

Technische Daten / Technical data / Caractéristiques techniques / Datos técnicos

Abmessungen / Dimensions / Dimensions / Dimensiones

Länge / Length / Longueur / Largo	1650 mm
Breite / Width / Larguer / Ancho	800 mm
Breite m. Stapler / Width with stacker / Larguer avec l'empileur / Ancho con apilador	1170 mm
Höhe / Height / Hauteur / Altura	1650 mm

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

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

Gewicht / Weight / Poids / Peso

Grundausstattung / Standard features / Equipement de base / Equipamiento básico	270 kg
Grundausstattung m. Stapler / Standard features with stacker / Equipement de base avec l'empileur / Equipamiento básico con apilador	290 kg

Druckluft / Compressed air / Air comprimé / Aire comprimido

Nominaldruck / Nominal pressure / Pression nominale / Presión nominal	20 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	0,7 KW

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

Nähgeschwindigkeit / Sewing speed / Vitesse de couture / Velocidad de cosido

B-842 Standard / Stiche pro min / Stitches per min / Points par min / Puntadas por min	max. 3000
B-845 geteilte Nadelstange / Stiche pro min / Stitches per min / Points par min / Puntadas por min	max. 3000

Stichlänge / Stitch length / Longueur des points / Largo de puntada	0,5 - 3,0 mm
---	--------------

Zwei Nadeln / Two needles / Deux aiguilles / Dos agujas

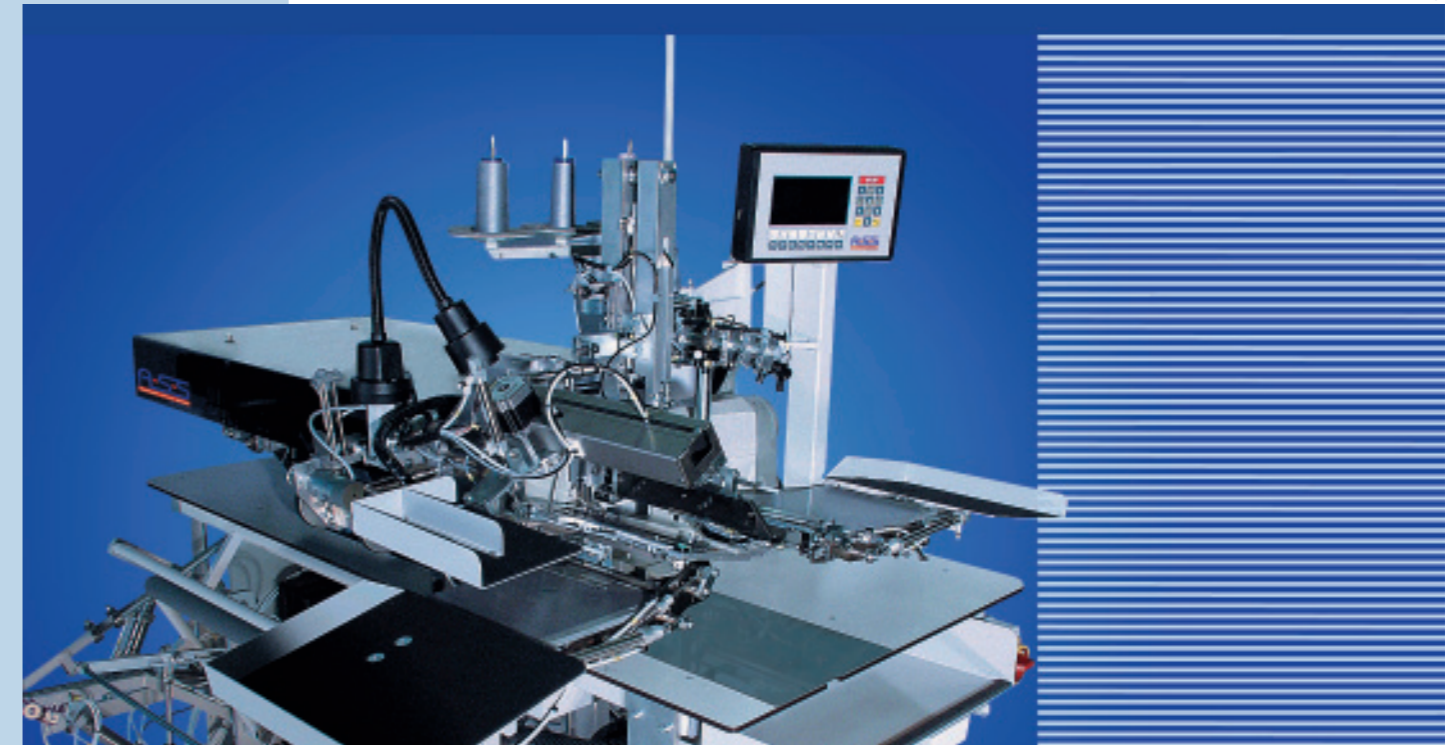
Nadelsystem / Needle system / Système d'aiguilles / Sistema de agujas	2134 - 85
Nadelstärke / Needle strength / Grosseur des aiguilles / Fuerza de agujas	90 - 100
Nadelabstände (2 mm-Schritte) / Needle gauge (2 mm-Steps) / Ecartement des aiguilles (par pas de 2 mm) / Distancias de agujas (en pasos de 2 mm)	8 mm - 30 mm

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

Tagesleistung (8 Stunden) / Daily output (8 hours) /

Production quotidienne (8 heures) / Rendimiento diario (8 horas)

Stück Taschen, je nach Anwendung, z.B. mit oder ohne Patte/Beilegeteile / Pieces of pockets, according to application, e.g. with or without flap/additional parts	1600 - 2500
Pièces poches, en fonction de l'application, avec ou sans pattes/garnitures par ex. / Piezas bolsillos, según la aplicación: p.ej. con o sin cartera/piezas adicionales	



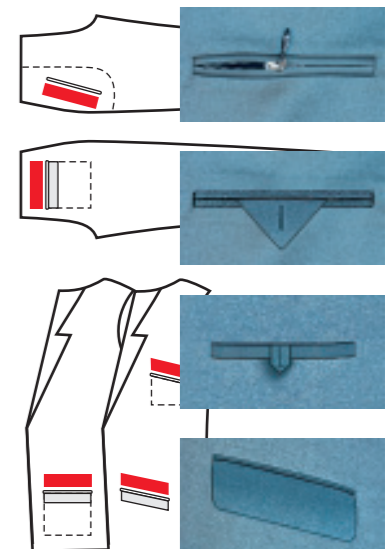
Nähanlage
für Tascheneingriffe

Automatic Pocket Welt Unit

Unité de couture pour ouvertures
de poches

Máquina automática universal para
bolsillos de vivo

BASS
3500_{T/J}
T (Trousers)
J (Jackets)



Leistungsprofil

Die BASS 3500 ist ein Taschen-Paspel-Automat in Premium-Ausführung.

Die Nähanlage verfügt über alle Funktionen des Universalautomaten BASS 3200:

- Verarbeitungsprogramme für alle gängigen Tascheingriffe mit und ohne Patten
- separate Schrittmotorantriebe für Transporteinrichtung, Eckenmesser und Mittelmesser

Darüber hinaus ist der Automat mit einer vielseitigen, automatischen Übergabevorrichtung ① für Beilegeteile ausgestattet, die sowohl die Verarbeitung von geraden und schrägen Sakko-Innen- und -Außentaschen, als auch von Tascheingriffen für Hosen unterstützt. Funktionen:

- Frei programmierbare Steuerung mit Speicherplatz für 40 Nähte
- Verarbeiten von Tascheingriffen von 20 bis 200 mm, opt. bis 240 mm Länge
- Nadelabstände in 2 mm-Schritten von 8 mm bis 30 mm
- Individuelle Programmierung für Stichlänge, Näh- und Transportgeschwindigkeit mit wahlweiser Programmiermöglichkeit auf Stichverdichtung oder Nahtverriegelung
- Automatische Pattenabastung über Fotozelle
- Fünf separat programmierbare Lasermarkierungen für präzises und übersichtliches Anlegen der Nähteile
- Vorgelegerte Paspelschneideeinrichtung und automatische Übergabevorrichtung für Beilegeteile

Produktionsablauf

Innentaschen für Sakkos:

- ② Der Paspelstreifen mit Vliesverstärkung wird am Linealanschlag angelegt. Die beiden Taschenbeutelteile werden an der linken und rechten Ablage mit einer Klemme fixiert. Der Paspelschnitt wird per Knopfdruck gesetzt. Die Teilezuführung, das Annähern der Taschenbeutelteile und der darauffolgende Nähvorgang sind voll automatisiert.

Außentaschen für Sakkos:

- ③ Die Paspelschneideanlage ist rechts positioniert. Der Doppelpaspelstreifen wird am Linealanschlag angelegt. Die Patte wird entsprechend an der linken Ablage mit einer Klemme fixiert. Die Schneidfunktion für den Paspelstreifen wird per Knopfdruck gestartet. Die Teilezuführung, das Positionieren der Beilegeteile und der darauffolgende Nähvorgang werden vollautomatisch abgearbeitet.

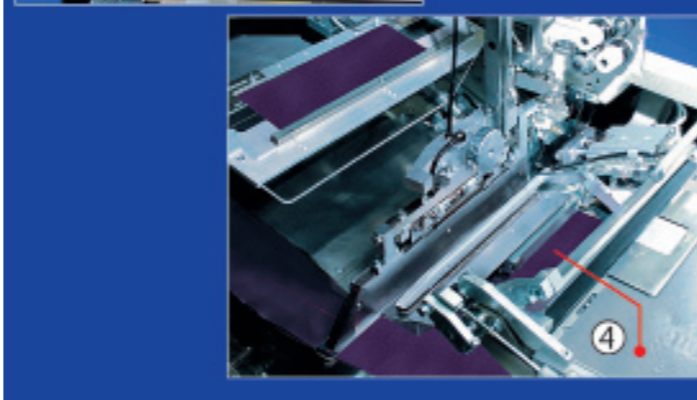
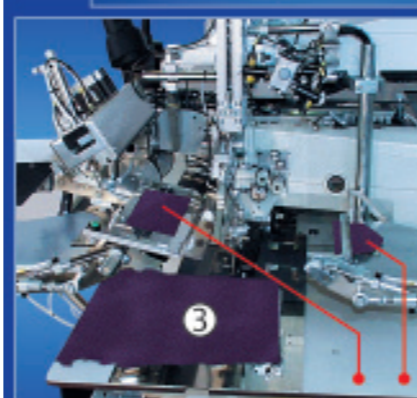
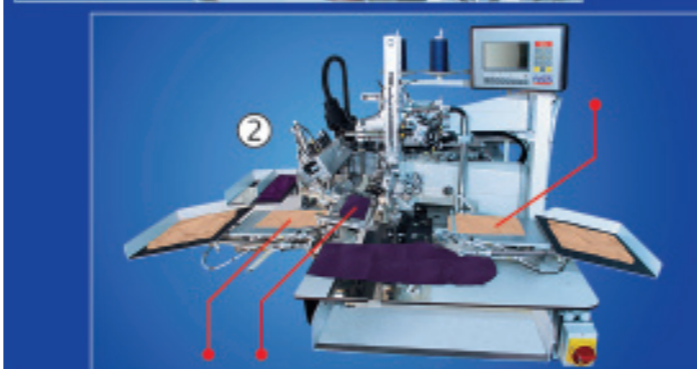
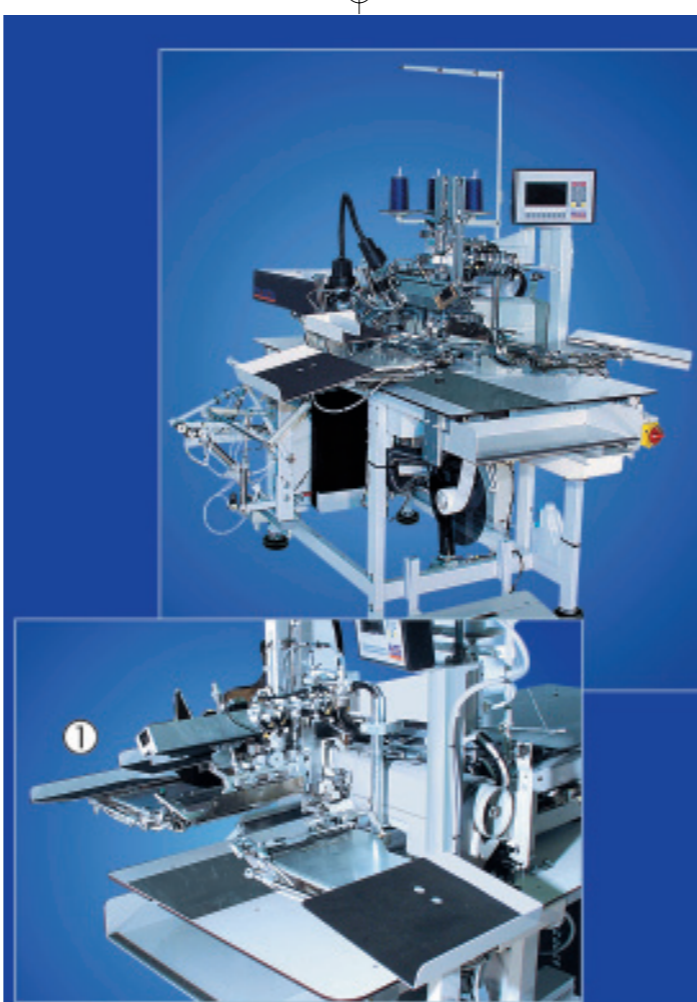
Tascheingriffe für Hosen:

- ④ Der Paspelstreifen wird am Linealanschlag angelegt. Die Patte oder wahlweise das Taschenbesetz wird an der rechten Ablage mit einer Klemme fixiert. Der Paspelstreifen wird per Knopfdruck beschnitten. Die Zuführung der Teile, das Positionieren von Patte oder Taschenbesetz und der anschließende Nähvorgang laufen vollautomatisch ab.

Fertig genähte Teile werden vom Ausroller abtransportiert und am Stapler (201/6) zur Weiterverarbeitung gestapelt.

Grundausrüstung

- **BASS 3500 / T: Hosentaschen**
Paspelstreifenzuführung erfolgt von links. Die automatisierte Übergabevorrichtung für Patten, Taschenbeutel oder Besatzstreifen ist rechts positioniert
- **BASS 3500 / J: Sakkotaschen (Option)**
Paspelstreifenzuführung von rechts, automatisierte Übergabevorrichtung für Beilegeteile von links
- Zweinadel-Doppelsteppstich-Oberteil, aus-schwenkbar
- Fadenabschneidvorrichtung
- Efka Direct Drive AB 286, Wechselspannung 220 V, 50/60 Hz
- Mikroprozessor-Steuerung mit LCD-Display und Memory-Chip zur Datensicherung
- Hauptklammerantrieb und Eckenmesser-verstellung durch Schrittmotor
- Schnellverstellung für Eckenmesser Stellbereich 10 mm/0,1 mm Schritte
- Seitliche Eckenmesserverstellung mit Excenter
- Eckenmesserhalter mit verstellbarer Schnittbreite
- Absenken der Transportklammer programmierbar, Klammerrückschubsperr
- Naht programmierbar mit Anfang- und Endriegel oder mit Stichverdichtung
- Doppelpaspelapparat
- Nadelfadenüberwachung
- Restfadenwächter für Spulfäden



Performance

The BASS 3500 is the premium version of an automatic pocket welt unit.

The sewing unit has all the functions of the universal automatic unit BASS 3200:

- Processing programs for all common pocket flies with or without flaps
- Separate stepper motor drives for transport unit, corner knife and center knife

In addition, the unit has a versatile automatic feed system ① for accessories to support the processing of straight and bevelled inner and outer jacket pockets and of pocket flies for trousers. Functions:

- Freely programmable control with memory for 40 seams
- Processing of pocket flies with a length of 20 to 200 mm, optionally with a length of up to 240 mm
- Needle spacing in 2 mm increments from 8 mm to 30 mm
- Individual programming for stitch length, sewing speed and transport speed with optional programming capability for stitch condensation or seam bar tacking
- Automatic flap scan by photocell
- Five separately programmable laser marks to ensure accurate and easy line-up of sewing pieces
- Separate piping cutting unit and automated transfer unit for accessories

Operating sequence

Inner pockets for jackets:

- ② The piping strip with fleece reinforcement is lined up at the ruler stop. The two pocket pouches are secured with a clamp at the left and right tray. The piping cut is set with the pressing of a button. The feeding of sewing pieces, the sewing of the pocket pouch components and the subsequent sewing process are fully automated.

Outer pockets for jackets:

- ③ The piping cutting unit is located at the right side. The double-piping strip is lined up at the ruler stop. The cutting function for the piping strip is started with the pressing of a button. The feeding of sewing pieces, the positioning of the accessories and the subsequent sewing process are fully automated.

Outer pockets for jackets:

- ④ The piping cutting unit is located at the right side. The double-piping strip is lined up at the ruler stop. The cutting function for the piping strip is started with the pressing of a button. The feeding of sewing pieces, the positioning of the accessories and the subsequent sewing process are fully automated.

Finished pieces are removed by the roller and stacked at the stacker (201/6) for further processing.

Profil

La BASS 3500 est une machine automatique à passepoiler les poches en exécution haut de gamme.

L'installation assume toutes les fonctions de l'automate universel BASS 3200:

- Programmes pour tous les types de poches courants, à rabats ou autres
- Des moteurs pas-à-pas individuels pour le transport, le cranteur d'angles et le couteau central

L'automate dispose également d'un système de transport ① pour les garnitures facilitant tant la couture des poches intérieures et extérieures, droites ou en biais, pour vestons que des ouvertures de poches pour pantalons. Fonctions:

- Programmation libre à capacité de mémoire pour 40 coutures
- Traitement d'ouvertures de 20 à 200 mm, en option jusqu'à une longueur de 240 mm
- Écartement des aiguilles en pas de 2 mm, de 8 mm à 30 mm
- Programmation individuelle pour longueur des points
- Vitesse de couture et de transport avec possibilité de programmation du rétrécissement des points ou du point d'arrêt
- Exploration automatique des rabats par cellules photo-électriques
- Cinq repérages laser à programmation individuelle pour le positionnement clair et précis des pièces à coudre
- Dispositif de coupe de passepoil en amont et dispositif de transfert automatique pour garnitures

Production

Poches intérieures pour vestons :

- ② Le passepoil avec renfort de feutre doit être positionné contre la butée linéaire. Les deux parties de la poche sont fixées sur les plateaux droit et gauche à l'aide d'une pince. La coupe de passepoil est lancée en appuyant sur un bouton. Le transport des pièces, le positionnement des garnitures et l'opération de couture ultérieure sont entièrement automatisés.

Poches extérieures pour vestons :

- ③ Le dispositif de coupe de passepoil se trouve en position droite. La bande de passepoil double est placée contre la butée linéaire. Le rabat est fixé de manière correspondante sur le plateau gauche à l'aide d'une pince. La coupe de la bande de passepoil est lancée en appuyant sur le bouton. Le transport des pièces, le positionnement des garnitures et l'opération de couture ultérieure se déroulent de façon totalement automatique.

Ouvertures de poches pour pantalons :

- ④ La bande de passepoil est placée contre la butée linéaire. Le rabat ou bien la garniture sont fixés sur le plateau droit à l'aide d'une pince. En appuyant sur le bouton, la coupe commence. Le transport des pièces, le positionnement du rabat ou de la garniture et l'opération de couture ultérieure sont entièrement automatisés.

Les pièces cousues sont évacuées par le dérouleur, puis transportées vers l'empileur (201/6) pour leur traitement ultérieur.

Equipement de base

- **BASS 3500 / T: poches pour pantalons**
Les bandes de passepoil sont introduites du côté gauche. Le dispositif de transfert automatique de rabats, poches ou bandes de garnitures se trouve à droite
- **BASS 3500 / J: poches pour vestons (option)**
Les bandes de passepoil sont introduites du côté droit, le dispositif de transfert automatique de pièces de garniture se trouve à gauche
- Tête de machine à deux aiguilles, point noué
- Coupe-fil
- Entraînement : Efka Direct Drive AB 286, courant alternatif 220 V, 50/60 Hz
- Commande microprocesseur avec visuel LCD et puce mémoire pour la sauvegarde des données
- Pince entraînée et réglage du cranteur d'angles par moteur pas à pas
- Réglage rapide du cranteur d'angles, plage de réglage 10 mm/pas de 0,1 mm
- Réglage latéral du cranteur d'angles avec excentrique
- Support de cranteur d'angles à largeur d'entaille réglable
- Programmation de l'abaissement de la pince de transport, dispositif anti-recul de la pince
- Programmation de la fin de couture par point d'arrêt ou par rétrécissement des points
- Automate passepoil double
- Contrôleur de fil d'aiguille
- Contrôleur de niveau de remplissage de la canette

Standard features

- **BASS 3500 / T: Trousers pockets**
Piping strip feed from left side. The automatic transfer unit for flaps, pocket pouches or edge strips are located at the right side
- **BASS 3500 / J: Jacket pockets (optional)**
Piping strip feed from right side, automatic transfer unit for accessories from left side
- Two-needle double lockstitch sewing head, can be tilted for service
- Thread trimming device
- Efka Direct Drive motor AB286 Power: 220 V AC, 50/60 Hz
- Microprocessor control with LCD display and memory chip for data backup
- Main clamp and corner cutting through step motor
- Corner cutting adjustment by up to 10 mm in increments of 0.1 mm
- Lateral corner knife adjustment through excenter
- Corner knife holder with adjustable cutting width
- Lowering sequence of the transfer clamp programmable, clamp backfeed inhibitor
- Each seam start and end can be programmable with back tack or condensed stitches
- Double piping attachment
- Needle thread monitor
- Bobbin rest thread sensor

Gama de prestaciones

La BASS 3500 es una máquina automática para ribetes de bolsillos en ejecución de primera calidad. La instalación dispone de todas las funciones del autómata universal BASS 3200:

- Programas para todo tipo de bolsillos usuales, con y sin cartera
- Motores paso a paso individuales para el transporte, los piquetes y la cuchilla central

Además, la máquina automática dispone de un sistema de transporte ① para piezas adicionales que permite tanto coser bolsillos exteriores e interiores, rectos e inclinados, para chaquetas como bolsillos para pantalones. Funciones:

- Mando electrónico programable con capacidad de memorizar 40 costuras
- Tratamiento de bolsillos de 20 hasta 200 mm, opcional hasta un largo de 240 mm
- Distancias de agujas en pasos de 2 mm, desde 8 mm hasta 30 mm
- Programación individual del largo de puntada y de la velocidad de costura y transporte, con posibilidad de programación de la condensación de puntada o del remate
- Detección automática de la cartera por fotocelula
- Cinco focos de láser individualmente programables para un posicionado exacto y sencillo de las piezas a coser
- Dispositivo de corte de ribete precedente y dispositivo transferidor para piezas adicionales

Proceso de producción

Bolsillos interiores para chaquetas:

- ② La cinta de ribete con refuerzo de tela no tejida se posiciona en el tope lineal. Se fijan los dos piezas de bolsillo con una pinza en las placas izquierda y derecha. Al pulsar un botón, el corte de ribete comienza. La alimentación de las piezas, la costura de las piezas y la operación de costura ulterior se realizan automáticamente.

Bolsillos exteriores para chaquetas:

- ③ El dispositivo de corte de ribete se encuentra posicionado al lado derecho. La cinta doble de ribete se posiciona en el tope lineal. La cartera se fija con una pinza en la placa izquierda. Al pulsar un botón, el corte de la cinta de ribete arranca. La alimentación de las piezas, el posicionado de las piezas adicionales y la operación de costura ulterior se realizan automáticamente.

Aberturas de bolsillos para pantalones:

- ④ Se posiciona la cinta de ribete en el tope lineal. La cartera o bien el pasamano se fija con una pinza en la placa derecha. Al pulsar un botón, la cinta de ribete se corta. La alimentación de las piezas, el posicionado de la cartera o del pasamano y la operación de costura ulterior se realizan automáticamente.

Las piezas cosidas se quitan y se apilan automáticamente en el apilador (201/6) para su tratamiento ulterior.