

---

Optimierte Arbeitsplätze zum  
reproduzierbaren Kräuseln von Polsterteilen

Optimized work stations for  
reproducible ruffling of upholstery parts

Poste de travail optimisé pour le fronçage  
de capitonnages précis en répétition

---



**550-12-23/24**

## 550-12-23 und 550-12-24 – die leistungsstarken Kräuselplätze

Das Kräuseln von ein- oder mehrlagigen Nähgutteilen gehört aufgrund der starken Einflüsse auf Formgebung und Weiterverarbeitung zu den wichtigsten und schwierigsten Vorbereitungsarbeiten bei der Fertigung von Wohn- und Autopolstern. Die exakte Ausführung der Kräuselprozesse bei Verarbeitung unterschiedlichster, sowie kritischer Materialien stellt höchste Anforderungen an die Leistungsparameter der Betriebsmittel.

Die programmierbaren Kräuselplätze der Klasse 550-12 mit robusten, mittelschweren Doppelkettenstich-Oberteilen zeichnen sich durch Leistungsstärke, hohe Flexibilität und einen gleichmäßig hohen Qualitätsstandard aus.

Überragende Leistungsparameter, Programmierfähigkeit, anpassbare Zusatzfunktionen und Basiseinstellungen, sowie leistungs- und qualitätsverbessernde Zusatzausstattungen garantieren die Verfügbarkeit der Klasse 550-12 für das gesamte Anwendungsspektrum.

## 550-12-23 and 550-12-24 – the efficient ruffling stations

The ruffling of single or multi-layered items is, because of its strong influence on style and further processing, one of the most important and most difficult tasks in the manufacture of home and car upholstery. Precise execution of the ruffling processes when working with the most varied and difficult materials places the highest demands on equipment performance parameters.

The programmable ruffling stations of the class 550-12 with robust, medium-weight double-chainstitch machine heads are characterized by strength of performance, great flexibility and a consistently high standard of quality.

Superb performance parameters, programmability, adaptable extra functions and basic settings as well as quality- and performance-enhancing optional equipment guarantee the availability of the class 550-12 for the entire application spectrum.

## 550-12-23 et 550-12-24 – les postes de fronçage performants

Le fronçage des pièces en une ou plusieurs couches figure parmi les travaux préparatoires les plus importants dans la fabrication des capitonnages d'ameublement ou automobiles, car leur influence sur la forme et sur la poursuite du traitement est très importante. L'exécution exacte des processus de fronçage sur des matériaux les plus divers et délicats met sévèrement à l'épreuve les performances réalisables par les moyens d'exploitation.

Les postes de fronçage programmables de la cl. 550-12 à têtes robustes et à double point de chaînette pour matières de moyenne épaisseur se distinguent par leurs performances, leur haute flexibilité et par un niveau de qualité à la fois élevé et constant.

Les paramètres performantiels hors pair, la programmabilité des postes, les fonctions supplémentaires et les réglages de base adaptables, les équipements complémentaires pour accroître le rendement et la qualité garantissent la disponibilité de la 550-12 dans tout l'éventail d'applications.

### Ihre Vorteile

- Hohe Kräuselintensität
- Exzellenter Nähguttransport
- Gleichmäßige, feindosierte Kräuselwertabstufungen
- Ergonomische Anordnung der Bedienelemente
- Reproduzierbare Kräuselprogramme durch Programmsteuerung
- Hohe Speicherkapazität für individuelle Kräuselprogramme
- Vorwählbare Basiseinstellungen
- Programmierbare Zusatzfunktionen

### 550-12-23 – Kräuselarbeiten, präzise und reproduzierbar

Die Basisausführung für exaktes, kantennahes Kräuseln von ein- oder mehrlagigem Nähgut, sowie Kräuselungen innerhalb von wattiertem Nähgut.

Kontinuierliche Lisierbandführung, wahlweise von oben oder unten mit zusätzlicher Bandspannung zur Erhöhung der Kräuselintensität.

### 550-12-24 – Kräuseln und Beschneiden in einem Arbeitsgang

Der Kräuselplatz mit Kantenschneider für einen hohen Rationalisierungseffekt durch Zusammennähen und Kräuseln von Bezugszuschnitten und Polstervliesstoffen bei gleichzeitigem Beschneiden der Vliesstoffüberstände.

Exakte Schneidergebnisse auch bei volumigen Füllstoffen und intensiver Kräuslung durch stabilen Kantenschneider mit hohem Messerhub und ziehender Schneidbewegung. Kontinuierliche Lisierbandführung, wahlweise von oben oder unten mit zusätzlicher Bandspannung zur Erhöhung der Kräuselintensität.

### Your advantages

- High ruffling intensity
- Excellent material feed
- Consistent, finely dispensed ruffling graduations
- Ergonomic layout of operating elements
- Reproducible ruffling programs through program control
- High memory capacity for individual ruffling programs
- Pre-selectable basic settings
- Programmable extra functions

### 550-12-23 – ruffling operations, precise and reproducible

The standard version for exact, close-to-the-edge ruffling of single or multi-layered material and ruffling inside padded material.

Continuous reinforcement tape feed, optionally from above or below, with additional tape tensioning to increase ruffling intensity.

### 550-12-24 – ruffling and trimming in one operation

The ruffling station with edge trimmer for a high rationalization effect by joining and ruffling of cover pieces and padding materials with simultaneous trimming of excess material.

Precise trimming results, even with voluminous padding material and intensive ruffling through robust edge trimmer with high knife stroke and pulling cutting action. Continuous reinforcement tape feed, optionally from above or below, with additional tape tensioning to increase ruffling intensity.

### Vos avantages

- Forte intensité de fronçage
- Excellent entraînement de l'ouvrage
- Echelonnement régulier finement dosé des valeurs d'embu
- Agencement ergonomique des éléments de commande
- Commande par programmes de fronçage précis en répétition
- Haute capacité de mémorisation des programmes personnalisés
- Présélection possible de réglages de base
- Fonctions supplémentaires programmables

### 550-12-23 – fronces, exactes et précises en répétition

Version de base servant au fronçage exact, proche des bords, des ouvrages à une ou plusieurs couches, ainsi qu'aux fronçages à l'intérieur des ouvrages ouatés.

Guidage continu des bandes de passement, par le haut ou le bas, au choix, avec tension supplémentaire de la bande pour augmenter l'intensité du fronçage.

### 550-12-24 – fronçage et rasage en une opération

Poste de fronçage à couteau raseur générant un effet considérable de rationalisation. Ce poste effectue les coutures d'assemblage et le fronçage des pièces de housse ainsi que d'articles de rembourrage en tissu du non-tissés tout en découpant simultanément les excédents de non-tissés.

Coupes précises même en présence de rembourrages volumineux et d'un fronçage intense grâce à un robuste couteau raseur à haute élévation et à mouvement de coupe tracteur. Guidage continu des bandes de passement par le haut ou le bas, au choix, avec tension supplémentaire de la bande pour accroître l'intensité du fronçage.

## Anwendungsbeispiele 550-12-23 und 550-12-24

1. 550-12-23  
Kantennahes Kräuseln von Lederzuschnittteilen mit 550-12-23; Näheinrichtung für 4,5 mm Nahtabstand, Lisierbandführung von oben und Nähgutanschlag zum Führen der Nähgutkante.
2. 550-12-23  
Kräuseln innerhalb von Polsterteilen mit oder ohne Polstervliesstoff mit 550-12-23, Lisierbandführung von unten.
3. 550-12-23 und 550-12-24  
Programmsteuerung mit hoher Speicherkapazität für individuelle und reproduzierbare Kräuselprogramme und programmierbaren Zusatzfunktionen.
4. 550-12-24  
Zusammennähen und Kräuseln von Bezugszuschnitten und Polstervliesstoff bei gleichzeitigem Beschneiden der Vliesstoffüberstände mit 550-12-24; Näheinrichtung für 4,5 mm Schneidabstand, Lisierbandführung von oben.

## Examples of applications 550-12-23 and 550-12-24

1. 550-12-23  
Close-to-the-edge ruffling of leather parts with 550-12-23; sewing equipment for 4,5 mm seam distance, reinforcement tape feed from above and edge guide for guiding the edge of the sewing material.
2. 550-12-23  
Ruffling inside upholstery parts with or without padding material with 550-12-23; reinforcement tape feed from below.
3. 550-12-23 und 550-12-24  
Program control with high memory capacity for individual and reproducible ruffling programs and programmable extra functions.
4. 550-12-24  
Joining and ruffling of cover parts and padding material with simultaneous trimming of excess material on 550-12-24; sewing equipment for 4,5 mm trimming distance, reinforcement tape feed from above.

## Exemples d'application 550-12-23 et 550-12-24

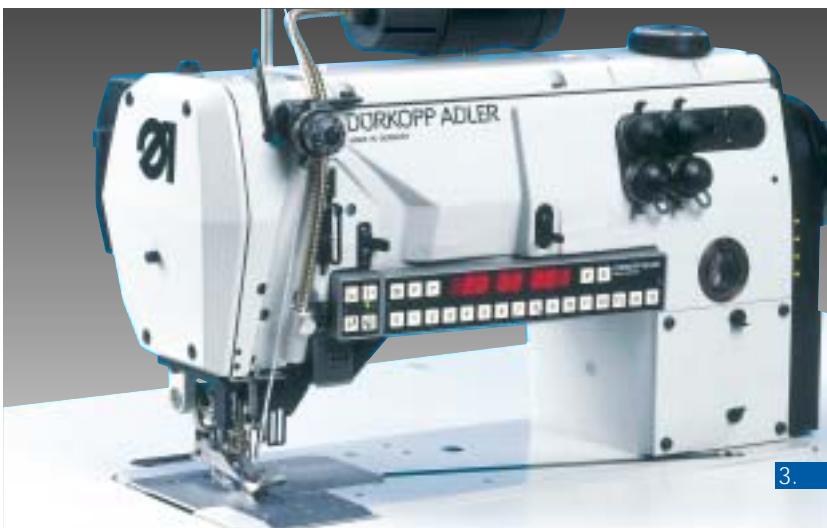
1. 550-12-23  
Fronçage près des bords, avec la 550-12-23 des pièces en cuir découpées; dispositif pour poser les coutures de 4,5 mm de large, guider la bande de passément par le haut et butée servant à guider le bord de l'ouvrage.
2. 550-12-23  
Fronçage, avec la 550-12-23, sur les capitonnages garnis ou non d'articles de rembourrage en tissus non-tissés; guidage de la bande de passément par le bas.
3. 550-12-23 und 550-12-24  
Commande par programmes de fronçage précis en répétition; haute capacité de mémorisation des programmes personnalisés; fonctions supplémentaires programmables.
4. 550-12-24  
Couture d'assemblage et fronçage, avec la 550-12-24, des pièces de housse découpées et des articles de rembourrage en tissus non-tissés, avec découpe simultanée des excédents de non-tissés; dispositif de couture à intervalle de coupe de 4,5 mm, guidage de la bande de passément par le haut.



1.



2.



3.



4.

Die technischen Daten  
der 550-12-23 und 550-12-24

The technical data of the  
550-12-23 and 550-12-24

Caractéristiques techniques  
de la 550-12-23 et 550-12-24

		Stiche/Min.* Stitches/min.* Points/min.*	Nähgut Material Matière	[mm] max.			Alternierender Hub der Nähfüße und Stichzahl sind voneinander abhängig Alternating stroke of the sewing feet and the speed are interdependent La levée des pieds alternatifs et la vitesse sont dépendantes, l'une de l'autre	
				A	B		Stiche/Min. [min <sup>-1</sup> ] max.	Nähfußhub [mm]
550-12-23	3:4:5:6	3.000	MS, S	10	15	2 - 7	3.000	2,0 - 2,5
							2.500	2,5 - 4,0
							2.000	4,0 - 7,0
550-12-24	3:4:5:6	3.000	MS, S	10	15	2 - 7	3.000	2,0 - 2,5
							2.500	2,5 - 4,0
							2.000	4,0 - 7,0

\*) = Alternierender Hub der Nähfüße und Stichzahl sind voneinander abhängig  
 \*\*) = Schneidabstand  
 MS = Mittelschweres bis schweres Nähgut  
 S = Schweres Nähgut  
 ● = Serienausstattung

\*) = Alternating stroke of the sewing feet and speed are interdependent  
 \*\*) = Trimming distance  
 MS = Medium weight to heavy weight material  
 S = Heavy weight material  
 ● = Standard equipment

\*) = La levée des pieds alternatifs et la vitesse sont dépendantes, l'une de l'autre  
 \*\*) = Intervalle de coupe  
 MS = Tissu mi-lourd à lourd  
 S = Tissu lourd  
 ● = Equipement standard

								- System	- Nm			Synthetik Synthetic Synthétique	Umspinnzwirn Core thread Retors de guipage
550-12-23	●	●	●	●	●	●	●	933	90 - 160	281 110	20/3 30/3		
550-12-24	●	●	●	●	●	●	●	933	90 - 160	281 110	20/3 30/3		

	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)
550-12-23	[V], [Hz] 1x230 V, 50/60 Hz	[KVA] max. 1	[kg] 130	[NL] [bar] 0,8 6	[mm] 1.060 600 1.700
550-12-24	1x230 V, 50/60 Hz	1	130	0,8 6	1.060 600 1.700

Zusatzausstattungen:

- N 900 04026** Nähgutschlag für 550-12-23
- N 900 3471** Elektropneumatische Bandspannung für Lisierbandzuführung von oben
- N 900 3511** Elektropneumatische Bandspannung für Lisierbandzuführung von unten
- 196 104008** Hintere Sohle des Druckerfußes, mit Teflon belegt

Optional equipment:

- N 900 04026** Edge guide for 550-12-23
- N 900 3471** Electro-pneumatic tape tensioning for reinforcement tape feed from above
- N 900 3511** Electro-pneumatic tape tensioning for reinforcement tape feed from below
- 196 104008** Rear sole of presser foot, teflon covered

Equipements supplémentaires:

- N 900 04026** Guide-bord pour la 550-12-23
- N 900 3471** Tension électropneumatique, par le haut, de la bande de passement
- N 900 3511** Tension électropneumatique, par le bas, de la bande de passement
- 196 104008** Semelle arrière du pied presseur avec revêtement Téflon

Eine Nadel Single needle Une aiguille	Doppelkettenstich Chain-stitch Double point de chaînette	Kettenstichgreifer, quer zur Nährichtung Looper, crossline Boucleur crossline, transversalement à la couture	Differential-Untertransport und differenzierbarer und alternierender Fuß-Obertransport Differential bottom feed and differential and alternating foot top feed Entrainement différentiel inférieur et entraînement différentiel supérieur variable par pieds alternants	Kantenschneider, motorisch angetrieben Edge trimmer, motor-driven Raseur de bords, actionné par moteur	Hubhöhe über Stellrad und während des Nähens über Knieschalter einstellbar bei automatischer Stichzahlbegrenzung Foot stroke adjustable by dial and, while sewing, by knee switch with automatic speed limitation Elévation réglable p. roue de réglage et pendant l'opération de couture p. genouillère avec limitation du nombre de points autom.	Mehrweitensteuerung mit programmierbarer Folgeschaltung Fullness control with programmable sequence control Commande d'embu avec déroulement programmable	

DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Straße 190 • 33719 Bielefeld / Germany • Telefon +49 521 925-00 • Telefax +49 521 925-2646  
 Internet www.duerkopp-adler.com • E-Mail marketing@duerkopp-adler.com