

Sewing Equipment Catalog



Atlanta Attachment Company
Innovative Technology for the Sewn Products Industry Worldwide



© 2006 Atlanta Attachment Company. All rights reserved.

All materials contained herein are additionally protected by United States copyright law and may not be used, disclosed, reproduced, distributed, published or sold without the express written consent of Atlanta Attachment, which consent may be withheld in Atlanta Attachment's sole discretion. You may not alter or remove any copyright, trademark or other notice from copies of these materials.

Atlanta Attachment Company, AAC, Atlanta Parts Depot, "Sudden Service", Sewing Automation, individually and when used in combination are registered trademarks of Atlanta Attachment Company.



Welcome to
Atlanta Attachment Company

Innovative Technology for
the Sewn Products Industry Worldwide

Expendable Replacement Parts Guarantee



72 Hours or **FREE!***

As the leading supplier of automated sewing workstations, Atlanta Attachment Company pledges unequalled 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 expendable replacement parts are not shipped within 72 hours they will be

Free of Charge!

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.

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

Chairman



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.

Our Policy of shipping all recommended spare parts within 72 hours, or they are free reinforces this commitment. We invite you to look over the enclosed literature and contact us for additional information.

Elvin Price
Chairman

A handwritten signature in black ink that reads "Elvin C. Price".

President



In the past few years, we at Atlanta Attachment have seen tremendous growth in the sewn products industry. We owe this growth to you, our customers, and we appreciate the trust and support you have placed in our company. You have asked for a choice, and we worked hard to bring you the competitive advantage you deserve. We will continue our aggressive approach to develop new ideas and market opportunities, thus enabling you, our customer, to maintain a competitive advantage in today's global market.

Our dedicated sales team remains committed to serving your needs, both now and in the future, and we will maintain our commitment of **Sudden Service™** in the sewn products industry. Please feel free to contact either me or anyone on our staff with any questions you may have concerning Atlanta Attachment Company or its products.

Hank Little
President

A handwritten signature in black ink that reads "Hank Little".



New "Green Building" Facility

Scheduled Completion: First Quarter 2007

Expansions and new buildings for Gwinnett businesses are erected often. Yet what Atlanta Attachment Company of Lawrenceville is planning could be the direction of future buildings: adopting an environmentally sensitive or "green" approach in designing its new 165,000 square foot plant and office.

The firm will consolidate what has been in three nearby buildings into one. Yet what excites both local officials and company employees is the approach Atlanta Attachment Company is taking.

It all started when Founder and Chairman Elvin Price started pondering future energy prices. "Before the last round of price increases following Hurricane Katrina, I had thought that energy was not going to get cheaper, and that when we expanded, we needed a plan to conserve energy. And at the same time, I wanted to make sure our company was as environmentally friendly as we could be. I realized that the up front cost could be more, but felt it would pay off in the long run. Even if the cost was break-even, I wanted to be as protective of the environment as we could be."

Would putting up a "green" building cost more? The environmentally sound design is not just a good idea with Price. He anticipates that he can save dollars and energy in his new facility. But he didn't approach the savings that way.

"We haven't calculated the total savings yet. However, we have some estimates. We will save \$1,000 a month by catching rain water from our roof and utilizing it for gray water. We'll save \$5,000 a month on electricity as we cut out lots of lighting, use natural light and reduce air conditioning. That's easy to calculate. The way we throw off heat from our equipment means we will capture that to partially heat our main work floor. And with a new radiant heat system, we will save one-third on natural gas as well. With natural gas costs rising, we feel we can save a minimum of 40 per cent on natural gas, which could be a big number for us."

Price credits working with an architectural firm who was familiar with environmental aspects as being a big part of his savings. The firm, Lindsay Ponder Brayfield and Associates of Lawrenceville, had started out 20 years ago designing a local "solar powered" house, and was familiar with "green" products, such as high R-factor wall panels.

Architect Michael Clifford jumped in and designed a building to complement Price's ideas. They both say



for Atlanta Attachment Company

the same thing about the other: "It's fun to work with him." They have collaborated on the design and hit it off from the beginning.

A major savings comes from having all of Atlanta Attachment's operations under one roof. Price explains: "Even though our three buildings are only a block apart, by consolidating into one building will be a major savings. Consider that a truck now runs between buildings every two hours. You have to load equipment and materials from one building, offload it, enter it in and take it out of inventory, close out that work order....there's just a lot of extra work in moving items between buildings. We eliminate all that, and that's big savings. Having everything under one roof, we look to get 10 per cent manpower saving, equating to approximately \$500,000, including benefits. AAC anticipates total savings of \$750,000 annually."

Atlanta Attachment also anticipates better communications between employees. Previously design engineers have been in one location, with the machinist or workman assembling at the workstation in another location. "The engineer who drew the blueprint, in a lot of cases, might put in tolerances that were too tight. If they worked in the same building with the workman, they could cross an aisle, talk to one another, and we could get a lot of

efficiencies that are difficult to calculate."

Additional savings are seen in the firm being able to eliminate T-1 transmission lines between buildings. The new specifications call for the new Atlanta Attachment plant to be "wireless" throughout, except for research and development, which needs hard wires for their highly sophisticated document transfer.

Construction of the new facility for Atlanta Attachment is expected to begin in November, 2005, with completion anticipated in 12 months. The work is being done by a company which has worked with the firm on other projects, Metal Building Construction Company out of Buford, Ga. Peter Thigpen is president of the firm.

Atlanta Attachment Company has been in business since 1969. It moved to its Lawrenceville site near the Gwinnett County Airport in 1978, and has expanded many times. The firm now employs 160 workers and has sales in 38 different countries, with a majority of its sales in Canada, Mexico and the United States, though it has a significant presence in Europe and South America.

By: Elliott Brack, publisher, (The Brack Group (Ga.) Inc.)

Sales & Customer Support

Atlanta Attachment Company is known in the sewing industry as the leader for standard and custom automated workstations, labor saving devices, folders and ergonomic risk reduction. We are proud of our reputation for "Innovation" and "Sudden Service". We will continue our aggressive approach to develop new ideas and market opportunities, thus enabling our customers to maintain a competitive edge in today's global market. One such idea is Atlanta Parts Depot... Your "One Stop Source for Expendable Replacement Parts" not only for Atlanta Attachment Company but for other equipment suppliers as well. Please visit our website at www.atlatt.com and experience the difference only Atlanta Attachment Company can provide.

We have a very dedicated Sales and Customer Support team with many years of experience in the sewn products industry. We are dedicated to you, the customer, and will remain committed to serving your needs both now and in the future. Please feel free to contact our staff with any questions you may have.

Sales



Bob Paust
VP Sales Automatic Systems
Area Manager, West U.S.



John Price
VP Folder Sales



Camille Aucoin
Director of Sales



John Sims
Sales Manager
Apparel & Bedding



Randy Clark
Area Sales Manager
Mid-West U.S.



Eugenio Fonts
International Sales



Chris Manning
Technical Sales



Pat Feagan
Domestic Sales
Parts & Auto Workstations



Edmundo Campbell
International Sales
Parts & Auto Workstations



Eric Iverson
Product Manager
Atlanta Parts Depot

Customer Support



William Richey
VP Customer Service



Jeff Moore
Service



Frank Campos
Service



Sam Goodwin
Service



Michael Sewing
Service



John Eggerding
Service



Jim Loewen
Service



Glen Gibbs
Service

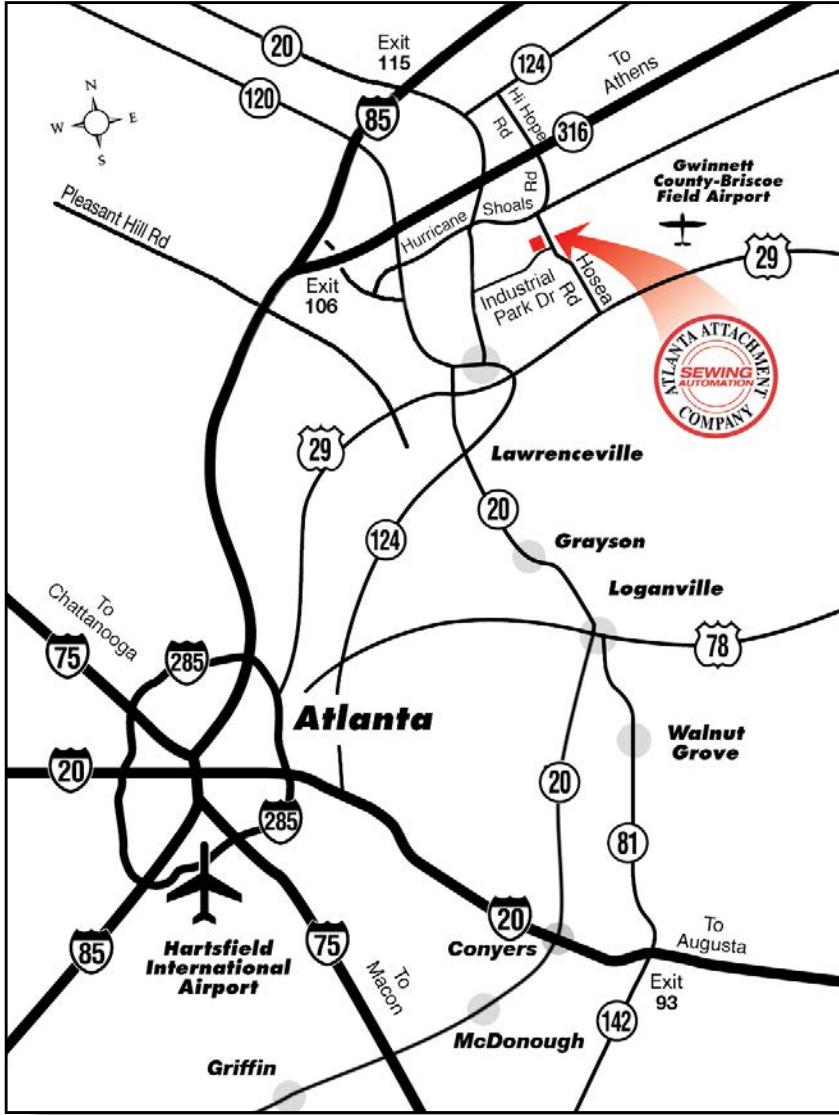


Fernando Negrete
Service
AAC De Mexico



Jurgen Van Osch
Service

Location & Directions



Traveling West on I-20

Take Exit 115, 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.

From Atlanta Hartsfield Airport Traveling North on I-85

Take I-85 North; go approximately 40 miles and turn right on Exit 106, 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 traffic light 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 115, Hwy. 20 South. Pass through intersection at Hwy. 316, go one traffic light to Hurricane Shoals Road. Turn left and go to first traffic light, 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 East to I-85. Go North to Exit 106, 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 traffic light 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 106, 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 traffic light and turn right on Hosea Road. Atlanta Attachment is located on the right at the corner of Hosea Road and Industrial Park Drive.

Facilities

Atlanta Attachment Co.

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.

Corporate Headquarters

Administration, Sales, Service,
Showroom, R&D, Assembly, Advertising



Manufacturing

Parts fabrication, finishing
Folders & Attachments Division



Aviation

Hangar which houses two Sudden Service airplanes and a meeting facility.



Showroom

Our showroom is open 52 weeks each year and is available for demonstration and the making of sample bedding and proof of concept design.



Facilities



Engineering

Atlanta Attachment Company maintains a computerized database of all the parts, assemblies and complete workstations we produce. This assures our customers access to a parts and instruction book even on one-of-a-kind custom orders. This gives us the confidence to offer our 72-hour parts replacement guarantee.



Laser

Atlanta Attachment Company utilizes two different types of laser cutting machines. One machine is a high speed CO₂ laser for cutting lighter weight sheet metal. This machine has a sheet loader and produces parts and panels very quickly and economically. Laser cutting gives us the ability to offer complex contours and shapes at a low cost. The second laser is a slower machine with the ability to cut up to 1/2" steel plate. It is also extremely accurate, holding a tolerance of .0002.



CNC Milling

Our CNC milling centers are programmed off-line by a master programmer. This ensures that all parts will be made to the same exacting standards each time, even if produced by a different person and machining center. Each of our operators is taught in-house standardized procedures after completing their formal training.



Semi-Automatic Mill

This machinery is operated by our highly skilled machinists. These machines have full CNC capabilities and digital read-outs. This equipment is utilized to produce very limited quantities of complex parts such as special needle gauge sets.



Welding

Our welders utilize the more productive Mig style machines. This welder uses a wire feed system that introduces the wire into an atmosphere of argon gases. This gas replaces the oxygen in the weld area, and since we have no oxygen, there is no oxidation, and a weld is produced free of any contaminants. This gives us an extremely strong weld.



Paint

Our conveyorized system allows for the painting process to be of the highest quality. We only use paints that are free of V.O.C.'s. The use of this type paint means we do not vent any harmful solvents into the atmosphere.



Electronic Assembly

Our engineering department designs the electronics and our skilled personnel install every component. This is the only way we can ensure the quality control you demand. After the boards are complete, we expose them to a hostile environment. We heat them, cool them, shake them and try to get them to fail. Only after the boards have passed all of our tests do we install them into a workstation. Then they are tested again during the shakedown phase. After this cycle, we thread the machine and start the final test. This is one reason why our workstations are so reliable.



Folders

Our highly skilled folder makers produce hand-made custom folders, hemmers and attachments. These craftsmen are able to manufacture a folder to exacting requirements, and hold critical dimensions. This ensures that the garment you manufacture will be of the highest quality.



Automated Systems Assembly

When our parts are made and the sub-assemblies are complete, we begin the process of assembling the purchased item and our in-house manufactured item into a complete automated workstation. After the assembly is complete, a computer program is inserted, and the machine is cycled for 48 continuous hours in an effort to identify any parts which might fail. After this shakedown, we thread up the machine and start sewing our customer's material to make sure it will satisfy even the most critical purchaser.

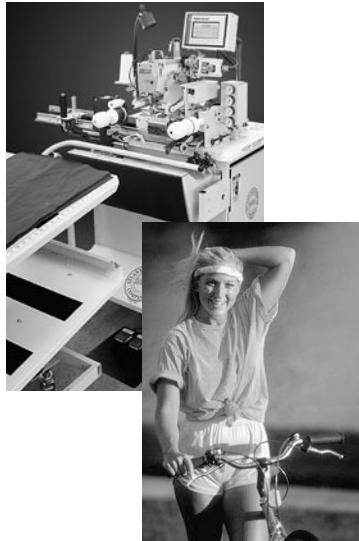
INDEX



Electronic Serial Bus Control System

PAGE DESCRIPTION

- 1 A multilingual touch screen control panel, electronics, self-diagnostics, performance monitoring, maintenance, and more.



Tee Shirts

PAGE MODEL

DESCRIPTION

- | | | |
|----|---------|---|
| 2 | 211 E | Automatic Two-Needle Coverstitch Hemmer |
| 3 | 211 EG | Automatic Edge Guiding System |
| 4 | 211 M | Semi-Automatic Two-Needle Coverstitch Hemmer |
| 6 | 215 | Automatic Blindstitch Sleeve Hemmer (Sleeves/Pockets) |
| 6 | 217 | Automatic Blindstitch Sleeve Hemmer (Bodies) |
| 8 | 273 -37 | Circular Collar Setting and Taping |
| 11 | 411 | Automatic Hemmer / Seamer |
| 16 | 996 | Automatic Tee Shirt & Turtleneck Collar Workstation |
| 18 | 998 | Automatic Collar |
| 22 | 1278 -8 | Automatic Coverstitch Bottom Hemmer |
| 23 | 1279 | Circular Guiding Attachment |
| 24 | 1289 | Automatic Circular Collar Loading Rollers |
| 30 | 1996 | Automatic Cuff, Collar & Waistband Workstation |
| 31 | 3361 K | Shoulder-to-Shoulder Taping Attachment with Cutter |
| 33 | AP22 E4 | Shirt Collar Set & Tape |
| 36 | AP26 M | Semi-Automatic Sleeve Closing Workstation |
| 37 | AP26 S | Automatic Backlatch System |
| 39 | AP263 | Automatic Short Sleeve Closing Workstation |
| 40 | AP264 | Automatic Long Sleeve Closing Workstation |



Placket Golf Shirts

PAGE MODEL

DESCRIPTION

- | | | |
|----|---------|--|
| 5 | 213 | Automatic Two-Needle Hemming, Sleeves, and Bottoms |
| 6 | 217 | Automatic Blindstitch Sleeve Hemmer (Bodies) |
| 7 | 273 -4 | Fashion Collar Setting and Taping |
| 14 | 981 | Automatic Placket Fusing, Cutting, and Stacking |
| 15 | 982 | Automatic Placket Setting |
| 22 | 1278 -8 | Automatic Coverstitch Bottom Hemmer |
| 29 | 1907 A | Placket Shirt Collar Set & Tape |
| 37 | AP26 S | Automatic Backlatch System |



INDEX

Sweat Shirts



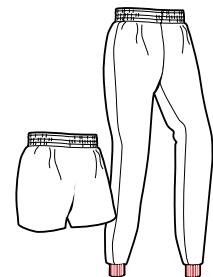
PAGE	MODEL	DESCRIPTION
13	951	Automatic Locker Patch Setting Station
16	996	Automatic Tee Shirt & Turtleneck Collar Workstation
17	997	Automatic Cuff
18	998	Automatic Collar
20	1278 -6	Automatic Rib Knit Band Setting
23	1279	Circular Guiding Attachment
24	1289	Automatic Circular Collar Loading Rollers
30	1996	Automatic Cuff, Collar & Waistband Workstation
33	AP 22 E4	Shirt Collar Set & Tape
34	AP 23	Automatic Rib Knit Cuff Setting Station
37	AP 26 S	Automatic Backlatch System
40	AP 264	Automatic Long Sleeve Closing Workstation
41	AP 264 T	Automatic Long Sleeve Close and Turn Workstation



Sweat Pants & Shorts



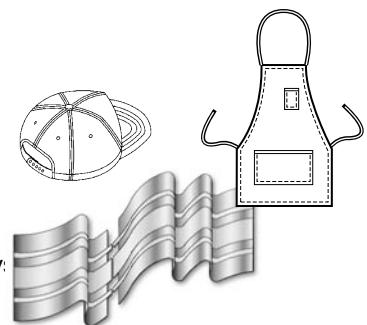
PAGE	MODEL	DESCRIPTION
9	350 -25	Clean Finish Elastic Waistband Spiral Fold
10	350 -50	Automatic Clean Finish Elastic Waistband Station
21	1278 -7	Automatic Elastic Waistband
27	1536 A	Automatic Leg Elastic Hemming Station
28	1800 P	Programmable Center Knife Gauge Set
32	3800 P	Automatic Set-In Pocket Workstation
35	AP 24	Automatic Rib Knit Leg Cuff Setting Station
37	AP 26 S	Automatic Backlatch System
38	AP 28	Electronic Metering
42	AP 266	Automatic Leg Closing Workstation



Folders, Attachments, and other Labor Saving Devices



PAGE	MODEL	DESCRIPTION
3	211 EG	Automatic Edge Guiding System
12	425 -14E	Spot Elastic Waistband
19	1100	Automatic Pant Leg Panel Serger
25	1325	High Speed Intermittent Rufflers
26	1325	Ruffler
38	AP 28	Electronic Metering
43	AT 116 K	Programmable Fast Action Knife
44	AT 116 L	Programmable Jeans Front Pocket Taping Sy:
45	AT 140	Center Cut-Apart for Stripes
46	-	Folder Attachments
47	-	Gauge Sets
48	-	Pullers
49	-	Walker Tape Feeder



ÍNDICE



Sistema de Control Bus-Serie

PAG. DESCRIPCIÓN

- 1 Pantalla de control de contacto, multilingüe, electrónica, con programa de autodiagnóstico, monitor de funcionamiento, y más.

Camisetas

PAG. MODELO

DESCRIPCIÓN

- | | | |
|----|----------|--|
| 2 | 211 E | Dobladillador de Mangas Automático De Dos Agujas |
| 3 | 211 EG | Sistema de guía de borde automático |
| 4 | 211 M | Dobladillador De Mangas Semiautomático De Dos Agujas |
| 6 | 215 | Dobladillador Automático de Puntada Ciega - Mangas y Bolsillos |
| 6 | 217 | Dobladillador Automático de Puntada Ciega - Mangas y Cuerpos |
| 8 | 273-37 | Pegador de Cuello Circular y Cinta de Despliegue |
| 11 | 411 | Dobladilladora / Cerradora Automática |
| 16 | 996 | Estación Automática Para Hacer Cuellos de Camisetas y de Tortuga |
| 18 | 998 | Máquina Automática Para Cortar Cuellos |
| 22 | 1278-8 | Estación Automática de Puntada de Sobrecostura Para Dobladillar Cuerpos De Camisetas |
| 23 | 1279 | Aditamento para Pegar Cuellos Circulares |
| 24 | 1289 | Sistema de Rodillos Para Cargar Cuellos |
| 30 | 1996 | Estación Automática Para Hacer Bandas de Cinturas, Puños y Cuellos |
| 31 | 3361 K | Aditamento Para Pegar Cinta de Hombro a Hombro con Cortadora |
| 33 | AP 22 E4 | Estación Automática Para Coser Cuello y Cinta de Despliegue |
| 36 | AP 26 M | Semi-Automatica Para Cerrar Mangas |
| 37 | AP 26 S | Sistema de Remate Automática |
| 39 | AP 263 | Estación Automática de Trabajo Para Cerrar Mangas Cortas |
| 40 | AP 264 | Estación Automática de Trabajo Para Cerrar Mangas Largas |

Camisas con Aletilla, Tipo Polo

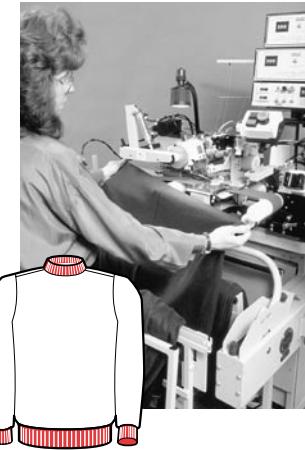
PAG. MODELO

DESCRIPCIÓN

- | | | |
|----|---------|--|
| 5 | 213 | Dobladillador Automático De Dos Agujas para Mangas y Cuerpos de Camisetas |
| 6 | 217 | Dobladillador Automático de Puntada Ciega - Mangas y Cuerpos |
| 7 | 273-4 | Pegar el Cuello y Cinta en Una Sola Operación |
| 14 | 981 | Módulo que Forma, Fusiona, Corta y Apila Aletillas Para Cuellos |
| 15 | 982 | Pegadora Automática de Aletillas |
| 22 | 1278-8 | Estación Automática de Puntada de Sobrecostura Para Dobladillar Cuerpos De Camisetas |
| 29 | 1907 A | Juego de Pegar Cuello y Cinta de Despliegue en Camisas Polo |
| 37 | AP 26 S | Sistema de Remate Automática |



ÍNDICE



Sudaderas

PAG.	MODELO	DESCRIPCIÓN
13	951	Estación Automática Para Pegar Parches Decorativos a Cuellos
16	996	Estación Automática Para Hacer Cuellos de Camisetas y de Tortuga
17	997	Máquina Automática de Pegar Puños
18	998	Máquina Automática Para Cortar Cuellos
20	1278 -6	Estación Automática Para Coser Fajas de Tejido de Punto (Tricote de Cordonzillo)
23	1279	Aditamiento para Pegar Cuellos Circulares
24	1289	Sistema de Rodillos Para Cargar Cuellos
30	1996	Estación Automática Para Hacer Bandas de Cinturas, Puños y Cuellos
33	AP 22 E4	Estación Automática Para Coser Cuello y Cinta de Despliegue
34	AP 23	Estación Automática Para Coser Puños
37	AP 26 S	Sistema de Remate Automática
40	AP 264	Estación Automática de Trabajo Para Cerrar Mangas Largas
41	AP 264 T	Estación Automática de Trabajo Para Cerrar y Voltear Mangas Largas

Pantalones y Cortos de Sudaderas

PAG.	MODELO	DESCRIPCIÓN
9	350 -25	Combinación de Dobladillador Para Pretinas y Dobladillador en Espiral
10	350 -50	Estación Automática Para Terminado Final de Cintura con Elástico
21	1278 -7	Estación Automática Para Pegar Elástico Cerrador a la Cintura
27	1536 A	Estación Automática Para Pegar Elástico a Perneras
28	1800 P	Juego De Costura con Cortadora Programable Para Costura y Corte Entre Agujas
32	3800 P	Estación Automática Para Fijar Bolsillos
35	AP24	Estación Automática Para Coser Una Banda De Tejido De Punto (Tricote De Cordonzillo) a La Pernera
37	AP 26 S	Sistema de Remate Automática
38	AP 28	Dispensador Electrónico
42	AP 266	Cerrador Automático de Perneras

Plegadores, Aditamentos y otros Aparatos que Ahorran Trabajo

PAG.	MODELO	DESCRIPCIÓN
3	211 EG	Sistema de guía de borde automático
12	425 -14	Introducción de Elástico por Pedazos
19	1100	Sobreorilladora Automática de Paneles de Pantalones
25	1325	Fruncidores Intermitentes de Alta Velocidad
26	1325	Fruncidor
38	AP28	Dispensador Electrónico
43	AT 116 K	Cortador Programable de Acción Rápida
44	AT 116 L	Sistema Para Pegar Cuello Cerrado y Cinta de Despliegue a Camisetas
45	AT 140	Cortador Central para Bandas
46		Plegadores
47		Juego de costura (calibre entre agujas)
48		Rodillos de Arrastre
49		Alimentador de Cinta Walker

01

Serial Bus Control System

Sistema de Control Bus-Serie



As simple as
changing a light
bulb.

Tan simple como
cambiar un
bombillo eléctrico.



- Simplicity of electronics
- Multilingual touch Screen
- Power supply will accept 85-265 AC fluctuation
- Plug in modules
- Self-Diagnostic software
- Easy in-plant maintenance

Description

An operator using a touch screen control panel manages this rugged, uncomplicated system. Designed to international standards, this multilingual, easy to operate interface will allow numerical parameters to be saved, allow technician access with password protection and offers a built-in production performance monitor which can be networked to a central computer.

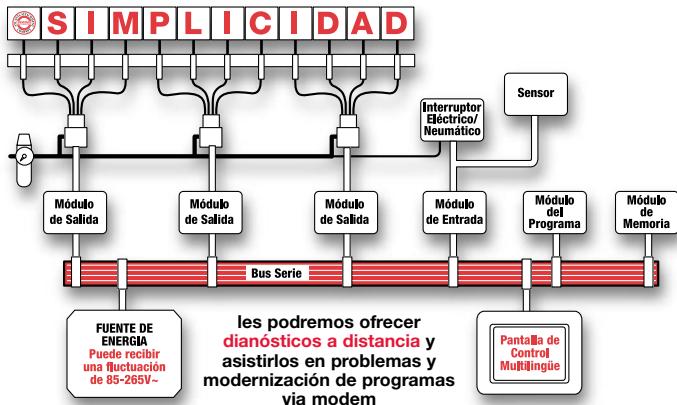
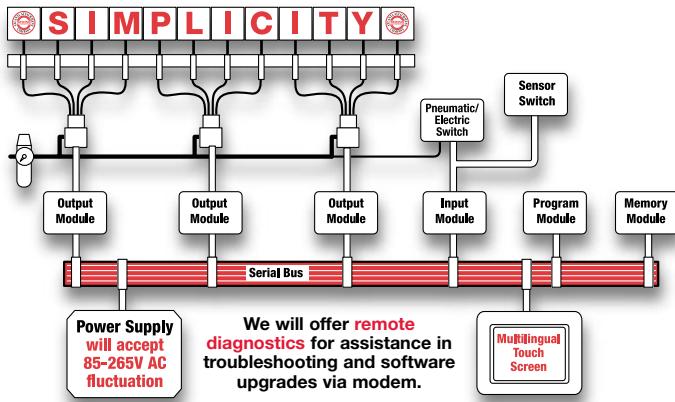
Contact our sales team for a list of supported machines.

- Simplicidad en electrónicos
- Pantalla de control multilingüe
- La fuente de energía acepta una fluctuación de corriente alterna de 85-265 voltios
- Módulos de enchufe
- Programa de autodiagnóstico
- Fácil mantenimiento en sitio

Descripción

Usando una pantalla de control por contacto, un operador manipula este sistema resistente y descomplicado. Diseñado siguiendo normas internacionales, este sistema fácil de usar y con multiples idiomas, permite que los parámetros numéricos sean guardados, que el técnico tenga acceso con código de protección y ofrece un sistema de monitoreo de producción que puede ser conectado por una red a una computadora central.

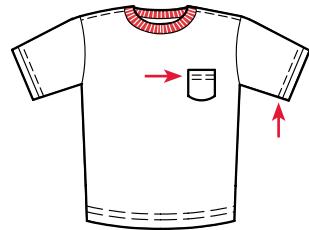
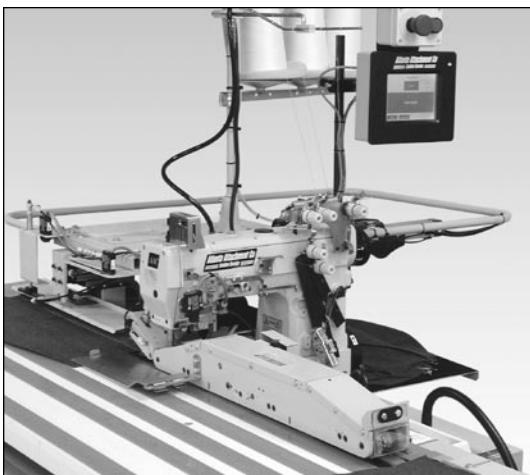
Póngase en contacto con uno de nuestros vendedores para conseguir una lista de máquinas con este sistema.



Model 211E

Automatic Two-Needle Sleeve Hemmer Dobladillador de Mangas Automático de Dos Agujas

02



See illustrations below
Vea ilustración

Sleeves and Pockets

- Patented Serial Bus Control System
- Decorative trim may be added to any hem style*
- Electronic sleeve edge guiding system (option)
- Independent sleeve edge trimmer
- Top & bottom coverstitch (option)
- Electronic controls with DC drive motor

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 with stacker 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

211EP - Pocket hemming attachment

211EG - Edge Guiding System

PRODUCTION

Approximately 1,950 pieces per hour, depending on material and size of parts.

Mangas y Bolsillos

- Sistema de Bus Serie patentado
- Orla decorativa se puede añadir a cualquier estilo de dobladillo
- Sistema de guía de manga electrónico (opcional)
- Recortador de borde independiente.
- Sobrecostura superior e inferior. (opcional)
- Controles electrónicos con motor de corriente directa.

DESCRIPCIÓN

Es una estación de trabajo controlada electrónicamente que consiste de un aparato dobladillador con transportador, cabezal de máquina de coser de dos o tres agujas y cabezal de hilo de recubrir inferior y/o superior, motor electrónico, cortador de borde automático, cortador separador de piezas con apilador y sistema recolector de desechos.

OPERACIÓN

El operario coloca las partes a una guía de borde e inicia la costura. La unidad continuará cosiendo mientras que partes sean colocadas en el transportador. El ciclo de costura para si el operario deja de poner piezas. De esta forma se ahorra hilo al dejar de coser cuando la distancia entre las piezas es excesiva.

CLASE DE CABEZAL

La mayoría de las máquinas industriales de sobre-costura

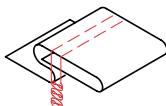
OPCIONES

211EP - Accesorio dobladillador de bolsillos

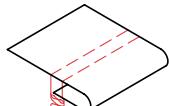
211EG - Sistema de guía de borde automático

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 1,950 piezas por hora, dependiendo del material y el tamaño de piezas.



Imitation Cuff
w/Bottom Cover
(Patented)



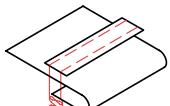
Plain Hem
w/Bottom Cover



Imitation Cuff
w/Top & Bottom
Cover (Patented)



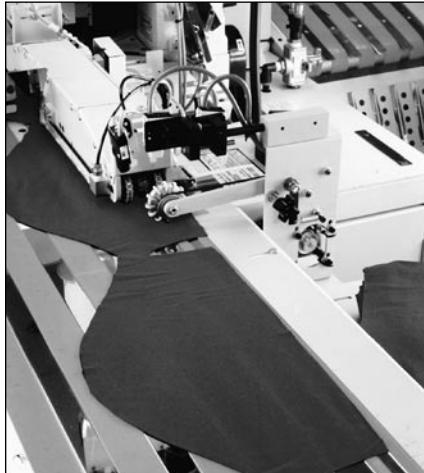
Plain Hem
w/Top & Bottom
Cover



* Hem with
Decorative Trim

03

Model 211EG Automatic Edge Guiding System Sistema de Guía de Borde Automático



Model 211E



Model AP213



Model 411

Available as an option on new hemming workstations or as a retrofit for existing machines.
Disponible como opción en nuevas dobladilladoras o como adaptación para máquinas existentes.

Edge Guiding System

- Low cost
- Simple retrofit
- Improves quality
- Reduces training time
- Eliminates trim of sleeve

With our new edge guiding system, the placement of the sleeve is no longer critical. The operator quickly loads the sleeve to the approximate location, the guiding system exactly aligns the edge and eliminates the trim. After closing the sleeve, the edges match which greatly speeds up the sleeve setting operation as well.

Our new edge guiding system is available as an option on new machines or as a simple retrofit for existing machines and is available for Atlanta Attachment models 211E, 213, and the 411 Hemmer/Seamer workstations.

DESCRIPTION

Electronically controlled edge guiding system that uses an electric eye to sense the edge of the part and align it to the proper position prior to hemming the part.

OPERATION

The operator places parts on the conveyor of the hemming equipment. If the part is not loaded properly, the operator does not have to stop and re-adjust the part, as it will be done automatically BY THE EDGE GUIDING SYSTEM.

Sistema de guía de Borde

- Bajo costo
- Simple de adaptar
- Mejor calidad
- Reduce el tiempo de entrenamiento
- Elimina el recortado de la manga

Con nuestro nuevo sistema de guía, la colocación de la manga deja de ser crítica. El operador carga las mangas al lugar aproximado, el sistema de guía alinea exactamente el borde y elimina el recortado. Después de cerrar la manga, los bordes se emparejan con facilidad, lo que hace que la pegada de las mangas sea mucho más rápida.

El nuevo sistema de guía está disponible como una opción en nuevas máquinas o como accesorio a máquinas existentes de modelos 211E, 213 y 411.

DESCRIPCIÓN

Es un sistema de guía de borde controlado electrónicamente que usa un sensor que localiza el borde de la pieza y lo alinea a la posición correcta antes dobladillar la pieza

OPERACIÓN

El operador coloca la pieza en el transportador del dobladillador. Si la parte no está cargada correctamente, el operador no tiene que parar para componer la pieza, esto es hecho automáticamente por el sistema de guía de borde.

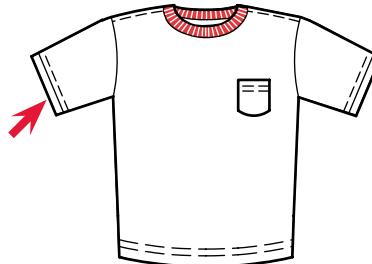


Model 211M

Semi-Automatic Two-Needle Sleeve Hemmer

Dobladillador De Mangas Semiautomático de Dos Agujas

04



- Low Cost
- Simple to Operate
- Easy to Maintain
- Two-or-Three Needle Sewing Head
- Top Cover Option
- Coverstitch does not ravel back
- Quality flat hems - No twist or roping

DESCRIPTION

A semi-automatic two-or-three needle hemmer with electronic DC Motor

OPERATION

The operator loads the sleeve under the presser foot. The machine starts and hemms the sleeve. After hemming, the sleeve may be left in a chain or the thread can be cut and the sleeve stacked.

MACHINE CLASS

Yamato, Pegasus, Union Special, Siruba

OPTIONS

- Sewing head with top feed
- Two-or-three needle sewing head
- Sewing head with top feed and undertrimmer
- Sewing head with thread undertrimmer
- Auto Stacker
- Sewing head with puller and thread impact cutter
- Top coverstitch

PRODUCTION

Approximately 1,125 pieces per hour depending on material and size of parts.

- Bajo costo
- Simple de operar
- Mantenimiento fácil
- Cabezal de dos o tres agujas
- Opción de sobrecostura superior
- La sobrecostura no se descose
- Dobladillos planos de calidad - sin torceduras

DESCRIPCIÓN

Es una dobladilladora semiautomática de dos o tres agujas con motor electrónico de corriente directa

OPERACIÓN

El operario pone la manga debajo del prensatelas. La máquina comienza y dobla la manga. Después de doblar la manga puede ser dejada en cadena o se puede cortar y apilar.

CLASES DE CABEZAL

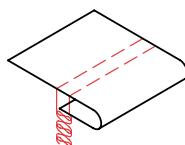
Yamato, Pegasus, Union Special, Siruba

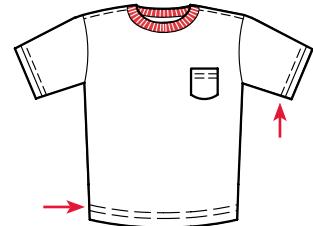
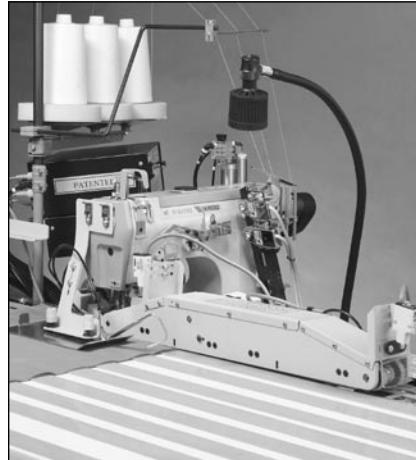
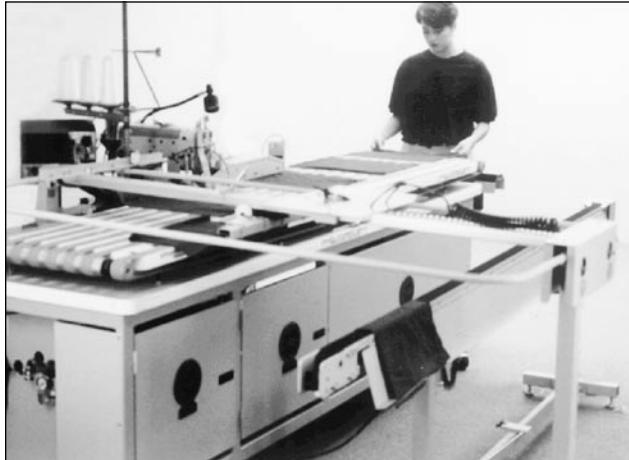
OPCIONES

- Cabezal de alimento superior
- Cabezal de dos o tres agujas
- Cabezal de alimento superior y cortahilos inferior
- Cabezal con cortahilos inferior
- Apilador automático
- Cabezal con rodillo de arrastre y cortador de impacto
- Puntada de sobrecostura superior

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 1,125 piezas por hora, dependiendo del material y el tamaño de las piezas.



05**Model 213****Automatic Two-Needle Hemmer, Sleeves and Bottoms****Dobladillador Automático de Dos Agujas para Mangas y Cuerpos de Camisetas**

*See illustrations below
(Vea ilustración)*

Sleeves • Bottoms

- Patented Serial Bus Control System
- 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

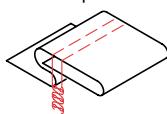
- 211EG Edge Guide System
- Accessory kit (light and blow hose with nozzle)
- Top cover option: Yamato/Pegasus/Rimoldi
- Spare parts kit
- 12' conveyor
- Fold-in-Half Modular Stacker
- Pick and Stack and return conveyor
- Pick and Stack w/push table for sleeves & pockets

PRODUCTION

Sleeves: Approximately 1,950 pieces per hour, depending on material and size of parts.

Bottoms: Approximately 1,245 pieces per hour depending on material and size of parts.

Imitation Cuff
w/Bottom
Cover
(Patented)



Imitation Cuff
w/Top & Bottom
Cover
(Patented)



Mangas • Bajos

- Sistema de Bus Serie patentado
- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Recorte de borde seguro
- Dobra 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, cortacadeneta y un sistema de desperdicios completamente sellado.

OPERACIÓN

La operaria lleva la pieza a una guía y pisa un pedal que da 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 específicas. El ciclo de costura cesará si estas piezas no se colocan a distancias específicas.

CLASE DE CABEZAL

La mayoría de las máquinas industriales de sobrecostura.

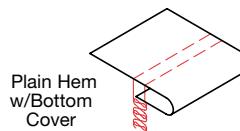
Opciones

- Sistema automático Guía-bordes 211EG
- Juego de accesorios (lámpara y sopladora)
- Opciones de cabezal: Yamato/Pegasus/Rimoldi
- Juego de partes de repuesto
- Transportador de 12'
- Apilador modular/dobra a la mitad
- Apilador con transportador
- Apilador con arrastre para mangas y bolsillos

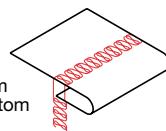
PRODUCCIÓN

Mangas: Aproximadamente 1,950 piezas por hora, dependiendo del material y el tamaño de las piezas.

Bajos: Aproximadamente 1,245 piezas por hora, dependiendo del material y el tamaño de las piezas.



Plain Hem
w/Bottom
Cover

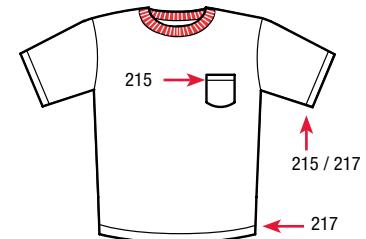
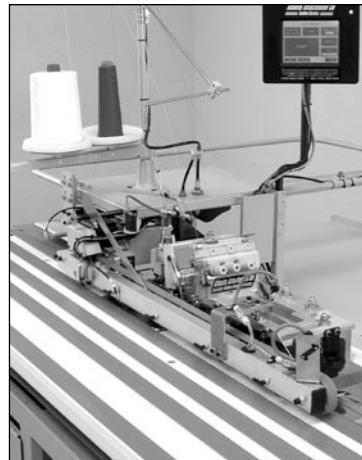
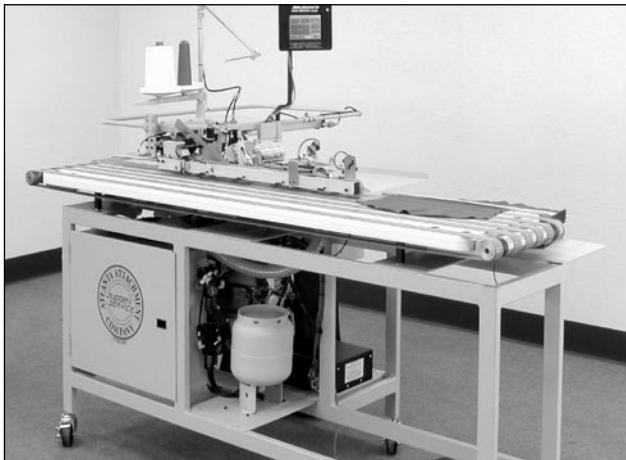


Plain Hem
w/Top & Bottom
Cover



Model 215 Sleeves & Pockets • Model 217 Bodies
Automatic Blindstitch Sleeve Hemmer
Dobladillador Automático de Puntada Ciega

06



Sleeves • Pockets

- Patented Serial Bus Control System
- DC Electronic Motor & Controls
- Cut Apart and Stack
- Thread Monitors

DESCRIPTION

An electronically controlled workstation consisting of a conveyorized upturn hemming apparatus with two-or-three thread overlock 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 overlock machines

OPTIONS

- 211EG Edge Guide System
- Accessory kit (light and blow hose with nozzle)
- Spare parts kit
- Return conveyor
- Available for shirt bodies (model 217)

PRODUCTION

Sleeves: Approximately 1,450 - 1,650 pieces per hour, depending on material and size of parts.

Bottoms: Approximately 1,245 pieces per hour depending on material

Mangas • Bolsillos

- Sistema de Bus Serie patentado
- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Cortador separador de piezas y apilador
- Monitor de hilos

DESCRIPCIÓN

Una estación de trabajo controlada electrónicamente que consiste de un dobladillador, cinta transportadora, cabezal de sobreorillado de dos o tres hilos, motor electrónico, recortador de borde, cortahilos y sistema de desperdicios completamente sellado.

OPERACIÓN

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

CLASE DE CABEZAL

La mayoría de las máquinas industriales de sobreorillado.

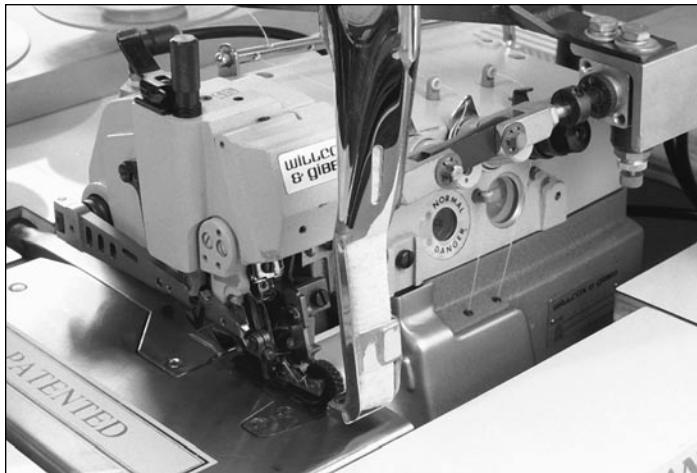
Opciones

- Guía-bordes automático 211EG
- Juego de accesorios (lámpara y soplador)
- Repuestos
- Transportador de retorno
- Disponible para cuerpos (modelo 217)

PRODUCCIÓN

Mangas: Aproximadamente 1,450 - 1,650 piezas por hora, dependiendo del material y el tamaño de las piezas.

Bajos: Aproximadamente 1,245 piezas por hora, dependiendo del material y el tamaño de las piezas.

07**Model 273-4****Fashion Collar Setting and Taping****Pegar el Cuello y Cinta en Una Sola Operación**

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

165 - 175 pieces per hour, depending on material and size of parts.

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 área 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 prensatelas. Se cose aproximadamente 1/2" y con la rodilla se activa el interruptor para traer al plegador hacia la izquierda para comenzar a coser la cinta de despliegue. Cuando se va 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 plegador de la cinta de despliegue se mueva hacia la derecha y esta sea recortada por la cortadora de bordes.

CLASE DE MÁQUINAS

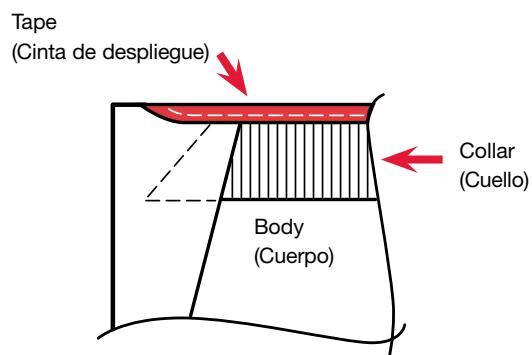
La mayoría de las máquinas industriales de sobre-orillado.

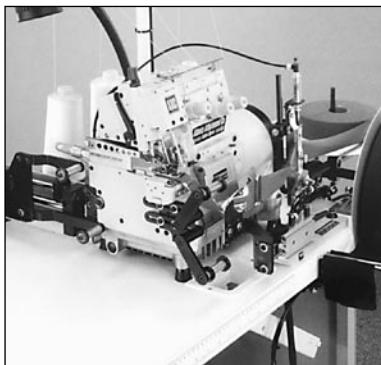
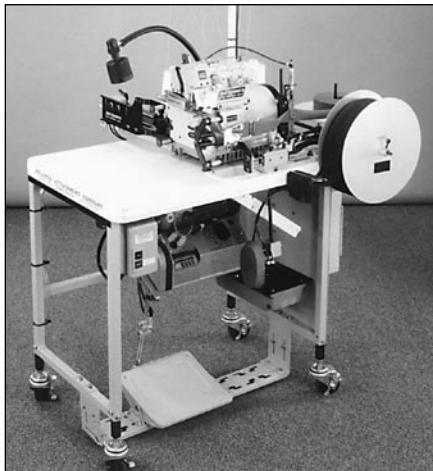
OPCIONES

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

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 165-175 piezas por hora, dependiendo del material y tamaño de las piezas.





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.

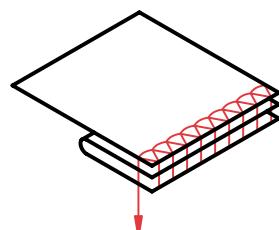
OPERATION

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 273-37S 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 sola 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 circular a la camiseta.

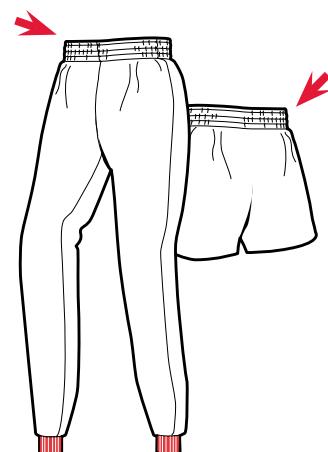
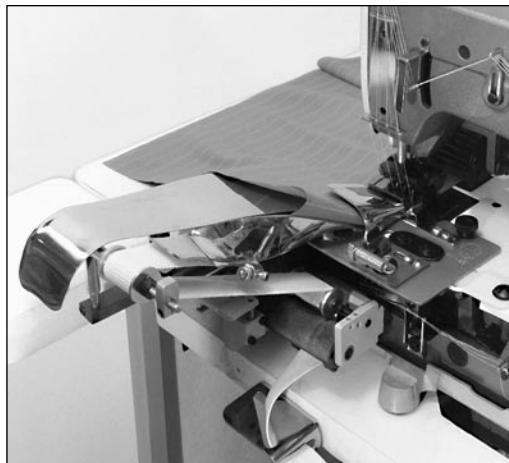
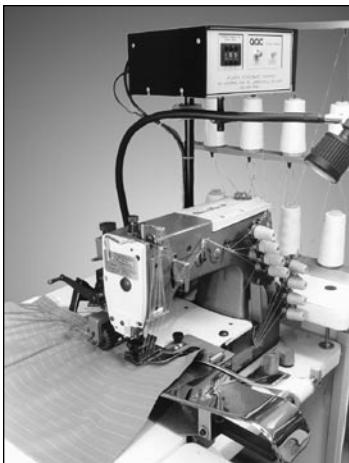
OPERACIÓN

Taconée 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. Un toque al interruptor de la rodilla posiciona el dobladillador hacia la izquierda, posicionando la cinta de despliegue en línea con el prensatelas. Baje el prensatelas y comience 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. Activando el interruptor de la rodilla, continúe cosiendo hasta que la cinta 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.

Nota: El sistema 273-37S 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 cilíndrico.

09**Model 350-25****Clean Finish Elastic Waistband Spiral Folder****Combinación de Dobladillador Para Pretinas y Dobladillador en Espiral**

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.

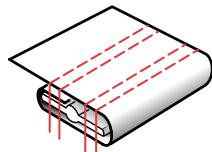
MACHINE CLASS

Most industrial flat bed multi-needle machines

OPTIONS

AP28 electronic metering device
Pneumatic scissor knife

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



With or without quick cord
Con o sin cordón

Plegador en Espiral

- Ropa Deportiva
- Pretinas
- Pijamas para niños
- Hace ésta operación más fácil y con menos adiestramiento.
- Telas difíciles como tejidos de punto o lana se cargan con más facilidad.
- Con ó sin cordón

DESCRIPCIÓN

Un plegador en espiral patentado para operación manual para manejar elástico de hasta 1.5" de ancho. Éste viene completo con soporte, guía-borde y restricción del elástico. Esta máquina reduce el adiestramiento, aumenta la producción y calidad. Riegos ergonómicos asociados con dobladillos normales son totalmente eliminados.

OPERACIÓN

El elástico llega hasta el plegador a través de un rodillo dosificador. El plegador guía el elástico hasta la máquina mientras lo volteá 180°. La operaria presiona el pedal al mismo tiempo que lleva la pieza al plegador 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 plegador en espiral logrando así, un doblé apretado, sin bordes crudos, mientras se cose el material.

CLASE DE MÁQUINA

La mayoría de las máquinas planas industriales multi-agujas.

Opciones

Rodillo de alimentación pautada para el AP28
Cuchilla-tijeras neumáticos

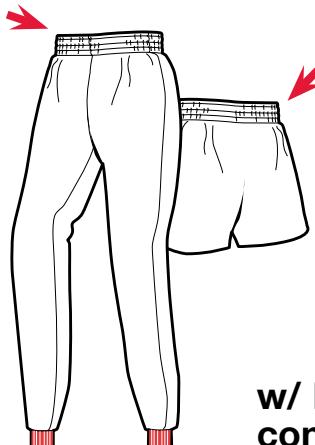
Nota: El plegador para la banda de la cintura, el rodillo dosificador de material y la cortadora se venden por separado.

Model 350-50

Automatic Clean Finish Elastic Waistband Station

Estación Automática Para Terminado Final de Cintura con Elástico

10



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

Tunnel Elastic Waistband Station

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

DESCRIPTION

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

OPERATION

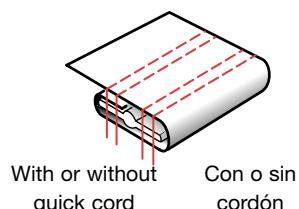
The operator presents the flat garment to the edge guide and into the spiral folder. An electric eye senses the leading edge and starts the sew cycle. The operator holds the garment against the edge guide until completely into the folder. The electric eye senses the trailing edge and stops the sew cycle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

MACHINE CLASS

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

PRODUCTION

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



Estación para formar pretinas con el elástico completamente forrado

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

DESCRIPCIÓN

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

OPERACIÓN

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

CLASE DE MÁQUINA

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

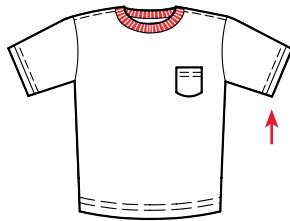
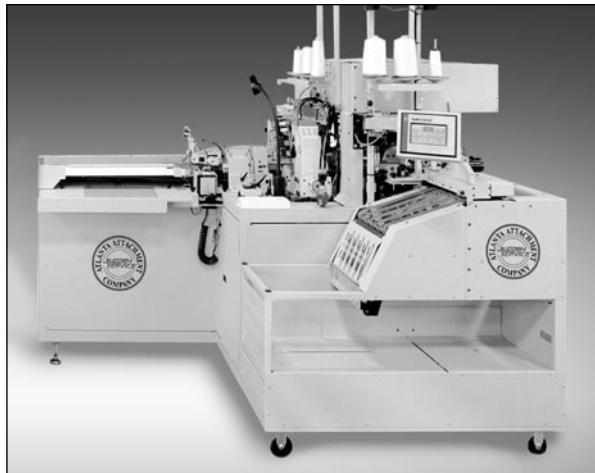
PRODUCCIÓN

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

11

Model 411

Automatic Hemmer/Seamer Dobladilladora / Cerradora Automática



Soft touch computer screen
Control de pantalla

- Patented Serial Bus Control System
- DC electronic motor
- 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

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.

OPTIONS

211EG - Edge Guiding System

PRODUCTION

Approximately 1,950 hemmed and closed sleeves per hour, depending on material and size of parts.

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

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 operador lleva la pieza a un guía de borde, activa el equipo y queda libre para continuar alimentando el sistema mientras que las mangas se doblan, se transportan al módulo de costura y son 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.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 1,950 mangas dobladilladas y cerradas por hora, dependiendo del material y el tamaño.

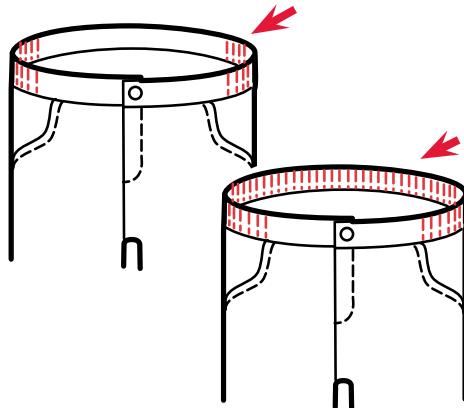
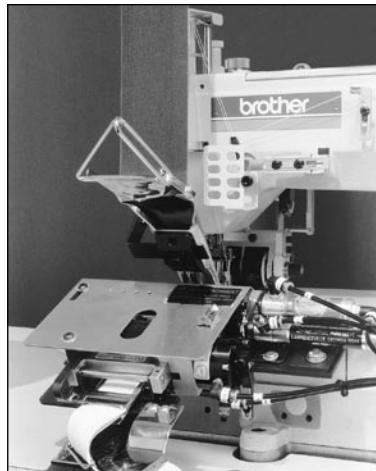


Model 425-14E

Spot Elastic Waistband

Introducción de Elástico por Pedazos

12



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. 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

AAT301B Pneumatic cut-apart knife.

PRODUCTION

Approximately 150-172 pieces per hour depending on material and size.

Elástico a mitad de cintura

- Elástico 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 plegadores abajo o arriba, o un dobladillador hacia abajo y un plegador 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 presiona el pedal con el tacón para levantar el prensatelas, pone la prenda debajo del prensatelas y cose hasta un punto determinado marcado con anterioridad. Apretando el interruptor de la rodilla activa el ciclo de alimentación que momentáneamente levanta el prensatelas y la barra de tensión para alimentar el elástico que es simultáneamente dispensado en el punto que se acerca el final del fruncido, se corta el elástico. Continuando la costura, tira el elástico del dosificador para completar la banda plana.

CLASE DE MÁQUINA

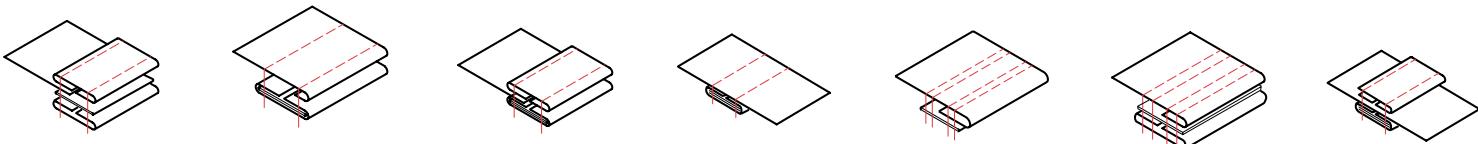
Casi todas las máquinas de múltiples agujas.

Opciones

Cortador neumático modelo 301B.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 150-172 piezas por hora, dependiendo del material y tamaño.

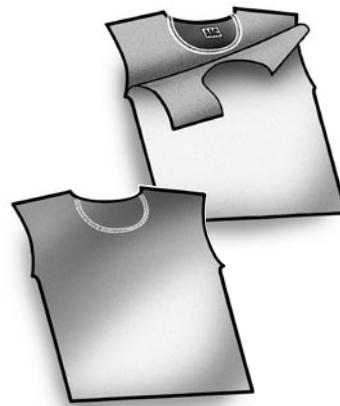
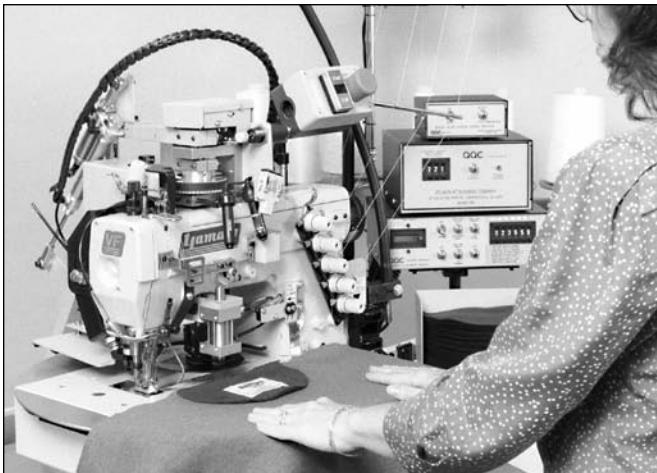


13

Model 951

Automatic Locker Patch Setting Station

Estación Automática Para Pegar Parches Decorativos a Cuello



Automatic Locker Patch Setting Station

- Automatic semi-circular sewing
- Automatic stacking
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Automatic thread trimming
- 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

Approximately 240 pieces per hour, 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
- Cortahilos automático
- 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.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 240 piezas por hora, dependiendo del material y tamaño.

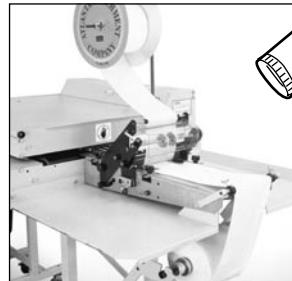
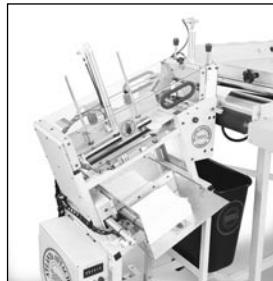


Model 981

Automatic Placket Fusing, Cutting, and Stacking

Módulo que Forma, Fusiona, Corta y Apila Aletillas Para Cuellos

14



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

DESCRIPTION

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

OPERATION

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

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

OPTIONS

All modules may be purchased separately.

PRODUCTION

Approximately 1,410 individually fed plackets per hour.

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

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

DESCRIPCIÓN

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

OPERACIÓN

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

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

Opciones

Los módulos se pueden adquirir separadamente.

PRODUCCIÓN

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

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

15

Model 982

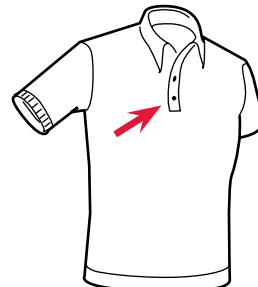
Automatic Placket Setting

Pegadora Automática de Aletillas



Touch Screen control
for Patented Serial Bus
Control System

Pantalla tactil de control
para el Sistema Bus
Serie (patentado)



Setting Plackets
Montadura de aletillas

- NEW, 1/8" gauge ensures quality
- Loads from either side
- Programmable center knife
- Sews Allen Solly & Polo style placket
- Patented Serial Bus Control System
- Self-diagnostic software
- Unlimited program storage
- Knife operates independent of sewing head
- Laser alignment lights
- Automatic repair mode for thread breaks
- Sews, slits, and backtacks
- Auto-Stacker with easy unload feature
- Bobbin monitor
- Small to XXXL
- Simple to operate and maintain

DESCRIPTION

Automatic placket setting workstation featuring the patented Serial Bus Control System.

OPERATION

The operator places the shirt front and placket precisely with laser lights. Garment transfers to sewing position and sewing cycle begins automatically. After sewing, thread is cut and garment is automatically stacked. Should the thread break, the machine stops, backtracks to facilitate the repair, and eliminates the need to repair off line.

MACHINE CLASS

Brother, Juki, Mitsubishi, Singer

PRODUCTION

Approximately 360 shirts per hour depending on material and size of parts.

- NUEVA medida de 1/8" asegura calidad
- Cargable por ambos lados
- Juego de costura con cortadora central programable
- Cose aletillas estilo Allen Solly y Polo
- Sistema Bus Serie Patentado
- Programa de autodiagnóstico
- Guarda ilimitado número de programas
- El cortador funciona independiente del cabezal
- Alineamiento con luces laser
- Reparo automático cuando se rompe el hilo
- Cose, corta y remata
- Apilador automático fácil de descargar
- Contador de bobinas
- Tallas desde pequeñas hasta extra grande (XXXL)
- Fácil de operar y de mantener

DESCRIPCIÓN

Estación automática de pegar aletillas con el nuevo sistema de control bus serie, patentado.

OPERACIÓN

El operador coloca el frente de la camisa y la aletilla exactamente con la luz laser. Las piezas son transferidas a la posición de costura y el ciclo de costura comienza automáticamente. Después de coser, el hilo es cortado y la pieza apilada automáticamente. Si el hilo se rompe, la máquina para, rematando para facilitar reparos, eliminando la necesidad de reparar separado.

CLASE DE MÁQUINAS

Brother, Juki, Mitsubishi, Singer

PRODUCCIÓN

Approximadamente 360 camisas por hora, dependiendo del material y tamaño de las piezas.

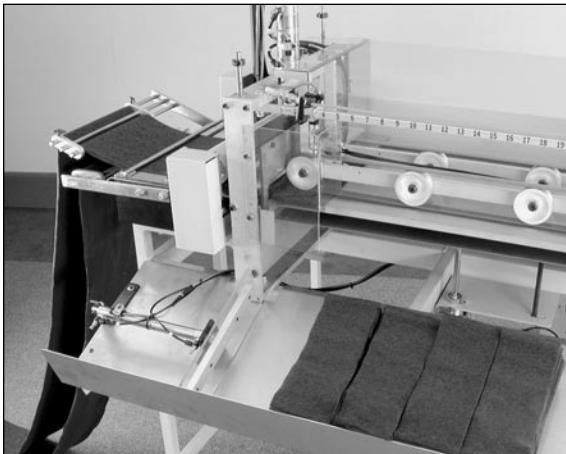


Model 996

Automatic Tee Shirt & Turtleneck Collar Workstation

Estación automática para hacer cuellos de camisetas y de tortuga

16



Touch Screen control
for Patented Serial Bus
Control System

Pantalla tactil de control
para el Sistema Bus
Serie (patentado)

- Patented Serial Bus Control System with self-diagnostic software
- Cuts single or dual, rolled or festooned material
- Auto-indexing stacker tray
- 1" to 24" cut length
- Auto-stop
- Easy size adjustment

DESCRIPTION

A fully automatic rib knit collar workstation, utilizing a programmable microprocessor with touch screen for operator input and style recall. The self-diagnostic software prompts the operator or technician to quickly identify a problem.

OPERATION

The rib knit collar material may be tubular or pre-seamed utilizing the optional sewing module. After loading, the operation is fully automatic. This workstation may be programmable to produce a predetermined style or quantity of collars.

PRODUCTION

Approximately 4,440 collars per hour, depending on material and size of parts.

- Sistema de control Bus Serie, patentado, con programa de autodiagnóstico.
- Corta uno o dos cuellos de rollo o material doblado.
- Apilador con separador de bultos
- Corta de 1" a 24" de largo
- Parada automática
- Ajuste fácil de la talla

DESCRIPCIÓN

Estación completamente automática para cortar cuello tejido, con microprocesador programable, pantalla de tacto controlada por el operario y guarda estilos. El programa de autodiagnóstico identifica rápidamente problemas al operario y al técnico.

OPERACIÓN

El cuello tejido puede ser tubular o con costura, utilizando el módulo de cerrado, opcional. Después de cargar, la operación es totalmente automática. Esta estación se puede programar para producir una cantidad predeterminada de estilos

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 4400 cuellos por hora, dependiendo del material y del tamaño.

17

Model 997

Automatic Cuff

Máquina Automática de Cortar Puños



Knit cuffs
Puños tejidos

Automatic Cuff Machine

- 30 Rib knit cuffs cut, folded, and counted per minute
- Tubular or with seams
- Touch screen stores up to 25 styles
- Select the language of your choice
- Fully automatic operation after loading
- Microprocessor controls
- Self-diagnostic software

DESCRIPTION

A fully automatic rib knit cuff workstation, utilizing a programmable microprocessor with touch screen for operator input and style recall. The self-diagnostic software prompts the operator or technician to quickly identify a problem.

OPERATION

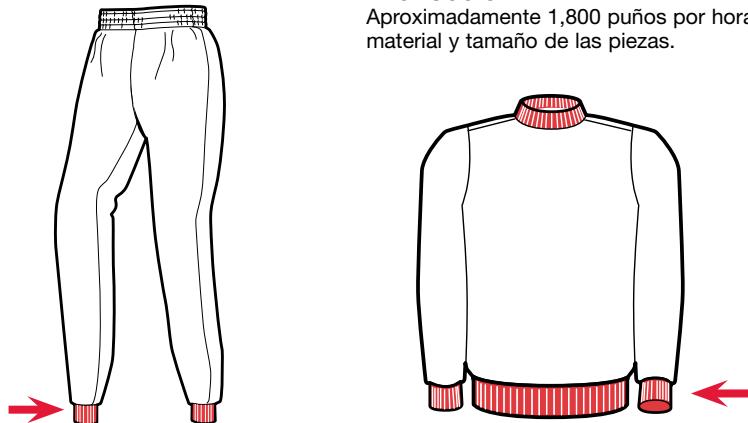
The rib knit cuff material may be tubular or pre-seamed utilizing the optional sewing module. After loading, the operation is fully automatic. This workstation may be programmable to produce a predetermined style or quantity of cuffs.

OPTIONS

Pre-seam module

PRODUCTION

Approximately 1,800 cuffs per hour, depending on material and size of parts.



Máquina Automática de Cortar Puños

- 30 Puños de tejido de punto cortados, doblados y contados por minuto
- Puños tubulares o con costura
- Control de pantalla que guarda hasta 25 estilos
- Escoja el idioma deseado
- Completamente automático después de cargar
- Controles computarizados
- Programa de autodiagnóstico

DESCRIPCIÓN

Estación automática para cortar puños de tejido de punto, con microprocesador programable y control de pantalla que permite guardar estilos. El programa de autodiagnóstico le avisa al operario para rápidamente identificar cualquier problema.

OPERACIÓN

El material del puño puede ser tubular o previamente cerrado utilizando el módulo cerrador opcional. Después de cargar, la operación es totalmente automática.

La estación puede programarse para producir un estilo o cantidad predeterminada de puños.

OPCIONES

Módulo de cerrar cuellos.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 1,800 puños por hora, dependiendo del material y tamaño de las piezas.



Model 998

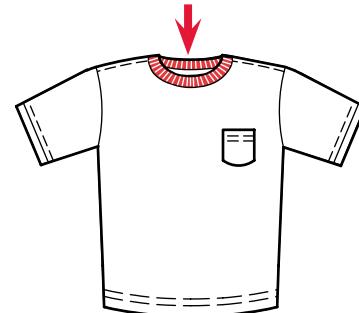
Automatic Collar

Máquina Automática para Cortar Cuellos

18



Packaged collars
Cuellos empaquetados



Automatic Collar Machine

- 30 Rib knit collars cut, folded, counted and packaged per minute
- Tubular or with seams
- Touch screen stores up to 25 styles
- Select the language of your choice
- Fully automatic operation after loading
- Microprocessor controls
- Self-diagnostic software
- Pre-seaming module (optional)

DESCRIPTION

A fully automatic panel serging workstation, utilizing a programmable microprocessor with touch screen for operator input and style recall. The self-diagnostic software prompts the operator or technician to quickly identify a problem.

OPERATION

The rib knit collar material may be tubular or pre-seamed utilizing the optional sewing module. After loading, the operation is fully automatic. This workstation may be programmable to produce a predetermined package size, style, or quantity of collars.

OPTIONS

Pre-seam module

PRODUCTION

Approximately 1,800 collars per hour, depending on material and size of parts.

Máquina Automática Para Cortar Cuellos

- 30 Cuellos de tejido de punto cortados, plegados y contados por minuto
- Cuellos tubulares o con costura
- Control de pantalla que guarda hasta 25 estilos
- Escoja el idioma deseado
- Completamente automático después de cargar
- Controles computarizados
- Programa de autodiagnóstico
- Módulo para cerrar cuellos (opcional)

DESCRIPCIÓN

Estación automática para cortar cuellos de tejido de punto, con microprocesador programable y control de pantalla que permite guardar estilos. El programa de autodiagnóstico le avisa al operario para rápidamente identificar cualquier problema.

OPERACIÓN

El material del cuello puede ser tubular o previamente cerrado utilizando el módulo cerrador opcional. Después de cargar, la operación es totalmente automática. La estación puede programarse para producir un estilo o cantidad predeterminada de cuellos.

OPCIONES

Módulo de cerrar cuellos.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 1,800 cuellos por hora, dependiendo del material y tamaño de las piezas.

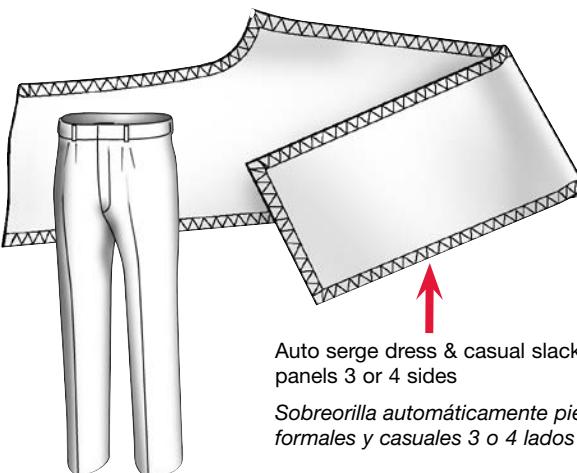
19

Model 1100 Automatic Panel Serger Sobreorillador Automático de Paneles



Touch Screen control
for Patented Serial
Bus Control System

Pantalla tactil de
control para el
Sistema Bus Serie
(patentado)



Auto serge dress & casual slack
panels 3 or 4 sides

Sobreorilla automáticamente piezas
formales y casuales 3 o 4 lados

- Patented Serial Bus Control System
- Programmable to sew 3 or 4 sides
- Easy access to sewing head
- Space saving design
- Stitch condensing at the corners
- Automatic start
- Automatic stacking
- Operator can run multiple machines
- Electric/pneumatic lockout-tag
- Electronic DC Motor
- Programmable repair cycle

DESCRIPTION

A fully automatic panel serging workstation, utilizing a programmable microprocessor with touch screen for operator input and style recall. The self-diagnostic software prompts the operator or technician to quickly identify a problem.

OPERATION

The operator simply loads the pants panel in the 1100 and sewing starts automatically. Stacking is automatic which allows the operator to load multiple machines. One operator can load up to 5 machines.

MACHINE CLASS

Pegasus or Yamato

PRODUCTION

250/325 panels per hr., depending on material and size of parts.
One operator can maintain multiple workstations (up to 5).

- Sistema Bus Serie patentado
- Programable para coser 3 o 4 lados
- Fácil acceso al cabezal
- Diseñado para ahorrar espacio
- Condensador de puntadas en las esquinas
- Comienzo automático
- Apilado automático
- Una persona puede operar varias máquinas
- Sistema de seguridad de candado para el sistema
- Motor electrónico de CD (eléctrico/neumático)
- Ciclo de reparo automático

DESCRIPCIÓN

Sobreorilladora automática de paneles, con microprocesador programable y pantalla de control para fácil acceso a entradas y estilos. Programa de auto diagnóstico que ayuda al operador o técnico a identificar el problema rápidamente.

OPERACIÓN

El operador carga el panel del pantalón en la 1100 y la costura comienza automáticamente. El apilado es automático, lo que permite al operador cargar hasta 5 máquinas.

CLASE DE MÁQUINAS

Pegasus y Yamato

PRODUCCIÓN

250/325 paneles por hr., dependiendo del material y tamaño de las piezas. Un operario puede mantener varias máquinas al mismo tiempo (hasta 5).

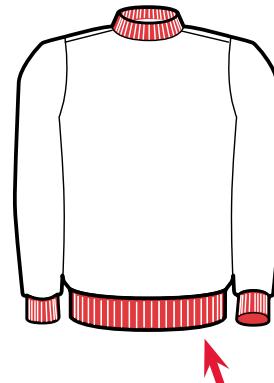


Model 1278-6

Automatic Rib Knit Band Setting

Estación Automática Para Coser Fajas de Tejido de Punto (Tricote de Cordonzillo)

20



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 sweat shirts. 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

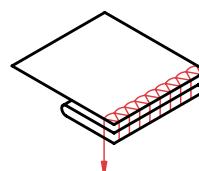
Pegasus

Juki

Union Special

PRODUCTION

Approximately 510 bottom bands per hour, depending on material and size of parts.
(based on tandem setup)



El material puede ser tubular o con costura lateral

- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Operación en tandem
- 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
- Contador

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 prensatelas 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 cadena y la pieza es automáticamente apilada.

CLASE DE MÁQUINA

Yamato AZ8403

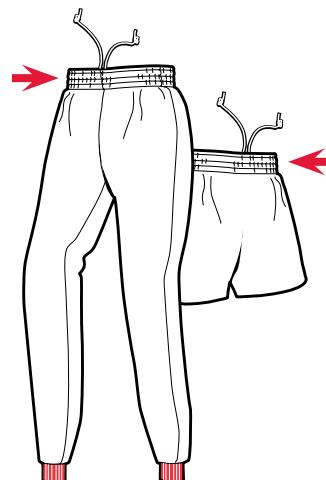
Pegasus

Juki

Union Special

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 510 bandas por hora, dependiendo del material y tamaño. (Producción basada en dos máquinas por operador).

21**Model 1278-7****Automatic Elastic Waistband****Estación Automática Para Pegar Elástico Cerrador a la Cintura**

Automatic Circular Elastic Waistband Station (Imitation Tunnel)

- Patented Serial Bus Control System
- Tandem operation
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Electronic active edge guiding system
- Consistent uniform gathering
- Shorts or sweat pants
- 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 sweat pants 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.

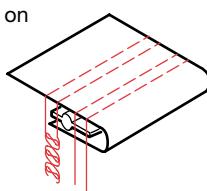
OPTIONS

Different needle gauges available

PRODUCTION

Approximately 384 pieces per hour, depending on material and size of parts.
(based on tandem setup)

With or without draw cord
Con o sin cordón



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

- Sistema de Bus Serie patentado
- Operación en tandem
- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Guía-bordes electrónico confiable
- Emparejamiento entre banda y cuerpo uniforme y consistente
- Pantalón corto ó pantalón de sudadera
- Reduce el riesgo de lesiones al operario por los movimientos repetitivos
- Control de talla automático
- Cose pantalones 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 operación. Esta unidad está compuesta de un cabezal multi-agujas de cadeneta y puntada de sobre-costura equipado con un recortador de tela al lado izquierdo. Detector y guía-bordes único (patente pendiente), sistema de plegador 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 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 son posicionados sobre los rodillos y con sólo tocar el sensor de arranque, se inicia el ciclo de costura automático.

El operador 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 comience la costura. Cuando la costura es detectada, el plegador se abre, se forman varias puntadas sobre la costura ya 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.

Opciones

Juegos de costura de diferente calibre son disponibles

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 384 piezas por hora, dependiendo del material y tamaño de las piezas.

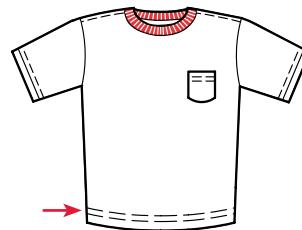


Model 1278-8

Automatic Coverstitch Bottom Hemmer

Estación Automatica de Puntada de Sobrecostura para Dobladillar Cuerpos De Camisetas

22



Adult sizes
Tamaño para adultos

Shirts may be tubular or with side seams

- Patented Serial Bus Control System
- 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

DESCRIPTION

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

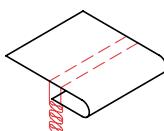
Stitch condensor
Left-hand knife
Top or bottom coverstitch

PRODUCTION

Approximately 660 bottom hems per hour, depending on material and size of parts. (based on tandem setup)



Plain Hem
w/Top & Bottom
Cover



Plain Hem
w/Bottom
Cover

Dobladillo sencillo con sobrecostura en la parte superior e inferior

Camisetas tubulares ó con costura lateral

- Sistema de Bus Serie patentado
- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Dobladillar puede ser la primera ó ultima operación
- 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

DESCRIPCIÓN

Una estación de trabajo electrónicamente controlada para dobladillar los bajos en camisetas tubulares. Esta unidad incorpora una máquina de puntada de sobre-costura con cortador al lado izquierdo (opcional), rodillos de expansión controlados electrónicamente 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 o con costuras laterales) a los rodillos de expansión y debajo del prensa-telas. Los rodillos se expanden a la tensión 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 la pieza es automáticamente apilada.

Opciones

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

PRODUCCIÓN

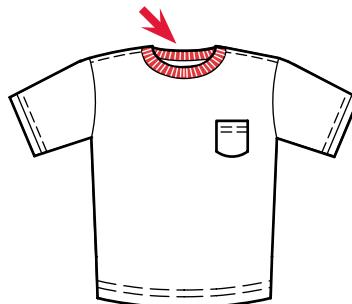
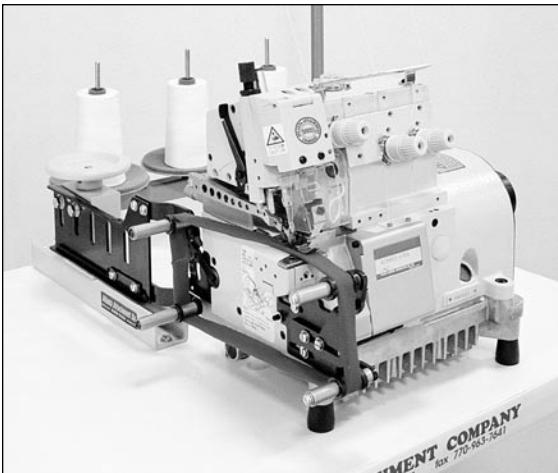
Aproximadamente 660 piezas por hora, dependiendo del material y tamaño de las piezas. (Producción basada en dos máquinas).

23

Model 1279

Circular Collar Guiding Attachment

Aditamento para Pegar Cuellos Circulares



- Easy to adjust
- Unlimited neck sizes
- Consistent edge guide
- Low cost

OPERATION

The operator loads the collar onto the rollers which are adjustable for size. After the collar is loaded the shirt is positioned over the collar and sewing cycle begins. The operator may stop to add a label. This device ensures that the collar stretch is evenly distributed around the neck of the shirt. Quality and production is greatly increased.

OPTIONS

Label holder
Stationary or pneumatic models
Label pick-up pneumatic model

MACHINE CLASS

Available for all cylinder arm machines

- Fácil de ajustar
- Cualquier tamaño de cuello
- Guía de borde consistente
- Bajo costo

OPERACIÓN

El operador coloca el cuello en los rodillos, que son ajustables, a la talla. Después se coloca la camisa sobre el cuello y la costura comienza. El operador puede parar para añadir una etiqueta. Este aditamento hace que la tensión del cuello este distribuida uniformemente alrededor de la apertura de la camisa. La calidad y la producción aumentan considerablemente.

OPCIONES

Bandeja para etiquetas
Separador de etiquetas
Modelo Neumático

CLASE DE MÁQUINA

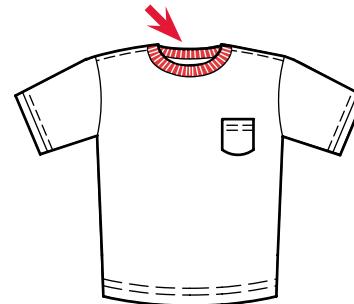
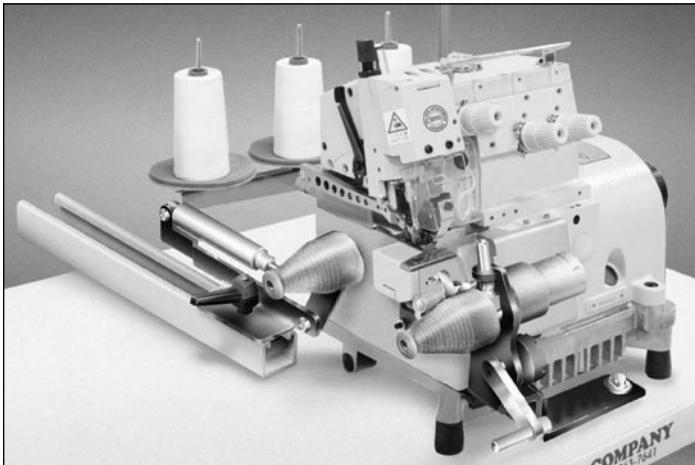
Toda clase de cabezal con brazo cilíndrico



Model 1289

Automatic Circular Collar Loading Rollers Sistema de Rodillos para Cargar Cuellos

24



- Reduces collar loading time 80-90%
- Collar may be tubular or with seams
- Collar seam (if any) is automatically positioned
- Pneumatic rollers eliminate puckers on shirt
- Aligns the collar plies evenly
- These features improve the quality of the shirt and greatly reduce the time required to set the collar

DESCRIPTION

A pneumatic/electronic set of rollers that automatically loads the collar, aligns the edge, and positions the collar seam (if any). Machine with footlift required.

OPERATION

The operator places the collar on the tip of the rollers, heels the treadle and the rollers rotate and expand. The collar moves into position under the foot. If the collar has a seam, it is automatically positioned to align with the shoulder seam in the shirt. The operator picks up the shirt while the collar is automatically loaded and positioned.

OPTIONS

Label holder
Label pick-up pneumatic model
Footlift

MACHINE CLASS

Available for all model overlock machines with cylinder arm.

- Reduce el tiempo de cargar de 80 a 90%
- El cuello puede ser tubular o con costura lateral
- La costura (si existe) es posicionada automáticamente
- Los rodillos neumáticos evitan arrugas a los cuellos
- Alinea los bordes del cuello
- Estas características mejoran la calidad de la camisa y reducen el tiempo que se requiere para fijar el cuello

DESCRIPCIÓN

Un juego de rodillos neumáticos/electrónicos que automáticamente cargan el cuello, alinean los bordes y posicionan la costura del cuello (si tiene).

OPERACIÓN

El operador coloca el cuello en la punta de los rodillos, tacnea el pedal y los rodillos rotan y se abren. El cuello se mueve en posición debajo del prensatelas. Si el cuello tiene costura, automáticamente, se posiciona para alinear la costura de la camisa. El operador levanta la camisa mientras el cuello es cargado y posicionado automáticamente.

OPCIONES

Bandeja de rótulos
Separador neumático de rótulos
Alza prensatelas

CLASE DE MÁQUINAS

Todas las máquinas de sobreorillado con brazo cilíndrico.



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 mecanismo 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.

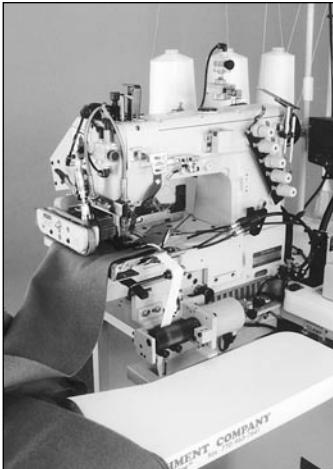
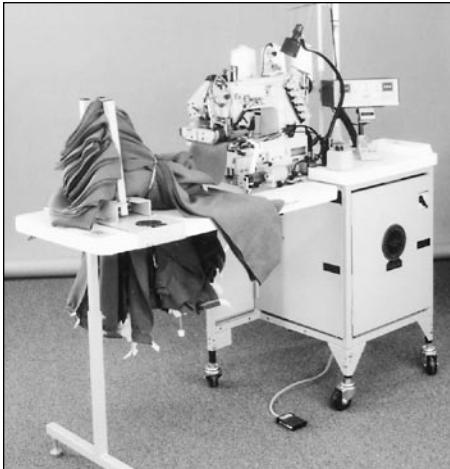
NOTA: Para cotizaciones de precio y envío, se requiere el estilo y clase de la máquina además de una muestra ó dibujo de la costura deseada.

27

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
- High production
- Ergonomic design
- Air assisted folder
- Automatic cut apart
- 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 sweat pant legs. Automatic start and stop control reduces waste between pieces.

OPERATION

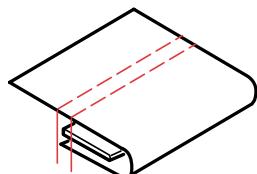
The operator presents the material through a downturn hemmer and under the presser foot. Sewing begins automatically. Each successive part is sewn with minimal gap to reduce elastic or rubber waste. The variable speed puller runs faster than the sewing speed and creates a larger gap. The retro-reflective 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

Approximately 900 pieces per hour, depending on material and size of parts.



Perneras de sudaderas

- Motor de corriente directa y controles computarizados
- Arranque y parada automáticos
- Alta producción
- Diseño para reducir el riesgo de lesiones al operario por movimientos repetitivos
- Plegador con aire comprimido
- Separación de piezas automática
- Evita 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 sensor electrónico y una cinta transportadora situada al lado del prensa-telas. Diseñada para cortar automáticamente goma o elástico angosto entre las partes de las prendas tales como perneras de sudaderas. Arranque y parada automática reducen el desperdicio de material.

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 reducir el desperdicio de material. El rodillo alimentador mantiene un espacio entre piezas al tener mayor velocidad que la alimentación en la máquina de coser. El sensor 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 1536A 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 operador por movimientos repetitivos.

CLASE DE MÁQUINA

La mayoría de máquinas industriales

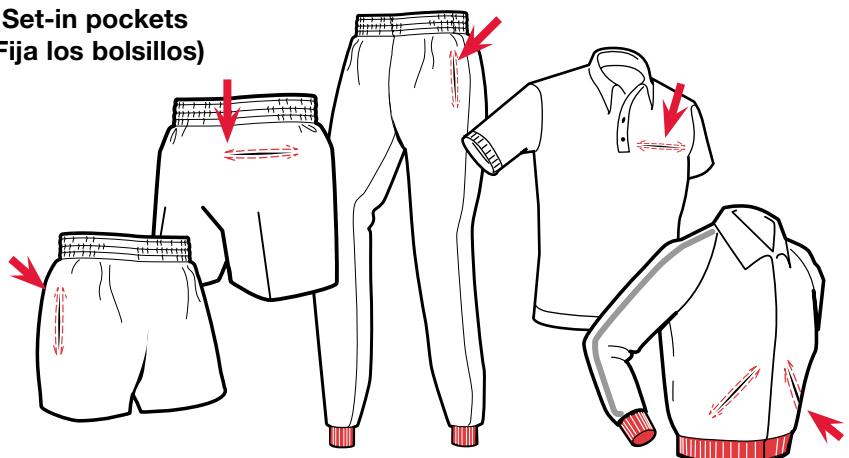
PRODUCCIÓN

Aproximadamente 900 piezas por hora, dependiendo del material y tamaño de la pieza.





**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. The 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"

PRODUCTION

SHORTS: Approximately 210 pieces per hour
PANTS PANELS: Approximately 185 pieces per hour.
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 móvil 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 prensatelas, aprieta el pedal y el ciclo de costura empieza, la cuchilla automáticamente se mueve hacia atrás al terminar el remate delantero. La cuchilla vuelve a su posición frontal al finalizar el remate posterior, corta el hilo y 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 DE MÁQUINA

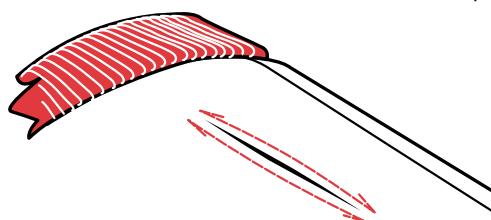
Juki - 1152 y 178
Brother - LT2B832 y LT2B842
Mitsubishi - LOT2-230 y LT2-2230
PFAFF - 442 y 1442
Durkopp - 244

OPCIONES

1/4"

PRODUCCIÓN

Pantalones cortos: Aproximadamente 210 piezas por hora.
Pantalones largos: Aproximadamente 185 piezas por hora.
Producción depende del material y tamaño de las piezas.

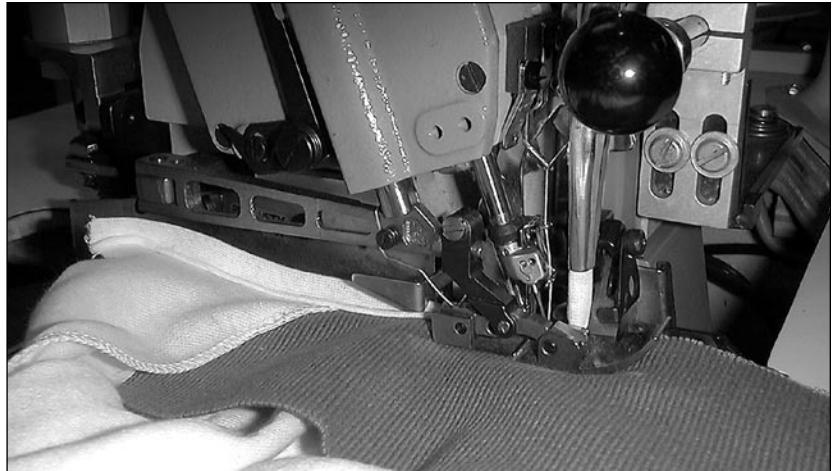


29

Model 1907A

Placket Shirt Collar Set & Tape

Juego de Pegar Cuello y Cinta de Desplieque 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.

OTHER MODELS

273-4

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

DESCRIPCIÓN

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

OPERACIÓN

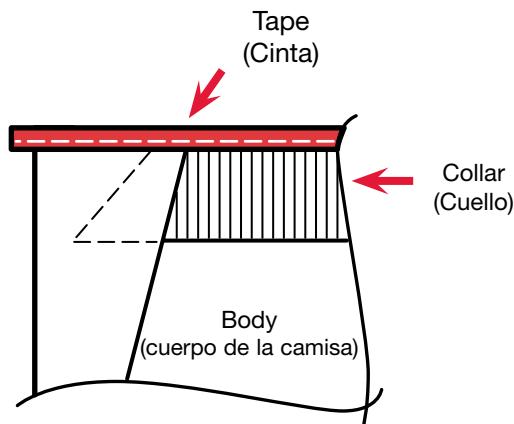
La operaria posiciona el cuello al cuerpo de la camisa y cubre un extremo con la pechera. La operaria cose con la puntada 401 hasta que el cuello y el cuerpo de la camiseta llagan al cortador, la operaria oprime la rodillera y se activa el corta-banda. La operaria continúa cosiendo y el otro extremo 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 de MÁQUINA

Máquinas de coser industriales de puntada de seguridad modificadas.

OTROS MODELOS

273-4

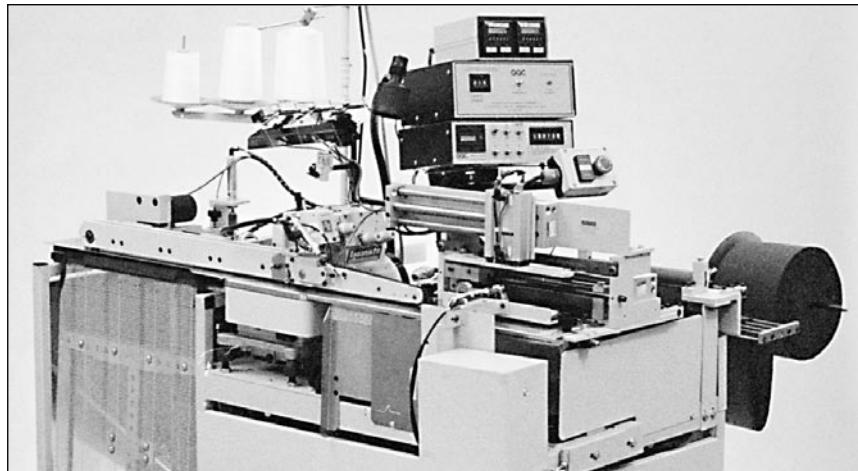
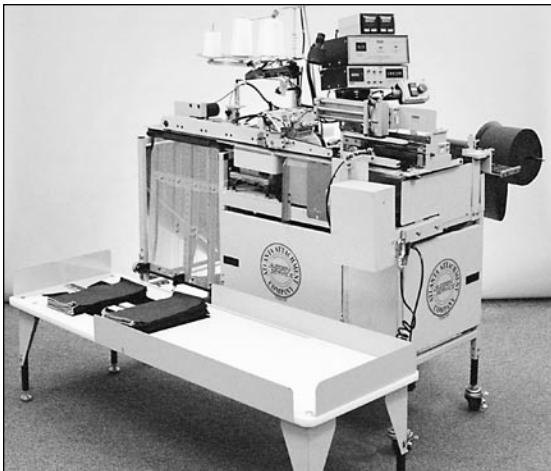


Model 1996

Automatic Cuff, Collar & Waistband Workstation

Estación Automática para Hacer Bandas de Cinturas, Puños y Cuellos

30



- Accepts 2 1/4" to 8" wide acrylic, woven or rib knit material
- Accepts 15" to 50" long (7 1/2" to 25" folded) bands
- Controls trim-off of 1/4" to 1/8"
- Stacker automatically indexes by number of pieces programmed
- System automatically stops after number of programmed bundles are completed or material supply is depleted
- Changeover time approx. 30 seconds, by the operator
- Will accommodate roll or festooned materials
- Only one operator is required for each 5 to 7 machines
- Cutting accuracy within 1/8" of programmed length
- Cut length is programmable in 1/10" increments
- Includes thread break detectors
- Electronic DC motor and controls
- Seam ply alignment within 1/8" obtainable

DESCRIPTION

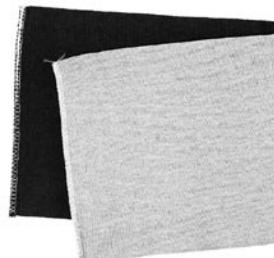
This workstation automatically meters, cuts, sews and stacks programmed lengths of cuff, collar, and waistband material, requiring only part-time attendance.

OPERATION

The operator loads rolled or festooned rib knit, programs the desired length, and starts the machine. The material is metered, cut, sewn, and stacked automatically. Each band size can be individually programmed for the number of pieces in the stack, then automatically indexed.

MACHINE CLASS

Most industrial overlock machines.



- Acepta material de 2 1/4" hasta 8" de ancho de acrílico, tejido o cordoncillo
- Acepta bandas de 15" hasta 50" de largo (7 1/2" hasta 25" dobladas)
- Controla el recortado de 1/4" a 1/8"
- El Apilador automáticamente se para después del número de piezas programadas
- El sistema para automáticamente después que se completa el número programado de bultos o se acaba el material
- Tiempo aproximado de cambio 30 segundos, por el operario
- Puede usar material en rollos o doblados
- Solo se necesita un operario para cada 5 a 7 máquinas
- Corta con exactitud dentro de 1/8" del largo programado
- El largo se puede programar en incrementos de 1/10"
- Incluye detector de rotura de hilo
- Control y motor electrónico de corriente directa
- Alineamiento de capas de costura dentro de 1/8"

DESCRIPCIÓN

Esta estación de trabajo automáticamente mide, corta, cose y apila en el largo programado puños de camisa, cuellos y cinturas, requiriendo sólo asistencia parte del tiempo.

OPERACIÓN

El operario carga el rollo o el cordoncillo tejido doblado, programa el largo deseado, y comienza la máquina. El material es medido, cortado, cosido, y apilado automáticamente. Cada tamaño de banda puede ser individualmente programada para el número de piezas en la pila, y automáticamente separadas.

CLASE de MÁQUINA

La mayoría de máquinas industriales de sobreorillado.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 487 piezas por hora. El cálculo es basado en el tiempo del ciclo, cambio de material, y tiempo de programación de la máquina.

PRODUCTION

Approximately 487 pieces per hour. Estimate based on cycle time,

31

Model 3361K Shoulder-to-Shoulder Taping Attachment with Cutter Aditamento Para Pegar Cinta de Hombro a Hombro con Cortadora



Common utility
knife replacement blades
Cuchillas comunes

- Recessed blade to enhance safety
- Increased production by eliminating separate cut-apart operation
- Eliminates ergonomic problems associated with a manual cutting operation.
- Easy load increasing production
- Easy in-plant installation to existing machines.
- Operator can easily change the cutter because we use common utility knife blades

- Cortadora enclavada para mayor seguridad
- Mayor producción al eliminar la operación separada de cortar
- Elimina problemas ergónomicos asociados con cortar manualmente.
- La facilidad para cargar aumenta la producción
- Facil instalación a máquinas existentes en la fábrica
- El operador puede cambiar con facilidad las cuchillas de la cortadora porque usamos cuchillas comunes

DESCRIPTION

Designed specifically for shoulder-to-shoulder taping of tee shirts on off-the-arm machines. Easy to adjust tape cutter, thumb switch, folder, tape guide, and tape reel.

An optional foot switch or knee switch is also available.

OPERATION

The operator raises the presser foot into the locked position and pulls a bundle of shirts onto the arm of the machine, then lowers the foot to the sewing position and begins sewing. Each shirt is sewn and cut apart, eliminating a separate cutting operation.

MACHINE CLASS

Most off-the-arm machines.

DESCRIPCIÓN

Disenado específicamente para pegar cintas de hombro a hombro en camisetas en máquinas de brazo para costura tubular. Fácil ajuste del cortador, del interruptor, la plegadora, la guía de la cinta y el carrete de la cinta. Un interruptor de rodilla o para el pie están disponibles.

OPERACIÓN

El operario alza el prensatelas y hala un bulto de camisas al brazo de la máquina, baja el pie a la posición de costura y empieza a coser. Cada camisa es cosida y cortada, eliminando la operación separada de cortar.

CLASE de MÁQUINAS

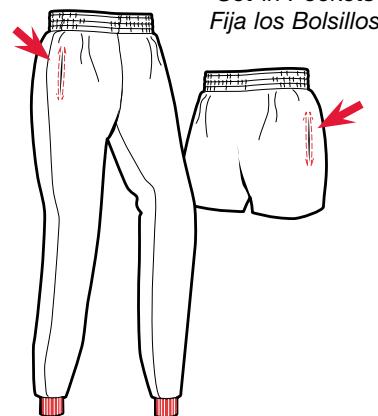
La mayoría de máquinas de brazo desplazado.



Model 3800P

Automatic Set-In Pocket Workstation Estación Automática Para Fijar Bolsillos

32



Sweat Pants • 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

Approximately 360 pockets per hour, depending on material and size of parts.

Pantalón de sudadera • Pantalón corto

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

DESCRIPCIÓN

Una estación automática consistente de un cabezal de máquina de doble pespunte de dos agujas con cortahilos inferior costura y juego de costura con cuchilla programable. Esta unidad juego de tiene controles electrónicos y un transportador que permite cargar y coser simultáneamente.

OPERACIÓN

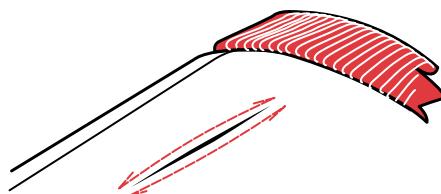
La pieza que se va coser se posiciona sobre los indicadores de luces laser. El bolsillo se pone sobre el panel y posicionado en otras luces. Apretando el interruptor de arranque activa el ciclo automático que transfiere las piezas a la máquina de coser. Se cosen las piezas, se corta el hilo y se apila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

CLASE DE MÁQUINA

Mitsubishi LT2-2230, Juki 1152

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 360 bolsillos por hora, dependiendo del tamaño y del material.

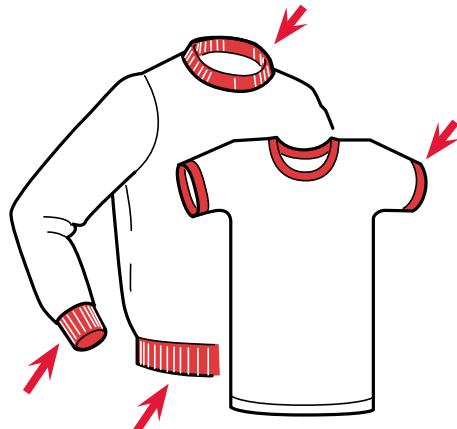


33

Model AP22E4

Shirt Collar Set & Tape

Estación Automática Para Coser Cuello y Cinta de Desplieque



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

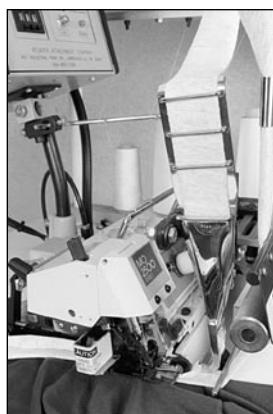
Self-contained unit applicable to most industrial overlock machines.

OPTIONS

ATC1 close couple pneumatic
Scissor knife (as shown in photos)

PRODUCTION

Approximately 210 pieces per hour depending on material and size of parts.



Cuellos • Puños • Fajas

- Permite poner etiquetas particulares antes de envíos
- El dosificador 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 la camiseta con un hombro ya cerrado en una operación. 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 plegador para la cinta de despliegue. El cuello se cose con un hombro de la camiseta ya cosido. El plegador 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 active el interruptor que mueve el plegador fuera de la costura al llegar a la otra costura del hombro.

CLASE DE MÁQUINAS

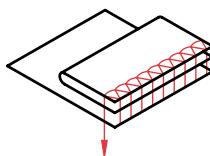
Este sistema se puede adaptar a toda máquina de sobre-orillado industrial.

Opciones

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

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 210 piezas por hora, dependiendo del material y tamaño de las piezas.



Model AP23

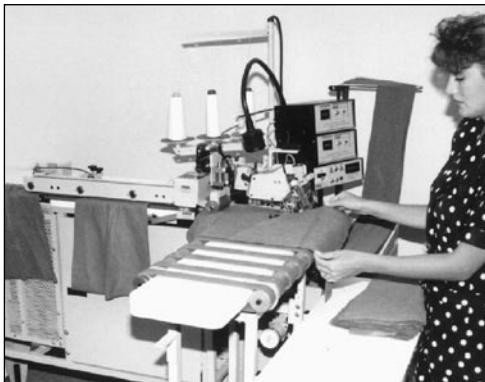
Automatic Rib Knit Cuff Setting Station

Estación Automática Para Coser Puños

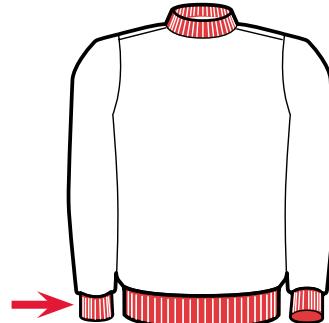
34



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, and 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 ensures consistent quality and repeatability of operation.

MACHINE CLASS

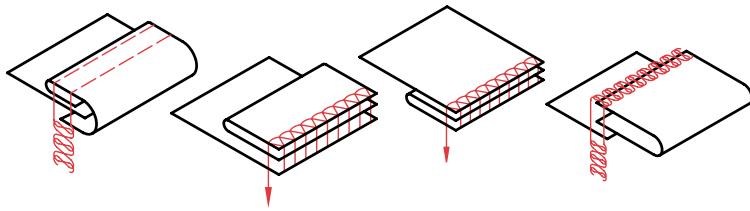
All industrial safety stitch, overlock or coverstitch machines.

OPTIONS

- Upper rib metering
- Lower rib metering

PRODUCTION

Upper: Approx. 2500-3000 pieces per hour
Lower: Approx. 1500 pieces per hour
(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
- Dosificador electrónico superior o inferior
- Mínimo desperdicio de material
- Apilador automático con retorno del bulto
- Retorno del bulto
- Contador automático

DESCRIPCIÓN

Una estación para pegar puños a mangas controlado electrónicamente. Esta unidad está diseñada para formar, de una cinta de tricote de cordonillo (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, dosificador electrónico, 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 línea 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

El ciclo de costura y el dosificador comienzan automáticamente por un sensor y continúa mientras el operador pone mangas hasta el prensatelas. 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 continuo. 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 devuelto al operador 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

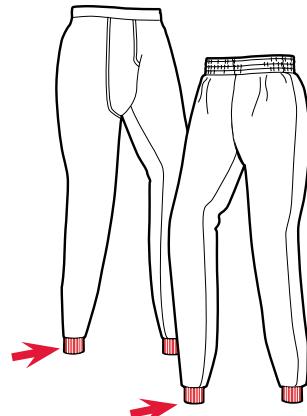
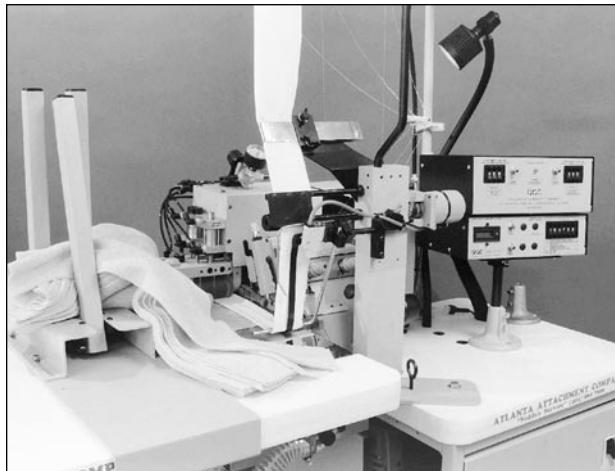
- Alimentación de banda sobre la máquina
- Alimentación de banda por debajo de la máquina

PRODUCCIÓN

Alimentación por encima: 2500-3000 piezas por hora
Alimentación por debajo: 1500 piezas por hora
(dependiendo del tamaño y del material)

35**Model AP24****Automatic Rib Knit Leg Cuff Setting Station**

Estación Automática para Montar Bandas 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

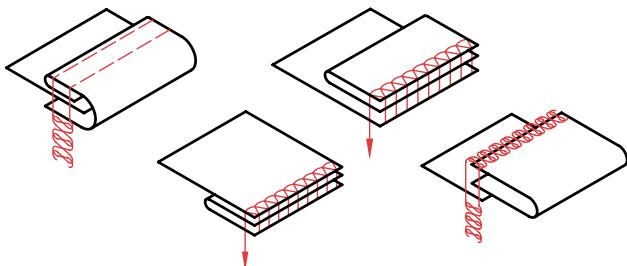
The sewing cycle and rib knit metering begins automatically by photo cell and continues as the operator presents the leg panels to the machine. As the photo cell senses the trailing edge, the legs are automatically cut-apart as they fall behind the machine. The bundle integrity is maintained by the pneumatic 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 electronic metering system ensures consistent quality and repeatability of operation.

MACHINE CLASS

Available for most industrial overlock & coverstitch machines.

PRODUCTION

Approximately 1230 pieces per hour with overlock sewing head, depending on material and size of parts.

**Costura de banda a la pernera**

- Motor de corriente directa y Controles computarizados
- Disponible para máquinas de sobre-orillado y de puntada recubridora
- Arranque y parada automático
- Separación de piezas con cortadora automática
- Ahorro de material
- Control de talla electrónico
- Contador automático

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, consola eléctrica, dosificador electrónico, cuchilla separadora de piezas automática, rodillos en tandem con velocidad variable y mesa con diseño biotécnico y sujetador de bullo neumático.

OPERACIÓN

El ciclo de costura y el dosificador comienzan automáticamente por sensor y continúa mientras el operador continue alimentando paneles a la máquina. Cuando el sensor percibe el borde trasero, los paneles son separados automáticamente al caer detrás de la máquina. El bullo se mantiene junto por una agarradera neumática. Cuando el operador disminuye la velocidad o para el proceso de cargar, el sistema para automáticamente para mantener la distancia entre piezas y ahorra la banda. El dosificador electrónico asegura la consistencia, calidad y repetición de la operación.

CLASE DE MÁQUINAS

La mayoría de las máquinas de sobre-orillado y sobre-costuras.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 1230 piezas por hora con cabezal de sobrecostura, dependiendo del material y tamaño de las piezas.





- Low cost
- Easy to maintain
- Auto start
- Auto backlatch
- Auto thread cutter
- DC electronic motor & microprocessor controls
- Auto thread saver
- Auto stacker

DESCRIPTION

An electronically controlled sleeve closing station with automatic backlatch designed to close short sleeves.

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. When the seam is completed, the machine stops, the thread chain is cut and the sleeve is stacked automatically.

MACHINE CLASS

Most industrial overlock machines.

PRODUCTION

Approximately 1,080 sleeves per hour, depending on material and size of parts.

- Precio bajo
- Mantenimiento fácil
- Arranque automático
- Remate automático
- Corta-cadeneta automática
- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Controla desperdicio de hilo automáticamente
- Apilador automático

DESCRIPCIÓN

Estación cerradora de mangas cortas controlada electrónicamente, y remate automático.

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. Al final del proceso, la cadena es cortada, succionada en la lengüeta y la pieza es apilada automáticamente.

CLASE DE MÁQUINA

La mayoría de las máquinas industriales de sobre-costura.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 1,080 mangas por hora, dependiendo del material y tamaño de las piezas.

Model AP26S

Automatic Backlatch System

Sistema de Remate Automática



The most simple, trouble-free back-latch 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

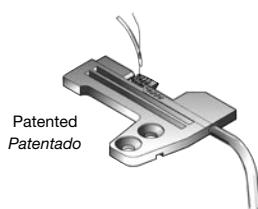
Most industrial overlocks.
Motor: Clutch or electronic

OPTIONS

Available with photo cell control in conjunction with electronic motor.
Feed dogs

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
- Sin nudos o saltos de puntadas
- Adiestramiento mínimo
- No se requiere motor electrónico
- Evita los daños a las agujas y piezas de la máquina
- Elimina las reparaciones

DESCRIPCIÓN

Un sistema controlado y operado neumáticamente formado por una plancha de agujas con lengüeta ahuecada patentada, corta-cadeneta, alza prensatelas neumático.

OPERACIÓN

La operadora dobla y coloca la pieza que va a coser debajo del prensatelas como de costumbre. Al pisar el pedal, el sistema de succión se activa llevando la cadena dentro de la lengüeta y la máquina comienza a coser llevando dentro de la línea de costura la cadena. Al final de la costura, la operaria taconeó el pedal o mueve un interruptor con la rodilla para cortar la cadena. La cantidad de cadena 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.
Dientes de arrastre

RENDIMIENTO

La producción aumenta comparada con el método manual.

Works with clutch
or electronic motor

*Funciona con motor de
embrague o motor electrónico*

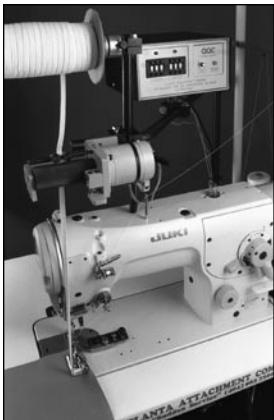


Model AP28

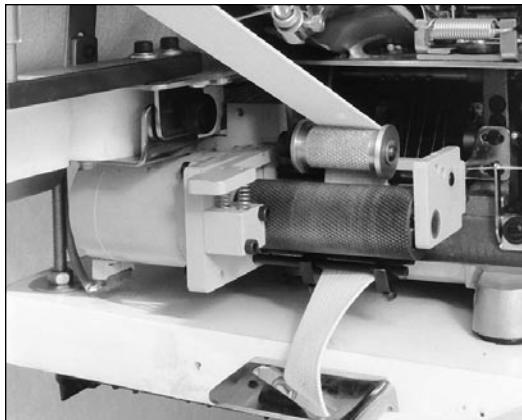
Electronic Metering

Dispensador Electrónico

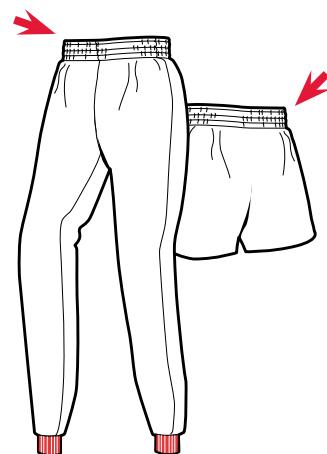
38



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
- Optional 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.

AP28M - Miniature electronic metering device (Lower Mount)

ATC1 - Close couple pneumatic scissor knife

Alimentación por encima ó por abajo

- Controles digitales de fácil manejo
- Regulación sin deslizes
- Disponible para cualquier máquina
- Disponible con doble control

DESCRIPCIÓN

Un dosificador electrónico con motor paso a paso. 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 activa las velocidades de la máquina y el dosificador al mismo tiempo. Con sólo presionar un botón se puede variar la tensión del elástico.

CLASE DE MÁQUINA

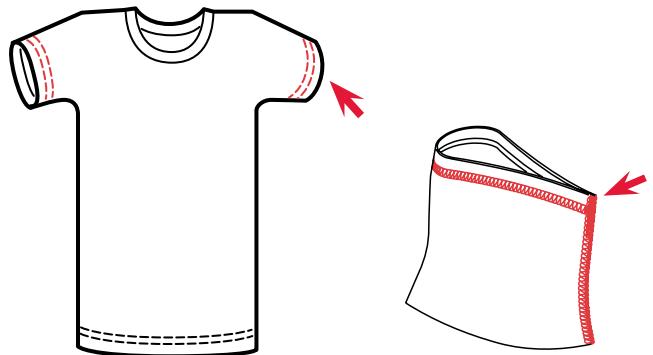
Con soporte independiente, puede ser usado con cualquier cabezal y aplicación.

OPCIONES

Doble control para costuras intermitentes.

AP28 M - Dosificador electrónico pequeño (montura inferior)

ATC1 - Cortador neumático muy cerca del prensatelas

39**Model AP263****Automatic Short Sleeve Closing Workstation****Estación Automática de Trabajo Para Cerrar Mangas Cortas**

- Auto start
- Auto bundle return
- Auto backlatch
- Auto thread cutter
- Patented Serial Bus Control System
- Electronic active edge guiding system
- Auto thread saver
- Auto piece counter
- Auto stacker

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

Approximately 1,080 closed sleeves per hour, depending on material and size of parts.

- Arranque automático
- Retorno de bulto automático
- Remate automático
- Corta-cadeneta automático
- Sistema de Bus Serie patentado
- Sistema de guía electrónico
- Controla desperdicio de hilo automáticamente
- Contador de piezas automático
- Apilador automático

DESCRIPCIÓN

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

OPERACIÓN

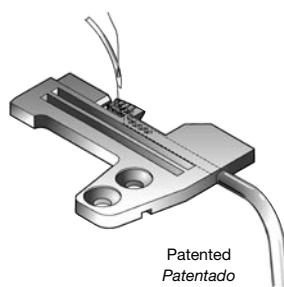
La operaria lleva la manga doblada al prensa-telas. Un sensor detecta el borde y manda la señal para comenzar la operación. El prensa-telas baja y la unidad comienza a coser con un remate automático. El sistema de guía de borde electrónico controla la pieza durante la costura. La operaria queda libre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

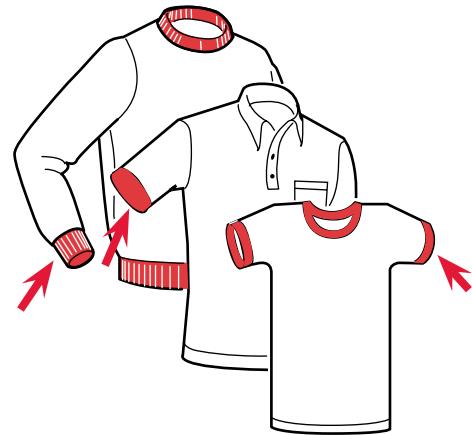
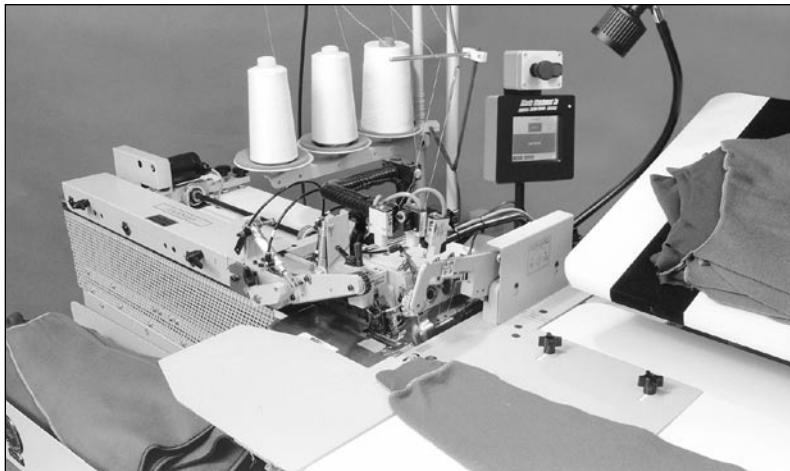
CLASE DE MÁQUINA

La mayoría de las máquinas industriales de sobre-costura.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 1,080 mangas por hora, dependiendo del tamaño y del material.





- Auto start & stop
- Auto bundle return
- Auto backlatch
- Auto thread cutter
- Patented Serial Bus Control System
- Electronic active edge guiding system
- Auto thread saver
- Auto piece counter
- Auto stack
- Short or long sleeves

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.

MACHINE CLASS

Most overlock machines.

OPTIONS

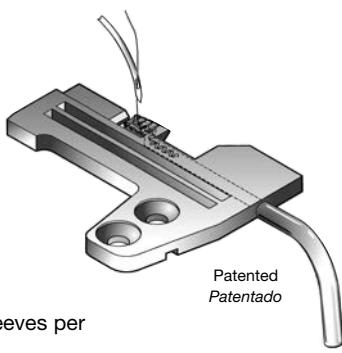
Indexing bundle table

PRODUCTION

Approximately 1080 short sleeves per hour

Approximately 1,260 long fleece sleeves per hour

Approximately 720 long jersey sleeves per hour



Production depends on material and size of parts.

- Arranque y parada automático
- Retorno de bullo automático
- Remate automático
- Corta-cadeneta automático
- Sistema de Bus Serie patentado
- Sistema de guía electrónico
- Controla desperdicio de hilo automáticamente
- Contador de piezas automático
- Apilador automático
- Mangas largas y cortas

DESCRIPCIÓN

Una estación automática para cerrar mangas con remate automático, diseñada para procesar mangas de camiseta largas ó cortas 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 detecta el borde y dà la señal para comenzar el proceso. El prensa-telas baja 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 bullos

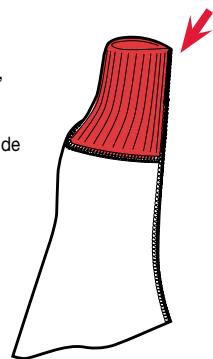
PRODUCCIÓN

Aproximadamente 1080 mangas cortas por hora, dependiendo del tamaño y del material

Aproximadamente 1,260 mangas largas (hechas de vellón) por hora.

Aproximadamente 720 manas largas (hechas de jersey) por hora.

La producción depende del tamaño y del material.



41

Model AP264T

Automatic Long Sleeve Close and Turn Workstation

Estación Automática de Trabajo Para Cerrar y Voltear Mangas Largas



Close & Turn Sleeves
Cierra y voltear mangas

- 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

Approximately 660 pieces long sleeve fleece per hour

Approximately 540 pieces long sleeve jersey per hour.

Production depends on material and size of parts.

- 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
- Contador 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 dobladillos o con puños, antes de llevar la pieza a la máquina. Un sensor detecta la pieza, el prensatelas baja, comienza la costura y al mismo tiempo el guía bordes electrónico se activa. El guía de bordes controla la pieza durante la costura. Cuando la pieza es terminada la cadena es cortada y la pieza es volteada y apilada automáticamente, en este momento el operador prepara la próxima pieza.

CLASE DE MÁQUINA

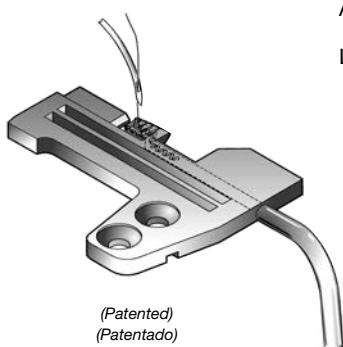
La mayoría de las máquinas industriales de sobre-orillado.

PRODUCCIÓN

Aproximadamente 660 mangas largas (hechas de vellón) por hora.

Aproximadamente 540 mangas largas (hechas de jersey) por hora.

La producción depende del tamaño y del material.



(Patented)
(Patentado)

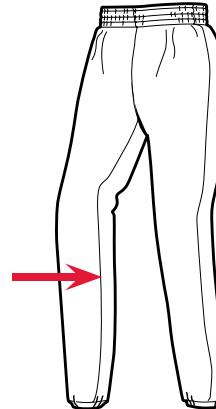
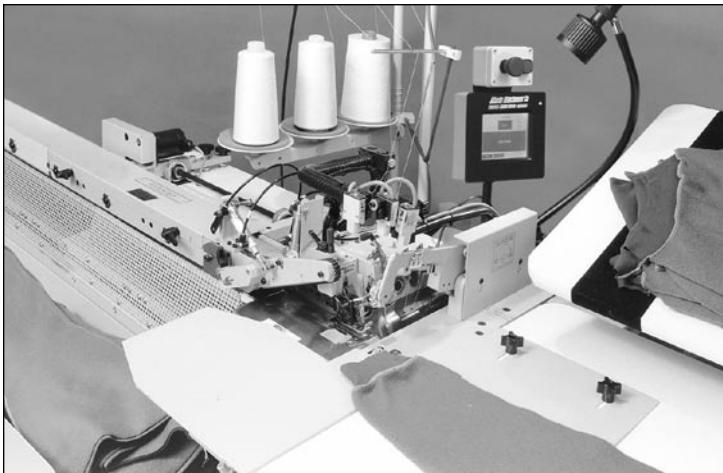


Model AP266

Automatic Leg Closing Workstation

Cerrador automático de perneras

42



- Patented Serial Bus Control System
- Automatic start & stop
- Electronic active edge guiding system
- Automatic backlatch
- Automatic thread cutter
- Automatic piece counter
- Automatic stacker
- Sews hemmed elastic and cuffed legs

DESCRIPTION

An electronically controlled leg closing workstation 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 and stacked automatically.

MACHINE CLASS

Most industrial overlock machines

PRODUCTION

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

- Sistema de Bus Serie patentado
- Arranque automático
- Sistema de guía electrónico
- Remate automático sin tensión
- Recortador de hilo automático
- Contador automático
- Apilador automático
- Cose perneras con dobladillo ó con elástico

DESCRIPCIÓN

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

OPERACIÓN

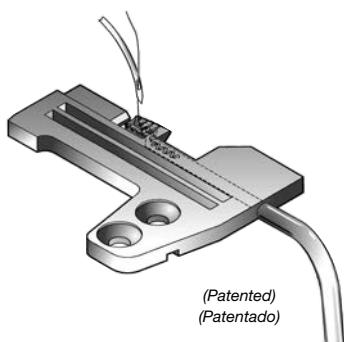
El operador dobla la pernera por la mitad a lo largo y empareja los extremos, sean dobladillados con elástico o de tejido de punto, y lleva la pieza al prensatelas. Un sensor detecta la pieza, el prensatelas baja, la costura comienza con remate y al mismo tiempo la guía de bordes se activa y controla la pieza durante la costura, mientras tanto, el operador prepara la próxima pieza. Cuando la pieza está completa, la cadena es cortada, la pieza es volteada y apilada automáticamente.

CLASE DE MÁQUINA

La mayoría de las máquinas industriales de sobreorillado.

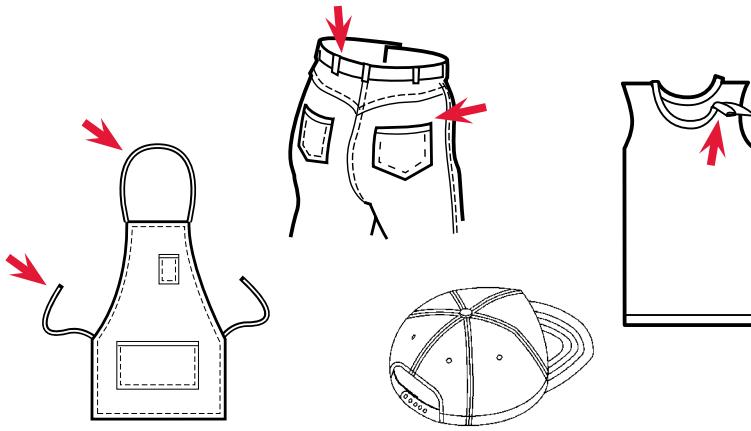
PRODUCCIÓN

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



43

Model AT116K Programmable Fast Action Knife Cortador Programable de Acción Rápida



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
- Bandas
- Aplicación de Cinta
- Bandas de Sudaderas
- Tiras de Delantal
- Gorras (Cachuchas)
- Cuellos

DESCRIPCIÓN

Cortadora tipo tijeras neumáticamente presionande 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.

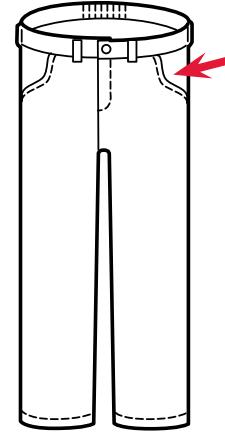
OPERACIÓN

La operaria selecciona cualquier función programada presionando 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 DE MÁQUINA

La mayoría de las máquinas de coser industriales.





- 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

Approximately 207 pieces per hour depending on material and size of parts.

- 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

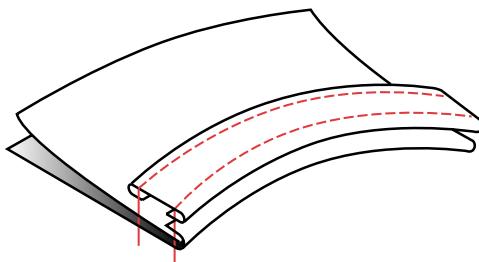
La operaria coloca el bolsillo y la entretela en el plegador. La costura comienza y la cuchilla de acción rápida corta la cinta al borde delantero. Al final de la costura, la cinta es también cortada.

CLASE DE MÁQUINA

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

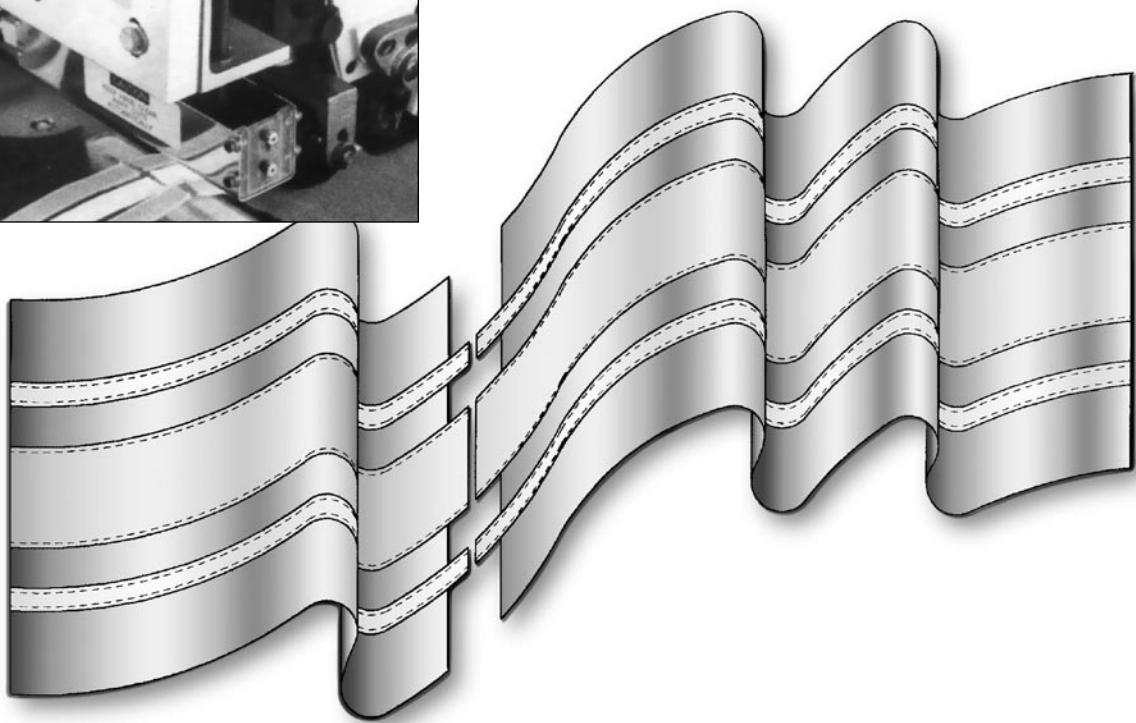
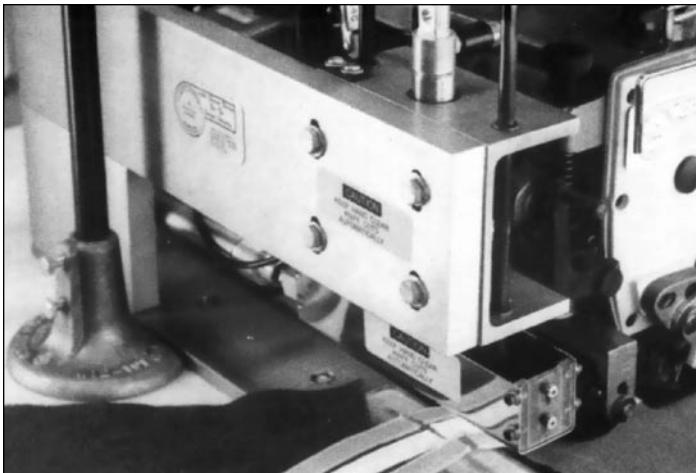
PRODUCCIÓN

Aproximadamente 207 piezas por hora, dependiendo del material y tamaño de las piezas.



45

Model AT140
Center Cut-Apart for Stripes
Cortador Central para Bandas



**Center Cut-Apart Knife for Separating
Pieces where Stripes or Bands are
Sewn in the Middle of the Fabric.**

- Pneumatic operation with safety device
- Controls may be pneumatic, electric or automatic
- Long lasting, low cost round blades
- Effective cutting width to suit your operation
- Custom designed to fit most industrial machines

**Cortador para separar bandas por
el centro cuando son cosidas en la
mitad de la pieza.**

- Operación neumática con dispositivo de seguridad
- Los controles pueden ser neumáticos, eléctricos o automáticos
- Cuchillas redondas muy duraderas
- Cortado eficiente al largo que se deseé
- Diseñado a la medida para la mayoría de las máquinas de coser industriales



Folder Attachments Plegadores

46



Custom built to your specifications

Our highly skilled folder makers produce hand-made custom folders, hemmers and attachments. These craftsmen are able to manufacture a folder to exacting requirements, and hold critical dimensions. This ensures that the garment you manufacture will be of the highest quality. Below are a few samples of our high-quality craftsmanship. Contact our sales department for specific information on your requirements.

These are just a few of our large supply of quality, hand-made, custom folders.

Hechos a la medida

Con mano experta, podemos hacer plegadores, dobladilladores y aditamentos a la medida. Fabricados con exactitud, manteniendo dimensiones críticas. Así le aseguramos que la ropa que Ud. manufactura será de la más alta calidad. Abajo hay algunos ejemplos de nuestros productos. Póngase en contacto con nuestro departamento de ventas para mayor información.

Estos representan sólo unos pocos de nuestro gran surtido de plegadores de alta calidad hechos a mano.



301

Clean Finish Swing Hemmer
Dobladillador de acabado fino



420C

Sleeve Facing Folder
Plegador de frente a la manga



192

Collarette Binding Folder
Plegador de ribete de cuello

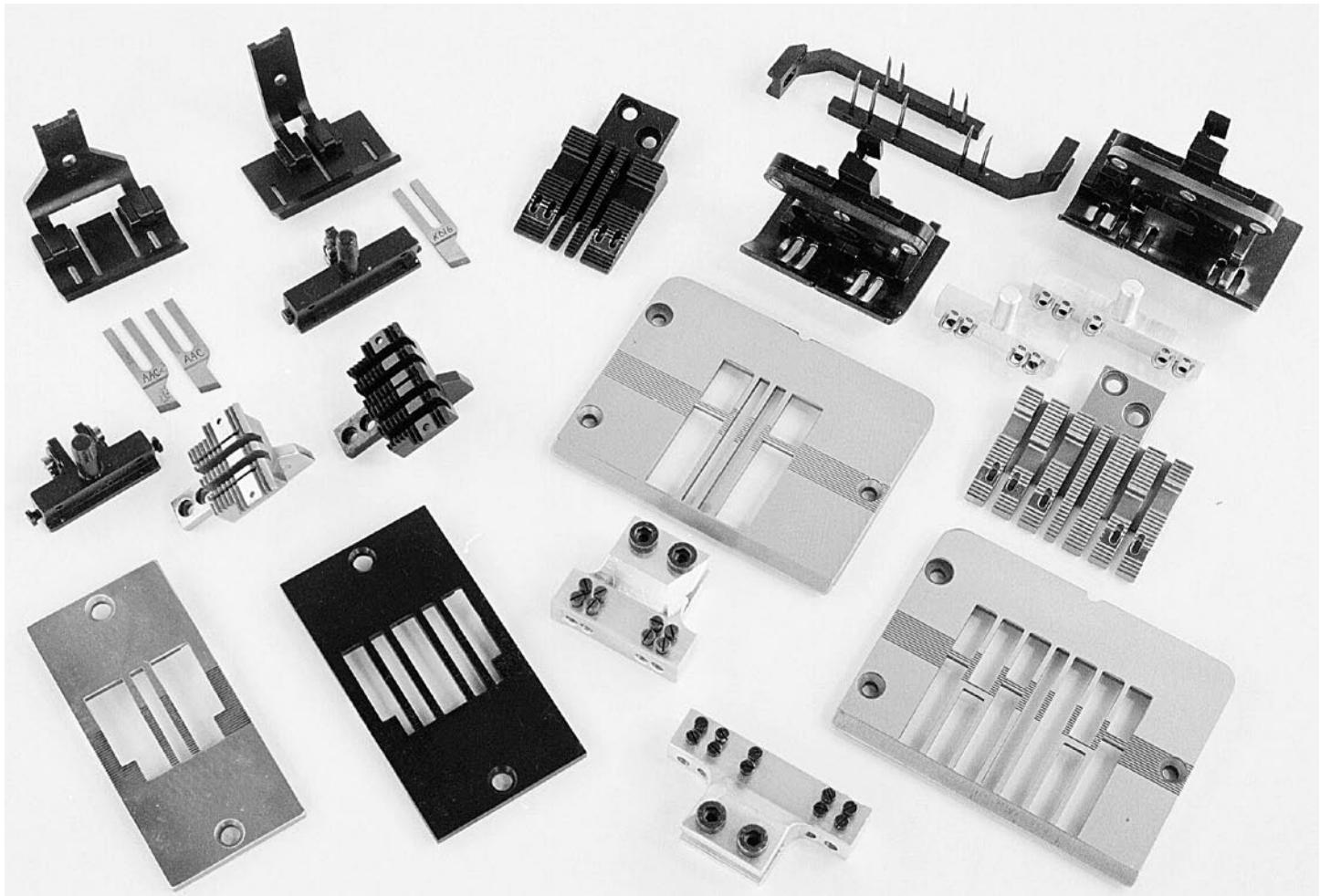
201

Right Angle Binder
Ribeteador en ángulo recto



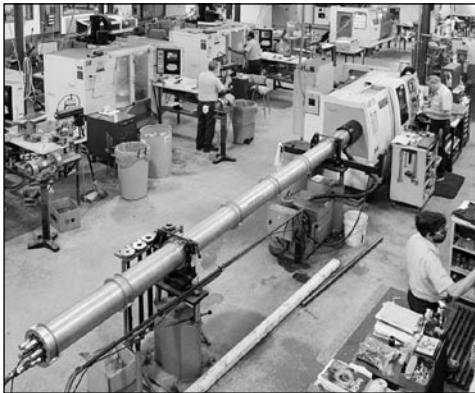
423

Elbow Banding Folder
Plegador de ribete en forma de codo



**Presser Foot
Feed Dog
Throat Plate
Needle Holders
Looper Holders
Needle Guards
Knives**

Atlanta Attachment is a complete source for your gauge set needs. Our sets are produced to exact specifications for your individual needs. The most popular gauge sets are in stock. We can produce replacements or special needs within 10 working days. Call our sales staff to see what we can do to meet your needs.



AAC manufacturing with the latest in high tech CNC equipment.

En AAC utilizamos lo último en equipos con CNC

**Prensatelas
Dientes de arrastre
Plancha de la tela
Retenedor de agujas
Retenedor del Engazador (looper)
Guarda agujas
Cortadoras**

La compañía Atlanta Attachment puede ser la fuente de los juegos de costura de cualquier calibre que Ud. necesite. Nuestros juegos los fabricamos siguiendo las necesidades individuales. Los juegos de costura más populares los mantenemos en inventario. También podemos hacerle repuestos o especiales en 10 días laborales. Llame a nuestro departamento de ventas para ver que podemos hacer por Ud.



Pullers

Rodillos de Arrastre

48



Atlanta Attachment has been building custom-made pullers for over 25 years

- Synchronized close coupled pullers
- Continuous feed type pullers
- Custom design for each operation
- Top or bottom drive
- Top & bottom drive
- Special rollers: steel, rubber, urethane, fiber, knurled, fluted or plain
- Upper & lower compensating rollers
- Available for all machine classes

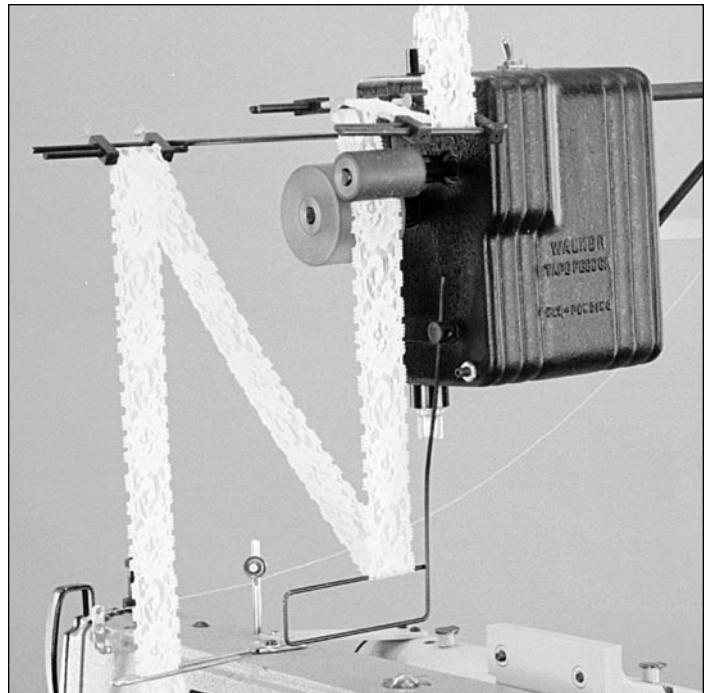
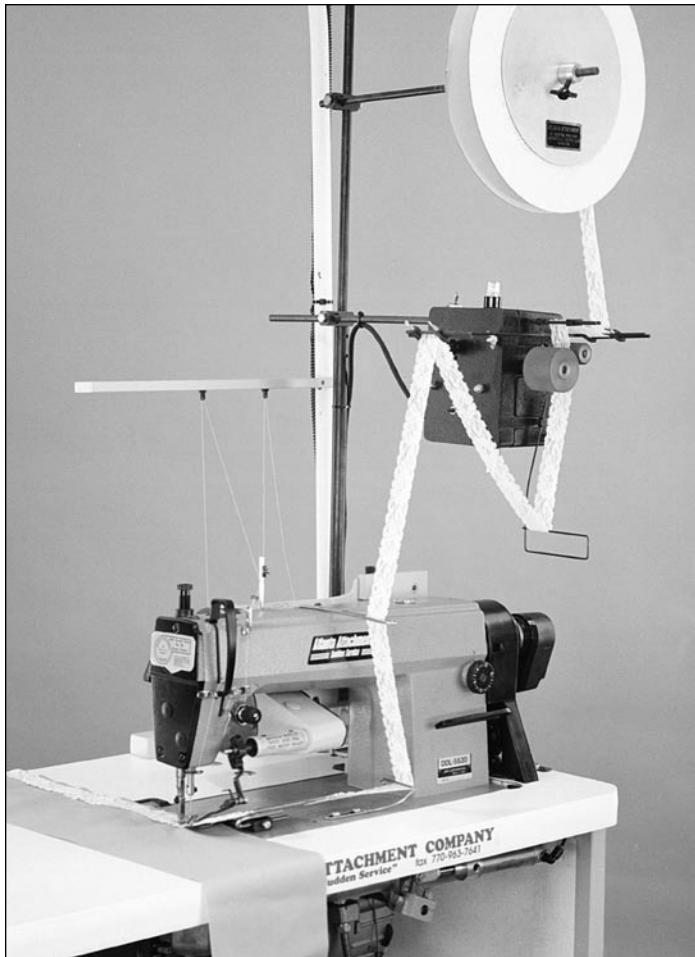
Atlanta Attachment ha estado haciendo rodillos de arrastre a la medida por más de 25 años

- Rodillos de arrastre sincronizados
- Rodillos de alimento continuo
- Diseñados para cada operación
- Arrastre superior o inferior
- Arrastre superior e inferior
- Rodillos especiales: de acero, de hule, de poliuretano, de fibra, moleteados, estriados o regulares
- Rodillos compensatorios superiores o inferiores
- Disponibles para todas las clases de cabezales

49

Walker Tape Feeder

Alimentador de Cinta Walker



Tape Feeder Box

DESCRIPTION

The Walker Tape Feeder is a dispensing device for all types of zipper chain, lace, elastic or other trims. The tape feeder unit keeps slack in trim and delivers it to the sewing machine in a relaxed condition. This eliminates inconsistent measurements for garments with elastic and increases production because there is no wasted trim or time. Can be mounted above or below the tabletop.

OPTIONS

110 v or 220 v

Aluminum, steel, rubber, or zipper-grooved rollers

MACHINE CLASS

All industrial sewing machines

DESCRIPCIÓN

El Alimentador de Cinta Walker es un aparato dispensador de todo tipo de cremalleras, encajes, elásticos u otras cintas. El Alimentador de Cinta mantiene la cinta floja y la entrega a la máquina de coser sin tensión. Esto elimina medidas inconsistentes para piezas con elásticos y aumenta la producción porque no se desperdicia ni cinta ni tiempo. Puede ser montado encima o debajo de la mesa.

Opciones

110V o 220V

Rodillos de aluminio, de acero, de hule o con estrías para cremallera.

CLASE DE MÁQUINA

Toda clase de máquinas industriales de costura



This equipment is protected by one or more of the following patents: US patents 4,038,933; 4,280,421; 4,432,294; 4,466,367; 4,644,883; 4,886,005; 5,134,947; 5,159,889; 5,203,270; 5,307,750; 5,373,798; 5,437,238; 5,522,332; 5,524,563; 5,562,060; 5,634,418; 5,647,293; 5,657,711; 5,743,202; 5,865,135; 5,899,159; 5,915,319; 5,918,560; 5,924,376; 5,979,345. Foreign patents - 2,084,055; 2,076,379; 2,177,389; 2,210,569; 4-504,742; 4-511,916; 9-520,472; 0,537,323; 92,905,522,6; 95,935,082,8; 96,936,922,2. Other U.S. and Foreign Patents Pending. © 2002 Atlanta Attachment Company. 02101092002

Location & Directions

From Atlanta Hartsfield Airport Traveling North on I-85

Take I-85 North; go approximately 40 miles and turn right on Exit 106, 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 115, 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 East to I-85. Go North to Exit 106, 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

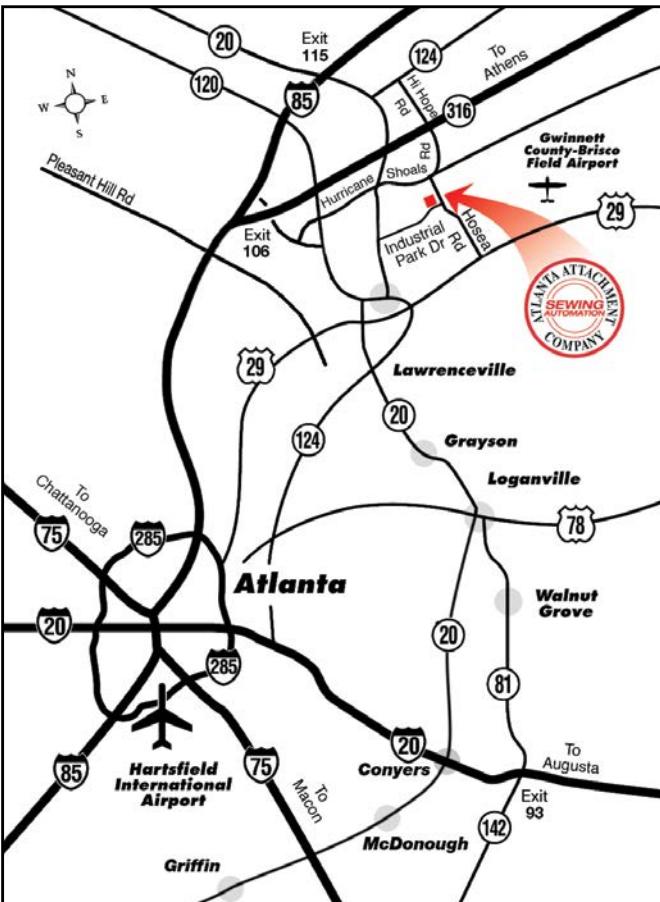
Follow directions from Atlanta Hartsfield Airport.

Traveling East on I-20

Take I-85 North in Atlanta. Turn right on Exit 106, 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 115, 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.



esde el Aeropuerto Hartsfield e Atlanta por auto

ome la I-85 Norte. Viaje proximadamente 40 millas asta la salida #106 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 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
ome la salida 115, que es la carretera #20 hacia el sur a la izquierda). Pase la intersección e la carretera #316, prosiga asta 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 (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
ome la I-285 hacia el norte hasta I-85. Siga hacia el norte en la 85 hasta la salida #106 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 #106 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 #115, 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.

One Stop Shopping... **Atlanta Parts Depot** for your Replacement Parts



- Over \$5 million in parts for AAC and other suppliers.

Atlanta Attachment Co.

Cash	Gribetz
Galkin	Brother
Juki	Singer
Mitsubishi	W&G
Porter	Union Special
Pegasus	United

- 95% Ship the same or 2nd day...
The Balance Shipped within
72 Hours or FREE!*

Log on at:

www.atlantapartsdepot.com

Parts:

Cutting Blades
Feed Dogs
Knives
Loopers
Needle Bars
Presser Feet
Rotary Hooks
Spreaders
Shears & Scissors
Synchronizers



Needles:

Beka
Groz-Beckert
Schmetz
Singer



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

Atlanta Parts Depot is a division of Atlanta Attachment Company®.
© 2004 Atlanta Attachment Company. All rights reserved. All materials contained herein are additionally protected by United States copyright laws and may not be used, disclosed, reproduced, distributed, published or sold without the express written consent of Atlanta Attachment Company, which consent may be withheld at Atlanta Attachment's sole discretion. You may not alter or remove any copyright, trademark or other notice from copies of these materials. Atlanta Attachment Company is a registered trademark of Atlanta Attachment Company. Atlanta Parts Depot is a trademark of Atlanta Attachment Company. All other trademarks are the property of their respective owners.

Sudden Service®

Atlanta Parts Depot™

401 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30045

1-866-885-5100

