

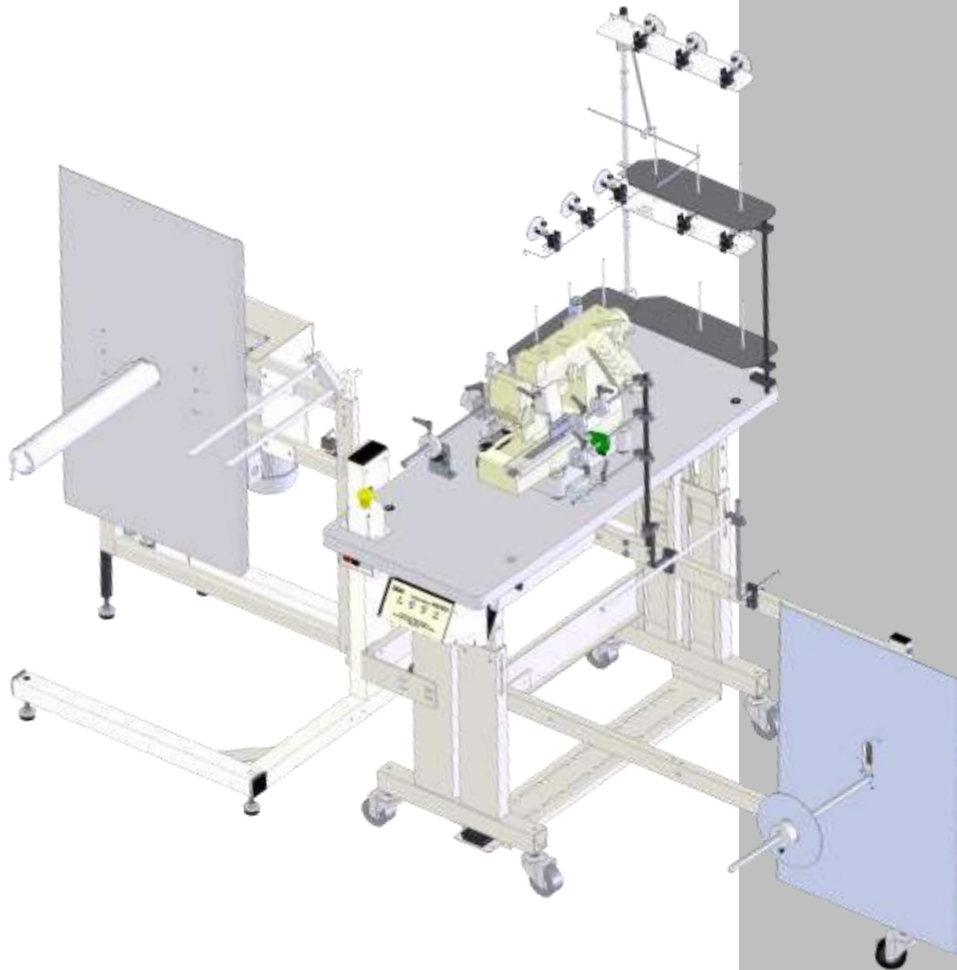


Model

# 1312

Revisión 4.9 Actualizado Feb.20, 2018

## Manual Técnico & Lista de Partes



**Atlanta Attachment Company**

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • [www.atlatt.com](http://www.atlatt.com)



# Atlanta Attachment Company, Inc.

## Información Confidencial y Propietaria

Los materiales contenidos adjuntos son información confidencial y propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de cualquier obligación confidencial y de no divulgación que exista actual entre usted y Atlanta Attachment Company, el uso de estos materiales sirve como reconocimiento de la naturaleza confidencial y propietaria de estos materiales y de su deber de no hacer ningún uso desautorizado o acceso de estos materiales. Todos los materiales contenidos adjunto son protegidos además por la ley de Derechos de Autor de Estados Unidos y no se pueden utilizar, divulgar, reproducir, distribuir, publicar o vender sin el consentimiento escrito expreso de Atlanta Attachment Company. El consentimiento se puede retener en discreción única de Atlanta Attachment Company. Usted no puede alterar o quitar los derechos reservados, la marca registrada o cualquier otro aviso de las copias de estos materiales.

Este equipo puede estar protegido por una  
o más patentes US y extranjeras

Para una lista completa visite

[atlatt.com/patents.php](http://atlatt.com/patents.php)

## IMPORTANTE

Es importante leer y entender la información contenida dentro de este manual antes de intentar hacer funcionar la máquina. Atlanta Attachment Co., Inc. no será responsable por el daño resultado del uso erróneo de la información presentada dentro de este manual, y se reserva el derecho de cambiar la información contenida sin notificación previa.

# Contents

<b>Instrucciones de Seguridad</b> .....	1
<b>Riesgos</b> .....	2
<b>Equipo de Seguridad en las Máquinas</b> .....	4
<b>Gafas de Protección</b> .....	5
<b>Avisos Importantes</b> .....	6
<b>Mantenimiento</b> .....	8
<b>Reparación</b> .....	9
<b>Precauciones de Seguridad</b> .....	11
Identificación de los Componentes.....	12
Fotografías de Instalación.....	13
Instrucciones de Operación.....	21
Sensor de Ojo Eléctrico .....	22
Operación.....	22
Ajuste .....	22
Mantenimiento Cinta Reflectante .....	22
Assembly Drawings & Parts Lists .....	24
11312 Horizontal Border Pleater .....	26
11312K6 Horizontal Border Pleater .....	28
1312030 Roll Holder Assembly.....	30
1312300 Roll Holder Assy.....	32
1312040 Table Stand, Motor .....	34
1347094 Tension Assembly.....	35
1334-1000A Sewing Head Detail .....	36
1312050 Table Stand, Motor .....	38
1330200 Rewinder Assembly .....	40
1347098 Rewind Assembly W/Sleeve.....	42
1312060 Sew Head Assembly, Complete.....	44
1312060GW SEW HEAD ASSY, COMPLETE .....	46
1334-1100B Folder Mount Assembly .....	48
4058-3 MOTOR ASSEMBLY, 3/4HP, 220V .....	49
4000D-500 CONTROL BOX, 4000D .....	50
3200523 Centering Guide.....	51
3200525 Tape Reel Assembly Double .....	52
3200554 Tape, Out Sensor Assembly, Double.....	53
1312-PD Diagram, Pneumatic .....	54
1347MA-PD Pneumatic Diagram.....	55

---

1312-WD Diagram, Wiring ..... 56

1347MA-WD Wiring Diagram..... 57

## 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 1312 para Decorar Bordes, 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 a 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 como 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 mas 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 Desmote, el Sistema de Detención de Emergencia, etc., estén en su lugar y operacionales.

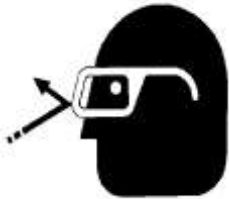
## Fallo y Errores

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 como 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 donde 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 aviso 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

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 des-energizada 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 anti-corrosivo 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.

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 desechos, 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 debe 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 determinar 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.

Y si fuera necesario trabajar en las partes movibles 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 insulación eléctrica.

## 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

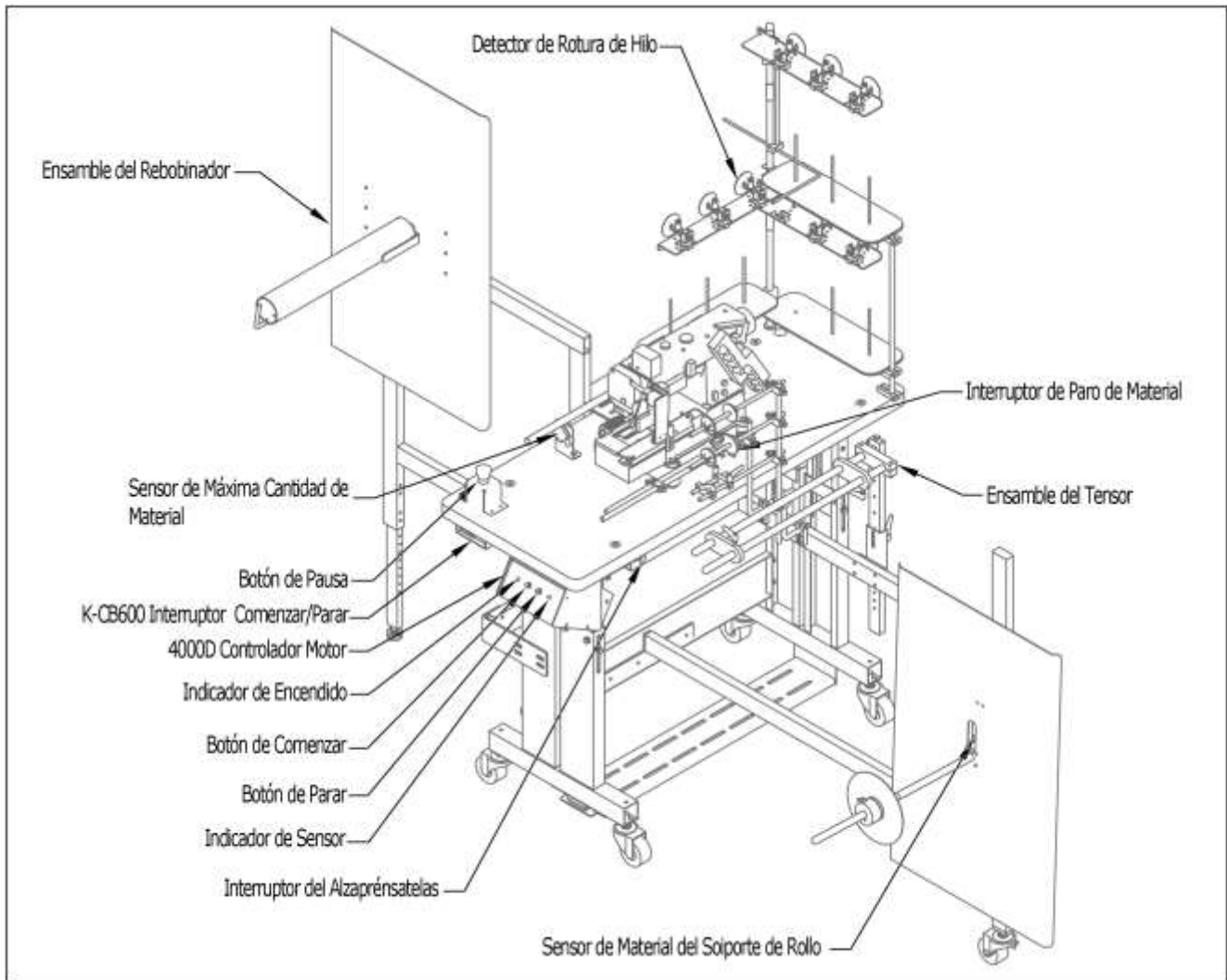
El usuario final tiene la exclusiva responsabilidad de hacer cumplir los procedimientos de seguridad y protección de la máquina. Cualquier otro mecanismo de seguridad o procedimiento debido a regulaciones locales debe ser acomodado para estar de acuerdo con estas regulaciones y/o las directrices de la 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 parte calientes de la máquina.

# Identificación de los Componentes



## Fotografías de Instalación

















Esta máquina debe incluir un conjunto de soportes de rollos para bordes y el material de cintas, una consola de costura, y un rebobinador eléctrico-neumático. El soporte de roll tiene un conjunto de sensores que detendrán la máquina cuando se acaba el material. La consola de costura consta de un soporte, un cabezal de costura con rodillo de arrastre, un motor, un controlador de motor 4000D, y un soporte de hilo con detector de ruptura de hilo. El rebobinador electro-neumático tiene un motor eléctrico corriendo continuamente con un embrague neumático. El Bobinado se lleva a cabo mediante la aplicación de aire al embrague. Aumentando o disminuyendo la presión de aire aumentará o disminuirá la tensión en el rollo. También hay un sensor que detecta cuando el rollo está lleno; algunos ajustes de sensibilidad serán necesarios para cada aplicación. El Rebobinador enrollará en cualquier dirección.

## Instrucciones de Operación

Cargue el Borde y el material de Cintas a través de las guías de Parada de Material, 519-6 guía de medida de la cinta, y debajo del Rodillo de Arrastre. Ajuste las guías como sea necesario para obtener los márgenes apropiados. Corra la máquina presionando en el pedal hasta que haya suficiente material para colocarlo en el bobinador. Active el interruptor en el ensamble del rebobinador para cambiar la dirección del enrollado cuando sea necesario. Presione el botón de comenzar en el 4000D para que corra automático.

La máquina puede ser operada manualmente con un interruptor de pedal o en automático con el controlador del motor 4000D. El interruptor de pedal anulará todos los sensores. Con la energía encendida, la luz del sensor y de “Comenzar” debe estar iluminada en el controlador del motor 4000D. Para correr en automático, mantenga el botón de “Comenzar” presionado hasta que la luz del sensor se apague. La máquina continuará corriendo hasta que uno de los materiales esté finalizado, una ruptura del hilo, o el rollo en el rebobinador esté lleno. Si la luz del sensor no se apaga, la máquina no continuará corriendo. Por lo tanto, un problema habrá ocurrido con la ruptura del hilo, parada del material, o el sensor de la totalidad del rollo. Referirse a los diagramas de cableado y plomería si es necesario. Cuando la máquina es detenida con el botón de parar en el 4000D o el botón de Pausa, la máquina para con la energía encendida y la máquina está en una condición de “pausa”. Apague la energía con el interruptor de Comenzar/Parada K-CB600.

## Sensor de Ojo Eléctrico

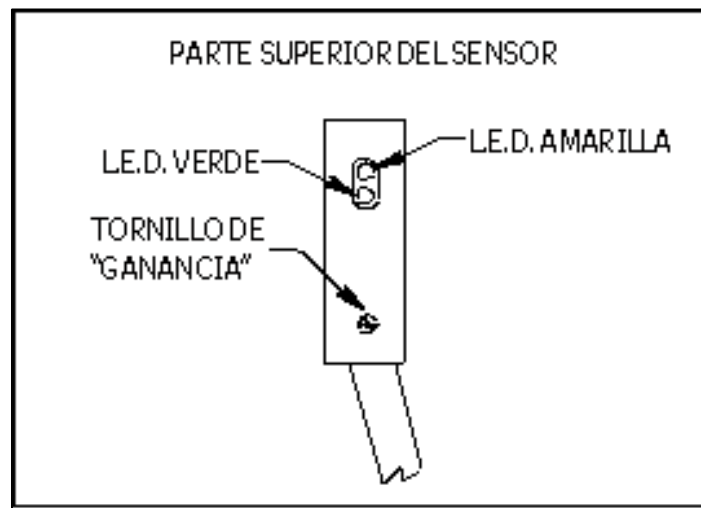
Monte el sensor de tal forma que esté a 2-6" del material que va a detectar. El sensor no tiene que estar perpendicular al material. Un ángulo de hasta 30 grados puede ser usado.

### Operación

La LED verde indica energía encendida. Si la LED verde está titilando, esto indica una condición de sobrecarga en la salida y el sensor puede estar dañado. La LED amarilla indica que el sensor está "viendo" el material. Si la LED amarilla está titilando, esto indica que la salida del sensor es marginal, no muy importante y necesita ser ajustado.

### Ajuste

Ajuste el tornillo "Gain" (Ganancia) de tal forma que la LED amarilla esté encendida continuamente cuando el material es presentado y completamente apagada cuando el material está ausente. Cuando es usado como "Detector de Rollo Finalizado" en un rebobinador, ajuste el "Gain" (Ganancia) de tal forma que la LED amarilla se encienda solamente cuando el rollo está finalizado.



## Mantenimiento Cinta Reflectante

Use una tela suave para limpieza.

No use químicos ni abrasivos para limpiarlo

Evite contacto con aceites y líquidos.

No toque la cinta con los dedos.

Si la cinta está sucia u opaca, el sensor puede no funcionar correctamente.

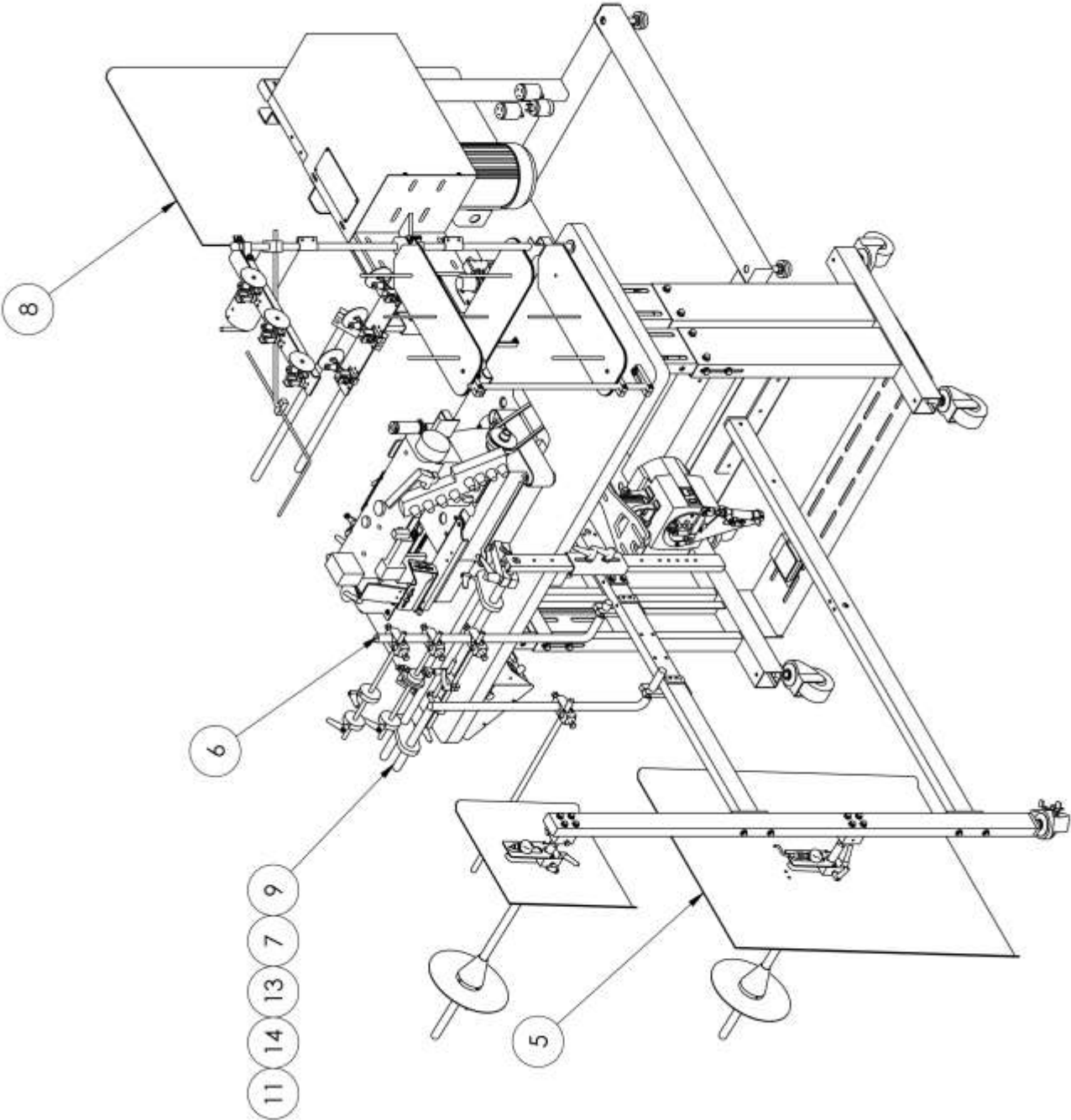


## Assembly Drawings & Parts Lists

The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the confidential and proprietary nature of these materials and your duty not to make any unauthorized use or disclosure of these materials.



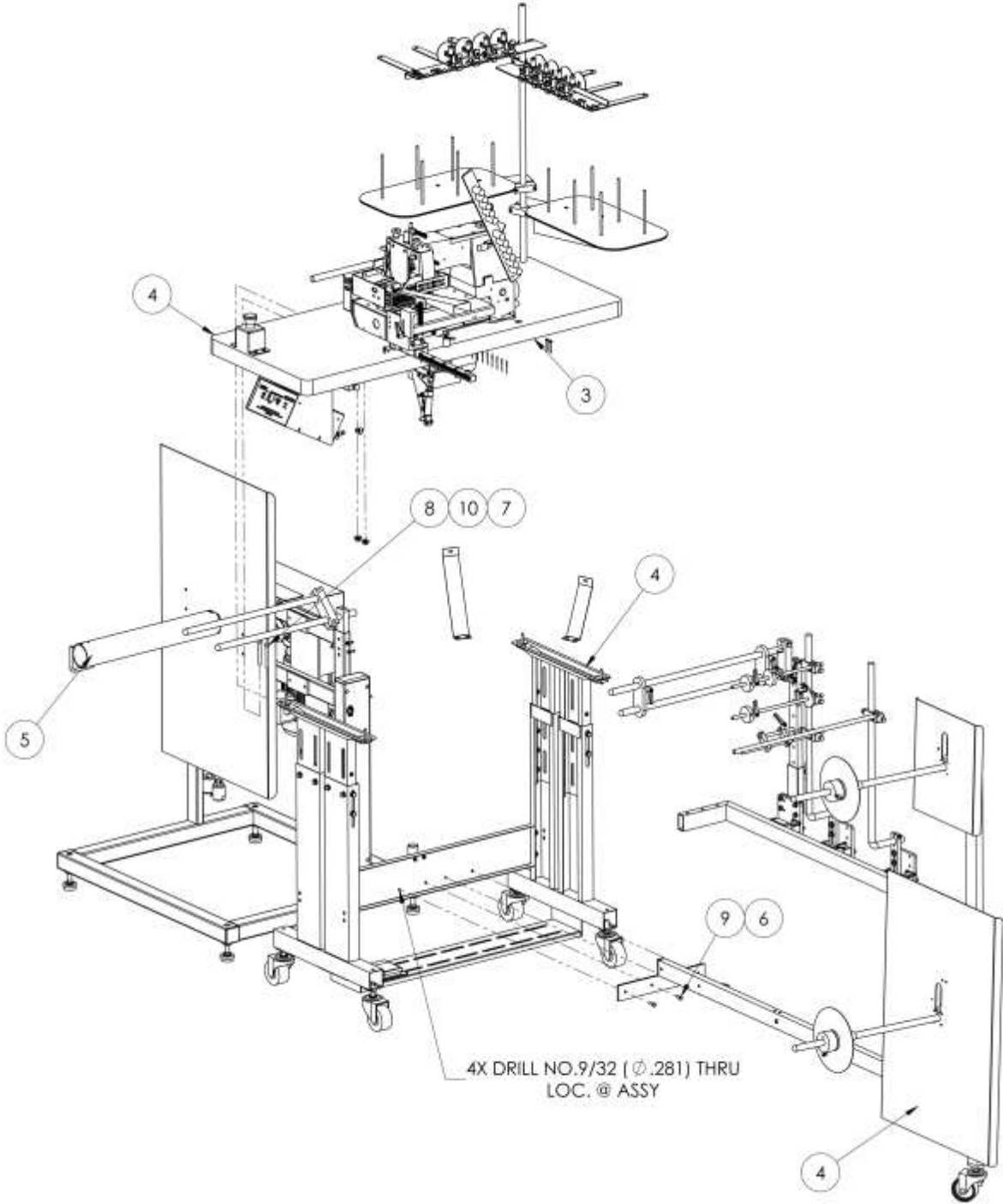
**One-Stop Shopping**  
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers  
Toll Free: **1-866-885-5100**  
[www.atlantapartsdepot.com](http://www.atlantapartsdepot.com) • [sales@atlantapartsdepot.com](mailto:sales@atlantapartsdepot.com)



# 11312 Horizontal Border Pleater

AAC Drawing Number 9003087 Rev2

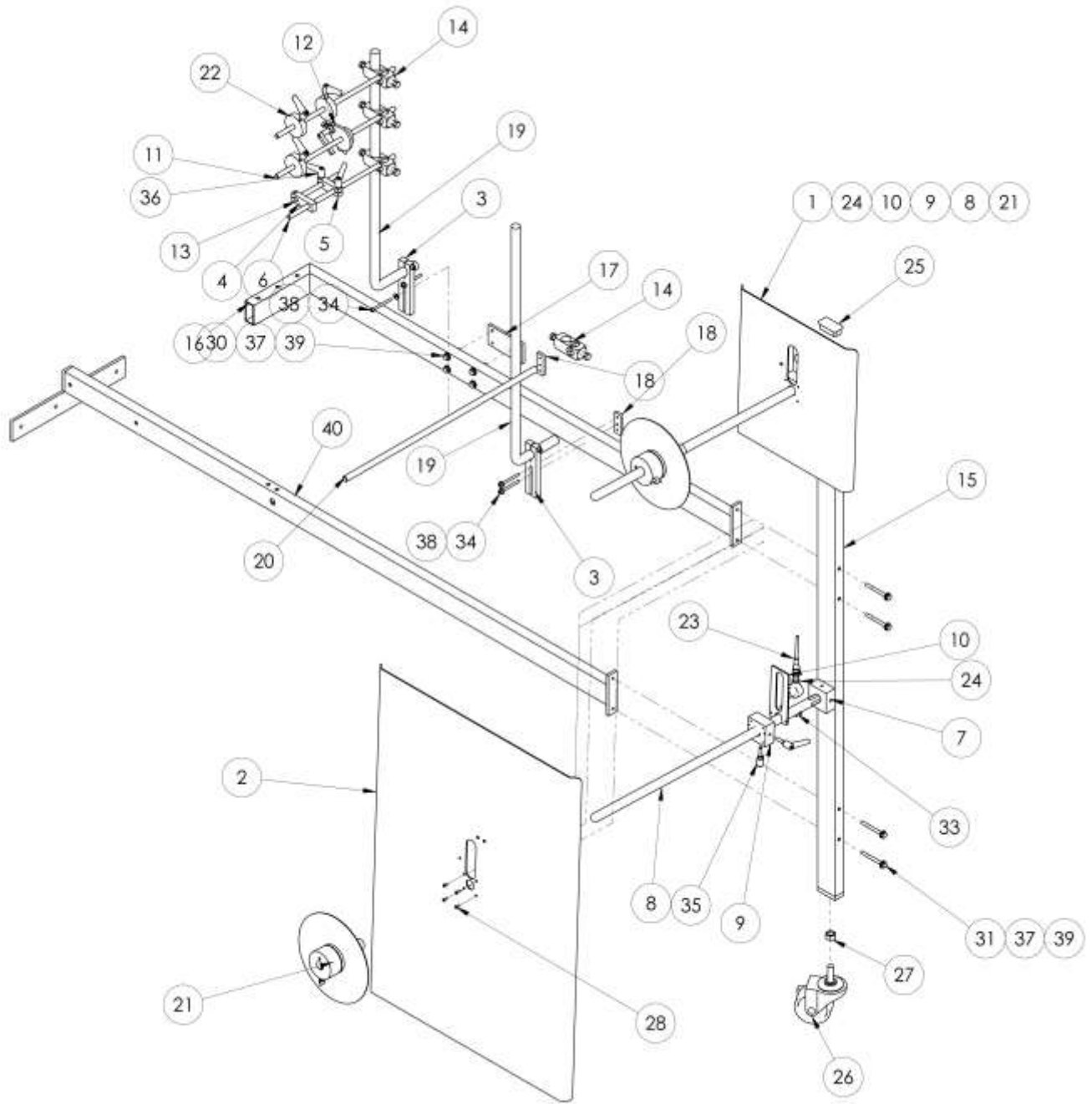
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	AR	1312-PD	PNEUMATIC, DIAGRAM
2	AR	1312-WD	WIRING, DIAGRAM
3	1	11200A	BUMPER 5/16-24 X 1.0L
4	1	112013	BRKT,AIR LIFT CYLINDER
5	1	1312030	ROLL HOLDER ASSY.
6	1	1312040	TABLE, STAND, MOTOR, 1312
7	1	1312090	NUT PLATE,1/4-20
8	1	1330200	REWINDER W/MOUNTING ASSY
9	1	1347094	UPPER TENSION ASSY
10	1	AAC6S-1-H	POSITION,SENSOR MT.
11	4	SSHCO1112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
12	2	SSSCM6X20	M6 X 20, SOC CAP
13	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
14	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4



# 11312K6 Horizontal Border Pleater

AAC Drawing Number 9001283 Rev3

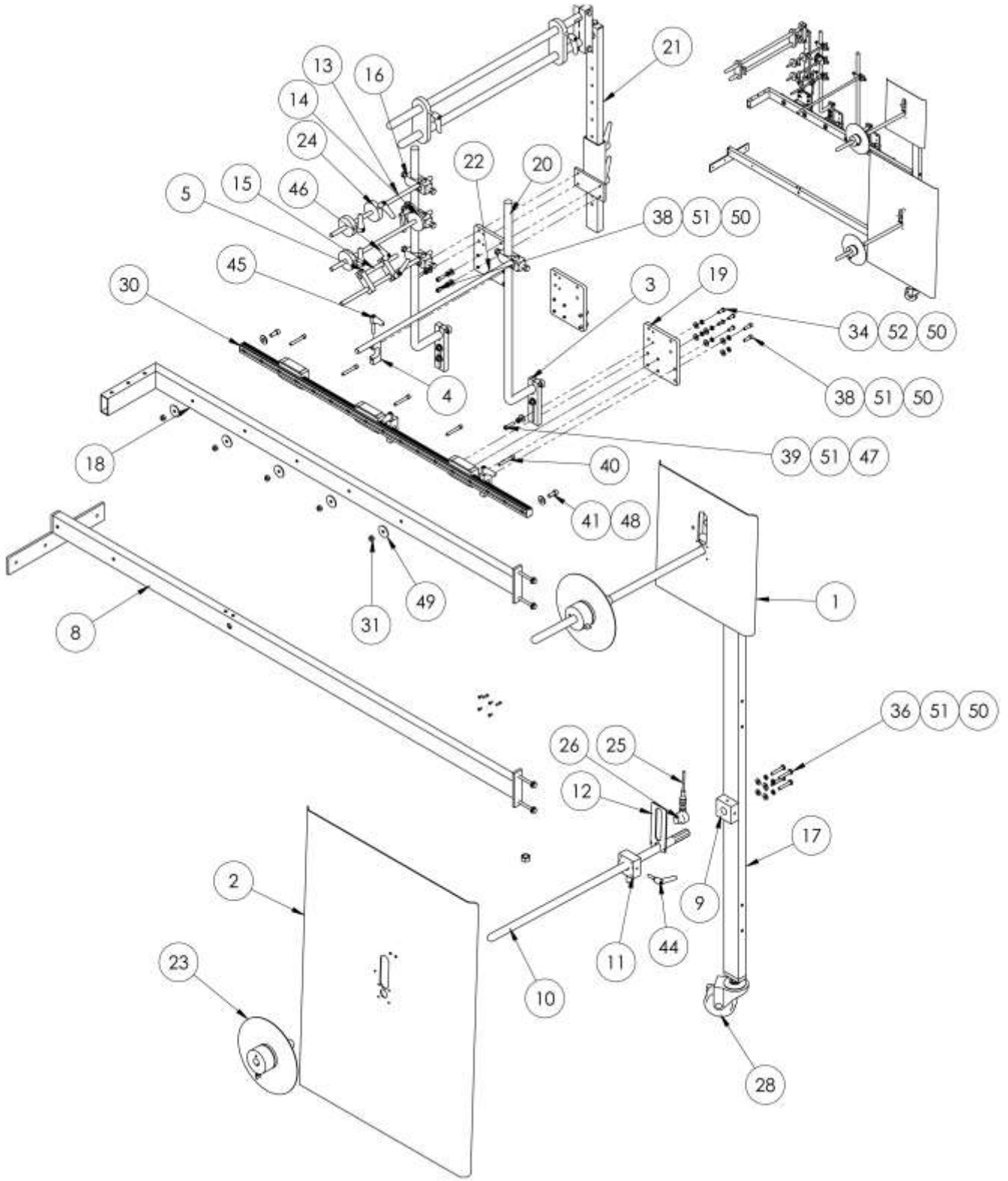
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	AR	1312-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC
2	AR	1312-WD	DIAGRAM, WIRING
3	1	1312050	TABLE, STAND, MTR, 1312K6
4	1	1312300	ROLL HOLDER ASSY.
5	1	1330200	REWINDER W/MOUNTING ASSY
6	4	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
7	2	NNE5/16-18	NUT,ELASTIC LOCK,5/16-18
8	2	SSBK10192	BOLT, CARRAGE, 5/16X3
9	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
10	2	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16



# 1312030 Roll Holder Assembly

AAC Drawing Number 1312030 Rev6

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	784B-1414	PLATE, ALU, 14' X 14"
2	1	784B-2436	PLATE, ALU, 23.75 X 31.75
3	2	1325-346A	HOLDER, ROD, 3/4", SLOT
4	1	1335-318	ARM, ROD SLIDE
5	1	1335-319	ARM, ROD CLAMP
6	1	1335-822	ROD, STRAIGHT, SST
7	2	1961-251C	HUB, UNWIND SHAFT
8	2	1961-252D	ROD, ROLL, 27" L
9	2	1961-253A	HUB, UNWIND STAND
10	2	1961-255	BRACKET, SENSOR MTG
11	2	1981-607	ROD, STRAIGHT, CRS
12	1	4009-1	DISC, MATERIAL CONTROL
13	1	8724-0320SS	ROD, 3/8 X 5, S/S
14	4	28201	BLOCK, CROSS, (LARGE)
15	1	1312018	TUBE, ROLL HLDR
16	1	1312021	UPPER MATERIAL FRAME ASSY
17	1	1312090	NUT PLATE, 1/4-20
18	2	1312091	NUT PLATE, 10-32
19	2	1345302	L-ROD, 3/4
20	1	1347430	ROD, S/S, 1/2X22.0
21	2	33008708	DISC ASSY, 8"
22	3	A-4-024	EDGE GUIDE, 2"X3/8B
23	1	FFRK44T-4	CABLE, EYE, 12', NO END
24	2	FFT18FF100Q	EYE, FIXED FIELD, 4IN
25	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
26	1	MM503022LB	CASTER, 3" LOCKING
27	1	NNH1/2-13	NUT, HEX, 1/2-13
28	4	SSBC80024	6-32 X 3/8 BUTTON HEAD
29	2	SSHCO1064	1/4-20 X 1 HHCS
30	12	SSHCO1096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
31	4	SSHCO1160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
32	2	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
33	2	SSSC80032	6-32 X 1/2 SOC CAP SC
34	4	SSSC98128	10-32 X 2 SOC CAP
35	4	TTH32415	HANDLE, THDED, 1/4-20X7/8
36	2	TTH34311	HANDLE, THREADED, 10-
37	16	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
38	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
39	16	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
40	1	1959-106C	LOWER HORIZ FRAME



**1312300 Roll Holder Assy.**

AAC Drawing Number 1312300 Rev1

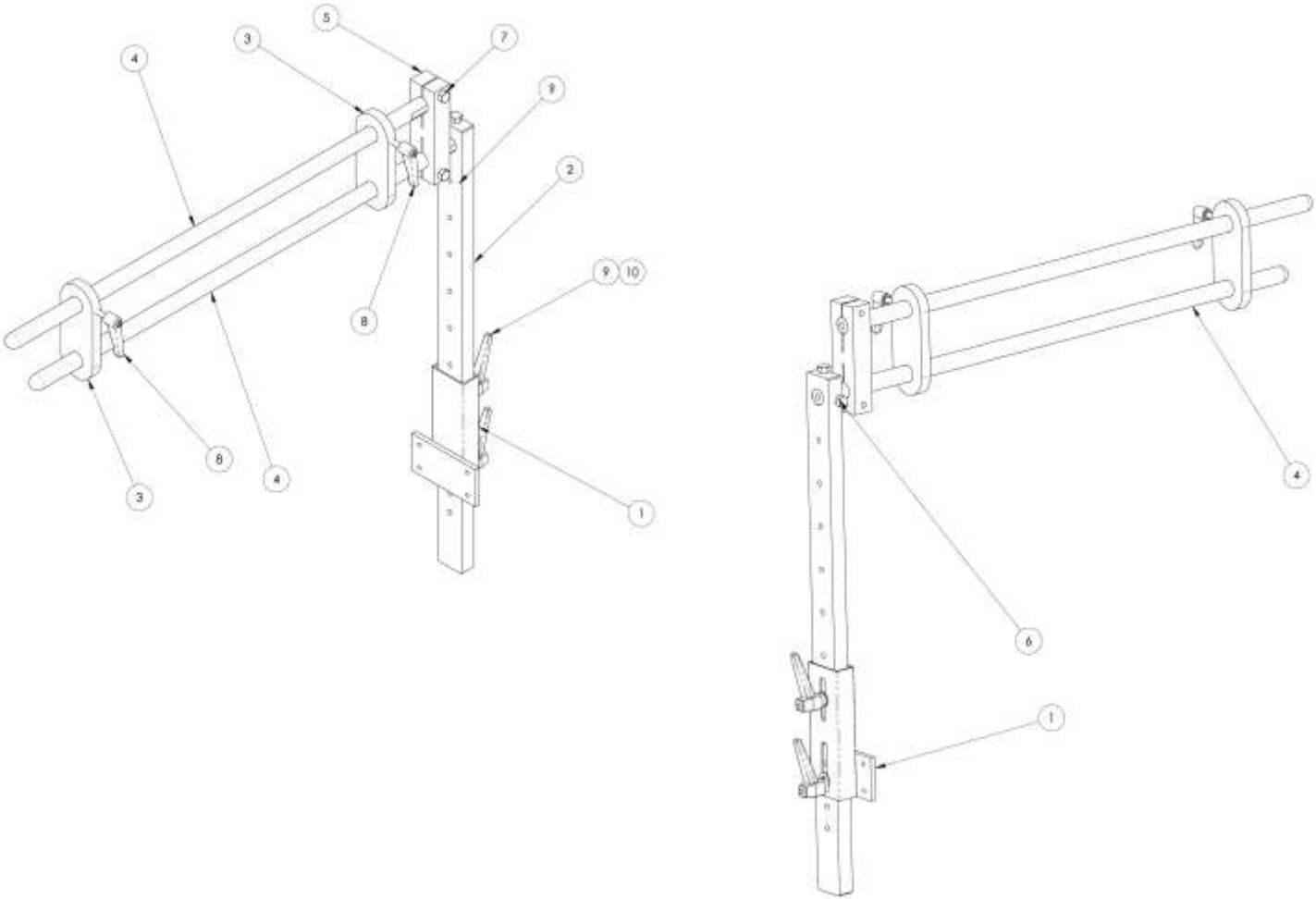
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	784B-1414	PLATE, ALU, 14' X 14"	27	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
2	1	784B-2436	PLATE, ALU, 23.75 X 31.75	28	1	MM503022LB	CASTER, 3" LOCKING
3	2	1325-346A	HOLDER, ROD, 3/4", SLOT	29	3	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
4	3	1334-1006	MOUNT, LOCKING HANDLE	30	1	MMAGR25992M	RAIL, LINEAR AG SERIES
5	1	1335-318	ARM, ROD SLIDE	31	5	NNE1/4-20	NUT, ELASTIC LOCK, 1/4-20
6	1	1335-319	ARM, ROD CLAMP	32	1	NNH1/2-13	NUT, HEX, 1/2-13
7	1	1335-822	ROD, STRAIGHT, SST	33	4	SSBC80024	6-32 X 3/8 BUTTON HEAD
8	1	1959-106C	LOWER HORIZ FRAME WELDMENT	34	12	SSBCM6X16	SCREW, BUTTON CAP, M6X16
9	2	1961-251C	HUB, UNWIND SHAFT	35	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
10	2	1961-252D	ROD, ROLL, 27" L	36	8	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
11	2	1961-253A	HUB, UNWIND STAND	37	4	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
12	2	1961-255	BRACKET, SENSOR MTG	38	10	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
13	2	1981-607	ROD, STRAIGHT, CRS	39	4	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
14	1	4009-1	DISC, MATERIAL CONTROL	40	5	SSSC01112	1/4-20 X 1-3/4 SOC CAP
15	1	8724-0320SS	ROD, 3/8 X 5, S/S	41	2	SSSC10048	5/16-18X3/4 SOC CAP
16	4	28201	CROSS BLOCK, 3/4 X 3/4	42	2	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
17	1	1312018	TUBE, ROLL HLDR	43	2	SSSC80032	6-32 X 1/2 SOC CAP SC
18	1	1312301	UPPER MATERIAL FRAME ASSY	44	4	TTH32415	HANDLE, THDED, 1/4-20X7/8
19	3	1312303	MOUNT BRKT	45	3	TTH32416	HANDLE, THRD, 1/4-20X1-1/8
20	2	1345302	L-ROD, 3/4	46	2	TTH34311	HANDLE, THREADED, 10-24X3/4
21	1	1347094	UPPER TENSION ASSY	47	4	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
22	1	1347430	ROD, S/S, 1/2X22.0	48	2	WWF5/16	WASHER, FLAT, 5/16
23	2	33008708	DISC ASSY, 8"	49	5	WWFE016	WASHER, FENDER, LARGE, 1/4
24	3	A-4-024	EDGE GUIDE, 2"X3/8B	50	34	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
25	1	FFRK44T-4	CABLE, EYE, 12', NO END	51	26	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
26	2	FFT18FF100Q	EYE, FIXED FIELD, 4IN	52	12	WWLM6	WASHER, LOCK, M6



# 1312040 Table Stand, Motor

AAC Drawing Number 1312040 Rev 16

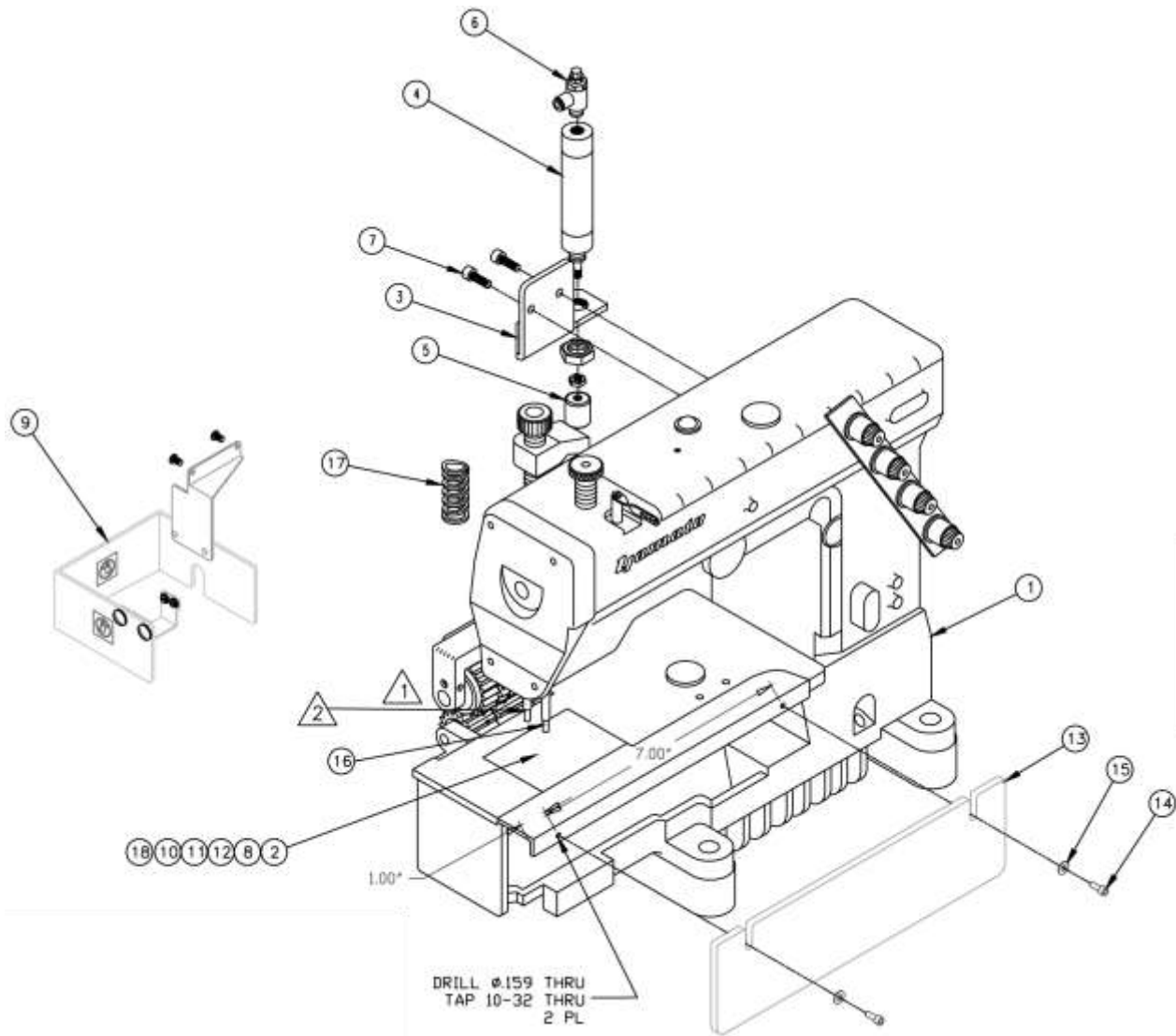
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4000D-500	CONTROL BOX	37	12FT	EE8442	CABLE,2 COND,22 AWG
2	1	213-005Y	PUSH BUTTON ASSY,YELLOW	38	15FT	FF19509	CABLE,3 COND,18 AWG,SJTOW
3	3	0411-069C	BRKT,THREAD BRK DETECTION	39	1	FFHBL4579C	RECEPTACLE,3 POLE,3W
4	3	0411-070	CLAMP, SENSOR BRACKET	40	1	FFQM42VN6A	EYE,ELECTRIC, 10-30VDC
5	AR	519-6	TWO-TONE TUCKING ATTCH.	41	1	FFRK44T-4	CABLE,EYE,12',NO END
6	1	1186	SCREW,9/64-40X7.8	42	1	K-4D	HD T LEG ADJ STAND
7	1	1278-6689B	BRACKET, EYE MOUNT	43	2	K-233	BOX,ELECTRICAL,SQUARE
8	3	1325-346	HOLDER,ROD,1/2 D,SLOT MNT	44	2	K-234	COVER,4IN SQUARE
9	1	1334-1000A	SEWING HEAD ASSY COMPLETE	45	8	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
10	1	1959-120	BRKT,MOUNTING,4000D	46	2	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
11	3	1959-161	3 POS THREAD PLATE ASSY.	47	2	NNE10-32	NUT,ELASTIC LOCK
12	1	1961-159	PLATE, MOUNT, FOOT PEDAL	48	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
13	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	49	2	SS2090710SP	SCREW,9/64-40X7MM
14	*1	4003-BTSR01	T/B SENSOR CABLE	50	2	SSBC01048	SCREW,BUTTON CAP,1/4-20X3/4
15	1	4003-BTSR12	BTSR SENSOR PCB, 12 POS	51	2	SSBC98064	10-32 X 1.0 BUTTON CAP SC
16	8	4003-IS3WT2	SENSOR,THREAD BREAK	52	2	SSFC80016	SCR,FLAT HD,CAP,6-32 X 1/4
17	1	4058-3	MOTOR ASSY, 3/4HP, 220V	53	4	SSH01112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
18	1	8732-1280	ROD, STRAIGHT, 1018	54	4	SSH098032	10-32X1/2 HEX HD
19	1	1312003	SPACER, FRONT COVER	55	2	SSPS98024	10-32X3/8 PAN HD SLOT
20	1	1312005	BRKT, FOLDER	56	1	SSSC01024	1/4-20 X 3/8 SOC CAP SC
21	AR	1312007	BRKT, EXTENSION	57	6	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
22	1	1312013	PLATE,CLOTH MOD	58	3	SSWF#12096	1/4-20 X 2-1/2 FHS
23	1	1312034	BRACKET,TAPE GUIDE	59	5	SSZH#01096	SCREW,HEX SHEET METAL
24	1	1312035	BRACKET,LOWER,TAPE	60	3	SSZH#6096	SCREW,SHT.METAL HEX 6
25	1	1317249	PLATE, NUT	61	18	SSZH#10064	SCREW,SHT.METAL HEX 10
26	1	1330222	TABLE, TOP	62	1	T75	ON/OFF 1PH SWITCH BOX, ONLY
27	1	1347117	ROD,BENT,3/4 X 5 X 17-3/4	63	1	TTH32415	HANDLE,THDED,1/4-20X7/8
28	2	1961144	PLATE, EDGE GUIDE, ROUND	64	2	TTH32416	HANDLE,THRD,1/4-20X1-1/8
23*	1	3500431	HEAD COVER GASKET	65	2	TTMB70476	WIRE CONNECTOR-LARGE
30	1	AA198-5102	REGULATOR W/GAUGE & NUT	66	8	W1071-1	TERMINAL, FORK
31	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	67	13	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
32	2FT	AATPWL1	LOOM, WIRE	68	23	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
33	1	AAVMB33	SWITCH,AIR,3 WAY,W/EXH	69	1	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
34	1	AP-1721	STAND BASE,COMPLETE	70	8	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
35	1	EE24F163	FOOTSWITCH, TREADLITE	71	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10
36	1	EE37F3311	POWER CORD	72	1	ZX3838	V-BELT,3/8 X 38



# 1347094 Tension Assembly

AAC Drawing Number 1347094 Rev2

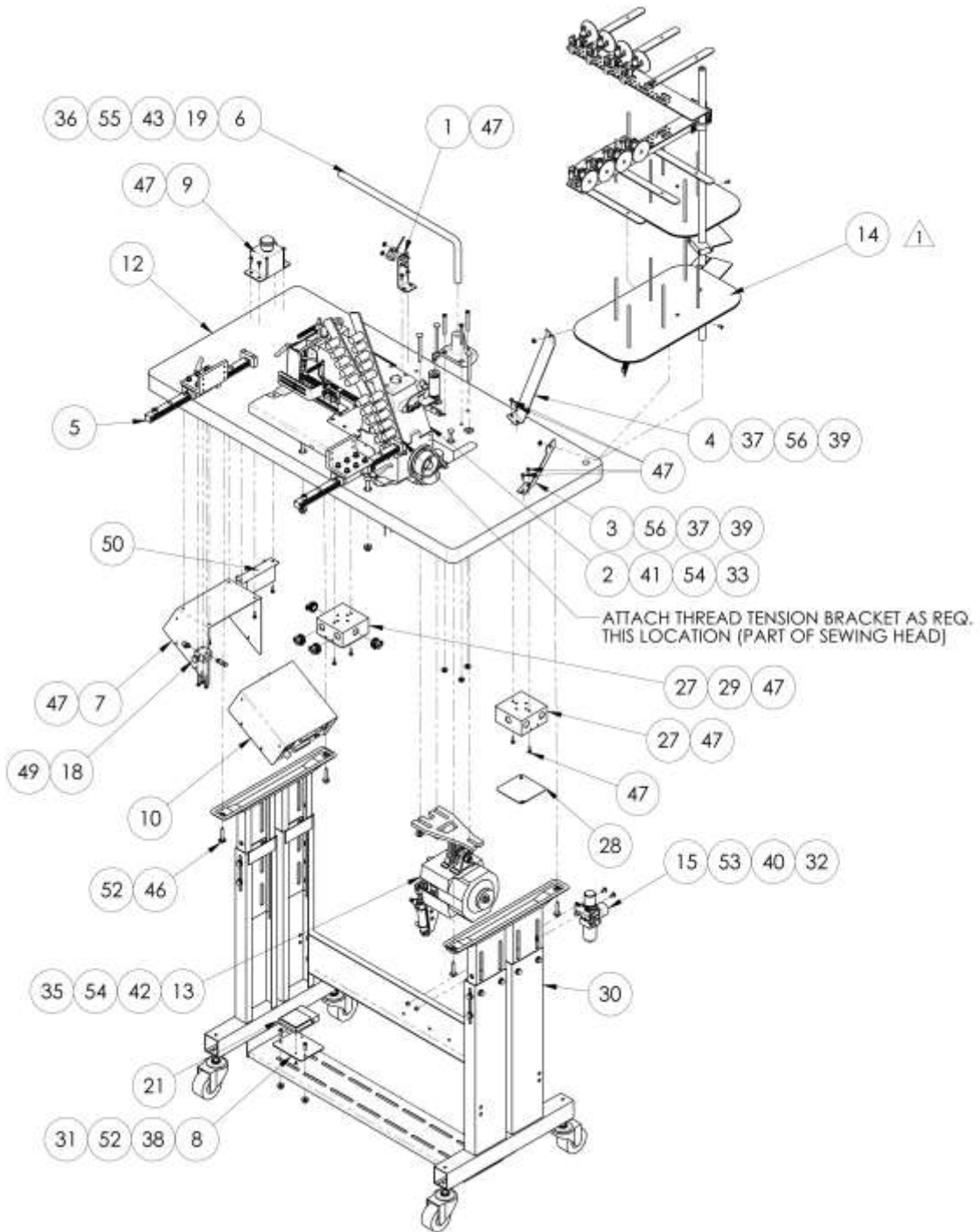
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1347093	SUPPORT, TENSIONER
2	1	1347097	SUPPORT, TENSIONER
3	2	1961-211	PLATE, EDGE GUIDE
4	2	1961-252D	ROD, ROLL, 27" L
5	1	1962-3201	CLAMP, 3/4 ROD, 3" CTC
6	2	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
7	2	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HHCS
8	2	TTH32416	HANDLE,THRD,1/4-20X1-1/8
9	2	TTH32425	HANDLE,THRDED,5/16-18X3/4
10	2	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16



## 1334-1000A Sewing Head Detail

AAC Drawing Number 192557C Rev3

NO.	QTY	Part #	Description
1	1	SYAM-1804A	YAM. SEWING HEAD
2	1	1862N94016	NEEDLE HOLDER
3	1	112013	BRACKET
4	1	AAC6S-1-H	AIR CYLINDER
5	1	11200A	BUMPER
6	1	AA198RR508	FLOW CONTROL
7	2	SSSCM6X20	SCREW SOCKET CAP
8	1	54242B9016	SPREADER
9	1	1959-412	GUARD

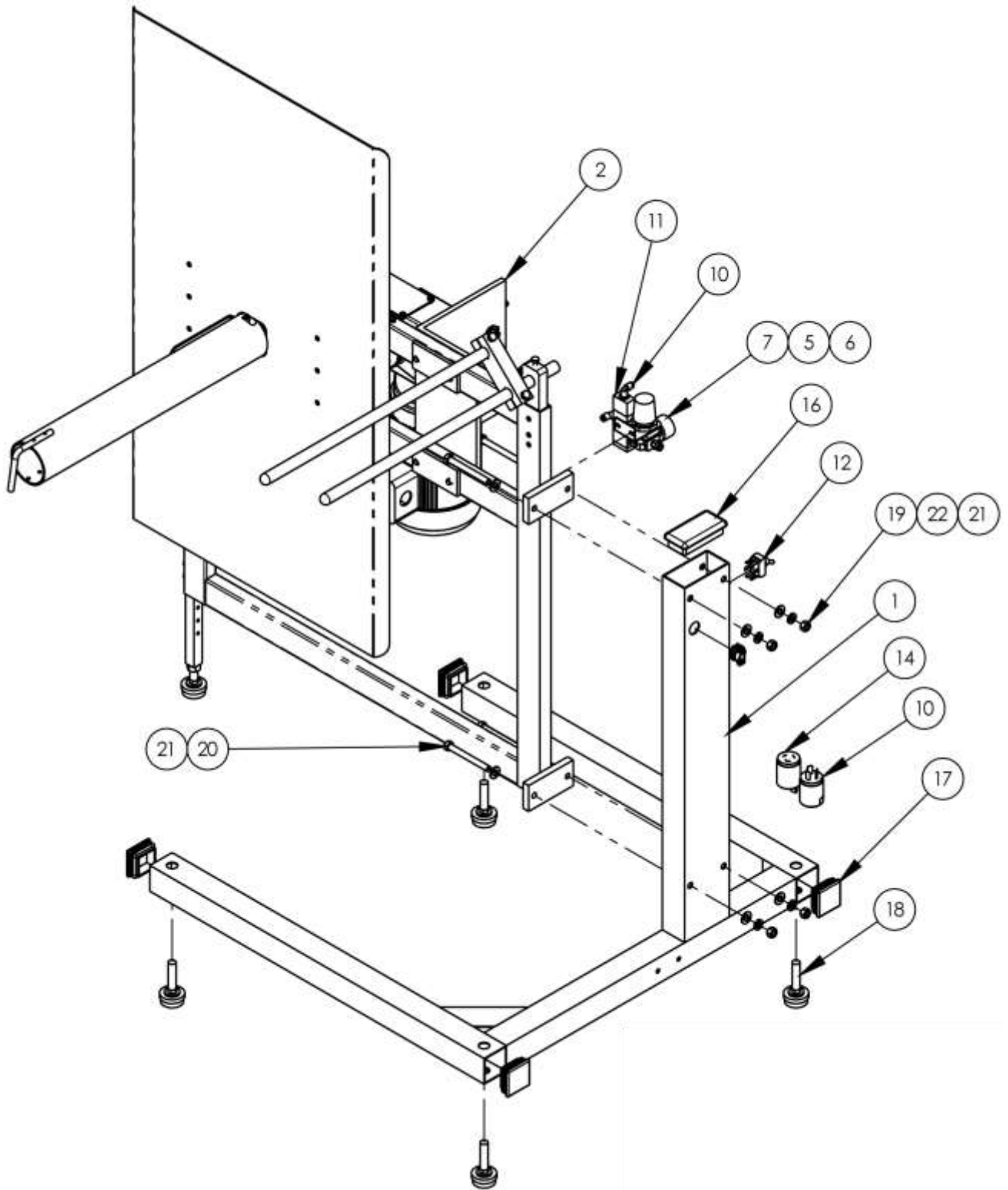


# 1312050 Table Stand, Motor

AAC Drawing Number 1312050 Rev14

Page

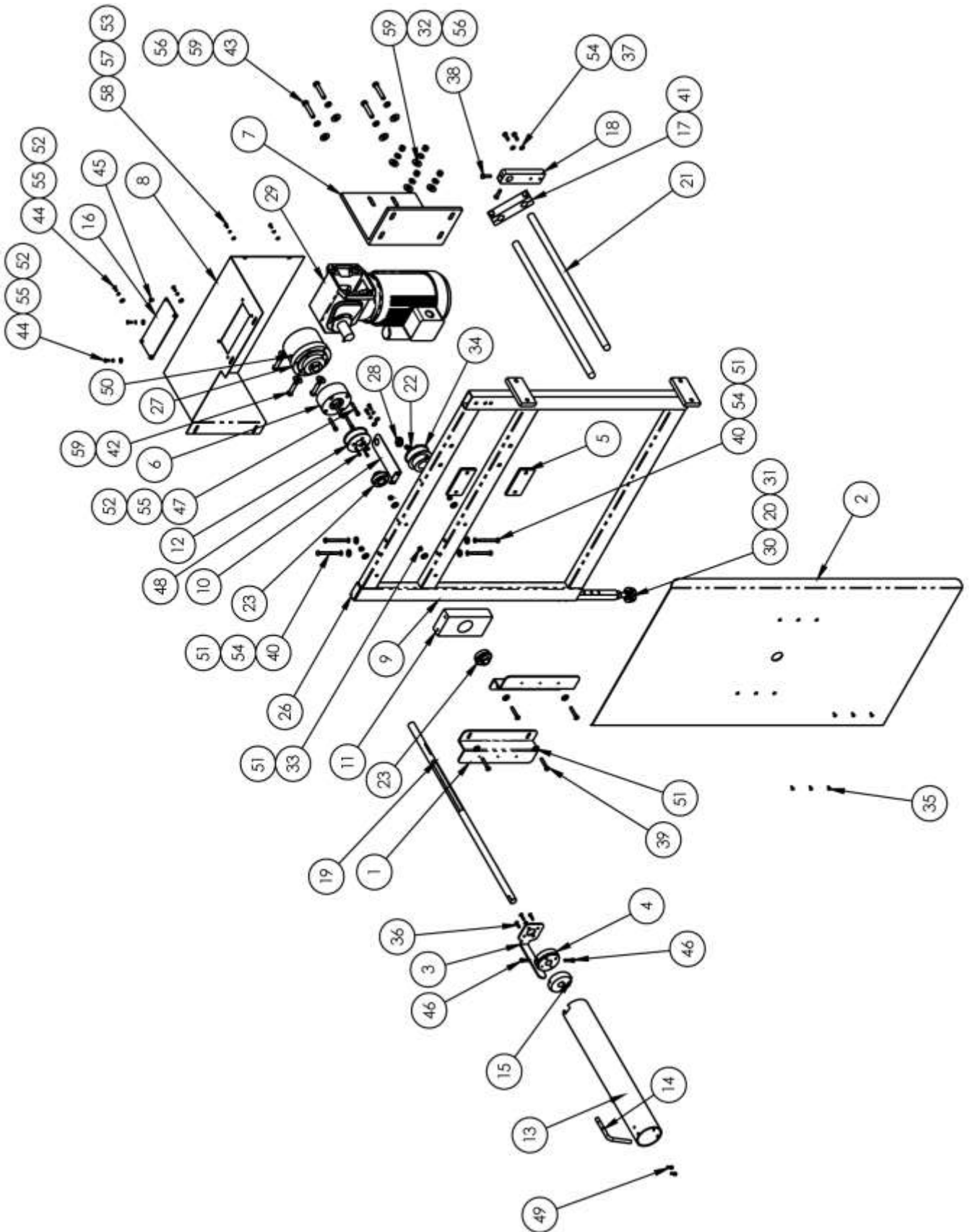
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6689B	BRACKET, EYE MOUNT	30	1	K-4D	HD TLEG ADJ STAND
2	1	1312060GW	SEW HEAD ASSY, COMPLETE	31	2	NNE1/4-20	NUT, ELASTIC LOCK, 1/4-20
3	1	1312170	THREAD STAND BRACE, 7"	32	2	NNE10-32	NUT, ELASTIC LOCK
4	1	1312171	THREAD STAND BRACE, 10"	33	4	NNE5/16-18	NUT, ELASTIC LOCK, 5/16-18
5	2	1334-1100D	FOLDER MOUNT ASSY	34	2	NNH4-40	NUT, HEX, #4-40
6	1	1347117	ROD, BENT, 90 DEG	35	3	NNH5/16-18	NUT, HEX, 5/16-18
7	1	1959-120	BRKT, MOUNTING, 4000D	36	3	NNJ1/4-20	NUT, HEX, JAM, 1/4-20
8	1	1961-159	PLATE, MOUNT, FOOT PEDAL	37	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
9	1	213-005Y	PUSH BUTTON ASSY, YELLOW	38	2	SSBC01048	SCREW, BUTTON CAP, 1/4-
10	1	4000D-500	CONTROL BOX	39	2	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
11	*1	4003-BTSR01	T/B SENSOR CABLE	40	2	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON CAP SC
12	1	4048-KVX1425	TABLE, TOP	41	4	SSBK10160	BOLT, CARRAGE, 5/16X2.5
13	1	4058-3	MOTOR ASSY, 3/4HP, 220V	42	3	SSBK10224	BOLT, CARRAGE, 5/16X3
14	1	4600218	THREAD STAND ASBLY	43	3	SSFC01160	1/4-20 X 2-1/2 FLAT CAP
15	1	AA198-5102	REGULATOR W/GAUGE & NUT	44	2	SSFC80016	SCR, FLAT HD, CAP, 6-32 X 1/4
16	3	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	45	2	SSPS70064	4-40 X 1 PAN HD SLOTTED
17	1	AATPWL1	LOOM, WIRE, 1"	46	4	SSZH#01096	SCREW, HEX SHEET METAL
18	1	AAVMB33	SWITCH, AIR, 3 WAY, W/EXH	47	20	SSZH#10048	SCREW, SHT. METAL HEX 10
19	1	AP-1721B	BASE, STAND, COMPLETE	48	2	SSZH#10096	SCREW, SHT. METAL HEX 10, 1
20	2	BBCD1-2	WASHER, HARDENED STEEL	49	3	SSZH#6096	SCREW, SHT. METAL HEX 6
21	1	EE24F163	FOOTSWITCH, TREADLITE	50	1	T75C	ON/OFF 1PH SWITCH W/LEADS
22	1	EE37F3311	CEE POWER CORD, 6'	51	2	TTMB70476	CONNECTOR, WIRE, EX LARGE
23	12	EE8442	CABLE, 2 CON, 22 GA	52	6	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
24	15	FF19509	CABLE, 3 COND, 18 AWG, SJTOW	53	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
25	1	FFQS18VN6AFF	SENSOR, PROXIMITY	54	7	WWF5/16	WASHER, FLAT, 5/16
26	1	FFRK44T-4	CABLE, EYE, 12', NO END	55	3	WWF1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
27	2	K-233	BOX, ELECTRICAL, SQUARE	56	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
28	2	K-234	COVER, 4IN SQUARE	57	2	WWSI4	WASHER, INT. TOOTH
29	4	K-235	CONNECTOR, ROMEX, 1/2"	58	1	ZX3830	V-BELT, 3/8 X 30



# 1330200 Rewinder Assembly

AAC Drawing Number 1330200 Rev4

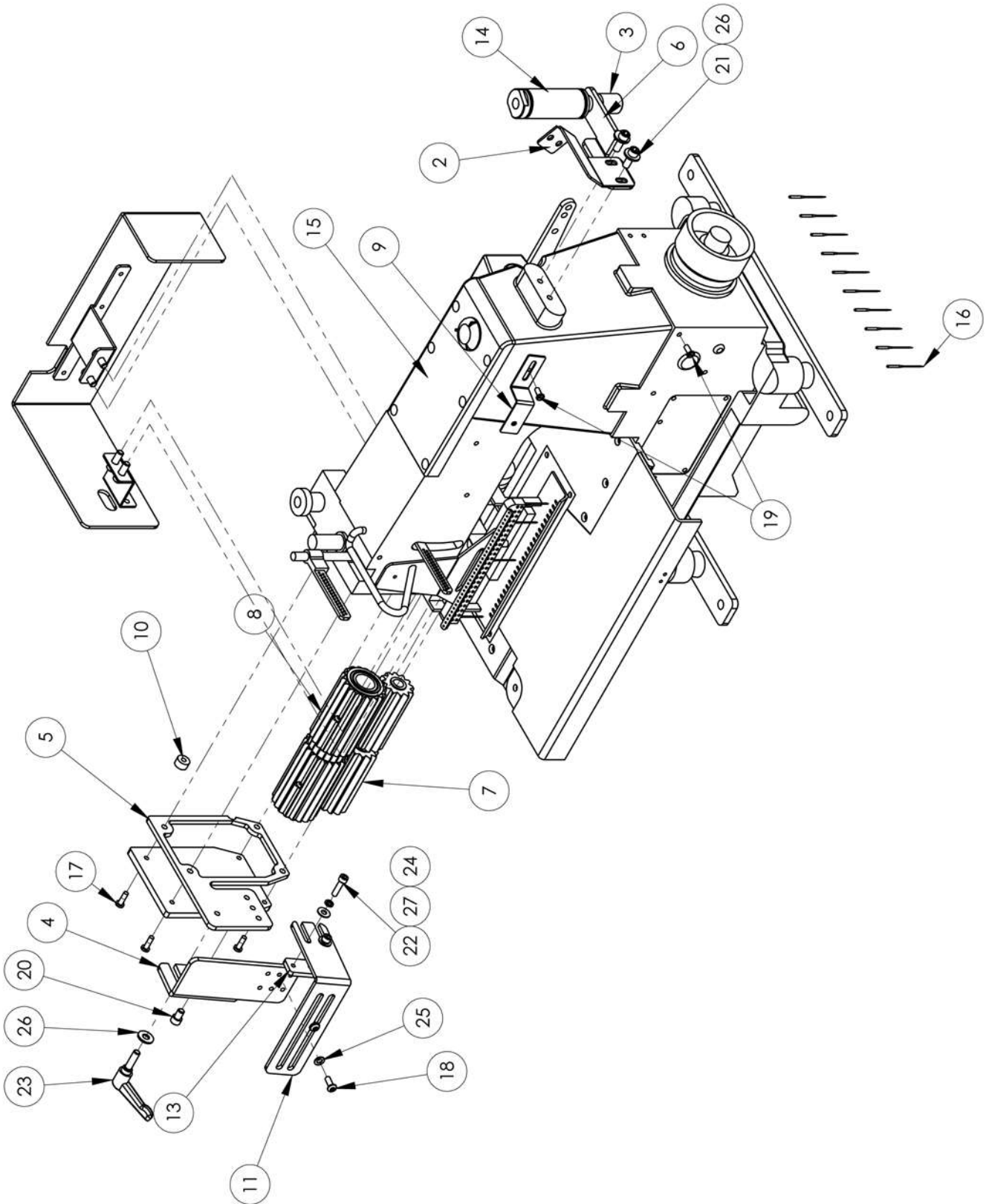
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1330201	REWINDER MOUNTING
2	1	1347098	REWIND ASSY W/SLEEVE
3	AR	1347MA-PD	PNEUMATIC DIAGRAM
4	AR	1347MA-WD	WIRING DIAGRAM
5	1	4130-001	REGULATOR BRACKET
6	1	AA198-502	REGULATOR,AIR,0-30 PSI
7	1	AA198-5032	0-60PSI AIR GAGE 1/8NPT
8	1	AAF122A-A	1/8" NPT HEX CLOSE
9	1	AAQMC-4-8	QUICK MALE CONN,1/4X1/8
10	2	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT
11	1	AAV125B	PILOT VALVE
12	1	FF23F356	DPDT SWITCH,ON-OFF-ON
10	1	FFHBL4570C	PLUG, 2P/3W, GROUNDING
14	1	FFHBL4579C	RECEPTACLE,3 POLE,3W
15	2	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
16	1	MM132-2X4	END CAP,RECT,BLACK
17	4	MM9565K56	PLUG,BLACK, 2" SQ
18	4	MMFB4444	FOOT, RUBBER
19	4	NNH3/8-16	3/8-16 HEX NUT
20	4	SSH25224	3/8-16 X 3-1/2 HEX HEAD
21	8	WWFS3/8	WASHER, FLAT, 3/8
22	4	WWL3/8	3/8 LW



# 1347098 Rewind Assembly W/Sleeve

AAC Drawing Number 1347098 Rev1

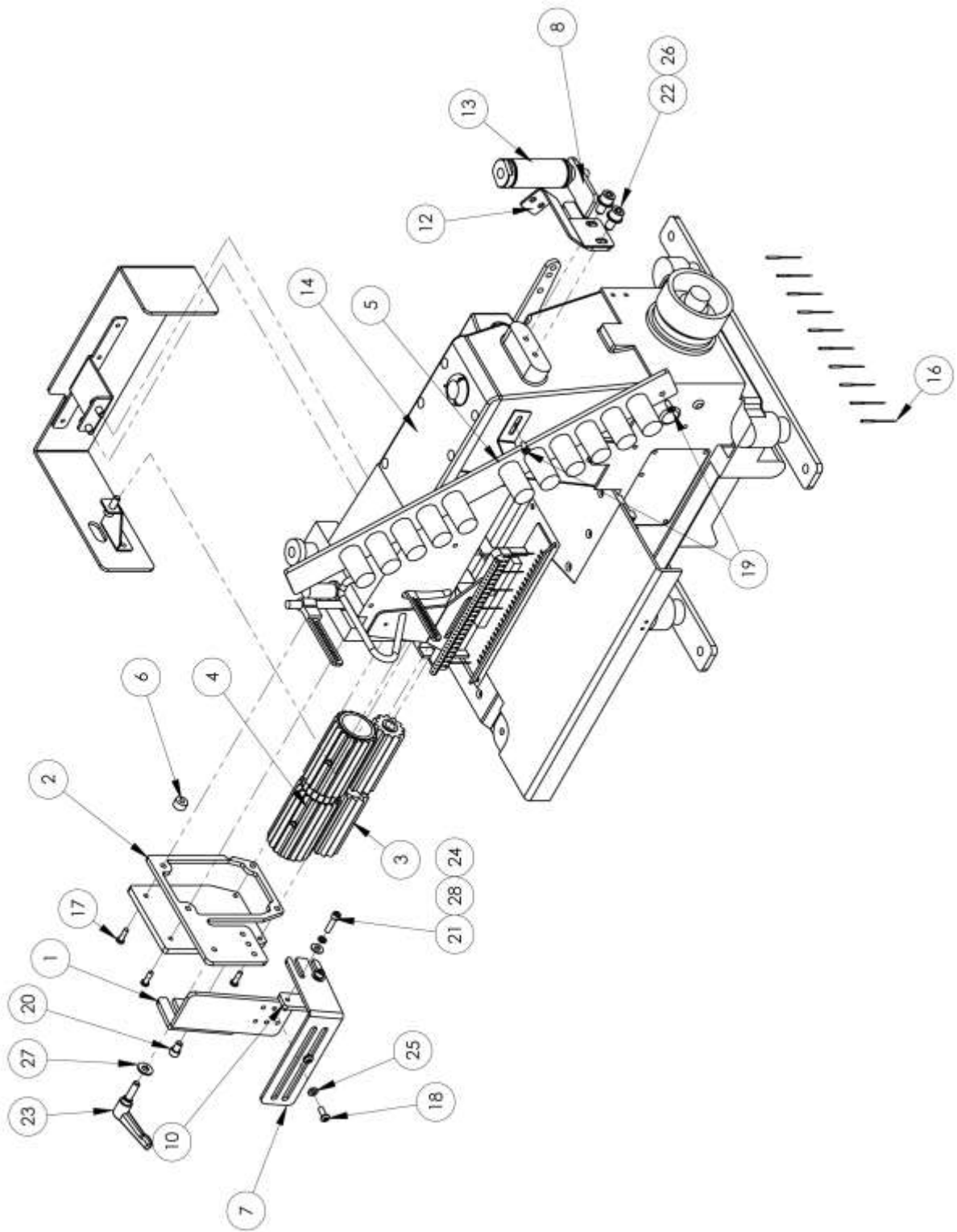
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1334326	MOUNT, FLANGE	31	1	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
2	1	1334376	PLATE, REWIND,24 X 40	32	4	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
3	1	1334387	CATCH, MATL. TAKEUP REEL	33	1	PP22LB075-1-1/8	PULLEY, GEAR, 3/8P, 22T
4	1	1334388	HUB, TAKEUP SPINDLE	34	6	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
5	2	1961-319	PLATE,NUT,3/8-16@3.00 CTC	35	4	SSFC98048	#10-32 X .75 SHCSF
6	1	1961-321	PLATE, ADAPTOR, AIR CLUTC	36	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
7	1	1961-331	MOUNT, MOTOR	37	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
8	1	1961-332	COVER, MOTOR	38	4	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
9	1	1961-335	FRAME, PREFEED & REWIND A	39	4	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
10	1	1961-354B	SUPPORT, AIR CLUTCH	40	2	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HHCS
11	1	1961-365B	BLOCK, BEARING MOUNT	41	4	SSHC25096	3/8-16 X 1 1/2 HEX HEAD
12	1	1961-366A	PULLEY,CLUTCH,22 TH,3/8 P	42	4	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX CAP
13	1	1961-372	SLEEVE, REWIND, 18" CAP	43	4	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL
14	1	1961-374A	HANDLE, SLEEVE	44	4	SSPS95016	#10-24 X 1/4 PAN HD SLTD
15	1	1961-379	SUPPORT,REWIND SLEEVE	45	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
16	1	1961104	COVER, INSPECTION	46	4	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
17	1	1962-3201	CLAMP, 3/4 ROD, 3" CTC	47	3	SSSC90064	#8-32 X 1 SOC CAP SC
18	1	1962-3202A	SUPPORT, TENSION PULLER	48	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
19	1	1962-375	SHAFT, AIR CLUTCH, MM8028	49	2	SSSS01016	1/4-20 X 1/4 KNURL PT
20	1	26127	LEG FOR AP-26-02	50	14	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
21	2	33008202	ROD,ROLL,SST,3/4X21 W/RAD	51	6	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
22	1	AAQMEL-5-8	QUICK MALE ELBOW, LONG	52	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
23	2	BBS8703-88	BEARING,BALL,.75IDX1.75OD	53	8	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
24	1	GG225L075	GEAR BELT	54	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10
25	1	K-235A	ROMEX CONNECTOR	55	8	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
26	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2	56	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8
27	1	MM802860	CLUTCH,AIR,3/4 BORE,4.5"D	57	2	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
28	1	MM9600K21	GROMMET,RUBBER,9/16 ID	58	12	WWF3/8	WASHER,FLAT,3/8 OR 10MM
29	1	MMBH2LM22R	MOTOR,GEAR,R/A,220V	59	4	NNK1/4-20	NUT,HEX,KEP,1/4-20,W/LOCK
30	1	MMFB4444	FOOT, RUBBER				



# 1312060 Sew Head Assembly, Complete

AAC Drawing Number 1312060 Rev5

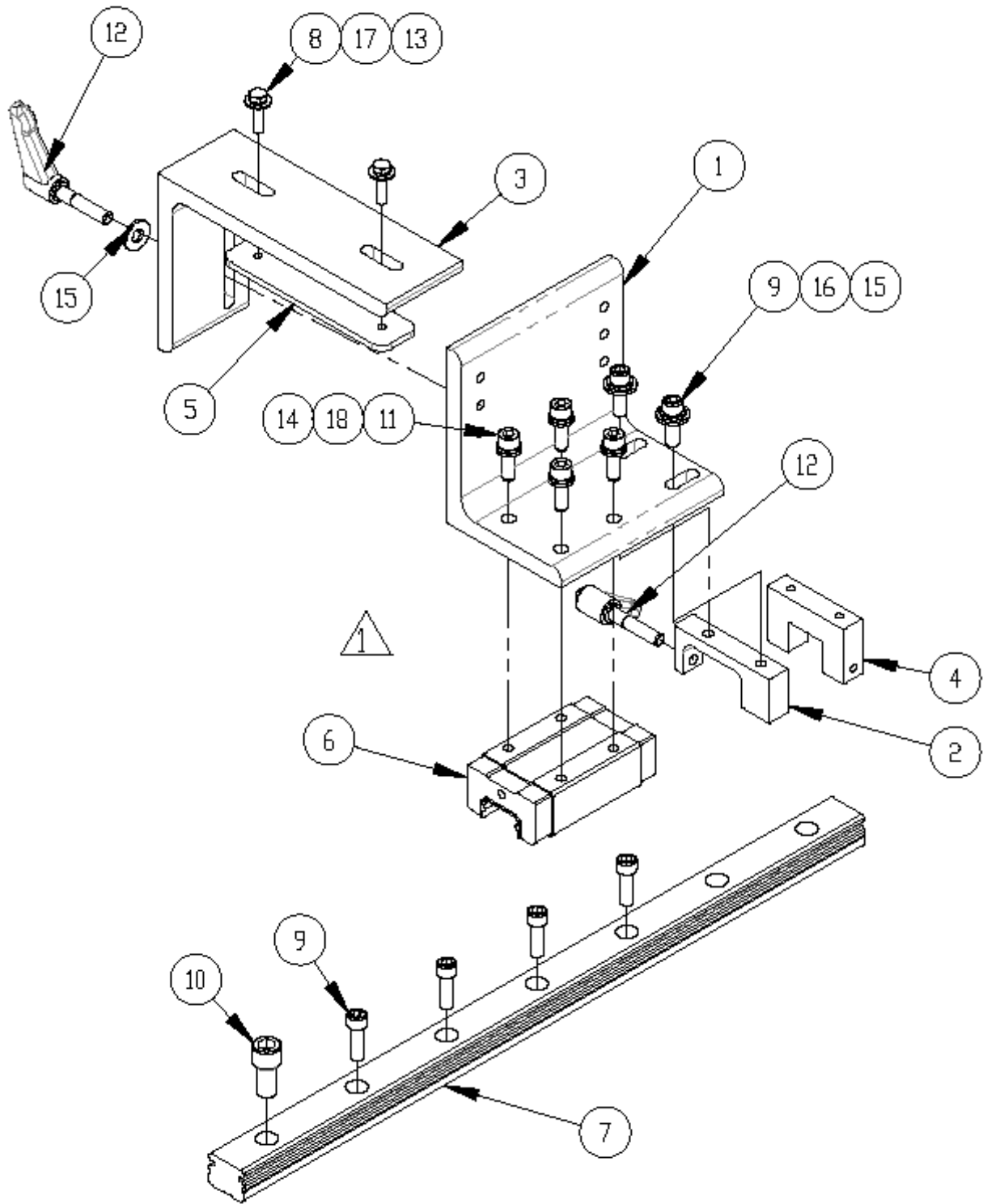
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	23-235	FACE PLATE GASKET
2	AR	311-120	POSITION SENSOR BRACKET
3	1	11200A	BUMPER 5/16-24 X 1.0L
4	1	1312005	BRKT, FOLDER
5	1	1312023	MOUNTING PLATE
6	1	1312024	BRKT, CYL MOUNT
7	2	1312025	ROLLER,LOWER,FLUTED
8	1	1312028	UPPER ROLLER ASBLY,FLUTD
9	1	1312092	TENSION MOUNT BRKT
10	1	1312093	LIFTING ROLLER
11	1	1312151	BRACKET, WIDE, TAPE GUIDE
12	1	1312169	ROLLER GUARD ASSEMBLY
13	1	1317249	PLATE, NUT
14	1	AAC6S-1-H	AIR CYLINDER
15	1	SKAN-BX1425	SEWING HEAD,KANSAI
16	10	SN11318GB	NEEDLE,SYS UY113,SIZE 18
17	4	SS7111410SP	SCREW,11/64-40X14MM
18	2	SSBC98032S	10-32 X 1/2 BUT CAP,SS
19	2	SSM84-566	SCREW,PAN HD,SLOTTED
20	1	SSSC01024	1/4-20 X 3/8 SOC CAP SC
21	2	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
22	2	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
23	1	TH32415	HANDLE,THDED,1/4-20X7/8
24	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
25	2	WWFM5S	WASHER, FLAT, M5 I.D.,SS
26	3	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
27	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10



**1312060GW SEW HEAD ASSY, COMPLETE**

AAC Drawing Number 9006809 Rev 1

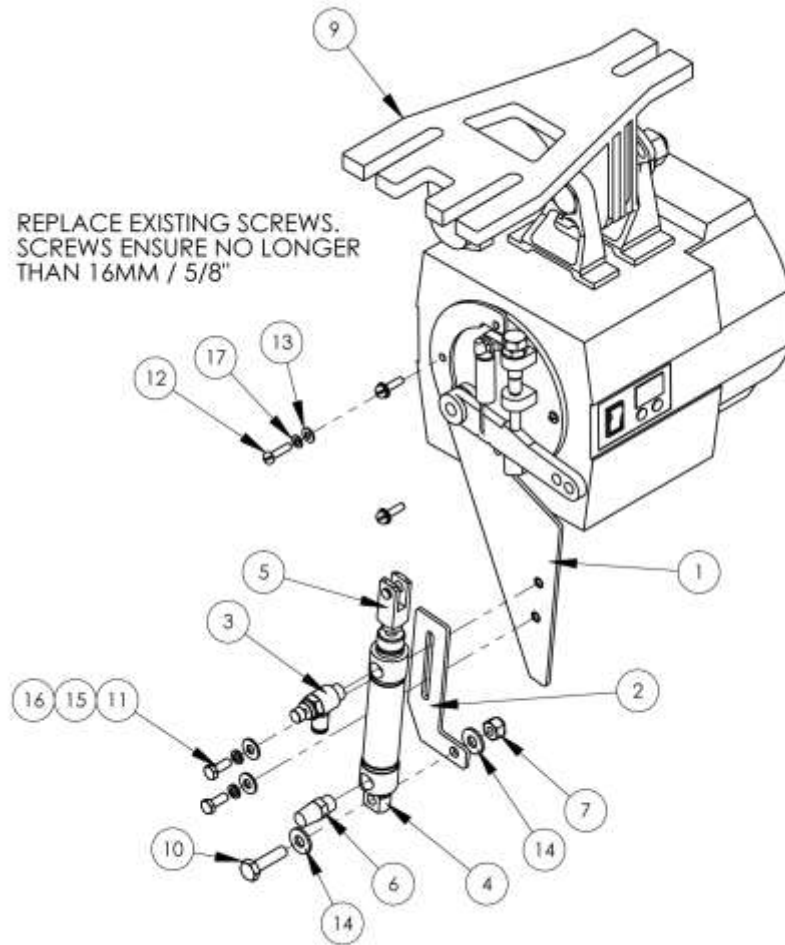
<b>NO</b>	<b>QTY</b>	<b>PART #</b>	<b>DESCRIPTION</b>
1	1	1312005	BRKT, FOLDER
2	1	1312023	MOUNTING PLATE
3	1	1312025GW	ROLLER, LOWER, FLUTED
4	1	1312026GW	ROLLER, UPPER, FLUTED
5	1	1312092	TENSION MOUNT BRKT
6	1	1312093	LIFTING ROLLER
7	1	1312151	BRACKET, WIDE, TAPE GUIDE
8	1	1312191	BRKT, CYL MOUNT
9	1	1312193	ROLLER GUARD ASSEMBLY
10	1	1317249	PLATE, NUT
11	1	23-235	FACE PLATE GASKET
12	AR	311-120	POSITION SENSOR BRACKET
13	1	AAC6S-1-H	AIR CYLINDER
14	1	CSL-1225P	SEWING HEAD, 25N, 1/4 GA
15	1	RRLC092H11M	SPRING, COMP, .092X.60X2.75
16	10	SN11318GB	NEEDLE, SYS UY113, SIZE 18
17	4	SS7111410SP	SCREW, 1 1/64-40X14MM
18	2	SSBC98032S	10-32 X 1/2 BUT CAP, SS
19	2	SSM84-566	SCREW, PAN HD, SLOTTED
20	1	SSSC01024	1/4-20 X 3/8 SOC CAP SC
21	2	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
22	2	SSSCM8X16	SCREW, SOC CAP, M8X16
23	1	TTH32415	HANDLE, THDED, 1/4-20X7/8
24	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
25	2	WWFM5S	WASHER, FLAT, M5 I.D., SS
26	2	WWFM8	WASHER, FLAT, M8 I.D.
27	1	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
28	2	WWL10	WASHER, LOCK, #10



# 1334-1100B Folder Mount Assembly

AAC Drawing Number 9002988 Rev4

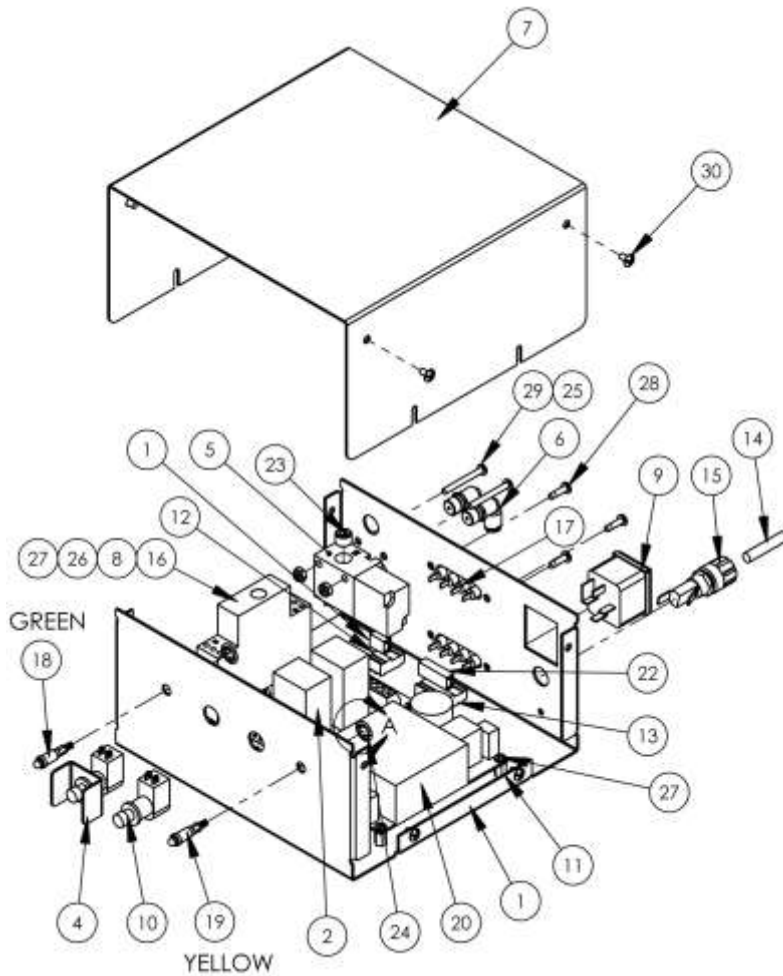
<b>NO</b>	<b>QTY</b>	<b>PART NUMBER</b>	<b>DESCRIPTION</b>
1	1	1334-1005	MOUNT, ANGLE, UPPER
2	1	1334-1006	MOUNT, LOCKING HANDLE
3	1	1334-1022	MOUNT, ANGLE, UPPER
4	1	1335-310	STOP BLOCK, FRONT
5	1	1959-015	NUTPLATE, 10-32, 3.25 OC
6	1	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
7	1	MMAGR25414M	RAIL, MODIFIED
8	2	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
9	6	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
10	1	SSSC25048	3/8-16X3/4 SOC CAP
11	4	SSSCM6X20	SCREW, SOCKET CAP
12	2	TTH32416	HANDLE, THRD, 1/4-20X1-1/8
13	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
14	4	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
15	3	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
16	2	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
17	2	WWL10	WASHER, LOCK, #10
18	4	WWLM6	M6 LOCK WASHER



## 4058-3 MOTOR ASSEMBLY, 3/4HP, 220V

AAC Drawing Number 9007047 Rev 1

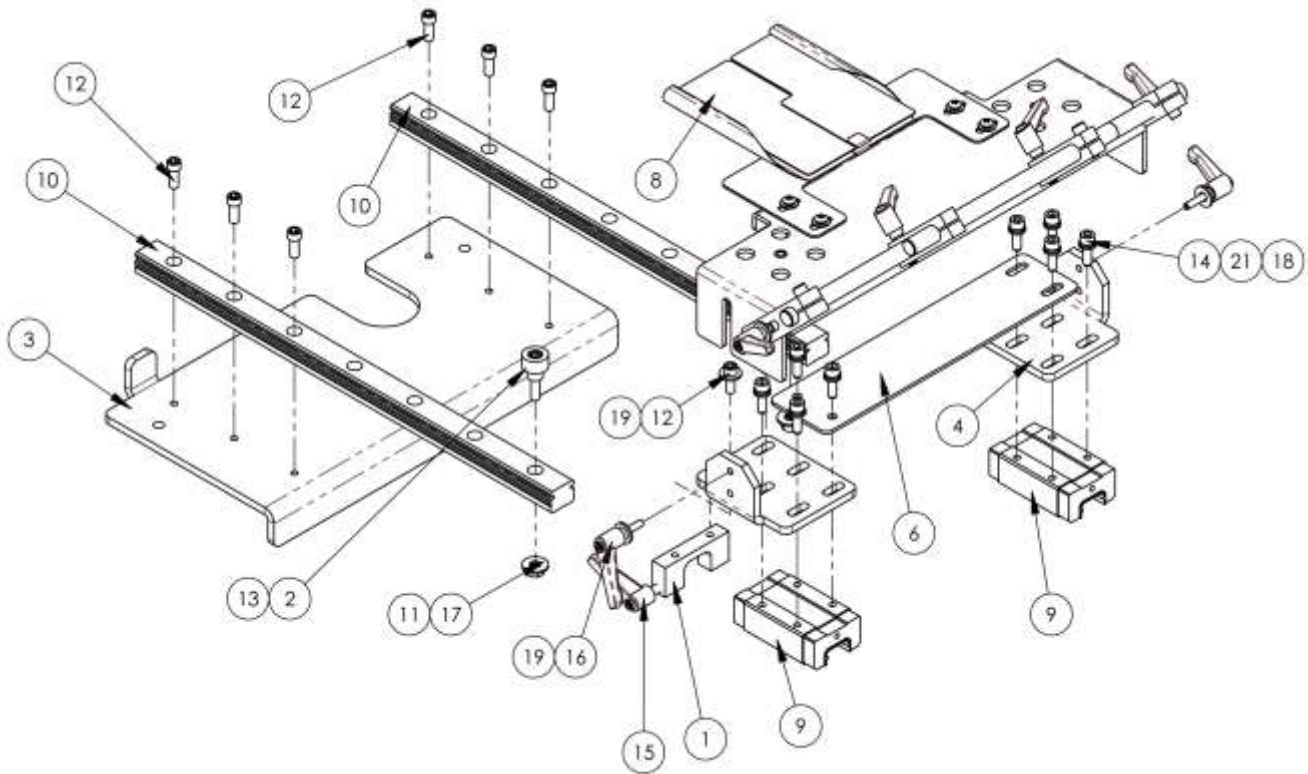
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4059101	BRKT, ACTUATOR, 4058-3	10	1	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
2	1	4059103	BRKT, CYLINDER, 4058-3	11	2	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
3	1	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"	12	3	SSPSM4X16	M4-0.70X16 PAN HS SLOTTED
4	1	AAC7DP-1	CYL., AIR, DA 3/4 BORE, 1STR	13	3	WWFM4S	WASHER, FLAT, M4, SS
5	1	AAFCT-7	HUMPHREY CLEVIS	14	2	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
6	1	AAFP18	MUFFLER, 1/8 NPT, BRONZ	15	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
7	1	NNE1/4-20	NUT, ELASTIC LOCK, 1/4-20	16	2	WWL10	WASHER, LOCK, #10
8	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28	17	3	WWLM4S	M4 LOCK WASHER, S/S
9	1	SQ6000-220	MOTOR, 3/4HP, 220V, 600W				



## 4000D-500 CONTROL BOX, 4000D

AAC Drawing Number 9005195 Rev 2

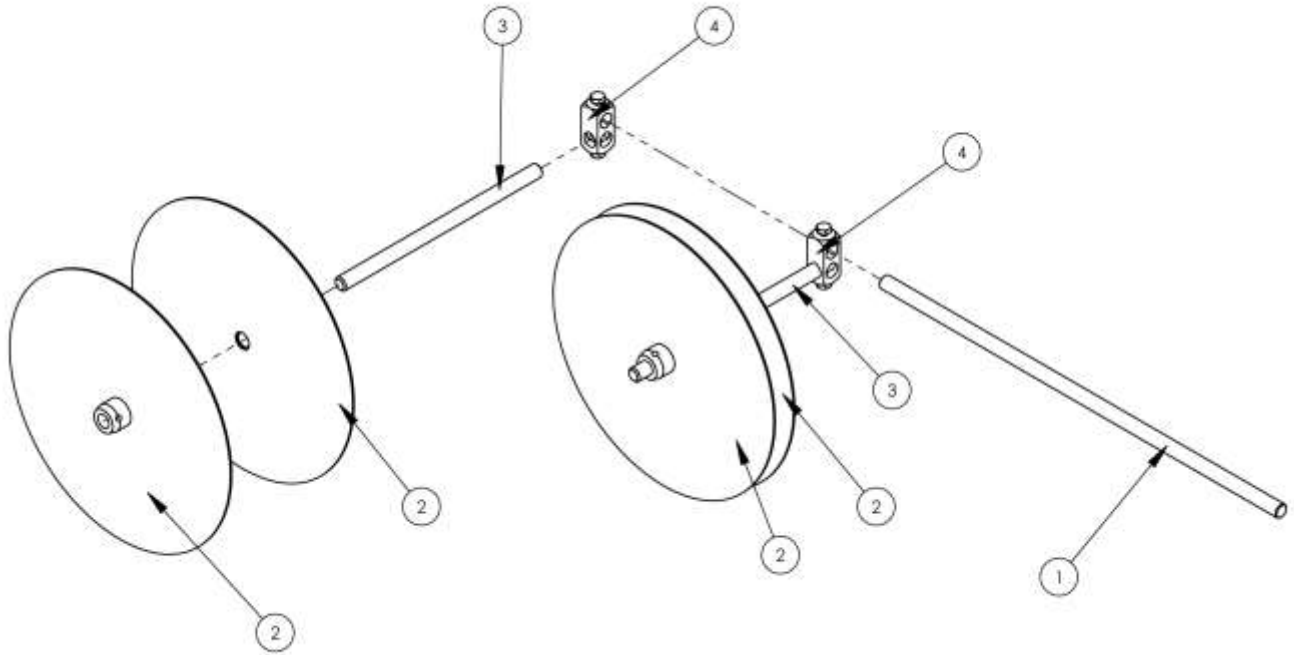
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4000D-01	BOX BOTTOM,PLAIN	16	1	FF700-FEA3TU23	RELAY,TIMER,DIN,ON DELAY
2	1	4000D-02	PC BOARD, RELAY	17	2	FFGFTS-4	BLOCK,4 POLE TERMINAL
3	1	4000D-WD4	WIRING DIAGRAM, W/TIMER	18	1	FFLEDG24V	LED,GREEN,24VDC
4	1	1330183	SWITCH GUARD, 15/32 MOUNT	19	1	FFLEDY24V	LED,YELLOW,24VDC
5	1	AAE45A24D	VALVE,AIR,SOL,4-WAY	20	1	FFNFS40	POWER SUPPLY,SWITCHING
6	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	21	1	FFSC15603	COVER, STRAIN RELIEF
7	1	AP-28-603	BOX TOP	22	1	FFSC15606	COVER, STRAIN RELIEF
8	*1.5"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN	23	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
9	1	FF10ESB1C	CONNECTOR,POWER ENTRY	24	2	MM98430A120	EXT SELF-LOCKING RET RING
10	2	FF23F118	SWITCH, PUSHBUTTON	25	2	NNE6-32	NUT,ELASTIC LOCK,6-32
11	8	FF67F4078	SPACER,THREADED 3/8 L	26	2	NNK6-32	KEP NUT, 6-32
12	1	FF156F1803	CONN,18GA,3P,ORN	27	18	SSPP80016	#6-32X1/4 PAN PHILLIPS
13	1	FF156F2206	CONN,22GA,6P,RED	28	4	SSPP80032	#6-32X1/2 PAN PHILLIPS
14	1	FF313500	FUSE,1/2A SLO BLO,3AG	29	2	SSPS80080	#6-32 X 3/8 LG PAN HD
15	1	FF342838A	FUSE HOLDER, PANEL MOUNT	30	8	SSTP80016	6-32 X 1/4 TRUSS PH.



## 3200523 Centering Guide

AAC Drawing Number 3200523 Rev.2

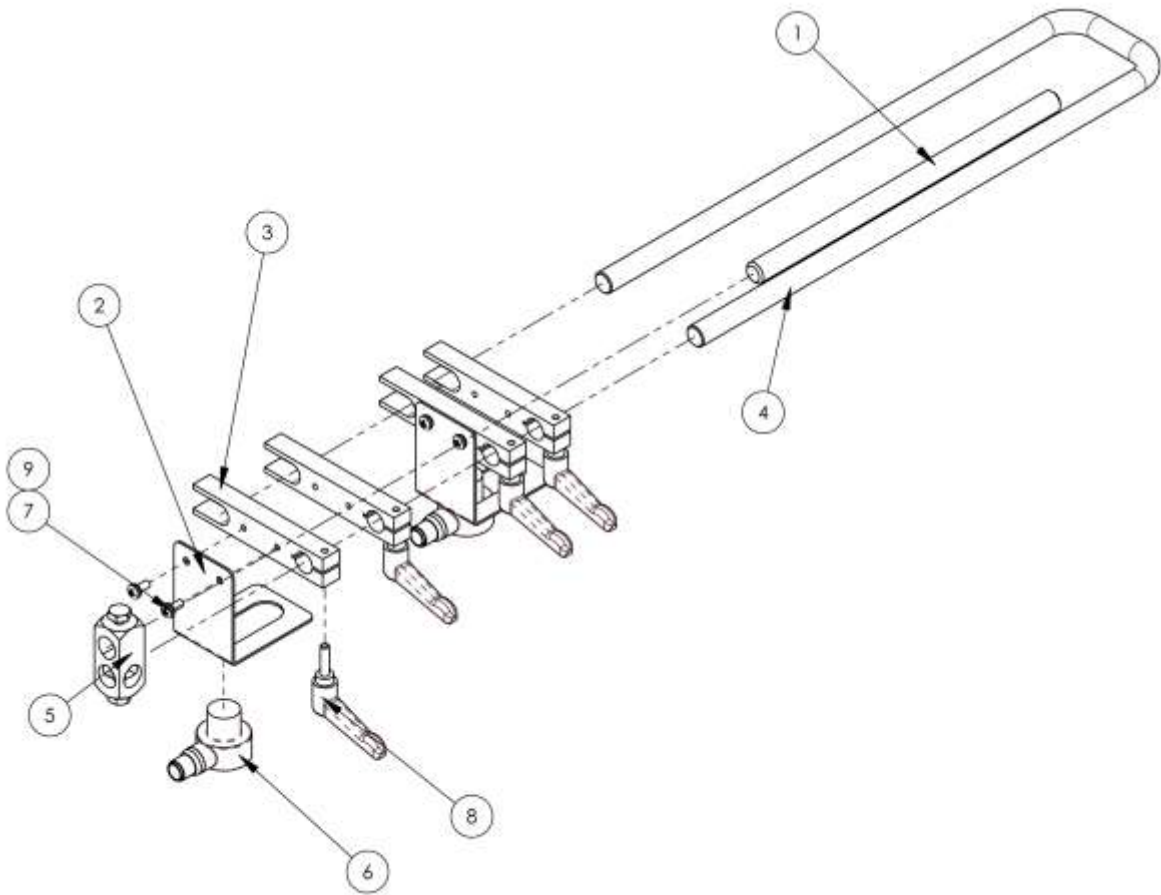
NO	QTY	PART	DESCRIPTION
1	1	1334-1006	MOUNT, LOCKING HANDLE
2	2	1493196	STOP, LINEAR BEARING
3	1	3200534	PLATE, FOLDER SLIDE MNTG
4	2	3200535	BRKT, LINEAR BEARING MNTG
5	1	3200571	GUIDE, CENTERING, RED
6	1	3200575	SIDE CONNECTOR PLATE
7	1	3200577	GUIDE, CENTERING
8	1	3200578	GUIDE, CENTERING, RED/WHITE STRIPE
9	2	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
10	2	MMAGR25414M	RAIL, MODIFIED
11	2	NNH1/4-20	NUT, HEX, 1/4-20
12	8	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
13	2	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
14	8	SSSCM6X20	M6 X 20, SOC CAP
15	1	TTH32416	HANDLE, THRD, 1/4-20X1-1/8
16	2	TTH34311	HANDLE, THREADED, 10-24X3/4
17	2	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
18	8	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
19	4	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
20	2	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
21	8	WWLM6	WASHER, LOCK, M6



## 3200525 Tape Reel Assembly Double

AAC Drawing Number 3200525 Rev.1

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1331319	ROD,STR,60C,1/2X18.0L
2	4	785-A95-10	DISC,16"STATIONARY
3	2	8732-0576	ROD, STRAIGHT, SS, 1/2 X
4	2	A-U	ROD CROSS BLOCK

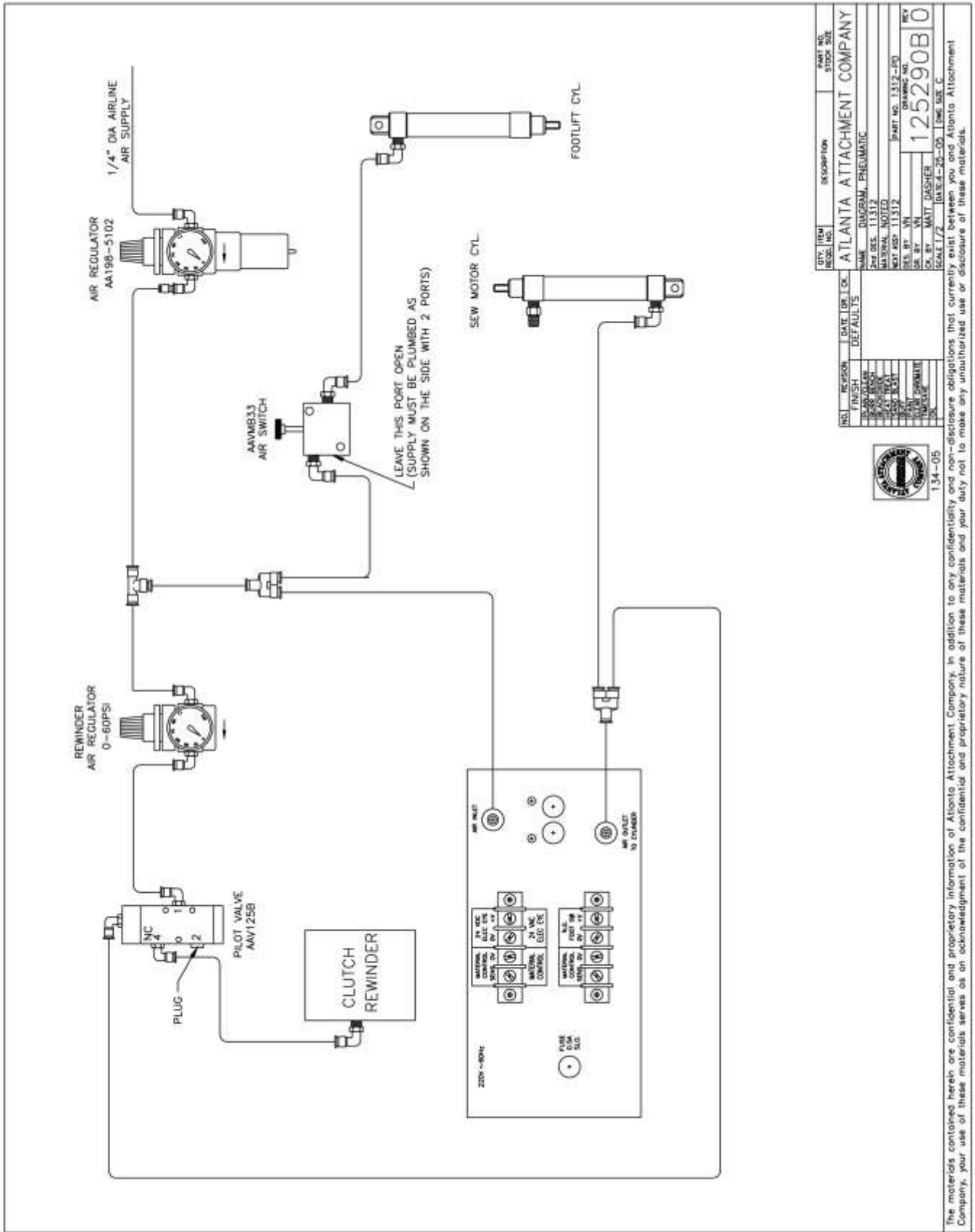


## 3200554 Tape, Out Sensor Assembly, Double

AAC Drawing Number 3200554 Rev.1

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	8732-0576	ROD, STRAIGHT, SS, 1/2 X
2	2	1330132	BRACKET, SEN, RT ANGLE
3	4	1335499	ARM, 1/2" ROD CLAMP
4	1	3200557	ROD, 1/2 DIA, 180 DEG
5	1	A-U	ROD CROSS BLOCK
6	2	FFT18FF100Q	EYE, FIXED FIELD, 4IN
7	4	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
8	4	TTH34311	HANDLE, THREADED, 10-24X3/4
9	4	WWL8	WASHER, LOCK, #8

# 1312-PD Diagram, Pneumatic

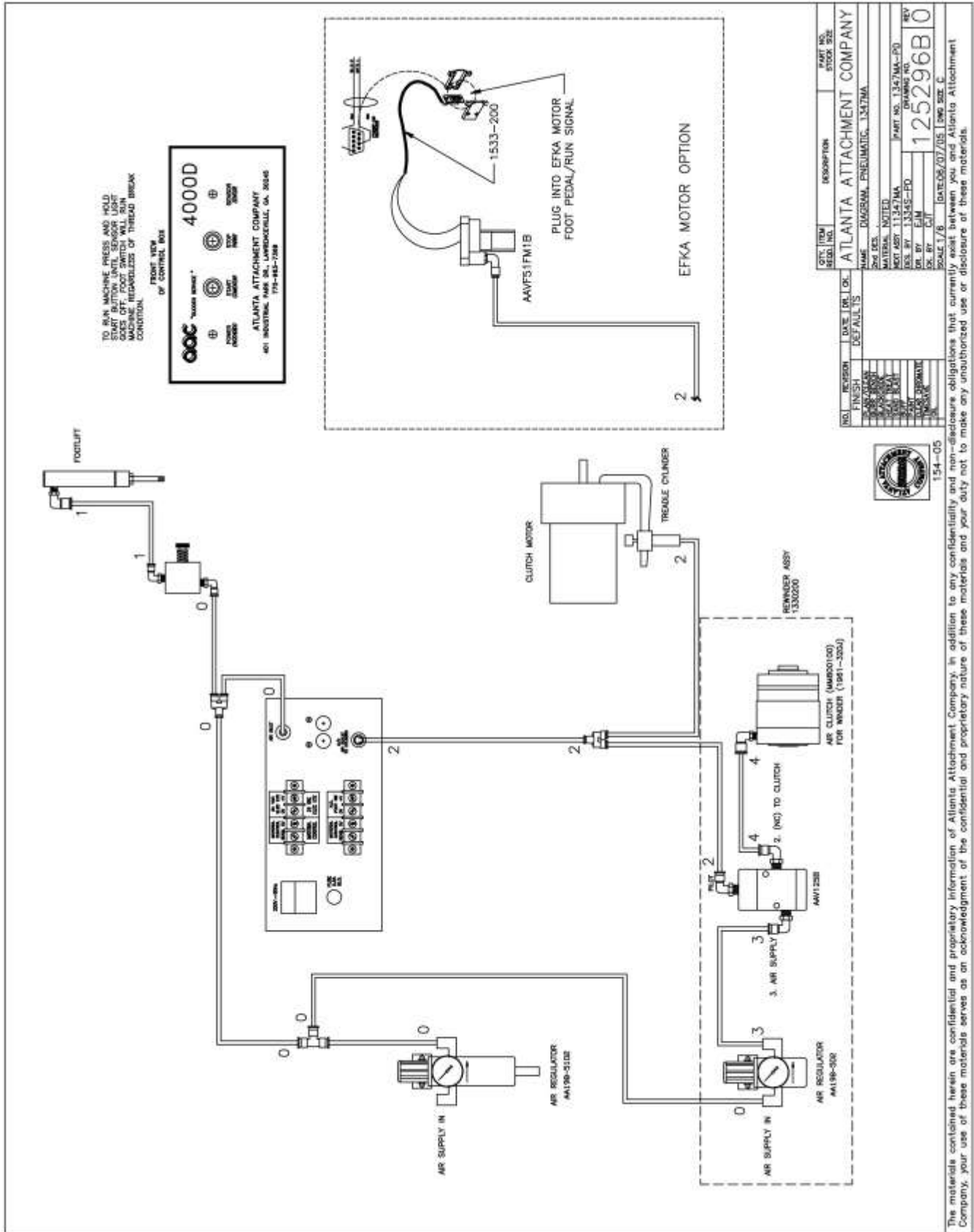


CITY	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO.
ATLANTA	1312-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC	125290B0
REV.	DATE	BY	CHK.
1	11.31.12	VI	VI
2	11.31.12	VI	VI
3	11.31.12	VI	VI
4	11.31.12	VI	VI
5	11.31.12	VI	VI
6	11.31.12	VI	VI
7	11.31.12	VI	VI
8	11.31.12	VI	VI
9	11.31.12	VI	VI
10	11.31.12	VI	VI
11	11.31.12	VI	VI
12	11.31.12	VI	VI
13	11.31.12	VI	VI
14	11.31.12	VI	VI
15	11.31.12	VI	VI
16	11.31.12	VI	VI
17	11.31.12	VI	VI
18	11.31.12	VI	VI
19	11.31.12	VI	VI
20	11.31.12	VI	VI
21	11.31.12	VI	VI
22	11.31.12	VI	VI
23	11.31.12	VI	VI
24	11.31.12	VI	VI
25	11.31.12	VI	VI
26	11.31.12	VI	VI
27	11.31.12	VI	VI
28	11.31.12	VI	VI
29	11.31.12	VI	VI
30	11.31.12	VI	VI
31	11.31.12	VI	VI
32	11.31.12	VI	VI
33	11.31.12	VI	VI
34	11.31.12	VI	VI
35	11.31.12	VI	VI
36	11.31.12	VI	VI
37	11.31.12	VI	VI
38	11.31.12	VI	VI
39	11.31.12	VI	VI
40	11.31.12	VI	VI
41	11.31.12	VI	VI
42	11.31.12	VI	VI
43	11.31.12	VI	VI
44	11.31.12	VI	VI
45	11.31.12	VI	VI
46	11.31.12	VI	VI
47	11.31.12	VI	VI
48	11.31.12	VI	VI
49	11.31.12	VI	VI
50	11.31.12	VI	VI
51	11.31.12	VI	VI
52	11.31.12	VI	VI
53	11.31.12	VI	VI
54	11.31.12	VI	VI
55	11.31.12	VI	VI
56	11.31.12	VI	VI
57	11.31.12	VI	VI
58	11.31.12	VI	VI
59	11.31.12	VI	VI
60	11.31.12	VI	VI
61	11.31.12	VI	VI
62	11.31.12	VI	VI
63	11.31.12	VI	VI
64	11.31.12	VI	VI
65	11.31.12	VI	VI
66	11.31.12	VI	VI
67	11.31.12	VI	VI
68	11.31.12	VI	VI
69	11.31.12	VI	VI
70	11.31.12	VI	VI
71	11.31.12	VI	VI
72	11.31.12	VI	VI
73	11.31.12	VI	VI
74	11.31.12	VI	VI
75	11.31.12	VI	VI
76	11.31.12	VI	VI
77	11.31.12	VI	VI
78	11.31.12	VI	VI
79	11.31.12	VI	VI
80	11.31.12	VI	VI
81	11.31.12	VI	VI
82	11.31.12	VI	VI
83	11.31.12	VI	VI
84	11.31.12	VI	VI
85	11.31.12	VI	VI
86	11.31.12	VI	VI
87	11.31.12	VI	VI
88	11.31.12	VI	VI
89	11.31.12	VI	VI
90	11.31.12	VI	VI
91	11.31.12	VI	VI
92	11.31.12	VI	VI
93	11.31.12	VI	VI
94	11.31.12	VI	VI
95	11.31.12	VI	VI
96	11.31.12	VI	VI
97	11.31.12	VI	VI
98	11.31.12	VI	VI
99	11.31.12	VI	VI
100	11.31.12	VI	VI

134-05

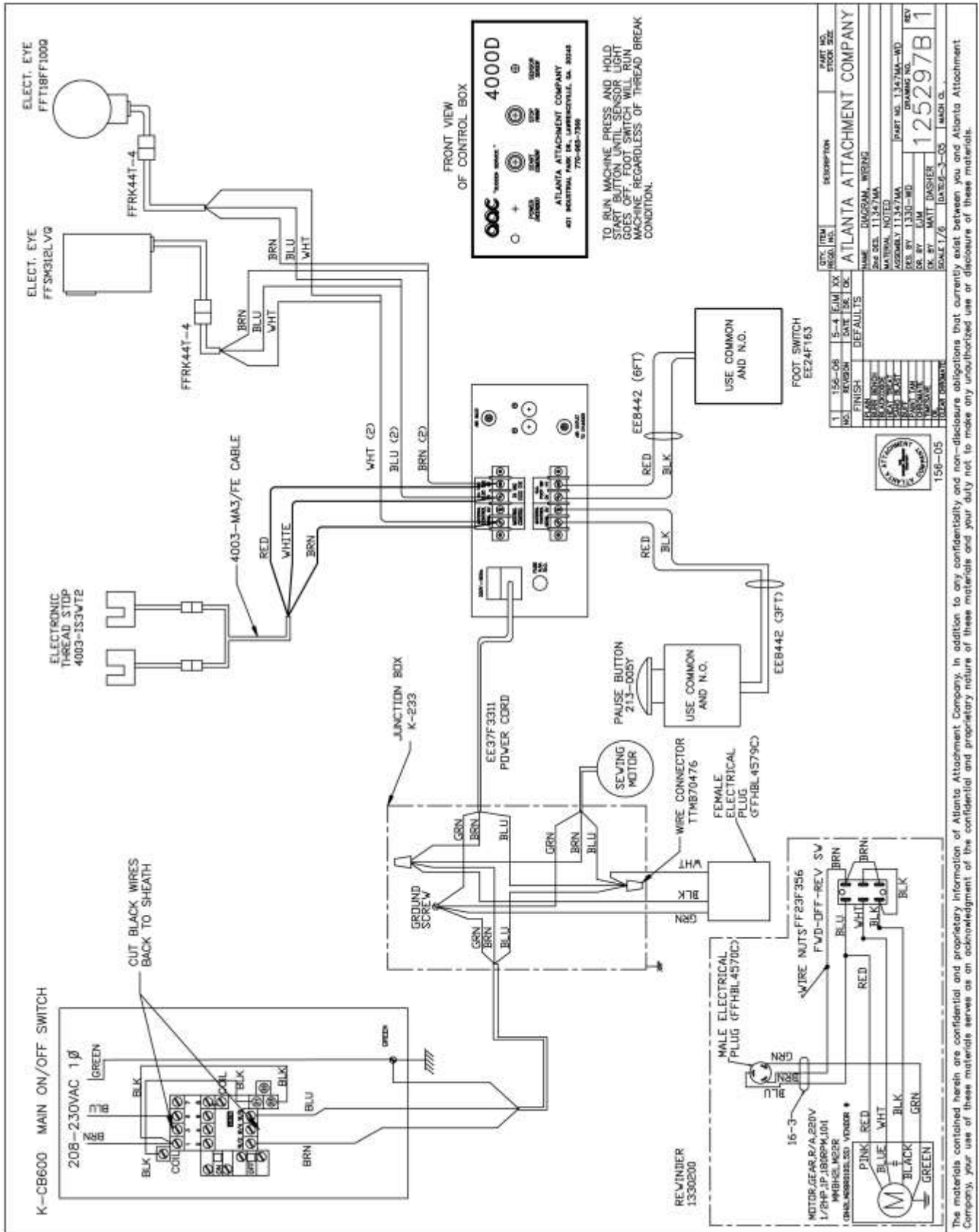
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the confidential and proprietary nature of these materials and your duty not to make any unauthorized use or disclosure of these materials.

# 1347MA-PD Pneumatic Diagram





# 1347MA-WD Wiring Diagram



QTY.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO.
1	156-08	5-4 (L) M XX	STOCK SIZE
1	156-08	DATE 56	OK
FINISH			
DEFAULTS			
PART NO. 1347MA			
DATE DES. 11/24/74			
MATERIAL NOTED			
ASSEMBLY 11/24/74			
PART NO. 1347MA-WD			
DRAWING NO. 125297B1			
REV			
CR. BY LJM			
CHK. BY MNT			
DASHER			
SCALE 1/2"			
DATE 6-3-05			
MACH. Q.			

The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the confidential and proprietary nature of these materials and your duty not to make any unauthorized use or disclosure of these materials.



# 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 implicada por otro agente o distribuidor 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 al 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 a 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](http://www.atlatt.com)

**Printed in the USA**