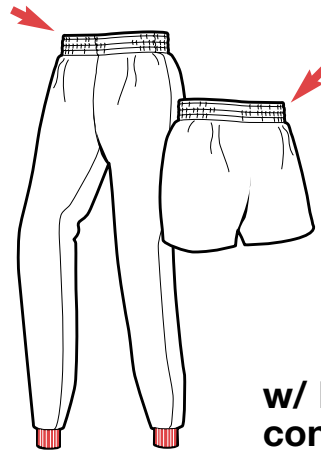


9

Model **350-50****Automatic Clean Finish Elastic Waistband Station****Estación Automática Para Terminado Final de Cintura con Elástico****w/ Fold-in-Half Stacker
con plegador y apilador**

Tunnel Elastic Waistband Station

- Deskills difficult operation
- Auto start-stop
- Auto cut apart
- Automatic fold-in-half stacker
- Parts ready for next operation
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Electronic elastic metering
- Automatic piece counter

DESCRIPTION

An electro-pneumatic clean finish waistband station consisting of a multi-needle sewing machine, motor, stand, spiral elastic guide, pneumatic knife (for cut apart) and variable speed conveyor with electronic metering device and fold-in-half stacker.

OPERATION

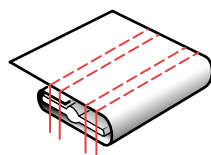
The operator presents the flat garment to the edge guide and into the spiral folder. An electric eye senses the leading edge and starts the sew cycle. The operator holds the garment against the edge guide until completely into the folder. The electric eye senses the trailing edge and stops the sew cycle leaving the proper spacing for the next garment to eliminate waste. The operator then picks up the next garment and repeats. The conveyor will carry pieces to the knife for automatic cut apart and then to the rear fold-in-half stacker. This unit sews and cuts garments apart then folds the garment in half for the side seam operation.

MACHINE CLASS

Most industrial multi-needle chainstitch machines.
(Special gauge parts are available)

PRODUCTION

Approximately 600 pieces per hour, depending on material and size of parts.



With or without
quick cord Con o sin
cordón

Estación para formar pretinas con el elástico completamente forrado

- Fácil de manejar
- Arranque y parada automático
- Separación de piezas automático
- Doblador en dos y apilador automático
- Prepara las piezas para la próxima operación
- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Dosificador de elastico
- Conteo automático de piezas

DESCRIPCIÓN

Una estación para formar pretinas con el elástico en la cintura, sin borde crudo, y con controles electro-neumáticos compuesta de un cabezal de máquina de multi-agujas, motor, soporte, plegador, guía para el elástico, cortadora rotatoria de tres hojas (para separar las piezas), cinta transportadora, dosificador electrónico, y apilador con doblador.

OPERACIÓN

La operaria presenta la pieza al guía-bordes y dentro del plegador en espiral. Tan pronto el sensor detecta el borde del material, la costura comienza. La operaria mantiene la pieza hacia el guía-borde hasta que la pieza haya entrado toda al plegador. Cuando el sensor electrónico detecta el borde final de la pieza, la costura para, dejando espacio mínimo para la próxima pieza. Así se elimina el desperdicio de material y el desgaste innecesario de la máquina. Durante el proceso de una pieza, la operaria prepara la próxima pieza para repetir el proceso. La cinta transportadora lleva las piezas cosidas hasta la cortadora para la separación automática y luego las lleva hacia el doblador y apilador. Esta unidad cose, separa y dobla y apila las piezas en preparación para la próxima operación.

CLASE DE MÁQUINA

La mayoría de las máquinas industriales multi-agujas de cadeneta.
(Hay combinaciones de costura especiales disponibles).

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 600 piezas por hora, dependiendo del material y tamaño.



This equipment is protected by one or more of the following patents: US patents: 4,038,933; 4,280,421; 4,432,294; 4,466,367; 4,644,883; 4,886,005; 5,134,947; 5,159,889; 5,203,270; 5,307,750; 5,373,798; 5,437,238; 5,522,332; 5,524,563; 5,562,060; 5,634,418; 5,647,293; 5,657,711; 5,743,202; 5,865,135; 5,899,159; 5,915,319; 5,918,560; 5,924,376; 5,979,345. Foreign patents - 2,084,055; 2,076,379; 2,177,389; 2,210,569; 4-504,742; 8-511,916; 9-520,472; 0,537,323; 92,905,522.6; 95,935,082.8; 96,936,922.2. Other U.S. and Foreign Patents Pending. © 2000 Atlanta Attachment Company. 99089010600