ATLANTA ATTACHMENT COMPANY®

SUDDEN SERVICE

1996 Show Catalog

Catálogo de Exhibición 1996

ATLANTA ATTACHMENT COMPANY
SUDDEN SERVICE
®

Atlanta Attachment Company

Pledge to the Customer

As the leading supplier of automated sewing workstations, Atlanta Attachment Company pledges unequaled service and support to our valued customers. We pledge to maintain inventories of the recommended spare parts for our automated workstations* and to ship those replacement parts within 72 hours. If the replacement parts are not shipped within 72 hours they will be…

Free of Charge!

*Contact sales for the recommended spare parts list and the model workstations covered.

Compromiso con el Cliente

Atlanta Attachment Company, la compañia de vanguardia en proveer estaciones de costura automatizada, le promete respaldo y servico inigualable a nuestra clientela. Nos comprometemos a mantener en inventario los repuestos que se recomiendan para las estaciones automáticas* y despachar estos repuestos dentro de 72 horas de ser ordenados. Si los repuestos no son despachados durante este periodo de 72 horas estos serán… *¡Gratis!*

*Póngase en contacto con el departamento de ventas para que se le envié una lista de repuestos recomendados y de los modelos de los equipos automatizados que son cubiertos.

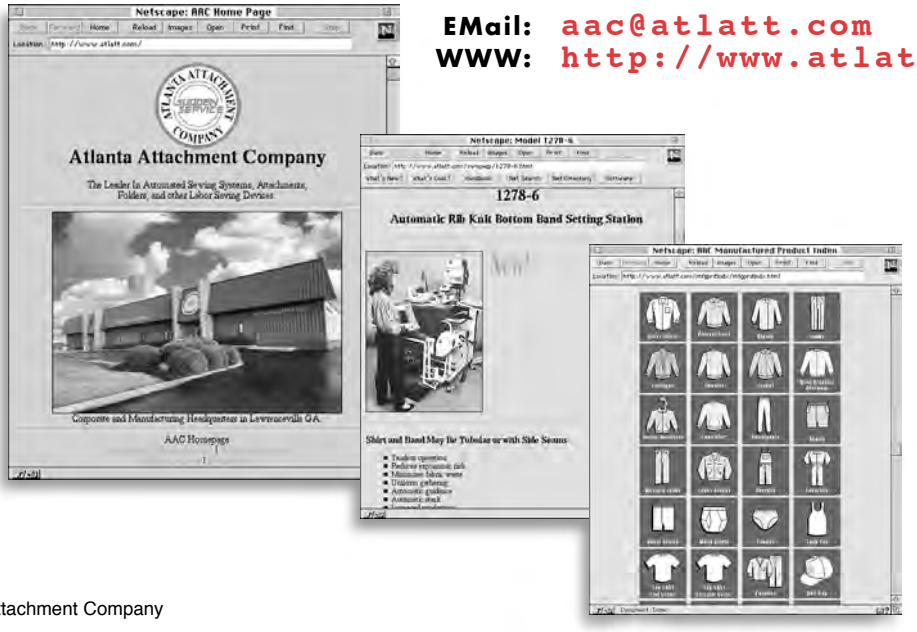
effective April 1, 1996

Welcome to the Atlanta Attachment Co. 1996 Show Catalog

You can also visit us on the Internet

Bienvenidos al Catálogo de Exhibición del 1996 de La Compañia Atlanta Attachment

Visítenos en el Internet



EMail: aac@atlatt.com
WWW: http://www.atlatt.com

© 1996 Atlanta Attachment Company

Chairman
Presidente, Junta Directiva

Atlanta Attachment Company is now in its 27th year of business. It has been an overwhelming experience to see our company grow from a garage shop in 1969, to the present 115,000 square foot, state-of-the-art manufacturing facility with over 200 employees.

We owe our success and the growth of Atlanta Attachment Company to you, our customers, our many friends in the supply industry, and our valued and loyal employees.

With this thought in mind, we rededicate ourselves to continuing the development and manufacture of the highest quality automated workstations, folders, attachments and labor saving devices available to the sewn products industry.

We are committed to maintaining and improving our policy of ***"Sudden Service"***™, so our customers may also prosper in this competitive global market.

We invite you to review this catalog and use it for reference. Please call or fax for immediate response to all your production needs.

"Sudden Service" has been our motto for 27 years and is more important than ever. We invite you to look over the enclosed literature and contact us for additional information.

La Compañia Atlanta Attachment está en sus 27 años de operaciones. Ha sido muy placentero ver a nuestra compañia crecer desde un humilde garaje en 1969, a instalaciones de 115,000 pies cuadrados de espacio, equipada con maquinaria de producción sofisticada y con más de 200 empleados.

Debemos nuestro éxito y crecimiento de la Compañia Atlanta Attachment a ustedes, nuestros clientes, a nuestros muchos amigos proveedores, y a valiosos y leales empleados.

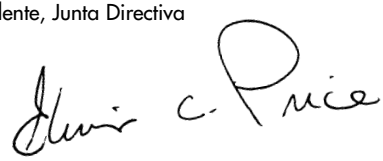
Con éste pensamiento en mente, renovamos nuestro compromiso de continuar el desarrollo y fabricación de estaciones de trabajo automatizadas, dobladilladores, aditamentos y accesorios para ahorrar trabajo, de la más alta calidad, disponibles a la indústria de la costura.

Nos hemos comprometido a mantener y mejorar nuestro lema de ***"Servicio Ultra-Rápido"***™ Así, nuestros clientes pueden también prosperar en este mercado mundial grandemente competitivo.

Le invitamos a revisar éste catálogo y usarlo como referencia. Por favor llámenos o envíenos un "fax" para responder inmediatamente a sus necesidades de producción.

"Servicio Ultra-Rápido" ha sido nuestro lema por 27 años y es ahora más importante que nunca. Le invitamos a examinar la literatura adjunta y a ponerse en contacto con nosotros para cualquier información adicional.

Elvin Price
Chairman
Presidente, Junta Directiva



"No one ever achieves success without the help of others"

"Nadie alcanza el éxito sin la ayuda de otros"

President & CEO
Presidente y Director Ejecutivo (CEO)

There are many ways one can express thanks or gratitude: verbal, written, gifts, etc. As we were in the process of preparing this, our largest catalog ever, many of our partners came to mind. How can we say thanks and what can we do to express our gratitude.

We feel the best way to say a special thanks is to rededicate ourselves to the original commitment, a commitment to giving you quality, state-of-the-art products, and support with our unequalled ***"Sudden Service"*** ™.

Yes, to us at Atlanta Attachment, it is more than words, it is more than a logo, it is the fundamental belief of our company.

Atlanta Attachment has recently taken the steps to meet your needs in Mexico, the Caribbean, Central and South America. Our international division is now fully operational in our Miami facility – ready, willing and able to move forward with you into these markets.

The international division has shown record-breaking growth over the last year, and we look forward to sharing with you the same partnerships in these new markets.

In closing, many thanks to you for these many years, and we, indeed, thank you for the promise of an exciting future together.

Hay muchas formas en que uno puede expresar gratitud: verbalmente, por escrito, haciendo regalos, etc. En el proceso de preparar este catálogo muchos de nuestros asociados nos vinieron a la mente. ¿Cómo podemos agradecerles y qué podemos hacer para expresar nuestra gratitud?

Creemos que la mejor manera de decir gracias es renovar el compromiso original; el compromiso de proveer productos de calidad, productos de óptima categoría y continuar nuestro inigualable respaldo de ***"Servicio Ultra-Rápido"*** ™. Sí, para nosotros en Atlanta Attachment, éste lema es más que un emblema, es la mentalidad fundamental de nuestra compañia.

Wendell Piper
President & CEO
Presidente y Director Ejecutivo

Atlanta Attachment ha tomado los pasos necesarios para hacer frente a sus necesidades en México, el Caribe, Centro y Sur América. Nuestra división internacional está ahora en completa operación en nuestra facilidad en Miami - lista, preparada y dispuesta a moverse adelante junto con ustedes dentro de esos mercados. La división internacional ha roto récords de crecimiento en el último año y deseamos compartir con ustedes la misma asociación en éstos nuevos mercados.

Para finalizar, muchas gracias a ustedes por todos estos años, y, de verdad, agradecemos la promesa de compartir juntos un futuro emocionante.

"The best way to say a special thanks is to rededicate ourselves to the original commitment, a commitment to giving you quality, state-of-the-art products, and support with our ***"Sudden Service"*** *"*

"La mejor forma de mostrarles nuestro agradecimiento es reconfirmar nuestro compromiso original, un compromiso de ofrecerles calidad, productos de óptima categoría y el respaldo del ***"Servicio Ultra-Rápido"*** *"*

Sales
Ventas

World Wide Sales

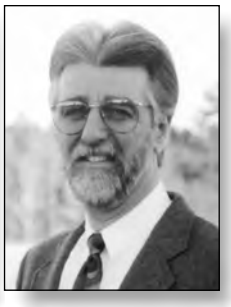
Bob Paust
Director of Sales
Director de Ventas

Jim Gratsch
Automated Systems
Sistemas Automáticas

Jackie Wyrick
National Accounts
Cuentas Nacionales

Chuck Creach
Sales Manager
Gerente de Ventas

Vernon Hudson
National Accounts
Cuentas Nacionales



Dick Audy
National Accounts
Cuentas Nacionales

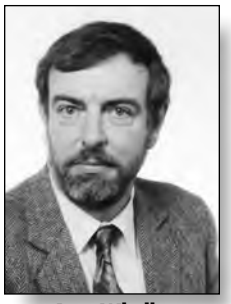
Brian Camprini
Sales
Ventas

Leslie Dorough
Sales
Ventas

James Atkinson
Sales
Ventas

Carlos Bermudez
Sales
Ventas

Todd Price
Sales
Ventas



Don Whidby
Sales
Ventas

Mark Tullis
Sales
Ventas

Pat Feagan
Sales
Ventas

John Price

Bobbie Chadwick

Vivian Gaither

Atlanta Attachment Company is the recognized sewn products industry leader in automated workstations, labor saving devices, folders and ergonomic risk reduction. The Company, founded in 1969, has made its policy of "SUDDEN SERVICE"™ a way of life in all aspects of operation. Our entire staff is dedicated to providing three day shipments of most custom folders and attachments. Special gauge sets and other work aids are available in 10 working days or less.

La Compañia Atlanta Attachment es el reconocido líder en estaciones de trabajo automáticas, accesorios para ahorrar trabajo, dobladilladores y formas bio-técnicas para reducir daños. Fundada en 1969, ha hecho de su lema, "Servicio Ultra-Rápido," una forma de vida en todos sus aspectos de operación. Todo nuestro personal está dedicado a proveer entregas en trés días en la mayoría de los dobladilladores y aditamentos. Combinaciones de costura en medidas especializadas y otras ayudas de trabajo están disponibles en menos de 10 días laborales.

World Wide Service

William Richey
Service Manager
Gerente de Servicio

Bill Durden
Product Specialist
Especialista en Producto

Terry Coker
Product Specialist
Especialista en Producto

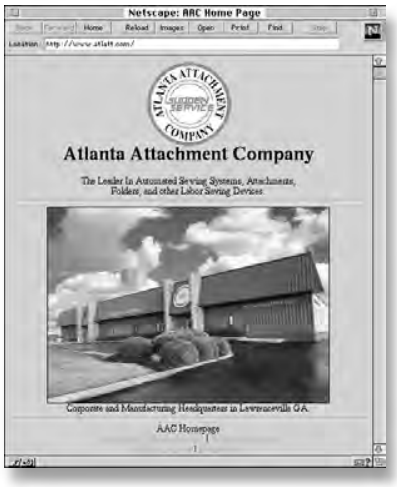
Jeff Moore
Product Specialist
Especialista en Producto

Frank Campos
Service
Servicio

Al Lopez
Service
Servicio

Contact Atlanta Attachment for the
"Sudden Service"™
representative nearest you... throughout the world!

¡ Póngase en contacto con el representante más cercano de Atlanta Attachment para
"Servicio Ultra-Rápido"™
en todo el mundo!



Visit us on the Internet
Visítenos en el Internet

EMail: aac@atlatt.com
WWW: http://www.atlatt.com

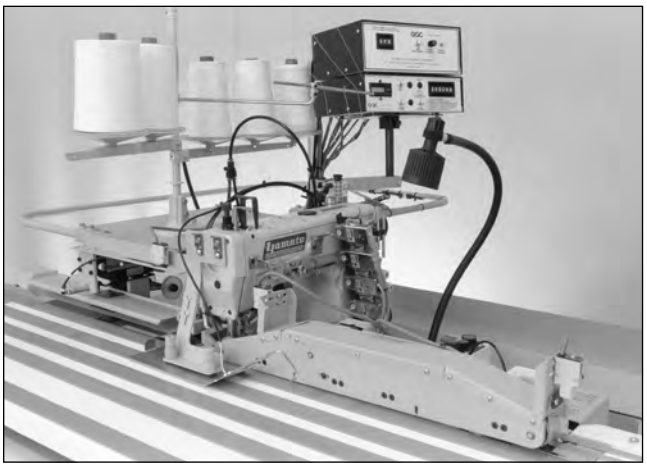
Sewing Equipment Index
Índice del Equipo de Costura

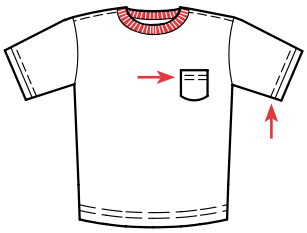
Page Página	Model Modelo	Product Descripción
1	**AAC211**	Automatic two-needle sleeve hemmer Dobladilladora automática de dos agujas para mangas
2	**AAC213**	Automatic two-needle hemming, sleeves, and bottoms Dobladilladora automática de dos agujas para mangas y cuerpos de camisetas
3	**AAC311**	Automatic modular hemmer/seamer . . . . . **New!** Dobladilladora y Cerradora automática de mangas tipo modular
4	**AAC411**	Automatic hemmer/seamer . . . . . **New!** Dobladilladora y Cerradora automática de mangas
5	**AP22E4**	Tee shirt collar set and tape Estación automática para coser cuello y cinta de despliegue en camisetas
6	**AP23**	Automatic rib knit cuff setting station Estación automática para coser puños
7	**AP24**	Automatic rib knit leg cuff setting station Estación automática para coser una banda tejida a la pernera
8	**AP26S**	Automatic backlatch system Sistema de remate automático
9	**AP263**	Automatic short sleeve closing workstation w/ automatic backlatch Estación de trabajo automática para cerrar mangas cortas y con remate
10	**AP264**	Automatic long sleeve closing workstation w/backlatch Estación de trabajo automática para cerrar mangas largas y con remate
11	**AP264T**	Automatic long sleeve close and turn workstation . . . . . **New!** Estación de trabajo automática para cerrar y voltear mangas largas
12	**AP266T**	Automatic leg close and turn workstation . . . . . **New!** Estación automática para cerrar y voltear perneras
13	**AP28**	Electronic metering system Dispensador electrónico
14	**AT116K**	Programmable fast action knife Cortador programable de acción rápida
15	**AT116L**	Programmable jeans front pocket taping system Sistema de dobladillar e insertar cintas a los bolsillos al frente del pantalón de mezclilla
16	**273-34/37**	Circular collar setting and taping Sistema para pegar cuellos y cinta de despliegue a camisetas
17	**273-4**	Fashion collar setting and taping Sistema para pegar cuello pre-fabricado y cinta de despliegue
18	**350-25**	Clean finish elastic waistband spiral folder Combinación de dobladillador para pretinas y dobladillador en espiral
19	**350-50**	Automatic clean finish elastic waistband station . . . . . **New!** Estación automática para pegar elástico en la cinturas
20	**425-14**	Spot elastic waistbands Sistema para pegar elásticos en cinturas intermitentemente
21	**951**	Automatic locker patch setting station . . . . . **New!** Estación automática para pegar un parche decorativo en la apertura del cuello
22	**1278-4**	Circular elastic waistbands Equipo semi-automático para pegar elástico a la cintura
23	**1278-6**	Automatic rib knit bottom band setting station . . . . . **New!** Estación automática para coser fajas de tejido de punto (tricote de cordonzillo)
24	**1278-7**	Automatic circular elastic waistband setting station . . . . . **New!** Estación automática para pegar elástico cerrado a la cintura
25	**1278-8**	Automatic two-needle coverstitch bottom hemmer . . . . . **New!** Estación automática de puntada de sobre-costura para dobladillar cuerpos de camisetas
26	**1278-9**	Automatic two-needle coverstitch bottom hemmer . . . . . **New!** Estación automática de dos agujas de puntada de sobre-costura para cuerpos de camisetas
27	**1278-10**	Automatic rib knit bottom band setting station for children's wear . . . . . **New!** Estación automática para coser bandas de tejido de punto (tricote de cordonzillo) para ropa de niños
28	**1325**	Ruffler Fruncidor
29	**1536A**	Automatic leg elastic hemming station Estación automática para pegar elástico a perneras
30	**1800P**	Programmable center knife gauge set Juego de costura con cortadora programable para costura y corte entre agujas
31	**1907A**	Placket shirt collar set & tape Juego de pegar cuello y cinta de despliegue en camisas polo
32	**3800P**	Automatic set-in pocket workstation Estación automática para fijar bolsillos

Sewing Equipment • Equipo de Costura

1

Model AAC211
Automatic Two-Needle Sleeve Hemmer
Dobladillador Automático De Dos Agujas Para Mangas





See illustrations below
(Vea ilustración)

Sleeves • Pockets • Bottoms

- Optional imitation cuff (patented)
- DC electronic motor & controls
- Independent electronic edge trimmer
- Top & bottom cover stitch
- Various stacker options available
- Thread saving system

DESCRIPTION
An electronically controlled workstation consisting of a conveyorized downturn hemming system with two or three needle bottom and/or top coverstitch sewing head, electronic motor, automatic edge trimmer, cut apart and self-contained waste disposal.

OPERATION
The operator places parts to an edge guide and initiates sewing. The unit will continue sewing as long as parts are placed on the conveyor. The sew cycle will automatically stop if the operator fails to continue the loading process. Thread savings is achieved as a result of the machine not sewing when the distance between the parts becomes excessive.

MACHINE CLASS
Most industrial coverstitch machines

OPTIONS
Stacker, fold-in-half and stack, and bottom hem stacking with return conveyor.

- Pick & stack flat
- Fold-in-half stacker
- Bottom hem stacker with return conveyor
- Combination pick & stack fold-in-half stacker

PRODUCTION
350 - 400 dozen pair per 8 hour shift, depending on material and size of parts.

Mangas • Bolsas • Bajos

- Imitación dobladillo con vuelta opcional (patentado)
- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Contador de borde electrónico
- Puntadas de sobre-costura y puntadas recubridoras
- Apiladores de varias clases disponibles
- Sistema para ahorrar hilo

DESCRIPCIÓN
Una estación de trabajo controlada electrónicamente que consiste de un dobladillador para bordes de tela, cinta transportadora, cabezal de dos o tres agujas que produce puntadas de sobre-costura y/o puntadas recubridoras, motor electrónico, recortador de borde, corta-cadeneta y un sistema de acumulo de desperdicios completamente sellado.

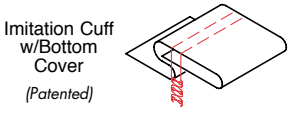
OPERACIÓN
La operaria lleva la pieza a un guía y pisa un pedal que dá comienzo a la operación. Desde ahí en adelante, la operación es automática siempre y cuando la operaria continúe poniendo piezas en la cinta transportadora a intervalos específicos. El ciclo de costura cesará si no se ponen piezas por un tiempo especificado (de uno a once segundos), de este modo se reduce el desperdicio de hilo y desgaste innecesario del equipo.

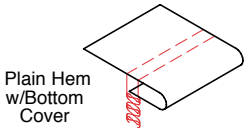
CLASE DE CABEZAL
La mayoría de las máquinas industriales de sobre-costura.

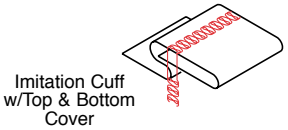
OPCIONES
Apilador, doblar y apilar mangas, y apilador de bajos dobladillados con cinta transportadora de retorno.

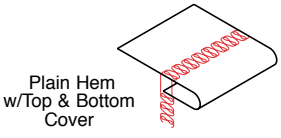
- Recoger y apilar sin doblar
- Doblar a mitad y apilar
- Apilador para bajos dobladillados con cinta transportadora de retorno
- Combinación de recogedor y apilador de mangas dobladas en mitad

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, la producción es entre 350 y 400 docenas de pares por turno (8 horas).





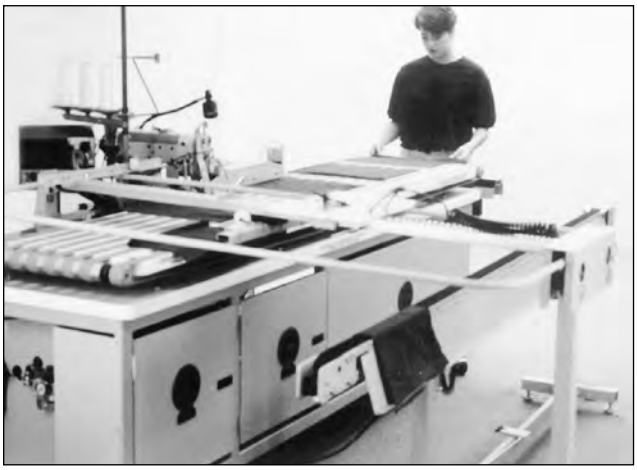


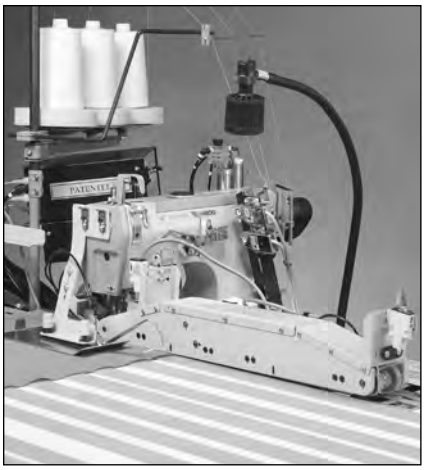


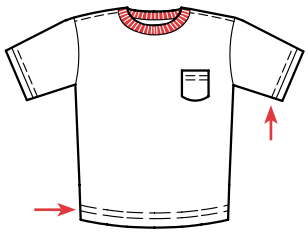
This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model AAC213
Automatic Two-Needle Hemming, Sleeves, & Bottoms
Dobladillador Automático De Dos Agujas para Mangas y Cuerpos de Camisetas

2







See illustrations below
(Vea ilustración)

Sleeves • Pockets • Bottoms

- DC electronic motor & controls
- Reliable edge trimmer
- Fold-in-half & stack or stack only
- Stacker & return conveyor for bottom hemming available
- Optional imitation cuff attachment (patented)

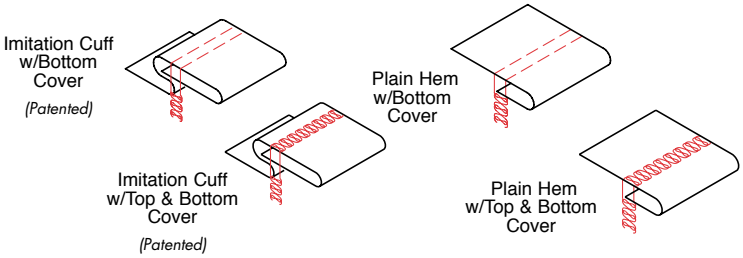
DESCRIPTION
An electronically controlled workstation consisting of a conveyorized downturn hemming apparatus with two or three needle bottom and/or top coverstitch sewing head, electronic motor, automatic edge trim and cut apart, and self-contained waste disposal.

OPERATION
The operator places parts to an edge guide and initiates sewing. The unit will continue sewing as long as parts are placed on the conveyor within a specific distance. The sew cycle will stop if the operator fails to position the next part.

MACHINE CLASS
Most industrial coverstitch machines

OPTIONS
Choose our basic Model AAC211 pocket/sleeve hemmer, add our pick and stack, fold-in-half stacker, return conveyor, or any combination. For more versatility, choose our Model AAC213 for sleeves/pockets/ bodies complete with combination picker stacker with return conveyer; add our fold-in-half stacker for sleeves. Our modular design allows you the flexibility to pick and combine components, giving you a custom system that best meets your requirements without paying a custom price.

PRODUCTION
Sleeves: 350 – 400 dozen pair per 8 hour shift
Bottoms: 2500 pieces per 8 hour shift
Production depends on material and size of parts.



Mangas • Bolsas • Bajos

- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Recorte de borde seguro
- Dobla y apila o sólo apila
- Apilador y cinta transportadora de retorno disponible para bajos dobladillados
- Aditamento imitación dobladillo con vuelta opcional (patentado)

DESCRIPCIÓN
Una estación de trabajo controlada electrónicamente que consiste de un dobladillador para bordes de tela, cinta transportadora, cabezal de dos o tres agujas que produce puntadas de sobre-costura y/o puntadas recubridoras, motor electrónico, recortador de borde, corta-cadeneta y un sistema de desperdicios completamenta sellado.

OPERACIÓN
La operaria lleva la pieza a una guía y pisa un pedal que dá comienzo a la operación. Desde ahí en adelante la operación es automática siempre y cuando la operaria continúe poniendo piezas sobre la cinta transportadora a distancias especifícas. El ciclo de costura cesará si éstas piezas no se colocan a distancias específicas.

CLASE DE CABEZAL
La mayoría de las máquinas industriales de sobre-costura.

OPCIONES
Apilador, doblar y apilar mangas, y apilador de bajos dobladillados con cinta transportadora de retorno.
- Recoger y apilar sin doblar
- Doblar a mitad y apilar
- Apilador para bajos dobladillados con cinta transportadora de retorno
- Combinación de recogedor y apilador de mangas dobladas en mitad.

Nuestro diseño módulo le da la flexibilidad de escojer ó combinar los componentes necesarios para sus aplicaciones.

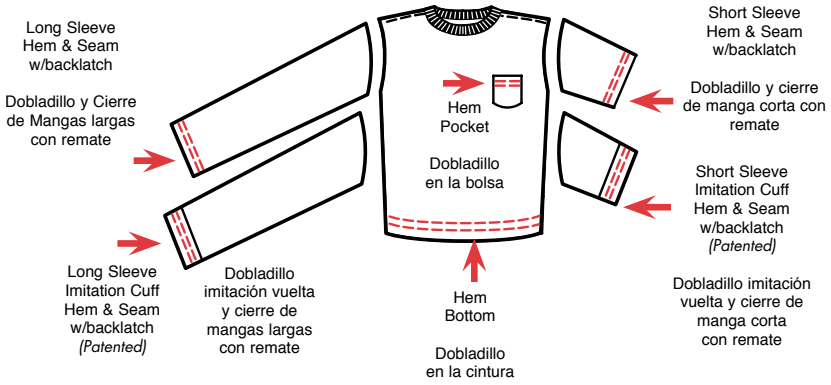
RENDIMIENTO:
Dependiendo de y de su tamaño:
Mangas - 350 a 400 dozenas de pares por turno de 8 horas
Cuerpos - 2500 piezas por turno de 8 horas

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

New 3

Model AAC311
Automatic Modular Hemmer/Seamer
Dobladilladora y Cerradora Automática de Mangas Tipo Modular

Sleeves for all seasons
Mangas para todas las temporadas



- **DC electronic motor & microprocessor controls**
- Combines the hemming and closing operation on short sleeves w/automatic backlatch
- Module system can be separated as independent workstations for long sleeves and shirt bottoms
- Retrofit capability
- Optional imitation cuff attachment (Patented)
- Unique automatic fold-in-half system allows sleeves to be overlapped during sew cycle, increasing production
- Sews 100% cotton thread max RPM

DESCRIPTION
An electronically controlled workstation consisting of an AAC211 Automatic Hemming System, a fold-in-half module, and an AP263 Automatic Sleeve Closing Station. A single operator performs the hemming, folding and closing operations.

OPERATION
The operator places parts to an edge guide, initiates automatic sewing and continues loading as the sleeves are hemmed, automatically transported to the folding module, and closing station. The sleeves are automatically hemmed, backlatched, closed, and stacked.

MACHINE CLASS
Most industrial coverstitch and overlock machines.

PRODUCTION
350 to 400 dozen pair sleeves per 8 hour shift, depending on material and size of parts.

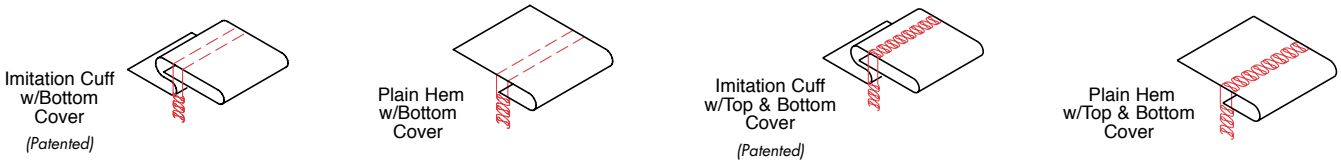
- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Combina las operaciones de dobladillo y cierre de manga con remate automático
- Módulo separable en estaciones de trabajo independientes
- Adaptabilidad
- Aditamento imitación dobladillo con vuelta opcional (Patentado)
- Doblador que permite traslapar las mangas para incrementar la producción
- Maneja el hilo 100% algodón a la velocidad máxima

DESCRIPCIÓN
Es una estación de trabajo controlada eléctrónicamente que consiste de una dobladilladora, AAC211, con un módulo doblador el cual está unido a una estación cerradora de mangas, AP263. Una sola persona se encarga de la operación de dabladillar, doblar y cerrar las mangas.

OPERACIÓN
El operador coloca piezas hasta una guía de borde, la costura comienza y la operadora continua alimentando las piezas que son dobladilladas y transportadas al doblador y llevadas al cabezal para ser cerradas. El remate y apilado son hechos, automáticamente.

CLASE Y MARCA DEL CABEZAL
La mayoría de las máquinas industriales de sobre-costura y sobre-orilladoras.

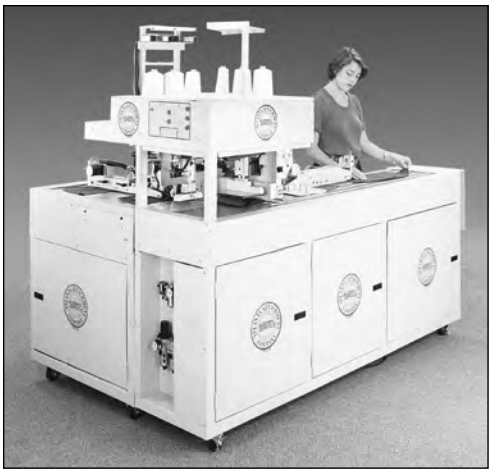
RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela material y de su tamaño, la producción es entre 350 y 400 docenas de pares de mangas por turno de trabajo. (8 horas)

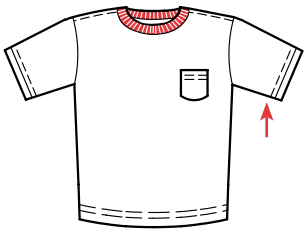


This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4,038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. •• ©1998 Atlanta Attachment Company

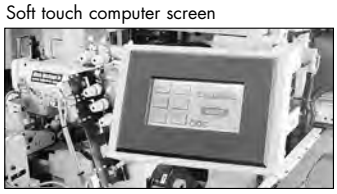
Model AAC411
Automatic Hemmer/Seamer
Dobladilladora y Cerradora Automática de Mangas

New 4





Soft touch computer screen



- **DC electronic motor & microprocessor controls**
- Combines hemming and closing operations w/auto backlatch

- Sews 100% cotton thread max RPM
- Plain hem or imitation collarette style (patented)
- "No tool" adjustments by operator
- Auto indexing stacker
- Computerized soft touch control system
- Adjustable transfer station for closing straight or contour seams
- Vision system allows operator to inspect each sleeve without stopping sewing
- Unique automatic fold-in-half system allows sleeves to be overlapped during sew cycle, increasing production
- Self contained waste removal system
- Operator and technician friendly for easy adjustments and maintenance

- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Combina las operaciones de dobladillo y cierre de manga con remate automático
- Cose con hilo que es 100% algodón a la velocidad máxima
- Clasifica y apila automáticamente
- Contiene sistema para remover desperdicio
- Dobladillo normal ó imitación del estilo collarete (patentado)
- Ajustes "sin herramientas" por el operario
- El sistema permite inspección visual por el operario sin necesidad de parar el equipo
- Doblador que permite traslapar las mangas
- Fácil para la operadora y técnicos de hacer sus propios ajustes y mantenimiento.
- Computarizado para que empieze a coser al tocar el control.
- Componente de traslado ajustable para cerrar costuras rectas y con curvas.

DESCRIPTION
An electronically controlled automatic workstation consisting of a conveyorized hemming system, fold-in-half station, a closing station with automatic backlatch and a programmable indexing stacker.

OPERATION
The operator places parts to an edge guide, initiates the sewing cycle and continues loading. The sleeves are automatically trimmed, folded, hemmed, folded in half, transported to closer, backlatched, closed and stacked. Stacker indexing is accomplished through programming of the number of sleeves in a bundle.

MACHINE CLASS
Most industrial coverstitch and overlock machines.

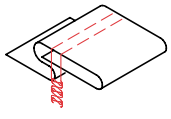
PRODUCTION
350 to 400 dozen pair sleeves per 8 hour shift, depending on material and size of parts.

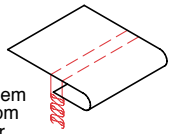
DESCRIPCIÓN
Una estación de trabajo electrónicamente controlada compuesta de un dispositivo dobladillador/transportador que utiliza un componente que dobla en mitad la manga y la posiciona para el cierre. El cierre de manga se ejecuta con remate automático, y con apilador automático

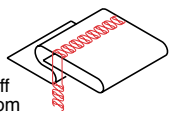
OPERACIÓN
El operario lleva la pieza a un guia-borde, activa el equipo y gueda libre para continuar alimentando el sistema mientras que las mangas se dobladillan, se transportan al módulo de costura y presentadas a la máquina de coser para el cierre con remate automático. Las mangas son automáticamente apiladas.

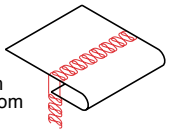
CLASE Y MARCA DEL CABEZAL
La mayoría de las máquinas de puntada de sobre-costura y sobre-orilladoras.

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 350 y 400 docenas de pares de mangas por turno de 8 horos.


Imitation Cuff w/Bottom Cover
(Patented)


Plain Hem w/Bottom Cover

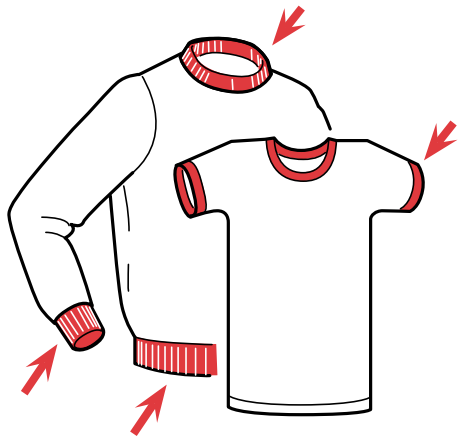

Imitation Cuff w/Top & Bottom Cover
(Patented)


Plain Hem w/Top & Bottom Cover

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

5

Model AP22E4
Shirt Collar Set and Tape
Estación Automática Para Coser Cuello Y Cinta De Despliegue



Collars • Cuffs • Bottom Bands

- Private label prior to shipping
- Electronic metering provides:
  - Uniform Sizing
  - Push button size changes
  - Consistent repeatability

DESCRIPTION
The shirt collar is set and tape applied with one shoulder closed in one operation. This provides a shoulder-seam-to-shoulder-seam display tape and allows tape topstitch and label as final operation.

OPERATION
Consists of a variable speed rib knit collar tape feeder and a movable taping folder. The collar is applied to a shirt with one shoulder open. The taping is engaged at start of sew and disengaged as the shoulder seam approaches the presser foot.

MACHINE CLASS
Self-contained unit applicable to most industrial overlock machines.

OPTIONS
ATC1 close couple pneumatics
Scissor knife (as shown in photos)

PRODUCTION
140 + dozen shirts per 8 hour shift, depending on material and size of parts.

Cuellos • Puños • Fajas

- Permite poner etiquetas particulares antes de envios
- El dispensador electrónico asegura:
  - Alimento de la banda sin variaciones en la talla programada
  - Cambios de tallas (tamaños) con sólo oprimir un botón
  - Repetición consistente

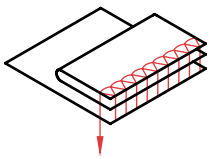
DESCRIPCIÓN
El cuello y la cinta de despliegue se cosen simultáneamente con un hombro de la camiseta yá cerrada. De ésta manera, a travéz de controles automáticos, la cinta de despliegue solo se le aplica al dorso del cuello, lo cual permite pespuntear el despliegue y poner la etiqueta en una operación con mayor facilidad.

OPERACIÓN
Consiste de un rodillo alimentador con regulación electrónica y un doblador para la cinta de despliegue controlado por la operaria. El cuello se cose con un hombro de la camiseta yá cosido. El doblador alimenta la cinta al comienzo de la costura en un hombro al dorso de la camiseta. Cuando la costura va llegando al otro hombro, la operaria desconecta el dobladillador de la cinta de despliegue.

CLASE DE MÁQUINAS
Éste sistema se puede adaptar a toda máquina de sobre-orillado industrial.

OPCIÓNES
Cortador tipo tijeras detrás del prensa-telas (en foto).

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, la producción es sobre 140 docenas de camisas por turno de 8 horas.



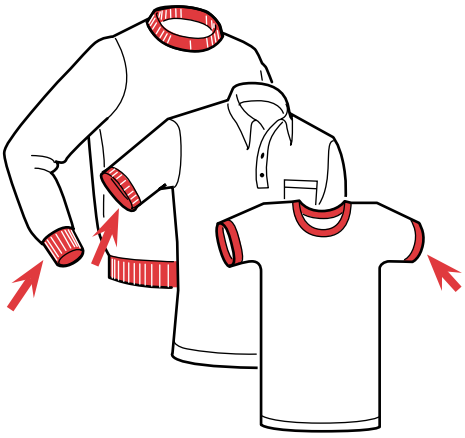
This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model AP23
Automatic Rib Knit Cuff Setting Station
Estación Automática Para Coser Puños

6

Upper metering
Alimentación por encima

Lower metering
Alimentación por debajo



- DC electronic motor & controls
- Automatic start and stop
- Automatic cut apart
- Microprocessor controlled
- Electronic metering - upper or lower
- Minimal rib knit waste
- Automatic stacker with bundle return
- Automatic piece counter

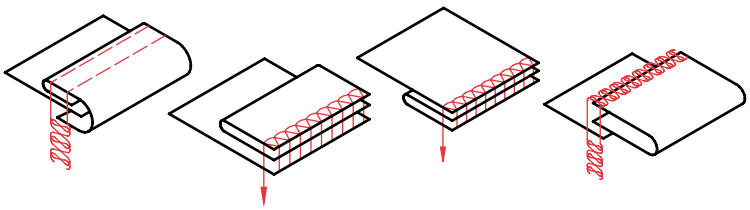
DESCRIPTION
An electronically controlled cuff setting station, this unit is designed to form rib knit tape up to 8 inches wide into a cuff band and sew the band onto the sleeves. The station consists of a sewing head and power console, electronic metering device, automatic cut-apart knife, upper conveyor with automatic stacker, an inclined bundle return conveyor. A preloading conveyor is used in conjunction with lower metering. Rolled or festooned rib knit tape may be fed from top or bottom.

OPERATION
The sewing cycle and rib knit metering begins automatically by photo cell and continues as the operator presents the sleeves to the machine. As the photo cell senses the trailing edge, the sleeves are automatically cut-apart and stacked on an inclined conveyor. At the completion of the bundle, a foot switch is pressed to return the bundle to the operator or the next operation. When the operator discontinues or slows down the loading process, the system automatically stops to maintain the predetermined distance between the parts and save rib knit. The AP23 will accommodate rolled or festooned rib knit, metered from the bottom or top. The electronic metering system insures consistent quality and repeatability of operation.

MACHINE CLASS
All industrial safety stitch, overlock or coverstitch machines.

OPTIONS
- Upper rib metering
- Lower rib metering

PRODUCTION
Upper: 350 – 400 dozen per 8 hour shift
Lower: 450 – 500 dozen per 8 hour shift
Depending on material and size of parts.



- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Arranque y parada automática
- Separación y contador de piezas por corte automático
- Control computarizado
- Control de talla (tamaño) electrónico
- Mínimo desperdicio de material
- Apilador automático
- Retorno del bulto apilado a la operaria por cinta transportadora.

DESCRIPCIÓN
Una estación para pegar puños a mangas controlado electrónícamente. Esta unidad está diseñada para formar, de una cinta de tricote de cordonzillo (Rib-knit) de hasta 8 pulgadas de ancho, una banda de puño, la cual se cose a la manga a una medida electrónicamente alimentada por rodillo. La estación consiste de un cabezal, consola eléctrica, rodillo alimentador de cinta controlado electrónicamente, cortadora y separadora de piezas automática, cinta transportadora con apilador automático, cinta transportadora para retorno de bulto, cinta transportadora para llevar la manga a la linea de costura. La banda tejida puede ser alimentada por encima o por debajo de la costura y puede venir de un rollo o festón.

OPERACIÓN
La operaria lleva la manga al prensa-telas. Un sensor detecta la manga y dá la señal para que baje el prensa-telas y dé comienzo al ciclo de costura. Cuando el borde posterior de la manga es detectado por otro sensor, comienza un conteo de puntadas pre-programadas para dar señal a la cortadora que corta y separa cada pieza. Luego de ser separada, la pieza es transportada y apilada. El operador posiciona las mangas a un ritmo contínuo. La estación está diseñada a pararse si se interrumpe el proceso. Esto evita desperdicios y desgastes innecesarios. Después de ser procesado, el bulto puede ser retornado a la operaria o transportado a otro lugar con sólo que la operaria active un interruptor.

CLASE DE MÁQUINA
Todas las máquinas industriales que produzcan puntadas de seguridad, sobre-orillado o recubridoras.

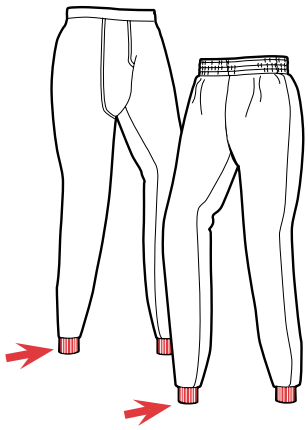
OPCIONES
- Alimentación de banda sobre la máquina
- Alimentación de banda por debajo de la máquina

RENDIMIENTO
Alimentación sobre la máquina: 350 a 400 docenas por turno de 8 horas.
Alimentación por debajo de la máquina: 450 a 500 docenas por turno de 8 horas.
También depende del material y de su tamaño.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

7

Model AP24
Automatic Rib Knit Leg Cuff Setting Station
Estación Automática Para Coser Una Banda De Tejido De Punto (Tricote De Cordonzillo) A La Pernera



Leg Cuffing

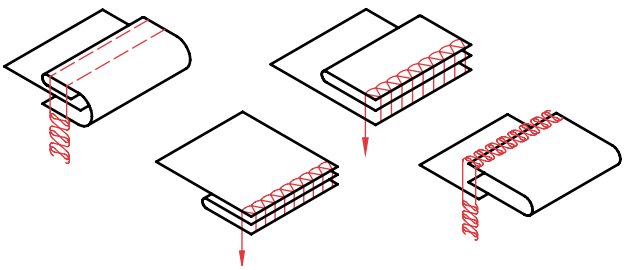
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Available for overlock & coverstitch machines
- Auto start/stop
- Auto cut apart
- Minimal rib knit waste
- Electronic metering
- Automatic piece counting

DESCRIPTION
An electronically controlled leg cuff setting station. This unit is designed to form rib knit tape up to 8 inches wide into a cuff band and sew the band onto the legs. The station consists of a sewing head and power console, electronic metering device, automatic cut-apart knife, tandem variable speed pullers and ergonomic tabling with pneumatic bundle clamp.

OPERATION
The sewing cycle and rib knit metering begins automatically by photo cell and continues as the operator presents the leg panels to the machine. As the photo cell senses the trailing edge, the legs are automatically cut apart as they fall behind the machine. The bundle integrity is maintained by the pnuematic bundle clamp. When the operator discontinues or slows down the loading process, the system automatically stops to maintain the predetermined distance between the parts and save rib knit. The electonic metering system insures consistent quality and repeatability of operation.

MACHINE CLASS
Available for most industrial overlock & coverstitch machines.

PRODUCTION
350 to 400 dozen pair of cuffs per 8 hour shift with overlock sewing head, depending on material and size of parts.



Costura de banda a la pernera

- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Disponible para máquinas de sobre-orillado y de puntada recubridora.
- Arranque, y parada automático
- Ahorro de material
- Separacion de piezas con cortadora automática
- Control de talla electrónico
- Conteo de pieza automático
- Controles computarizados

DESCRIPCIÓN
Una estación para pegar una banda de tricote de cordonzillo a la pernera, controlado electrónicamente. Esta unidad está diseñada para formar, de una cinta de tricote de cordonzillo (Rib Knit) de hasta 8 pulgadas de ancho, una banda que coserá automáticamente a la pernera. La estación consiste de un cabezal de máquina, consola eléctrica, rodillo alimentador de cinta controlado electrónicamente, cuchilla separadora de piezas automática, rodillos posicionados en tándem con velocidad variable y mesa con diseño bio-técnico y sujetador de bulto neumático.

OPERACIÓN
La operaria lleva la pieza al prensa-telas. Un sensor electrónico detecta este movimiento y dá la señal para que baje el prensa-telas y dé comienzo al ciclo de costura y manejo de la pieza. Cuando el borde posterior de la pernera es detectado por otro sensor electrónico, comienza un conteo de puntadas pre-programadas para dar señal a la cuchilla que corta y separa cada pieza. La pieza terminada se acumula al caer del borde posterior de la cinta transportadora. Mientras la operaria continúe el proceso de posicionar las piezas a un ritmo pautado, la unidad seguirá su función. Si el proceso se interrumpe, la unidad cesará de funcionar automáticamente. De esta forma se ahorra material y se disminuye el desgaste innecesario del equipo.

CLASE DE MÁQUINAS
La mayoría de las máquinas de sobre-orillado y sobre-costuras.

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, la producción es sobre 375 docenas de piezas ó 750 docenas de mangas por turno de 8 horas.

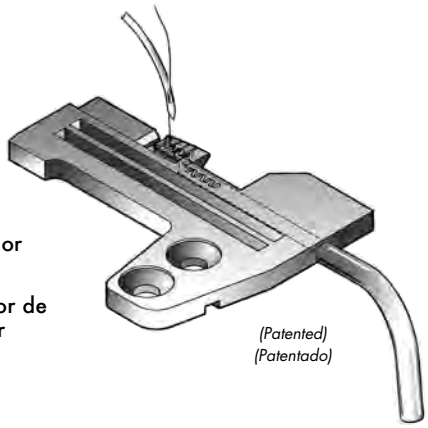
This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model AP26SC
Automatic Backlatch System
Sistema de Remate Automática

8

Works with clutch or electronic motor

Funciona con motor de embrague o motor electrónico



(Patented)
(Patentado)

The most simple, trouble-free backlatch in the world!

- Instantaneous tensionless backlatch
- No knots or skipped stitches, **guaranteed**!
- Minimal operator training
- Electronic motor not required
- Reduces needle & parts breakage
- Eliminates repairs

DESCRIPTION
A pneumatically controlled and operated system consisting of patented hollow chaining tongue throat plate, chain cutting knife, and pneumatic footlift control package.

OPERATION
The operator folds and places the part to be sewn at or under the presser foot in normal fashion. As the sew treadle is depressed, the automatically controlled vacuum generator draws the chain from the previous piece toward the operator into the hollow chaining tongue as the chain is sewn into the seam. Upon completion of sew, the operator draws the piece to the rear of the unit and cuts the chain by depressing a knee or heel switch. The amount of chain which remains is automatically drawn into the chaining tongue to form the backlatch for the next piece. Electronic motor is not required.

MACHINE CLASS
Most industrial overlocks.
Motor: Clutch or electronic

OPTIONS
Available with photo cell control in conjunction with electronic motor.

PRODUCTION
Increased production versus manual method

¡El rematador más sencillo y sin complicaciones que existe en el mundo!

- Remate instantáneo sin tensión en los hilos
- Fácil de operar- adiestramiento mínimo
- Evita los daños a las agujas y piezas en la máquina al no tener que halar la cadeneta.
- Remate consistente-elimina las reparaciones
- No hay nudos-no hay saltos de puntadas
- No se require motor electrónico

DESCRIPCIÓN
Un sistema controlado y operado neumáticamente formado por una plancha de agujas con lengüeta ahuecada patentada, corta-cadeneta, levantador de prensa-telas automático y controles neumáticos consolidados.

OPERACIÓN
La operadora dobla y coloca la pieza que va a coser debajo del prensa-telas como de costumbre. Al pisar el pedal, el sistema de succión se activa llevando la cadeneta dentro de la lengueta y la máquina comienza a coser llevando dentro de la linea de costura la cadeneta. Al final de la costura, la operaria taconea el pedal o mueve un interruptor con la rodilla para cortar la cadeneta. La cantidad de cadeneta que queda es automáticamente succionada dentro de la lengüeta para formar el remate de la siguiente pieza. No requiere motor posicionador.

CLASE DE MÁQUINA
La mayoría de las máquinas industriales de sobre-orillado industriales.
Motor electrónico ó de embrague.

OPCIONES
Disponible con sensor electrónico conjunto con motor electrónico.

RENDIMIENTO
Producción aumenta entre 20-25% comparado con el método manual. También depende del material y de su tamaño.

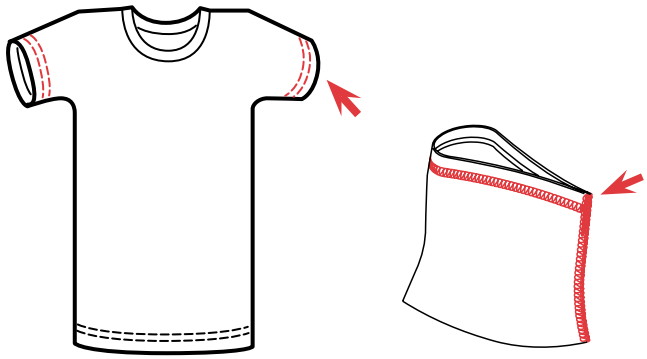
This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

9

Model AP263

Automatic Short Sleeve Closing Workstation with Automatic Backlatch

Estación De Trabajo Automática Para Cerrar Mangas Cortas Con Remate Automático



Featuring the patented hollow chaining tongue backlatch, the most simple, trouble-free backlatch in the world!

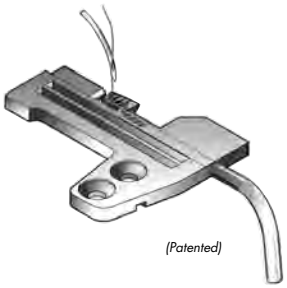
- Auto start
- Auto bundle return
- Auto Backlatch
- Auto thread cutter
- Auto thread saver
- Auto piece counter
- Auto stacker
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Electronic active edge guiding system

DESCRIPTION
An electronically controlled sleeve closing station with automatic backlatch designed to close short sleeve tee shirt sleeves. This unit includes our exclusive electronic active edge guiding system, providing the capability to sew either straight or contoured seams.

OPERATION
The operator folds the sleeve and presents it to the presser foot. A photo cell senses the beginning edge, drops the presser foot and begins the sew cycle with an automatic backlatch. The electronic active edge guiding system controls the sleeve during sewing, while the operator prepares the next sleeve. When the seam is completed, the machine stops, the thread chain is cut and the sleeve is stacked automatically. Stacker selection is available for either single or double stack.

MACHINE CLASS
Most industrial overlock machines.

PRODUCTION
230 to 260 dozen pair short sleeves per 8 hour shift, depending on material and size of parts.



(Patented)

¡ Destacando el rematador con lengüeta ahuecada patentada, el rematador más sencillo y sin complicaciones que existe en el mundo!

- Arranque automático
- Guia-bordes automático
- Remate automático
- Corta-cadeneta automático
- Motor y controles computarizados
- Retorno de bulto automático
- Conteo de pieza automático
- Apilador automático
- Controla desperdicio de hilo automáticamente
- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Sistema de guía electrónico

DESCRIPCIÓN
Una estación automática para cerrar mangas cortas de camisetas, con remate automático. Esta unidad está equipada con guia-bordes confiable, permitiendo coser piezas con bordes rectos o con curvas.

OPERACIÓN
La operaria lleva la manga doblada al prensa-telas. Un sensor electrónico detecta el borde y manda la señal para comenzar la operación. El prensa-telas baja y la unidad comienza a coser con un remate automático. El sistema de guía de borde electrónico controla la pieza durante la costura. La operaria queda libre para preparar la próxima pieza. Al final del proceso, la cadeneta es cortada, succionada en la lengueta y la pieza es apilada automáticamente.

CLASE DE MÁQUINA
La mayoría de las máquinas industriales de sobre-costura.

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 230 y 260 docenas de pares de mangas cortas por turno de 8 horas.

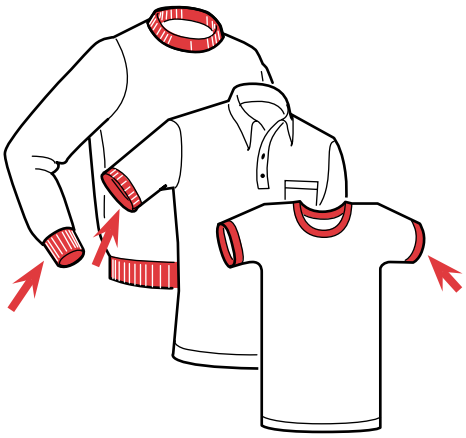
This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model AP264

Automatic Long Sleeve Closing Workstation With Backlatch

Estación De Trabajo Automática Para Cerrar Mangas Largas Y Con Remate

10

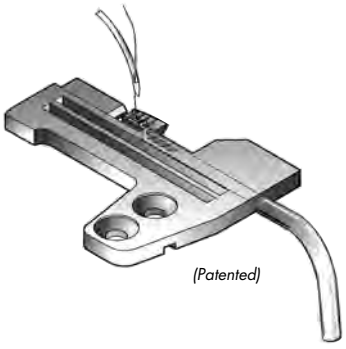


Featuring the patented hollow chaining tongue backlatch, the most simple, trouble-free backlatch in the world!

- Auto start & stop
- Auto bundle return
- Auto Backlatch
- Auto thread cutter
- Auto thread saver
- Auto piece counter
- Auto stack
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Electronic active edge guiding system

DESCRIPTION
An electronically controlled sleeve closing station with automatic backlatch designed to close jersey or fleece, short or long sleeves. This unit includes electronic active edge guiding system, providing the capability to sew either straight or contoured seams.

OPERATION
The operator folds the sleeve, aligning the hemmed or cuffed end and presents it to the presser foot. A photo cell senses the beginning edge, drops the presser foot and begins the sew cycle with an automatic backlatch. The electronic active edge guiding system controls the sleeve during sewing cycle, while the operator prepares the next sleeve. When the seam is completed, the machine stops, the thread chain is cut and the sleeve is stacked automatically.



(Patented)

MACHINE CLASS
Most overlock machines.

OPTIONS
Indexing bundle table

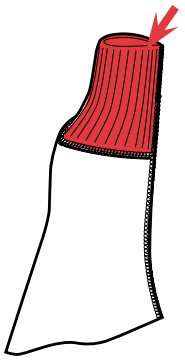
PRODUCTION
230 to 260 dozen pair short sleeves per 8 hour shift.
200 to 220 dozen pair long sleeve fleece per 8 hour shift.
170 to 180 dozen pair long sleeve jersey per 8 hour shift.
Production depends on material and size of parts.

¡Destacando el rematador con lengüeta ahuecada ya patentado, el rematador más sencillo y sin complicaciones que existe en el mundo!

- Arranque y parada automático automático
- Remate automático
- Corta-cadeneta automático hilo automáticamente
- Retorno de bulto automático
- Conteo de piezas
- Apilador automático
- Controla desperdicio de
- Guia-bordes automático
- Sistema de guía electrónico
- Motor de corriente directa y controles computarizados

DESCRIPCIÓN
Una estación automática para cerrar mangas con remate autómatico, diseñada para procesar toda manga de camiseta larga ó corta hecha de vellón ó jersey. Esta unidad está equipada con guía-bordes confiable, permitiendo coser piezas con bordes rectos o con curvas.

OPERACIÓN
La operaria dobla la pieza a lo largo y empareja el borde con ruedo o puño y luego la presenta debajo del prensa-telas. Un sensor electrónico detecta el borde y dá la señal para comenzar el proceso. El prensa-telas baja sobre la pieza y la unidad comienza a coser y a controlar la pieza. La operaria queda libre para preparar la próxima pieza. Al final del proceso, la cadeneta es cortada, succionada en la lengüeta y la pieza es apilada automáticamente.



CLASE DE MÁQUINA
La mayoría de las máquinas sobre-orilladoras.

OPCIONES
Mesa clasificadora de bultos

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño:
entre 230 y 260 docenas de pares de mangas cortas por turno de 8 horas.
entre 200 y 220 docenas de pares de mangas largas (hechas de vellón) por turno de 8 horas.
entre 170 y180 docenas de pares de mangas largas (hechas de jersey) por turno de 8 horas.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

New 11

Model AP264T
Automatic Long Sleeve Close and Turn Workstation
Estación De Trabajo Automática Para Cerrar Y Voltear Mangas Largas

Close & Turn Sleeves
Cierra y voltea mangas

Featuring the patented hollow chaining tongue backlatch, the most simple, trouble-free backlatch in the world.

- DC electronic motor & microprocessor controls
- Automatic start & stop
- Electronic active edge guiding system
- Automatic backlatch
- Automatic sleeve turner
- Automatic thread cutter
- Automatic piece counter
- Automatic stacker

DESCRIPTION
An electronically controlled sleeve closing and turning station with automatic backlatch. This unit includes electronic active edge guiding system, providing the capability to sew either straight or contoured seams.

OPERATION
The operator folds the sleeve, aligning the hemmed or cuffed end and presents it to the presser foot. A photo cell senses the beginning edge, drops the presser foot and begins the sew cycle with an automatic backlatch. The electronic active edge guiding system controls the sleeve during the sew cycle, while the operator prepares the next sleeve. When the seam is completed, the thread chain is cut, the sleeve is turned and stacked automatically.

MACHINE CLASS
Most industrial overlock machines

PRODUCTION
200 to 220 dozen pair long sleeve fleece per 8 hour shift.
170 to 180 dozen pair long sleeve jersey per 8 hour shift.
Production depends on material and size of parts.

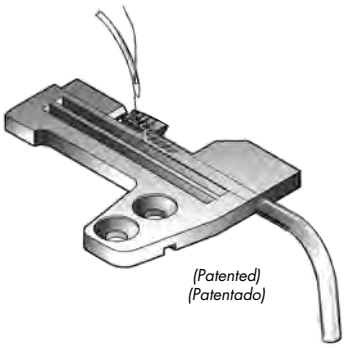
Destacando el rematador con lengüeta ahuecada ya patentado; el rematador más simple y confiable del mundo.

- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Arranque y parada automático
- Sistema de guía electrónico
- Remate automático
- Volteador de manga automático
- Recortador de hilo automático
- Conteo automático
- Apilado automático

DESCRIPCIÓN

Estación automática electrónicamente controlada para cerrar y voltear mangas, equipada con remate automático, diseñado para cerrar y voltear mangas. Esta unidad incluye guía bordes seguro, lo que permite coser bordes rectos o ligeramente ondulados.

OPERACIÓN
El operador dobla la manga por la mitad a lo largo y empareja los extremos, sean estos dobladillados o con puños, y también los pliegos, antes de llevar la pieza a la máquina. Un sensor electrónico detecta la pieza, el prensatelas baja, comienza la costura y al mismo tiempo el guía bordes electrónico se activa. Cuando la pieza es terminada la cadeneta es cortada y la pieza volteada y apilada automáticamente. Durante este ciclo de costura automática, el operador prepara
la próxima pieza.



(Patented)
(Patentado)

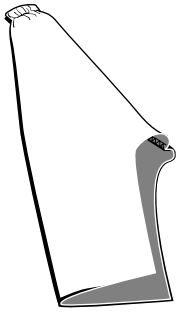
CLASE DE MÁQUINA
La mayoría de las máquinas industriales de sobreorillado.

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, la producción es entre 200 y 220 docenas de pares de mangas largas hechas de vellón por turno de 8 horas. Igualmente, dependiendo del la tela y de su tamaño, la producción es entre 170 y 180 docenas de pares de mangas largas hechas de jersey por turno de 8 horas.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model AP266T
Automatic Leg Close and Turn Workstation
Estación Automática Para Cerrar Y Voltear Perneras

New 12



Close & Turn Legs
Cierra y Voltea Perneras

Featuring the patented hollow chaining tongue backlatch, the most simple, trouble-free backlatch in the world.

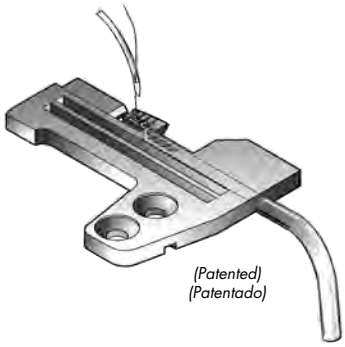
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Automatic start & stop
- Electronic active edge guiding system
- Automatic backlatch
- Automatic leg turner
- Automatic thread cutter
- Automatic piece counter
- Automatic stacker
- Sews hemmed elastic and cuffed legs

DESCRIPTION
An electronically controlled leg closing and turning station with automatic backlatch. This unit includes electronic active edge guiding system, providing the capability to sew either straight or contoured seams.

OPERATION
The operator folds the pant leg, aligns the hemmed or cuffed end and presents it to the presser foot. A photo cell senses the leading edge, drops the presser foot and begins the sewing cycle with a backlatch automatically. Electronic active edge guiding system controls the part during the sew cycle while the operator prepares the next pant leg. When the seam is complete, the machine stops, the thread chain is cut, the leg is turned and stacked automatically.

MACHINE CLASS
Most industrial overlock machines

PRODUCTION
180 to 230 dozen pair of legs per 8 hour shift, depending on material and size of parts.



(Patented)
(Patentado)

Destacando el rematador con lengüeta hueca ya patentado; el rematador más simple y confiable del mundo.

- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Arranque automático
- Sistema de guía electrónico
- Remate automático sin tensión
- Volteador de pernera automático
- Recortador de hilo automático
- Conteo automático
- Apilado automático
- Cose perneras con dobladillo ó con elástico

DESCRIPCIÓN
Estación automática electrónicamente controlada para cerrar y voltear perneras, equipada con remate automático, diseñado para cerrar y voltear perneras. Esta unidad incluye guía bordes seguro, que permite coser bordes rectos o ligeramente ondulados.

OPERACIÓN
El operador dobla la pernera por la mitad a lo largo y empareja los extremos, sean estos dobladillados con elástico o con tejido y también los pliegos, antes de llevar la pieza a la máquina. Un sensor electrónico detecta la pieza, el prensatelas baja, comienza la costura y al mismo tiempo el guía de bordes electrónico se activa. Cuando la pieza está completa, la cadeneta es cortada, la pieza volteada y apilada automáticamente. Durante este ciclo de costura automático, el operador prepara la próxima pieza.

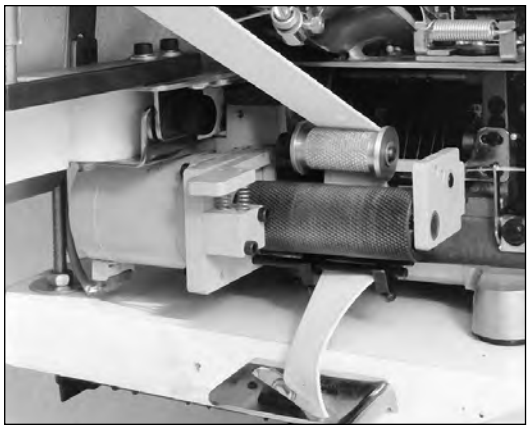
CLASE DE MÁQUINA
La mayoría de las máquinas industriales de sobre-orillado.

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 180 y 230 docenas de pares por 8 horas.

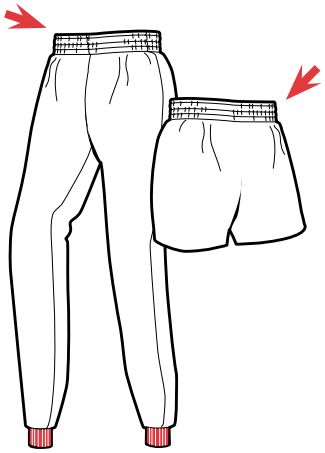
This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

13 Model AP28
Electronic Metering System
Dispensador Electrónico

Upper metering
Alimentación por encima



Lower metering
Alimentación por debajo



Upper or Lower Metering System

- Easy digital setting
- Non-slip metering head
- Available for all machines
- Dual tension controls

DESCRIPTION
An electronically controlled metering system with stepping motor drive. This unit gives accurate repeatable size control. The unit is available with single or dual controls for intermittent metering.

OPERATION
The electronic control utilizes a synchronizer to activate the stepping motor driven metering head in unison with sewing speed. Tension settings are changed by the push of a button.

MACHINE CLASS
Free-stand unit to fit all sewing heads and applications.

OPTIONS
Dual tension control for intermittent metering or multi-function metering settings.

Alimentación por encima ó por abajo

- Controles digitales de fácil manejo
- Regulación sin deslizes

- Disponible para toda máquina
- Disponible con doble control

DESCRIPCIÓN
Un rodillo alimentador de elástico con regulación electrónica con motor de avance pautado. Esta unidad entrega el elástico a la medida correcta una y cada vez. La unidad está disponible con doble control para procesar dos piezas desiguales intermitentemente.

OPERACIÓN
Los controles electrónicos utilizan un sincronizador que mantiene las velocidades de la máquina y el rodillo alimentador a la par. Con sólo presionar un indicador se puede variar la tensión en el elástico.

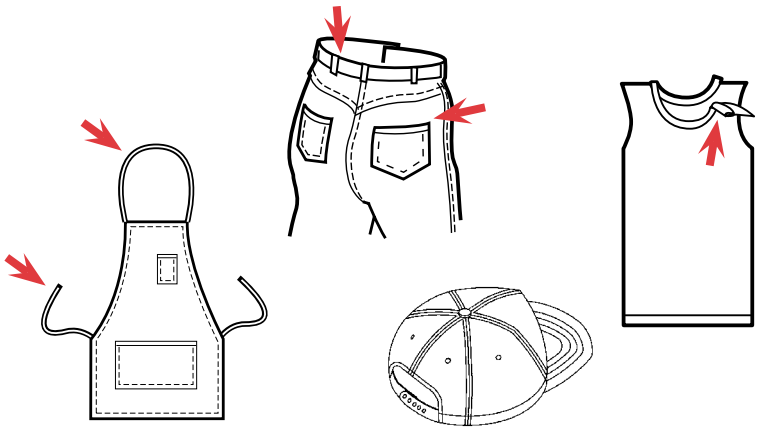
CLASE DE MÁQUINA
Con soporte independiente, puede ser usado con cualquier cabezal y aplicación.

OPCIONES
Doble control para costuras intermitentes.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model AT116K
Programmable Fast Action Knife
Cortador Programable De Acción Rápida

14



Programmable Fast Action Knife

- Self contained system does not require electronic motor
- Binding
- Taping
- Belt Loops
- Apron Strings
- Cap Sweat Bands
- Collarettes

DESCRIPTION
An electronically controlled pneumatic scissor type knife designed to cut apart and/or trim continuous sewn material such as binding, belt loops, waistbands, etc., up to 1 1/2" wide. This unit consists of a fast action toggle link knife, a keypad programmable control box with LCD readout, edge sensing and stitch count capability, with automatic binding saver to prevent material waste.

OPERATION
The operator selects any programmed function by pressing numbers on the keypad (the stitch count and cut function are clearly visible on an LCD readout). Each sequence may be inspected or altered by following the program sequence; for example, program one, cut leading and trailing edge with automatic binding saver: material is inserted into a binder and depressing the sew treadle initiates sewing. A reflective eye senses the leading edge and the binding is cut after a preset number of stitches without stopping. Sewing continues until the trailing edge is sensed and after counting the preset number of stitches the binding is cut and sewing is automatically stopped to prevent material waste. Any number of cut and trim values may be entered and retained for different styles or sizes.

MACHINE CLASS
Most industrial sewing machines.

Cortador Programable de Acción Rápida

- Sistema independiente, no requiere motor electrónico
- Tiras de Delantar
- Gorras (Cachuchas)
- Bandas de Sudaderas
- Cuellos
- Aplicación de Cinta
- Bandas

DESCRIPCIÓN
Cortadora tipo tijeras neumáticamente activada y controlada elctrónicamente. Diseñada para separar, cortando material cosido tales como pasadores, pretinas, etc. de hasta 1 1/2" de ancho. La unidad consiste de una cortadora de conexión de palanca de acción rápida, caja de control con tablero e indicadores LCD (diodos de cristal líquido), sensor de bordes, contador de puntada y paro automático para prevenir desperdicio del material y desgaste innecesario de la maquinaria.

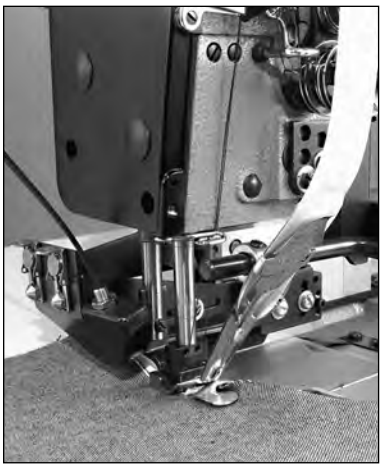
OPERACIÓN
La operaria selecciona cualquier función programada apretando los números en el tablero (el conteo de puntadas y la función de corte pueden ser vistas claramente en los indicadores LCD). Hay un programa a seguir que permite a la operaria inspeccionar o alterar cada secuencia; por ejemplo, programa número uno, corte al principio y al final utilizando el dobladillador economizador automático: el material se introduce al dobladillador y se pisa el pedal dando comienzo a la costura. Un sensor electrónico detecta el borde frontal del ribete y después de una cantidad de puntadas pre-determinadas se activa la cuchilla sin parar la secuencia de costura. La costura continúa hasta que el borde posterior es detectado y después de una cantidad de puntadas pre-determinadas, se activa de nuevo la cortadora y la máquina para de coser automáticamente para prevenir desperdicio de material y desgaste innecesario de la maquinaria. Se pueden programar cualquier cantidad de valores para procesar diferentes tallas o estilos.

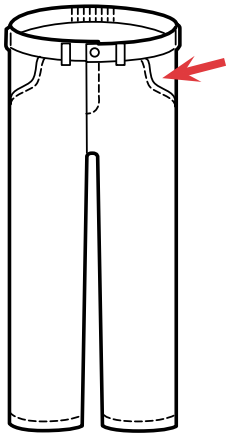
CLASE Y DE MÁQUINA
La mayoría de las máquinas de coser industriales.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

15

Model AT116L
Programmable Jeans Front Pocket Taping System
Sistema de dobladillar e incertar cintas a los bolsillos del frente del pantalón de mezclilla





Programmable Jeans Front Pocket Taping System

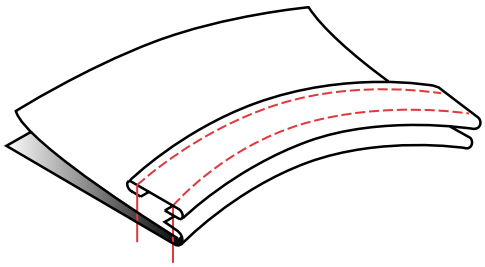
- Self contained system does not require electronic motor
- Hems & tapes curved jeans front pocket without twist or roll-out
- Separate controls for hemming left and right pockets

DESCRIPTION
The single upturn hemmer hems the curved front pocket while attaching the pocket lining and tape. An electronically controlled fast action knife cuts the tape flush without stopping.

OPERATION
The operator places the pocket and the lining in the folder. Sewing begins and the fast action knife cuts the tape flush on the leading edge. At the completion of sew, the trailing edge tape is also trimmed flush.

MACHINE CLASS
Most industrial two needle lockstitch sewing machines.

PRODUCTION
800 - 850 pair per 8 hour shift, depending on material and size of parts.



Sistema de dobladillar e insertar cintas a los bolsillos del frente del pantalón de mezclilla

- Sistema independiente, no requiere motor electrónico
- Dobladilla e inserta cintas en los bolsillos del frente del pantalón de mezclilla sín que se salga y sín torcedura.
- Controles separados para dobladillar el bolsillo del lado izquierdo y del lado derecho.

DESCRIPCIÓN
El dobladillador cose el bolsillo frontal mientras cose la entretela y la cinta. La cortadora de acción rápida, controlada electrónicamente, corta la cinta del mismo tamaño sín detenerse.

OPERACIÓN
La operaria coloca el bolsillo y la entretela en el doblador. La costura comienza y la cuchilla de acción rápida corta la cinta al borde delantero. Al final de la costura, la cinta es también cortada.

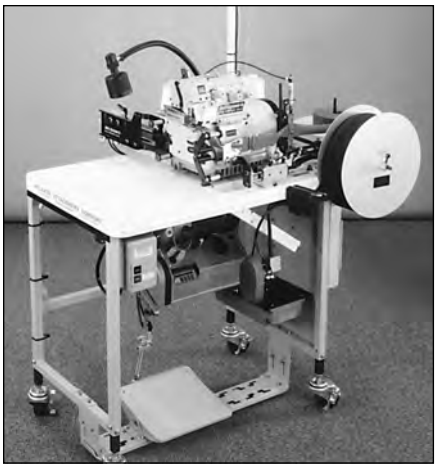
CLASE DE MÁQUINA
La mayoría de las máquinas de coser industriales de dos agujas y de puntadas de seguridad.

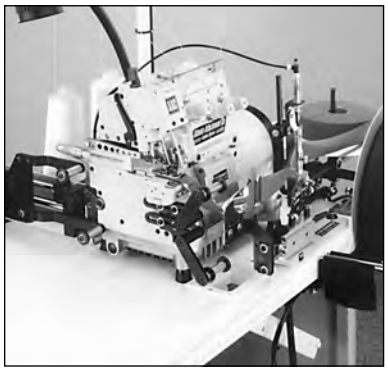
RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 800 y 850 pares por turno de 8 horas.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model 273-34 & 273-37
Circular Collar Setting and Taping
Sistema Para Pegar Cuello Cerrado Y Cinta De Despliegue A Camisetas

New 16





Set and tape circular knit collars in one operation

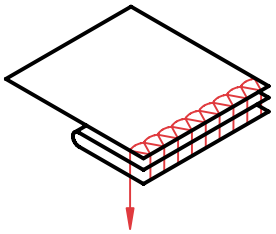
- Tape shoulder seam to shoulder seam only
- No production loss at collar setting
- Topstitch at final operation allows shirt to be finished, folded, warehoused and labeled as sold
- Pneumatic operation
- Simple in-house installation

DESCRIPTION
A pneumatically controlled set of rollers & taping folder designed to apply tape to a circular knit collar while the collar is being sewn to the shirt.

OPERATION
Heel the treadle to raise the presser foot – load the circular collar over the rollers and under the foot – load the shirt over the rollers and under the foot. A touch of the knee switch shifts the folder to the left and expands the rollers bringing the tape in line with the presser foot. Drop the foot and sew – approximately 1" from the shoulder seam the folder is shifted to the right by depressing the knee switch – continuation of sew will allow the tape to be cut by the edge trimming knife – this produces a neat rounded finish on the tape. The tape may be inserted or retracted at any point in the operation.

Note: The 273-34 operates the same as the 273-37 except the rollers, while adjustable for size, do not expand or retract pneumatically.

MACHINE CLASS
Most industrial cylinder arm machines.



Pegue el cuello y la cinta de despliegue en una sóla operación.

- Aplique cinta de despliegue sólo de hombro a hombro.
- No hay pérdida de producción al fijar el cuello
- La operación final de pespunteo permite que la prenda sea acabada, doblada, almacenada y clasificada al venderse.
- Operación neumática
- Fácil instalación

DESCRIPCIÓN
Un dobladillador para cinta de despliegue neumáticamente controlado y operado para pegar la cinta de despliegue simultáneamente con el cuello cerrado a la camiseta.

OPERACIÓN
Un toque al interruptor de la rodilla posiciona el dobladillador hacia la izquierda, posicionando la cinta de despliegue en línea con el prensatelas. Talonee el pedal para levantar el prensatelas. Posicione el cuello cerrado sobre los rodillos y debajo del prensatelas. Posicione la camiseta sobre los rodillos y debajo del prensatelas. Baje el prensatelas y comienze a coser en el hombro. Faltando aproximadamente una pulgada antes de llegar al otro hombro, el dobladillador de la cinta de despliegue se mueve hacia la derecha. Al activar de nuevo el interruptor de la rodilla, ella continua cosiendo la cinta hasta que es cortada por la cuchilla, lo cual produce un acabado nítido. La cinta de despliegue puede ser insertada o retractada en cualquier punto de la costura, aunque normalmente ésta sólo se coloca de hombro a hombro en la parte posterior de la apertura del cuello.

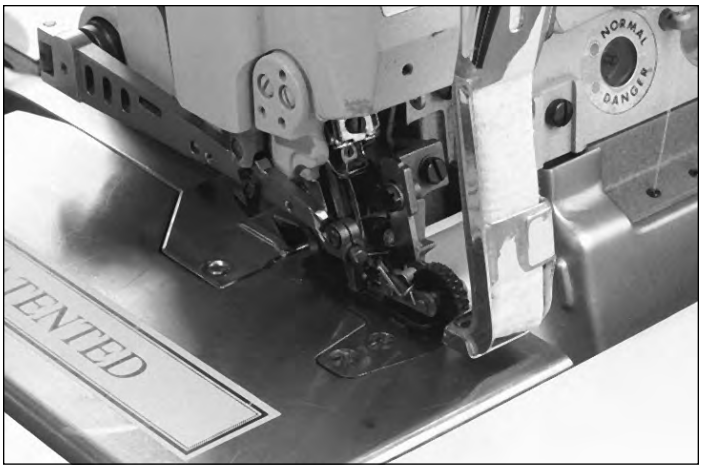
Nota: El sistema 273-34 trabaja en la misma forma que el 273-37 excepto que los rodillos, aunque ajustables para tallas diferentes, no se expanden o contraen neumáticamente.

CLASE DE MÁQUINA
La mayoría de las máquinas industriales con brazo cilindrico.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

17

Model 273-4
Fashion Collar Setting and Taping
Sistema Para Pegar Cuello Pre-Fabricado Y Cinta De Despliegue



Placket Shirt Manufacturing Set Collar and Tape in One Operation

DESCRIPTION
A pneumatically controlled collar taping folder designed to shift to the left to insert the tape under the presser foot. Upon signal, the folder shifts to the right to allow the tape to be cut by the edge trimming knife. The tape does not extend to the edge of the placket on either end. Therefore, when the placket is turned, there is no bulk or additional thickness. This improves the overall appearance and reduces problems in the buttonhole and button sew operations.

OPERATION
The collar is aligned to the shirt body. The placket is folded over the leading edge of the collar and placed under the foot. The pieces are sewn approximately 1/2" and a touch of the knee switch shifts the folder to the left and taping starts. As the trailing edge of the collar nears the machine, the operator folds the placket over the collar and touches the knee switch. At this point the folder shifts to the right and the tape is cut by the edge trimming knife.

MACHINE CLASS
Most industrial overlocks.

OPTIONS
Patented roller presser foot
Automatic foot lift.

PRODUCTION
110 - 115 dozen per 8 hour shift, depending on material and size of parts.

La fabricación de camisetas tipo polo.

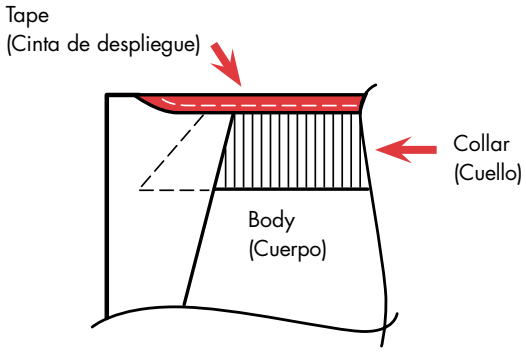
DESCRIPCIÓN
Un dobladillador controlado neumáticamente para pegar cinta de despliegue diseñado para entrar y salir de la línea de costura. Esto permite que la cinta de despliegue no se extienda hasta los extremos de la pechera. Esto evita bultos en esa area dándole mejor apariencia a la camiseta y reduciendo los problemas en las operaciones de ojales y botones.

OPERACIÓN
El cuello se empareja con el cuerpo de la camiseta. La pechera se posiciona sobre el extremo del cuello y se coloca debajo del prensa-telas. Se cose aproximadamente 1/2" y con la rodilla se activa el interruptor para traer al doblador hacia la izquierda para comenzar a coser la cinta de depliegue. Cuando se vá llegando al otro extremo del cuello, la operadora posiciona la pechera sobre el cuello y activa el interruptor de la rodilla. Esto hace que el doblador de la cinta de despliegue se mueva hacia la derecha y esta sea recortada por la cortadora de bordes.

CLASE DE MÁQUINAS
La mayoría de las máquinas industriales de sobre-orillado.

OPCIONES
Prensa-telas tipo rodillo patentado, alzaprensa-telas automático.

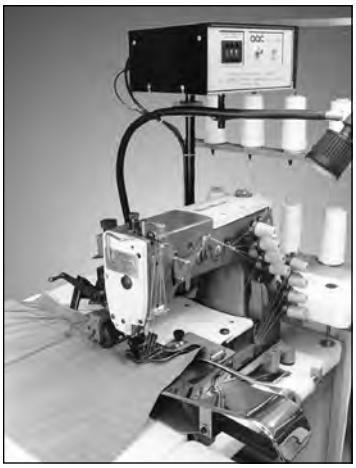
RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 110 y 115 docenas por turno de 8 horas.

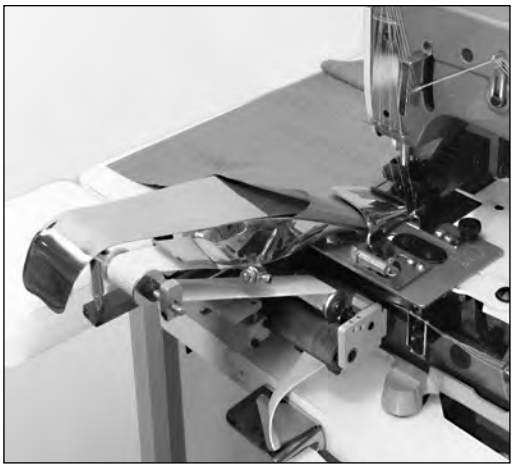


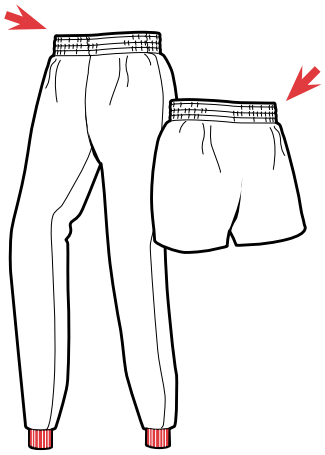
This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model 350-25
Clean Finish Elastic Waistband Spiral Folder
Combinación De Dobladillador Para Pretinas Y Dobladillador En Espiral

18







Waistband Spiral Folder

- Activewear
- Waistbands
- Children's Pajamas
- Deskills a difficult operation
- Difficult fabrics such as knit or fleece load easily
- With or without quick cord

DESCRIPTION
A manually operated patented spiral folder for producing clean finish elastic waistbands up to 1.5" wide. Unit comes complete with mounting bracket, edge guide and tight finish cap. **This unit reduces skill level and training while increasing production and quality. Ergonomic risks associated with normal hemmers are totally eliminated.**

OPERATION
The folder is loaded with elastic supplied through an electronic metering device. The folder guides the elastic to the sewing machine while turning the elastic 180°. The operator depresses the sew treadle while inserting the garment into the folder at an edge guide which controls the amount of turn under. The elastic feeds the garment through the spiral folder causing a tight, clean finish wrap as the material is sewn.

MACHINE CLASS
Most industrial flat bed multi-needle machines

OPTIONS
AP28 electronic metering device
Pneumatic scissor knife

Note: Waistband folder, metering device, and knife priced separately.

Doblador en Espiral

- Ropa Deportiva
- Pretinas
- Pijamas para niños
- Con ó sin cordón
- Hace ésta operación más fácil y con menos adiestramiento.

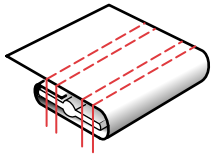
DESCRIPCIÓN
Un doblador en espiral patentado para operación manual para manejar elástico de hasta 1.5" de ancho. Este viene completo con soporte, guía-borde y restricción del elástico.

OPERACIÓN
El elástico llega hasta el doblador a través de un rodillo de alimentación pautada. El doblador guía el elástico hasta la máquina mientras lo voltea 180°. La operaria presiona el pedal al mismo tiempo que lleva la pieza al doblador de tela y al guía-bordes que controla la cantidad del extremo que se va doblar dentro de la costura. El elástico llega al material dentro del doblador en espiral logrando así, un dobléz apretado, sin bordes crudos, mientras se cose el material.

CLASE DE MÁQUINA
La mayoría de las máquinas planas industriales multi-agujas.

OPCIÓNES
Rodillo de alimentación pautada para el AP28
Cuchilla-tijeras neumáticos

Nota: El doblador para la banda de la cintura, el rodillo de alimentación pautada y la cortadora se venden por separado.

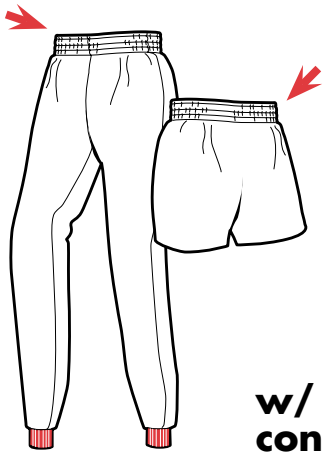


With or without quick cord
(Con o sin cordón)

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

New 19

Model 350-50
Automatic Clean Finish Elastic Waistband Station
Estación Automática Para Pegar Elástico En La Cintura



w/ Fold-in-Half Stacker
con plegador y apilador

Tunnel Elastic Waistband Station

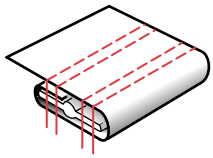
- Deskills difficult operation
- Auto start-stop
- Auto cut apart
- Automatic fold-in-half stacker
- Parts ready for next operation
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Electronic elastic metering
- Automatic piece counter

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
175 - 220 dozen per 8 hour shift, 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 pieza automático
- Plegador y apilador automático
- Prepara las piezas para la próxima operación
- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Alimentación del elástico pautada
- 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, doblador, guía para el elástico, cortadora rotatoria de tres hojas (para separar las piezas), cinta transportadora, dispositivo de alimentación pautada electrónico, y apilador con plegador.

OPERACIÓN
La operaria presenta la pieza al guía-bordes y dentro del dobladillador en espiral. Tan pronto el sensor detecta el borde del material, la costura comienza. La operaria mantiene la pieza hacia el guia-borde hasta que la pieza haya entrado toda al doblador. Cuando el sensor electrónico detecta el borde final de la pieza, la costura para, dejando espacio mínino 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 alimentadora llevará las piezas cosidas hasta la cortadora para la separación automática y luego las lleva hacia el plegador y apilador. Esta unidad cose, separa y pliega y apila las piezas en preparación para la próxima operación.

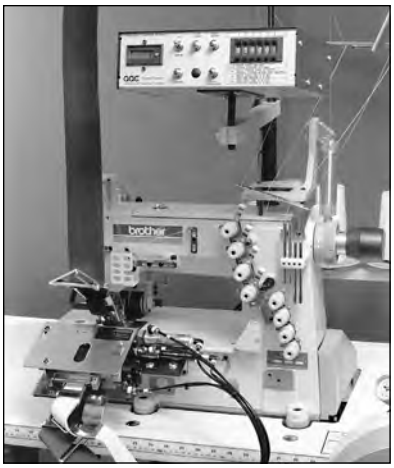
CLASE DE MÁQUINA
La mayoría de las máquinas industriales multi-agujas de cadeneta. (Hay combinaciones de costura especiales disponibles).

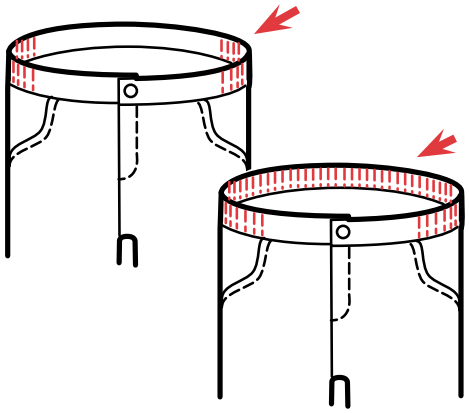
RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 175 y 220 docenas por turno de 8 horas.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model 425-14
Spot Elastic Waistbands
Sistema Para Pegar Elástico En Cinturas Intermitentemente

20





Spot Elastic Waistbands

- Side Spot
- Half Elastic Waistbands
- Eliminates elastic handling
- Cut and reinsert on command
- 3" spot to full back capability
- Adaptable for most machines
- Pneumatic or electronic controls
- Elastic width up to 2"

DESCRIPTION
A semi-automatic system designed to produce a spot or partial elastic waistband. The unit consists of upper and lower folders, or upper downturn hemmer and lower cover band folder, elastic feed and tension mechanism, and elastic cutting knife. Elastic may be inserted between two piece waistband or top downturn hemmer and bottom band. Seven different configurations are available.

OPERATION
The operator heels the treadle to lift the presser foot, presents the garment under the foot and sews to a predetermined point (notch, mark, pocket hem, etc.). Pressing the knee switch activates the feed cycle which momentarily lifts the presser foot and tension bar for elastic insertion. As sewing continues the elastic is automatically metered. Approximately 2" from the point where elastic is to end the operator activates the toe switch and cuts the elastic. Continuation of sew draws the elastic from the metering device as the waistband is completed. Side spot of 3" to full pocket-to-pocket elastic is attainable.

MACHINE CLASS
Most industrial multi-needle machines.

OPTIONS
301B Pnuematic cut-a-part knife.
Electronic controls and EFKA electronic motor for manual elastic insertion and stitch counting with automatic stop and cut program.

Elástico a mitad de cintura

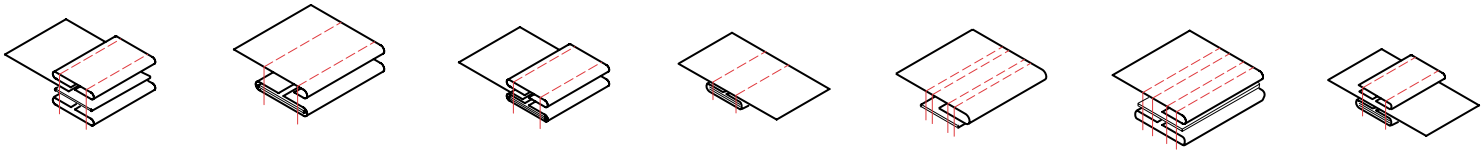
- Elástico sólo en los costados
- Control automático del elástico
- Introducción y alimentación pautada automática
- Corte y re-introducción del elástico a la señal
- De 3" hasta la espalda completa
- Se adapta a casi todas las máquinas
- Controles electrónicos y neumáticos
- Ancho del elástico hasta 2"

DESCRIPCIÓN
Un mecanismo semi-automático que pone elástico en lugares determinados de una pretina. Este mecanismo consiste en dobladores abajo o arriba, o un dobladillador hacia abajo y un doblador que cubre la banda, alimentador de elástico y mecanismo de tensión y cortador del elástico. El elástico puede ser insertado entre las dos partes de la pretina o en el dobladillador de arriba con la banda de abajo. Hay 7 diferentes configuraciones disponibles.

OPERACIÓN
El operador aprieta el pedal en el tacón para levantar el pisa costuras, presenta la prenda debajo del prensa-telas y cose hasta un punto determinado marcado con anterioridad. Apretando el interruptor de la rodilla activa el ciclo de alimentación que momentaneamente levanta el prensa-telas y la barra de tensión para alimentar el elástico que es simultáneamente dispensado en el punto que se acerca el final del fruncido,(aproximadamente 2") tocando el interruptor que esta en la punta del pie, se corta el elástico. Continuando la costura, tira el elástico del dosificador para completar la banda plana.

CLASE DE MÁQUINA
Casi todas las máquinas de multiples agujas.

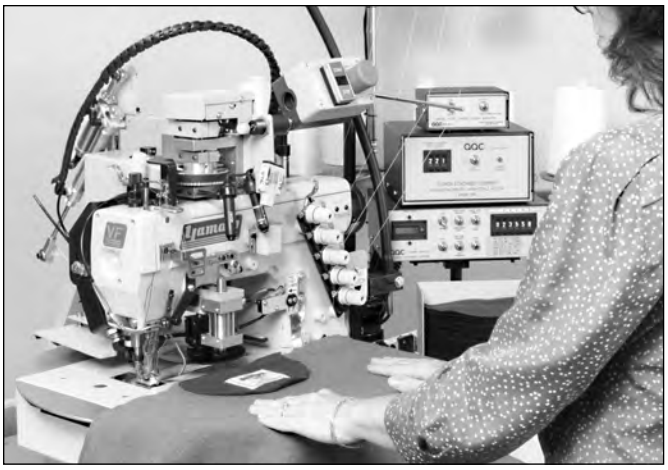
OPCIONES
Cortador que separa las prendas parcial ó completamente. Unidad con motor y controles electrónicos.

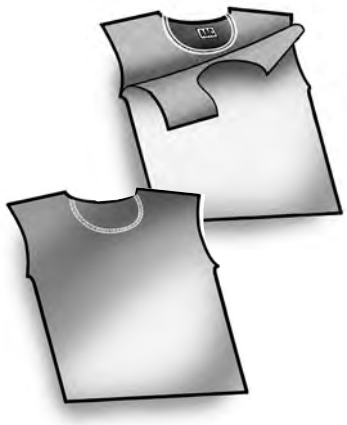


This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

New 21

Model 951
Automatic Locker Patch Setting Station
Estación Automática Para Pegar Un Parche Decorativo En La Apertura Del Cuello





Automatic Locker Patch Setting Station

- Automatic semi-circular sewing
- Automatic stacking
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Automatic thread trimming
- Patch specification
- Patch sizes adjustable from 6" to 7.75"
- Patch must be semi-circular

DESCRIPTION
An electronically controlled sewing station to set semi-circular patches to the back of sweatshirts.

OPERATION
An operator places the back of the shirt (fleece up) on the work plate, then places the semi-circular locker patch on top. The parts are then moved to the laser locator lights and a touch of the start sensor initiates the automatic sew cycle. A rotating clamp sews the patch to the shirt as the garment is rotated to the rear of the station. At the end of sew the thread is trimmed and the finished piece is stacked. The operator prepares the next piece during the automatic sew cycle.

PRODUCTION
160 -180 dozen garments per 8 hour shift, depending on material and size of parts.

Estación Automática para pegar "Locker Patch" parche decorativo

- Costura semi-circular automática
- Apila automáticamente
- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Corta-hilos automático
- Especificaciones para el parche decorativo
- El tamaño del parche puede ser ajustado desde 6" a 7.75"
- El parche tiene que ser semi-circular

DESCRIPCIÓN
Una estación de costura electrónicamente controlada para pegar parches en forma semi-circular a la espalda de sudaderas y otras piezas.

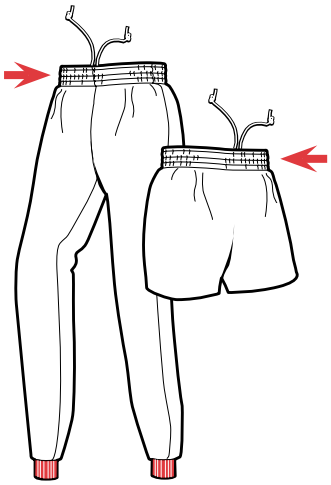
OPERACIÓN
La operaria posiciona el dorso de la sudadera (el revés hacia arriba) en la plancha de trabajo, luego posiciona el "locker patch" (parche) sobre el revés. Las piezas juntas se llevan a las luces laser indicadoras de posición y se toca el sensor para comenzar el ciclo de costura automático. Un sujetador rotativo y guía electrónico cosen el parche a la sudadera a la vez que la pieza completa es llevada a la parte posterior de la unidad. Al final de la costura el corta-hilos se activa y la pieza es apilada. Durante el ciclo de costura, la operaria prepara la próxima pieza a procesarse.

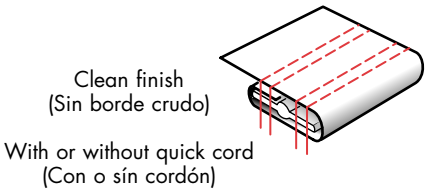
RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 160 y 180 docenas de piezas por turno de 8 horas.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model 1278-4
Circular Elastic Waistbands
Equipo Semi-Automático Para Pegar Elástico Cerrado A La Cintura

22





Clean Finish Fold Circular Elastic Waistbands

- Electro-pneumatic attachment
- Power Feed
- Simple Controls
- Low Maintenance
- Ease of Operation
- Eliminates bulky seat seam
- Reduces operator fatigue
- Reduces skill factor

DESCRIPTION
Electro-pneumatic attachment for sewing pre-closed elastic loops to circular garments with power feed to start the clean finish fold. The device consists of expansion roller guides, two position folder, power feed package and air control package designed to sew pre-closed elastic loops inside a closed garment to produce a clean finish circular elastic waistband.

OPERATION
The pre-sewn elastic loop is inserted inside the closed circular panel overlapping the elastic by 3/8" to 1/2". With a touch of the air foot switch and heeling the sew treadle, the guide rollers collapse and the presser foot lifts. The garment is inserted over the rear roller, under the presser foot and over the front roller. The operator depresses the air foot pedal to expand. A touch of the knee switch shifts the clean finish folder to the right and the operator tucks the fold under material with the fingers of the right hand. A touch of the toe switch jogs the garment through the folder 5 to 7 inches to assure a clean fold. The garment is sewn to the point where stitching began. A press of the knee switch opens the folder and allows sew over of the starting stitches. Heeling the treadle actuates the undertrimmer and footlift*. A touch of the air foot pedal collapses the rollers for unloading.

* Machines without undertrimmer will have footlift and position only. Optional thread chopper or multi-needle undertrimmer available.

Cinturas de Elástico Cerrado (Circular) con Acabado sin Borde Crudo

- Aditamento electro-neumático
- Alimentación positiva
- Controles sencillos
- Mínimo mantenimiento
- Manejo fácil
- Elimina la costura abultada entre el tiro trasero y la pretina
- Reduce la fatíga del operador
- Reduce el factor de destreza

DESCRIPCIÓN
Aditamento electro-neumático para pegar bandas elásticas, previamente cerradas a prendas, con alimentación positiva que ayuda a formar el dobladillo con acabado sin borde crudo. El mecanísmo se compone de rodillos-guías expandibles, dobladillador retractable, conjunto de alimentación positiva y conjunto de controles neumáticos, diseñado para coser una banda elástica pre-cerrada dentro de una prenda también cerrada, y producir un acabado sin borde crudo en la cintura.

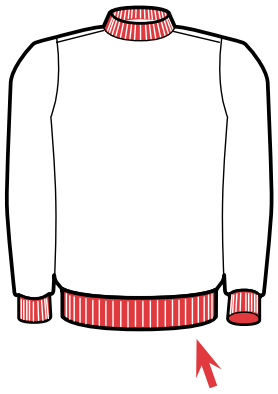
OPERACIÓN
La banda elástica se inserta dentro de la prenda, con el borde de la tela sobrepuesto al elástico de 3/8" a 1/2". Tocando ligeramente el interruptor neumático y taconeando el pedal, los rodillos-guías se regresan y el prensatelas sube. Llevamos la prenda sobre el rodillo posterior, debajo del prensatelas y sobre el rodillo frontal. El operador presiona el pedal neumático para activar los rodillos. Con un ligero toque al interruptor de la rodilla, el doblador se mueve hacia la derecha al mismo tiempo que el operador introduce el borde de la prenda que se va a doblar con los dedos de la mano derecha. Un ligero toque al interruptor localizado a la punta del pie mueve la pieza a través del doblador unas 5 ó 7 pulgadas para asegurar un doblés correcto. Se cose la pieza hasta el punto donde empieza la costura. Un toque a la rodilla abre el doblador lo que permite coser sobre el comienzo de la costura. Taconeando el pedal se activa el recortador de hilo y el alzaprensa-telas.* Un ligero toque al pedal del pié y los rodillos se regresan para descargar la máquina.

* Las máquinas que no están equipadas con recortador de hilos, estarán equipadas con alzaprensa-telas y posicionadores solamente. Como opción, están disponibles con cortador de hilo o recortador de hilo de aguja.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

New 23

Model 1278-6
Automatic Rib Knit Bottom Band Setting Station
Estación Automática Para Coser Fajas De Tejido De Punto (Tricote De Cordonzillo)



Shirt and Band May Be Tubular or with Side Seams

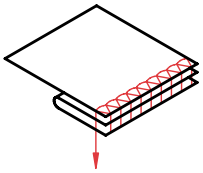
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Tandem operation
- Reduces ergonomic risk
- Minimizes fabric waste
- Uniform gathering
- Dual electronic active edge guiding system for band & body
- Automatic stack
- Increased production
- Piece counter

DESCRIPTION
An automatic workstation for sewing circular rib knit bottom bands on sweatshirts. This unit incorporates a cylinder arm overlock sewing head with vacuum thread trimmer, electronic controls, dual electronic active edge guiding system for band and body, and pneumatic expansion rollers with automatic stacker.

OPERATION
The operator folds the circular rib knit piece in half to form a band and places it over the expansion guide rollers. The rollers automatically expand for loading the body. The body is loaded over the rollers and band and a touch of the start sensor expands the rollers to sew position and indexes the parts under the presser foot and sew cycle begins. The operator is free to load a second machine. When the finished seam is sensed the parts are oversewn a predetermined distance, thread chain is cut, and the part is automatically stacked.

MACHINE CLASS
Yamato AZ8403
Pegasus
Juki
Union Special

PRODUCTION
180 - 225 dozen bottom bands per 8 hour shift
(based on a tandem setup)



Estación de trabajo para coser una faja cerrada de tricote de cordonzillo

- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Operación en tándem
- Reduce el riesgo de lesiones al operario por los movimientos repetitivos
- Reducción de desperdicio de material
- Emparejamiento entre piezas
- Guías automatizados
- Apilador automático
- Aumento de producción
- Conteo de producción

DESCRIPCIÓN
Una estación de trabajo para poner fajas a suéteres, sudaderas, etc. Esta unidad incorpora una máquina sobre-orilladora de cilindro con recortador de hilos con succión, controles electrónicos, guía automática, rodillos expansivos neumáticos y apilador automático.

OPERACIÓN
La operaria dobla la banda tejida para formar la faja y la posiciona sobre los rodillos expansivos. Los rodillos se expanden automáticamente para permitir cargar el cuerpo y la camisa. Se posiciona el cuerpo sobre la banda y los rodillos, se toca el sensor para preparar la unidad, se posiciona las piezas debajo del prensa-telas y comienza la costura. Mientras tanto, la operaria queda libre para cargar una segunda unidad. Cuando el final de la costura es detectado, las piezas cosidas son cosidas varias puntadas sobre el comienzo de la costura. Se corta la cadeneta y la pieza es automáticamente apilada.

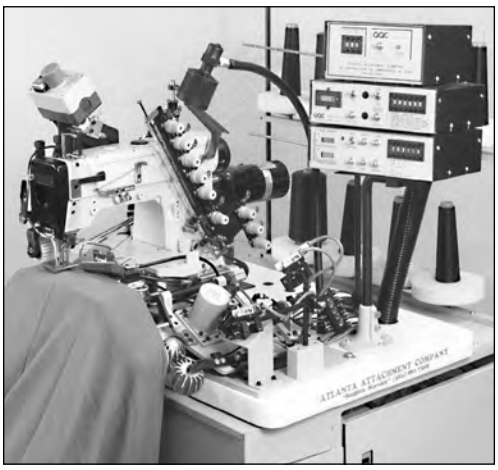
CLASE DE MÁQUINA
Yamato AZ8403
Pegasus
Juki
Union Special

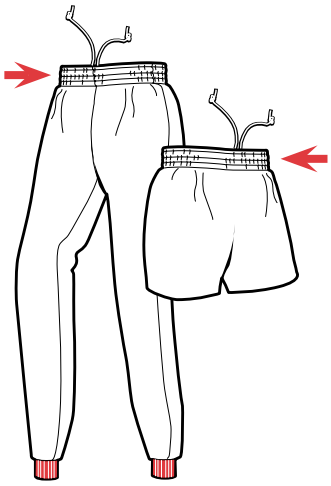
RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 180 y 225 docenas de bandas por turno de 8 horas (basado en 2 unidades por operaria).

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model 1278-7
Automatic Circular Elastic Waistband Setting Station
Estación Automática Para Pegar Elástico Cerrado A La Cintura

New 24





Automatic Circular Elastic Waistband Station (Imitation Tunnel)

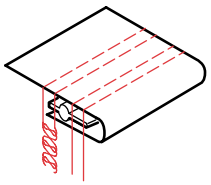
- Tandem operation
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Electronic active edge guiding system
- Consistent uniform gathering
- Shorts or sweatpants
- Reduces ergonomic risk
- Automatic size control
- Sews garments with pockets

DESCRIPTION
An electronically controlled workstation for sewing circular elastic loops into a circular garment such as sweatpants in a single operation. This unit consists of a multi-needle chain/coverstitch sewing head with left hand fabric trimmer. A unique edge guiding system, (patent pending) fabric folding system, elastic guides and automatic expansion rollers for size control.

OPERATION
A preclosed elastic loop with or without draw cord is loaded over the compensating rollers and under the presser foot. The rollers automatically expand for garment loading. The garment is loaded over the rollers and on top of the elastic loop and a touch of the start sensor initiates the automatic sew cycle. The operator is free to load a second station. The garment and loop are indexed to fold the garment over the loop and sewing begins. When the sewn seam is sensed, the folder opens, the part is oversewn and stops, the thread is trimmed and the piece is automatically stacked. The operator is free to load a second unit during the automatic cycle.

OPTIONS
Different needle gauges available

PRODUCTION
150 - 165 dozen per 8 hour shift, depending on material and size of parts.



With or without draw cord.
Con o sin cordón

Estación automática para pegar elástico cerrado a la cintura (Imitación Túnel)

- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Controles electrónicos
- Guía-bordes electrónico confiable
- Emparejamiento entre banda y cuerpo uniforme y consistente
- Operación en tándem
- Reduce el riesgo de lesiones al operario por los movimientos repetitivos
- Control de talla automático
- Pantalón corto ó pantalón de sudadera
- Cose vestido con bolsillos

DESCRIPCIÓN
Una estación de trabajo controlada electrónicamente para coser elásticos cerrados a cuerpos de prendas circulares, tales como pantalón de sudaderas, en una sóla operación. Esta unidad está compuesta de un cabezal de máquina de cadeneta multi-agujas y puntada de sobre-costura equipada con un recortador de tela al lado izquierdo. Detector y guia-bordes único (patente pendiente), sistema de doblador de tela, guía para el elástico y rodillos con expansión automática para control de tallas.

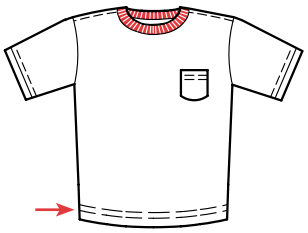
OPERACIÓN
Un elástico previamente cerrado es posicionado sobre los rodillos compensatorios y debajo del prensa-telas. Los rodillos se expanden automáticamente en preparación para cargar el cuerpo de la pieza a coserse. La pieza y el elástico es posicionada sobre los rodillos y con sólo tocar el sensor de arranque, se inicia el ciclo de costura automático. La operaria queda libre para cargar una segunda estación. La pieza y la banda elástica son automáticamente colocadas para que la pieza forme un doblez alrededor de la banda elástica y comienze la costura. Cuando la costura es detectada, el doblador se abre, se forman varias puntadas sobre la costura yá hecha y la máquina para. Los hilos son cortados y la pieza es automáticamente apilada. La operaria recarga la máquina mientras la segunda unidad procesa la pieza.

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 150 y 165 docenas por turno de 8 horas.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

New 25

Model 1278-8
Automatic Two-Needle Coverstitch Bottom Hemmer
Estación automatica de puntada de sobre-costura para dobladillar cuerpos de camisetas



Adult sizes
(Tamaño para adultos)

Shirts may be tubular or with side seams

- DC electronic motor & microprocessor controls
- Shirt may be hemmed first or last operation
- Tandem operation
- Automatic size control
- Perfectly aligned oversew
- Electronic active edge guiding system
- 100% cotton thread max RPM
- Reduces ergonomic risk

DESCRIPRION
An electronically controlled workstation for hemming circular shirt bottoms. This unit incorporates a two-needle coverstitch sewing head with an optional left-hand knife with electro-pneumatic expansion rollers for size control, a state-of-the-art edge guiding system, a fabric folding system, and an automatic stacker.

OPERATION
A tubular or side-seamed body is loaded over the expansion rollers. When loaded, the rollers expand to the proper tension, indexes the shirt under the presser foot, and the sewing cycle is initiated. The operator is free to load a second station. The finished hem is sensed and perfectly oversewn (with stitch-condensing if desired). The threads are trimmed and the garment is automatically stacked.

OPTIONS
Stitch condensor
Left hand knife
Top or bottom coverstitch

PRODUCTION
285 - 300 dozen per 8 hour shift, depending on material and size of parts.

Camisetas tubulares ó con costura lateral

- Dobladillar puede ser la primera ó ultima operación
- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Operación en tandem
- Control de talla automático
- Alineamiento perfecto de sobre-pespunte
- Guía-bordes automático
- Maneja el hilo de 100% algodón a la velocidad máxima
- Reduce el riesgo al operario de lesiones por movimientos repetitivos.

DESCRIPCIÓN
Una estación de trabajo electrónicamente controlada para dobladillar los bajos en camisetas tubulares. Ésta unidad incorpora una máquina de puntada de sobre-costura con cortadora al lado izquierdo (opcional), rodillos de expansión controlados electrónica y neumáticamente para el cambio de talla, sistema guía-bordes único, sistema de dobléz de tela, y apilador automático.

OPERACIÓN
La operaria lleva una pieza (tubular ó con costuras laterales) a los rodillos de expansión y debajo del prensa-telas. Los rodillos se expanden a la tension apropiada y el ciclo de costura comienza. La operaria queda libre para cargar otra estación de trabajo. El principio de la costura es detectado y perfectamente sobre-pespuntado (el largo de la puntada es regulable). Los hilos son cortados y pieza es automáticamente apilada.

OPCIONES
Puntadas ajustables
Cortador al lado izquierdo
Puntadas de sobre-costura por encima y por abajo

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 285 y 300 docenas por turno de 8 horas.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model 1278-9
Automatic Two-Needle Coverstitch Bottom Hemmer
Estación Automática De Dos Agujas De Puntada De Sobre-Costura Para Dobladillar Cuerpos De Camisetas

New 26

Children's sizes
(Tamaño de niños)

Hem Small Size Circular Garments

- DC electronic motor & microprocessor controls
- Tubular or side seamed bodies
- Tubular bodies
- Side seams
- Tandem operation
- Adjustable stitch condensing optional
- Automatic size control
- Perfectly aligned oversew
- Electronic active edge guiding system
- 100% cotton thread max RPM
- Reduces ergonomic risk

DESCRIPTION
An electronically controlled workstation for hemming small size circular garments. This unit incorporates a two-needle coverstitch sewing head with a state-of-the-art edge guiding system for sewing small garments with tubular or side seamed bodies.

OPTIONS
Adjustable stitch condensing
Top & bottom cover stitch

OPERATION
A side-seamed body is loaded over the guide roller assembly. Expansion roller is activated to adjustable tension and sew cycle is started.

Dobladillo en Prendas de Vestir Circulares Pequeñas

- Motor de corriente directa y controles computarizados
- En Prendas tubulares o con costuras laterales
- Cuerpos tubulares
- Costuras laterales
- Para operación en tandem
- Condensador de puntada ajustable - opcional
- Controlador de tamaño automático
- Sobre-costura perfectamente alineada
- Guia-bordes electrónico
- Cose con hilo 100% de algodón a máxima velocidad
- Reduce el riesgo de lesiones al operario por los movimientos repetitivos

DESCRIPCIÓN
Estacíon de trabajo para dobladillar prendas de vestir circulares de tallas pequeñas. La unidad incorpora una máquina de dos agujas de puntada de sobre-costura y lo último en un sistema de guía para coser prendas de vestir pequeñas que tengan costuras laterales.

OPCIONES
Puntadas ajustables
Puntadas de sobre-costura por encima y abajo

OPERACIÓN
La prenda de vestir con costuras laterales se lleva sobre el ensamblaje de rodillos guías. El rodillo se mueve para ajustar la tensión y la costura comienza en la primera costura lateral detectada.

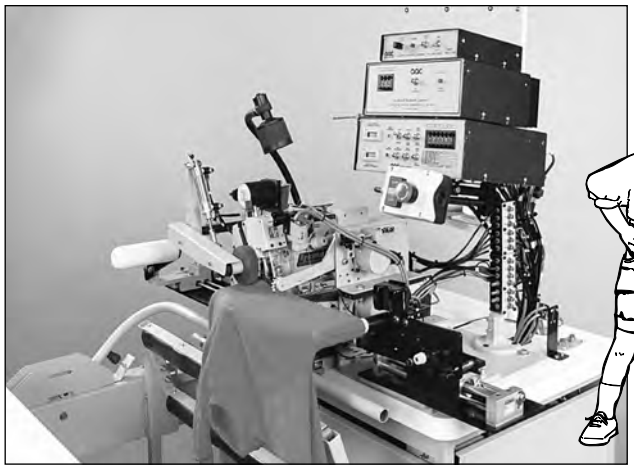
This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

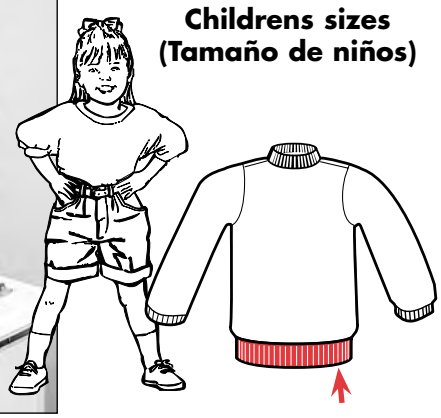
New 27

Model 1278-10

Automatic Rib Knit Bottom Band Setting Station for Children's Wear

Estación Automática Para Coser Bandas De Tejido De Punto (Tricote De Cordonzillo) Para Ropa De Niños





Shirt and Band May Be Tubular or with Side Seams

- DC electronic motor & microprocessor controls
- Reduces ergonomic risk
- Minimizes fabric waste
- Uniform gathering
- Electronic active edge guiding system
- Automatic stacker
- Increased production
- Piece counter

DESCRIPTION
An automatic workstation for sewing children's circular rib knit bottom bands on sweatshirts. This unit incorporates a cylinder arm overlock sewing head with vacuum thread trimmer, electronic controls, electronic active edge guiding system and pneumatic expansion rollers with automatic stacker.

OPERATION
The operator folds the circular rib knit piece in half to form a band and places it over the expansion guide rollers. The rollers automatically expand for loading the body. The body is loaded over the rollers and band and a touch of the start sensor expands the rollers to sew position and indexes the parts under the presser foot and sew cycle begins. The operator is free to load a second machine. When the finished seam is sensed the parts are oversewn a predetermined distance, thread chain is cut, and the part is automatically stacked.

MACHINE CLASS
Yamato AZ8403
Pegasus
Juki
Union Special

PRODUCTION
180 - 225 dozen bottom bands per 8 hour shift, depending on material and size of parts. *(based on a tandem setup)*

La camisa y banda pueden ser tubulares ó unidas con costuras laterales

- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Reduce el riesgo de lesiones por movimiento repetitivo
- Mínimo desperdicio de material
- Fruncido uniforme
- Guía automática
- Apilador automático
- Aumento en la producción
- Conteo de piezas

DESCRIPCIÓN
Estación de trabajo automática para coser bandas de tejido de punto (tricote de cordonzillo) tubulares en sudaderas de niños y prendas similares. Esta unidad incorpora una máquina de puntada de sobre-orrillado con cama cilíndrica, corta-cadeneta con succión, controles electrónicos, sistema de guía automática que incorpora rodillos guía-bordes y rodillos de expansión neumáticos y apilador automático.

OPERACIÓN
El operador toma la banda de tricote de cordonzillo, la dobla por la mitad y luego la pone sobre los rodillos de expansión. Los rodillos se expanden automáticamente para cargar el cuerpo de la camisa. El cuerpo y la banda se carga sobre los rodillos y con sólo un toque al sensor, los rodillos se expanden a la posición de costura. Seleccione las piezas debajo del prensa-telas y comience la costura. Durante el ciclo automático, el operador queda libre para cargar una segunda máquina. Cuando se detecta el borde frontal de la costura, el borde se cose una distancia predeterminada, se corta la cadeneta y las piezas se apilan automáticamente.

CLASE DE MÁQUINA
Yamato AZ8403
Pegasus
Juki
Union Special

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 180 y 225 docenas de bandas por 8 horas de trabajo (basado en operación en tandem).

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model 1325 Ruffler Fruncidor

28

Rufflers for any purpose

- No operator training
- Ruffler Arm will not obstruct operator sewing vision

OPERATION
Constant Rufflers
Intermittent Rufflers
Sandwich Rufflers
Top Rufflers
Bottom Rufflers
Double Blade Rufflers
Top and Bottom Rufflers
Edge-To-Edge Rufflers
Topstitch Rufflers

MACHINE CLASS
This unique attachment is retrofit to the following machines:
Single Needle
Double Needle
Multi-Needle
Lockstitch
Chainstitch
Overlock
Safety Stitch
Zig Zag

OPTIONS
Can be converted from one type ruffler to another without major changes

NOTE: Machine class and sewn sample or sketch of seam needed for quoting on price and delivery.

Fruncidores para toda aplicación

- No requiere adiestramiento
- El mecanísmo de fruncido no obstruye el campo visual del operador

OPERACIÓN
Fruncido ininterrumpido
Fruncido intermitente
Fruncido emparedado
Fruncido por encima
Fruncido por debajo
Fruncido de doble alimentación
Fruncido combinado (por encima y por debajo)
Fruncido de borde a borde
Fruncido con pespunteo

CLASE DE MÁQUINA
Este aparato se puede adaptar a las siguientes máquinas:
De una aguja
De dos agujas
De agujas múltiples
Puntada de bobina
Puntada de cadeneta
Puntada de sobre-orillado
Puntada de seguridad
Puntada en zig-zag

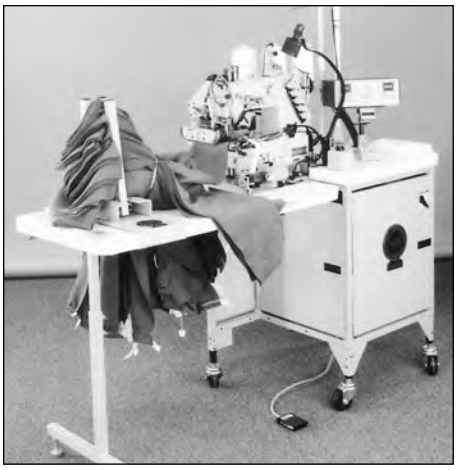
OPCIONES
Se puede convertir de un tipo de fruncido a otro sin mayores cambios.

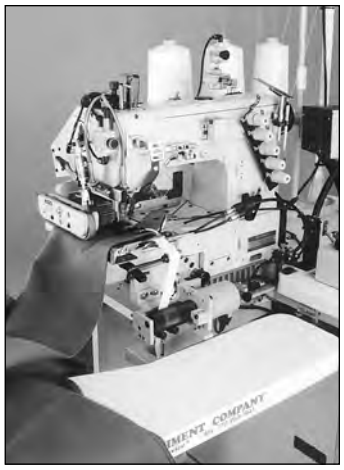
Nota: Para cotizaciones de precio y envío, se requiere el estilo y clase de la máquina además de una muestra ó dibujo de la costura deseada.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

29

Model 1536A
Automatic Leg Elastic Hemming Station
Estación Automática Para Pegar Elástico A Perneras





Sweat Pant Legs

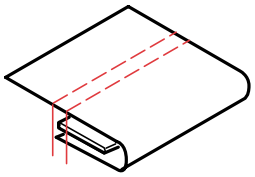
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Automatic start/stop
- Ergonomic design
- Air assisted folder
- Automatic cut apart
- High production
- Eliminates elastic waste

DESCRIPTION
An electro-pneumatic device consisting of a variable speed puller, an impact type scissor controlled by a single retro-reflective eye, and a belt conveyor positioned to the side of the presser foot. This unit is designed to automatically cut raw rubber or narrow elastic between garment parts such as sweatpant legs. Automatic start and stop control reduces waste between pieces.

OPERATION
The operator presents the material through a downturn hemmer and under the presser foot, sewing begins automatically. Each successive part is sewn with minimal gap to reduce elastic or rubber waste. The variable speed puller runs faster than the sewing speed and creates a larger gap. The retro-reflective eye senses the leading edge of each part and automatically cycles the scissor cutter to separate the parts. The side conveyor carries the leading edge to the puller and prevents the gathered material from jamming. The 1536 includes automatic stop and start to minimize elastic between pieces and ergonomically designed tabling for stand-up operation.

MACHINE CLASS
Most industrial machines.

PRODUCTION
300 dozen pair per 8 hour shift, depending on material and size of parts.



Perneras de sudaderas

- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Arranque y parada automático
- Alta producción
- Diseño para reducir el riesgo de lesiones al operario por los movimientos repetitivos
- Doblador con aire comprimido
- Separación de piezas automático
- Evita el desperdicio del elástico

DESCRIPCIÓN
Un aparato electro-neumático que consiste de un rodillo de velocidad variable, una cortadora de impacto tipo tijeras controlada por un ojo electrónico y una cinta transportadora situada al lado del prensa-telas. Diseñada para cortar automáticamente goma cruda o elástico angosto entre las partes de las prendas tales como perneras de sudaderas.

OPERACIÓN
La operaria introduce el cuerpo del material a un dobladillador para formar un dobléz en la orilla del material, el cuál es prensado por el prensa-telas y se comienza la costura. Cada pernera o pieza cosida tiene un espacio mínimo entre una y la otra para aminorar el desperdicio de material. El rodillo alimentador mantiene un espacio entre piezas al este tener mayor velocidad que la alimentación en la máquina de coser. El ojo electrónico detecta el borde de la pieza y envía la señal a la cortadora para que separe las piezas. La cinta alimentadora lateral lleva el frente de la pieza al rodillo, evitando así que se enreden ó se trabe el material. El modelo 1536 incorpora el sistema de arranque y parada automático para economizar material entre piezas. También está diseñado para que se trabaje de pie, así reduciendo el riesgo de lesiones al operario por movimientos repetitivos.

CLASE Y MARCA DEL CABEZAL EN LA UNIDAD
La mayoría de máquinas industriales

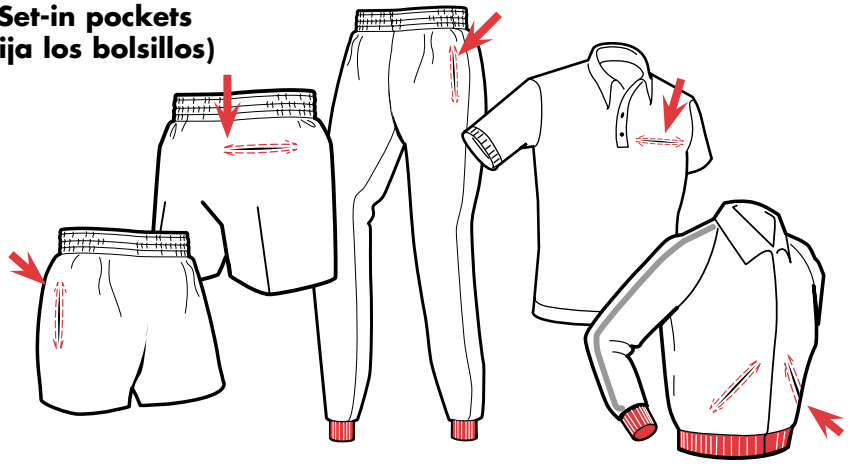
RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, 300 docenas de pares por turno de 8 horas.

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model 1800P
Programmable Center Knife Gauge Set
Juego De Costura Con Cortadora Programable Para Costura Y Corte Entre Agujas

30

Set-in pockets
(Fija los bolsillos)



- Pocketed knit jackets
- Sweatpants
- Pockets for Placket shirts
- Pockets on knit shorts

DESCRIPTION
A retrofit gauge set with movable center knife to facilitate the cutting of pocket opening in panel and pocketing material. Knife begins to cut in front of sewing stitches and moves to the rear of the needles during the sew cycle. This differential in sew length versus cut length may be changed as desired.

OPERATION
The operator places garment panel and pocketing material under presser foot, presses sewing treadle to begin sew cycle, the knife automatically shifts to the rear position after the beginning backtack is completed. The knife is reset to the front position upon completion of the finished sew cycle, thread trim and footlift. A machine equipped with stitch count capability will allow the operator to press the treadle once to complete the cycle automatically.

MACHINE CLASS
Juki - 1152 & 1178
Brother - LT2B832 & LT2B842
Mitsubishi - LOT2-230 & LT2-2230
Pfaff - 442 & 1442
Durkopp - 244

OPTIONS
1/4" - 5/16" - 3/8"
Specials on request

PRODUCTION
SHORTS: 1700 pieces (850 pair) per shift
PANTS PANELS: 1500 pieces (750 pair) per shift
Production depends on material and size of parts.

- Chaquetas de tejido de punto con bolsillos
- Pantalones de sudadera
- Bolsillo en camisas Polo
- Bolsillo posterior en pantalón corto de tejido de punto

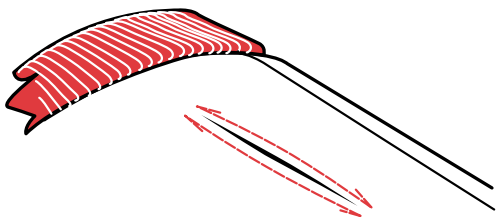
DESCRIPCIÓN
Un juego de costura acopable con una cortadora central movible que facilita el corte de la apertura del bolsillo en el panel y el material de la bolsa. El corte de la cuchilla es más corto que la línea de puntadas de la doble aguja y está centrada entre las líneas de puntadas. El diferencial entre el largo de la costura y el largo del corte puede cambiarse según se desee.

OPERACIÓN
La operaria pone el panel y el material del bolsillo debajo del prensa-telas, aprieta el pedal y el ciclo de costura empieza, la cuchilla automáticamente se mueve hacia atrás al terminar el remate delantero. La chuchilla vuelve a su posición frontal al finalizar el remate posterior, corte el hilo y se levanta el prensa-telas. Una máquina equipada con contador de puntadas automático que permite a la operaria pisar el pedal una vez para completar el ciclo.

CLASE Y MARCA DE CABEZAL DEL SISTEMA
Juki - 1152 y 178
Brotner - LT2B832 y LT2B842
Mitsubishi - LOT2-230 y LT2-2230
PFAFF - 442 y 1442
Durkop - 244

OPCIONES
1/4" - 5/16" y 3/8"
Otras medidas por pedidos especiaels

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, la producción del pantalón corto es 1700 piezas (850 pares) por turno de 8 horas. La producción de los paneles es 1500 piezas (750 pares) por turno de 8 horas.



This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

31 Model 1907A
Placket Shirt Collar Set & Tape
Juego De Pegar Cuello Y Cinta De Despliegue En Camisas Polo

Fashion Knit Collar Set & Tape Attachment Gives Two-Needle Look to Finished Garment

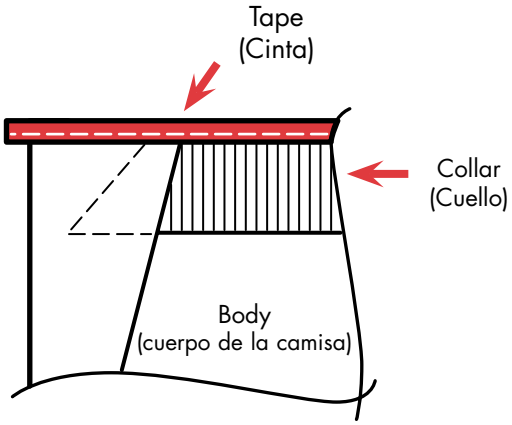
DESCRIPTION
A clean finish taping folder mounted to a safety stitch type machine behind the edge trimming knife. This folder, combined with a scissor type cutter, allows the collar seam to be taped as the collar is set. Topstitching the tape and hanging the label in a separate operation produces a flat, uniform collar seam and gives a two-needle taping look to the finished garment.

OPERATION
An operator aligns the collar to the shirt and folds the placket over the collar. The shirt is sewn with a single needle 401 stitch to the point where the leading edge is at the tape cutter and the operator touches a knee switch to actuate the cut-apart. Sew continues and the placket is folded over the trailing end of the collar. The tape is cut as sew is completed.

MACHINE CLASS
Modified industrial safety stitch machines.

OPTIONS
Automatic tape cutter

OTHER MODELS
273-4



Aditamento para fijar cuello de tejido yá formado y una cinta de despliegue

DESCRIPCIÓN
Un doblador de cinta con terminación sin borde crudo montado a un cabezal de máquina de puntada de seguridad justo detrás del recortador de tela. Este doblador, en combinación con una cortadora tipo tijéras, corta la banda y permite fijar el cuello al cuerpo al mismo tiempo que se cose la cinta de despliegue. Cocer la cinta y la etiqueta en otra operación producirá un acabado uniforme y plano sin abultamiento que parece terminado por dos agujas.

OPERACIÓN
La operaria posiciona el cuello al cuerpo de la camisa y cubre un extremo con la pechera. La operaria cose con la puntada 401 hasta que el cuello y el cuerpo de la camiseta llagan al cortador, la operaria oprime la rodillera y se activa el corta-banda. La operaria continúa cosiendo y el otro extremo del cuello se cubre con la pechera para terminar de coser el cuello. Luego se activa el corta-banda para así cortar el despliegue.

CLASE Y MARCA DEL CABEZAL
Máquinas de coser industriales de puntada de seguridad modificadas.

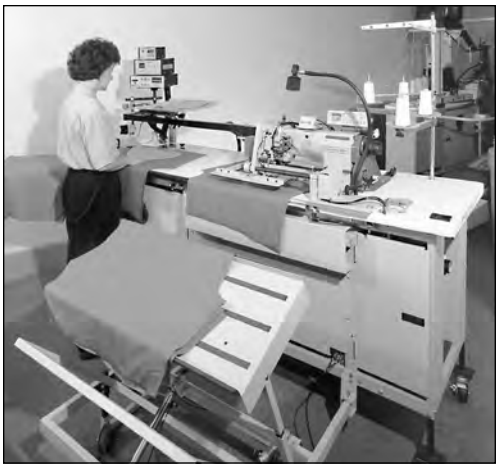
OPCIONES
Corta-banda automático

OTROS MODELOS
273-4

This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Model 3800P
Automatic Set-In Pocket Workstation
Estación Automática Para Fijar Bolsillos

32



Sweatpants • Knit Shorts

- Simultaneous loading & sewing overlapping operation
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Automatic sizing
- Automatic undertrimming
- Automatic stacking
- Quality pockets

DESCRIPTION
An automatic station consisting of two-needle lockstitch sewing head with undertrimmer and programmable center knife gauge set. This unit features electronic controls and automatic garment transfer which allows simultaneous loading and sewing.

OPERATION
The part to be sewn is positioned to laser target lights. The pocketing is then laid on top of the panel and positioned to another set of lights. Depressing the start switch activates the automatic cycle which transfers the parts to the sewing machine. The parts are then sewn, the thread is trimmed and the completed panel is stacked. The operator loads subsequent pieces during the sew cycle.

MACHINE CLASS
Mitsubishi LT2-2230, Juki 1152

PRODUCTION
3600 - 3800 pockets per 8 hour shift, depending on material and size of parts.

Pantalón de sudadera • Pantalón corto de tejido de punto

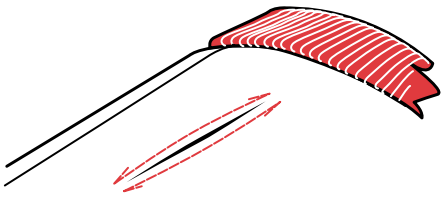
- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Control de talla automático
- Corta hilos automático
- Apilador automático
- Bolsillos de calidad
- Proceso de cargar y coser sin interrupciones

DESCRIPCIÓN
Una estación automática consistente de un cabezal de máquina de doble pespunte de dos agujas con corta hilo y una combinación de costura con cuchilla programable. Esta unidad destaca controles electrónicos y un transportador de prenda que permite cargar y coser simultáneamente.

OPERACIÓN
La pieza que se va coser, sea perneras, frente de camisa, etc, se posiciona sobre los indicadores de luces laser. El bolsillo se pone sobre el panel y posicionado en otras luces. Apretando el interruptor de arranque activa el ciclo automático que transfiere las piezas a la máquina de coser. Se cosen las piezas, se corta el hilo y se apila el panel cosido. El operador carga ininterrumpidamente piezas durante el ciclo de costura.

CLASE DE MÁQUINA
Mitsubishi LT2-2230, Juki 1152

RENDIMIENTO
Dependiendo de la tela y de su tamaño, entre 3600 y 3800 bolsillos por turno de 8 horas.



This equipment is protected by one or more of the following patents:
4,644,883; 4.038,933; 5,203,270; 5,159,889; 5,134,947; 4,886,005; 4,432,294; 4,280,421; 4,466,367; 5,437,238; 5,373,798; 5,522,332; 5,524,563
Other U.S. and Foreign Patents Pending. • © 1996 Atlanta Attachment Company

Notes

CORPORATE & MFG

Atlanta Attachment Company
401 Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA USA 30245 - USA
(770) 963-7369
(770) 963-7641 FAX

INTERNATIONAL

Atlanta Attachment International
401 Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA USA 30245 - USA
(770) 995-7395
(770) 963-7641 FAX

MIAMI, FLA

Atlanta Attachment, Miami
2007 NW 79th Avenue
Miami, FL USA 33122 - USA
(305) 559-2611
(305) 559-2566 FAX

SANTA ANA, CA

Atlanta Attachment, West
608 East 4th St
Santa Ana, CA USA 92701 - USA
(714) 953-7680
(714) 953-1042 FAX

Statement of Corporate Vision

We will be primarily a manufacturer and provider of products and services to our customers which are of high quality and provide overall value for their investment.

We will be noted for the delivery of these products and services on a timely basis.

We will make use of advanced technology where practical and economical.

The highest standards for material selection appropriate to the product / service will be maintained.

We will strive to provide a work environment of integrity, respect and dignity for employees and all who come in contact with our business.

Employees will be recruited and maintained who are creative, technically competent and productivity oriented.

Management systems and processes will be developed and maintained which emphasize team work, a high level of quality assurance and flexibility.

We will be a profitable company and distribute this wealth in fair and equitable ways after sufficient reinvestment for necessary long-term company growth.

We will be responsible to the environment and to the communities within which we do business.

We will diversify into various markets and product lines in order to leverage our expertise, balance our work demands, provide new opportunities for growth and hedge against downturns in any one industry.

Objetivos de la Corporación

Seremos principalmente un fabricante de productos y proveedor de servicios a nuestros clientes de la más alta calidad con el mayor provecho de su inversión.

Seremos reconocidos por la entrega de productos sin retrasos y por nuestros servicios.

Haremos uso de lo más avanzado en la tecnología, donde sea práctico y económico.

Mantendremos un patrón de las más altas normas en seleccionar materiales para productos y servicios.

Nos esforzaremos en proveer un ambiente de trabajo de integridad, respeto y dignidad para nuestros empleados y todo aquel que tenga contacto con nuestro negocio.

Escogeremos y mantendremos personal creativo, técnicamente competente e inclinados hacia la productividad.

Se desarrollarán sistemas de administración y procedimiento para fomentar el trabajo en equipo, un alto nivel de calidad garantizada y flexibilidad.

Seremos una empresa lucrativa y distribuiremos nuestras ganancias en una forma justa y equitative luego de reinvertir el capital necesario para crecimiento a largo de la compañía.

Seremos responsables con el medio ambiente y con las comunidades en que hacemos negocios.

Nos diversificaremos en diferentes mercados y líneas de productos para obtener la major ventaja de nuestro conocimiento y pericia, para balancear el volúmen de trabajo, para proveer nuevas oportunidades de desarrollo y para defendernos contra tendencias descendientes en cualquiera de las indústrias.

© 1996 Atlanta Attachment Company
#96060 • 15M • 8/96

"Sudden Service"
Location & Directions

Directions to Atlanta Attachment

From Atlanta Hartsfield Airport by Car

Take 1-85 North; go approximately 40 miles and turn right on Exit 41, Hwy. 316. Go to second traffic light on 316 and turn right on Hwy. 20. Go to first traffic light and turn left on Hurricane Shoals Road. Go to first street on right and turn right on Hosea Road. Atlanta Attachment is located on the right at the corner of Hosea Road and Industrial Park Drive.

Traveling South on I-85

Take Exit 46, Hwy. 20 South. Pass through intersection at Hwy. 316, go one traffic light to Hurricane Shoals Road. Turn left and go to first street, Hosea Road. Turn right on Hosea Road and Atlanta Attachment is located on the right at the corner of Hosea Road and Industrial Park Drive.

Traveling South on I-75

Take I-285 North to I-85. Go North to Exit 41, Hwy. 316. Go to second traffic light on 316 and turn right on Hwy. 20. Go to first traffic light and turn left on Hurricane Shoals Road. Go to first street on right and turn right on Hosea Road. Atlanta Attachment is located on the right at the corner of Hosea Road and Industrial Park Drive.

Traveling North on I-75

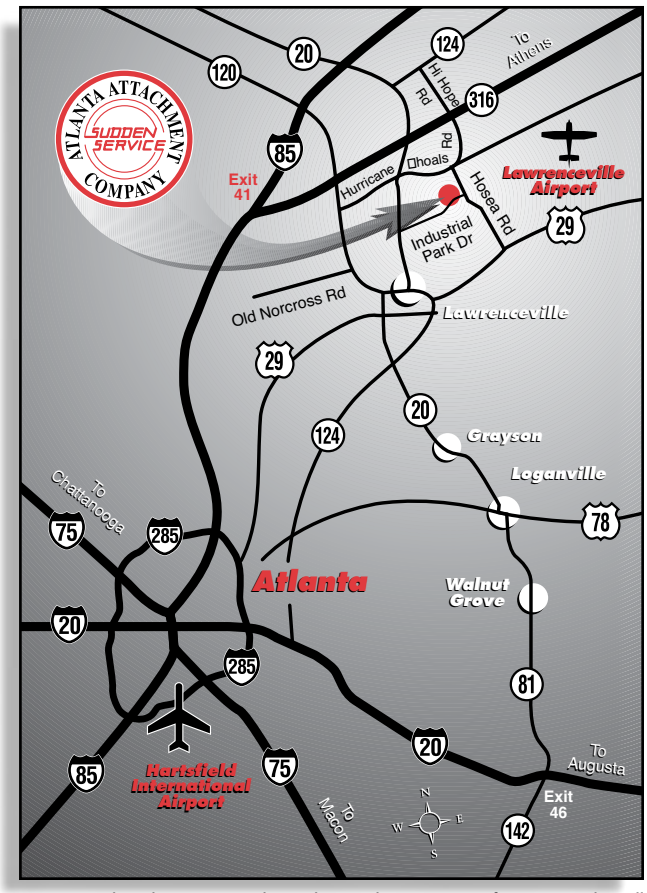
Follow directions from Atlanta Hartsfield Airport.

Traveling East on I-20

Take I-85 north in Atlanta. Turn right on Exit 41, Hwy. 316. Go to second traffic light on 316 and turn right on Hwy. 20. Go to first traffic light and turn left on Hurricane Shoals Road. Go to first street on right and turn right on Hosea Road. Atlanta Attachment is located on the right at the corner of Hosea Road and Industrial Park Drive.

Traveling West on I-20

Take Exit 46, Hwy. 142 North. Hwy. 142 will dead end into Hwy. 81 North. Turn right on Hwy. 81 North. Go to Hwy. 78 and turn left. Go to the next traffic light on Hwy. 78 and turn right on Hwy. 20 North. Follow Hwy. 20 into Lawrenceville. Turn right on Hwy. 124. Hwy. 124 will dead end on Hwy. 29. Turn right on Hwy. 29 and go approximately 1 mile and turn left on Hosea Road. Atlanta Attachment will be on the left at the corner of Hosea and Industrial Park Drive.



Desde el Aeropuerto Hartsfield de Atlanta por auto

Tome la I-85 Norte. Viaje aproximadamente 40 millas hasta la salida #41 que a la derecha viene a ser la carretera #316. Continúe en la 316 hasta llegar al segundo semáforo, que es la carretera #20, y doble a la derecha. Siga en la 20 hasta el primer semáforo que es la calle Hurricane Shoals Road. Doble a la izquierda y continúe hasta el primer cruce a la derecha que es la calle Hosea Road. Doble en Hosea Road (sólo va a la derecha) y en el primer cruce en Hosea, que es Industrial Park Dr., encontrará a Atlanta Attachment.

Viajando por la I-85 hacia el sur

Tome la salida 46, que es la carretera #20 hacia el sur (izquierda). Pase la intersección de la carretera #316, prosiga hasta el próximo semáforo que es la calle Hurricane Shoals Road. Doble a la izquierda y siga hasta el primer cruce que es la calle Hosea Road. Doble en Hosea Road (sólo va a la derecha), y en el primer cruce en Hosea, que es Industrial Park Dr., encontrará a Atlanta Attachment.

Viajando por la I-75 hacia el sur

Tome la I-285 hacia el norte hasta la I-85. Siga hacia el norte en la I-85 hasta la salida #41 que a la derecha viene a ser la carretera #316. Continúe en la 316 hasta llegar al segundo semáforo, que es la carretera #20, y doble a la derecha. Siga en la 20 hasta el primer semáforo que es la calle Hurricane Shoals Road. Doble a la izquierda y continúe hasta el primer cruce a la derecha que es la calle Hosea Road. Doble en Hosea Road (sólo va a la derecha) y en el primer cruce en Hosea, que es Industrial Park Dr., encontrará a Atlanta Attachment.

Viajando por I-75 hacia el norte

Siga las mismas direcciones como si viniera del Aeropuerto Hartsfield.

Viajando en la I-20 hacia el este

Siga hasta la I-85 hacia el norte en Atlanta. Salga en la salida #41 que a la derecha viene a ser la carretera #316. Continúe en la 316 hasta llegar al segundo semáforo, que es la carretera #20, y doble a la derecha. Siga en la 20 hasta el primer semáforo que es la calle Hurricane Shoals Road. Doble a la izquierda y continúe hasta el primer cruce a la derecha que es la calle Hosea Road. Doble en Hosea Road (sólo va a la derecha) y en el primer cruce en Hosea, que es Industrial Park Dr., encontrará a Atlanta Attachment.

Viajando en I-20 hacia el oeste

De la I-20, tome la salida #46, que es la carretera #142 hacia el norte. Continúe en la 142 hacia el norte hasta que ésta termine en la carretera #81 hacia el norte. Doble a la derecha en la 81. Siga hasta la carretera #78 y doble a la izquierda. Siga en la 78 hasta el próximo semáforo y doble a la derecha en la carretera #20 hacia el norte. Siga en la 20 hasta el pueblo de Lawrenceville. Doble a la derecha en la carretera #124. Continúe en la 124 hasta que ésta termine en la carretera #29. Doble a la derecha en la 29 y viaje aproximadamente 1 milla y doble a la izquierda en la calle Hosea Road. Siga en Hosea Road hasta la calle Industrial Park Dr. Ahí encontrará a Atlanta Attachment.

Express Service

AAA Express, Inc. Ph. **404-767-2000**

Departs airport every hour between 7 A.M. and 5 P.M., every 30 minutes between 5:30 P.M and 11:30 P.M.

One way fare: $18.00
Round trip fare: $30.00

Transportación

AAA Express, Inc. Telé. **404-767-2000**

Sale del aeropuerto cada hora entre las horas 7 a.m. y 5 p.m. y cada media hora entre las 5:30 p.m. y 11:30 p.m.

Tarifa $18.00
Ida y Vuelta $30.00

CORPORATE & MFG

Atlanta Attachment Company
401 Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA 30245 - USA
(770) 963-7369
(770) 963-7641 FAX

INTERNATIONAL

Atlanta Attachment International
401 Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA 30245 - USA
(770) 995-7395
(770) 963-7641 FAX

MIAMI, FLA

Atlanta Attachment, Miami
2007 NW 79th Avenue
Miami, FL 33122 - USA
(305) 559-2611
(305) 559-2566 FAX

SANTA ANA, CA

Atlanta Attachment, West
608 East 4th St
Santa Ana, CA 92701 - USA
(714) 953-7680
(714) 953-1042 FAX