



- Plackets may be individually cut or roll fed
- Simple, easy to adjust placket attachment
- Upper and lower heating elements for faster belt speed
- Automatic cool-down cycle
- Cutter automatically cuts plackets to correct length, counts, stacks, and discards waste
- Modular design
- Modules may be purchased separately
- Use pre-slotted or plain interlining
- Plain lining slit automatically

DESCRIPTION

An adjustable, easy to load, placket attachment utilizing a fusing machine that has both top and bottom heating elements for faster belt speed, an automatic cutter, stacker, and counter.

OPERATION

When using a roll feed placket, the operator loads a roll of fusing and a roll of placket material, presses the start button, and the machine continues to run until the material runs out or the desired number of plackets is reached.

When using individually cut plackets, the operator loads a roll of fusing and hand loads the plackets. The fused plackets are automatically cut to the correct length, counted, stacked and the waste is discarded. The plackets are indexed to a holding tray when the desired quantity is reached for each stack. The automatic cutter/stacker requires no additional attention.

OPTIONS

All modules may be purchased separately.

PRODUCTION

Approximately 1,410 individually fed plackets per hour.

Approximately 2,220 continuously fed plackets per hour.
(One operator can run two machines)

- Las aletillas pueden ser alimentadas individualmente o por rollo
- Aditamento para aletilla simple, facil de ajustar
- Elementos de calor arriba y abajo permiten mayor velocidad de la correa
- Ciclo automático para enfriar
- El cortador automáticamente corta el largo correcto, cuenta, apila y tira los desechos
- Diseño modular
- Los módulos puede ser comprados separadamente
- Use forro precortado o sin cortar
- El forro sin cortar es cortado automáticamente

DESCRIPCIÓN

Es un aditamento para formar aletillas ajustable, facil de cargar que usa una máquina que fusiona la aletillas con elementos de calor arriba y abajo para mayor velocidad de la correa, con cortador automático, apilador y contador.

OPERACIÓN

Cuando alimenta aletillas por rollo, el operador carga un rollo de forro y un rollo de material de aletillas, presiona el botón de arranque y la máquina continua funcionando hasta que el material se acaba o llega al número deseado de aletillas.

Cuando usa aletillas cortadas individualmente, el operador carga un rollo de forro y carga manualmente las aletillas. Las aletillas fusionadas son automáticamente cortadas, contadas y apiladas, y los desechos descartados. Las aletillas son colocadas en una bandeja cuando termina la cantidad del bulto deseado. El cortador/apilador no requiere más atención.

OPCIONES

Los módulos se pueden adquirir separadamente.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 1,440 aletillas por hora cuando son alimentadas manualmente.

Aproximadamente 2,220 aletillas por hora cuando se alimentan por rollo. (Un operador puede operar dos máquinas)

