
Nähanlage zum automatischen Aufnähen von
Endlos-Reißverschlüssen auf Schlitzleisten

Sewing unit for automatic attaching of
endless zippers to trousers flies

Unité de couture pour pose automatique de
fermetures à glissière en continu sur braguettes



1710/5

Endlosreißverschluss automatisch auf Schlitzleiste nähen

Die Nähanlage 1710/5 näht Endlos-Reißverschlüsse auf die Schlitzleisten Ihrer Hosen, längt sie exakt ab und stapelt sie automatisch.

Die Kette des Doppelkettenstichs liegt auf der Unterseite der Schlitzleiste. Damit ist die Kette an der fertigen Hose nicht mehr zu sehen und garantiert zusätzlich eine höhere Sicherheit der Naht.

Die präzise Transporttechnologie mit separatem Materialvorschub für Reißverschluss und Schlitzleiste ermöglicht die problemlose Verarbeitung unterschiedlichster Materialien. Eine Fotozelle sorgt für das exakte Ablängen der Reißverschlüsse ohne Verschnitt.

Auch weniger erfahrenes Personal erzielt aufgrund der einfachen Bedienung erstklassige Nähergebnisse. Die voll überlappende Arbeitsweise sichert höchste Produktivität.

Automatic attaching of endless zippers to trousers flies

The sewing unit 1710/5 attaches endless zippers to the fly pieces of trousers, cuts them to length precisely and stacks them automatically.

The chain of the double-chainstitch is at the underside of the fly piece. This means that the chain is no longer visible at the finished trousers which guarantees a higher seam safety in addition.

The precision feed technology with separate material feed for zipper and fly piece allows the trouble-free processing of the most different materials. A photocell ensures the exact cutting-to-length of the zippers without waste.

Even less experienced operators achieve excellent sewing results due to its ease of use. The fully overlapped working method ensures excellent productivity.

Couture automatique de fermetures à glissière sur braguettes

L'unité de couture 1710/5 pose les fermetures à glissière en continu sur les braguettes de vos pantalons. Elle coupe ces fermetures à glissière exactement à la longueur et les empile automatiquement.

La chaînette du double point de chaînette se trouve sur l'envers de la braguette. Grâce à cela, elle n'est plus visible sur le pantalon achevé ce qui rend la couture plus sûre.

Sa technologie de transport précise avec avance séparée de la fermeture à glissière et la braguette permet de coudre sans problème les matériaux les plus divers. Moyennant une cellule photoélectrique les fermetures à glissière sont coupées de manière exacte sans pertes.

Grâce à la simplicité de commande de cette machine, même du personnel peu expérimenté obtiendra des résultats d'excellente qualité. Le mode de travail en temps entièrement masqué assure une productivité très élevée.

Mehr Qualität

- Glatte, kräuselfreie Nähte auch bei empfindlichen Stoffen durch Kettenstichtechnik
- Exakt abgelängte Reißverschlüsse
- Präziser Nähguttransport
- Zuführung eines schmalen Vliesbändchens garantiert eine hervorragende Qualität

Mehr Produktivität

- Kosteneinsparung durch Einsatz eines zusätzlichen, kostengünstigen Vliesbändchens statt Fixiereinlage:
 - Zuschnitt der Fixiereinlage entfällt
 - Fixieren der Schlitzleiste entfällt
- Voll überlappende Arbeitsweise
- Einfachste Bedienung
- Minimaler Reißverschlussverschnitt

Mehr Flexibilität

- Nähanlage ist in der Produktion von Damen- und Herrenhosen einsetzbar
- Einfaches Einfädelsystem für den Reißverschluss ermöglicht ein problemloses und schnelles Wechseln der Reißverschlussfarbe ohne Verschnitt

Technische Merkmale

- Zwei-Nadel-Doppelkettenstich-Nähmaschine mit Untertransport und intermittierendem Walzenobertransport
- Materialvorschub durch separaten Reißverschluss- und Schlitzleisten-Bandtransport
- Mikroprozessor-Steuerung, programmierbar

Leistungsbeispiel

- ca. 6.500 Schlitzleisten in 480 Minuten

More quality

- Smooth, pucker-free seams by chainstitch technology, even with sensitive materials
- Accurately cut zippers
- Precision fabric feed
- The supply of narrow fusing tape guarantees superb quality

More productivity

- Cost saving by using an additional, low-cost fleece tape instead of a fusing interlining
 - no cutting of the fusing interlining
 - no fusing of the fly piece
- Fully overlapped working
- Easy handling
- Minimum zipper wastage

More flexibility

- The sewing unit is suitable for the production of ladies' and men's trousers
- Easy-to-use zipper feeding system allows trouble-free and quick change of zipper colour without wastage

Technical features

- Two-needle double chainstitch sewing machine with bottom feed and intermittent top puller
- Material supplied through separate zipper and fly belt feed
- Microprocessor control, programmable

Performance example

- Approx. 6.500 flies in 480 minutes

Supplément de qualité

- Coutures lisses sans grignage grâce au point de chaînette, même avec les matières délicates
- Fermetures à glissière coupées exactement à la longueur
- Transport précis des matières à coudre
- L'amenée d'un ruban étroit en non-tissé garantit une excellente qualité

Supplément de productivité

- Réduction de coût grâce à l'utilisation d'un ruban en non-tissé supplémentaire à faible coût qui remplace le renfort thermocollé
 - pas de coupe du renfort
 - pas de thermocollage de la braguette
- Mode de travail en temps masqué
- Simplicité absolue des manipulations
- Déchets de fermetures à glissière minimum

Supplément de flexibilité

- L'unité de couture peut être utilisée dans la confection de pantalons de femmes et d'hommes
- Le système d'enfilage de la fermeture à glissière simple permet de changer la couleur rapidement, sans problème et sans pertes

Particularités techniques

- Machine à deux aiguilles à double point de chaînette, avec entraînement par griffe et entraînement supérieur intermittent par puller
- Avance des matières grâce à un mécanisme d'entraînement par bande séparée pour les fermetures à glissière et les braguettes
- Commande par microprocesseur, programmable

Exemple de performances

- Env. 6.500 braguettes en 480 minutes

1710/5 – die Anwendung

Arbeitsablauf der 1710/5

1. Die Schlitzleiste wird am Anschlag positioniert.
2. Der Nähvorgang wird durch Tastendruck ausgelöst.
3. Während des Nähprozesses wird das nächste Nähteil vorgelegt (voll überlappte Arbeitsweise).
4. Das Nähgut wird automatisch abgelängt und gestapelt.

Anwendungsbeispiele

1. Einfache Bedienung durch automatische Arbeitsweise mit automatischem Bandabzug und Zuführung des Vliesbändchens.
2. Die Kette des Doppelkettenstichs liegt auf der Unterseite der Schlitzleiste. Damit ist die Kette an der fertigen Hose nicht mehr zu sehen und garantiert zusätzlich eine höhere Sicherheit der Naht.
3. Eine Fotozelle sorgt für das exakte Ablängen der Reißverschlüsse ohne Verschnitt.
4. Die voll überlappte Arbeitsweise sichert höchste Produktivität.

1710/5 – the application

Work cycle of the 1710/5

1. The fly is positioned at the start.
2. The sewing process is started by the press of a button.
3. During the sewing process, the next part is put into position (fully overlapped working method).
4. The sewn fabric part is automatically cut to length and stacked.

Examples of application

1. Easy to use due to automatic working method with automatic tape unwinder and fleece tape feed.
2. The chain of the double-chainstitch is at the underside of the fly piece. This means that the chain is no longer visible at the finished trousers which guarantees a higher seam safety in addition.
3. A photocell ensures the exact cutting-to-length of the zippers without waste.
4. The fully overlapped working method ensures excellent productivity.

1710/5 – l'application

Cycle d'opérations de la 1710/5

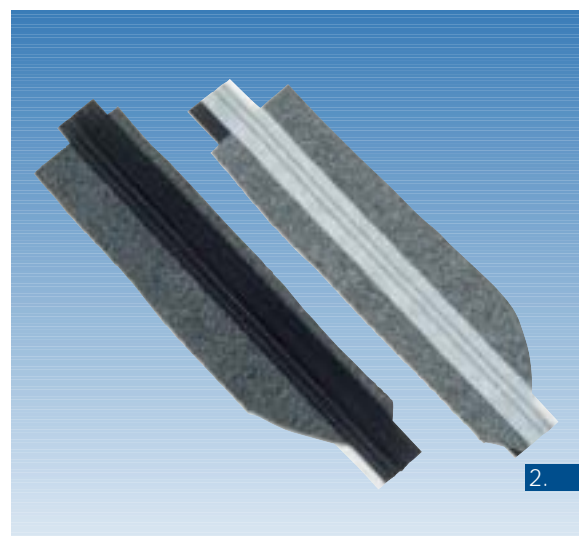
1. L'opérateur positionne le côté de braguette contre la butée.
2. Il appuie sur un bouton-poussoir pour lancer le procédé de couture.
3. Pendant la couture, l'opérateur présente la pièce suivante à coudre (mode de travail en temps entièrement masqué).
4. La machine coupe et empile automatiquement les matières.

Exemples d'application

1. Utilisation simple grâce au mode de fonctionnement automatique avec dispositif pour tirer le ruban automatiquement et alimentation en ruban non-tissé.
2. La chaînette du double point de chaînette se trouve sur l'envers de la braguette. Grâce à cela, elle n'est plus visible sur le pantalon achevé ce qui rend la couture plus sûre.
3. Moyennant une cellule photoélectrique les fermetures à glissière sont coupées de manière exacte sans pertes.
4. Le mode de travail entièrement masqué assure une productivité très élevée.



1.



2.



3.






4.

Die technischen Daten der Nähanlage 1710/5

The technical data of the sewing unit 1710/5












Caractéristiques techniques de la unité de couture 1710/5


 U WO [mm] [min ⁻¹] max.	Stiche/Min. Stitches/min. Points/min.	Nähgut Material Matière	Tischhöhe Table height Hauteur de table [mm] max.	 - System - Nm	 Synthetik Synthetic Synthétique	Baumwolle Cotton Coton

U = Untertransport
 WO = Walzen-Obertransport
 LM = Leichtes bis mittelschweres Nähgut
 ● = Serienausstattung
 * = Ab Werk [min⁻¹] = 5.000 Stiche/Min.

U = Bottom feed
 WO = Top puller feed
 LM = Light to medium weight material
 ● = Standard equipment
 * = Ex works [min⁻¹] = 5.000 stitches/min.

U = Entraînement inférieur
 WO = Entraînement supérieur par puller
 LM = Tissu léger à moyen
 ● = Equipement standard
 * = Réglage d'usine [min⁻¹] = 5.000 points/min.

1710/5											
	●	5	●	●	●	●	●	●	●	●	●

1710/5	Nennspannung	Leistungsaufnahme	Gewicht, komplett	 [NL] [bar]	Abmessungen (Länge, Breite, Höhe)		
	Nominal voltage	Power consumption	Weight, complete		Dimensions (Length, Width, Height)		
	Tension nominale	Puissance consommée	Poids, complet		Dimensions (Longueur, Largeur, Hauteur)		
	[V], [Hz]	[KVA] max.	[kg]		[mm]		
	1x230 V, 50/60 Hz	1,0	230	3,0 6	1.700 1.400 1.700		

Grundausrüstung der Nähanlage 1710/5







- Bandtransport
- Bandabzugsgerät, automatisch
- Mikroprozessor-Steuerung, programmierbar
- Bedienfeld
- Memory Chip
- Reißverschluss-Schere
- Rollenhalter für 4 Reißverschlussrollen
- Reißverschlussführung von oben
- Bandzuführung von unten
- Fotozellen zur automatischen Nahtenden-erkennung und zum exakten Ablängen des Nähguts
- Kleinteilestapler





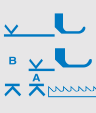

Standard equipment package of the sewing unit 1710/5

- Belt feed
- Automatic tape unwinder
- Microprocessor control, programmable
- Control panel
- Memory chip
- Zipper shears
- Roller holder for 4 rolls of zippers
- Zipper guide from above
- Tape feed from below
- Photocells for automatic recognition of seam ends and precision cutting-to-length of material
- Small parts stacker

Equipement de base de la unité de couture 1710/5

- Entraînement par bande
- Dispositif pour tirer le ruban automatique-ment
- Commande par microprocesseur programmable
- Clavier de commande
- Puce à mémoire
- Ciseaux à glissières
- Fixation recevant 4 bobines de glissières
- Guide fermeture à glissière du haut
- Alimentation en ruban du bas
- Cellules photo-électriques permettant une détection automatique de la fin de couture et permettant de couper les matières exactement à la longueur voulue
- Empileur de petites pièces

					
Zwei Nadeln	Doppelkettstich	Kettenstichgreifer, quer zur Nährichtung	Untertransport und Walzen-Obertransport	Band-Obertransport, horizontal	Nähfußlüftung, automatisch
Twin needle	Double-chainstitch	Looper, cross-line	Bottom feed and top puller feed	Belt top feed, horizontal	Sewing foot lift, automatic
Deux aiguilles	Double point de chaînette	Boucleur crossline	Entraînement inférieur et entraînement supérieur par puller	Entraînement supérieur par bande, horizontal	Lève-pied, automatiques

					
Bandabhacker hinter der Nadel, lichtschrankengesteuert	Automatisches Bandabzugsgerät	Kleinteilestapler	Stichlänge	A = Durchgang beim Nähen B = Durchgang beim Lüften	Programmsteuerung
Tape chopper behind the needle, actuated by light barrier	Automatic tape unwinder	Small parts stacker	Stitch length	A = Clearance when sewing B = Clearance when lifting	Program control
Coupe-bande derrière l'aiguille, commandé par barrière lumineuse	Dispositif pour tirer le ruban automatiquement	Empileur pour petites pièces	Longueur de point	A = Passage lors de la couture B = Passage à l'arrêt, levée	Commande de programme

BEISLER GmbH

Member of Dürkopp Adler Group

Frohnradstraße 10 • 63768 Hösbach / Germany • Telefon +49 (0) 6021 5019-0 • Telefax +49 (0) 6021 5019-10

Internet www.beisler-sewing.com • E-Mail info@beisler-sewing.com