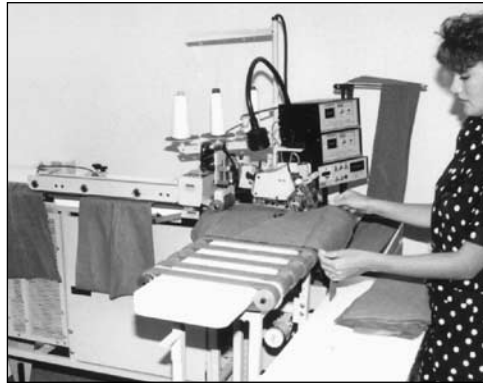
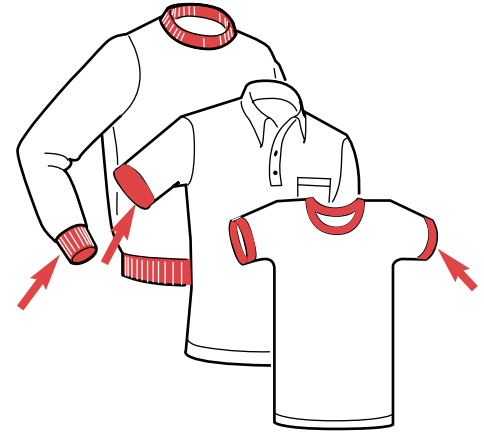




Upper metering  
Alimentación por encima



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

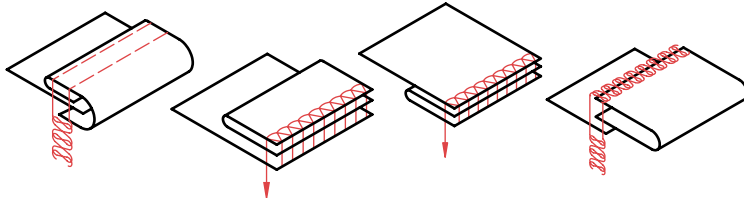
All industrial safety stitch, overlock or coverstitch machines.

### OPTIONS

- Upper rib metering
- Lower rib metering

### PRODUCTION

Upper: Approx. 1200 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
- Control de talla (tamaño) electrónico
- Mínimo desperdicio de material
- Apilador automático
- Retorno del bulto apilado a la operaria por cinta transportadora.

### DESCRIPCIÓN

Una estación para pegar puños a mangas controlado electrónicamente. Esta unidad está diseñada para formar, de una cinta de tricote de cordonzillo (Rib-knit) de hasta 8 pulgadas de ancho, una banda de puño, la cual se cose a la manga a una medida electrónicamente alimentada por rodillo. La estación consiste de un cabezal, consola eléctrica, 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 ponga 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 retornado 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: 1200 piezas por hora  
Alimentación por debajo: 1500 piezas por hora  
(dependiendo del tamaño y del material)