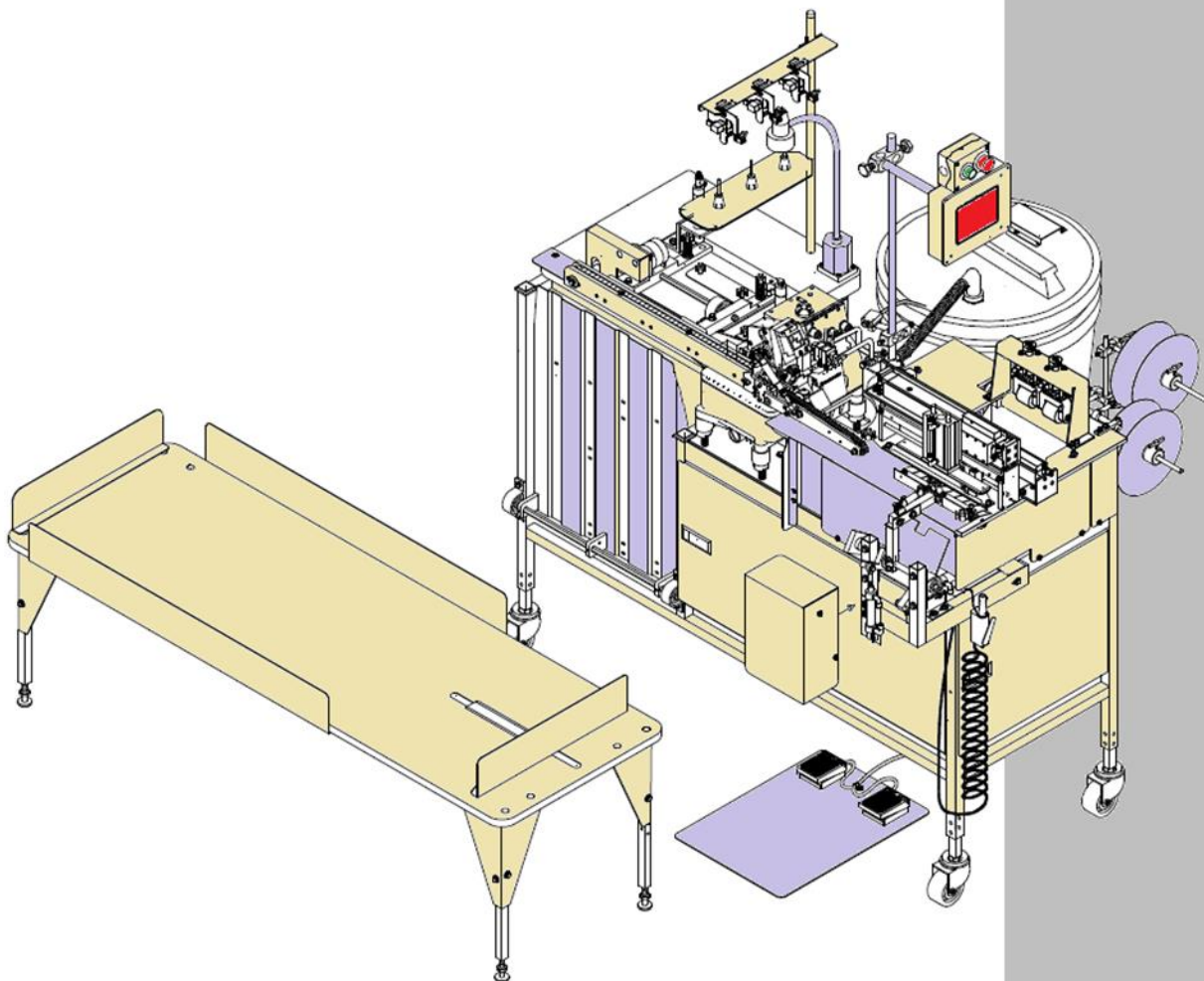




Modelo **11996BG61ES**

Revisión 2 Actualizado Abril 03, 2024(wr)

Lista de Partes



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

ATLANTA ATTACHMENT COMPANY, INC.

Información confidencial y de propiedad exclusiva

Los materiales contenidos en este documento son información confidencial y propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de las obligaciones de confidencialidad y no divulgación que existen actualmente entre usted y Atlanta Attachment Company, su uso de estos materiales sirve como un reconocimiento de la naturaleza confidencial y patentada de estos materiales y su deber de no hacer ningún uso o divulgación no autorizados de ellos. estos materiales.

Todos los materiales contenidos en este documento están protegidos adicionalmente por la ley de derechos de autor de los Estados Unidos y no pueden usarse, divulgarse, reproducirse, distribuirse, publicarse ni venderse sin el consentimiento expreso por escrito de Atlanta Attachment Company, cuyo consentimiento puede ser retenido a exclusivo criterio de Atlanta Attachment Company. No puede alterar ni eliminar ningún derecho de autor, marca comercial u otro aviso de las copias de estos materiales

Patentes y patentes pendientes

La venta de este producto no vende ni transfiere ninguna licencia u otros derechos bajo ninguna patente estadounidense u otra patente extranjera correspondiente.

Este equipo se fabrica bajo una o más de las siguientes patentes:

4,280,421 • 4,432,294 • 4,466,367 • 4,644,883 • 5,134,947 • 5,159,889 • 5,203,270 • 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 • 6,035,794 • 6,055,921 • 6,202,579 • 6,279,869 • 6,295,481 • 6,494,225 • 6,523,488 • 6,574,815 • 6,802,271 • 6,834,603 • 6,968,794 • 6,994,043 • 7,543,364 • 7,574,788 • 7,647,876 • 7,735,439

Foreign Patents: 9-520,472 • 0,537,323 • 92,905,522.6 • 96,936,922.2 • 2,076,379 • 2,084,055

Other U.S. and Foreign Patents Pending.

Importante

Es importante leer y comprender la información contenida en este manual antes de intentar operar la máquina. Atlanta Attachment Co., Inc. no será responsable de los daños resultantes del uso incorrecto de la información presentada en él y se reserva el derecho de cambiar la información contenida en él, sin notificación previa.

Contenido

Instrucciones de Seguridad	1
Riesgos	2
Equipo de Seguridad en las Máquinas	3
Gafas de Protección	4
Avisos Importantes	5
Mantenimiento	7
Reparación	8
Una Palabra al Usuario Final	9
Precauciones de Seguridad	10
1. INSTALACION	0
Datos Técnicos	1
Vista Superior	1
2. SERVICIO	2
Programa de Bloqueo/Etiquetado	2
Notes:	3
11996BG61ES Auto Collar & Band, DC1500, SBUS	1
1996011 Three Rotary Thread Brake Assembly	2
4003-500B Thread Brake Sensor Assembly	3
1996-02C Sewing Head Detail	4
1975-400G6 Cutter & Foot lift Comp.	5
1975-400MG Cutter Assembly	7
1966GD Console, SBUS, EFKA	8
1996-10B Transfer Sub-Assembly	10
1996-15A Indexing Table	12
26238 Leg Sub-Assembly	14
1996-12 Stacker Door Assembly	15
1996-08B Feed Assembly	17
1996-21 Double Puller Assembly	19
1996-06 Conveyor Mount Assembly	20
1996-05 Top Conveyor Assembly	22
1996-07 Front Conveyor Assembly	24
97-1700A Touch Screen Assembly	26
1278-6010 Start/Stop Button Assembly	27
1996005 Control Box, Pneumatic/Electric	28
1996007 Pneumatic Control Panel	30
1996-01D Table Stand and Motor	32

Manual Técnico & Lista de Partes

0411-1300 Waste Container Assembly	34
1996-17 Band Stop Sub-Assembly	35
1996-16 Roll Mount Sub-Assembly	36
1996-11B Fold Band Sub-Assembly	37
3800P-002 Foot Switch Assembly.....	39
1996ES-WD Wiring Diagram, Power, Serial Bus	40
1996B-PD Pneumatic Diagram.....	41

Instrucciones de Seguridad



Esta parte del Material de Instrucción está prevista para el uso adecuado de su equipo. Contiene importante información para ayudarlo a trabajar de una forma segura con la unidad y describe los peligros que pueden existir en el uso de ella. Algunos de estos peligros son obvios, mientras que otros son menos evidentes.

Información Obligatoria

Todas las personas operando y/o trabajando en la Estación de Trabajo 11996Q65ES, deben leer y entender todas las partes de las instrucciones de seguridad. Esto aplica, en particular, a personas quienes solamente operan y/o trabajan en esta unidad ocasionalmente (ej. para mantenimiento y reparación). Personas que tengan dificultad leyendo deben particularmente recibir instrucciones cuidadosas.

Alcance Del Material de Instrucción

- El Material de Instrucción comprende:
- Información de Seguridad
- Instrucciones para el Operador
- Diagrama Eléctrico y Neumático

Puede también incluir:

- Una lista recomendada de repuestos de partes
- Manual(es) de instrucciones para componentes fabricados por otras compañías
- Diagramas y planos conteniendo información para instalación

Uso Previsto

Nuestras máquinas están diseñadas y construidas bajo estrictas normas de calidad y seguridad. Sin embargo, toda máquina puede ser peligrosa para la vida o alguna parte del cuerpo de los usuarios y se puede dañar o causar daño a otra propiedad, particularmente si es operada incorrectamente o es usada para propósitos diferentes a aquellos especificados en el Manual de Instrucción.

Exclusión por Mal Uso



Mal uso incluye, por ejemplo, uso del equipo para algo diferente a lo que fue diseñado, como también operarlo sin el debido equipo de seguridad. El riesgo recae exclusivamente en el usuario final. El debido uso de la máquina comprende estar en conformidad con la información técnica y regulaciones en todas las partes del Material de Instrucción, como también en conformidad con las regulaciones de mantenimiento. Toda la seguridad local y regulaciones en la prevención de accidentes, debe ser observada.

Riesgos

La máquina debe ser operada estando en perfectas condiciones de trabajo, con especial atención en seguridad y en potenciales peligros, como también en perfecto acuerdo con el Material de Instrucción. Fallas y mal funcionamiento capaces de menoscabar la seguridad deben ser corregidas inmediatamente. Nosotros no podemos aceptar ninguna responsabilidad por lesiones personales o daño a la propiedad debido a errores del operador o por no estar de acuerdo con las instrucciones de seguridad contenidas en este manual. El riesgo recae en el usuario final.

El Material de Instrucción debe ser siempre mantenido cerca de la máquina y accesible a todos aquellos a quienes les concierne.

Los estatutos locales, generales y otras regulaciones que haya que cumplir en la prevención de accidentes y protección ambiental deben también tenidas en cuenta además del Material de Instrucción. El personal de operaciones debe ser instruido de acuerdo con esto. Esta obligación también incluye el manejo de sustancias peligrosas y la provisión y uso de equipos de protección personal.

El Material de Instrucción debe ser suplementado con instrucciones que incluyan supervisión y notificación de deberes que tomen debidamente en cuenta las características operacionales, tales como la organización y secuencia del trabajo y el personal asignado, etc.

El conocimiento que el personal tenga de los peligros existentes y la conformidad con las regulaciones de seguridad deben ser chequeados a intervalos irregulares.

Escogencia y calificación del personal

Asegúrese de que el trabajo con la máquina sea llevado a cabo por personas debidamente entrenadas para ese trabajo específico- ya sea dentro de la compañía, por nuestro personal de campo o en nuestras oficinas-y quienes no solamente hayan sido escogidos y autorizados, sino que también estén completamente familiarizados con las regulaciones locales.

Trabajar con la máquina debe ser solamente llevado a cabo por personal capacitado, bajo administración y supervisión de un ingeniero debidamente calificado. Esto no solamente aplica cuando la máquina es usada para producción, sino también para trabajos especiales asociados con su operación (puesta en marcha y mantenimiento) especialmente en lo concerniente a trabajo en la parte hidráulica o en el Sistema eléctrico, como también en el programa/sistema serial bus.

Entrenamiento

Cada persona que trabaje con/ o en la máquina debe ser debidamente entrenado e informado en relación con el uso del equipo de seguridad; los posibles peligros que pueden surgir durante la operación de la máquina y las precauciones de seguridad que deben ser adoptadas. En adición, el personal debe ser instruido en cómo chequear todos los mecanismos de seguridad a intervalos regulares

Responsabilidades

Claramente definir quién va a ser el responsable de operar, instalar, chequear y reparar la máquina. Definir las responsabilidades del operador de la máquina y autorizarlo a rechazar cualquier instrucción de terceras personas que atente contra la seguridad de la máquina. Esto aplica en particular para operadores de máquinas vinculadas a otros equipos. Las personas que reciban entrenamiento de cualquier tipo deben trabajar solamente en/o con la máquina bajo la supervisión de un operador experimentado. Es Bueno tener en cuenta los límites mínimos de edad permitidos por la ley.

Un Consejo al Operador

El peligro inherente más grande en nuestras máquinas es la posibilidad de que los dedos de las manos o la ropa muy ancha sean atrapados por las piezas en movimiento, rotando o en ensamblaje, o ser cortado por piezas afiladas o quemado por elementos que pueden estar muy calientes.

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



Todas las máquinas son despachadas con equipo de seguridad, que no debe ser removido o evitado durante su operación

El correcto funcionamiento del equipo de seguridad en máquinas y sistemas debe ser chequeado todos los días y ante de que cualquier nuevo turno comience; después de mantenimiento y trabajo de reparación; cuando comienza a trabajar por primera vez y en las siguientes reiniciadas (por ejemplo, después de un prolongado tiempo de estar apagada).

Si el equipo de seguridad tiene que ser desmantelado por instalación, mantenimiento o trabajo de reparación, ese equipo debe ser reemplazado y chequeado inmediatamente terminen estos trabajos. Todos los mecanismos de protección deben ser ajustados y quedar completamente operacionales donde sea que la máquina este situada o si ha sido paralizada por un período largo de tiempo.

Daños

Si algún cambio es observado que sea capaz de afectar la seguridad de la máquina o su modo de operación, tales como mal funcionamiento, fallas o cambios en la máquina o en sus instrumentos, los pasos apropiados deben ser tomados inmediatamente tales como, apagar la máquina y seguir el apropiado procedimiento de cerrado y etiquetado de ella. La máquina debe ser examinada por daños obvios y defectos por lo menos una vez por cada turno. El daño encontrado debe ser remediado inmediatamente por una persona debidamente autorizada antes de reanudar la operación de la máquina. La máquina debe ser operada estando en perfectas condiciones de trabajo y cuando todos los mecanismos de protección y equipos de seguridad, tales como el mecanismo de protección de Desmonte, el Sistema de Detención de Emergencia, etc., estén en su lugar y operacionales

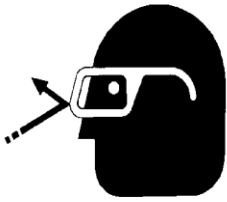
Fallo y Errores

La máquina debe ser apagada y a todas sus partes móviles o rotatorias permitirles parar completamente y asegurarlas contra una reiniciada accidental antes de comenzar a remediar cualquier falla o error

Avisos en la Máquina

Los avisos de Seguridad y Peligro deben ser observados y chequeados a intervalos regulares para asegurarse de que estén completos y sin daño. Ellos deben estar todo el tiempo claramente visibles y legibles.

Gafas de Protección



Gafas de protección que hayan sido debidamente probadas y aprobadas por las autoridades locales deben ser usadas cada vez que exista la posibilidad de objetos o partículas volando debido a la limpieza de la máquina o al uso de aire comprimido

Herramientas

Siempre cuente con un número de herramientas en su posesión antes de comenzar a trabajar en la máquina. Esto le permitirá chequear que ninguna herramienta haya sido dejada dentro de la máquina. Nunca deje una herramienta en la máquina mientras trabaja

Aceites, Lubricantes, Químicos

Fíjese en las regulaciones de seguridad para con el producto que esté usando

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

Fumar y llama abierta (ej. Trabajo de soldadura) deben ser prohibidos en el área de producción debido al riesgo de incendio y explosiones

Área de Trabajo

Un área de trabajo limpia sin ninguna obstrucción es esencial para una operación segura de la máquina. El piso de debajo de la máquina debe estar limpio, sin nada de basura. El área de trabajo debe estar bien iluminada, ya sea por iluminación general o iluminación local.

Parada de Emergencia

Los botones de parada de emergencia llevan a todos los movimientos de la máquina a una paralización total. Asegúrese donde están localizados y cómo trabajan. Ensáyelos. Siempre busque el rápido acceso al más cercano de ellos cuando esté trabajando en la máquina.

Primeros Auxilios

1. Mantenga la calma aun cuando esté lesionado.
2. Mover al operador de la zona de peligro. La decisión de que hacer o de buscar ayuda adicional depende totalmente de Ud., particularmente si alguien ha sido atrapado.
3. Dele primeros auxilios. Cursos especiales son ofrecidos por organizaciones tales como la compañía de seguros de su empleador. Sus colegas deben poder depender de Ud. Y viceversa.
4. Llame a la ambulancia. Sabe Ud. Los números telefónicos del Servicio de Ambulancias, Policía y Bomberos?

Avisos Importantes

Reporte y control de Incendios

Lea las instrucciones colocadas en la fábrica en relación con el reporte de incendios y las salidas de emergencia. Asegúrese de saber exactamente dónde están localizados los extinguidores de incendio y el sistema de aspersión y como se deben operar. Comunicar esta información a los bomberos cuando ellos lleguen. Asegure de que hay suficientes avisos previniendo los peligros de incendio.

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

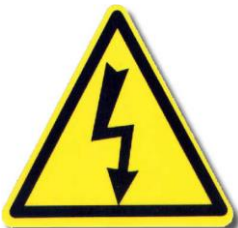
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

para componentes electrónicos. Especial cuidado debe ejercitarse cuando se usen extinguidores de dióxido de carbono en cuartos confinados y mal ventilados (chequear DIN 14406 y 14270).

Aislar la máquina de la corriente eléctrica si un incendio estalla. No use agua en las partes eléctricas quemadas hasta que no esté seguro de que la máquina ha sido totalmente desconectada de la fuente eléctrica. Aceites quemados, lubricantes, plásticos y revestimientos en la máquina pueden soltar gases y vapores que pueden ser peligrosos para su salud. Una persona calificada debe ser consultada para reparar el daño después del incendio.

Suministro de Corriente Eléctrica



Antes de emprender cualquier mantenimiento o trabajo de reparación en la máquina. Desconecte la fuente eléctrica principal de la máquina y asegúrela con un candado para que no pueda ser encendida nuevamente sin autorización. En la práctica, esto significa que el técnico, el electricista y el operador deben tener su propio candado conectado con el interruptor principal simultáneamente para poder así llevar a cabo su trabajo de una forma segura. Placas de seguridad para bloqueo de corriente eléctrica. deben estar disponibles para múltiples candados si se requiere. El propósito principal -

Seguridad

del procedimiento de bloqueo/etiquetado es proteger a los trabajadores de lesiones por causa de una energización o arranque inesperado de la máquina.

Precaución: La máquina no está todavía completamente desenergizada aun cuando el interruptor principal esté desconectado.

- Electricidad- La máquina estará siempre aislada de la fuente eléctrica cada vez que el interruptor principal haya sido desconectado. Sin embargo, esto no aplica para la fuente de alimentación en el gabinete de control, ni para los equipos que reciben energía que no proviene del interruptor principal.
- Energía Neumática/Hidráulica- Casi todas nuestras máquinas transportan aire comprimido. Además de cerrar el interruptor principal, el suministro de aire debe ser desconectado y la máquina chequeada para asegurarse de su despresurización antes de comenzar a trabajar en la máquina; de otra manera la máquina podría ejecutar movimientos descontrolados.
- Energía Cinética-Cabe anotar que algunos motores o ejes, por ejemplo, pueden continuar corriendo aún después de haber sido apagados.
- Energía Potencial-Ensamblajes individuales pueden necesitar ser asegurados si es necesario para trabajos de reparación.

Envío de la Máquina/Empaque

Note cualquier información en el empaque, tales como peso, los sitios por donde debe ser levantado, e información especial. Evite las fluctuaciones de temperatura. La condensación puede dañar la máquina

Daño en el Transporte

El empaque y la máquina deben ser examinados inmediatamente por posibles signos de daño en su tránsito. Estos daños deben ser reportados al despachador/transportador dentro de los límites estipulados. Contactar a la Compañía Atlanta Attachment y/o a su aseguradora de transportes inmediatamente, si los daños son visibles. Nunca trate de operar una máquina dañada.

Almacenamiento Temporal

Si la máquina tiene que ser almacenada temporalmente, debe ser aceiteada o engrasada y almacenada en un lugar seco donde esté protegida del clima para evitar daños. Un revestimiento anticorrosivo debe ser aplicado si la máquina va a ser almacenada por largo tiempo y precauciones adicionales deben ser tomadas para evitar corrosión

Transportando la Máquina

Desconecte la máquina de cualquier conexión externa y asegure cualquier parte o ensamblado sueltos. Nunca se pare debajo de una carga suspendida. Cuando transporte la máquina o ensamblajes en una caja de madera, asegúrese de que las cuerdas o brazos de un elevador estén posicionados lo más cerca posible del borde de la caja. El centro de gravedad no está posicionado necesariamente en la mitad de la caja. Note las regulaciones para prevención de accidentes, instrucciones de seguridad y las regulaciones locales que gobiernan el transporte de máquinas y ensamblajes. Solamente use vehículos de transporte adecuados, mecanismos de elevación y dispositivos de suspensión de carga que estén en perfectas condiciones de trabajo y con capacidad adecuada.

Seguridad

El transporte debe ser confiado solamente a personas debidamente capacitadas. Nunca permita que las correas descansen contra el cerramiento de la máquina y nunca hale sus partes delicadas. Asegúrese que la carga este siempre adecuadamente asegurada. Antes o inmediatamente después de que la máquina ha sido cargada, asegúrela apropiadamente y fije las advertencias correspondientes. Todas las guías de transportes y dispositivos de elevación deben ser removidos antes de que la máquina comience a trabajar nuevamente. Todas las partes que tienen que ser removidas debido al transporte deben ser cuidadosamente colocadas y reajustadas antes de encender la máquina nuevamente.

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

Nuestras máquinas están diseñadas para trabajar en cuartos cerrados: Temperaturas ambiente permitidas aprox. 5-40 °C (40-104 °F). Mal funcionamiento en los sistemas de control y movimientos descontrolados de la máquina pueden ocurrir en temperaturas que estén fuera de este rango.

Deben protegerse contra influencias climáticas como cargas electrostáticas, centellas, granizo, daños por tormentas, humedad muy alta y salinidad en el aire en regiones costeras.

Proteger contra las influencias de los alrededores: no estructuras con vibración, no polvo molido o vapores químicos.

Proteger contra accesos no autorizados.

Asegurarse de que la máquina y sus accesorios hayan sido colocados en una posición estable.

Asegurarse que exista un fácil acceso para operación y mantenimiento (Manual de Instrucción y diagrama de planos); también verificar si el piso es suficientemente sólido para soportar el peso de la máquina

Regulaciones Locales

Particular atención debe ser puesta en las regulaciones locales y estatutarias, etc. cuando se instalan máquinas en la planta (ej. especialmente con las rutas de escape especificadas). Chequear las zonas de seguridad en relación las máquinas adyacentes

Mantenimiento

Instrucciones Regulares de Seguridad

La máquina debe ser apagada, llevada a una total quietud y tener la seguridad de que no podría ser reconectada inadvertidamente antes de comenzar cualquier trabajo de mantenimiento. Usar el correcto procedimiento de bloqueo/etiquetado para asegurar la máquina contra iniciadas inadvertidas.

Remover cualquier aceite, grasa, basura y deshechos, particularmente de las conexiones y tornillos, cuando comienza el mantenimiento y/o trabajo de reparación. No utilice ningún agente corrosivo de limpieza. Use trapos libres de pelusa.

Apriete todos los tornillos de las conexiones que tuvieron que ser aflojados por el mantenimiento y el trabajo de reparación. Cualquier mecanismo de seguridad que tuvo que ser desmantelado por instalación, mantenimiento o reparación debe ser reajustado y chequeado inmediatamente después de completar el trabajo.

Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

Las actividades e intervalos especificados en el Manual de Instrucción para llevar a cabo los ajustes, mantenimiento e inspecciones deben ser observado y algunas partes reemplazadas como se especifica. Todas las líneas hidráulicas y neumáticas deben ser examinadas por fugas, conexiones sueltas, fricción y daños en el momento en que se le está dando servicio a la máquina. Cualquier defecto encontrado debe ser reparado inmediatamente.

Desechos, Desmontaje, Disposición

Los productos de desecho deben ser limpiados de la máquina lo más pronto posible para evitar cualquier peligro de incendio.

Asegúrese de que los combustibles y lubricantes operantes, como también las partes reemplazadas sean dispuestas de una manera segura y ecológicamente aceptable. Chequear las regulaciones locales en control de polución.

Cuando se desmonta la máquina y sus ensamblajes, asegúrese de que estos materiales sean descartados de una forma segura. Ya sea que comisione a una compañía de especialistas que estén familiarizados con las regulaciones locales o averigüe las regulaciones locales si va a descartar estos materiales usted mismo. Los materiales deben ser ordenados apropiadamente.

Reparación

Piezas de Repuesto

No podemos aceptar ninguna responsabilidad por daños producidos por partes fabricadas por otras manufacturas o debido a reparaciones no calificadas o modificaciones a la máquina.

Reparación, Electricidad

La fuente de alimentación debe ser apagada (el interruptor maestro apagado) y asegurado de tal forma que no pueda ser encendido inadvertidamente antes de reiniciar o antes de empezar a trabajar en las partes móviles.

Esas partes de la máquina y planta en las cuales un mantenimiento o trabajo de reparación se va a llevar a cabo, deben estar aisladas de la fuente de alimentación, si se especifica. Las partes aisladas deben ser primero chequeadas para determina si están verdaderamente des energizadas antes de ser conectadas a tierra o cortocircuitadas. Las partes móviles adyacentes deben también ser aisladas. Las medidas de protección implementadas (ej. resistencia a tierra) deben ser probadas antes de reiniciar la máquina después del ensamblaje o trabajos de reparación en las partes eléctricas.

Los Generadores de señales (interruptores de límites) y otras partes eléctricas del mecanismo de seguridad no deben ser removidos o sobrepasados. Solamente use fusibles originales o circuitos de sobrecarga con la clasificación específica de corriente. La máquina debe ser apagada inmediatamente si una falla empieza a desarrollarse en la fuente de alimentación eléctrica.

El equipo eléctrico de nuestras máquinas debe ser chequeado en intervalos regulares y si algún defecto es encontrado debe ser reparado inmediatamente

Seguridad

Y si fuera necesario trabajar en las partes móviles de la máquina, una segunda persona debe estar a mano para que pueda apagar el interruptor de emergencia o interruptor maestro con liberación de voltaje en el evento de una emergencia. El área de trabajo debe ser acordonada y marcada con señales de advertencia. Solamente use herramientas con aislamiento eléctrico.

Ventilación/Gases Peligrosos

Corresponde al usuario final asegurarse de que haya una adecuada ventilación para desalojar todos los gases nocivos o peligrosos en el ambiente de trabajo.

Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

El trabajo en equipos Hidráulicos y Neumáticos debe ser llevado a cabo por personas con entrenamiento, conocimiento y experiencia en estos sistemas. Las líneas presurizadas deben ser despresurizadas antes de comenzar cualquier trabajo de reparación.

Responsabilidad General

Responsabilidad por daños a la máquina y daños físicos se extingue completamente si se le hacen modificaciones o conversiones a la máquina que no estén autorizadas. La máquina no debe ser modificada, agrandada o convertida en alguna forma que pueda afectar la seguridad sin la aprobación previa de la manufactura.

Comenzando a Mover la Máquina

Lea el manual de Instrucciones cuidadosamente para establecer que botones y funciones hacen que la máquina comience a moverse.

Una Palabra al Usuario Final

El usuario final tiene la exclusiva responsabilidad de hacer cumplir los procedimientos de seguridad y protección de la máquina. Cualquier otro mecanismo de seguridad o procedimiento debido a regulaciones locales debe ser acomodado para estar de acuerdo con estas regulaciones y/o las directrices de la EC en la seguridad de las máquinas. La posición del operador debe ser siempre accesible. Las rutas de escape deben mantenerse libres y las áreas de seguridad bien identificadas.

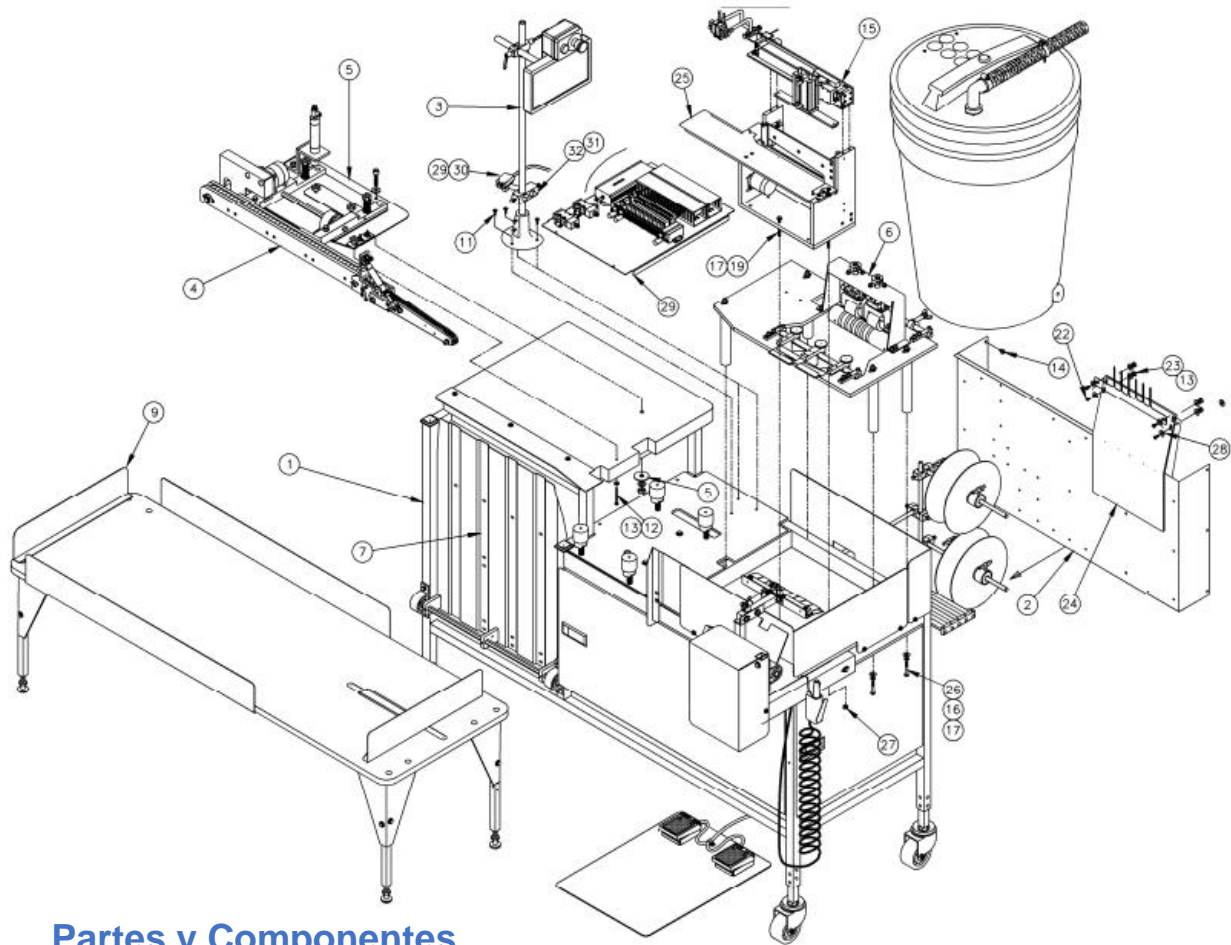
Precauciones de Seguridad

La seguridad debe ser una preocupación constante para todos. Tenga siempre cuidado cuando trabaje con estos equipos. Aunque las precauciones normales de seguridad fueron tomadas en el diseño y manufactura de estos equipos, existen ciertos peligros potenciales de seguridad. Todas aquellas personas involucradas en la operación y manejo de estos equipos deben leer y seguir las instrucciones de este manual. Operar el equipo de la forma que está especificada en este manual solamente. El uso incorrecto puede causar daños al equipo y lesiones personales. Es responsabilidad del dueño asegurarse que el operador lea y comprenda este manual antes de operar el equipo. Como también asegurarse de que el operador esté calificado, físicamente apto y apropiadamente entrenado en la operación de este equipo. Calcomanías específicas de prevención y seguridad están localizadas en el equipo cerca de las áreas inmediatas de potenciales peligros. Estas calcomanías no deben ser removidas u obliteradas. Reemplácelas si se tornan ilegibles.

- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén Herméticamente aseguradas y los tornillos apretados.
- SIEMPRE esté atento y evite huecos o depresiones profundas.
- SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando le dé servicio al sistema hidráulico y A la batería.
- NUNCA opere una máquina pobremente mantenida.
- NUNCA permita que personas sin la adecuada instrucción manejen la máquina.
- NUNCA ponga las manos o los pies debajo de cualquier parte de la máquina cuando esté Funcionando.
- NUNCA intente hacer algún ajuste a la máquina cuando esta esté funcionando. Reparaciones y Mantenimiento deben ser ejecutados por personal debidamente entrenado solamente.
- NUNCA trabaje debajo de la máquina a menos que esté soportada por bloques, una grúa o Montacargas y bloques.
- NUNCA toque las partes calientes de la máquina.

1. INSTALACION

NOTA: Es importante que el técnico de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de instalar y operar.



Partes y Componentes

	Part Number	Description		Part Number	Description
1	1996-01D	Table Stand Motor	17	WWFS1/4	Washer, Flat
2	1996005	Electric Box Assy	18	1996B-PD	Diagram, Pneumatic
3	97-1700A	Control Box Assy	19	SSHC01192	Screw, Hex, 1/4-20 x 3
4	1996-05	Top Conveyor Assy	20	1996ES-WD	Diagram, wiring
5	1996-06	Conveyor MT Kit	21	SSTS98040	Screw, Truss, 10-32 x 5/8
6	1996-08B	Feed Assy	22	NNK10-32	Kep nut
7	1996-12	Stacker Door	23	1996-038	Plate, SLK Loop
8	1996010	Cable Package	24	1996-300A	Guillotine Assy
9	1996-15A	Indexing Table	25	SSHC01160	Screw, Hex, 1/4-20 x 2-1/2
10	1996-Label	Label Package	26	NNK1/4-20	Kep nut
11	SSFP01048	Screw, Phillips, 1/4-20 x 3/4	27	1996-23	Stripper Fingers
12	SSPS95128	screw, Pan Slotted, 10-24 x 2	28	1996007	Panel, Pneu Control
13	WWFS10	Washer	29	FFSM312LVQ	Photocell
14	SSZS93032	Screw, sheet metal 10-16 x 1/2	30	265155A	Holder, eye
15	1996-10B	Transfer Sub-assy	31	1740BB-43	Rod, straight
16	WWL1/4	Washer, 1/4 lock	32	28201	Rod, connector

Datos Técnicos

Voltaje (v/ph/hz)	220v 1ph
Corriente (amps)	5
Presión de Aire (psi)	90
Consumo de Aire (cfm)	10
Peso de Envío (lbs)	1100
Dimensiones de Envío (a/a/l, pulg.)	96 x 55 x 60

Producción Aproximadamente 487 piezas por hora. Estimación basada en el tiempo del ciclo, el cambio de material y el tiempo del programa de la máquina.

Tiempo del ciclo: Aprox. 17" (43.2 cm) tira - .066 min 30" (76.2 cm) tira .086 min

Tiempo de cambio: Aprox. 30 segundos, por el operador

Capacidad: Ancho mínimo de 2" (5.08 cm) a 8" (20.32 cm) rollo o 4" (doble rollo).

Largo Banda: 15" (38.1 cm) a 52" (132 cm) (7 1/2" (19.05 cm) a 26" (66.04 cm) doblada)

Cerradora: Yamato 8003 3 hilo (504 puntada)

Controles de Recorte: 1/4" (6.4 mm) o 1/8" (3.2 mm)

Largo del corte: Programable en 1/10" incrementos

Tolerancias

Alineación: Lado +/-1/16" (1.2mm), Final +/-1/16" (1.2mm),

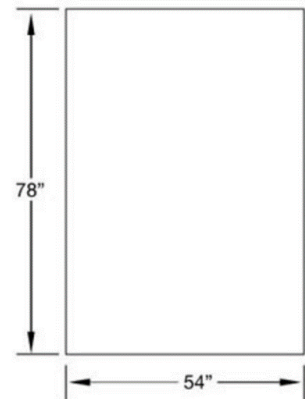
Repetitividad del largo: +/-1/8" (3.2 mm) punto elástico). Largo es ajustable a lo más cercano a 1/10 (2.5mm)

Precisión de corte: Dentro de 1/8"(32mm) de longitud programada

Alineación de la capa de costura: Dentro de 1/8" (3.2 mm) obtenible

Vista Superior

La vista superior de la máquina es de 78 "x 54" (198x137 cm). Deje suficiente espacio libre alrededor para poder abrir todas las puertas y tener acceso para el mantenimiento.



Etiqueta de Identificación de la Máquina

La identificación de la máquina se encuentra en la parte superior de la mesa detrás del cabezal de costura. Su contenido es la clase de máquina y el número de serie. Ej: 218427031707

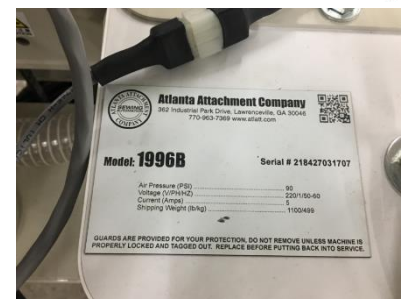
El número de serie se divide como sigue.

El primer número identifica el número de pedido 218427

Próximo número de mes de fabricación (03)

Siguiente número el año de fabricación (17)

Siguiendo un número correlativo 07




2. SERVICIO

NOTA: El mantenimiento sólo debe ser realizado por personal capacitado y cualificado.

Programa de Bloqueo/Etiquetado

"Bloqueo/Etiquetado (LOTO)" se refiere a prácticas específicas y procedimientos para resguardar a los empleados de una energización inesperada o el arranque de maquinaria y equipo, o de la liberación de energía peligrosa durante las actividades de mantenimiento y servicio. Esto requiere que un individuo asignado apague y desconecte la maquinaria y equipos de las fuentes de energía(s) antes de ejecutar servicio o mantenimiento y ese empleado autorizado(s) bloquee o etiquete los dispositivos de aislamiento de energía para prevenir la liberación de energía peligrosa y que tome los pasos para verificar que la energía ha sido aislada efectivamente. Las siguientes referencias proporcionan información sobre el proceso LOTO.

Procedimiento de Control de Energía de los Equipos				
Programa de Bloqueo/Etiquetado				
Descripción:		Acabado Banda/Cuello	Modelo:	1996B
Fabricante:		Atlanta Attachment Co.	Localización	
Energía		Localizada	Magnitud	Método de Control
Eléctrica	X	Desconectar/Ctrl Box	220V	Bloqueo/Etiquetado
Neumática:	X	Regulador Principal	80 PSI	Bloqueo/Etiquetado
Gravedad:	X	Correas		
Recuerde Liberar toda la Energía Acumulada!				
Procedimiento de Bloqueo:				
<p>Informar a todo el personal comprometido que la máquina va a estar en el estado de Bloqueo. Apagar la Energía Eléctrica y Neumática. Llene la tarjeta con suficiente información sobre el procedimiento de bloqueo. Instale el dispositivo de bloqueo. Verificar que toda la energía acumulada ha sido liberada presionando el botón de encendido</p> <p>También use un medidor para probar los circuitos en el panel eléctrico para asegurarse que la energía ha sido liberada allí también.</p> <p>Ejecute el necesario mantenimiento, servicio y/o reparación</p>				
Procedimiento de Encendido:				
<p>Informe a todo el personal comprometido que el bloqueo de esta máquina ha sido removido. Reemplace cualquier guarda o dispositivo de seguridad que haya sido removido durante el Mantenimiento. Remueva el dispositivo de bloqueo y etiquetado. Encienda la Energía Eléctrica y Neumática. Presione el botón verde en la parte de atrás del panel de control para encender la máquina.. Informe a todo el personal comprometido que el bloqueo ha sido removido y que la máquina está Lista para su normal operación de producción.</p>				

Approved By: _____

Date: _____

Notes:

3. Dibujos de ensamblaje y listas de piezas

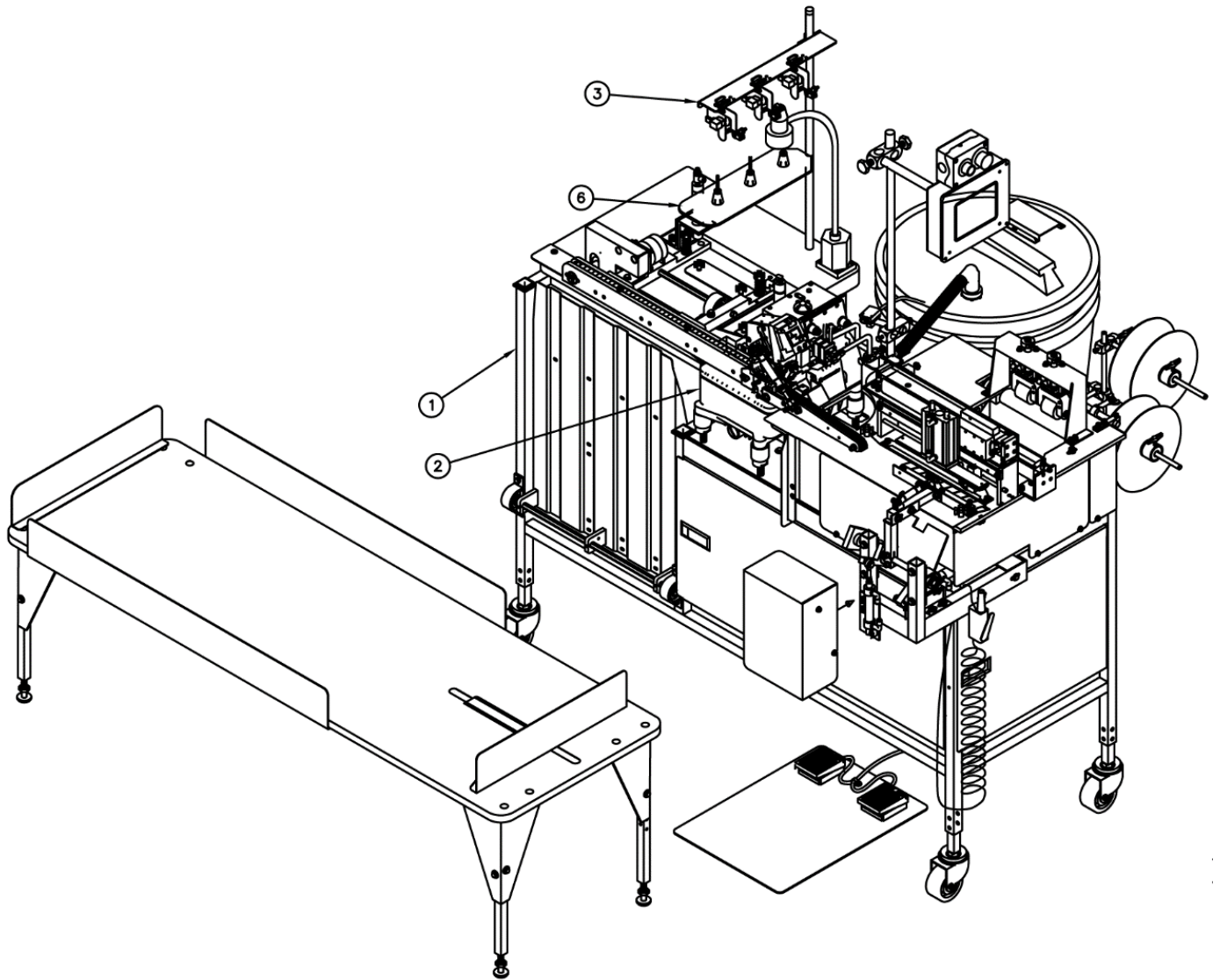
Los materiales contenidos en este documento son información confidencial y propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de las obligaciones de confidencialidad y no divulgación que existen actualmente entre usted y Atlanta Attachment Company, su uso de estos materiales sirve como un reconocimiento de la naturaleza confidencial y patentada de estos materiales y su deber de no hacer ningún uso o divulgación no autorizados de ellos. estos materiales.



One-Stop Shopping
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers
Toll Free: **1-866-885-5100**
www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com

11996BG61ES Auto Collar & Band, DC1500, SBUS

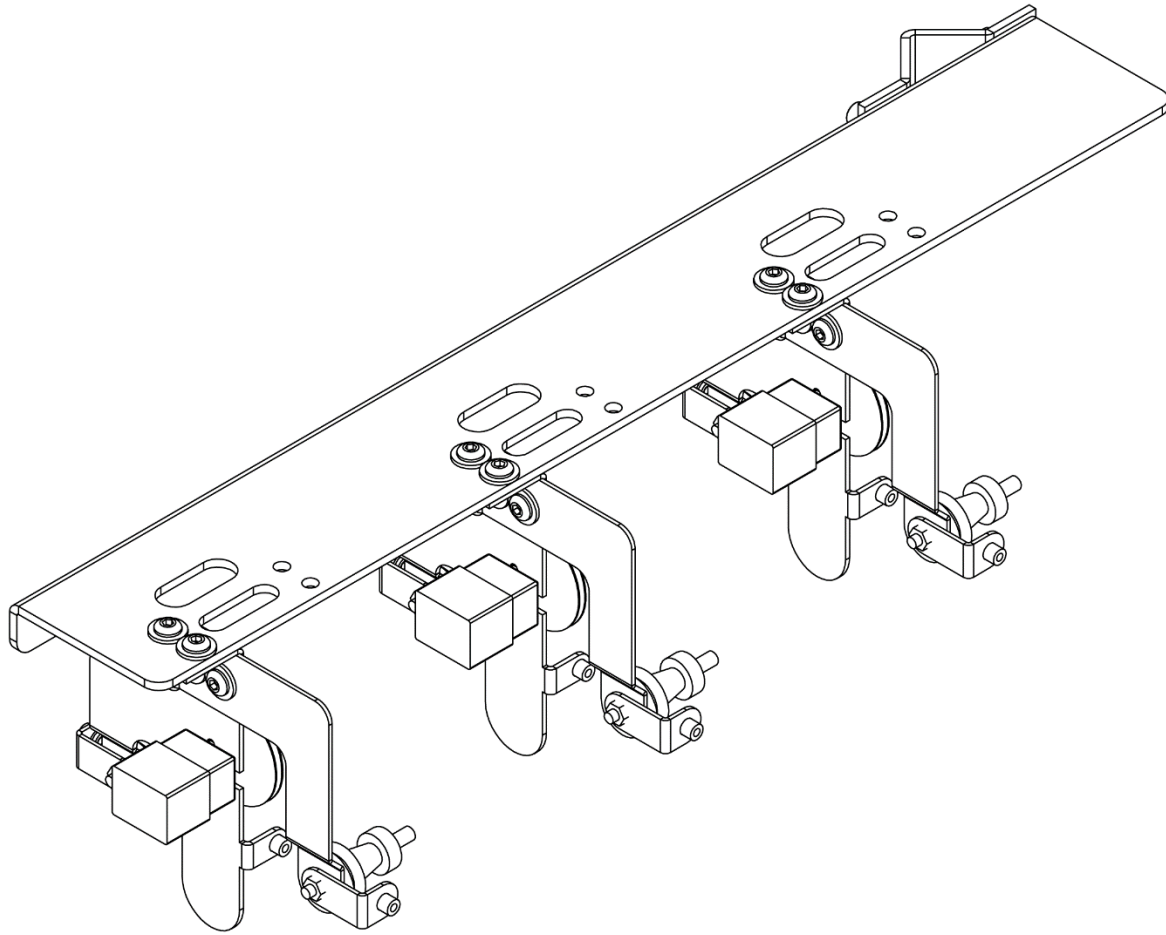
AAC Drawing Number 192206D Rev 0



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1996GD	AUTO COLLAR & BAND UNIT
2	1	1996-02C	PEGASUS EX5204 SEWING HEAD
3	1	1996011	THREAD ASSEMBLY
4	1	1996A-EFKA	PACKAGE, EFKA DC1500
5	1	1996ES-WD	WIRING DIAGRAM
6	1	1959-161	3 POS THREAD PLATE ASSY

1996011 Three Rotary Thread Brake Assembly

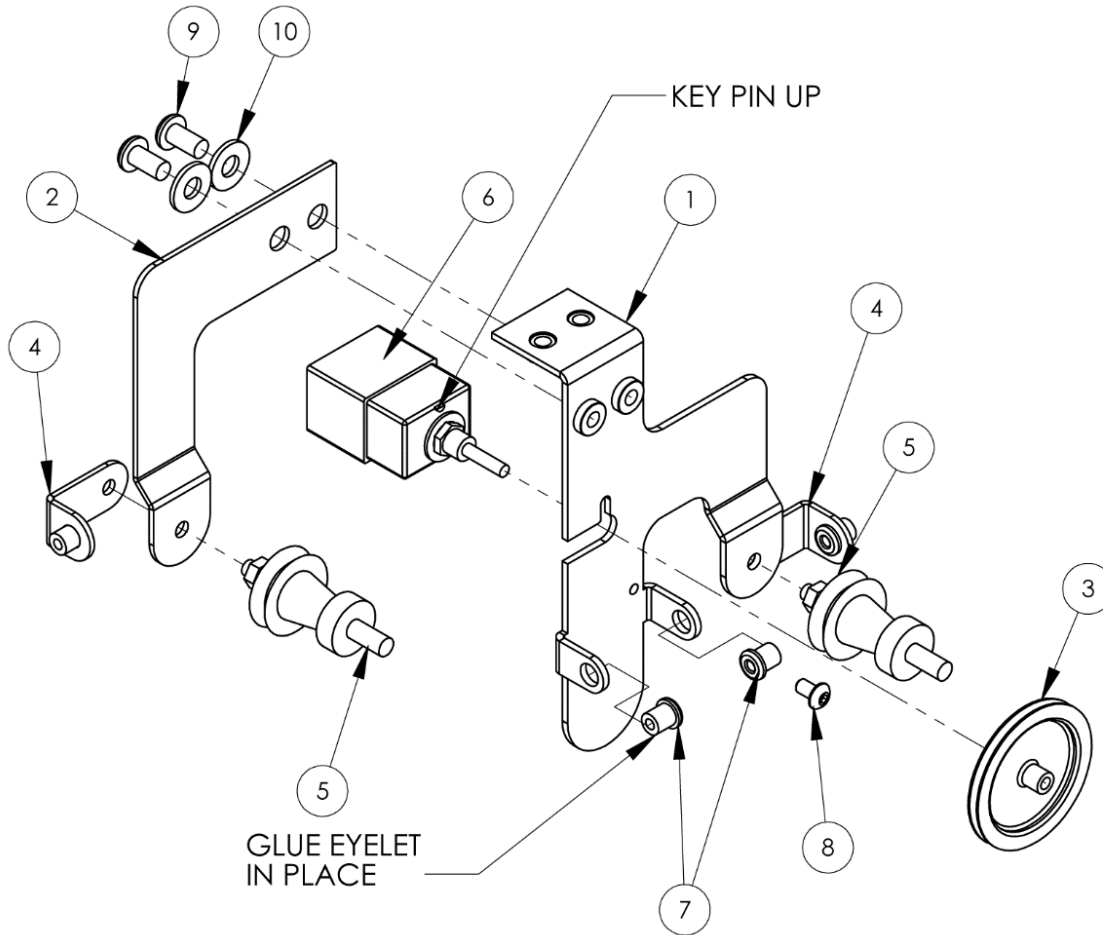
AAC Drawing Number 1996011 Rev 0



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-069C	BRKT,THREAD BRK DETECTION
2	1	0411-070	CLAMP, SENSOR BRACKET
3	3	4003-500B	THREAD BREAK SENSOR ASSY
4	6	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
5	2	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
6	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
7	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10

4003-500B Thread Brake Sensor Assembly

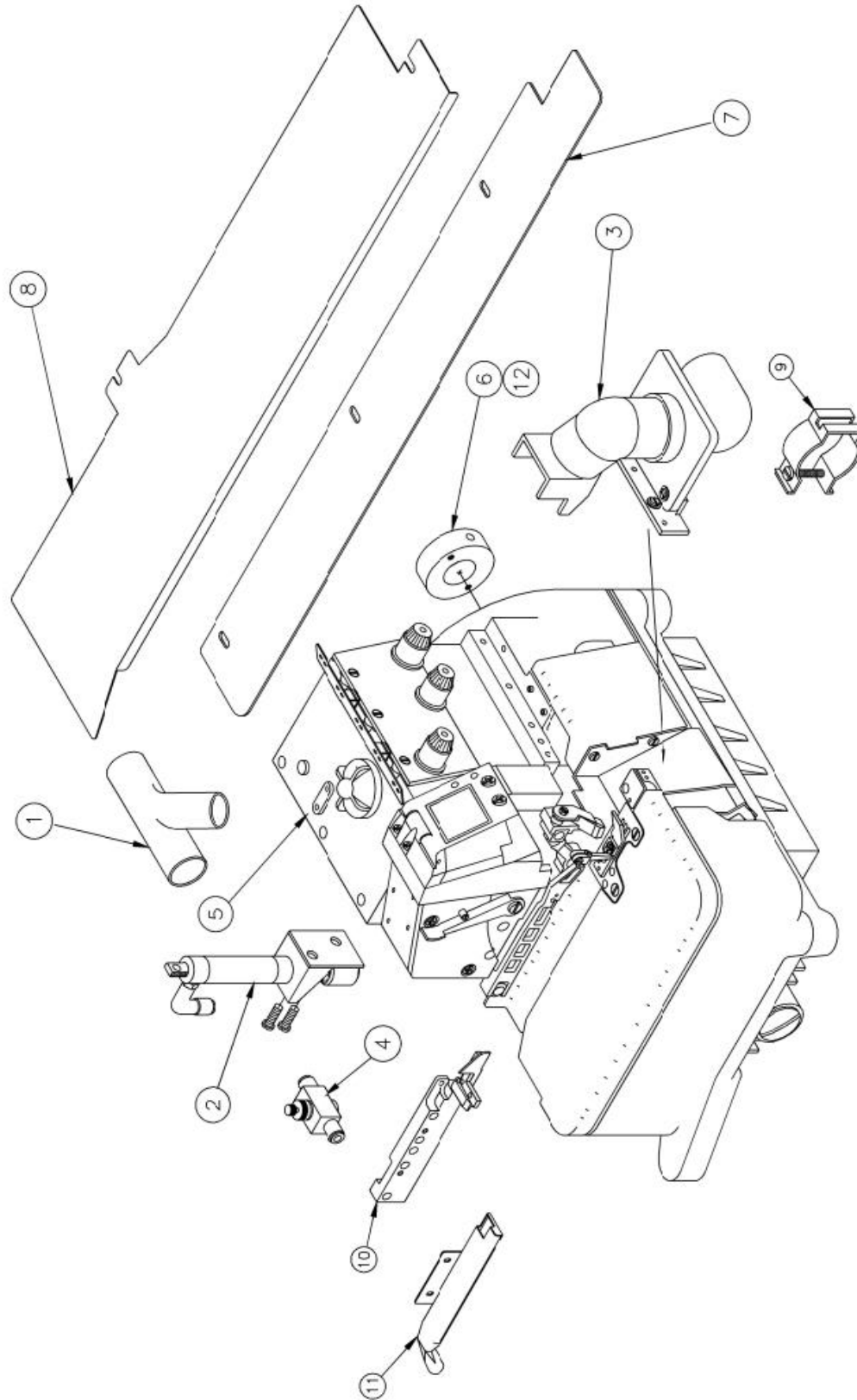
AAC Drawing Number 9002422 Rev 4



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4003-501A	BRACKET,ENCODER MOUNT
2	1	4003-501B	BRKT,AUX TENSION SPRING
3	1	4003-502A	WHEEL,THREAD SENSOR
4	2	4003-504	THREAD GUIDE, IN/OUT
5	2	4003-BYW2	THREAD TENSION, EYELET
6	1	EENC025	ENCODER,SBUS,025,1/8
7	2	MMKC34	CERAMIC EYELET FOR THREAD
8	1	SSBC80012	BHCS #6-32X..25L
9	2	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
10	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE

1996-02C Sewing Head Detail

AAC Drawing Number 192127A Rev 2



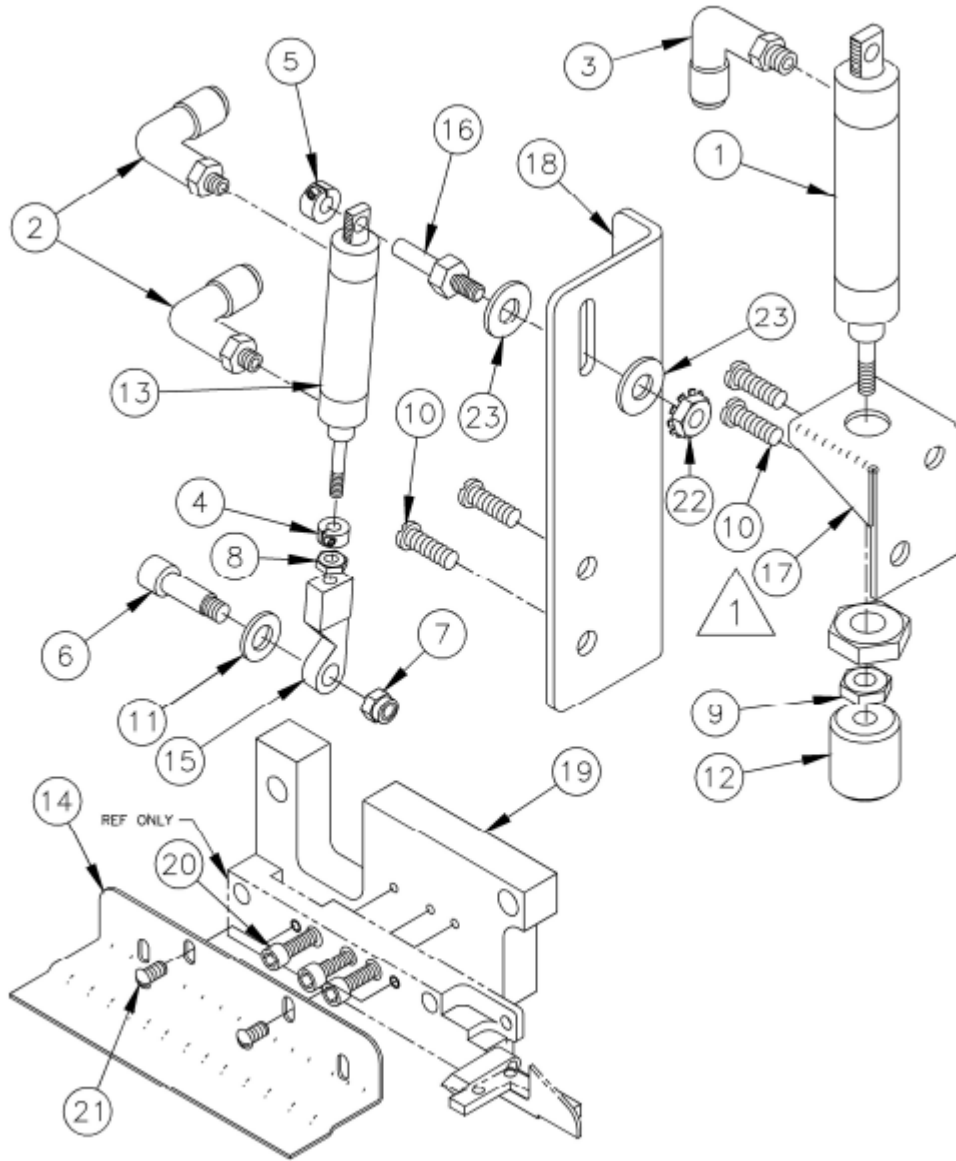
QTY. ITEM RECD. NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	12 SLEEVE, TAPE MNT	311-129
1	11 CHUTE, CHAIN TRIM	1996-126
1	10 CUTTER ASBLY	1975-400M
1	9 HOSE CLAMP	MM16300
1	8 PLATE, FEED	1996-0821
1	7 PLATE, CONVEYOR SKID	1996-017

QTY. ITEM RECD. NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	6 TAPE MOUNTING HUB	311-128
1	5 SEWING HEAD, PEG	SPEGEX5204
1	4 FLOW CONTROL	AA2000F-03
1	3 FUNNEL	MM16314F1
1	2 CUTTER & FOOTLIFT PARTS	1975-400G6
1	1 CHAIN & WASTE VAC	AAV#TBV400

Partes

1975-400G6 Cutter & Foot lift Comp.

AAC Drawing Number 190478A Rev 7

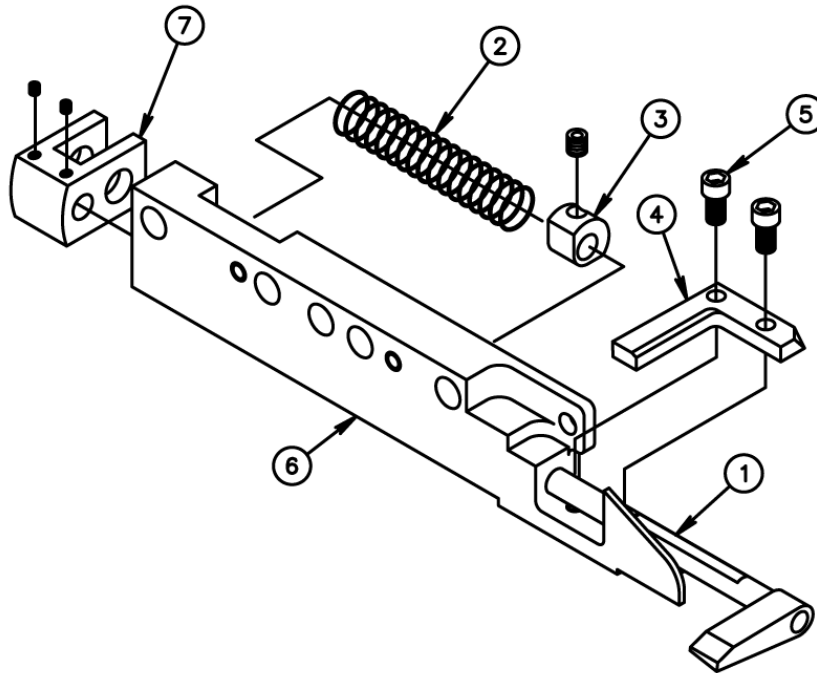


1975-400G6 parts list

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
2	23	SAE FLAT WASHER	WWFS10
1	22	KEP NUT	NNK10-32
2	21	SCREW, TRUSS SLOTTED 6-40 X 1/4	SSTS85016
3	20	SCREW, SOCKET, CAP 6-40 X 3/8	SSSC85024
1	19	SPCR,CUTTER BODY	1976-059
1	18	CUTTER CYL MNT	1976-058
1	17	FOOTLIFT CYL MNT	1976-057B
1	16	STUD, CYL MOUNT	1976-048
1	15	LINK, DRIVE	1975-408
1	14	GUARD, MATERIAL	1975-244
1	13	AIR CYLINDER	1975-213A
1	12	BUMPER	11200
1	11	FELT WASHER	WWFF1/4A
4	10	SCREW M6 X 10MM	SSHCM6X12S
1	9	NUT, JAM 1/4-28	NNJ1/4-28
1	8	NUT, HEX 10-32	NNH10-32
1	7	ELASTIC NUT	NNE10-32
1	6	SHOULDER SCREW SOC. HD 1/4 X 3/4 416SS HARDEN	SSM4633
1	5	3/16 SET COLLAR	CCSC33/16
1	4	COLLAR,3/16"	CCCL3F
1	3	QUICK MALE ELBOW	AAQME-4-8
2	2	QUICK MALE ELBOW	AAQME-5-10
1	1	CYLINDER, AIR	AAC7DP-1

1975-400MG Cutter Assembly

AAC Drawing Number 191731C Rev 1

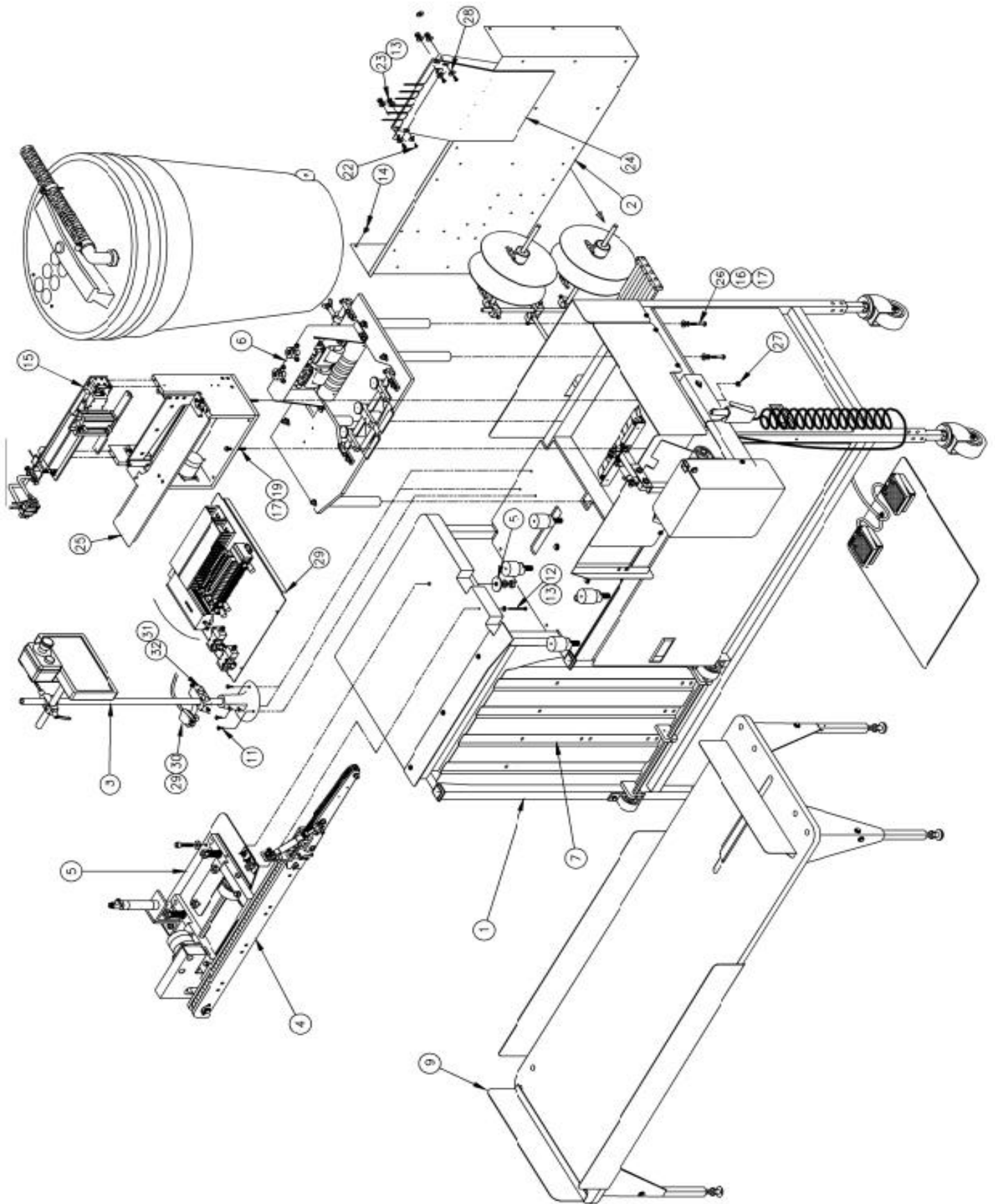


NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	ATC2-Y2302	UPPER CUTR ASSY
2	1	RRLC026CD15S	SPRING
3	1	1976-002	RETAINER
4	1	ATC2-Y2303	LOWER CUTTER
5	2	SSSC70016	SCREW, SOCKET, CAP 4-40 X .25
6	1	1975-432	CUTTER BODY
7	1	1975-407	CLEVIS

Partes

1966GD Console, SBUS, EFKA

AAC Drawing Number 192205B Rev 2

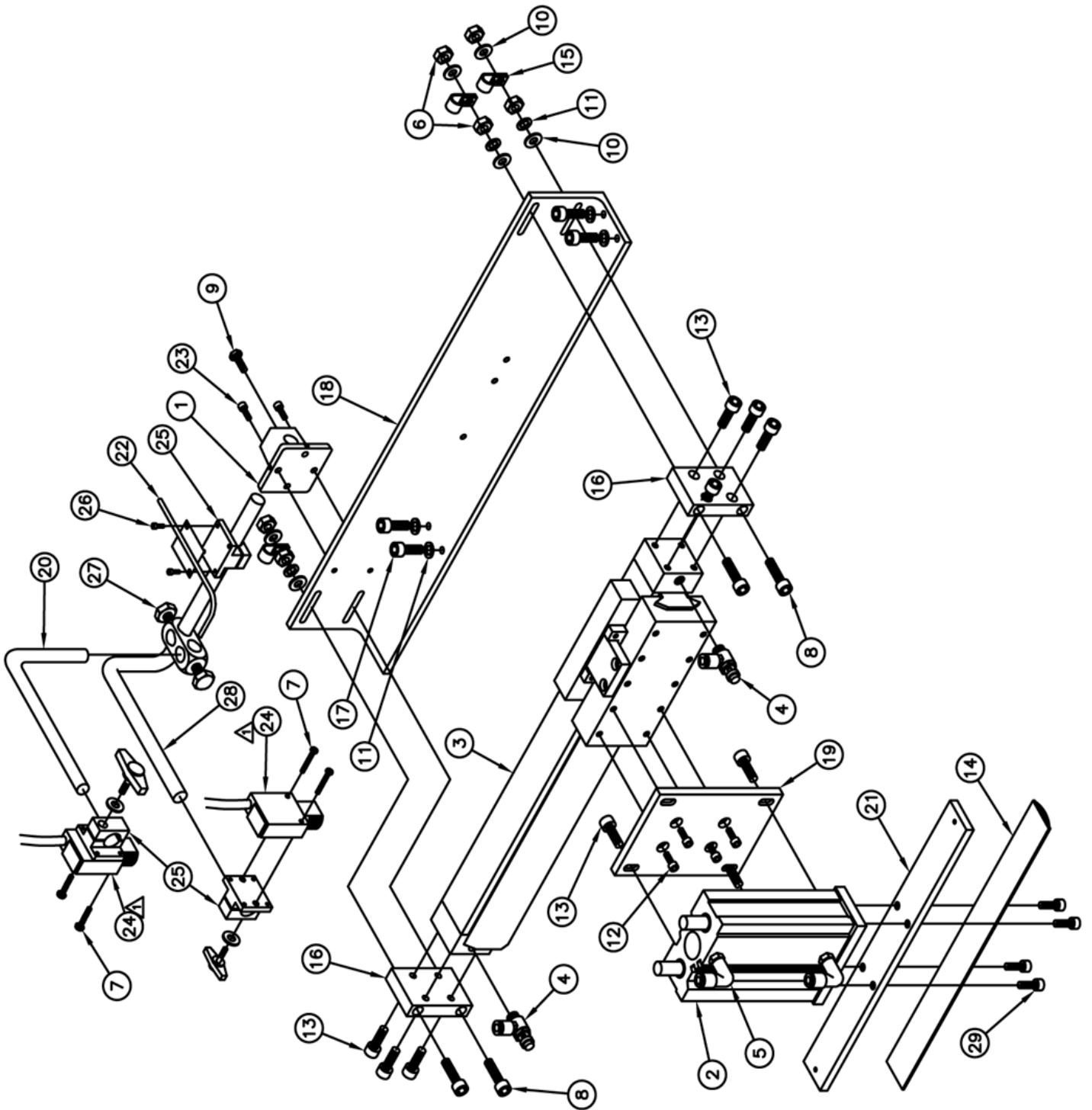


1966GD parts list

Part Number	Description	Part Number	Description
1	1996-01D	17	WWFS1/4 Washer, Flat
2	1996005	18	1996B-PD Diagram, Pneumatic
3	97-1700A	19	SSHC01192 Screw, Hex, 1/4-20 x 3
4	1996-05	20	1996ES-WD Diagram, wiring
5	1996-06	21	SSTS98040 Screw, Truss, 10-32 x 5/8
6	1996-08B	22	NNK10-32 Kep nut
7	1996-12	23	1996-038 Plate, SLK Loop
8	1996010	24	1996-300A Guillotine Assy
9	1996-15A	25	SSHC01160 Screw, Hex, 1/4-20 x 2-1/2
10	1996-Label	26	NNK1/4-20 Kep nut
11	SSFP01048	27	1996-23 Stripper Fingers
12	SSPS95128	28	1996007 Panel, Pneu Control
13	WWFS10	29	FFSM312LVQ Photocell
14	SSZS93032	30	265155A Holder, eye
15	1996-10B	31	1740BB-43 Rod, straight
16	WWL1/4	32	28201 Rod, connector

1996-10B Transfer Sub-Assembly

AAC Drawing Number 192118C Rev 4

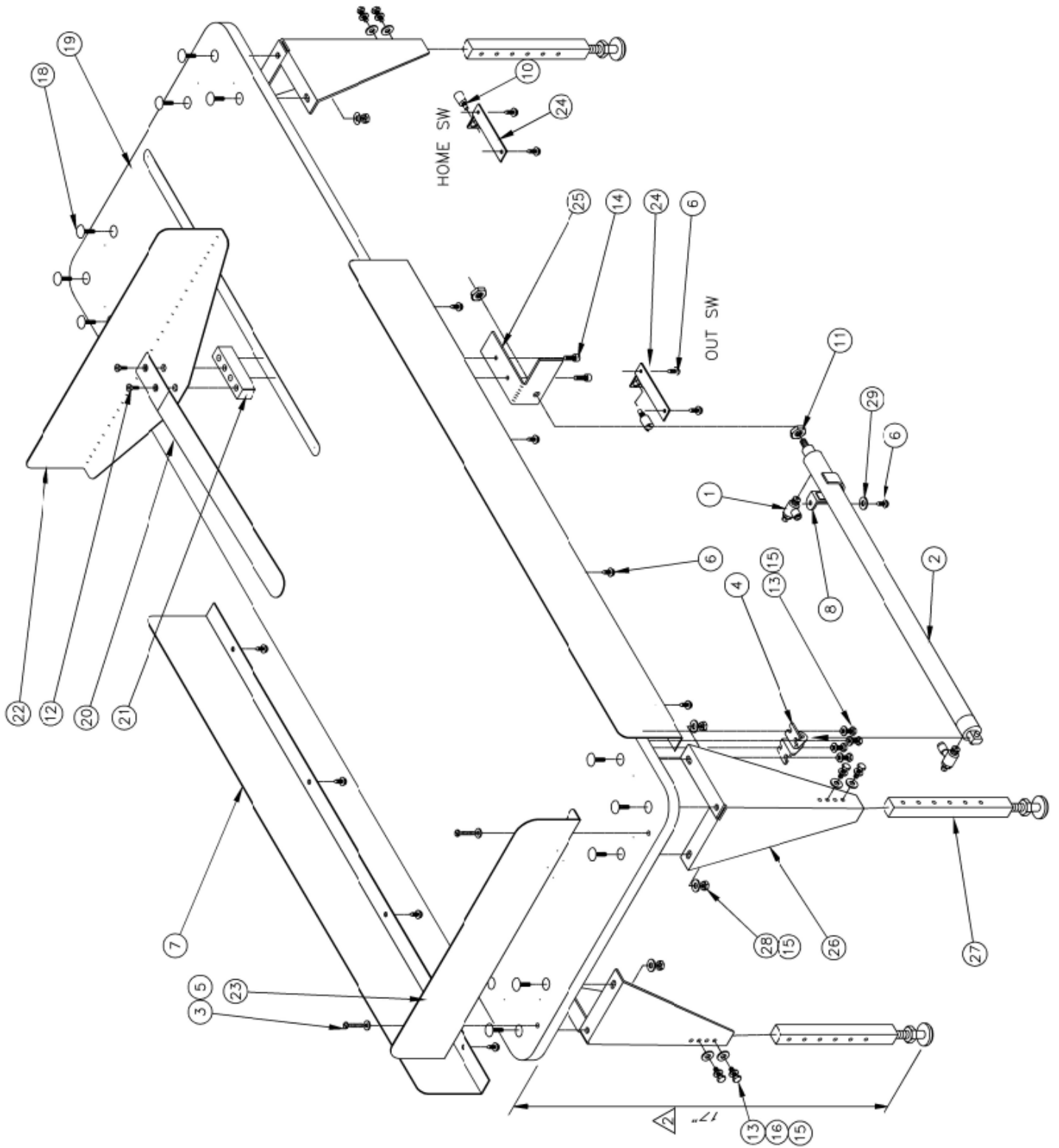


1996-10B part list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	265160A	BASE, EMERG
2	1	AACMGQ2075	CYL.,AIR DUAL ROD
3	1	AACR203010	AIR CYLINDER
4	2	AA198RA408	FLOW CONTROL
5	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
6	8	NNH10-32	HEX NUT, 10-32
7	4	SSPS70048	SCREW, PAN HD SLOTTED 4-40 X 3/4
8	4	SSSC98144	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 2 1/4
9	1	SSHC10064	SCREW, HEX CAP 5/16-18 X 1
10	8	WWFS10	SAE FLAT WASHER
11	8	WWL10	WASHER, LOCK
12	4	SSSCM6X20	SCREW, SOCKET CAP M6 X 20
13	11	SSCM5X16	SCREW, SOCKET CAP 5MM X 16MM LONG
14	.9'	MM93085K15	GROM. STRIP, RUB.
15	4	AAF3/16	CLAMP, BLACK
16	2	0411-3123	BLOCK, MOUNTING
17	4	SSSC98040	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 5/8
18	1	1996-101A	BEAM, TRANSFER
19	1	1996-102A	PLATE, TRANSFER
20	1	350-5913	ROD, 1/2"
21	1	1996-104	PAD, TRANSFER
22	1	1996-107	UNCURLER BLOW TUBE
23	2	SSSC98032	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1/2
24	2	FFSM312LVQ	ELECTRIC EYE
25	3	265155A	HOLDER, EYE
26	2	SSSC70016	SCREW, SOCKET CAP 4-40 X 1/4
27	1	A-U	ROD CONNECTOR
28	1	1996-103A	ROD, 1/2" 90 DEGREES X 2
29	4	SSSCM5X10	SCREW, SOCKET CAP M5 X 10

1996-15A Indexing Table

AAC Drawing Number 191083 Rev 0



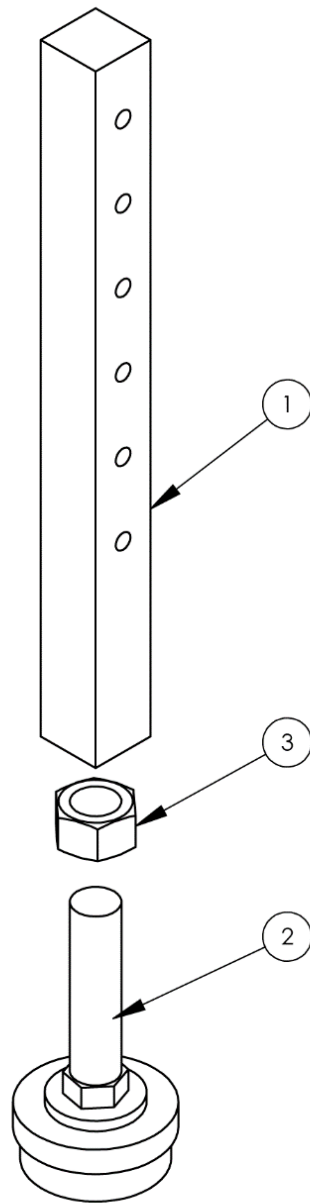
1996-15A Parts list

QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	29	SAE FLAT WASHER	WWFS10
12	28	NUT, KEP	NNK1/4-20
4	27	IFG ASSFMRIY	26238
4	26	LEG MOUNT	1996-152
1	25	CYL MOUNT BRKT	26196
2	24	BUTTON VALVE BRACKET	1904-13
1	23	MATERIAL STOP	025-030
1	22	MATERIAL PUSHER	025-029
1	21	GUIDE BLOCK	025-028
1	20	SLIDE TONGUE	1996-153
1	19	TABLE TOP	1996-151
12	18	BOLT, CARRIAGE 1/4-20 x 1 1/2	SSBK01096
1	17	PNEUMATIC DIAGRAM	1996-154
8	16	1/4 LOCK WASHER	WWL1/4

QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
24	15	1/4 WASHER	WWFS1/4
2	14	SCREW, SOCKET CAP 10-32 x 1 1/2	SSSC98032
12	13	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 3/4	SSHC01048
2	12	SCREW, FLAT ALLEN CAP 10-32 x 1 1/2	SSFC98032
2	11	5/16-24 JAM NUT	NNJ5/16-24
2	10	N.O. SWITCH	FF23F439
8	9	5/32 AIRLINE	AATP5/32
1	8	1 1/4 SIRAP	MM2255
2	7	EDGE GUIDE	311-127
13	6	SCREW, HEX SHEET METAL NO. 10 x 1 1/2	SSZH#10032
2	5	NO. 10 WASHER	WWF10
1	4	PIVOT BRACKET	AAFFD-167
2	3	SCREW, PAN SLOTTED 10-32 x 1	SSPS98064
1	2	AIR CYLINDER	AAC6DP-18
2	1	FLOW CONT	AA198RA508

26238 Leg Sub-Assembly

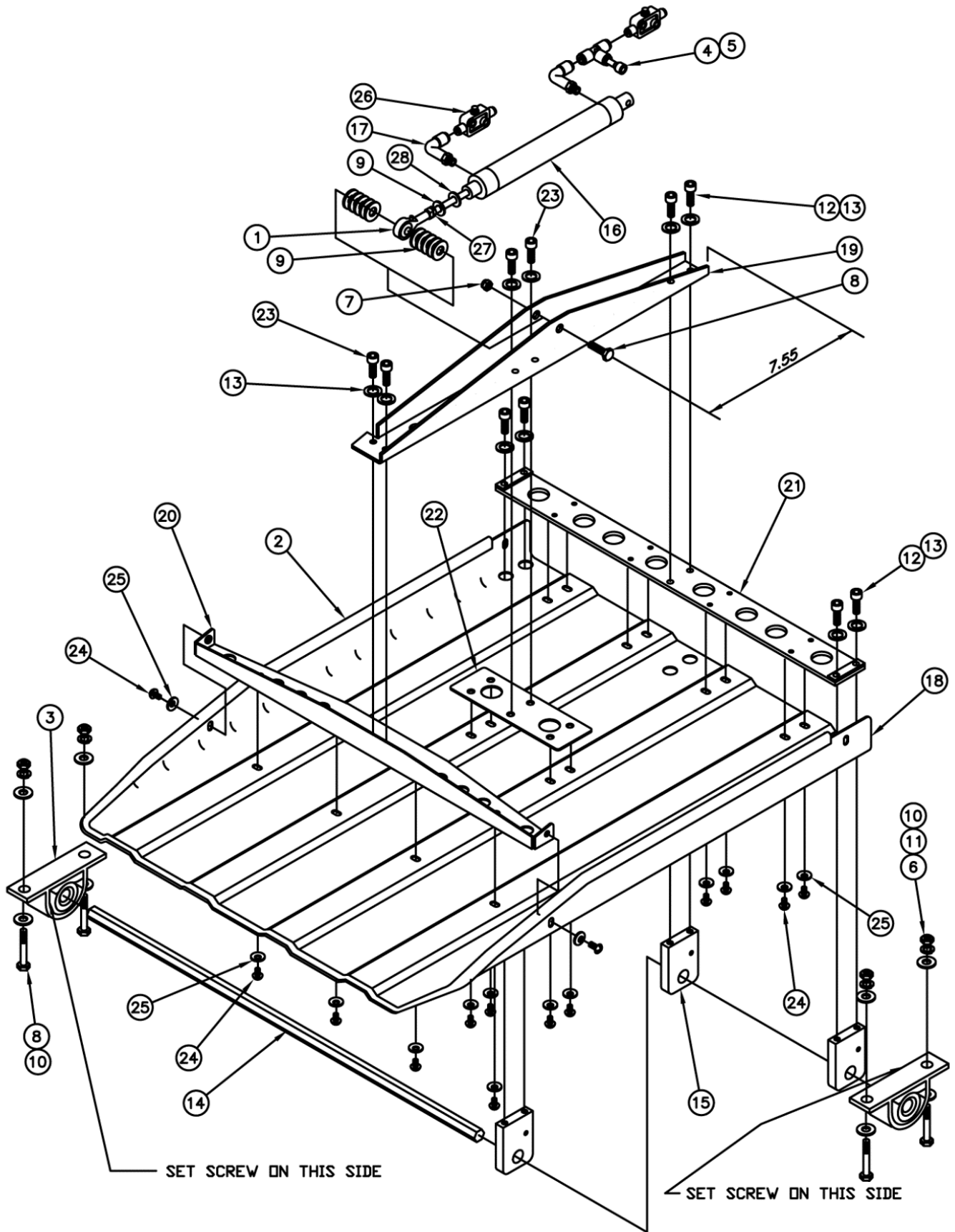
AAC Drawing Number 9001599 Rev 2



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	26127	LEG FOR AP-26-02
2	1	MMFB4444	FOOT, RUBBER
3	1	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13

1996-12 Stacker Door Assembly

AAC Drawing Number 191379C Rev 5

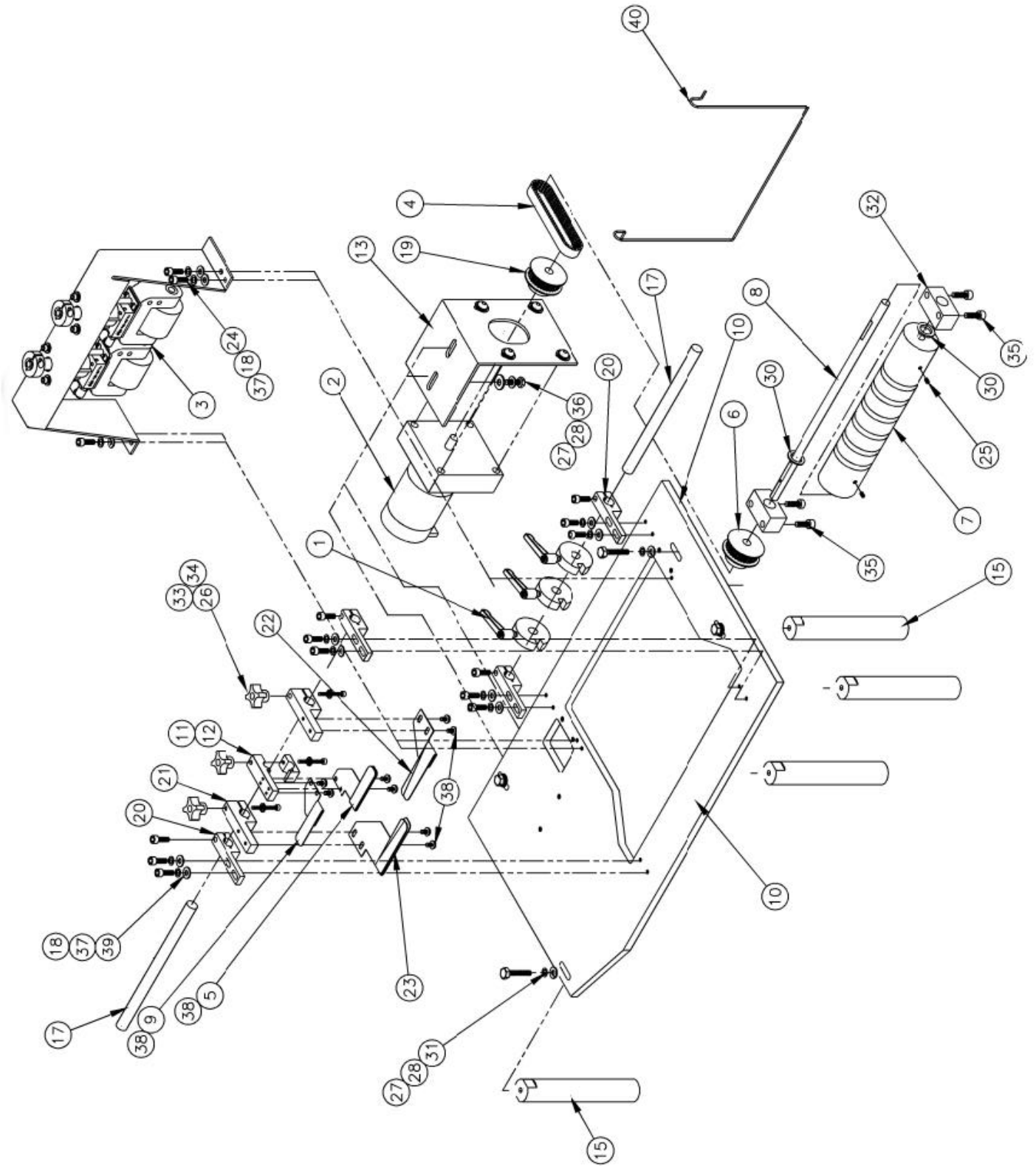


1996-12 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	BBAW-5Z	ROD END BEARING
2	5'	MM100-1/8	DOOR TRIM-BLK
3	2	MM2X897	BLOCK, PILLOW
4	1	AAQUT-4-4	QUICK UNION T
5	1	AAQPR-5-4	REDUCER
6	4	NNH5/16-18	NUT, HEX
7	1	NNE5/16-18	ELASTIC NUT
8	5	SSHC10112	SCREW, HEX CAP 5/16-18 X 1 3/4
9	11	WWFS5/16	SAE FLAT WASHER
10	8	WWF5/16	SAE FLAT WASHER
11	4	WWL5/16	WASHER, LOCK
12	6	SSSC98048	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 3/4
13	10	WWL10	WASHER, LOCK
14	1	23105	ROD, STRAIGHT
15	3	23112A6	HINGE
16	1	23634	MOD DAMPER CYL
17	2	AAQME-4-8	QUICK MALE ELBOW
18	1	23112A1	SCREEN
19	1	1996-121	LEVER
20	1	23112A3	STIFFENER
21	1	23112A4	MOUNT
22	1	23112A5	SUPPORT
23	4	SSSC98024	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 3/8
24	18	SSPP98024	SCREW, PAN HD PHILLIPS 10-32 X 3/8
25	18	WWB1/4	BONDED WASHER
26	2	AA3000F-07	FLOW CONTROL, AIR
27	1	NNJ5/16-24	JAM NUT
28	1	273-4-503	1/4 LEATHER WASHER

1996-08B Feed Assembly

AAC Drawing Number 192116C Rev 5



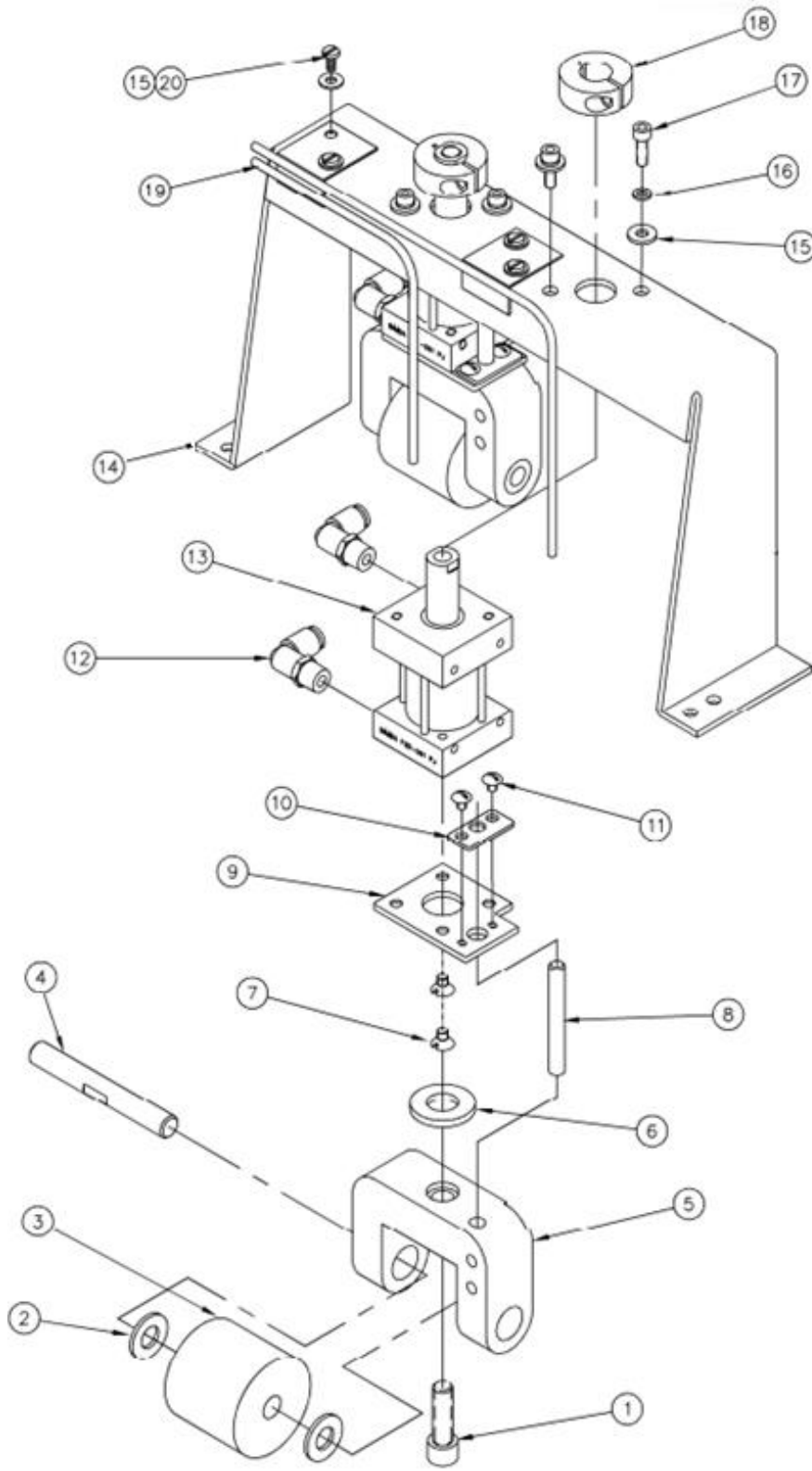
1996-08B parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	A-4-032A	EDGE GUIDE
2	1	EE540201B1	MOTOR WITH GEAR HD.
3	1	1996-21	DOUBLE PULLER
4	1	GG100XL037	BELT, GEAR
5	1	1996-088A	RIGHT CENTER GUIDE
6	1	1535E-079	PULLEY, GEAR 22T
7	1	1996-22	BOT ROLLER, URETHANE
8	1	1917-21	SHAFT, BOT ROLLER
9	1	1996-089A	LEFT CENTER GUIDE
10	1	1996-314	PLATE, PREFEED
11	1	1996-123	LOWER CENTER BRKT
12	1	1996-122	UPPER CENTER BRKT
13	1	1996-0812	MOUNT, BAND PUL MTR
14			
15	4	1996-24	SUPPORT, F & C ASSY
16			
17	2	1996017	ROD, CRS
18	16	WWFS10	SAE FLAT WASHER
19	1	1995-017	PULLEY, MOTOR
20	4	1996-086	MOUNT, FABRIC GUIDE
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
21	2	1996-087	MOUNT, FAB EDGE GUIDE
22	1	1996-088	FABRIC GUIDE, RIGHT
23	1	1996-089	FABRIC GUIDE, LEFT
24	4	SSSC98056	SCREW, SOCKET CAP 10-32X 7/8
25	2	SSSS01024	SCREW, SOCKET, SET 1/4-20 X 3/8
26	3	TTCL1APPK1	KNOB, 10-32
27	6	WWL1/4	WASHER, LOCK
28	6	WWFS1/4	SAE FLAT WASHER
29			
30	2	3517	BEARING, BRONZE, THRUST
31	4	SSHC01048	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 3/4
32	2	1917-22	MOUNT, BOTTOM ROLL
33	3	SSPS98096	SCREW, PAN SLOTTED, 10-32 X 1-1/2
34	3	WWSI10	WASHER, LOCK, INTERNAL TOOTH
35	4	SSSC01064	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 1
36	2	SSHC01040	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 5/8
37	16	WWL10	WASHER, LOCK
38	8	SSPS90024	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 X 3/8
39	12	SSSC98040	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 5/8
40	1	1996002	UNCURL WIRE

Partes

1996-21 Double Puller Assembly

AAC Drawing Number 191754C Rev 1

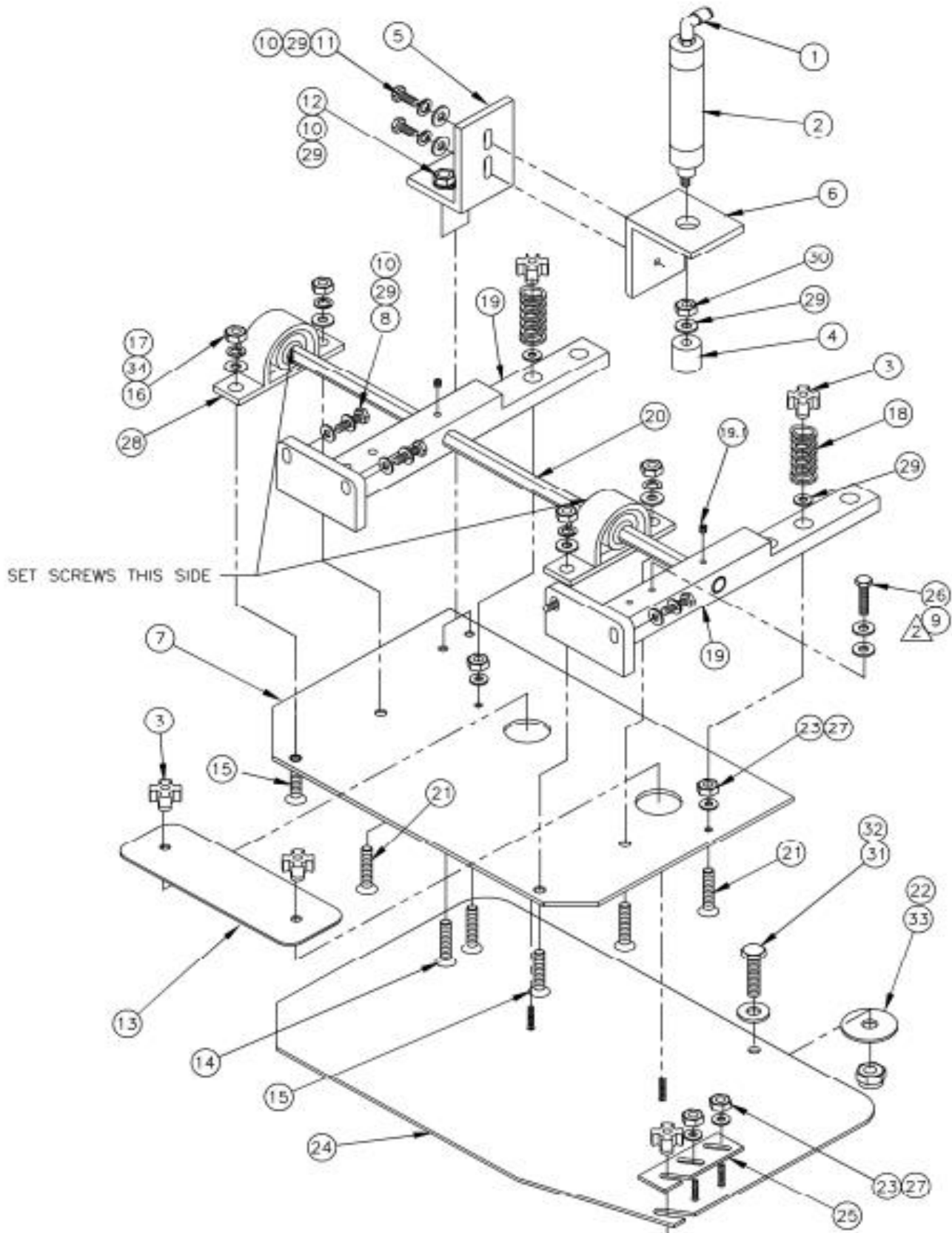


QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
2	10	ALIGNMENT PLATE	350198
2	9	ALIGNMENT BRACKET	350199
2	8	1/4 x 2" DOWEL PIN	IID016X128
4	7	SCR. FLAT SLOTTED #8-32 x 1/4	SSFS90016
2	6	FELT WASHER	WWFF1/2
2	5	ROLLER YOKE	3511AZ096M
2	4	SHAFT, ROLLER	3513-300
2	3	ROLLER, AL	3514A5
4	2	THRUST WASHER	3517
2	1	SCR. SOCKET CAP 5/16-24 x 1	SSSC20064

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
4	20	SCREW PAN HEAD SLOTTED #8-32 x 5/16	SSPS90012
1	19	DOUBLE BLOWER	1996-2104
2	18	1/2" CLAMP COLLAR	CCCL8F
4	17	SCR. SOCKET CAP #8-32 x 1/2	SSSC90032
4	16	#8 LOC WASHER	WWL8
8	15	#8 FLAT WASHER	WWF8
1	14	BRACKET	1996-2101
2	13	AIR CYLINDER	AACFSD091
4	12	QUICK CONN. ELBOW	AAQME-5-8
4	11	SCR. TRUSS SLOTTED #8-40 x 5/16	SSTS85012

1996-06 Conveyor Mount Assembly

AAC Drawing Number 191373C Rev 7

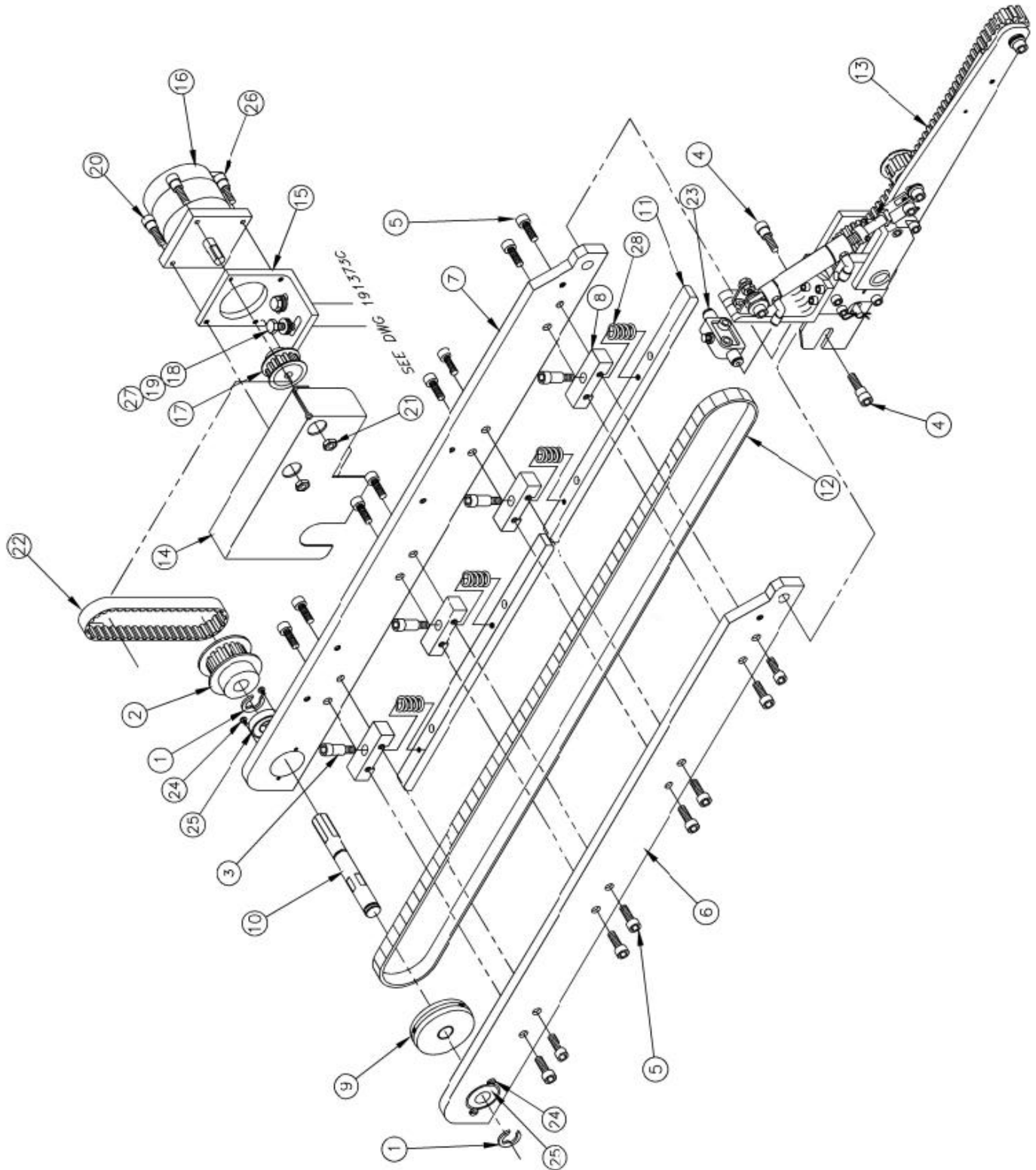


1996-06 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAQME-5-8	QUICK MALE EL
2	1	AAC7D-1	AIR CYLINDER
3	5	TTCL1BPPK1	TORQ KNOB
4	1	11200	BUMPER
5	1	265018	LIFT CYL BRKT
6	1	265019	LIFT CYL MOUNT
7	1	1996-063	CONV. MNT PLATE
8	4	SSHC01056	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 7/8
9	2	WWSE1/4	WASHER, STAR
10	8	WWL1/4	WASHER, LOCK
11	2	SSHC01040	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 5/8
12	3	NNH1/4-20	NUT, HEX
13	1	1996-061	PLATE, CONV ADJUSTER
14	2	SSFS01048	SCREW, FLAT SLOTTED 1/4-20 X 3/4
15	4	SSFC10056	SCREW, FLAT CAP 5/16-18 X 7/8
16	4	NNH5/16-18	NUT, HEX
17	4	WWFS5/16	WASHER, FLAT SAE
18	2	RRLC045G5	SPRING
19	2	23056	SUPPORT, WELDMENT
19.1	2	SSSS01012	SCREW, SOCKET SET 1/4-20 X 3/16
20	1	1996-066	SHAFT, HEX
21	2	SSFC95176F	SCREW, FLAT CAP 10-24 X 2 3/4 (FULL THRD)
22	1	NNE5/16-18	ELASTIC NUT
23	4	NNH10-24	NUT, HEX
24	1	1996-062	PLATE, CONV. SWG OUT
25	1	1996-064	ADJUSTER, CONV SWG OUT
26	1	SSHC01032	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 1/2
27	4	WWFS10	WASHER, FLAT
28	2	MM2X897	PILLOW BLOCK
29	11	WWFS1/4	WASHER, FLAT SAE
30	1	NNJ1/4-28	NUT, JAM
31	1	SSHC10128	SCREW, HEX CAP 5/16-18 X 2
32	1	WWF5/16	WASHER, FLAT
33	1	WWFE020	WASHER, LG FENDER
34	4	WWL5/16	LOCK WASHER
35	1	TT552514	TERM,RING,1/4",14-16GA
36	2'	FF3077-28	WIRE,STR,#16,PVC,GRN/YEL

1996-05 Top Conveyor Assembly

AAC Drawing Number 191372C Rev 4



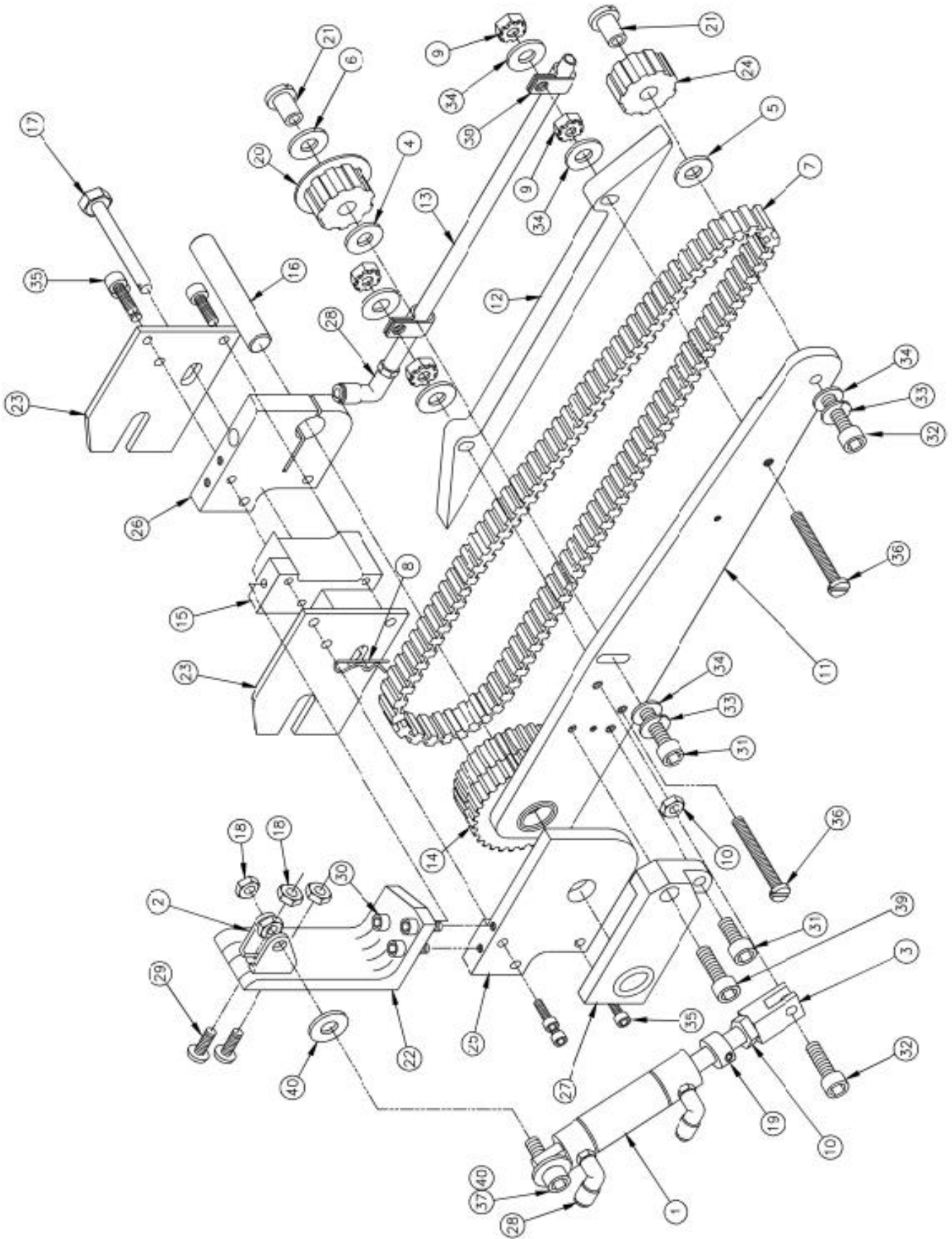
1996-05 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	MM8407A138	"E " RING, 1/2
2	1	PP24XLB37M	GEAR PULLEY, MOD
3	4	SSAS016048	SCREW, SOCKET SHOULDER 1/4 X 3/4. 10-24
4	2	SSAS020016	SCREW, ALLEN SHOULDER 5/16 X 1/4, 1/4-20
5	16	SSSC01024	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 3/8
6	1	1996-051	BRKT, BEARING LFT
7	1	1996-052	BRKT, BEARING RGT
8	4	1996-053	SPACER
9	1	1996-054	ROLLER
10	1	1996-055	SHAFT, DRV 0.5X4.0
11	2	1996-056	SLIDE PLATE, CONV
12	1	1996-057	BELT, URETHANE
13	1	1996-07	FRONT CONVEYOR
14	1	26006	BELT GUARD
15	1	26017	MOUNT,STEP MOTOR
16	1	AP-22E-103	STEP MOTOR MOD
17	1	PP12XL037	GEAR, PULLEY
18	2	SSHHC01048	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 3/4
19	2	WWL1/4	1/4 LOCK WASHER
20	2	SSSC98048	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 3/4
21	2	NNK10-32	10-32 KEP NUTS
22	1	GG120XL037	BELT, GEAR
23	1	AA2000F-03	FLOW CONTROL, AIR
24	4	SSPS80016	SCREW, PAN HD SLOTTED 6-32 X 1/4
25	2	BBIL005	BALL BEARING
26	2	SSSC98032	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1/2
27	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT
28	4	RRLC026E1	SPRING

Partes

1996-07 Front Conveyor Assembly

AAC Drawing Number 191374C Rev 5

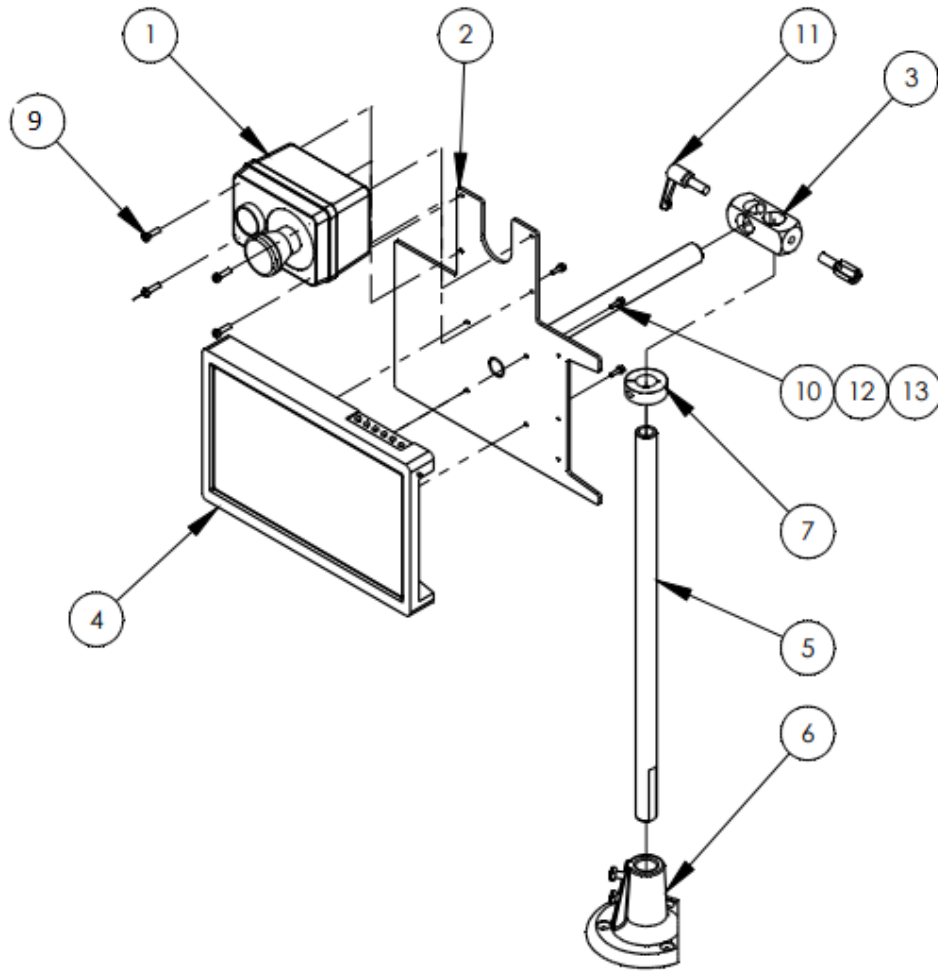


1996-07 parts list

QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
2	40	WASHER, NO. 8	WWF8
1	39	SCREW, SOCKET CAP 10-32 x 5/8	SSSC98040
2	38	AIRLINE CLAMP	AAF3/16
1	37	SCREW, SOCKET CAP 8-32 x 1 1/4	SSSC90080
2	36	SCREW, PAN HD SLOTTED 10-32 x 1 1/4	SSPS98080
6	35	SCREW, SOCKET CAP 8-32 x 3/4	SSSC90048
6	34	10 SAE FL WASHER	WWFS10
2	33	10 LOCK WASHER	WWL10
2	32	SCREW, SOCKET CAP 10-32 x 3/4	SSSC98048
2	31	SCREW, SOCKET CAP 10-32 x 1/2	SSSC98032
3	30	SCREW, SOCKET CAP 8-32 x 1/2	SSSC90032
2	29	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 x 1/2	SSPS90032
3	28	QUICK MALE ELBOW	AAQME-5-10
1	27	SUPPORT RFARING	265064
1	26	RT FRT PLATE	265061
1	25	LFT FRT PLATE, TOP	265060
1	24	PULLEY, MOD. 18T	26183
2	23	ADAPTER PLATE	26181
1	22	BRACKET, CYLINDER	26180
2	21	BUSHING,IDL PULLEY	26179
1	20	120 IDLER, TENSION	26169
1	19	COLLAR, 3/16" CLAMP	CCCL3F
4	18	8-32 HEX NUT	NNH8-32
1	17	LOCK PIN	1996-077
1	16	SHAFT,FRT CNV PIV	1996-076
1	15	SPACER, FNT CONV	1996-075
1	14	PULLEY, PIVOT BELT	1996-074
1	13	TUBE, CNV MNTD	1996-073
1	12	GUIDE, BELT	1996-072
1	11	MNT PLT, FT CONV	1996-071
2	10	10-32 HEX NUT	NNH10-32
4	9	10-32 KEP NUT	NNK10-32
1	8	COLLIER KEY	MM98355A04
1	7	GEAR BELT, 125T	GGD250XL37
1	6	BEARING, BRONZE	BBTT602
1	5	THRUST WASHER	BBTRA411
1	4	HARD. STEEL WASH	BCD1-2
1	3	HUMPHREY CLEVIS	AAFCT-8
1	2	PIVOT BRACKET	AAFBP-8C
1	1	CYLINDER, AIR 1/2	AAC8DP-1

97-1700A Touch Screen Assembly

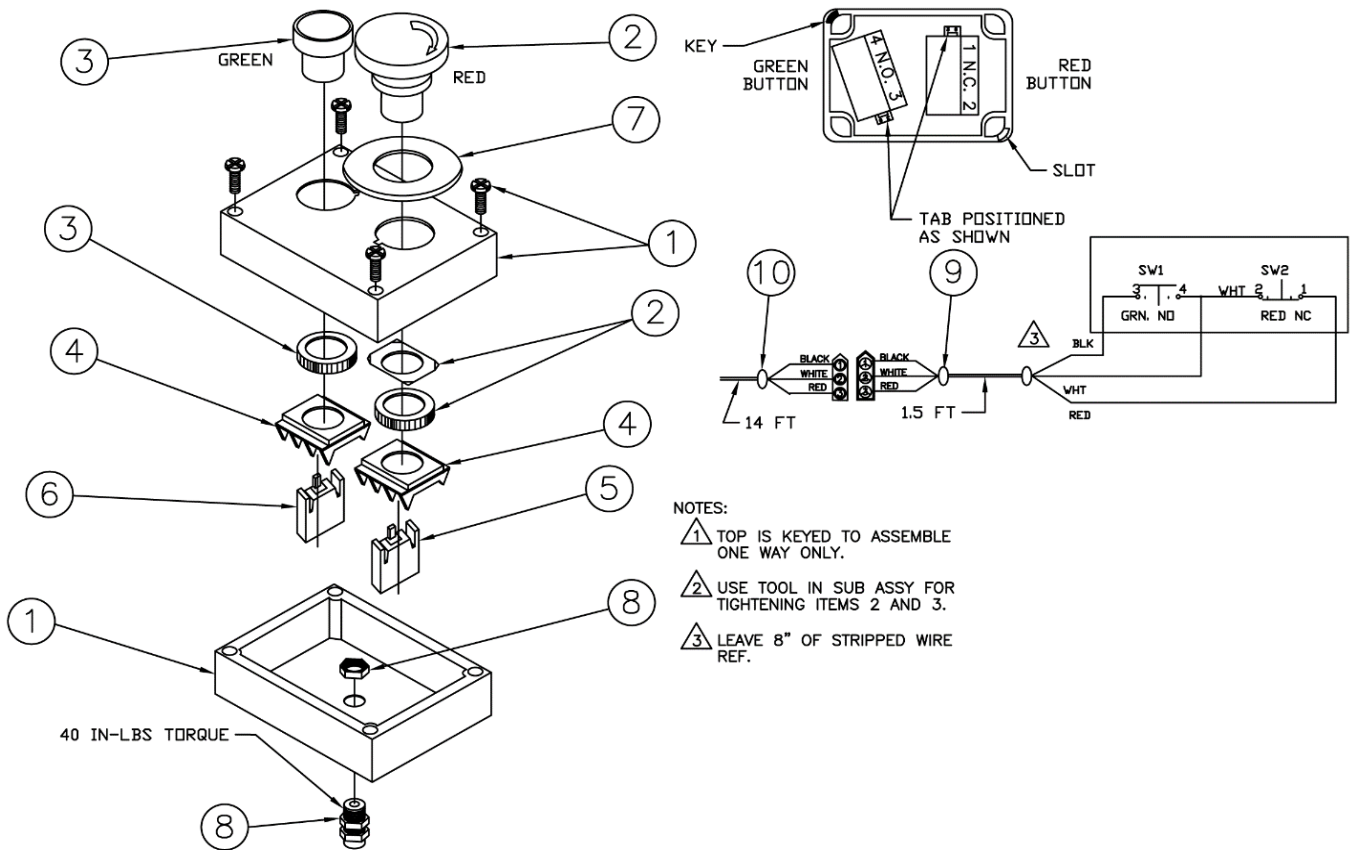
AAC Drawing Number 192617C Rev 5



ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1278-6010	START/STOP BUTTON ASSY
2	1	13351060	MOUNT, 10" TOUCH SCREEN
3	1	28201	CONNECTOR, ROD, LARGE
4	1	4082105	TOUCHSCREEN, 10", SUB ASSEMBLY
5	1	97-1711	TUBE, 3/4 OD X 30.0L
6	1	AP-1721	STAND BASE, COMPLETE
7	1	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
8	10'	EE16-3C2406	CABLE, 3 COND
9	4	SSPS90040	8-32 X 5/8 PAN HD
10	4	SSSCM3X12	M3-0.5X12 ,SOCKET CAP
11	2	TTH6324K63	HANDLE, THREADED, M8 X 20MM
12	4	WWFM3	FLAT WASHER, M3
13	4	WWLM3	WASHER, LOCK, M3

1278-6010 Start/Stop Button Assembly

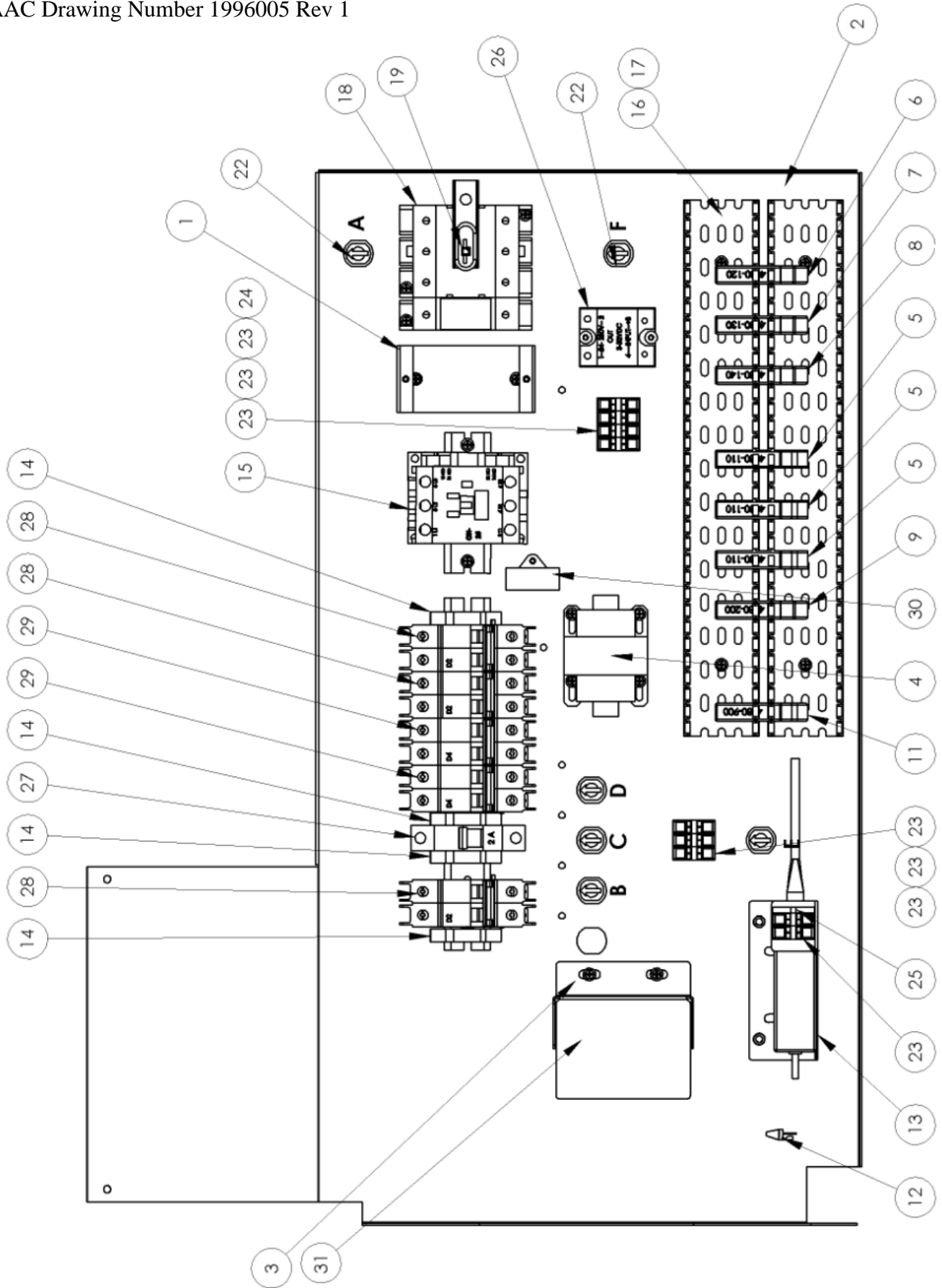
AAC Drawing Number 191058B Rev 3



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	EEPCB65GM	ENCLOSURE MODIF.
2	1	EPMTS44	E-STOP BUTTON
3	1	EEPF3	START BUTTON
4	2	EEA3L	MOUNTING LATCH
5	1	EE3X01	CONTACT BLOCK N.C.
6	1	EE3X10	CONTACT BLOCK N.O.
7	1	EE15Y	LEGEND PLATE
8	1	FF3210	STRAIN RELIEF, 9MMHUB
9	1	4080-4214	CABLE, 1.5 FT
10	1	4080-4215	CABLE

1996005 Control Box, Pneumatic/Electric

AAC Drawing Number 1996005 Rev 1

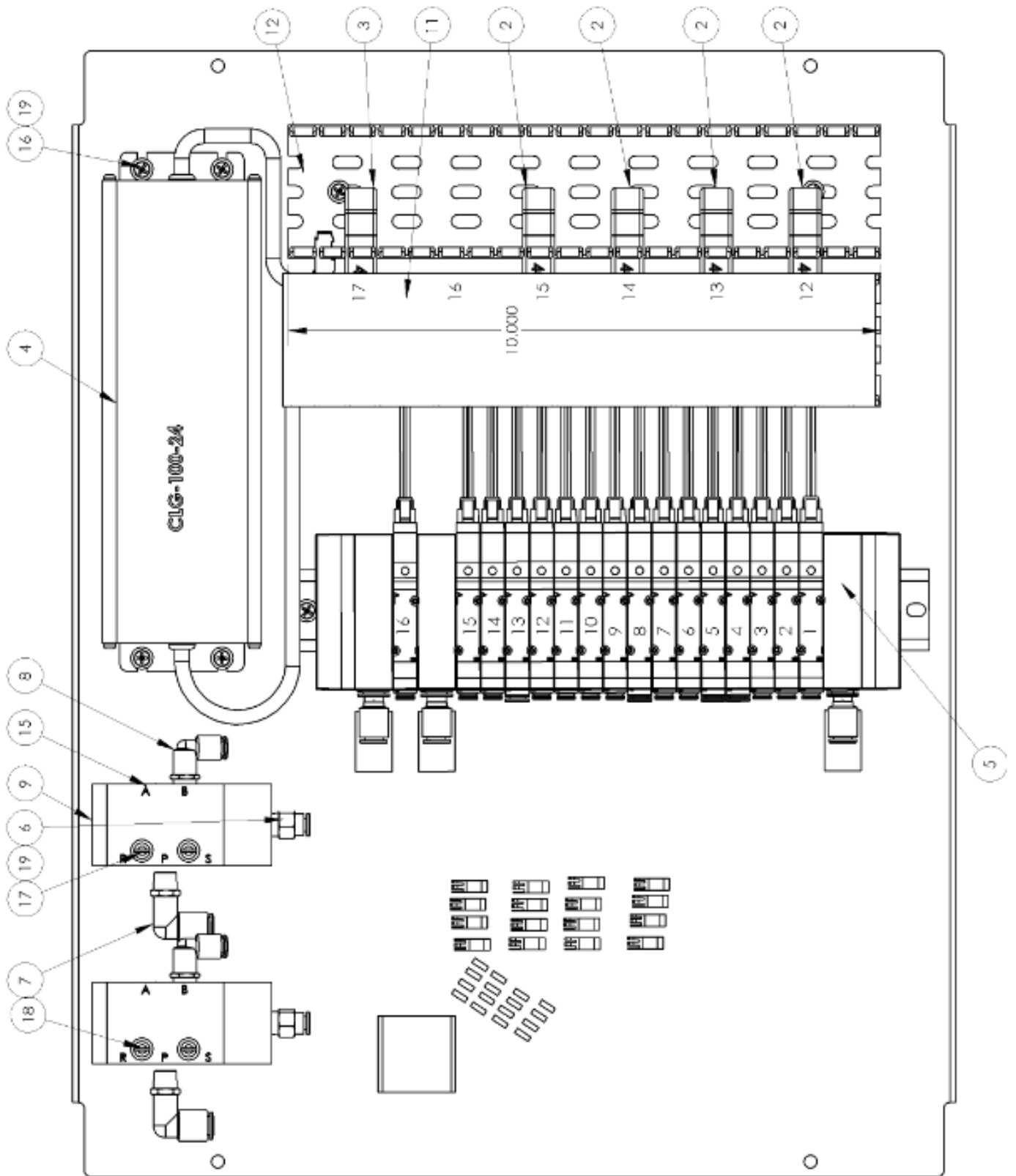


1996005 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1996-035	BRACKET SPEED CONTROL MT.
2	1	1996006	PNEUMATIC/ ELEC. BOX
3	1	3210159	COVER, TRANSFORMER
4	1	4030	TRANSFORMER,220 INPUT
5	3	4080-110	MODULE,QUAD INPUT
6	1	4080-120	MODULE,SBUS, DUAL OPTO-ISO, INPT
7	1	4080-130	MODULE,QUAD OPTO-ISO
8	1	4080-140	MODULE,QUAD OUTPUT
9	1	4080-200	MODULE,AIR PRESSURE
10	1	4080-4617	CABLE, SBUS
11	1	4080-900	SBUS MODULE, USB GATEWAY, INTERFACE
12	1	4080-940	MODULE,TERMINATOR
13	1	4082004	PC POWER BLOCK BRACKET
14	4	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
15	1	EECN25RB6	CONTACTOR,IEC,24VAC COIL
16	2	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
17	2	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
18	1	EEM30U3M	DISCONNECT ASSY, 3PH, 30A
19	1	EESPA210-3.40	DISCONNECT SHAFT,MOD
20	1	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
21	1	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
22	6	FF1724	STRAIN RELIEF
23	8	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
24	1	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
25	1	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
26	1	FF89F957	RELAY,SSR,24VAC,25A
27	1	FFFAZD21NA	BREAKER,1P,2A,UL489,240VT-MAG
28	3	FFFAZD22NA	BREAKER,2P, 2A,UL489,240VT-MAG
29	2	FFFAZD42NA	BREAKER,2P,4A,UL489,240VT-MAG,D-CURVE
30	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS, 240 VAC
31	1	FFTX28	TRANSFORMER,28V,2AMP
32	21	SSPP80024	#6-32X3/8 PAN PHILLIPS
33	23	WWF6S	WASHER, FLAT, #6

1996007 Pneumatic Control Panel

AAC Drawing Number 1996007 Rev 0



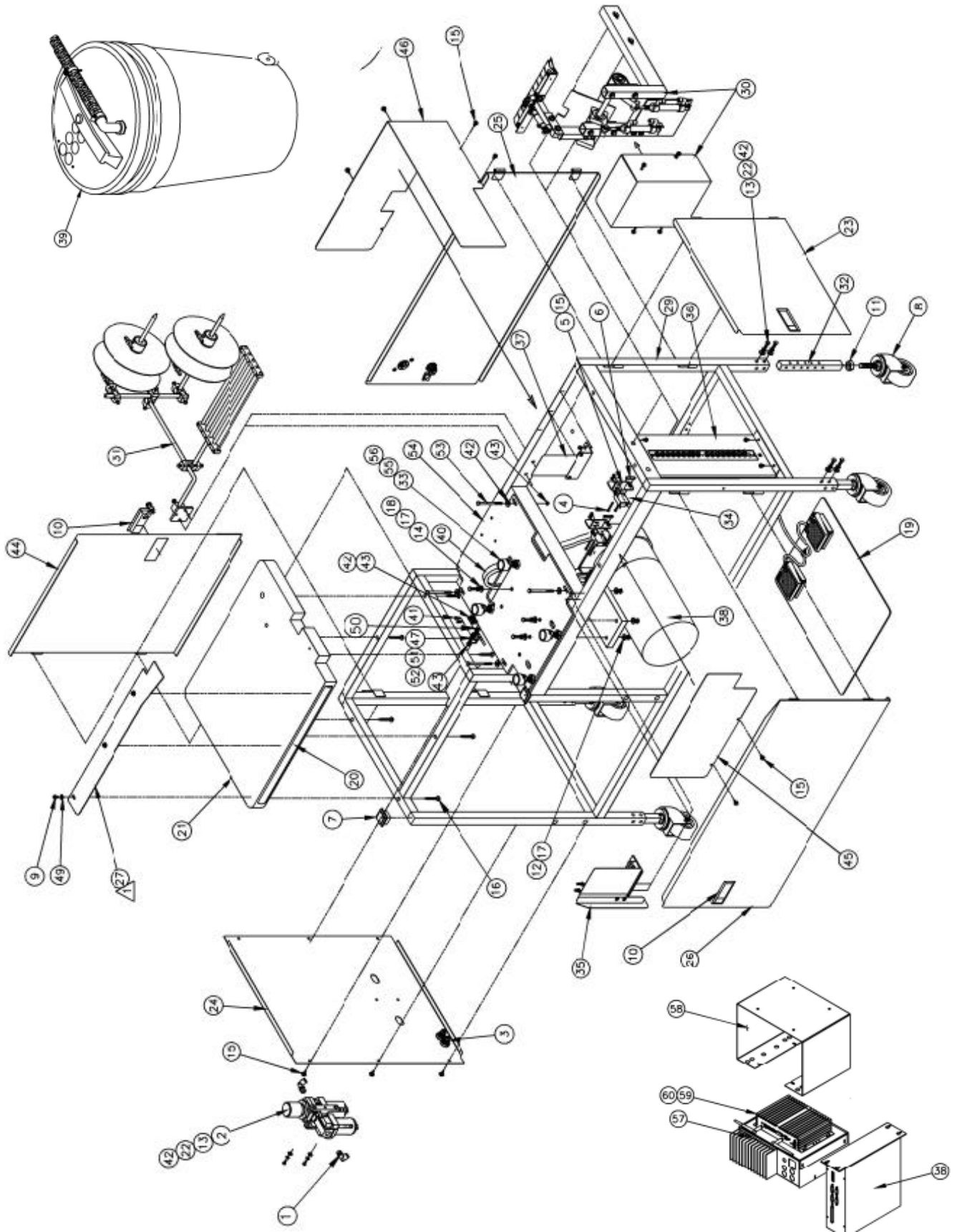
1996007 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1996004	PANEL, PHEUMATIC , SBUS 1996
2	4	4080-140	MODULE,QUAD OUTPUT
3	1	4080-950	MODULE,POWER
4	1	4080-990B	POWER SUPPLY, SBUS,
5	1	AAE1996-16	SOLENOID ASSY,8 STATION
6	3	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8
7	3	AAQME-4-8	QUICK MALE ELBOW , 1/4T
8	3	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
9	3	AAV125B	PILOT VALVE
10	1	EE64151B	FERRITE CORE,SPLIT,CABLE
11	2	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
12	2	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
13	16	FF100F2202	CONNECTOR,2 PIN,RED
14	16	FFSC10002	COVER,STRAIN RELIEF
15	3	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
16	10	SSPP80020	#6-32 X 5/16 PAN PHILLIPS
17	2	SSPS80080	#6-32 X 1 1/4 LG PAN HD
18	2	SSPS80128	#6-32 X 2 PAN HD SLID
19	14	WWF6S	WASHER, FLAT, #6

Partes

1996-01D Table Stand and Motor

AAC Drawing Number 192204B Rev 3

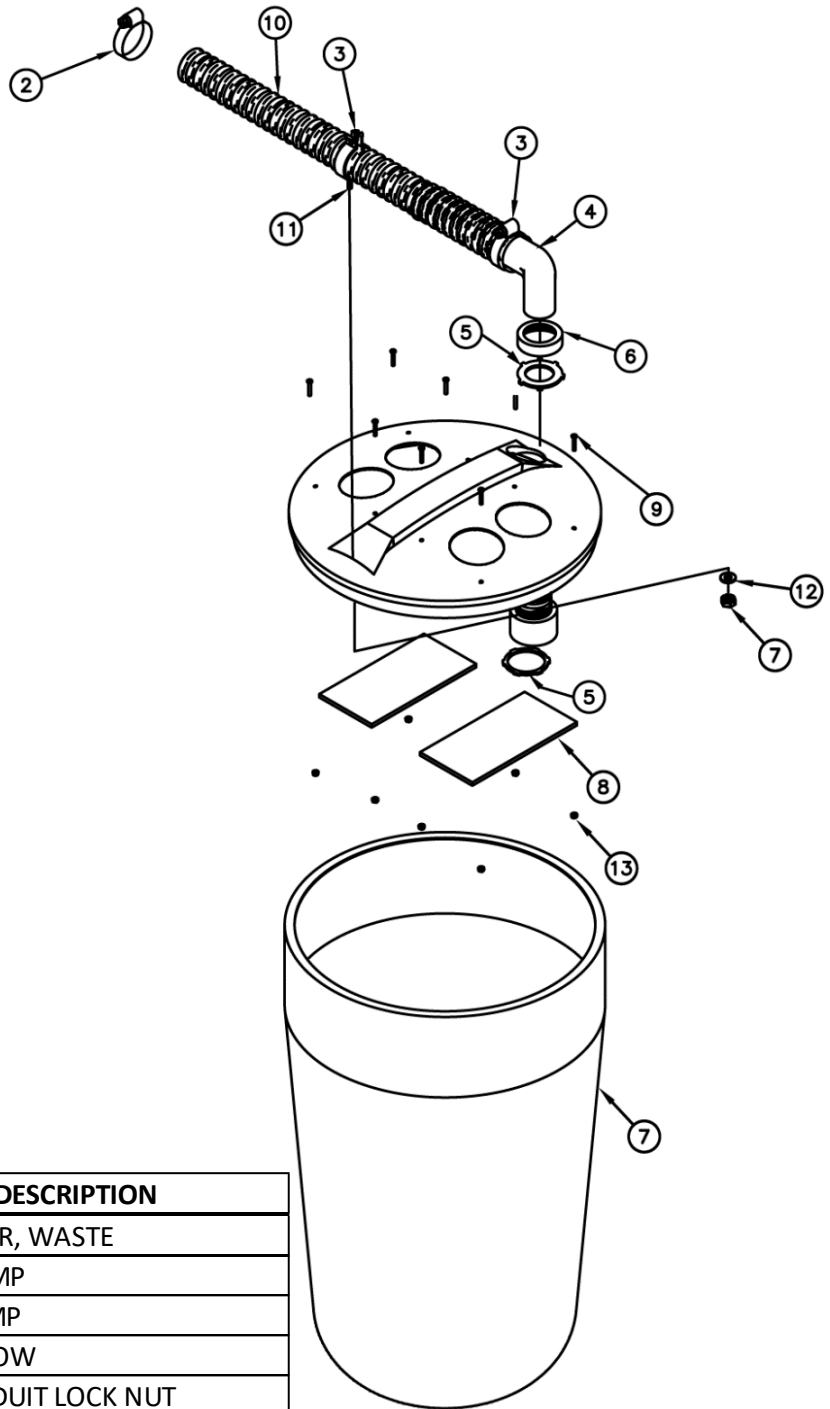


1996-01D parts list

QTY.	ITEM RECD. NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE	QTY. RECD. NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE	
1	30	FOLD BAND SUB-ASSY	1996-11B	1	60	PC GATEWAY MOUNT	4082007
1	29	FRAME WELDMT, CONSOLE	1996-019	1	59	GATEWAY PC	EEJBC375CG
1	28	BRKT, AIR REGULATOR	1996-018	1	58	MTNG BKT	1996012
1	27	PLATE, CONVEYOR	△	1	57	STEPPER BOX	AP-28-800GF
1	26	DOOR, FRONT	1996-016	8	56	NUT, JAM, 1/2-20	NNJ1/2-20
1	25	DOOR, RIGHT REAR	1996009	4	55	THREADED STUD 1/2-20 x 2.81 L	265072C
1	24	PANEL, LEFT AT STKR	1996-014	1	54	PLATE, HD/MTR MNT	1996-012
1	23	DOOR, RIGHT SIDE	1996-013	4	53	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 2-1/2	SSHC01160
10	22	LOCK WASHER	WWL1/4	4	52	WASHER, THRUST	BBTRA411
1	21	TOP, STACKER TBL	1996-011	2	51	BEARING, THRUST	BBNTA411
1.5	20	GROMMET STRIP	MM93085K15	1	50	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 1 1/4	SSHC01080
1	19	FOOT PEDAL ASSY	3800P-002	3	49	WASHER, FLAT	WWF10
3	18	WASHER, LOCK	WWL5/16	2	48	HEX NUT	NNH1/4-20
6	17	WASHER, FLAT	WWF5/16	1	47	BRACKET, CYL	1278-6310
6	16	SCREW, SHT MTL #10 X 2	SSZH#10128	1	46	COVER, REAR F & C	1996-0111
18	15	SCREW, SHT MTL 10-16 X 1/2 (SELF DRILL)	SSZS93032	1	45	COVER, F & C ASSY	1996-0110
3	14	SCREW, HEX CAP 5/16-18 X 1 1/4	SSHC10080	1	44	DOOR	23113
10	13	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 3/4	SSHC01048	3	43	NUT, KEP	NNK1/4-20
3	12	NUT, HEX	NNH5/16-18	12	42	SAE FLAT WASHER	WWFS1/4
4	11	NUT, HEX	NNH1/2-13	2	41	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 1/2	SSSC01032
4	10	LATCH, ADJ LEVER	MM40450010	1	40	V BELT	ZX3832
3	9	SCREW, PAN SHEET METAL #12 X 1	SSZP#12064	1	39	WASTE CONTAINER ASSEM	0411-1300
4	8	CASTER, RUBBER	MM503022LB	0	38	EKKA DC MOTOR 4059-DC1500A 4059-D9-N5	
2	7	CAP, SQ END BLK	MM132-1202	1	37	TAKE-UP STRP SUB-ASSY	1996-19
2	6	NUT PLATE	1975-412A	1	36	FLOW CONTROL BANK	1996-18
2	5	EYE MOUNT, FRAME	1996-105	1	35	BAND STOP SUB-ASSY	1996-17
4	4	SCREW, PAN, HD SLOT 4-40 X 3/4	SSPS70048	2	34	PHOTOCELL, 10-30VDC	FFSM312LVQ
2	3	UNION, BULKHEAD	AAQBU-5-5	4	33	MOUNT, ISOLATOR	265072B
1	2	FILTER, AIR MICRO LG	AA198-5106	4	32	LEG	26127
2	1	QUICK MALE ELBOW	AAQME-4-4	1	31	ROLL MOUNT SUB-ASSY	1996-16

0411-1300 Waste Container Assembly

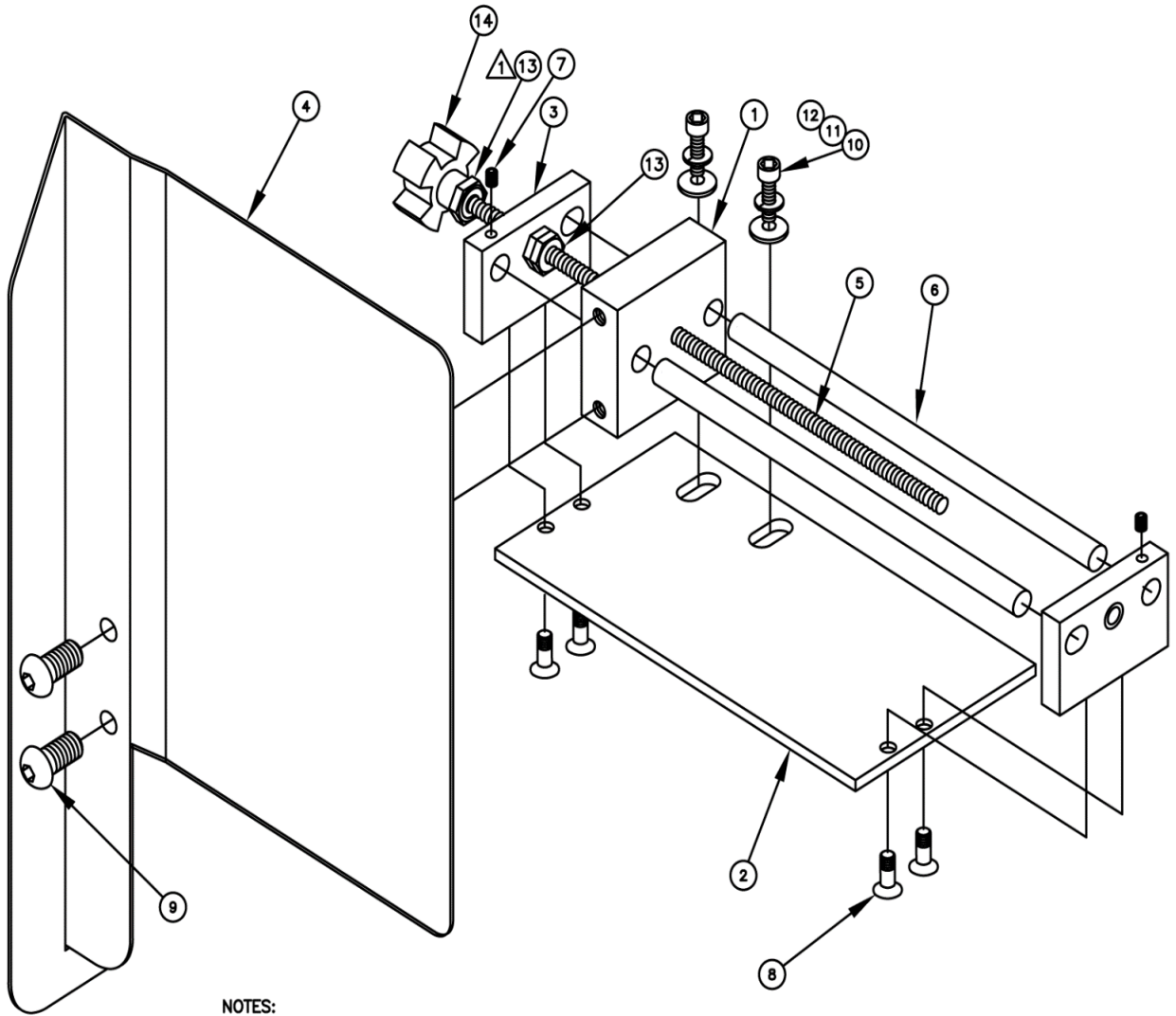
AAC Drawing Number 191225C Rev 10



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	MMTC32GTAN	CONTAINER, WASTE
2	2	MM5415K16	HOSE CLAMP
3	1	MM16300	TUBE CLAMP
4	1	MMRPL150	PLAIN ELBOW
5	2	MMTC32GLN	1 1/2 CONDUIT LOCK NUT
6	1	MMTC32GR	REDUCER
7	1	NNK1/4-20	NUT
8	2	26285A	FILTER, WASTE SYS
9	8	SSPS90064	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 X 1
10	6FT	MMFH150	FLEX HOSE
11	1	SSHCO1032	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 1/2
12	1	WWF1/4	WASHER, FLAT
13	8	NNK8-32	8-32 KEP NUT

1996-17 Band Stop Sub-Assembly

AAC Drawing Number 191423C Rev 3

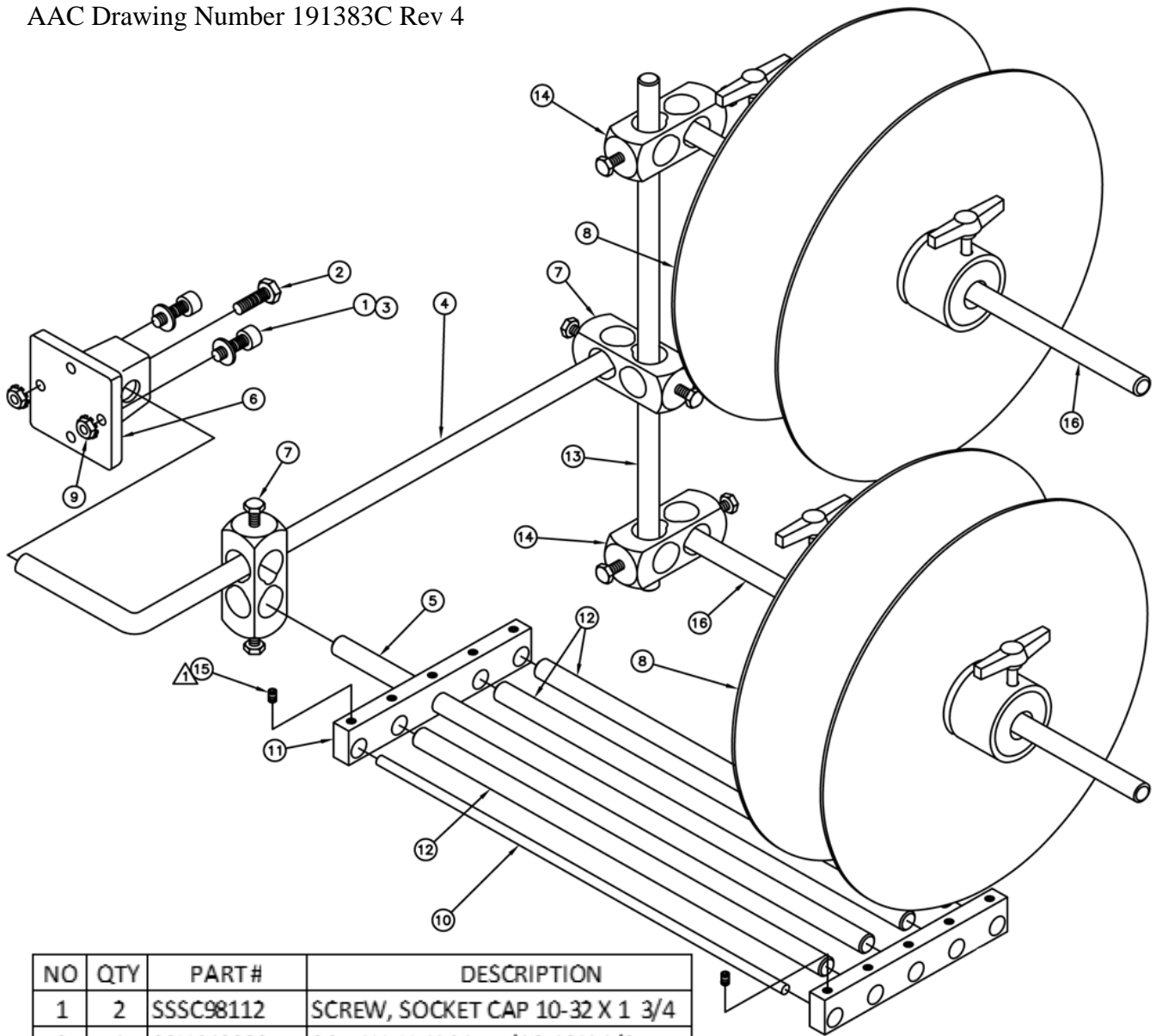


NOTES:
 ▲ USE LOCKTITE RED(262)

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1996-171	BLOCK, SLIDE, B S
2	1	1996-172	PLATE, BASE, B S
3	2	1996-173	MOUNT, B S ADJUSTER
4	1	1996-174	STOP, BAND TWIST
5	1	1996-175	ROD, THREADED
6	2	1996-176	ROD, D2
7	2	SSSS80016	SCREW, SOCKET, SET 6-32 X 1/4
8	4	SSFC80024	SCREW, FLAT ALLEN 6-32 X 3/8
9	2	SSBC98016	SCREW, BUTTON CAP 10-32 X 1/4
10	2	SSSC98024	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 3/8
11	2	WWFS10	WASHER, FLAT SAE
12	2	WWL10	WASHER, LOCK
13	3	NNH10-24	HEX NUT
14	1	TTCL1BPPK1	KNOB

1996-16 Roll Mount Sub-Assembly

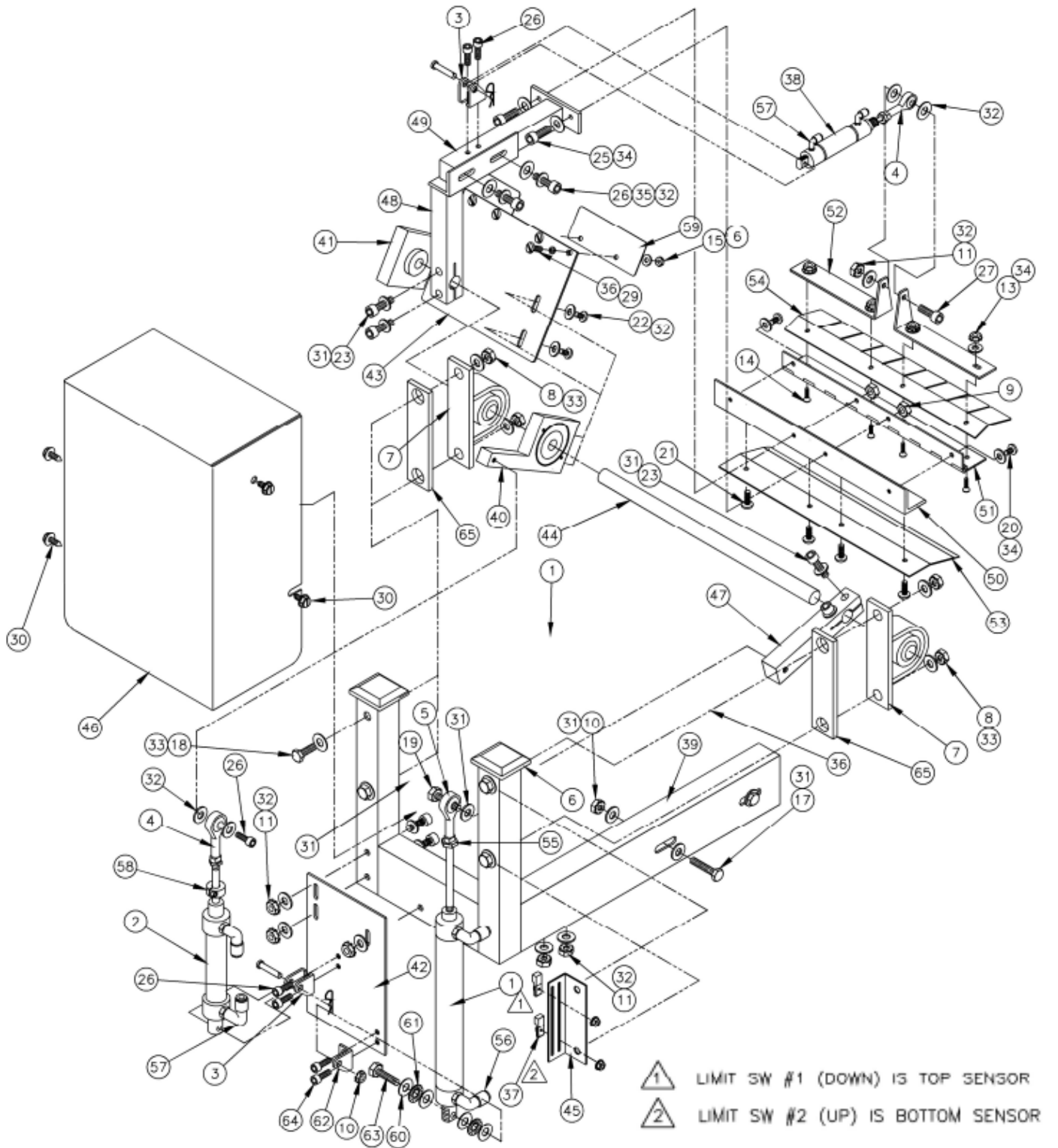
AAC Drawing Number 191383C Rev 4



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	SSSC98112	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1 3/4
2	1	SSHHC10032	SCREW, HEX CAP 5/16-18X 1/2
3	2	WWFS10	10 SAE FLAT WASHER
4	1	1278-6587	ROD, EMER STOP
5	1	4012-04-12	14" ROD FOR 12"
6	1	265160A	BASE, EMER OFF SW
7	2	28201	CROSS BLOCK (LG)
8	4	781-1-1224	BALL BEARING DISC
9	2	NNK10-32	10-32 KEP NUT
10	1	1996-0818	ROD, STRAIGHT
11	2	4012-03	TENSION ROD HLDR
12	3	23196	ROD, STRAIGHT
13	1	8732-0896	1/2 X 14 ROD
14	2	A-U	ROD CONNECTOR
15	2	SSSS98032	SCREW, SOCKET SET 10-32 X 1/2
16	2	1996-161	ROD, POINT ON END

1996-11B Fold Band Sub-Assembly

AAC Drawing Number 192119C Rev 3



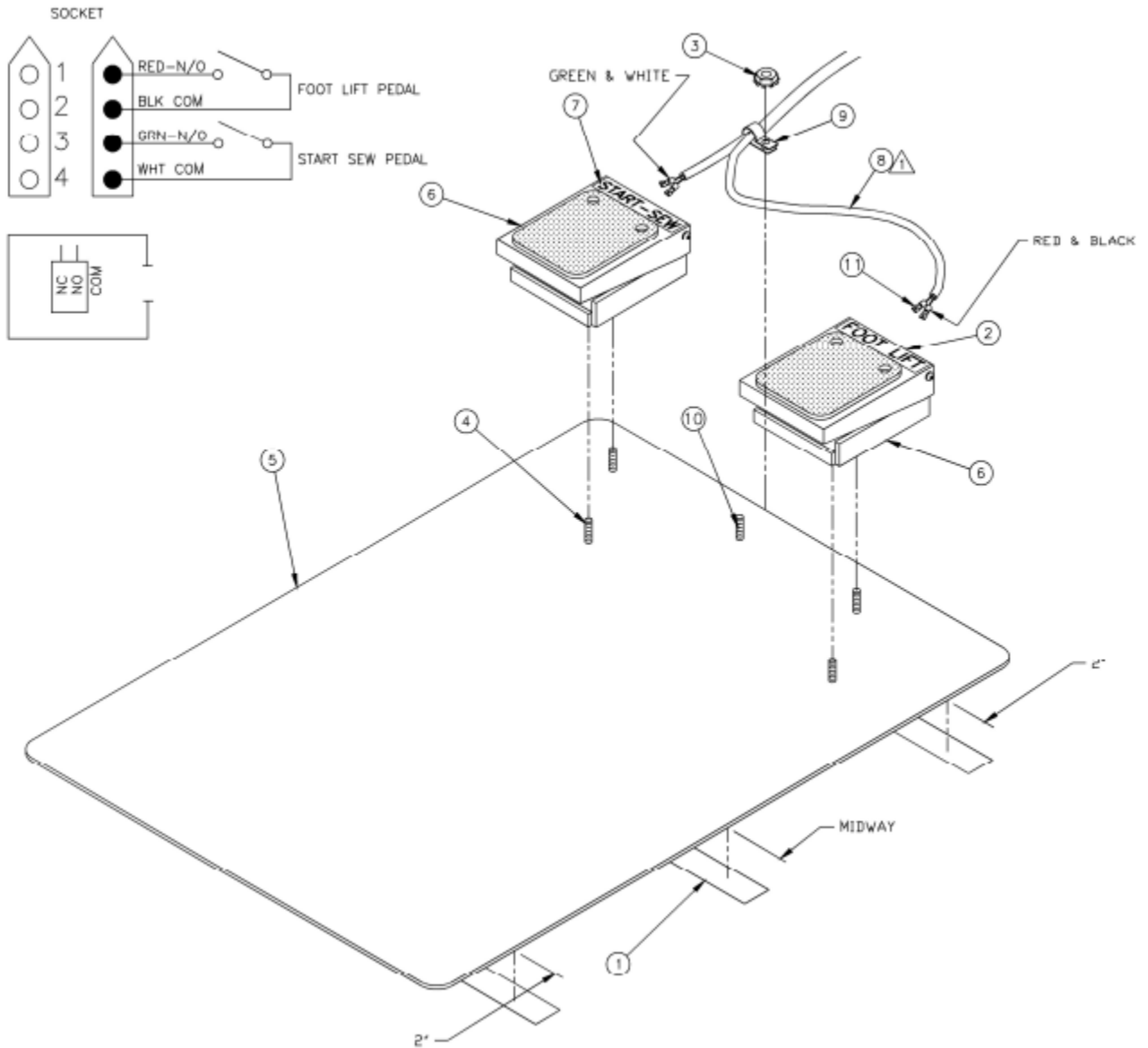
1996-11B parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAC7DP-3	CYL, AIR 3/4	34	8	WWF56	WASHER, FLAT SAE
2	1	AAC8DP-3	CYL, AIR 9/16	35	2	WWL10	WASHER, LOCK
3	2	AAF8P-8C	BRKT, PIVOT	36	4	SSPS90024	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 X 3/8
4	2	BBAW-3Z	BEARING, ROD END	37	2	1278-7055A	PROX SW, W/PLUG
5	1	BBAW-4	ROD END, PRECISION	38	1	AAC8DP-.5	CYL, AIR, DA
6	2	MM132-1202	CAP, SQ END BLK	39	1	1996-1111	WELDMT, FOLD ASSY
7	2	MM2X897	BLOCK, PILLOW	40	1	1996-1110	BEARING BLK, BAND
8	4	NNH5/16-24	NUT, HEX	41	1	1996-1111	BEARING SUPT, BAND
9	2	NNH6-32	NUT, HEX	42	1	1996-1112	BRKT, CYL MT
10	4	NNK1/4-20	NUT, KEP	43	1	1996-124	PLATE, BAND HOLD
11	6	NNK10-32	NUT, KEP	44	1	1996-1114	SHAFT
12	4	NNH8-32	#8-32 HEX NUT	45	1	1996-1115A	BRKT, PROX SW
13	3	NNK6-32	NUT, KEP	46	1	1996-1116	COVER, FIH ASSY
14	4	SSFC80024	SCREW, FLAT ALLEN 6-32 X 3/8	47	1	1996-112	LEVER, CYL ROD
15	4	WWF8	#8 FLAT WASHER	48	1	1996-113	WELDMT, FOLD ASSY
16	1	SSHC01064	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 1	49	1	1996-114	WELDMT, UPPER FOLD
17	2	SSHC01160	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 2 1/2	50	1	1996-115	ANGLE, FOLD JAW ASSY
18	4	SSHC10112	SCREW, HEX CAP 5/16-18 X 1 3/4	51	1	1996-116	HINGE, FOLDER ASSY
19	1	SSSC01064	SCREW, SOC CAP 1/4-20 X 1	52	2	1996-117	BRKT, CYL ROD PIVOT
20	2	SSPS80016	SCREW, PAN HD SLOT 6-32 X 1/4	53	1	1996-118	JAW, BOTTOM FOLDER
21	4	SSPS80024	SCREW, PAN HD SLOT 6-32 X 3/8	54	1	1996-119	JAW, UPPER FOLDER
22	4	SSPP98032	SCREW, BUTTON CAP 10-32 X 1/2	55	1	NNJ1/4-20	NUT, JAM
23	4	SSSC01048	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 3/4	56	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
24	1	SSSC10064	SCREW, SOCKET CAP 5/16-18 X 1	57	4	AAQME-5-10	QUICK MALE ELBOW
25	2	SSSC80024	SCREW, SOCKET CAP 6-32 X 3/8	58	1	CCCL3F	3/16 CLAMP COLLAR
26	7	SSSC98048	SCREW, SOCKET CVAP 10-32 X 3/4	59	2	1996-125	PRESSURE TABS
27	1	SSSC98096	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1 1/2	60	4	BBTRA411	WASHER, THRUST
28	2	SSSC98112	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1 3/4	61	2	BBNTA411	BEARING, THRUST
29	4	WWL8	#8 LOCK WASHER	62	1	1278-6310	MOUNT, CYLINDER
30	4	SSZS93032	SCREW, SHT MTL 10-16 X 1/2 (SELF DRILL)	63	1	SSHC01080	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 1-1/4
31	11	WWF51/4	WASHER, FLAT	64	2	SSSC98024	SCREW, SOC CAP 1/4-20 X 3/8
32	18	WWF510	WASHER, SAE FLAT	65	2	23154	SPACER
33	9	WWF5/16	WASHER, FLAT				

Partes

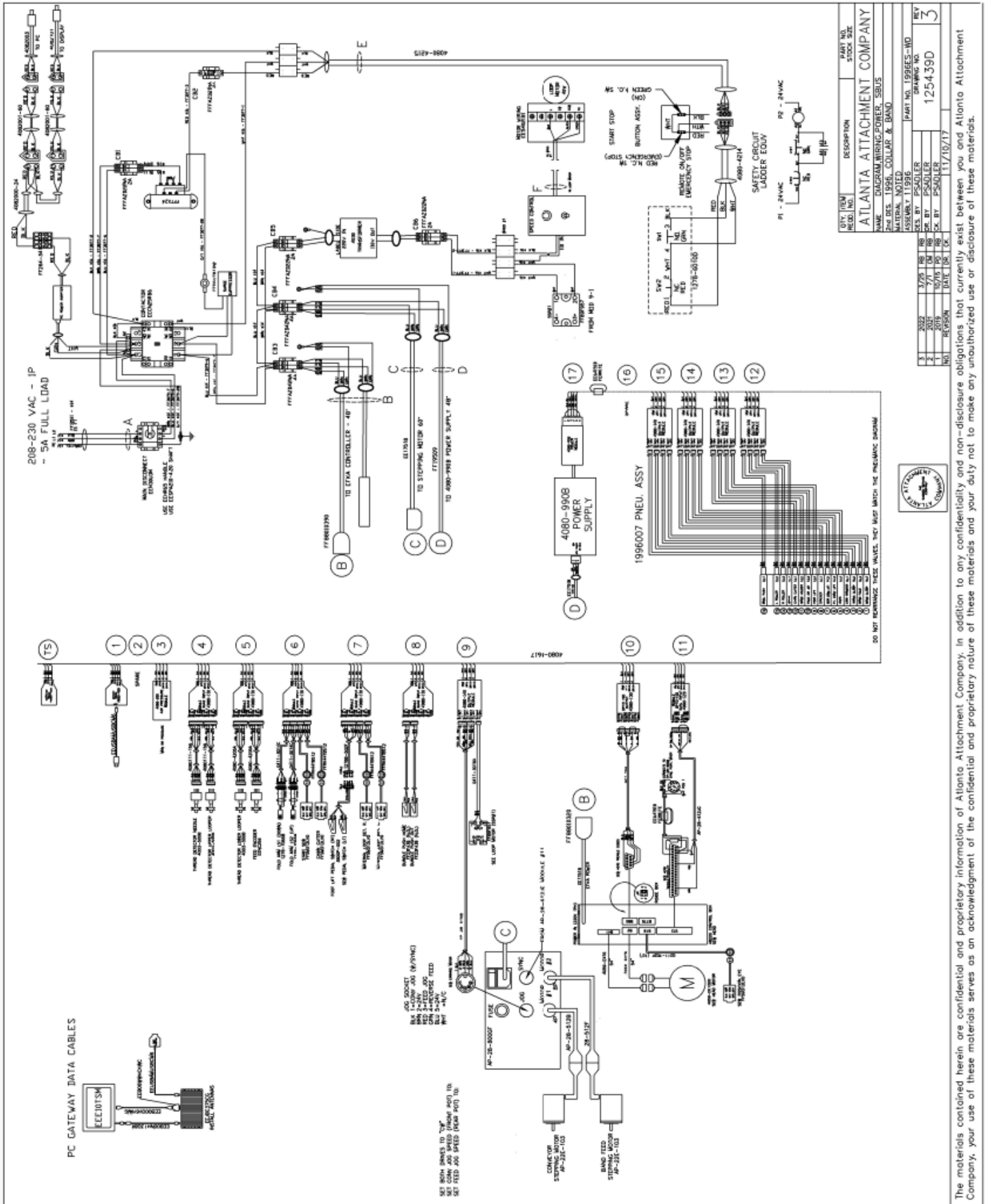
3800P-002 Foot Switch Assembly

AAC Drawing Number 190638C Rev 7

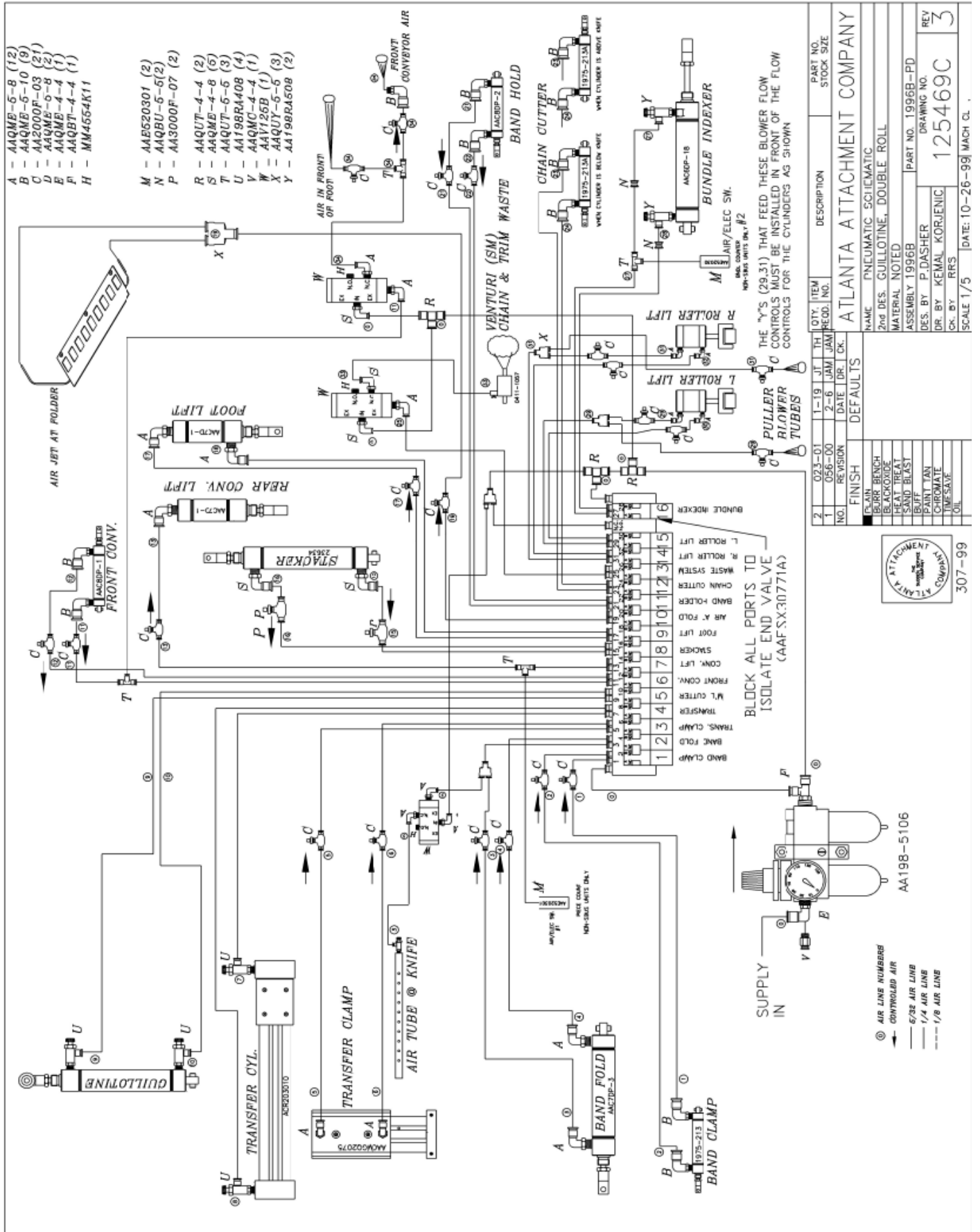


NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3FT	MM6970T64	3/4" ABRASIVE TAPE
2	0	3844P-119B	LABEL, FOOT-LIFT
3	1	NNK6-32	KEP NUT
4	4	SSFC80016	SCREW, FLAT ALLEN 6-32 X 1/4
5	1	1278-5051	PLATE, FOOT PEDAL
6	2	1278-6161	FOOT PEDAL MOD.
7	0	3844P-119A	LABEL, START-SEW
8	1	3800P-C02	CABLE, GEN
9	1	AAF3/8	PLASTIC CLAMP
10	1	SSFC80024	SCREW, FLAT ALLEN 6-32 X 3/8
11	4	TT1818	FEMALE QUICK SLIDE

1996ES-WD Wiring Diagram, Power, Serial Bus



1996B-PD Pneumatic Diagram



Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

Atlanta Attachment Company warrants manufactured products to be free from defects in material and workmanship for a period of eight hundred (800) hours of operation or one hundred (100) days whichever comes first. Atlanta Attachment Company warrants all electrical components of the Serial Bus System to be free from defects in material or workmanship for a period of thirty six (36) months.

Terms and Conditions:

- AAC Limited Warranty becomes effective on the date of shipment.
- AAC Warranty claims may be made by telephone, letter, fax or e-mail. All verbal claims must be confirmed in writing.
- AAC reserves the right to require the return of all claimed defective parts with a completed warranty claim form.
- AAC will, at its option, repair or replace the defective machine and parts upon return to AAC.
- AAC reserves the right to make the final decision on all warranty coverage questions.
- AAC warranty periods as stated are for eight hundred (800) hours or one hundred (100) days whichever comes first.
- AAC guarantees satisfactory operation of the machines on the basis of generally accepted industry standards, contingent upon proper application, installation and maintenance.
- AAC Limited Warranty may not be changed or modified and is not subject to any other warranty expressed or implied by any other agent, dealer, or distributor unless approved in writing by AAC in advance of any claim being filed.

What Is Covered

- Electrical components that are not included within the Serial Bus System that fail due to defects in material or workmanship, which are manufactured by AAC are covered for a period of eight hundred (800) hours.
- Mechanical parts or components that fail due to defects in material or workmanship, which are manufactured by AAC.
- Purchased items (sewing heads, motors, etc.) will be covered by the manufacturers (OEM) warranty.
- AAC will assist in the procurement and handling of the manufacturers (OEM) claim.

What Is Not Covered

- Parts that fail due to improper usage, lack of proper maintenance, lubrication and/or modification.
- Damages caused by; improper freight handling, accidents, fire and issues resulting from unauthorized service and/or personnel, improper electrical, plumbing connections.
- Normal wear of machine and parts such as Conveyor belts, "O" rings, gauge parts, cutters, needles, etc.
- Machine adjustments related to sewing applications and/or general machine operation.
- Charges for field service.
- Loss of time, potential revenue, and/or profits.
- Personal injury and/or property damage resulting from the operation of this equipment.

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

Atlanta Attachment Company garantiza que los productos de fabricación son libres de defectos de material y de mano de obra durante un periodo de ochocientos (800) horas de operación o cien (100) días cual llegue primero. Atlanta Attachment Company garantiza que todos los componentes del Serial bus son libres de defectos de material y de mano de obra durante un periodo de treinta y seis (36) meses.

Términos y Condiciones:

- La Garantía Limitada de AAC entra en efecto el día de transporte.
- Reclamos de la Garantía de AAC pueden ser realizados por teléfono, carta, fax o correo electrónico. Todo reclamo verbal tiene que ser confirmado vía escrito.
- AAC reserva el derecho para exigir el retorno de cada pieza defectuosa con un formulario de reclamo de garantía.
- AAC va, según su criterio, reparar o reemplazar las máquinas o piezas defectuosas devueltas para AAC.
- AAC reserva el derecho para tomar la decisión final sobre toda cuestión de garantía.
- Las garantías de AAC tiene una validez de ochocientas (800) horas o cien (100) días cual llega primero.
- AAC garantiza la operación satisfactoria de sus máquinas en base de las normas aceptadas de la industria siempre y cuando se instale use y mantenga de forma apropiada.
- La garantía de AAC no puede ser cambiado o modificado y no está sujeto a cualquier otra garantía implicado por otro agente o distribuidor menos al menos que sea autorizado por AAC antes de cualquier reclamo.

Lo Que Está Garantizado

- Componentes eléctricos que no están incluidos dentro del sistema Serial Bus que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manufacturados por AAC son garantizados por un período de ochocientas (800) horas.
- Componentes mecánicos que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manufacturados por AAC son garantizados por un periodo de ochocientas (800) horas.
- Componentes comprados (Motores, Cabezales,) son protegidos debajo de la garantía del fabricante.
- AAC asistirá con el manejo de todo reclamo de garantía bajo la garantía del fabricante.

Lo Que No Está Garantizado

- Falla de repuestos a la raíz de uso incorrecto, falta de mantenimiento, lubricación o modificación.
- Daños ocurridos a raíz de mal transporte, accidentes, incendios o cualquier daño como resultado de servicio por personas no autorizados o instalaciones incorrectas de conexiones eléctricas o neumáticas.
- Desgaste normal de piezas como correas, anillos de goma, cuchillas, agujas, etc.
- Ajustes de la máquina en relación con las aplicaciones de costura y/o la operación en general de la máquina.
- Gastos de Reparaciones fuera de las instalaciones de AAC
- Pérdida de tiempo, ingresos potenciales, y/o ganancias.
- Daños personales y/o daños a la propiedad como resultado de la operación de este equipo.



Atlanta Attachment Company
362 Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA 30046
770-963-7369
www.atlatt.com

Printed in the USA