

# BASS 5800

Nähanlage zum Ankappen und  
Nähen der Schlitzleisten und  
Taschenbesetzen

## Technische Daten

### Abmessungen

Länge.....1600 mm  
Breite.....950 mm  
Höhe.....1300 mm

### Tischhöhe

Einstellbereich.....850 mm bis 1150 mm

### Gewicht

Grundausrüstung.....200 kg

### Druckluft

Nominaldruck.....20 NI/6 bar

### Stromversorgung

Nennspannung.....220V/50/60 Hz  
Wechselspannung.....220V/50/60 Hz  
Leistungsaufnahme.....0,7 kWh

## Nähsystem

Nähgeschwindigkeit.....max. 4500 U/min  
Stichlänge.....0,5–5mm  
Nadelsystem.....134R  
Nadelstärke.....80–110 Nm

## Leistungsbeispiele

Bis zu 480 komplette Hosen in 8 Stunden  
(2 x Schlitzleiste, 4 x Taschenbesatz)

## Grundausrüstung

- Steppstichoberteil Brother mit Direktdrive und Motorsteuerung, Wechselspannung 190-240V, 50/60Hz, mit integriertem Fadenabschneider
- Wechselspannung 190-240 Volt, 50-60 Hz
- Elektromagnetische Fadenabschneidevorrichtung
- Mikroprozessor-Steuerung frei programmierbar, mit LCD-Display und Grafikoberfläche
- Umbugg- und Einlegestation (bis 318mm Schlitzleistenlänge)
- Stufenlose Längenvorwahl
- Anfang- und Endabtastung des Nähgutes über Fotozelle
- Verriegelungseinrichtung Nahtanfang und Nahtende, sowie Stichverdichtung (wahlweise einstellbar)
- Kleinteilestapler
- Automatisches Einzwicken für Hosenteil und Schlitzleiste
- Vakuumeinrichtung vorbereitet zum Anschluss an die hauseigene Vakuumanlage oder Vakuumpumpe
- Nadelfadenüberwachung (Spulenfadenüberwachung optional)
- Automatisches Ausblasen der Teile nach Nahtende
- Laserstrahl-Markierungsleuchte
- Höhenverstellbares Gestell



# BASS 5800

Nähanlage zum Ankappen und  
Nähen der Schlitzleisten und  
Taschenbesetzen



Die Nähanlage BASS 5800 ist für kleine bis mittlere Hosenfertigungsbetriebe konzipiert. Neben Taschenbesetzen auf Taschenbeutel, können sowohl linke Schlitzleiste angekappt und rechte Schlitzleiste angenäht werden, als auch rechtes und linkes Taschenstück am Eingriff angekappt werden.

## Vorteile

Bis zu 480 komplette Hosen (2 x Schlitzleiste, 4 x Taschenbesatz)

Flexibler Einsatz für Tascheneingriff, Schlitzleisten und Taschenbesetzen

Hoher Nutzungsgrad der Nähanlage



Automated-Sewing-Systems AG

Am Beetacker 3 · 63856 Bessenbach  
Fon: +49 6095 99233-0  
Fax: +49 6095 99233-20  
E-Mail: info@assag.de  
Internet: www.assag.de

## Über 6.000 Nähautomaten weltweit

Seit dem Jahr 2000 entwickeln und produzieren wir automatische Nähsysteme für die HAKA- und DOB-Produktion und vertreiben sie weltweit. Zu unserem Portfolio zählen unter anderem Paspeltaschen-, Schließnaht- und Umstechautomaten sowie gestaltete Arbeitsplätze.

Von der Entwicklung und Konstruktion bis hin zur Montage und Programmierung erledigen wir sämtliche Arbeitsschritte in unserem Unternehmen in Deutschland. Somit können wir in allen Fertigungsstufen eine gleichbleibend hohe Qualität garantieren.

Unsere Nähsysteme liefern funktionelle, prozessoptimierte Lösungen. Für besondere Kundenanforderungen entwickeln wir Sondermaschinen in kleinen Stückzahlen. Gerne erstellen wir auch für Sie ein individuelles Angebot.



# BASS 5800

Nähanlage zum Ankappen und Nähen der Schlitzleisten und Taschenbesetzen



Einfache Verwaltung sowie Abruf der vorprogrammierten Nähte für die vielfältigen Anwendungen



Falter zur Aufnahme und Positionierung von Besetzen und Schlitzleisten



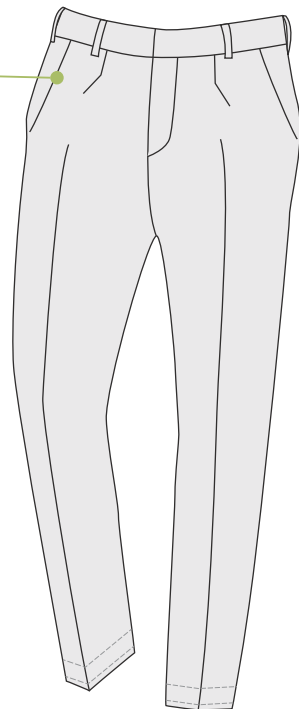
Eingefahrenes Lineal zur Anlage von RV und Schlitzleiste



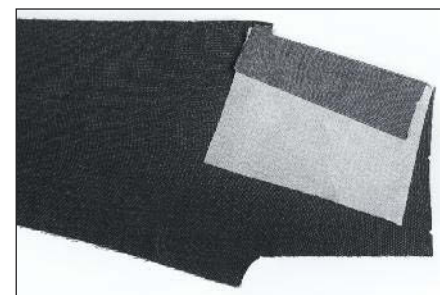
Automatischer Stapler für Taschenbeutel

## Nahtbeispiele

Einarbeiten von  
Tascheneingriffen,  
Schlitzleisten und  
Besetzen auf  
Taschenbeutel



Drei verschiedene Arbeitsgänge sind mit der BASS 5800 effizient und mit hoher Nahtqualität möglich.



## Vorteile

- ✓ Frei programmierbare Steuerung
- ✓ Verarbeiten von Taschenbesetzen in allen Größen
- ✓ Individuelle Stichlängenprogrammierung
- ✓ Kurze Anlernzeit
- ✓ Hoher Nutzungsgrad der Nähanlage auch bei kleineren Stückzahlen
- ✓ Stichverdichtung oder Nahtverriegelung programmierbar
- ✓ Überlappende Arbeitsweise möglich
- ✓ Automatische Nahtlängenabastung über Fotozelle
- ✓ Einsatz für drei unterschiedliche Arbeitsgänge

## Produktionsablauf

### Programmvorwahl:

Die vorprogrammierte Naht wird am Bedienfeld ausgewählt

### Arbeitsschritte:

Besetz aufsteppen:  
Nach der Aufnahme des Besetzen wird automatisch der Faltvorgang eingeleitet und anschließend auf den Taschenbeutel abgelegt. Nun übernimmt die Transporteinheit den weiteren Transport zur Nadel. Nach dem Nähen bringt die Transporteinheit das Nähgut auf die Stapelposition.

Schlitzbeleg ankappen links:  
Die Vorderhose wird auf dem Arbeitstisch vom Vakuum fixiert und die linke Schlitzleiste wird nach dem Aufnehmen durch die Faltstation auf die Vorderhose gelegt. Die Transporteinrichtung übernimmt das Nähgut

Taschenstück rechts und links ankappen:  
Ablauf wie bei linker Schlitzleiste

Annähen der rechten Schlitzleiste:  
Die Vorderhose wird platziert, das Kantenlinial zur Anlage der RV-Hälfte und des Schlitzbelegs wird eingefahren, RV und Schlitzbeleg werden positioniert und die Transporteinrichtung übernimmt das Nähgut.

## Leistungsprofil

Durch die Möglichkeit Taschenbesatz aufzunähen, Tascheneingriffe und auch Schlitzleisten anzukappen, erhöht sich die Produktivität der Anlage bei gleichzeitig gleichbleibend hoher Nahtqualität.

Die Bedienung des Arbeitsplatzes ist auf eine kurze Anlernzeit ausgerichtet.

Die Maschinenfunktionen werden als grafische Symbole markiert, die dazugehörigen Funktionsparameter werden zusätzlich in landessprachlichem Text angezeigt.

### Arbeitsergonomie:

Die Anlage ist als stehender oder sitzender Arbeitsplatz zu betreiben. Die Tischhöhe kann individuell an die Körperhöhe der Bedienperson angepasst werden.