

---

Optimierter Arbeitsplatz zum Einnähen von Ärmeln  
mit schrittmotorgetriebenem Transport

Optimized work station for setting sleeves  
with step motor-driven feed

Poste de travail optimisé pour le montage  
de manches avec entraînement par moteur pas à pas

---



**550-16-23/26-01**

## Vollendete Passform durch perfekt eingenähte Ärmel

Das Einnähen von Ärmeln gehört zu den schwierigsten Arbeitsgängen bei der Fertigung von Sakkos oder Blazern.

Optimal unterstützt werden Sie bei dieser Aufgabe durch die optimierten Arbeitsplätze 550-16-23 und 550-16-26-01. Diese gestalteten Arbeitsplätze zum Ärmelennähen sorgen durch automatischen Programmablauf und material-schonenden Bandtransport für gleichbleibend erstklassige Qualität und hohe Leistung.

### Mehr Qualität

- Materialschonender Bandtransport – zur sicheren Nähgutführung besteht der Ober- sowie der Untertransport aus je zwei Bändern und wird separat angetrieben
- Reproduzierbare Transportlängen durch individuell per Schrittmotor angetriebenen Ober- und Untertransport
- Automatische Erhöhung der Fadenspannung bei hohen Kräuselwerten (programmierbar)
- 30 programmierbare Kräuselwerte (Werte von -2 bis +13)

### Mehr Produktivität

- Einfachste Handhabung und Programmierung: Programme können im 'Teach-in'-Verfahren erstellt werden; das Spiegeln wird nach Ihren Vorgaben automatisch durchgeführt
- Automatisches Gradiere nach Ihren Vorgaben (nur 550-16-26-01)
- Kurze Anlernzeiten durch leicht verständliche Bedienung und farbiges Grafik-Display (nur 550-16-26-01)
- Prozentuale Korrektur der Kräuselwerte möglich – gleiches Programm für verschiedene Materialien nutzbar (nur 550-16-26-01)
- USB Memory-Stick als Speichermedium – Programme können auf weitere Arbeitsplätze übertragen werden (nur 550-16-26-01)
- Ergonomische Arbeitsplatzgestaltung

### Mehr Flexibilität

- Stichlänge in 1/10 mm Beträgen einstellbar
- Anfangs- oder Endriegel programmierbar
- Mehrweitenkorrektur beim Nähen möglich über das Zweitpedal
- Manueller Arbeitsmodus wählbar – Funktionssteuerung über Zweitpedal
- Exakte Programmübertragung von einem Arbeitsplatz zum anderen durch vollelektronischer Steuerung – keine Toleranzen durch Mechanik

### Leistungsbeispiel in 480 Min.

- ca. 170 – 180 Herren-Sakkos / Damen-Blazer (Ärmel nicht vorgekräuselt)
- ca. 190 – 220 Herren-Sakkos / Damen-Blazer (Ärmel vorgekräuselt)

## Excellent fit due to perfectly set sleeves

Sleeve setting ranks among the most difficult operations in the production of men's jackets or ladies' blazers.

The optimized sewing stations 550-16-23 and 550-16-26-01 will give you optimum assistance in this task. Owing to the automatic program sequence and the materialfriendly belt feed these engineered sewing stations guarantee constant firstclass quality and high performance.

### More quality

- Material-friendly belt feed – for a safe fabric guidance top and bottom feed consist of two belts each and are driven separately
- Reproducible feed lengths due to top and bottom feed individually driven by step motor
- Automatic increase of the thread tension in case of high fullness values (programmable)
- 30 programmable fullness values (values from -2 to +13)

### More productivity

- Easiest handling and programming: Programming possible by 'teach-in' procedure; automatic mirroring following your specifications
- Automatic grading following your specifications (only 550-16-26-01)
- Short training times due to easy comprehensible user's guidance and colour graphic display (only 550-16-26-01)
- Proportional correction of ruffling values possible – the same program can be used for different materials (only 550-16-26-01)
- USB memory-stick as storage medium – programs can be transferred to further workplaces (only 550-16-26-01)
- Ergonomic design of workplace

### More flexibility

- Stitch length adjustable in 1/10 mm graduations
- Programmable backtacking at seam beginning or seam end
- Fullness correction via second pedal while sewing
- Manual working method selectable – function control via second pedal
- Exact program transfer from one workstation to another thanks to fully electrical control – no mechanical tolerances

### Performance example in 480 min.

- approx. 170 – 180 men's jackets / ladies' blazers (sleeves not pre-ruffled)
- approx. 190 – 220 men's jackets / ladies' blazers (sleeves pre-ruffled)

## Tombé impeccable grâce aux manches parfaitement montées

Le montage de manches est une des opérations de travail les plus difficiles dans la confection de vestons et de blazers.

Les postes de travail optimisés 550-16-23 et 550-16-26-01 vous aident à accomplir cette tâche de manière idéale. Étant donné le déroulement automatique du programme et l'entraînement par bande qui ménage les matières, ces postes de travail aménagés pour le montage de manches se traduisent par un travail à un niveau constant de grande qualité et par un rendement élevé.

### Supplément de qualité

- Entraînement par bande ménageant la matière – afin d'assurer un guidage de la matière sûr l'entr. supérieur et inférieur consistant de deux bandes chacun et sont actionnés de manière séparée
- Longueurs d'entraînem. reproductibles grâce à l'entraînem. supérieur et inférieur actionné individuellement par moteur pas à pas
- Augmentation automatique de la tension du fil en cas de valeurs de fronces élevées (programmable)
- 30 différentes valeurs de fronce programmables (valeurs de -2 à +13)

### Supplément de productivité

- Manipulation et programmation très faciles: Possibilité de programmer en procédé teach-in; transmission automatique des valeurs selon vos spécifications
- Gradation automatique selon vos spécifications (seulem. 550-16-26-01)
- Temps d'apprentissage courts grâce au guide-opérateur facilement compréhensible et à l'afficheur graphique (seulem. 550-16-26-01)
- Il est possible de corriger les valeurs de fronce en pourcentage – le même programme peut être utilisé pour des matières différentes (seulem. 550-16-26-01)
- Clé USB comme support de mémorisation – les programmes peuvent être transmis à d'autres postes de couture (seulement 550-16-26-01)
- Aménagement ergonomique du poste de travail

### Supplément de flexibilité

- Longueur de point ajustable avec une précision de 1/10 mm
- Arrêts de début et de fin programmables
- Possibilité de corriger les embus pendant l'opération de couture grâce à la 2<sup>ème</sup> pédale
- Possibilité de choisir le mode de travail manuel – commande de fonctions par 2<sup>ème</sup> pédale
- Transmission de programmes exacte d'un poste de couture à l'autre grâce à la commande électronique – tolérances mécaniques supprimées

### Exemple de performances en 480 min.

- env. 170 – 180 vestons / blazers (manches non préfronçées)
- env. 190 – 220 vestons / blazers (manches préfronçées)

## 550-16-23 und 550-16-26-01 – die Anwendung

- 1 **550-16-23 – Einnähen von Ärmeln**
  1. Mit dem vorprogrammierten Kräuselwert für den 1. Schritt des gewählten Programms beginnt die Bedienperson zu nähen.
  2. Am Ende des 1. Nahtabschnitts wechselt die Bedienperson **per Knieschalter** in den 2. Programmschritt und den dafür vorprogrammierten Kräuselwert.
  3. Alle weiteren Nahtabschnitte werden entsprechend abgearbeitet.
  4. Sobald der rechte Ärmel eingenäht ist, wechselt die Steuerung automatisch zum gespiegelten Ablauf für den linken Ärmel.
- 2 **550-16-26-01 – programmiertes Einnähen von Ärmeln**
  1. Im Display werden die Inhalte des gewählten Programms grafisch dargestellt. Jedem Nahtabschnitt ist die Länge in mm und ein Kräuselwert zugeordnet. Der Arbeitsablauf beginnt mit dem 1. Nahtabschnitt.
  2. Sobald die Bedienperson den 1. Nahtabschnitt genäht hat, wechselt die Steuerung **automatisch** in den 2. Nahtabschnitt und den dafür vorprogrammierten Kräuselwert.
  3. Alle weiteren Nahtabschnitte werden entsprechend abgearbeitet.
  4. Sobald der rechte Ärmel eingenäht ist, wechselt die Steuerung automatisch zu dem gespiegelten Ablauf für den linken Ärmel.
- 3 **550-16-23**

Gestalteter Arbeitsplatz mit manuellem Programmablauf, gesteuert durch Knieschalter.
- 4 **550-16-26-01**

Programmierbare Programmfolgen erlauben es, Ärmel und Wattelinestreifen mit unterer Mehrweite im Wechsel einzunähen.

## 550-16-23 and 550-16-26-01 – the application

- 1 **550-16-23 – setting of sleeves**
  1. The operator starts sewing with the pre-programmed ruffling value for the first step of the selected program.
  2. At the end of the first seam section the operator changes over to the second program step and its pre-programmed ruffling value **via knee switch**.
  3. All further seam sections are sewn correspondingly.
  4. As soon as the right sleeve has been set, the control changes over to the mirrored working process for the left sleeve automatically.
- 2 **550-16-26-01 – programmed setting of sleeves**
  1. The contents of the selected program are graphically displayed. The length in mm and a ruffling value are coordinated to every seam section. The working process starts with the first seam section.
  2. As soon as the operator has sewn the first seam section, the control changes over to the second seam section and its pre-programmed ruffling value **automatically**.
  3. All further seam sections are sewn correspondingly.
  4. As soon as the right sleeve has been set, the control changes over to the mirrored working process for the left sleeve automatically.
- 3 **550-16-23**

Engineered sewing station with manual program sequence, controlled by knee switch.
- 4 **550-16-26-01**

Programmable program sequences allow to insert sleeves and padding strips alternately with fullness below.

## 550-16-23 et 550-16-26-01 – l'application

- 1 **550-16-23 – montage de manches**
  1. L'opérateur commence à coudre en se basant sur la valeur de fronçage préprogrammée pour le premier pas du programme sélectionné.
  2. Après avoir fini la 1<sup>ère</sup> section de couture l'opérateur, en actionnant la **genouillère**, bascule sur le 2<sup>ème</sup> pas de programme et, ainsi, sur la valeur de fronçage préprogrammée.
  3. Les sections de couture consécutives sont réalisées de manière correspondante.
  4. Après que la manche droite est finie la commande bascule automatiquement sur la manche gauche avec valeurs transmises au côté opposé.
- 2 **550-16-26-01 – montage programmé de manches**
  1. Le programme sélectionné est visualisé sur l'afficheur. Chaque section de couture est présentée avec sa longueur en mm et sa valeur de fronçage. Le travail commence par la 1<sup>ère</sup> section de couture.
  2. Après que l'opérateur a fini la 1<sup>ère</sup> section de couture la commande bascule **automatiquement** sur la 2<sup>ème</sup> section et sa valeur de fronçage préprogrammée.
  3. Les sections de couture consécutives sont réalisées de manière correspondante.
  4. Après que la manche droite est finie la commande bascule automatiquement sur la manche gauche avec valeurs transmises au côté opposé.
- 3 **550-16-23**

Poste de travail aménagé avec déroulement du programme manuel commandé par genouillère.
- 4 **550-16-26-01**

La possibilité de constituer des séquences de programmes permet de monter les manches et les rubans d'ouatine de manière alternante avec embu en bas.



**550-16-23 und 550-16-26-01 – die technischen Daten**

**550-16-23 and 550-16-26-01 – the technical data**

**550-16-23 et 550-16-26-01 – les données techniques**

		Stiche/Min. Stitches/min. Points/min.	Nähgut Material Matière	Direktantrieb Direct drive Entraînement direct	USB Memory-Stick USB memory stick Clé USB		Synthetik Synthetic Synthétique	Umspinnzwirn Core thread Retors de guipage
	[mm]	[min <sup>-1</sup> ] max.						
<b>550-16-23</b>	1,5 – 5,5	3.500	M ●	●			120/3 – 50/3	120/3 – 50/3
<b>550-16-26-01</b>	1,5 – 5,5	3.500	M ●	●	●		120/3 – 50/3	120/3 – 50/3

M = Mittelschweres Nähgut  
● = Serienausstattung  
\* = Ölfreier Greifer

M = Medium-weight material  
● = Standard equipment  
\* = Oil-free hook

M = Tissu moyen  
● = Equipement standard  
\* = Crochet sans huile

										- System	- Nm
					[mm]						
<b>550-16-23</b>	●	●	●*	●	8	●	●	●	●	134/797/SY1955-1	70 – 100
<b>550-16-26-01</b>	●	●	●*	●	8	●	●	●	●	134/797/SY1955-1	70 – 100

	Nennspannung Nominal voltage Tension nominale	Leistungsaufnahme Power consumption Puissance consommée	Gewicht, komplett Weight, complete Poids, complet		Abmessungen (Länge, Breite, Höhe) Dimensions (Length, Width, Height) Dimensions (Longueur, Largeur, Hauteur)
	[V], [Hz]	[kVA] max.	[kg]	[NL] [bar]	[mm]
<b>550-16-23</b>	1x230 V, 50/60 Hz	1,0	140	0,6 6	1.220 820 1.520
<b>550-16-26-01</b>	1x230 V, 50/60 Hz	1,0	140	0,6 6	1.220 820 1.520

**Zusatzausstattungen:**

- 0797 003031** Pneumatisches Anschlusspaket
- 0550 E00002** Näheinrichtung mit großem Stichloch für dickere Nähfäden

**Optional equipment:**

- 0797 003031** Pneumatic connection package
- 0550 E00002** Sewing equipment with large needle hole for thicker sewing threads

**Equipements complémentaires:**

- 0797 003031** Lot de raccordement pneumatique
- 0550 E00002** Equipement de couture avec grand trou d'aiguille pour fils à coudre plus épais

Eine Nadel	Doppelsteppstich	Horizontalgreifer, ölfrei	Band-Untertransport und Band-Obertransport	Nahtverriegelung, Fadenabschneider und Nähfußlüftung, fußbetätigt	Mehrweite oben, Mehrweite unten	Mehrweite oben und unten, pedalgesteuert	Ablauf über Programmsteuerung	Automatischer Ablauf über Programmsteuerung; Bedienfeld mit Grafik-Display
Single needle	Lockstitch	Horizontal hook, oil-free	Belt bottom feed and belt top feed	Seam backtacking, thread trimming and sewing foot lift, actuated by foot	Fullness above, fullness below	Fullness above and below, pedal controlled	Sequence via program control	Automatic sequence via program control; operating panel with graphic display
Une aiguille	Point noué	Crochet horizontal, sans huile	Entraînement par bande, inférieur et supérieur	Dispositif à arrêts, coupe-fil et lève-pied, commandés par pied	Embu en haut, embu en bas	Embu en haut et en bas, commandés par pédale	Déroulement contrôlé par commande programme	Déroulement automat. contrôlé par commande programme; clavier de commande avec visuel graphique