

1220-6

Einkopf-Umstechanlagen zum Versäubern von
langen und kurzen Nähten

1221-6

Single-head overlock units for serging of long
and short seams

1222-6

1225-6



Versäubern von langen und kurzen Nähten mit exakter Kantenführung

Die Nähanlagen 1220-6, 1221-6, 1222-6 und 1225-6 bieten herausragende und flexible Lösungen zum rationalen Versäubern von Rock- und Hosenteilen. Bei allen Nähanlagen kann das Umstechen von langen und kurzen Nähten, wie z.B. des Gesäß- und Schlitzbogens, sowie des Hosensaumes mit dem Umstechen der Seiten- und Schrittnähte im Programmablauf kombiniert werden.

Die Nähanlage 1220-6 ist die Basisnähanlage. Sie überzeugt durch ihre Leistungsstärke und ihre einfachen Bedienung. Die Bedienperson nimmt die zu verarbeitenden Teile von vorn auf und führt sie dann in die Maschine. Die 1221-6 tritt hervor durch ihre ergonomische Arbeitsplatzgestaltung, indem die Bedienperson die zu verarbeitenden Teile von rechts greift und nach links in die Maschine einlegt. Die 1222-6 hat eine Nahtbreite von 8 mm und eignet sich somit hervorragend zum Umstechen von Jeansteilen.

Auch Hosen mit Kniefutter sind kein Problem: Die Nähanlage 1225-6 mit einer serienmäßigen Klebestation verarbeitet die Nähteile absolut verschiebungsfrei. Voraussetzung für den Einsatz ist ein größengleicher Zuschnitt des Kniefutters. Die richtige Mehrweite im Kniefutter wird durch den differenzierbaren Untertransport erreicht.

Ihre Vorteile:

- Konstante Nähergebnisse ohne Materialverschnitt
- Gleichmäßige Nahtbreiten durch exakte Schnittkantenführung
- Hohe Nähgeschwindigkeit für mehr Produktivität
- Hohe Produktivität durch überlappte Arbeitsweise
- Kurze Anlernzeiten durch einfache Bedienung
- Anwendungsflexibilität durch Programmierung von langen und kurzen Nähten in Kombination – Umstechen des Gesäß- und Schlitzbogens sowie des Hosensaumes integrierbar
- Sehr einfache Programmierung
- Einsatz von langlebigen, elektro-pneumatischen Ventilen, Beschaffung regional (z. B. Asien)
- Einsatz von Standardzylindern, Beschaffung regional (z. B. Asien)

Leistungsbeispiele 1220-6 / 1221-6 / 1222-6:

- Vorder- und Hinterhosen umstechen, (8 Nähte pro Hose) = 700 – 800 Hosen / 480 Minuten
- Vorder- und Hinterhosen mit Gesäßbogen (10 Nähte pro Hose) = 640 – 740 Hosen / 480 Minuten

Leistungsbeispiele 1225-6:

- Vorderhosen mit Kniefutter umstechen (4 Nähte pro Hose) = 650 Hosen in 480 Minuten
- Komplette Hosen mit Kniefutter umstechen (8 Nähte pro Hose) = 450 Hosen in 480 Minuten

Serging of long and short seams with precise edge guide

The sewing units 1220-6, 1221-6, 1222-6, and 1225-6 offers excellent and flexible solutions for the rational serging of skirt and trouser parts. On all sewing units the serging of short and long seams, such as the seat and fly curve and the trousers hem, can be combined in the program run with the serging of side seams and inseams.

The sewing unit 1220-6 is the base sewing unit. Equally impressive are its performance and the easy operating. The operator picks up the parts to be processed from the front and then feeds them into the machine. The 1221-6 stands out for its ergonomic workplace design. The operator takes the to be processed parts from the right and inserts into the machine to the left. The sewing unit 1222-6 with a seam width of 8 mm is excellently suitable for serging of Jeans parts.

Even trousers with knee lining are no problem: The sewing unit 1225-6 with a standard adhesive tacker allows an absolutely displacement-free processing of the workpieces. A condition for the use of the 1225-6 is an equal-sized cut of the knee lining. The correct fullness in the knee lining is achieved by means of the differential bottom feed.

Your advantages:

- Constant sewing results without material waste
- Constant seam widths due to precise cutting edge guide
- High sewing speed for increased productivity
- High productivity through overlapped working method
- Short training times by easy operation
- Application flexibility through programming of long and short seams in combination – overlocking the seat and fly curve and the trousers hem can be integrated
- Very easy programming
- Use of long-life, electro pneumatic valves (regionally sourcing – e.g. Asia)
- Use of standard cylinders (regionally sourcing – e.g. Asia)

Performance examples 1220-6 / 1221-6 / 1222-6:

- Serging front and back trousers (8 seams per trousers) = 700 – 800 trousers / 480 min.
- Serging front and back trousers with seat curve (10 seams per trousers) = 640 – 740 trousers / 480 min.

Performance examples 1225-6:

- Serging front trousers with knee lining (4 seams per trousers) = 650 trousers in 480 min.
- Serging complete trousers with knee lining (8 seams per trousers) = 450 trousers in 480 min.

1220 / 1221 / 1222 / 1225

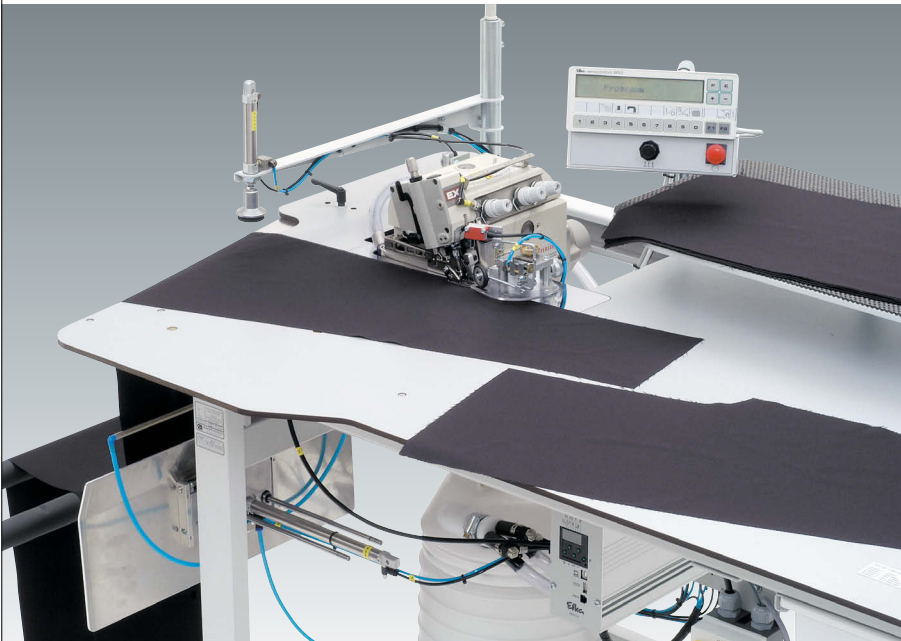
Die Unterschiede / *The differences*



1220-6 / 1221-6 / 1222-6 / 1225-6:

Bei allen Nähanlagen kann das Umstechen von kurzen Nähten, wie z.B. des Gesäß- und Schlitzbogens, sowie des Hosensaumes im Programmablauf integriert werden.

On all sewing units the serging of short seams, such as the seat and fly curve and the trousers hem, can be integrated in the program run.



1220-6 / 1221-6 / 1222-6 / 1225-6:

An allen Nähanlagen wird die hohe Produktivität durch überlappte Arbeitsweise erreicht. Die Nähanlagen nähen und führen das Material automatisch – ohne jeglichen Materialverschnitt.

On all sewing units a high productivity is reached through the overlapped working method. The sewing units sew and guide the material automatically – without any material waste.



1225-6:

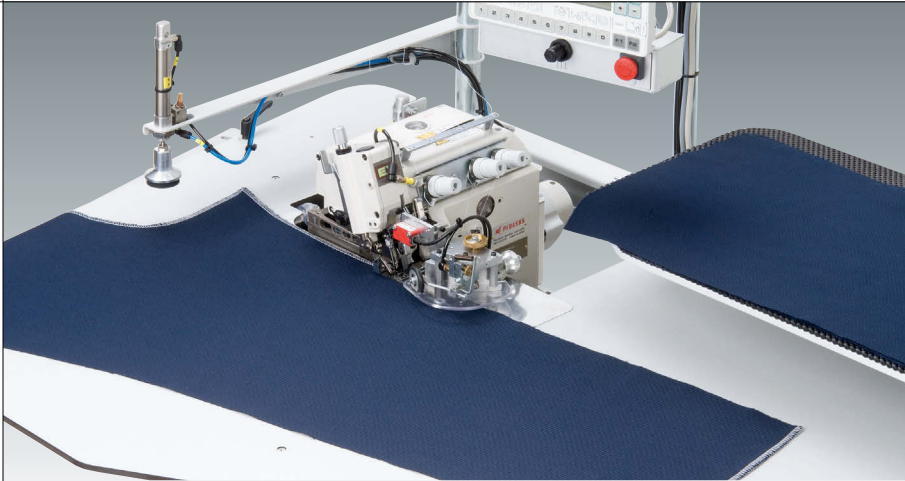
Die Nähanlage 1225-6 mit einer serienmäßigen Kniefutter-Klebestation verarbeitet die Näherteile absolut verschiebungsfrei. Voraussetzung für den Einsatz ist ein größengleicher Zuschnitt des Kniefutters. Die richtige Mehrweite im Kniefutter wird durch den differenzierbaren Untertransport erreicht.

The sewing unit 1225-6 with a standard adhesive tacker for knee lining allows an absolutely displacement-free processing of the workpieces. A condition for the use is an equal-sized cut of the knee lining. The correct fullness in the knee lining is achieved by means of the differential bottom feed

1220-6 / 1222-6

Die Anwendungen / Applications

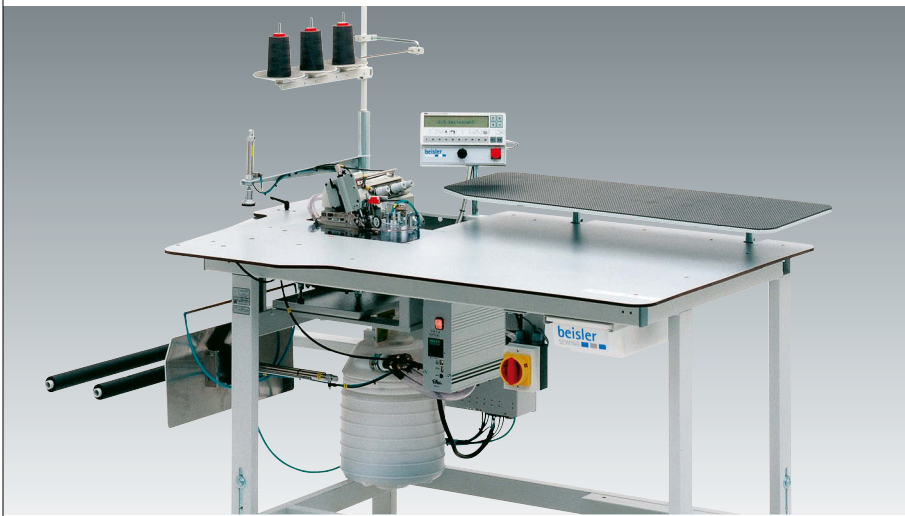
beisler
SEWING



1220-6 / 1222-6:

Ein-Kopf-Umstechanlagen zum Versäubern von z. B. Vorder- und Hinterhosen – ohne Kniefutter. Das Umstechen des Gesäß- und Schlitzbogens sowie des Hosensaumes kann im Programmablauf integriert werden.

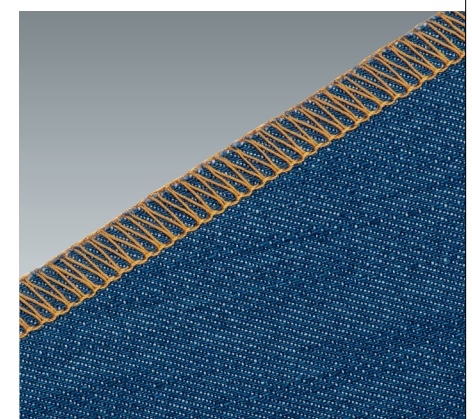
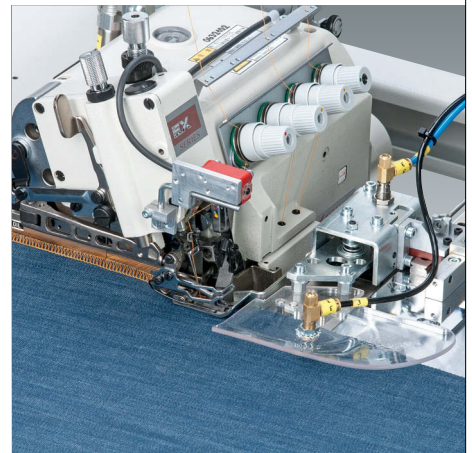
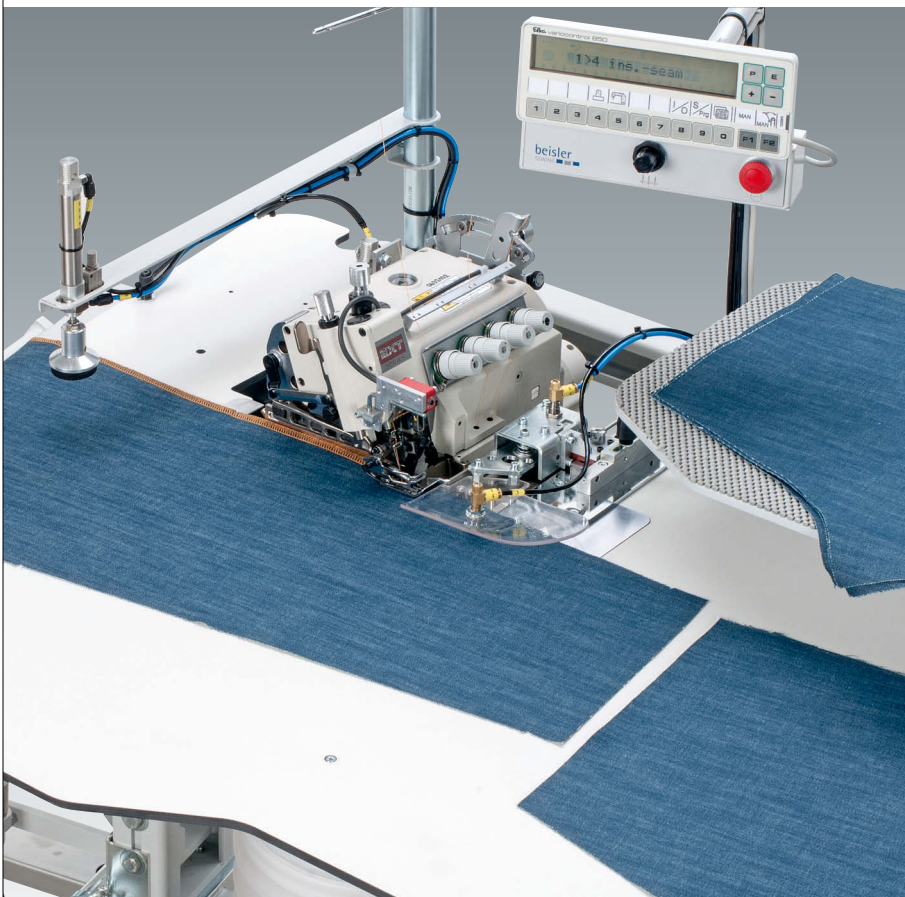
Single head serging units for serging e.g. front and back trousers – without knee lining. The serging of the seat and fly curve and the trousers hem can be integrated in the program sequence.



1222-6:

Mit einer Nahtbreite von 8 mm eignet sich die Nähanlage zum Versäubern von Jeansteilen.

With a seam width of 8 mm, the sewing unit is suitable to overlock Jeans parts.



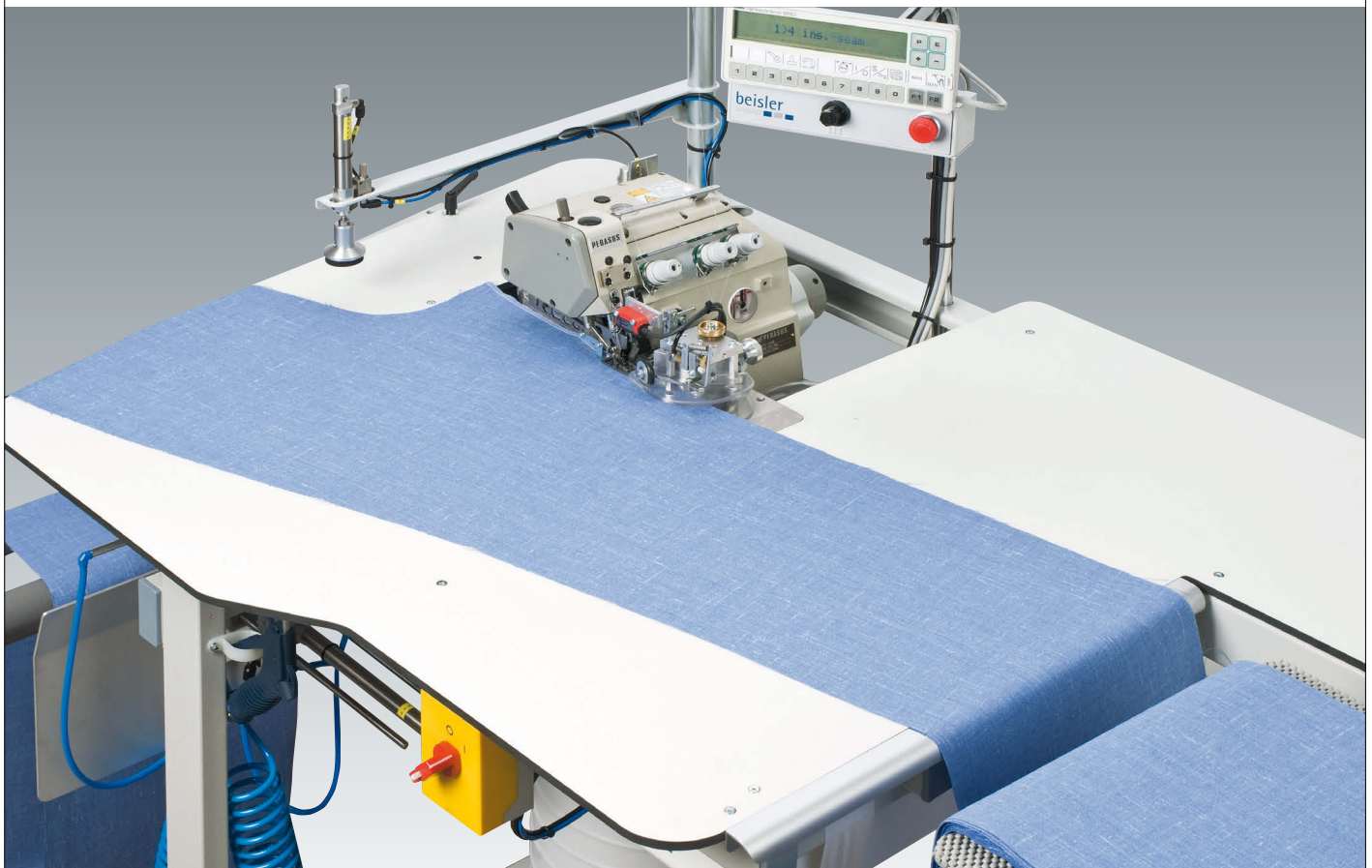
1221-6

Die Anwendungen / Applications

1221-6:

Basis für diese Nähanlage ist die 1220-6. Die Besonderheit ist die ergonomische Arbeitsplatzgestaltung. Die Bedienperson greift die zu verarbeitenden Teile von rechts und führt sie nach links in die Maschine ein.

The basis for this sewing unit is the 1220-6. The special feature is the ergonomic work place design. The operator grips the parts to be processed from the right and leads them to the left into the machine.



1225-6

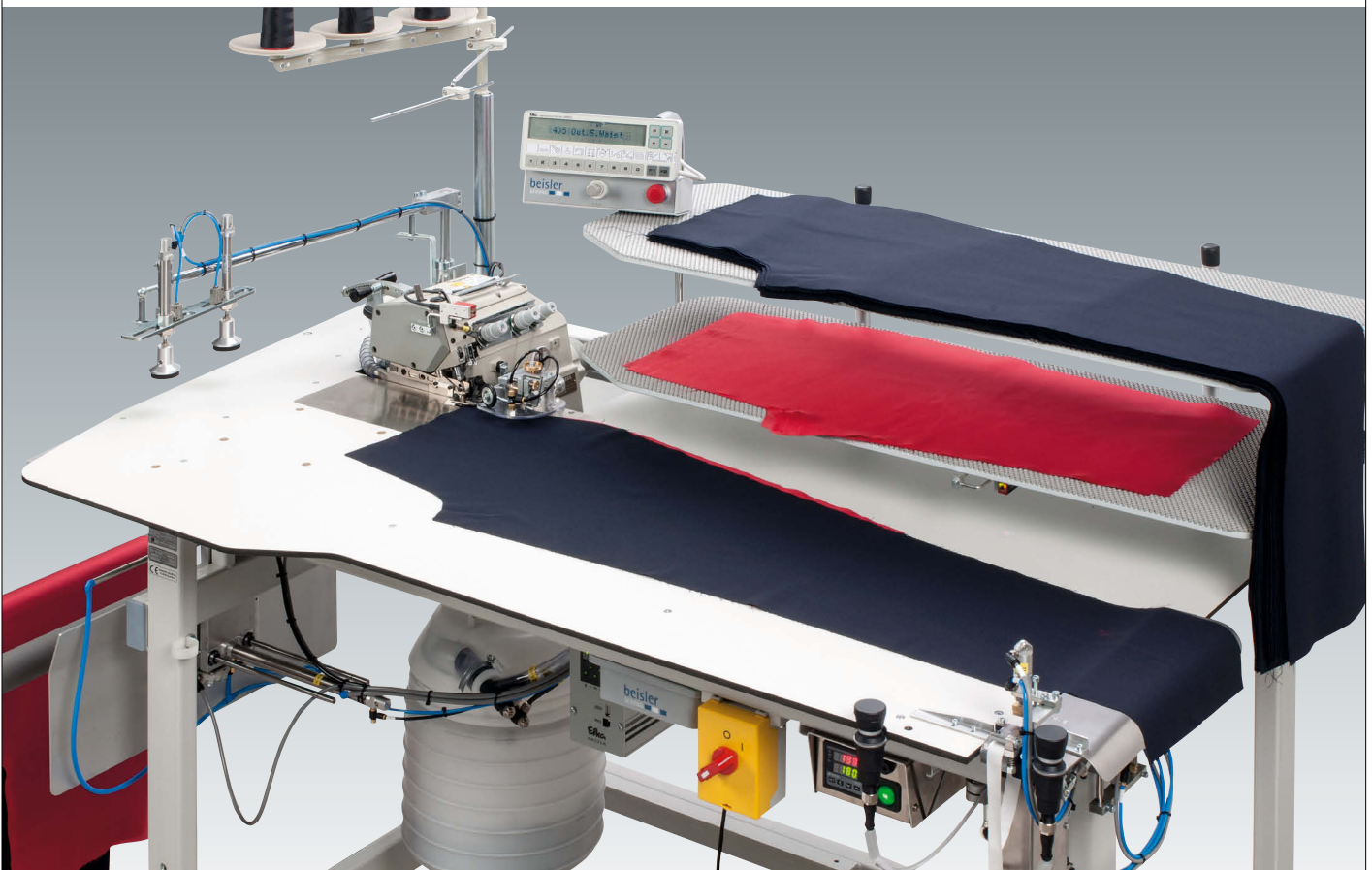
Die Anwendungen / Applications



1225-6:










Einkopf-Umstechanlage zum Versäu-
bern von Hosen mit und ohne Kniefut-
terverarbeitung. Voraussetzung für den
Einsatz ist ein größengleicher Zu-
schnitt des Kniefutters. Die richtige
Mehrweite im Kniefutter wird durch
den differenzierbaren Untertransport
erreicht.

Single head serging unit for serging of
trousers with or without knee lining. A
condition for the use is an equal-sized
cut of the knee lining. The correct full-
ness in the knee lining is achieved by
means of the differential bottom feed.



1220 / 1221 / 1222 / 1225

Die technischen Daten / The technical data

										
	Stichlänge <i>Stitch length</i>	Stiche/ Min. <i>Stitches/ min.</i>	Nähgut <i>Material</i>			Umstechbreite (wählbar) <i>Serging width (selectable)</i>	Kniefutter- Klebestation <i>Adhesive tacker for knee lining</i>	Nadel- system <i>Needle system</i>	Nadelstärke <i>Needle size</i>	Bauschgarn <i>Bulked thread</i>
	[mm] max.	[min ⁻¹] max.				[mm]			max.	[Nm] max.
1220-6	1,0 – 5,0	7.500	LM	●	●	4,0 / 5,0 / 6,0		B 27	80 – 110	120
1221-6	1,0 – 5,0	7.500	LM	●	●	4,0 / 5,0 / 6,0		B 27	80 – 110	120
1222-6	1,0 – 5,0	7.500	MS		●	8		B 27	80 – 110	120
1225-6	1,0 – 5,0	7.500	LM		●	4,0 / 5,0 / 6,0	●	B 27	80 – 110	120

LM = Leichtes bis mittelschweres Nähgut

MS = Mittelschweres bis schweres Nähgut

● = Serienausstattung










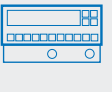
◆ = Wahlweise 2- oder 3-Faden Überwendlichstich


LM = Light to medium weight material

MS = Medium weight to heavy weight material

● = Standard equipment

◆ = Selectable 2- oder 3-thread overlock

										
	Eine Nadel <i>Single needle</i>	2-Faden- Überwend- lichstich <i>2-thread overlock</i>	3-Faden- Überwend- lichstich <i>3-thread overlock</i>	Unter- transport <i>Bottom feed</i>	Differential- Unter- transport <i>Differential bottom feed</i>	Mehr- weite, unten <i>Fullness, below</i>	Ketten- stich- greifer <i>Looper, cross- line</i>	Reflexlichtschranke für automati- schen Nähbeginn am Stoffanfang / Nähstopp am Stoffende <i>Reflecting light barrier for automati- c sewing start at fabric beginning / sewing stop at fabric end</i>	Stapler <i>Stacker</i>	Programmsteuerung; Bedienfeld mit Grafik-Display <i>Program control; operating panel with graphical display</i>
		wählbar / selectable								
1220-6	●	◆	◆	●			●	●	●	●
1221-6	●	◆	◆	●			●	●	●	●
1222-6	●	◆	◆	●			●	●	●	●
1225-6	●	◆	◆		●	●	●	●	●	●

	Nennspannung <i>Nominal voltage</i>	Leistungs- aufnahme <i>Power consumption</i>	Gewicht, komplett <i>Weight, complete</i>	Tischhöhe, einstellbar <i>Table height, adjustable</i>		Luftbedarf je Arbeitshub / Luftdruck <i>Air requirement per stroke / Air pressure</i>	Verpackungsgröße (Länge, Breite, Höhe) <i>Packaging size (Length, Width, Height)</i>
	[V], [Hz]	[kVA] max.	[kg]	[mm]		[NL] [bar]	[mm]
1220-6	1x230V, 50/60 Hz	1,0	135	850 – 1.250		20 6	1.500 900 1.400
1221-6	1x230V, 50/60 Hz	1,0	135	850 – 1.250		20 6	1.500 900 1.400
1222-6	1x230V, 50/60 Hz	1,0	135	850 – 1.250		20 6	1.500 900 1.400
1225-6	1x230V, 50/60 Hz	1,0	135	850 – 1.250		20 6	1.500 900 1.400

Zusatzausstattungen:

1970 592964 USB Memory-Stick

1970 592934 Überwurfstapler

Optional equipment:

1970 592964 USB flash drive

1970 592934 Flip stacker

DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail info@beisler-sewing.com

www.duerkopp-adler.com

Beisler – a brand of Dürkopp Adler AG

