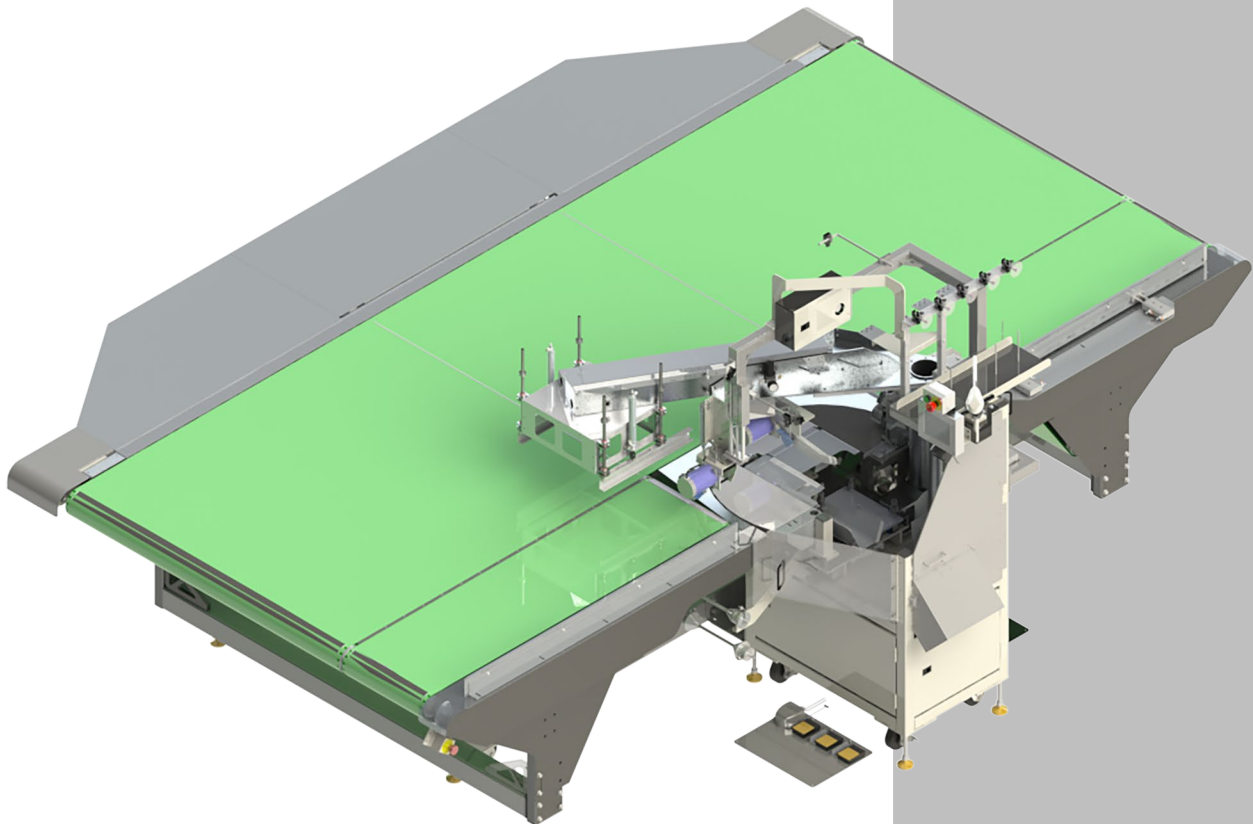




Model **1317A**

Revisión 2.1 Actualizado Oct 17,
2018

Manual Técnico & 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 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

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.

Contenido

Información Confidencial y Propietaria.....	0
IMPORTANTE.....	0
Instrucciones de Seguridad	7
Información Obligatoria.....	7
Alcance Del Material de Instrucción	7
Uso Previsto	7
Exclusión por Mal Uso	7
Riesgos.....	8
Escogencia y calificación del personal	8
Entrenamiento	8
Responsabilidades.....	8
Un Consejo al Operador.....	9
Equipo de Seguridad en las Máquinas	9
Daños	9
Fallo y Errores.....	9
Avisos en la Máquina.....	10
Gafas de Protección	10
Herramientas	10
Aceites, Lubricantes, Químicos	10
No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión.....	10
Área de Trabajo.....	10
Parada de Emergencia.....	10
Primeros Auxilios	10
Avisos Importantes	11
Reporte y control de Incendios	11
Suministro de Corriente Eléctrica.....	11
Envío de la Máquina/Empaque.....	12
Daño en el Transporte.....	12
Almacenamiento Temporal.....	12
Transportando la Máquina	12
Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo	12
Regulaciones Locales.....	13
Mantenimiento	13
Instrucciones Generales de Seguridad.....	13
Mantenimiento, Cuidados y Ajustes.....	13
Desechos, Desmontaje, Disposición.....	13

Reparación	14
Piezas de Repuesto.....	14
Reparación, Electricidad.....	14
Ventilación/Gases Peligrosos.....	14
Sistemas Hidráulicos y Neumáticos.....	14
Responsabilidad General	14
Comenzando a Mover la Máquina.....	14
Una Palabra al Usuario Final	15
Precauciones de Seguridad	15
1.- MANUAL DE INSTALACIÓN.	16
1.1.- Descripción de Partes	16
1.2.- Instalación.....	17
Transporte	17
Entrega de la Máquina / Embalaje.....	17
Daños en Transporte	17
Transporte de la Máquina	17
Localización.....	18
Regulaciones Locales.....	18
Área.....	18
Nivelar.....	18
Conexiones.....	19
Conexión Eléctrica.....	19
Conexión Neumática.....	19
Ambiente de Trabajo.....	19
Limpieza y Lubricación	20
Almacenaje Interino.....	20
2.- MANUAL DE OPERACIÓN	21
2.1.- Introducción.....	21
Escogencia y Calificación de Personal	21
Aviso al Operador	21
2.2.- Controles Principales.....	22
1.- Pulsador de Encendido (Verde).....	22
2.- Pulsador de Paro (Rojo).....	22
3.- Panel de Control. (Serial Bus).....	22
4.- Luz de encendido.....	22
5.- Sensor de dedo.....	22
6.- Cabezal de costura.....	22

7.- Guía de Canto	23
8.- Bloqueo de cabezal	23
9.- Pedal para desbloqueo de prénsatelas.....	23
10.- Pedal del prénsatelas.....	23
11.- Pedal de Costura	23
12.- Pedal de Transportador de Correa	23
13.- Pedal de corte de cadena.....	23
14.- Pulsador de Paro remoto (Rojo)	23
2.3.- Manejo del Computador (Serial Bus).....	24
1.- Operación General.....	24
2.- Modo de Uso	25
3.- Proceso de Encendido.....	25
4.- Ventanas de Navegación	25
5.- Pantalla de Trabajo.	26
6.- Pantalla de Ajustes.....	27
7.- Mostrar Todos Los Ajustes.....	27
8.- Modo De Servicio.....	27
9.- Información Del Sistema:	28
10.- Seguridad:	28
11.- Pantalla de Operador	28
12.- Mensajes de Advertencia.....	29
13.- Sensores de Puertas	31
14.- Detectores de Rotura de Hilos	32
2.4.- Cabezal de Costura	33
1.- Remover cabezal.....	33
2.- Pedal de Liberación de Presión del Pie Prénsatelas (Pedal de Aire Izquierdo).....	33
2.- Pedal del Alza Prénsatelas	33
3.- Cambio de aguja	34
4.- Enhebrado	34
2.5.- Carga del Reborde.	36
2.6.- Descripción de la Operación.....	37
1.- Encendido	37
2.- Costura.....	37
2.7.- Mantenimiento Preventivo.	40
3.- MANUAL DE SERVICIO.....	42
3.0.- Introducción	42
Responsabilidad General.....	42

3.1.- Programa Bloqueo / Etiquetado.....	42
Tabla Bloqueo / Etiquetado.....	43
3.2.- Ajustes Mecánicos.....	44
Cabezal de Costura.....	44
Sincronizando la Correa de Alimentación a los Dientes de Arrastre.....	44
Cilindro del Alza Prénsatelas.....	45
Posición del Pie Prénsatelas.....	45
Posición Abajo del Pie Prénsatelas.....	46
Posición de Izquierda a Derecha del Pie Prénsatelas.....	46
Largo de la Puntada.....	47
Enlace de Elevación de Aguja.....	48
Interruptor de Seguridad de la Aguja Abajo.....	48
Actuador Rotativo para la Posición de la Aguja Arriba.....	49
Sincronización de los Engarzadores y la Protección de la Aguja.....	50
3.3.- Ajustes Neumáticos.....	51
Introducción.....	51
Unidad de Mantenimiento Neumático.....	51
Limpieza depósito de Impurezas.....	51
Cilindros de Aire.....	52
Válvulas de Aire.....	52
3.4.- Eléctrico.....	54
Sensores Reflexión de Luz.....	54
Ajuste Sensores Reflexión de Luz.....	54
Mantenimiento del Sensor (Part # FFSSM312VQ).....	54
Mantenimiento Cinta Reflectora (Part # EEFE-RR2).....	54
3.5.- Panel de Control Serial Bus.....	56
Secuencia de Acceso para Técnicos.....	56
Pantalla de Ajustes.....	57
Paginas Avanzadas De Configuración.....	57
Configuraciones Avanzadas.....	57
Ajustes de la última esquina:.....	65
Paginas Configuraciones Avanzadas.....	66
3.6 Serial Bus Hardware.....	67
1.- Módulos.....	67
2.- Módulos más comunes.....	68
3.- Reemplazo Módulos de Salida.....	68
4.- Reemplazo Módulos de Entrada.....	68

5.- Reemplazo Modulo de Programa	69
6.- Calibración de Pantalla.....	71
7.- La instalación de una nueva pantalla táctil.....	71
3.7.- Mantenimiento Preventivo	72
a.- Mantenimiento Diario (8 horas):	72
b.- Mantenimiento Semanal (40 horas):.....	72
c.- Mantenimiento Mensual (160 horas):.....	72
d.- Mantenimiento Semestral (960 horas):.....	72
Limpiar el filtro de aceite.....	72
3.8.- <i>Problemas y Soluciones</i>	73
3.9.- <i>Datos Técnicos</i>	73
4.- ASSEMBLY DRAWINGS & PARTS LISTS.....	74
11317A AUTO H/D PANEL FLANGER	75
1317475 GUIDE CLAMP	76
1317580 TURNTABLE DRIVE ASSY.	77
1317587 GUIDE WHEEL ASSY.....	78
1317740 TURNTABLE CONSOLE	80
1317888 TURNTABLE ASSY.....	82
1317894 ROTATING ASSY.....	84
1317900 MATERIAL ADV. & CUTTER.....	86
1317923 PULLER ASSY.	88
1317969 ACCESS DOOR SIDE	89
1317983 FLANGE ROLL HOLDER ASSY.....	91
1318003 CONVEYOR	93
1318052 CONVEYOR DRIVE ASSY.....	95
1318360 CONV. TENSION ROLLER ASSY.	96
1318079 CONV. TENSION ROLLER ASSY.	97
1318083 CONV. DRIVE IDLER ASSY.....	99
1318112-1 CONTROL PANEL	101
1318112-2 CONTROL PANEL	103
1318117 AIR REG. & C/B ASSY.....	104
1318210 PANEL CLAMP ASSY.....	105
1318133 EDGE GUIDE DRIVE ASSY.....	107
1318140 EDGE GUIDE ASSY	108
1318160 ENCODER WHEEL ASSY.	109
1318201 UPPER SBUS ENCLOSURE.....	111
1318220 UNCURLER DRIVE ASSY.....	113

1318230 UNCURLER ASSY.....	114
1318240 SWING ARM W/CLAMP ASSY.	115
1318267 FINISH GUIDE ASSEMBLY.....	116
1318280 ROTATE SENSOR ASSY.	117
1318290 DUAL GUIDE WHEEL	118
1318342 THREAD STAND ASSY.....	119
1318292 PULLER ENGAGE EYE ASSY.	122
318293 REAR PANEL GUIDE.....	123
1318300 EDGE GUIDE EYE ASSY.	124
1318341 TOUCH SCREEN ASSY.	125
1318344 CONSOLE FRAME ASSY.	127
1318352 CONVEYOR SUB ASSY #1	129
1318354 CONSOLE SUB ASSY #1	131
1318356 CONVEYOR SUB ASSY #2	133
1390123 STOP BUTTON BOX ASSY	134
1458122 FOOT PEDAL ASSY. SPDT	135
1278-8010 START/STOP BUTTON ASSY.	136
1318294 STITCH CONDENSING ASSY.	137
1278-6160J FOOT PEDAL ASSY. 3 PEDAL	139
11337 HSEHLJ28D SEW HEAD, AUTO FLANGER	140
1317992 TENSION OPENER ASSY.....	141
1337595 SEWING HEAD ASSEMBLY.....	143
1337830 BELT FEED ASSY.	145
1337852 DRIVE ASSY W/MOTOR.....	147
1317A-PSM PROGRAM SETTINGS MAP	148
1317A-WD WIRNG DIAGRAM, CNTRL PNL	149
1317A-PD PNEUMATIC DIAGRAM, 1317A	150

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



observada.

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

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 Desmonte, el Sistema de Detención de Emergencia, etc., estén en su lugar y operacionales.

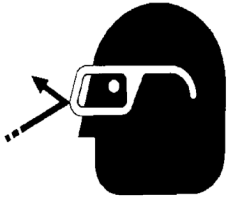
Fallo y Errores

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 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 Generales 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 acabo 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 desenergizadas 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 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.

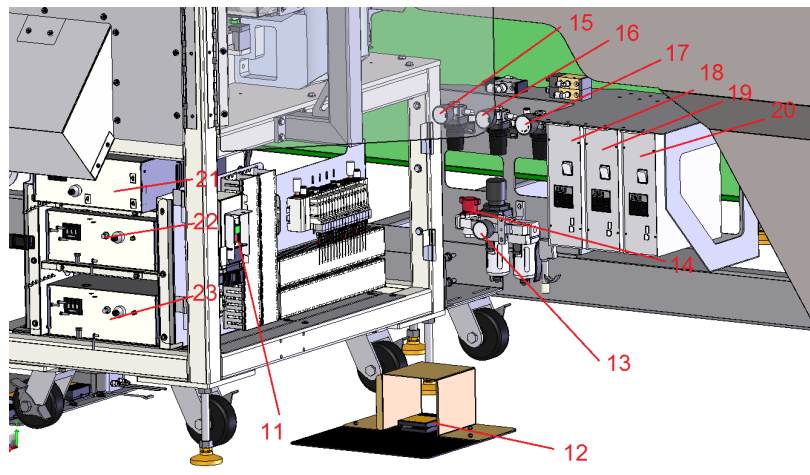
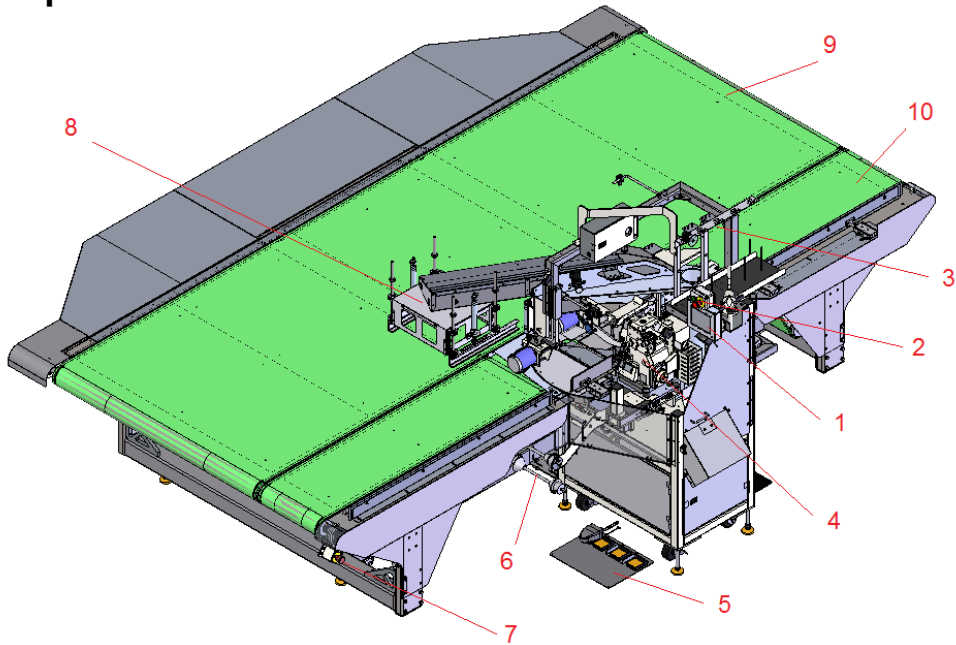
Precauciones de Seguridad

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 parte calientes de la máquina

1.- MANUAL DE INSTALACIÓN.

1.1.- Descripción de Partes



- | | |
|----------------------------|-------------------------------------|
| 1 Panel de Control | 13 Manómetro presión aire principal |
| 2 Pulsador de Inicio | 14 Válvula de aire principal |
| 3 Sensores de hilo | 15 Presión aire alza prénsatelas |
| 4 Cabezal de Costura | 16 Presión aire Tensión Correrá |
| 5 Pedales de control | 17 Presión aire Rotación brazo |
| 6 Unidad de Reborde | 18 Control Efka motor Costura |
| 7 Parada de Emergencia | 19 Control Efka motor Correa |
| 8 Brazo de rotación | 20 Control Efka motor Condensado |
| 9 Correa principal | 21 Caja control Estirado tela |
| 10 Correa suplementaria | 22 Caja control Guía de canto |
| 11 Entrada energía | 23 Puller |
| 12 Pedal corte de cadeneta | |

1.2.- Instalación



ADVERTENCIA! : Lea todas estas instrucciones antes de realizar la instalación
Este equipo debe ser instalado por un técnico del Atlanta Attachment Co o un técnico mecánico debidamente entrenado y autorizado. Atlanta Attachment Co. Se reserva el derecho de anular la garantía de una máquina si la misma ha sido instalada por alguien no autorizado por la empresa. Refiérase a la página para datos técnicos del equipo

Transporte

Entrega de la Máquina / Embalaje

Tome nota de las indicaciones sobre el embalaje tal como peso, punto de soporte y otra información especial. Evite grandes cambios en temperatura lo cual puede producir condensación que puede dañar la máquina.

Daños en Transporte

Es imperativo que haga una inspección del embalaje y la máquina buscando señas de daños que hayan ocurrido en tránsito. Todo daño debe ser reportado a la empresa de transporte dentro del tiempo indicado. Contacte a nuestra oficina o la oficina de su compañía de seguros sin demora. Nunca ponga a funcionar una máquina que ha recibido daños en el camino.



ADVERTENCIA! : Proceda según las Políticas y Procedimientos de Uso de Montacargas en su empresa.

Transporte de la Máquina

1. Desconecte todas las conexiones externas de la máquina y asegure todas las partes o montajes sueltos..
2. Utilice solamente los vehículos de transporte y montacargas que son aplicables para la tarea y que están en perfectas condiciones de trabajo y con la adecuada capacidad. La operación de los equipos de transporte debe realizarse solamente por personas calificadas. Recuerde que el peso de la maquina está cerca de **2.500 Libras (1.140 Kg)**. Nunca camine debajo de una carga suspendida. Cuando se hace el transporte de la máquina o montajes en embalajes asegúrese que las sogas o brazos de soporte estén posicionados lo más cerca posible a los extremos. Es posible que el centro de gravedad no esté en el centro de la máquina. Tome las precauciones e instrucciones de seguridad locales para evitar accidentes durante el transporte. Nunca permita que las correas descansen directamente sobre la máquina ni tampoco empuje o jale partes frágiles de la máquina. Asegúrese que la carga este siempre bien asegurada.
3. Mueva la maquina con el montacargas y ubíquela en el lugar de trabajo.
4. Antes o inmediatamente después de cargar la máquina asegure bien la máquina y fije todos los avisos correspondientes. Todos los soportes y mecanismos de transporte deben ser removidos antes de arrancar la máquina.
5. Todas las piezas que habían sido removidas para el transporte deben ser reinstaladas antes de hacer funcionar la máquina de nuevo.



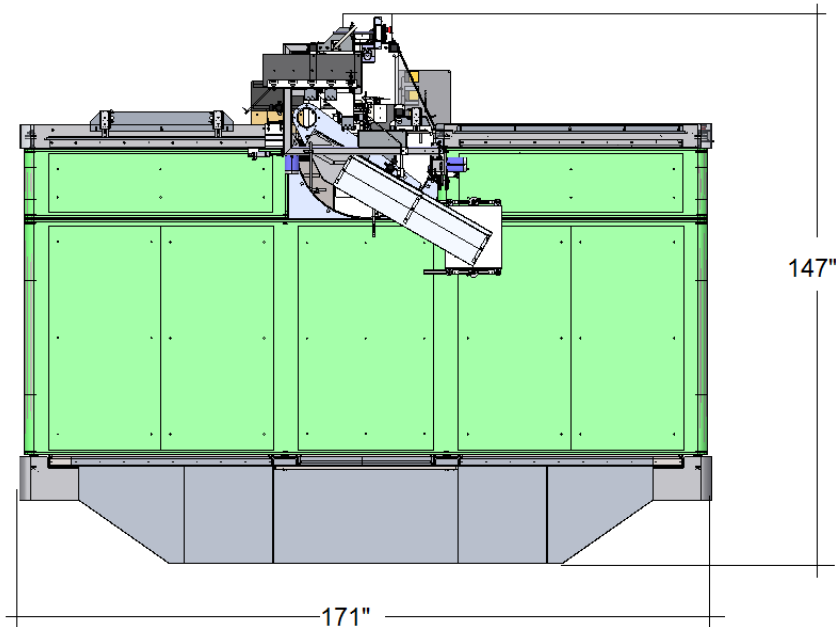
Localización

Regulaciones Locales

En particular preste atención a las regulaciones locales, estatales, etc. cuando está instalando las máquinas en la planta (Por ejemplo, las rutas de escape). Preste mucha atención las zonas de seguridad cerca de la máquina.

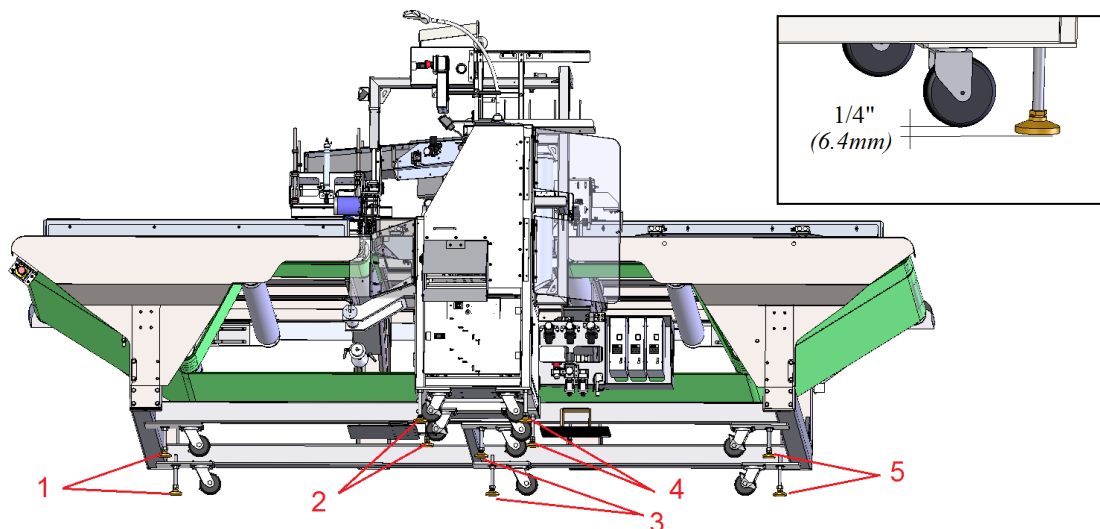
Área

Defina el espacio para la ubicación del equipo. Un área mínima de 171 x 147 pulgadas (434 x 373 cm) y una altura de 76" (193 cm) sin considerar los accesorios opcionales.



Nivelar

Nivele la maquina asegúrese que todas las 10 patas estén tocando el piso. Estas deben de queda al menos 1/4 (6.4mm) de pulgadas por encima de las ruedas.

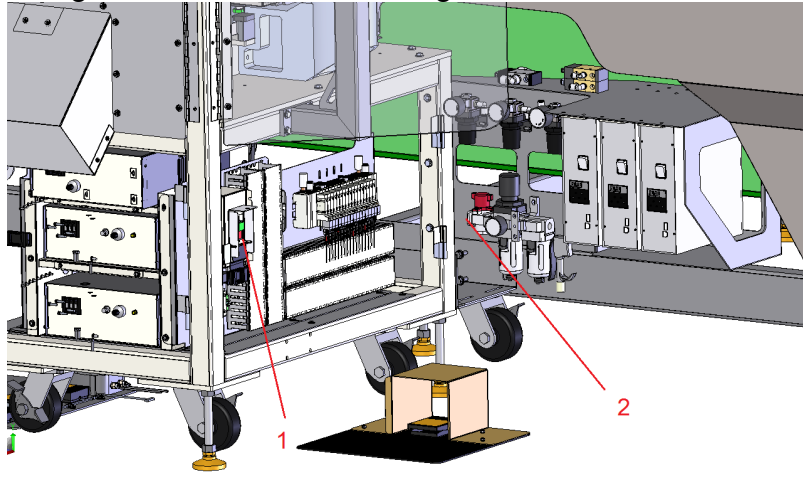


Conexiones

Líneas de carga y descarga de energía eléctrica y neumática deben ser instaladas en tal manera que no pasen por el área de trabajo del operador, no deben ser apretadas, aplastadas o dobladas y no deben ser estiradas ni tampoco pueden frotarse contra algo. Especialmente en el caso de líneas neumáticas, y eléctrica. Siempre tome en cuenta el movimiento de la máquina cuando está instalando las líneas.

Conexión Eléctrica

La máquina solamente debe ser conectada a la red de energía eléctrica de la planta por un electricista calificado quien tenga conocimiento de los reglamentos locales. Antes de encender el interruptor principal que todas las conexiones estén seguras. Un transformador de aislamiento puede ser conveniente en función del estado de fases de alimentación. Refiérase al número 1 para la ubicación de la línea eléctrica



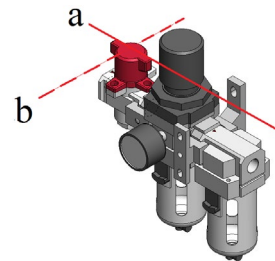
verifique
seguras.
del estado
de
fases
Refiérase
ubicación

Conexión Neumática

La válvula posee dos posiciones

a.- Alineada con la conexión de entrada; da el paso de aire a la máquina

b.- Transversal a la entrada; cierra el flujo y descarga el aire acumulado en el equipo.



ADVERTENCIA Algunas partes móviles pueden ser activadas al abrir la válvula.

Se debe utilizar solamente aire comprimido seco y filtrado. Asegúrese que la presión del aire siempre se mantenga dentro de los rangos especificados, caso contrario, fallas pueden ocurrir. Alimente con una tubería mínima de **1/2 Pulgadas de diámetro** al conector de entrada de aire con una presión superior a **80 psi (6 bares)** y un flujo mínimo de **15 SCFM** por minuto. Refiérase al número 2 para ubicación de la línea neumática. La presión de 80 libras debe mantenerse durante todo el ciclo automático.

Ambiente de Trabajo

Esta unidad está diseñada para poder ser usada en cuartos cerrados:

- La Temperatura ambiental permisible es de aproximadamente 40 - 104 °F (5 - 40 °C). Fallas de los sistemas de control y funciones inesperados en la máquina pueden ocurrir en temperaturas fuera de este rango.
- Proteja la máquina contra los efectos climáticos, como descargas electroestáticas, rayos, granizo, efectos de tormentas, exceso de humedad y aire salado en lugares cerca al mar.

- Proteja la máquina contra los efectos del lugar de trabajo como vibraciones, polvo de esmeril, o vapores químicos.
- Proteja la máquina contra acceso no autorizado.
- Asegúrese que la máquina y los accesorios han sido montados de una manera estable.
- Asegúrese fácil acceso de operación y mantenimiento. También verifique que el piso tenga suficiente resistencia para soportar el peso de la máquina.

Limpieza y Lubricación

Limpie la máquina de todos los elementos restantes del embalaje y guarde en un lugar seguro las documentaciones y los accesorios. Lubrique las partes móviles y aplique una capa delgada de aceite en las superficies no pintadas para evitar futura corrosión del equipo. Asegúrese que combustibles y lubricantes tal como piezas que han sido desmanteladas o reemplazadas sean descartados en una manera segura y ecológicamente aceptable. Normalmente al equipo se le retira el aceite con fines de transporte. Proceda según el Mantenimiento Semanal (40 horas) para lubricación.

Almacenaje Interino

Si fuese necesario guardar la máquina por un tiempo corto definido se debe lubricar la máquina y almacenarla en lugar seco fuera de los elementos del tiempo para evitar daños. Si es necesario guardar la máquina por un tiempo más largo es necesario aplicar una capa de anticorrosivo sobre la máquina y tomar precauciones adicionales para evitar corrosión.

2.- MANUAL DE OPERACIÓN



ADVERTENCIA! : Es importante que el operador y o mecánico de la máquina lea detenidamente este manual y este familiarizado con todas las funciones y las Normas de Seguridad antes de operarla.

2.1.- Introducción

Escogencia y Calificación de Personal

El 1317A Ribeteadora Automática es una máquina grande y pesada y tiene muchos motores y mecanismos poderosos. Es sumamente importante que la operación de la máquina sea realizada solamente por personas confiables para ejecutar tal trabajo. que han sido debidamente entrenadas por un técnico de Atlanta Attachment, o un mecánico de la fábrica capacitado y calificado por nuestros técnicos o en nuestras instalaciones y quienes no solamente han sido seleccionados y autorizados pero también conocen los reglamentos locales. Operación y / o mantenimiento de esta máquina por personal no capacitado puede resultar en una lesión grave o incluso la muerte.

Cualquier trabajo que se realice en la máquina deber ser llevado a cabo solamente por personal capacitado y bajo la supervisión de un ingeniero calificado. Esto no solo se refiere a cuando la máquina sea utilizada para trabajo de producción, pero también para cualquier trabajo asociado con su operación (de arranque y mantenimiento), especialmente cuando se trata de los sistemas eléctricos y neumáticos o en el sistema de "Serial Bus".

Aviso al Operador

Los peligros más grandes en este equipo son los siguientes:



- La posibilidad de recibir un choque eléctrico.



- La posibilidad que de que dedos, manos, brazos o ropa puedan ser halados dentro de la maquinaria por bandas, cadenas, herramientas o ensamblajes rotantes



- La posibilidad de cortaduras con herramientas afinadas o quemaduras por partes calientes.



- La posibilidad de ser presionado por cualquier elemento actuado neumáticamente.

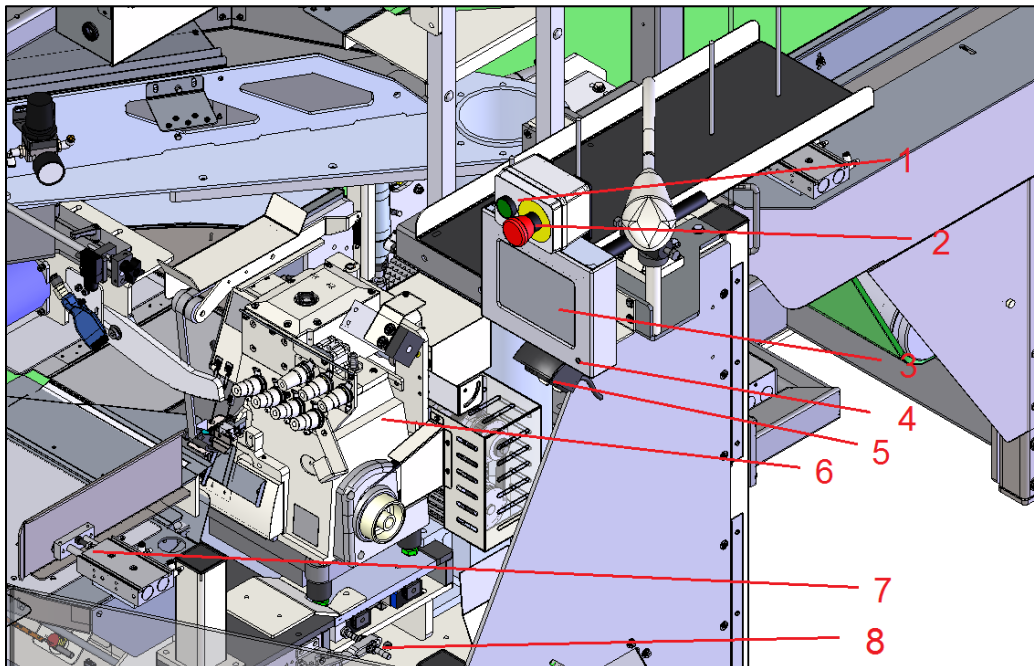


- Por ningún motivo se encaramo o suba sobre la máquina. Si es extremadamente necesario use los equipos de seguridad adecuado con el caso.



ADVERTENCIA! : Siempre Esté Consiente de Tales Peligros!

2.2.- Controles Principales



1	Pulsador de encendido	5	Sensor de dedo
2	Botón de apagado y paro de emergencia	6	Cabezal de costura
3	Panel de Control (Serial Bus)	7	Guía de canto
4	Luz de encendido	8	Bloqueo de cabezal

1.- Pulsador de Encendido (Verde)

Al ser presionado la maquina Inicia su ciclo de encendido. En caso de la maquina no encienda revisar que el Pulsador de Paro no se encuentre enclavado.

2.- Pulsador de Paro (Rojo)

Al ser presionado el mismo se enclava y apaga el equipo. Para reactivar es gire el botón levemente a la derecha o a su izquierda y el regresara a su posición Inicial.

3.- Panel de Control. (Serial Bus)

Desde aquí se realizan todos los comandos electrónicos de la máquina.

PRECAUCIÓN. NO TOQUE LA PANTALLA CON NINGÚN OBJETO METÁLICO, PUNZANTE O DE SUPERFICIE ÁSPERA Esto puede dañar la pantalla o reducir su funcionalidad.

4.- Luz de encendido

Indica que la maquina esta energizada.

5.- Sensor de dedo

Al ser tocado activa el ciclo de costura

6.- Cabezal de costura

Unidad que realiza la costura modelo Juki serie 6900 modificado. Refiérase al manual del cabezal para mas detalles



7.- Guía de Canto

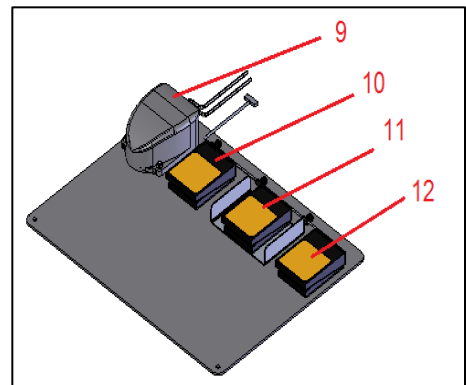
Mantiene la cantidad de corte de material durante el proceso de costura.

8.- Bloqueo de cabezal

Mantiene la posición del cabezal en la torre rotativa. Al desbloquearse se puede deslizar el cabezal de costura fuera de la unidad para trabajos de mantenimiento y enhebrado

9.- Pedal para desbloqueo de prénsatelas

Neutraliza la presión del prensador de telas permitiéndole retirarlo del área de costura para labores de enhebrado o mantenimiento del equipo. Para usar esta función, primero toque el pedal para levantar el pie para bajarlo. Luego presione en el pedal de aire de la izquierda para remover la presión de aire en el pie. Hay un resorte en el mecanismo de la correa de alimentación que levantará el pie bajo una presión mínima, de tal forma que Ud. necesita bajar el pie manualmente cuando Ud. libera el brazo de seguridad del pie de presión, y de esta manera el pie puede ser movido hacia afuera.



10.- Pedal del prénsatelas

Se presiona para bajar el prénsateles a inicio del ciclo de costura.

11.- Pedal de Costura

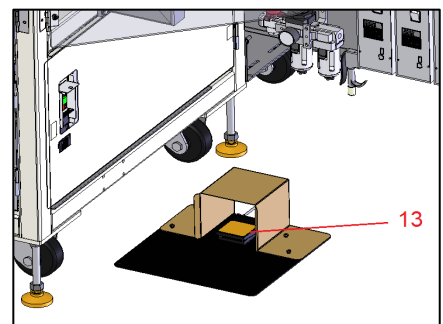
Hace que el cabezal de costura corra a velocidad media Después de usar este pedal, use el botón de Rotar al Inicio / Alza prénsatelas para restablecer el pie hacia arriba.

12.- Pedal de Transportador de Correa

El pedal del lado derecho etiquetado TRANSPORTADOR es usado para correr el transportador principal a alta velocidad para cargar y descargar el panel.

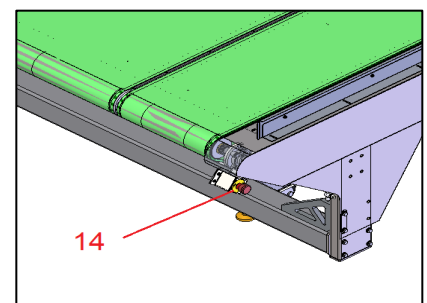
13.- Pedal de corte de cadena

Se presiona para cortar el hilo restante de la cadeneta en caso de trabajo manual



14.- Pulsador de Paro remoto (Rojo)

Al ser presionado el mismo se enclava y para el equipo. Para reactivar es gire el botón levemente a la derecha o a su izquierda y el regresara a su posición Inicial.





2.3.- Manejo del Computador (Serial Bus).

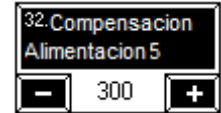
PRECAUCIÓN. NO TOQUE LA PANTALLA CON NINGÚN OBJETO METÁLICO, PUNZANTE O DE SUPERFICIE ÁSPERA. Esto puede dañar la pantalla o reducir su funcionalidad.

1.- Operación General

Las imágenes en la pantalla muestran Ventanas en "3-Dimensiones" los cuales pueden ser presionados para llegar a otras pantallas, cambiar contadores y tiempos, o activar partes. Las Ventanas que no tienen el borde de "3-dimensiones", solo contienen información.



Contadores están identificados con el símbolo "+" y "-" en las esquinas. Estos contadores pueden ser ajustados tocando las teclas "+" y "-"



RESET: Siempre lleva la máquina a la configuración original de encendido. Es una función equivalente a Apagar y Encender la Máquina



LENGUAJE: Le permite cambiar a otro de los idiomas disponibles.



RETORNO: Regresa a la pantalla inicial



Flechas: Presionando las flechas a la derecha o izquierda le llevará a las páginas siguientes o previas.



NOTAS: Cuando un botón tiene el fondo Blanco la función está activada. Un fondo negro indicará que está desactivada. Algunos botones se encienden y apagan al tocarlos.. otros hay que mantenerlos tocados para mantener la señal.

En la pantalla de la máquina cuando se muestren errores o otras condiciones simplemente siga las indicaciones de pantalla para resolver el problema

Existen también AJUSTES AVANZADOS y funciones disponibles. Estas funciones son solo accesibles a través de una clave. Estas funciones incluyen; temporizadores: para controlar las partes mecánicas; entradas y Salidas y estadísticas. Para entrar en funciones Avanzadas una clave debe ser suministrada en el área de seguridad. El acceso de seguridad de resetea cada vez que la máquina se apague o se presione la tecla de reiniciar. El código de Fábrica es "XXXXX".

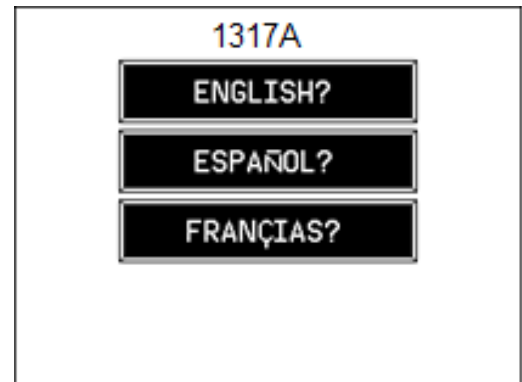
2.- Modo de Uso

Las funciones accesibles al operario permiten la operación normal y el registro de la información de la producción. También informan los problemas de la máquina y dejan que el operario escoja cómo responder a estos errores. En adición, permiten al operario hacer ajustes importantes a la máquina.

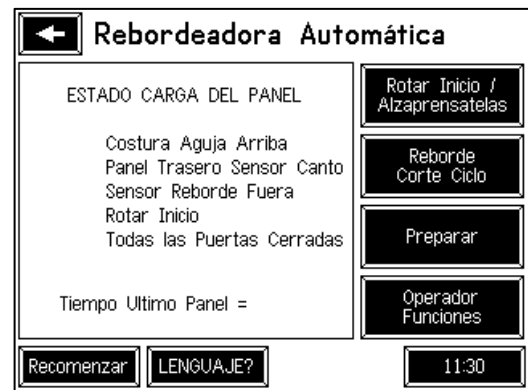
Las imágenes en la pantalla muestran Ventanas en “3-Dimensiones” los cuales pueden ser presionados para llegar a otras pantallas, cambiar contadores y tiempos, o activar partes. Las Ventanas que no tienen el borde de “3-dimensiones”, solo contienen información.

3.- Proceso de Encendido

Al encender la maquina se mostrara una pantalla informando el Modelo de la máquina y solicitando el Idioma. En caso necesario presione Levemente el centro de la Ventana que contiene la opción deseada.



Una vez seleccionado el idioma la maquina presentara la 1ra página de trabajo.



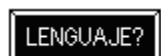
4.- Ventanas de Navegación

Nota: Las Ventanas a lo largo de la parte inferior de la pantalla son las Ventanas estándares. Aparecen o cambian según las necesidades de la pantalla en uso. A continuación alguna de las más comunes:

RECOMENZAR: Siempre lleva la máquina a la configuración original de encendido. Es una función equivalente a Apagar y Encender la Máquina



LENGUAJE: Le permite cambiar a otro de los idiomas disponibles.



SALIDA: Deja la Pantalla en donde está y lo lleva a la Pantalla apropiada (generalmente un nivel o a la Pantalla anterior donde se encontraba)



PRIMERA PÁGINA: Deja la Pantalla en donde está y lo lleva a la Pantalla apropiada (generalmente LA PRIMERA Pantalla)

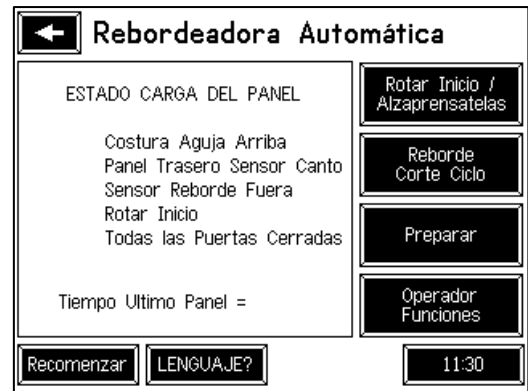
1a Pagina

RELOJ: Mientras en la Primer Pantalla le permite fijar el tiempo y la fecha. En las otras Pantallas solo lo muestra.

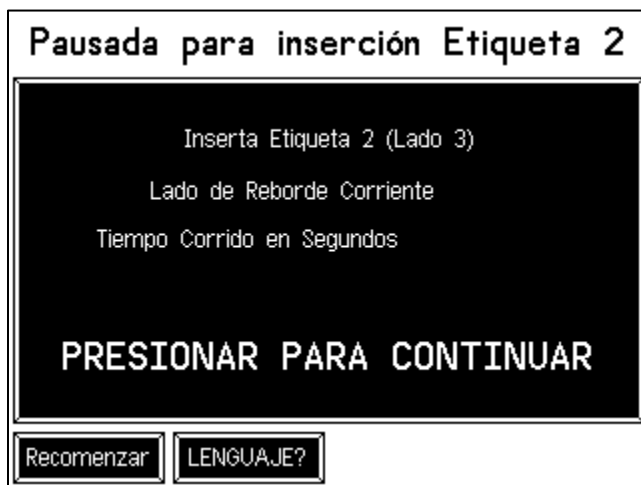
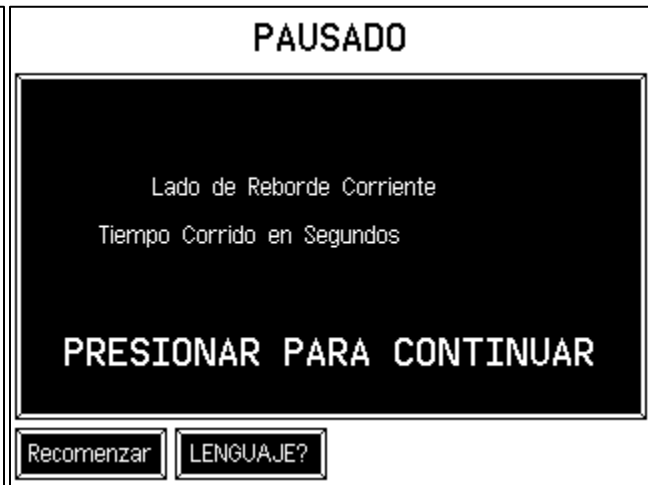
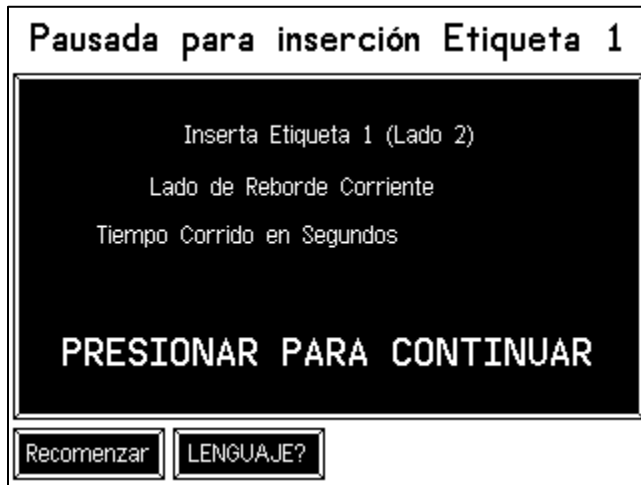
11:30

5.- Pantalla de Trabajo.

ESTADO DE CARGA DE PANEL. Es la pantalla de operación. Todo el ciclo de costura será realizado automáticamente en secuencia controlada por el computador. Presenta acceso a otras pantallas de manejo y muestra información referente a hora y piezas producidas.



PAUSA: Durante el proceso de costura automático se podrán presentar mensajes de pausa acorde con la programación de la maquina El operador necesita presionar la pantalla para realizar la continuación del proceso de costura.



CONTADOR DE PIEZAS. Muestra informaciones de tiempo e uso, eficiencia etc. Posee una Ventana que reinicia a Cero el contador de piezas.

CONTADOR DE PIEZAS

El Contador de Piezas muestra el número de Bordes Completos terminados desde la última vez que el contador fue reiniciado.
Los tiempos para calcular eficiencia también serán reiniciados.

REINICIAR CONTADOR PIEZAS 00074	MINUTOS ENCENDIDA	/	MINUTOS TRABAJANDO	=	EFICIENCIA
	367		223		60.76%

Recomenzar
LENGUAJE?
SALIDA

6.- Pantalla de Ajustes

Desde la pantalla ESTADO DE CARGA DE PANEL el operador puede realizar ajustes presionando la Ventana AJUSTE.

Algunos campos de esta pantalla son restringidos al operador tales como AJUSTES AVANZADOS, CONFIGURACION AVANZADA y MANUAL AVANZADO. A estos solo se tendrá acceso a través de calve de servicio.

AJUSTES

MOSTRAR TODOS AJUSTES	AJUSTES AVANZADOS
CONFIGURACION AVANZADA	MODO SERVICIO
INFORMACION DEL SISTEMA	MANUAL AVANZADO

Recomenzar
LENGUAJE?
SALIDA

7.- Mostrar Todos Los Ajustes.

Lo lleva a la Pantalla donde se encuentran todos los ajustes actuales de la maquina

Ver Configuraciones

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
00										
10										
20										
30										
40										
50										
60										
70										

Recomenzar
LENGUAJE?
SALIDA
1a Pagina

8.- Modo De Servicio

En la pantalla de MODO DE SERVICIO Ud. puede coser manualmente a ALTA VELOCIDAD. Ud. puede actualmente coser un panel completo mientras está en este modo, girando manualmente en las esquinas y cortar el reborde. Ud. tiene también la opción de coser con o sin el transportador corriendo (útil cuando se le está haciendo mantenimiento al cabezal de costura).

MODO DE SERVICIO

Corte Reborde	Reborde Alimentar Motor	Cosar con Transportador
---------------	----------------------------	----------------------------

Recomenzar
LENGUAJE?

9.- Información Del Sistema:

Muestra información sobre la máquina y las versiones del programa existente.

INFORMACION DEL SISTEMA		
MAQUINA Rebordador Automático	Número de Serie:	Versión:
Piezas Totales:		
SOFTWARE		Versión:
CONTROLADOR		Número de Serie: Versión:
Atlanta Attachment Company Service Department (USA) Phone: 770-963-7369 Fax: 770-963-7641 Email: techsupport@atlatt.com		
Recomenzar	AYUDA?	SALIDA
1a Pagina		

10.- Seguridad:

Se utiliza para cambiar las claves de acceso. Recomendamos mantener las claves de fábrica.

1	2	3
4	5	6
7	8	9
ENTER	0	ABORT
RESET	LANGUAGE?	EXIT
HOME		

11.- Pantalla de Operador

La Pantalla Funciones del Operador le permite a este controlar las posiciones de las Etiquetas de Identificación y de Ley, y algunas funciones manuales útiles para el manejo de la máquina. Las posiciones pueden ser determinadas como se necesiten y cada función puede ser habilitada o deshabilitada cuando se desee.

Funciones del Operador		
Actual Largo Puntada	Etiqueta de Ley Habilitar Lado 2	Etiqueta Habilitar, Lado 3
- [] +	- [] +	- [] +
Modo de Descarga	Paro Etiqueta de Ley Conteo Lado 2	Parar Etiqueta Conteo, Lado 3
- [] +	- [] +	- [] +
Coser A Próxima Esquina	Corte Reborde	Reborde Alimentación Motor
Recomenzar	LENGUAJE?	

LARGO ACTUAL PUNTADA. Esta DEBE ser establecida para indicar el número real de puntadas por pulgadas que la máquina está cociendo y es usada por la máquina para controlar la costura de las esquinas, sincronización del transportador, superposición del reborde, y posición del reborde para corte.. La resolución ese en décimos de pulgada – Así 6.0 indica 6 puntadas por pulgadas, 6.5 serían 6-1/2 puntadas por pulgada, por ejemplo.

EI MODO DE DESCARGA puede ser seleccionado (parar después de cortar o corrida continua del transportador).

CORTE REBORDE cortará el reborde.

MOTOR DE ALIMENTACION DE REBORDE alimentará reborde sin cortar.

RECOMENZAR regresa a la pantalla PRINCIPAL.

12.- Mensajes de Advertencia

Durante el proceso automático de costura pueden aparecer algunas pantallas indicando fallas que se presenten al igual que las correcciones pertinentes. A continuación una colección de las más comunes. F

<p style="text-align: center;">Falla Sensor de Guía de Canto</p> <p>Los Sensores de la Guía de Canto están bloqueados o en una posición desconocida</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">AVANZADO MANUAL</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">LENGUAJE?</div> </div>	<p style="text-align: center;">Material de Reborde Terminado</p> <p>El material se ha terminado. Favor añadir otro rollo de material y presionar CONTINUAR.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">AVANZADO MANUAL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">Material de Reborde Sensor Fuera</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">CONTINUAR</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">LENGUAJE?</div> </div>
<p style="text-align: center;">Tiempo del Motor corriendo del Transportador Acabado</p> <p>El Motor del transportador fué accionado, pero la señal de moverse del motor del transportador no fue recibida en una cantidad razonable de tiempo. Chequear en el transportador la Caja EFKA por errores de código. Chequear por atasco o Transportador sobrecargado.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">AVANZADO MANUAL</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">LENGUAJE?</div> </div>	<p style="text-align: center;">Tiempo Acabado de Levantar Guía de Campo</p> <p>El levantador de la Guía de Canto fue ordenado moverse en su posición arriba , pero no alcanzó el sensor el sensor de subida en una cantidad razonable de tiempo.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">AVANZADO MANUAL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">Guía de Canto Sensor de Subida</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">CONTINUAR</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">LENGUAJE?</div> </div>
<p style="text-align: center;">Tiempo Acabado Cortador de Reborde al Inicio</p> <p>El Cortador de Reborde fue ordenado moverse a la posición de inicio pero no alcanzó al sensor de Inicio en una cantidad razonable de tiempo.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">AVANZADO MANUAL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">Cortador de Reborde Sensor de Inicio</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">CONTINUAR</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">LENGUAJE?</div> </div>	<p style="text-align: center;">Falla Detección de Atasco</p> <p>Cuando se está cosiendo a lo largo del canto del panel, el Codificador del Detector de Atasco no reporta un movimiento adecuado.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">AVANZADO MANUAL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">Detector de Atasco Codificador</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; text-align: center;">CONTINUAR</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">LENGUAJE?</div> </div>

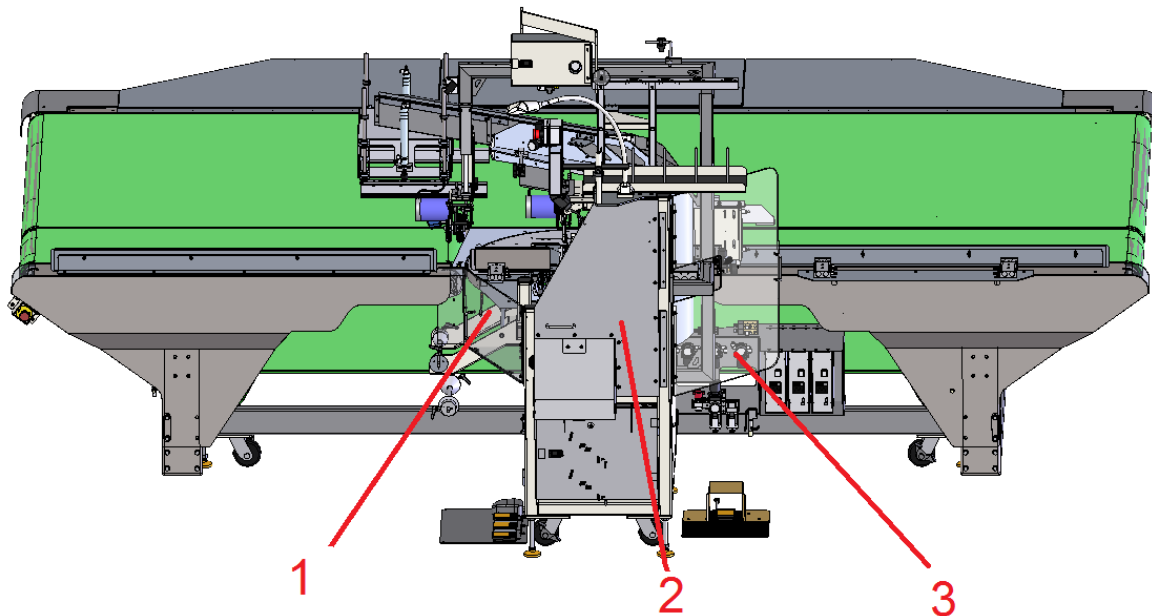
<h3 style="text-align: center;">Presión Baja de Aire</h3> <p>El módulo de presión de aire ha detectado que el nivel de la presión de aire cayó por debajo de la Posición Baja en PSI. Chequee el suministro de aire.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #333; color: white; width: 15%;">AVANZADO MANUAL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; width: 30%;">Aire Principal Presión PSI</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #333; color: white; width: 15%;">CONTINUAR</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">LENGUAJE?</div> </div>	<h3 style="text-align: center;">Tiempo Acabado del Jalador Arriba</h3> <p>El Jalador fue ordenado moverse hacia su posición elevada pero no alcanzó al sensor de elevación en una cantidad razonable de tiempo.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #333; color: white; width: 15%;">AVANZADO MANUAL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; width: 30%;">Jalador Arriba Sensor</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #333; color: white; width: 15%;">CONTINUAR</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">LENGUAJE?</div> </div>
---	---

<h3 style="text-align: center;">Tiempo Acabado de Prensadora de Rotación</h3> <p>La Prensadora de Rotación fue ordenada mover hacia su posición arriba pero no alcanzó el sensor de elevación en una razonable cantidad de tiempo.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #333; color: white; width: 15%;">AVANZADO MANUAL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; width: 30%;">Prensadora de Rotación Sensor de Elevación</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #333; color: white; width: 15%;">CONTINUAR</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">LENGUAJE?</div> </div>	<h3 style="text-align: center;">Tiempo Acabado Rotación Afuera</h3> <p>El ensamble de rotación fue ordenado moverse hacia su posición Afuera pero no alcanzó el sensor de salida en una cantidad de tiempo razonable.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #333; color: white; width: 15%;">AVANZADO MANUAL</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; width: 30%;">Rotación Fuera Sensor</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #333; color: white; width: 15%;">CONTINUAR</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">LENGUAJE?</div> </div>
---	---

<h3 style="text-align: center;">Error de Arranque</h3> <p>La máquina es incapaz de arrancar porque una o más de las siguientes condiciones no se cumplen.</p> <p>El Sensor del Canto Trasero del Panel no está cubierto. El Sensor de Transición de la Gura no está cubierto. No hay Material de Reborde. El Pie de Costura no está Abajo. La Aguja no está Arriba. El Ensamble de Rotación no está en el inicio.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">LENGUAJE?</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">SALIDA</div> </div>	<p>Esperando que la Rotación del Ciclo de Inicio Termine.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">Recomenzar</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">LENGUAJE?</div> </div>
---	---

13.- Sensores de Puertas

Están localizados en las tres puertas de acceso y pararan la maquina inmediatamente que se activen. Frontal 1, Lateral 2, Trasera 3



Puerta Frontal Abierta

La máquina no está permitida arrancar en el Modo Automático con la Puerta Frontal abierta. Cierre la puerta y presione el botón de CONTINUAR.

Recomenzar

LENGUAJE?

CONTINUAR

Puerta Lateral Abierta

La Máquina no está permitida correr en el modo automático con la Puerta Lateral abierta. Cierre la puerta y presione el botón de CONTINUAR.

Recomenzar

LENGUAJE?

CONTINUAR

Puerta Trasera Abierta

La máquina no está permitida correr en el Modo Automático con la Puerta Trasera abierta. Cierre la puerta y presione el botón de CONTINUAR.

Recomenzar

LENGUAJE?

CONTINUAR

14.- Detectores de Rotura de Hilos

Controlan todos los cinco hilos de costura y detendrán la máquina si ocurre un error. Los monitores de rotura de hilos son llamados de izquierda a derecha Aguja 1, Aguja 2, Engarzador 1, Engarzador 2, y Engarzador 3. La costura puede ser reasumida presionando el botón CONTINUAR.

<h3>Engarzador 1 Rotura de Hilos</h3> <p>El Detector de Hilos para el Engarzador 1 está reportando un hilo roto.</p> <p>AVANZADO MANUAL Engarzador 1 Detector de Hilos CONTINUAR</p> <p>Recomenzar LENGUAJE?</p>	<h3>Engarzador 2 Rotura de Hilo</h3> <p>El Detector de Hilo para el Engarzador 2 está reportando una rotura de hilo.</p> <p>AVANZADO MANUAL Engarzador 2 Detector de Hilos CONTINUAR</p> <p>Recomenzar LENGUAJE?</p>
--	--

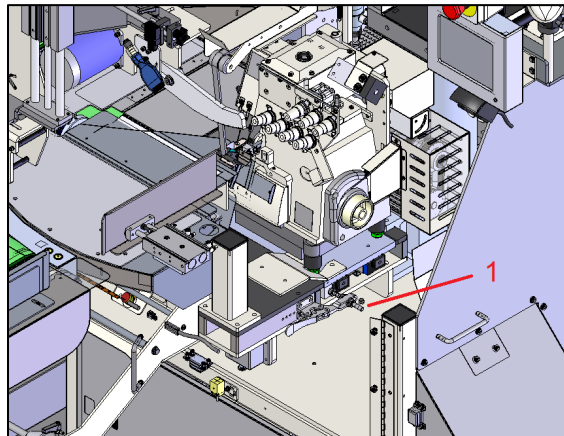
<h3>Engarzador 3 Rotura de Hilo</h3> <p>El Detector de Hilo para el Engarzador 3 está reportando una rotura de hilo.</p> <p>AVANZADO MANUAL Engarzador 3 Detector de Hilos CONTINUAR</p> <p>Recomenzar LENGUAJE?</p>	<h3>Aguja 1 Rotura Hilo</h3> <p>El Detector de Hilo para la Aguja 1 está reportando una rotura de hilo.</p> <p>AVANZADO MANUAL Aguja 1 Detector de Hilo CONTINUAR</p> <p>Recomenzar LENGUAJE?</p>
--	---

<h3>Aguja 2 Rotura Hilo</h3> <p>El Detector de Hilo para la Aguja 2 está reportando una rotura de hilo.</p> <p>AVANZADO MANUAL Aguja 2 Detector de Hilo CONTINUAR</p> <p>Recomenzar LENGUAJE?</p>

2.4.- Cabezal de Costura

1.- Remover cabezal

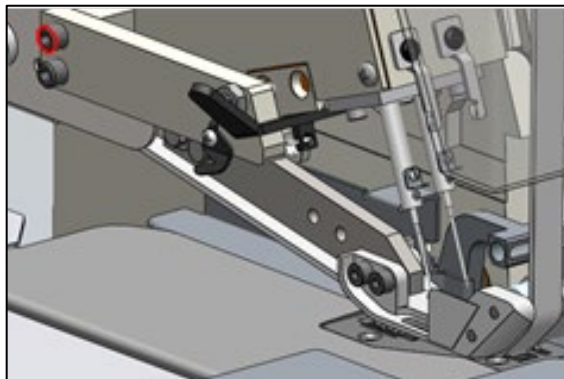
Para retirar el cabezal de costura solo basta desconectar la palanca de tranque 1 retirarlo. Él se desplaza por el riel guía. Las labores de enhebrado, mantenimiento etc. deberán ser realizadas en esta posición.



2.- Pedal de Liberación de Presión del Pie Prénsatelas (Pedal de Aire Izquierdo)

Cuando se pisa el PEDAL DE AIRE en el lado izquierdo, con la mano derecha, empuje hacia abajo el PESTILLO del movimiento hacia afuera, y con la mano derecha, empuje el pie hacia abajo y a la izquierda.

NOTA: NO INTENTE ANDAR EL CABEZAL DE COSTURA CON EL PIE MOVIDO HACIA AFUERA. DAÑO EN LA TRANSMISION DE LA MAQUINA PUEDE RESULTAR..

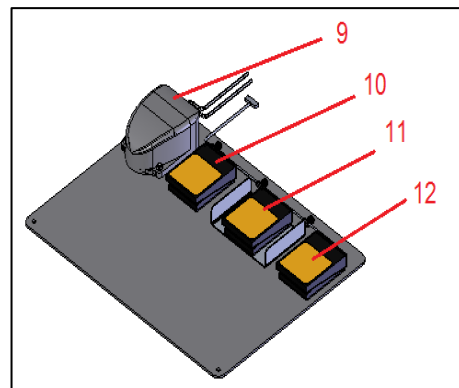


Siempre use el PEDAL DE AIRE (9) izquierdo para liberar la presión del pie cuando se está moviendo el prénsatelas. Invierta el procedimiento para mover el pie de regreso. Asegúrese que el pestillo esté asegurado. Este mismo PEDAL DE AIRE se usa para levantar el prénsatelas a una altura intermedia SIN levantar las agujas de su posición de costura.

2.- Pedal del Alza Prénsatelas

La posición central en el ensamble del pedal de la máquina es el PEDAL del ALZA PRENSATELAS (10) . Pisándolo levantará el pie del prénsatelas a su máxima altura. Cuando el pie sube, las agujas también se retraen a su posición más alta. Asegúrese que la máquina pare cuando la aguja esté arriba en la perfecta posición central para prevenir que el pie no tropiece con la barra de agujas

Pedal de Costura (11) recha): Controla la velocidad de costura.



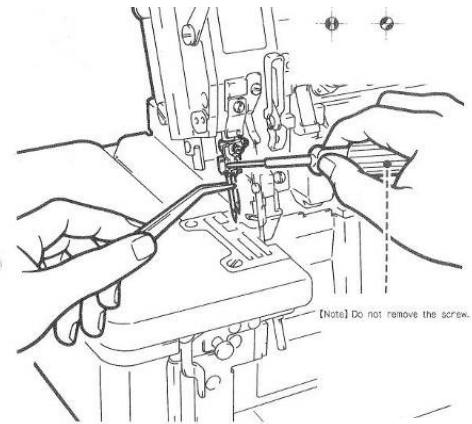
3.- Cambio de aguja

Por favor siga las normas y procedimientos de seguridad. Apagar la maquina es recomendado. Más detalles sobre el cabezal de costura se pueden encontrar en el manual del fabricante adjunto.

1. Localice el tornillo de la aguja localizado en frente el por agujas.

2. Inserte el destornillador Allen pequeño suministrado con los accesorios y afloje el tornillo. No retire el tornillo. Solo aflójelo. Retire al aguja deteriorada.

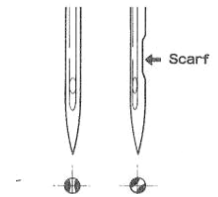
3. Inserte la nueva aguja dentro del hueco de la barra y presiónela hacia arriba hasta su tope máximo.



4. Gire la aguja hasta que su canaleta apunte a la parte trasera como se muestra en la foto. Apriete el tornillo.

SISTEMA DE AGUJAS SBN149X7 # 140 (TVX7)

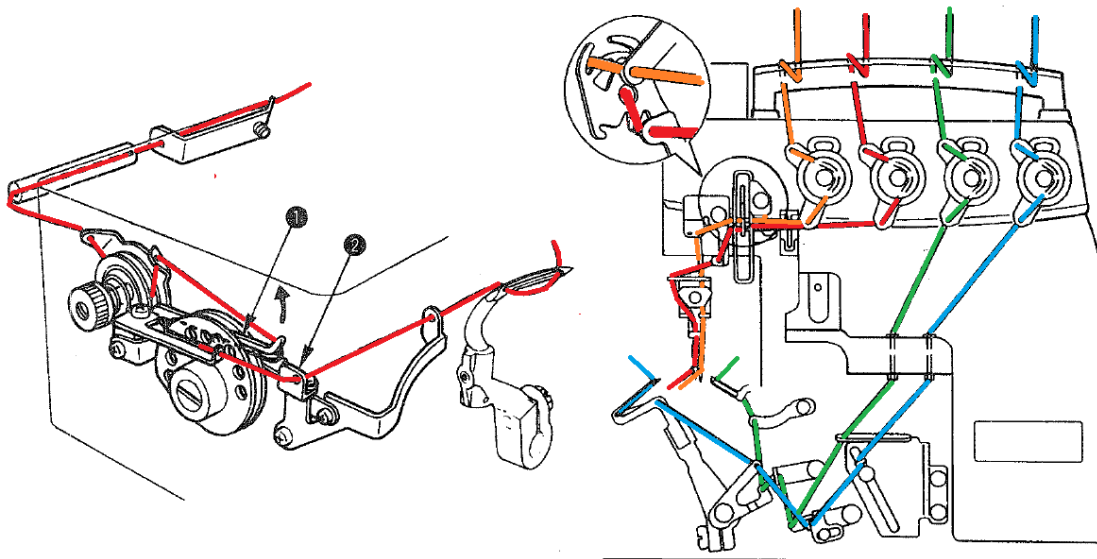
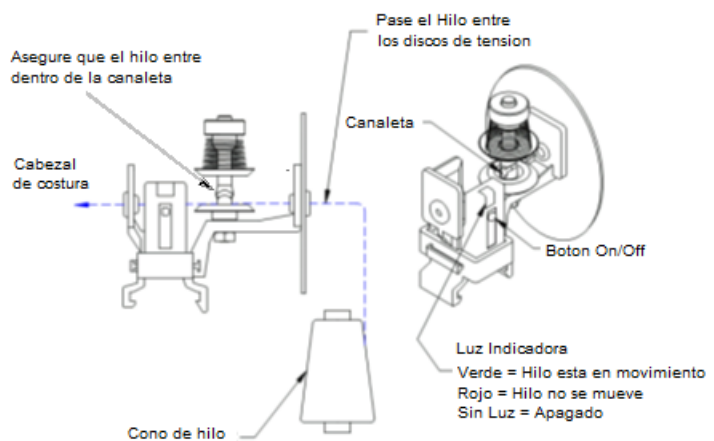
OK! NO!

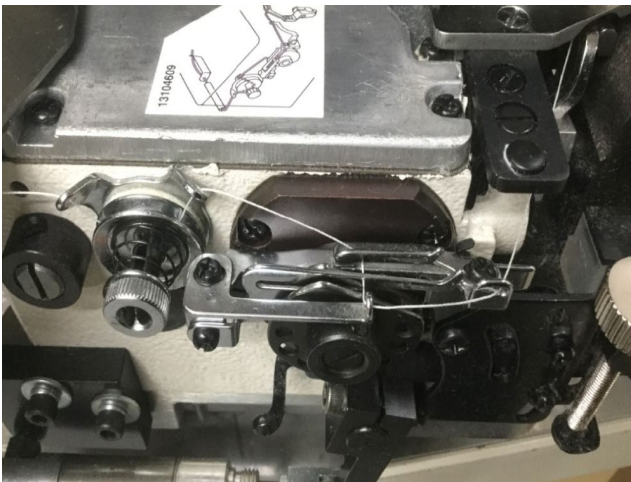
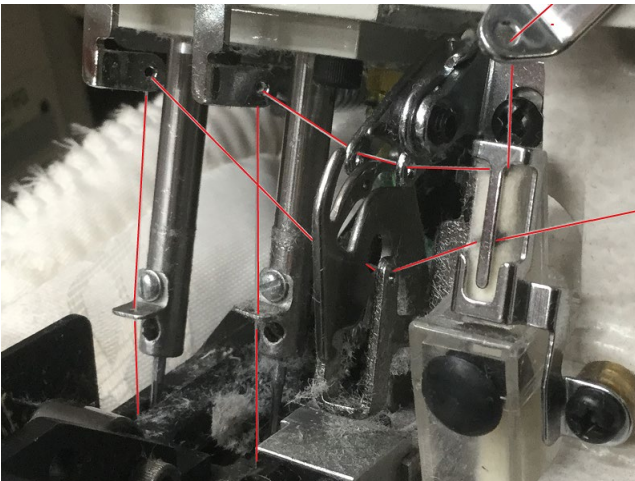
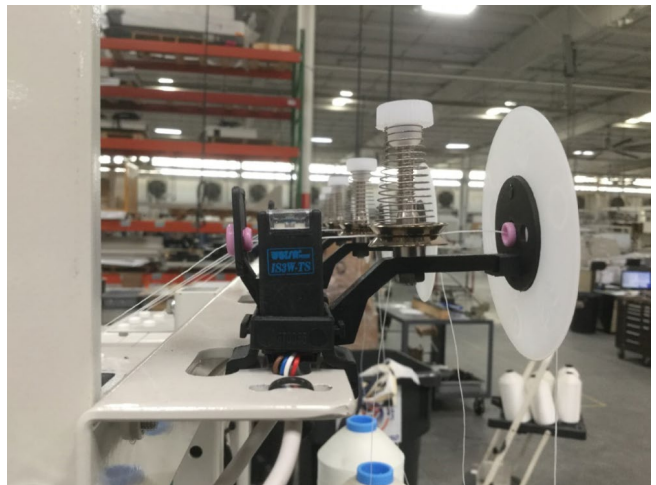


4.- Enhebrado

Por favor siga las normas y procedimientos de seguridad. Apagar la maquina es recomendado.

Todos los hilos están localizados en el porta cono de la maquina. Siga los gráficos de enhebrado.

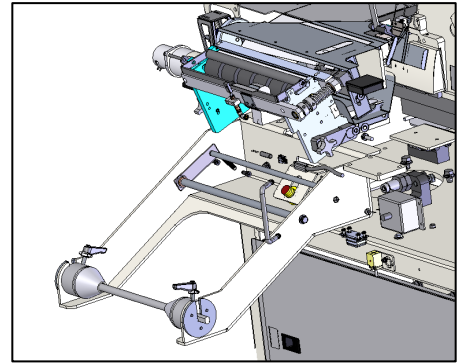




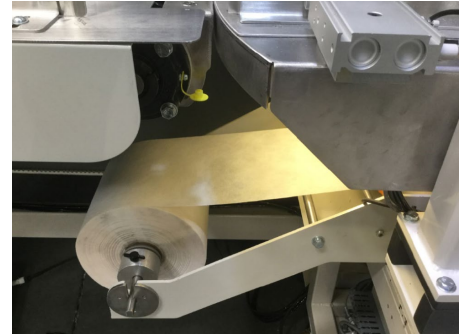
2.5.- Carga del Reborde.

El sistema de reborde se encuentra en la parte inferior de la máquina. Para cargar un nuevo rollo proceda de la siguiente manera.

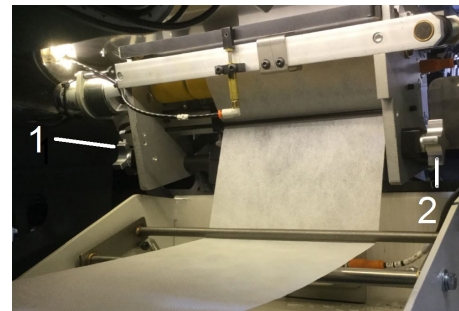
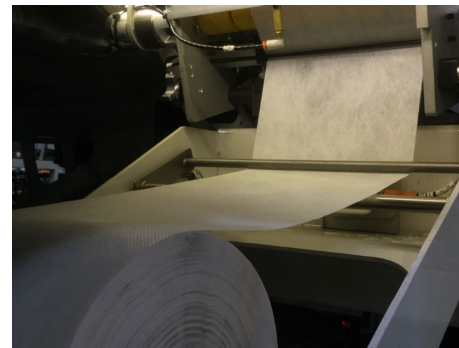
1.- Monte el nuevo rollo en el porta rollo como se muestra en el grafico



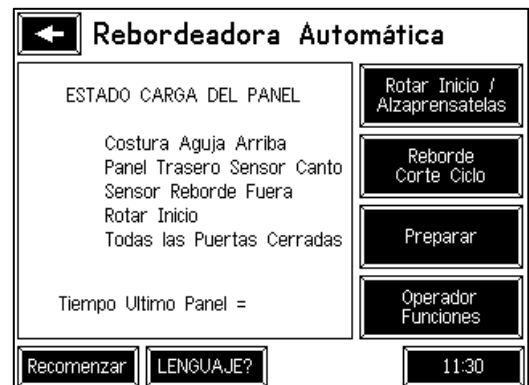
2.- Asegúrese de que el material no tejido pase por debajo de las dos varillas guías como se muestra en la foto.



3.- Suelte los tornillos 1 y 2 y pivotee el cilindro de alimentación. Pase el no tejido s través de este y deje un poco de material salir sobre la mesa. Vuelva a pivotear el alimentador a su posición original y apriete los dos tornillos



4.- Finalmente presione Reborde Corte Ciclo en la pantalla principal.



2.6.- Descripción de la Operación.

1.- Encendido

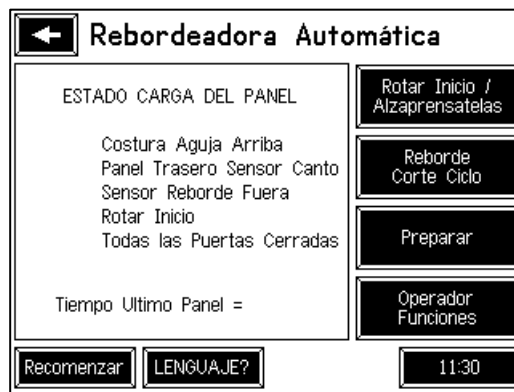
Al encender la máquina muestra la pantalla de inicio. La máquina no arrancará hasta que las cinco condiciones de "Listo" se consigan. Con la máquina descargada, todas las condiciones deberían estar listas excepto el Sensor del Canto del Panel Posterior. Que no estará lista hasta que un panel sea cargado.

La condición de Aguja de **Costura Arriba** puede ser corregida girando la volanta manualmente, o si hay material cargado Ud. puede tocar el pedal de costura para permitirle al motor de costura posicionar la aguja.

La condición de **Sensor Reborde Afuera** hace referencia a una fotocélula posicionada debajo de la consola de costura que detecta la presencia del material de reborde. Cuando se enhebra el material de reborde, asegúrese de que el material vaya debajo de la barra de resorte.

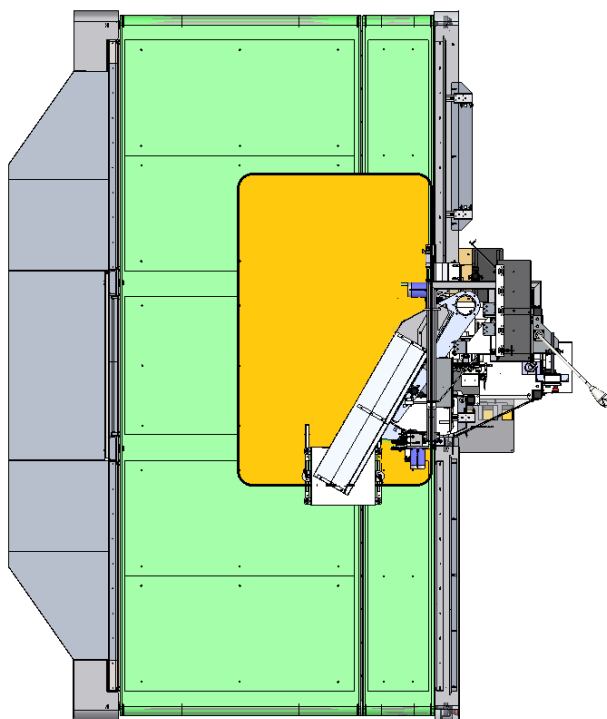
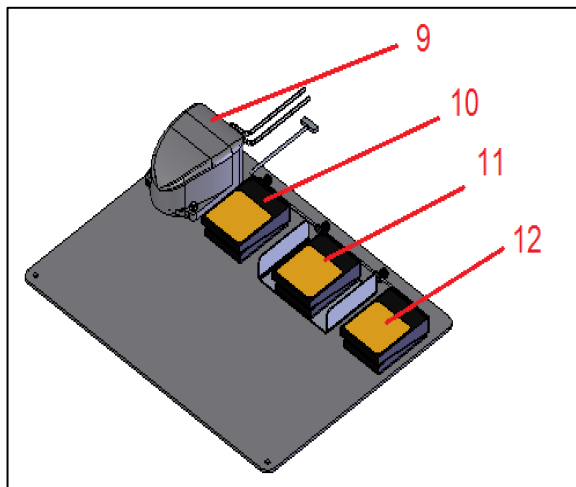
Si la condición de Llevar la Cabeza **Rotadora al Inicio** no se consigue, presione el botón Rotar Inicio /Alza Prénsatelas en la pantalla. Este botón retorna el rotador a su posición inicial y es también usado para reajustar el alza prénsatelas a la posición arriba para carga.

Si la condición de **Todas las Puertas Cerradas** no está lista significa que una de las tres puertas de seguridad está abierta.



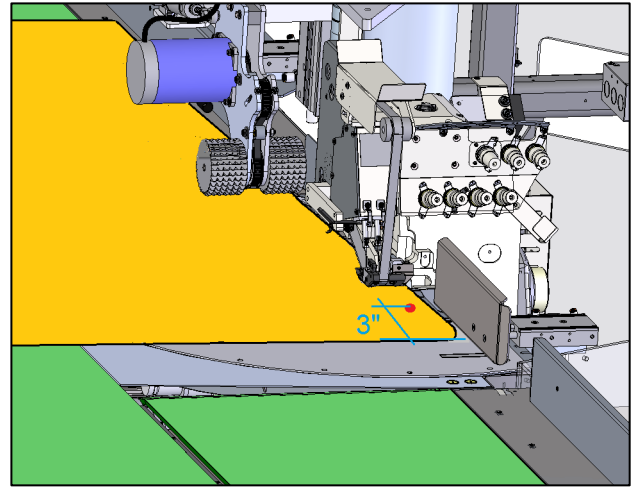
2.- Costura

Cuando todas las Condiciones de "LISTO" se cumplen excepto el **Sensor de Canto del Panel Trasero**, use el pedal del TRANSPORTADOR (12) para mover el panel a una posición adecuada para la aguja.



El panel debe ser detenido de tal forma que esté debajo del pie, contra la guía frontal de canto, y el canto trasero debe estar cerca de 3-4" enfrente del punto ROJO de la fotocélula en el panel.

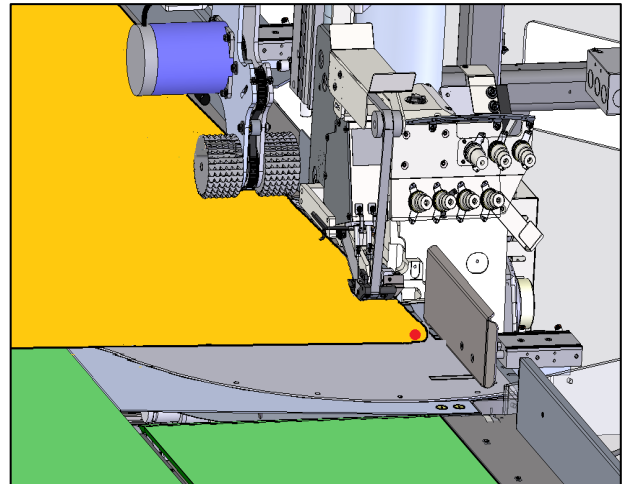
Toque el pedal del alza prénsatelas para dejar caer el pie.



Presione el pedal de COSTURA para coser unas cuantas pulgadas mientras se sostiene el panel presionado contra la placa de la guía de canto. No cose más allá del punto ROJO.

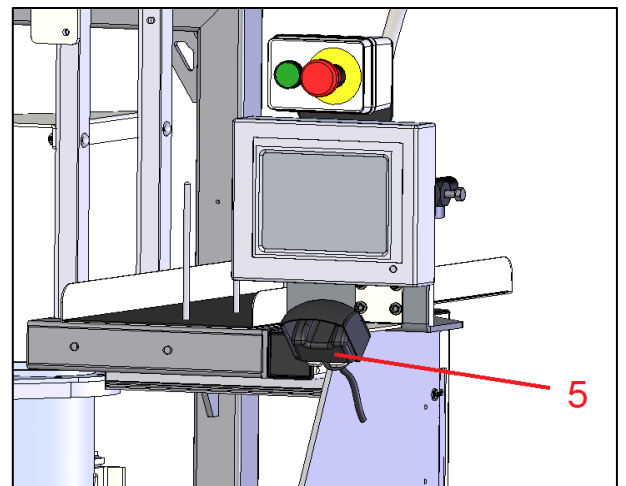
Si Ud. cose más allá del punto rojo no se podrá coser correctamente la primera esquina.

Si el canto derecho del canto trasero del panel no está contra la guía trasera de canto, presione el pedal del transportador para pivotar el panel hacia arriba contra la guía trasera de canto.

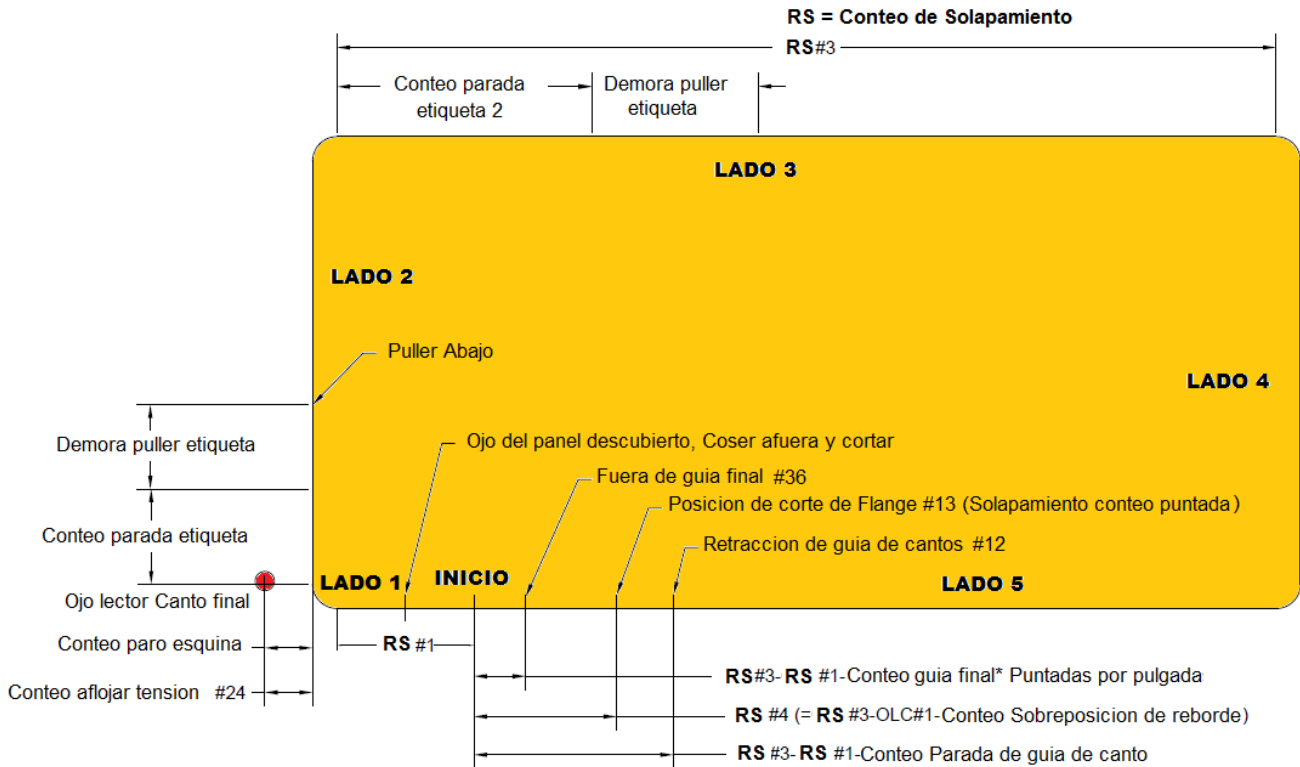


Todas las cinco condiciones de LISTO deben haber sido alcanzadas y Ud. puede ahora deslizar el dedo por el interruptor de arranque (5) localizado debajo de la pantalla.

La máquina coserá hasta la primera esquina, cose la primera esquina, luego cose el próximo lado hasta la posición inserción de ETIQUETA DE LA LEY y se detiene (si está habilitada).



Representación gráfica de los ajustes de costura



El operador manualmente inserta la etiqueta de la ley y la cose al panel manualmente usando el pedal de COSTURA. Entonces desliza el dedo nuevamente en el interruptor de arranque para reasumir la costura automática. La máquina coserá alrededor de la próxima esquina y se detendrá en la posición de inserción de la ETIQUETA (si está habilitada).

Manualmente coserá la etiqueta al panel y deslizará el dedo por interruptor de arranque nuevamente.

La máquina continuará corriendo alrededor del panel hasta que la primera esquina esté cerca de 12-18" en frente del pie. La máquina se detendrá y el reborde será cortado.

La máquina continuará cosiendo y la guía de canto frontal se desplazará a medida que la parte cosida previamente de la primera esquina pasa. A medida que el canto trasero pasa debajo del pie la liberación de la tensión de la aguja se abrirá permitiéndole a la máquina detener la cadena hasta que el canto trasero pasa la cuchilla de corte de la cadena.


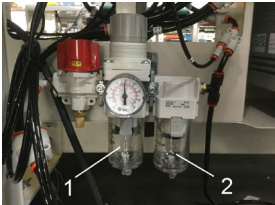



La cadena será cortada y la máquina o se detendrá o alimentará a gran velocidad para descargar el panel (dependiendo del ajuste de descarga del modo DESCARGAR en la pantalla del operador).

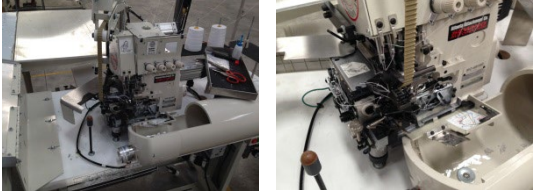



Si el modo de DESCARGAR es ajustado a [1] el transportador continuará corriendo a alta velocidad hasta que el pedal del TRANSPORTADOR sea presionado. El reborde automáticamente se reinsertará al pie de presión.

2.7.- Mantenimiento Preventivo.

De un buen mantenimiento preventivo dependerá el correcto funcionamiento del equipo. El mantenimiento básico debe ser realizado por el Operador antes de comenzar la jornada de trabajo.

Modelo:	11337HEHLJ28	Materiales Requeridos
Serial:	184744051409	
Operación :	Overlock Paneles	
Cabezal:	Juki MO-6916G	
Serial:		
Aguja:	SBN149X7 # 140 (TVX7)	

Diario (8 Hrs)	Antes de iniciar la jornada de trabajo con "La Máquina Apagada"	
	.- Limpie con un trapo limpio cualquier sucio acumulado	
	.- Revise si hay residuos de líquidos en el filtro de aire y púrguelos si es necesario	
	.- Revise el nivel de aceite y aplique dos gotas de aceite en la base del gancho derecho	
	Al finalizar la jornada de trabajo con "La Máquina Apagada"	
	.- Remueva la tapa de la correa de transporte y retire cualquier sucio o hilos enredados	
	.- Revise acumulación de hilos en las partes móviles inferiores	

	<p>.- Remueva las tapas, sople y limpie con un trapo limpio la máquina y retire cualquier sucio o hilos enredados</p>	
	<p>.-Pase un tejido suave limpio y seco que no deje residuos por el área del cristal de los sensores. No use químicos ni abrasivos para la limpieza. Evite cualquier contacto con aceites y líquidos</p>	
	<p>.-No toque las cintas refractivas con sus dedos sucios. Si las cintas se desgastan o opacan los sensores pueden dejar de funcionar correctamente.</p>	
	<p>.- Tape la máquina y notifique al supervisor cualquier ruido inusual o anomalía que haya presentado durante la jornada</p>	

3.- MANUAL DE SERVICIO



ADVERTENCIA! : Es importante que el operador y o mecánico de la máquina lea detenidamente este manual y este familiarizado con todas las funciones y las Normas de Seguridad de la unidad localizado al inicio del manual Error! Reference source not found. antes de operarla.

3.0.- Introducción

Para llevar a cabo cualquier operación de mantenimiento de la máquina siempre siga los siguientes pasos:



1. Apague la máquina y realice el “Bloqueo y Etiquetado de la instalación Eléctrica y las fuentes de Energía Neumática”. Refiérase al programa Bloqueo Etiqueta en la página de este catalogo

Responsabilidad General

La responsabilidad por daños en la máquina y lesiones personales queda anulada por completo si se hace cualquier modificación o alteración a la máquina. La máquina no debe ser modificada, agrandada o alterada de ninguna forma que pueda afectar la seguridad sin previa aprobación del fabricante. No podemos aceptar ninguna responsabilidad por daños resultados por uso de repuestos de otra marca o por reparación hecha por técnicos no calificados o de cualquier modificación realizada en la máquina. Para la adquisición de partes y repuestos consulte la división de Atlanta Parts Depot a los teléfonos +1 (866)-885-5100 o +1 (770) 963 7369 o por email a sales@atlatt.com

3.1.- Programa Bloqueo / Etiquetado



Se refiere a las prácticas y procedimientos específicos para proteger a los empleados de la energización o inesperada puesta en marcha de maquinaria y equipo, o la liberación de energía peligrosa durante las actividades de servicio o mantenimiento.

Esto requiere que una persona designada apague y desconecte la maquinaria o equipo de su fuente de energía (s) antes de realizar el mantenimiento o servicio y que un empleado autorizado (s) o bloquee o coloque una etiqueta al dispositivo de aislamiento de energía (s) para evitar la liberación de energía y tomar medidas para verificar que la energía se ha aislado con eficazmente. Se deben hacer chapas con capacidad para varios candados a la vez en este caso. La razón principal para el uso de los candados es para evitar lesiones causadas por el encendido o arranque inesperado de la máquina.

Imprima la tabla de referencia en la página siguiente y manténgala próxima al máquina para ser utilizada cada vez que se requiera realizar bloqueo y etiquetado de la máquina.



Tabla Bloqueo / Etiquetado

Descripción:	Overlock de bordes	Modelo:	11317A
Fabricante:	Atlanta Attachment Co.	Locación:	
Energía	Localización	Magnitud	Método de control
Eléctrico:	X Caja de control	220V / 380V	Candado / Etiqueta
Neumático:	X Regulador principal	80 PSI / 6 Bar	Cerrar válvula
Gravedad:	X Cilindros y Válvulas		Bloqueos Mecánicos
<p>Lea cuidadosamente el Manual de Operación para establecer cuales interruptores o ventanas activan los movimientos de la máquina. Recuerde descargar todas las energías acumuladas!</p>			
Procedimiento de Apagado:			
<p>1. Informar a todo el personal afectado que el equipo estará en estado de bloqueo. 2. Desconectar la parte eléctrica y neumática. 3. Llene la etiqueta con la información necesaria del bloqueo. 4. Compruebe que toda la energía eléctrica almacenada ha sido liberada pulsando la ventana de encendido. Además, mida en el cuadro eléctrico para asegurar también se ha liberado la energía acumulada. Realizar las tareas necesarias de mantenimiento, servicios y / o reparaciones.</p>			
Procedimiento de Arranque:			
<p>1. Informar a todo el personal afectado que el bloqueo de esta máquina se va a quitar. 2. Coloque todos los resguardos o dispositivos de seguridad que se han retirado durante el mantenimiento. 3. Retire el dispositivo de bloqueo y la etiqueta. 4. Reconecte la energía y la alimentación neumática 5. Rote el botón rojo en la parte frontal del panel de control y presione el pulsador verde para encender la máquina. 6. Informar a todo el personal afectado que el bloqueo ha sido eliminado y que la máquina está lista para la operación normal de producción.</p>			

Aprobado por: _____ **Fecha:** _____

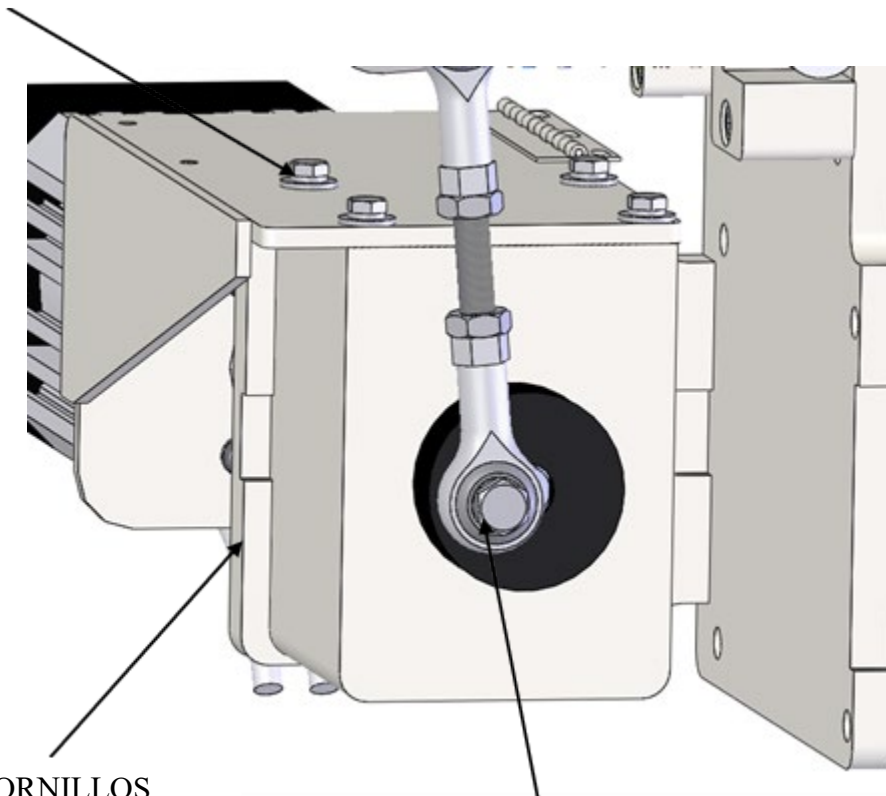
3.2.- Ajustes Mecánicos

Cabezal de Costura

Sincronizando la Correa de Alimentación a los Dientes de Arrastre

Cuando las agujas están arriba, en el centro exacto, el tornillo de accionamiento excéntrico debe estar totalmente en la parte trasera. El ajuste se hace aflojando removiendo el motor y el conjunto de soporte (4 tornillos superiores), y luego aflojando la correa de transmisión y reposicionando los dientes de la polea a la correa.

TORNILLOS SUPERIORES

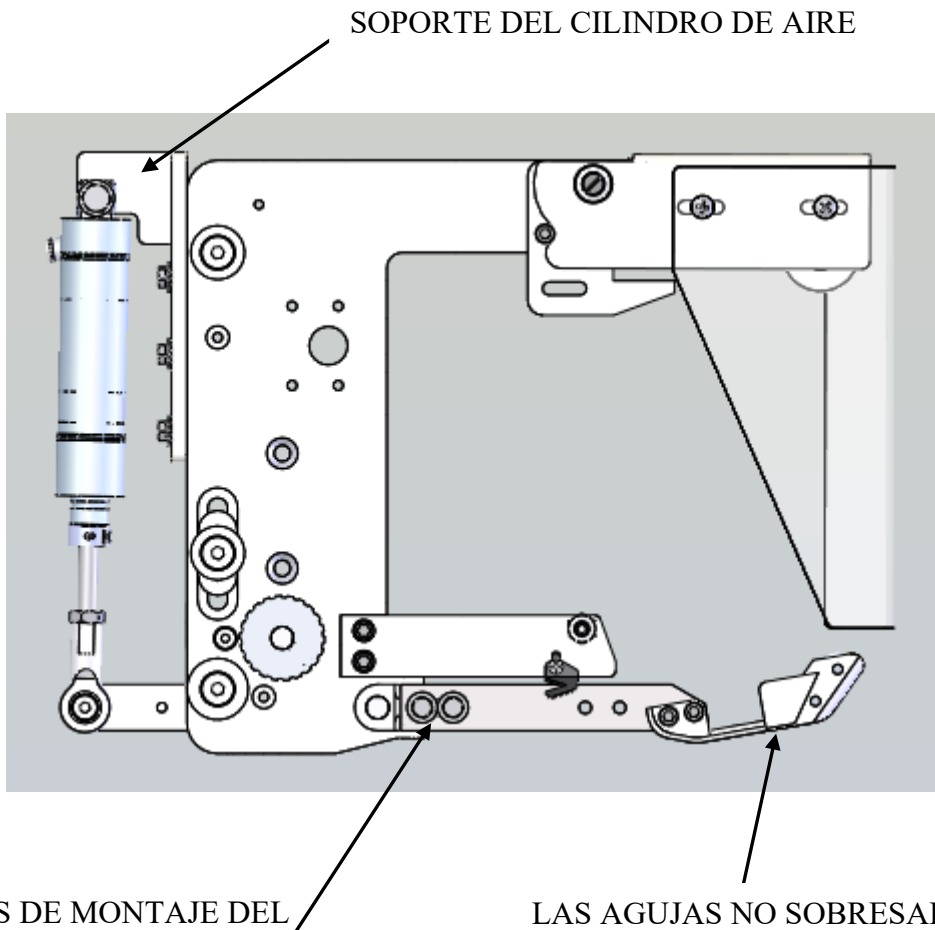


AFLOJAR TORNILLOS
TRASEROS PARA
AFLOJAR CORREA

TORNILLO DE ACCIONAMIENTO
EXCENTRICO EN POSICION TRASERA @
AGUJA ARRIBA EN CENTRO EXACTO

Cilindro del Alza Prénsatelas

Cuando el cilindro del alza prénsatelas está totalmente extendido (Alza Prénsatelas activo), la correa inferior debe ser levantada en paralelo con la plancha de la tela. Ajuste aflojando los tres tornillos que sujetan el soporte de montaje del cilindro de aire y deslice el soporte hacia arriba o hacia abajo como sea necesario.

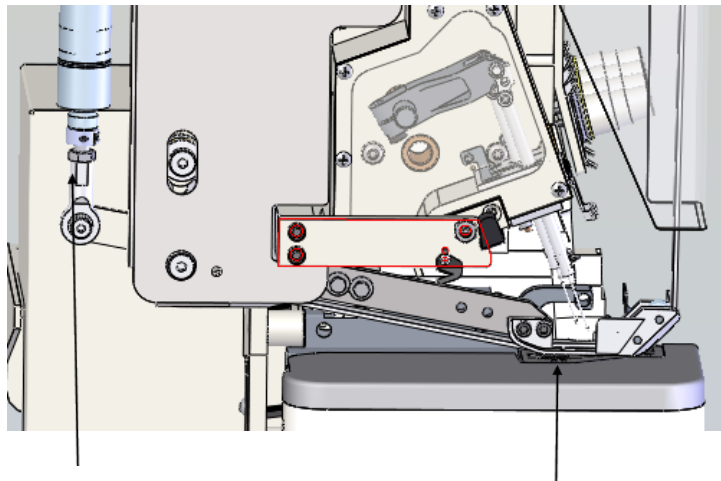


Posición del Pie Prénsatelas

El pie prénsatelas debe ser posicionado adelante hacia atrás de tal forma que los dedos de encadenado no puedan tropezar el engarzador superior cuando el pie es levantado. Afloje los dos tornillos de montaje del brazo del prénsatelas, pise en el PEDAL DE AIRE izquierdo para liberar la presión del pie; manualmente levante el pie, y deslice el brazo del prénsatelas hacia adelante o hacia atrás de tal forma que los dedos de encadenado no tropiecen el engarzador en su movimiento hacia arriba o hacia abajo.

Posición Abajo del Pie Prénsatelas

Ajuste la posición del collar de sujeción de tal forma que cuando el pie esté abajo, la parte inferior del pie no toque la alimentación del diente de arrastre. Debe haber una distancia de 1mm entre el diente y la parte inferior del pie del prénsatelas cuando el diente de arrastre está en su posición más alta.

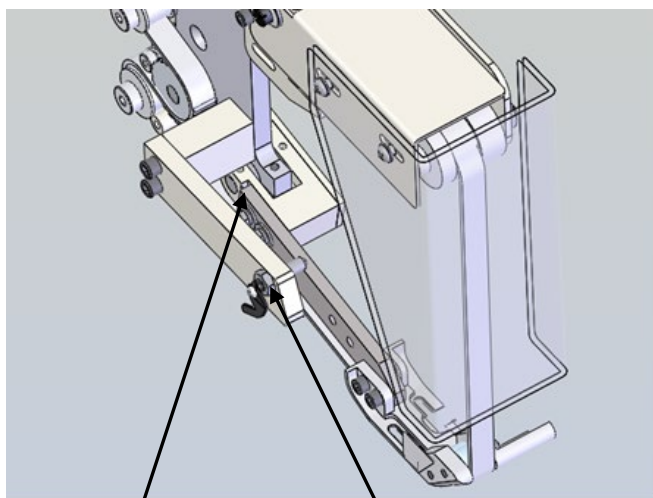


COLLAR DE SUJECION

1 MM DE ESPACIO LIBRE ENCIMA DEL ALIMENTADOR DEL DIENTE DE ARASTRE

Posición de Izquierda a Derecha del Pie Prénsatelas

Ajuste el tornillo de presión localizado cerca del pestillo para remover cualquier “juego” en el pestillo. Ajuste el cojinete de izquierda a derecha para centrar las agujas en las ranuras de aguja en el pie prénsatelas.

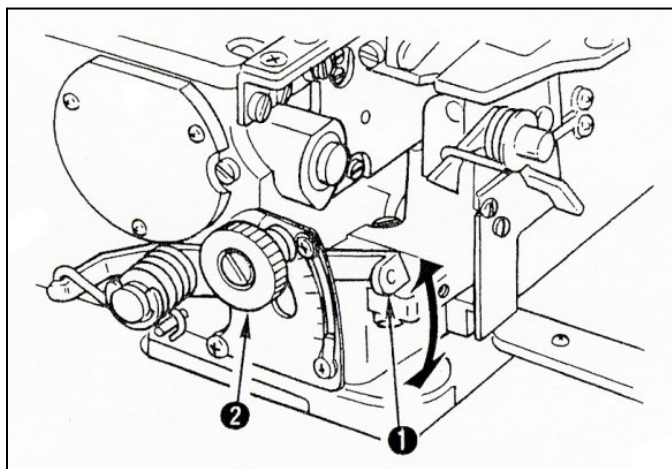


AJUSTANDO COJINETE

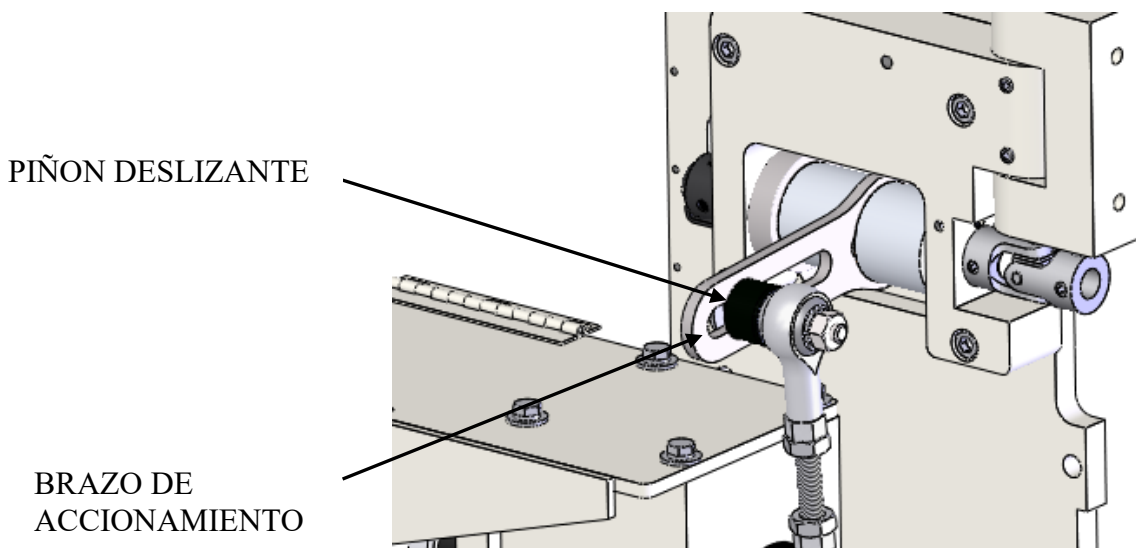
AJUSTANDO TORNILLO DE PRESION

Largo de la Puntada

1. El DIENTE DE ARRASTRE está montado en el mecanismo diferencial de transporte. Afloje la tuerca de bloqueo del diferencial de transporte (2). Gire la perilla de la parte superior para mover la palanca (1) arriba para una puntada más corta y abajo para una puntada más larga. Corra la máquina en una pieza de panel acolchado y chequee que el transporte de la correa superior esté transportando la capa superior de la misma forma que la capa inferior. Si no, ajuste el mecanismo de transporte de la correa superior. El ajuste normal del transporte usando el botón y el volante no es usado. Debe ser ajustado para máximo.

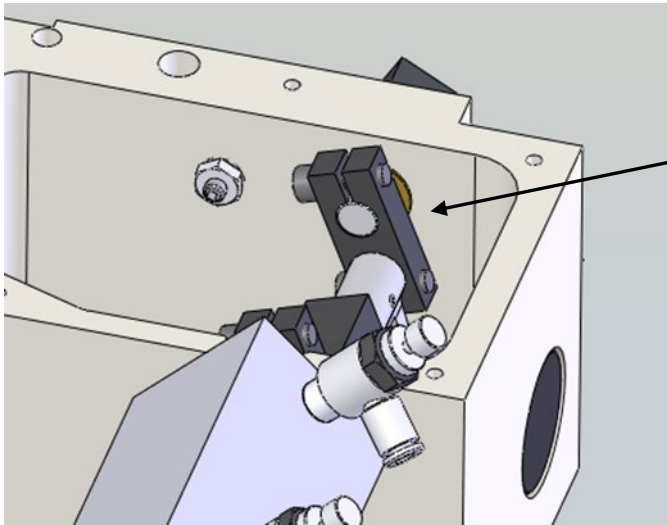


1. Para ajustar el mecanismo de transporte de la correa superior, mueva el piñón deslizante hacia adentro o hacia afuera en la ranura de accionamiento del brazo en la parte de atrás de la máquina. Moviéndolo hacia afuera recorta el transporte y moviéndolo hacia adentro alarga el transporte.



Enlace de Elevación de Aguja

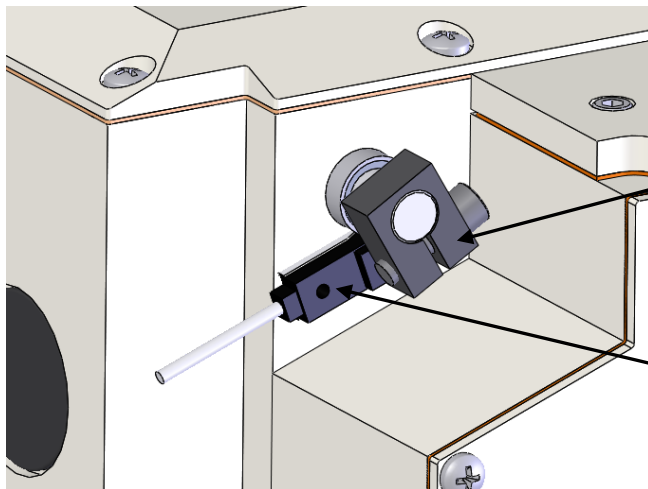
Cuando el actuador rotativo está totalmente en el sentido del reloj (visto desde el final del eje) en la posición abajo del pie prensatelas, el enlace de elevación de la aguja debe ser inclinado 20 grados hacia la parte de atrás.



ENLACE DE ELEVACION DE AGUJA
INCLINADO 20 GRADOS HACIA
ATRAS.

Interruptor de Seguridad de la Aguja Abajo

Cuando el actuador rotativo está totalmente en contra del sentido del reloj (visto desde el final del eje) El interruptor de seguridad BLOQUE DEL SENSOR de la Aguja Abajo, debe cubrir el sensor hasta la mitad y debe tener 1 mm de espacio con el sensor.

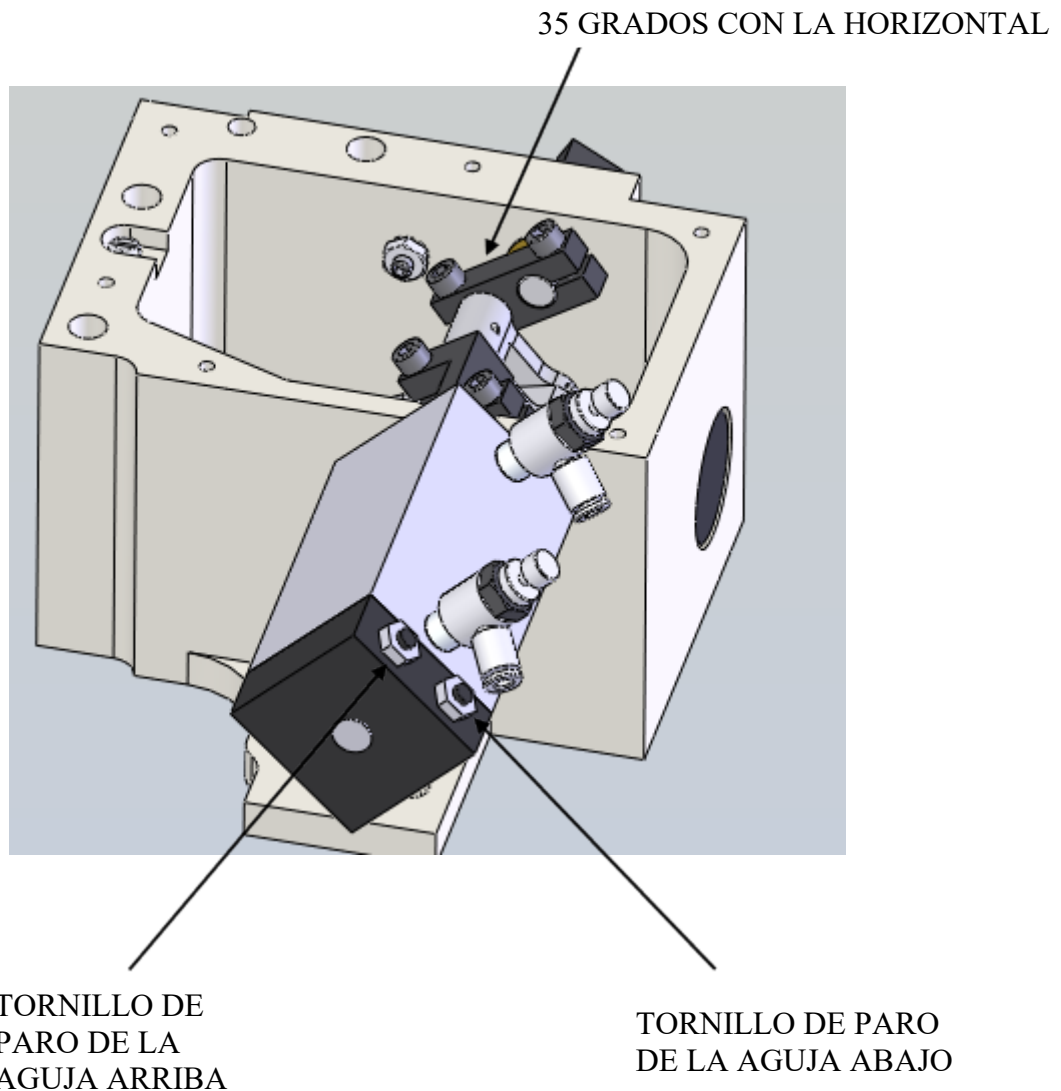


BLOQUE
DEL
SENSOR

SENSOR

Actuador Rotativo para la Posición de la Aguja Arriba.

Cuando el actuador rotativo está totalmente en contra del sentido del reloj (visto desde el final del eje) en la posición arriba del pie prénsatelas, el enlace de elevación de aguja debe ser rotado a una posición de 35 grados con la horizontal. Este ajuste se hace aflojando la tuerca de bloqueo y girando el TORNILLO DE PARO DE LA AGUJA ARRIBA. Ajuste de tal forma que las agujas sean levantadas lo más alto posible sin que las guías del hilo de la barra de agujas tropiecen el marco.

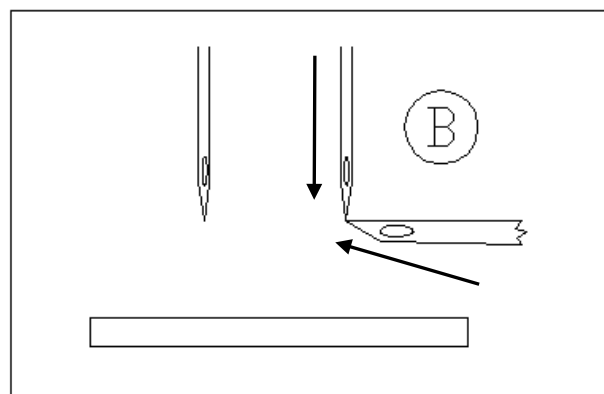
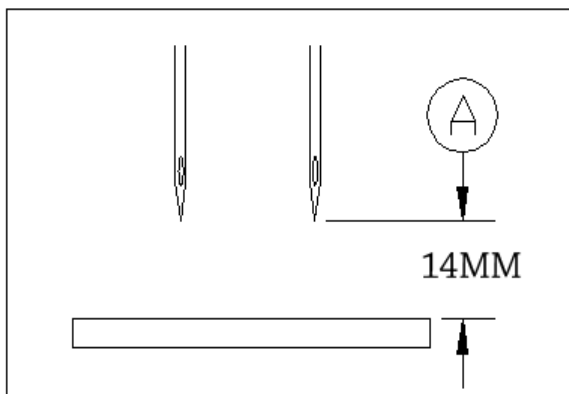
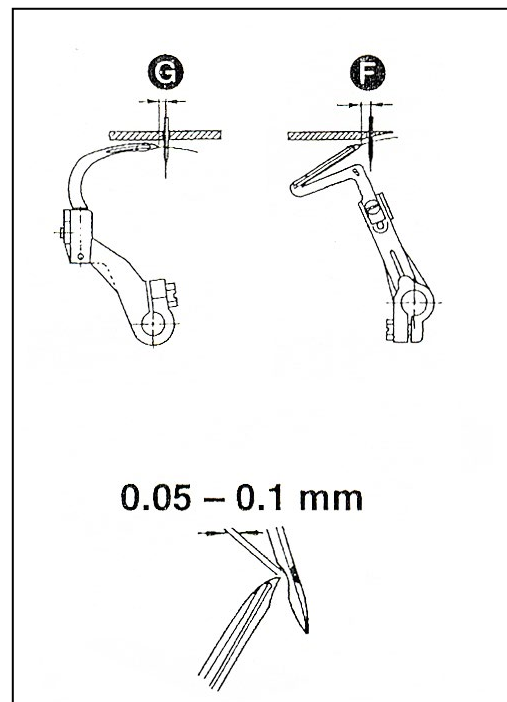
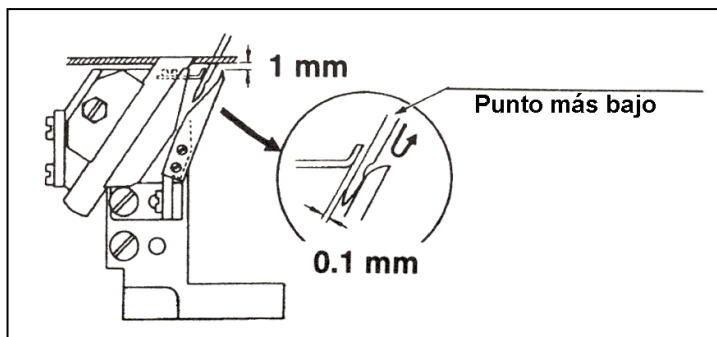


Sincronización de los Engarzadores y la Protección de la Aguja

El Engarzador y el Protector de Aguja son ajustados de acuerdo a las dimensiones en esta página en la Fábrica. La Aguja en el Punto Central Superior está a 14mm encima de la plancha de aguja.

Advertencia: Estos ajustes deben ser hechos por técnicos calificados. Para evitar lesiones, desconecte la energía eléctrica antes de hacer los ajustes. Asegúrese que todos los tornillos estén debidamente apretados y que ninguno de los componentes estén en contacto entre ellos antes de reestablecer la energía eléctrica.

14mm
F=3mm
G=2mm



La punta de la aguja y la punta del engarzador se alinean cuando el engarzador sube (B).

3.3.- Ajustes Neumáticos

Introducción



ADVERTENCIA! : Es importante que el operador y o mecánico de la máquina lea detenidamente este manual y está familiarizado con todas funciones y las Normas de Seguridad de la unidad antes de operarla. A parte siempre tenga presente lo siguiente:



1. Las fuentes de energía eléctrica y neumática deben ser desconectadas en el interruptor y válvula principal asegurados con candado y etiquetado para reducir la posibilidad de arranque inadvertido de la máquina antes de empezar trabajos sobre el sistema. Ver el programa Bloqueo Etiqueta en este catalogo
2. Energía Cinética - Note que algunos de los motores o ejes, pueden continuar rotando después de que se ha apagado la fuente de energía
3. Energía Potencial - Puede ser que algunos montajes individuales tienen que ser asegurados en caso de reparación de la máquina.

El mantenimiento del sistema neumático solo debe ser realizado por técnicos con el entrenamiento, capacidad y experiencia en sistemas neumáticos. Las líneas de presión deben ser despresurizadas antes de empezar cualquier trabajo.

Unidad de Mantenimiento Neumático

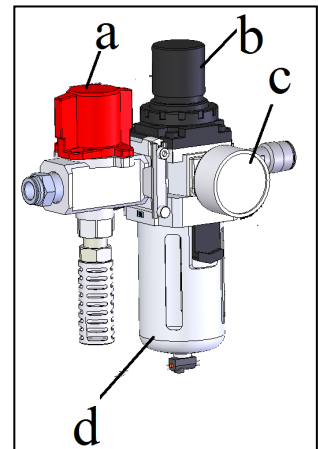
La unidad de mantenimiento neumático se compone de cuatro elementos principalmente:

Llave principal de paso (a). Responsable de bloquear el paso de aire a la maquina

Regulador de Aire (b) Mantiene la presión de trabajo lo más constante posible independientemente de las variaciones que sufra la presión de red. La presión de entrada siempre ha de ser mayor que la secundaria.

Manómetro (c) Indica la presión resultante del ajuste del regulador de presión.

Filtro de impurezas líquidas y sólidas (d). Extrae los residuos líquidos y la humedad del aire antes de que se alimentado a la máquina. Este debe ser limpiado regularmente y el agua nunca debe sobrepasar las líneas de marcación en el vaso de depósito.



Limpieza depósito de Impurezas

1. De vuelta al regulador (b) hasta que no tenga presión en la línea.
2. Despresuricé la maquina cerrando la llave principal de entrada (a) y verifique que en el manómetro (c) indique que no hay presión de aire.
3. Remueva el depósito de impurezas sólidas (d) y límpielo
4. Coloque nuevamente el depósito en su receptáculo
5. Abra la válvula principal de aire (a)
6. Abra el regulador de presión (b) hasta obtener la presión requerida.

La presión principal de la maquina es monitoreada por el Modulo # xx localizado en la parte inferior superior del talero eléctrico

Cilindros de Aire

La unidad posee varios cilindros localizados en diferentes áreas de la máquina. Estos son libres de mantenimiento. Muchos de ellos poseen reguladores de flujo de aire directamente en las entradas y las salidas de aire (a)

De igual forma algunos poseen sensores magnéticos (c) que detectan el núcleo del cilindro y envían una señal al computador sobre la posición en que se encuentran. Se recomienda regularmente pasar un paño limpio ligeramente humedecido con aceite de máquina de coser en los ejes de los mismos

Válvulas de Aire

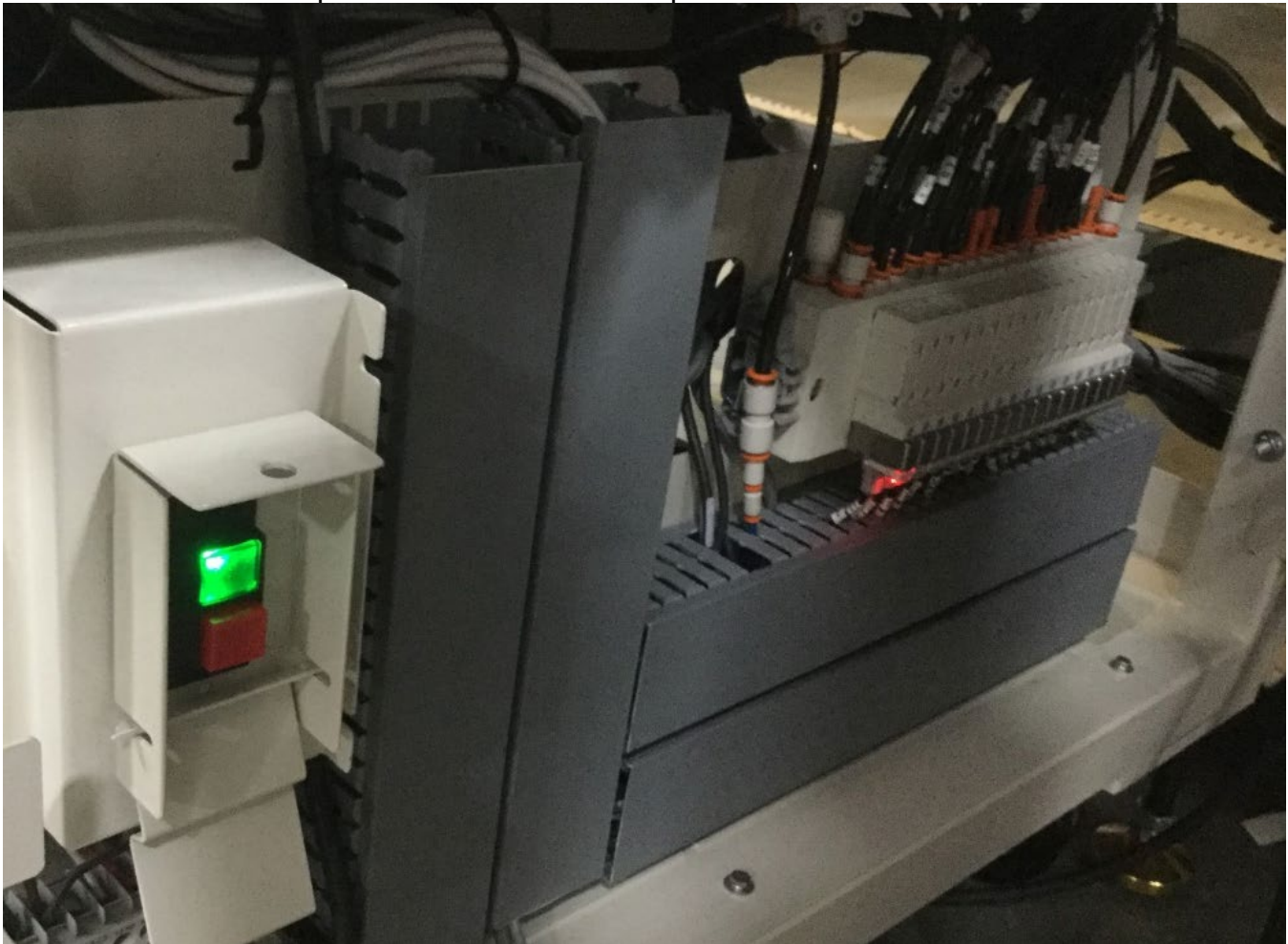


ADVERTENCIA! : Tenga cuidado al activar las válvulas ya que activaran los componentes que controlan sin ningún tipo de seguridad

La unidad posee varias válvulas localizadas en un bloque principal

Las válvulas son activadas eléctricamente (24 VDC) y pueden ser mecánicamente activadas directamente en el cuerpo de la válvula a través de los activadores rojos (a). La activación eléctrica de las válvulas se realiza a través de módulos de salida tipo 4080-140. Refiera al plano de conexiones al final de este manual para la ubicación y funcionamiento de las válvulas

Localizadas dentro del panel eléctrico del lado izquierdo del mismo.



3.4.- Reguladores Neumáticos

La máquina varios reguladores de presión de aire.

1.- Main Pressure. Controla la presión principal de entrada a la máquina. Esta presión debe estar ajustada a 80 Libras la cual no debe decrecer durante la operación de la máquina. Caso de que esto acontezca verifique que la línea de entrada tenga suficiente capacidad de aire para alimentar el equipo. La Presión de fábrica es de 10 Libras

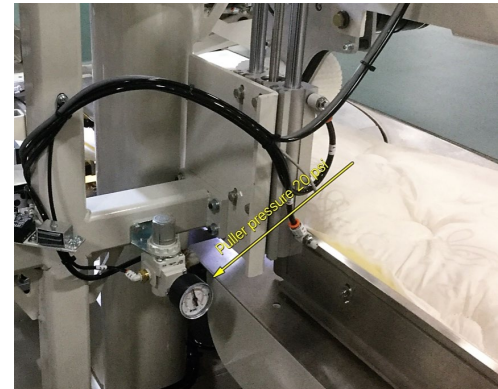


2.- Foot Lift: (Foot Down Pressure) Controla la presión del p0resaodr de telas. Si la presión es muy baja se pordran presentar saltos de puntadas en las partes gruesas de los materiales. La Presión de fábrica es de xx Libras

3.- Belt Tension. Para mantener la tensión de la correa principal. La Presión de fábrica es de xx Libras

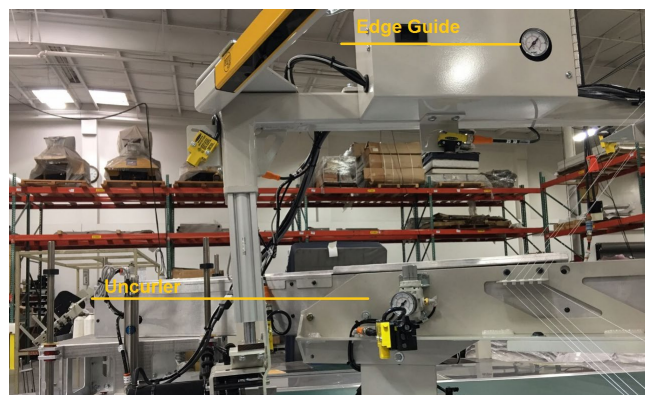
4.- Rotation Clamp. Para mantener la presión de los cilindros en la barra rotatoria. La Presión de fábrica es de xx Libras

5.- Puller Pressure; Controla la presión del puller sobre el tejido



6.- Edge Guide. Mantiene la presión en la rueda guía

7.- Uncurler. Mantiene la presión del alisador de tejidos



3.4.- Eléctrico

Sensores Reflexión de Luz

La máquina posee varios sensores ajustados para ser activados por reflejo de luz
Cada Sensor emite una señal la cual es reflejada por una cinta refractiva activándolo

Ajuste Sensores Reflexión de Luz

1. Remueva el protector plástico del final del Sensor. Encontrará 2 tornillos de ajuste detrás de la cubierta; uno tiene una etiqueta de “GAIN” (Ganancia) y es usado para cambiar la sensibilidad del Sensor; el otro tornillo tienen una etiqueta “DO & LO” y deberá estar siempre enroscado completamente en dirección de las manillas del reloj.



2. Con Sensor apuntando al centro de la cinta refractiva, gire el tornillo de Ganancia en contra de las agujas del reloj hasta que el LED rojo indicador se apague.



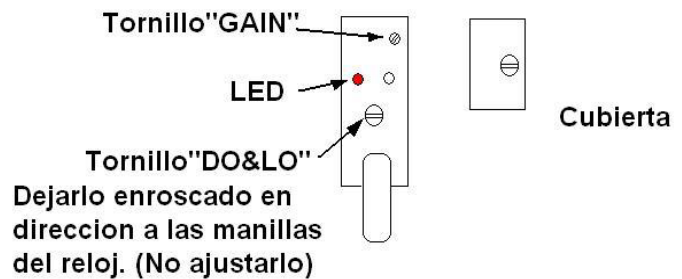
3. Gire el tornillo de Ganancia a favor de las agujas del reloj hasta que el LED indicador encienda.



4. Gire el tornillo Ganancia una vuelta y media completa a favor de las agujas del reloj. El LED indicador deberá estar parpadeando lentamente.

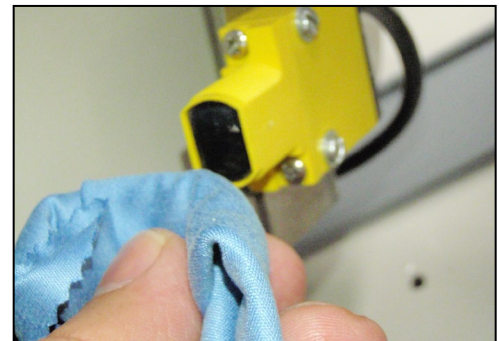


5. Cubra el sensor hasta que este ya no pueda ver la cinta refractiva y el LED deberá apagarse.



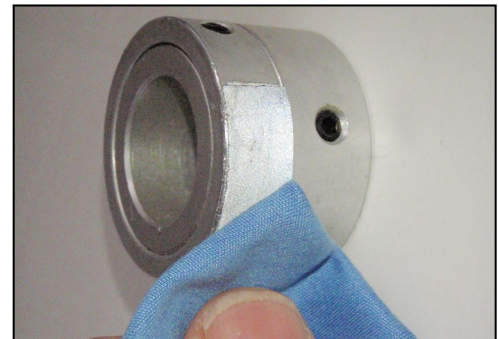
Mantenimiento del Sensor (Part # FF3M312VQ)

Pase una tejido suave limpio y seco que no deje residuos por el área del cristal del sensor. No use químicos ni abrasivos para la limpieza. Evite cualquier contacto con aceites y líquidos



Mantenimiento Cinta Reflectora (Part # EEFE-RR2)

.No toque la cinta con sus dedos sucios. Si la cinta se desgasta o opaca el sensor puede dejar de funcionar correctamente.



La máquina posee varios sensores eléctricos.



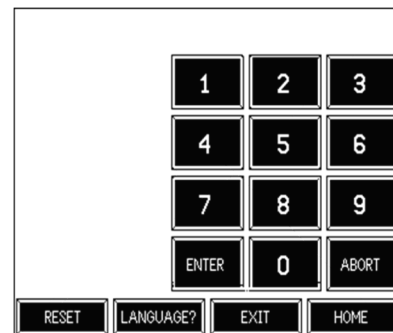
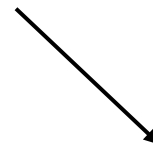
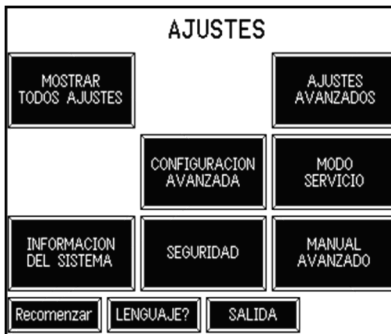
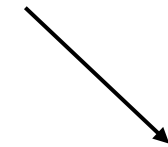
Rotation Home stop:
Puller Engage:
Panel trailing edge”
Panel edge 1:

3.5.- Panel de Control Serial Bus

Las funciones de la Pantalla se dividen en dos categorías: Funciones accesibles al operario y funciones accesibles al técnico. Las funciones avanzadas tienen 5 niveles de seguridad: Supervisor, Mecánico, Jefe de Mecánico, Técnico, Ingeniero. Para llegar a las funciones técnicas una “clave” tiene que entrarse en pantalla.

En [AJUSTES], [AJUSTES AVANZADOS] lleva a una verificación de clave. Usando la clave correcta traerá a la Pantalla [OPCIONES AVANZADAS.] La palabra clave se puede cambiar a cualquier código de 5 números por medio de la Ventana de [SEGURIDAD].

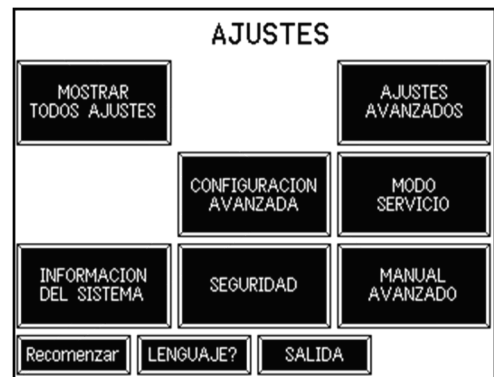
La máquina para cuando descubre cualquier tipo de error si no está en funciones técnicas, una página de Advertencia es mostrada y da al operario varias opciones para continuar con el ciclo.



Secuencia de Acceso para Técnicos.

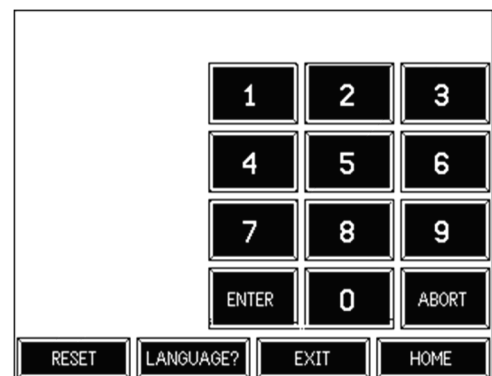
Pantalla de Ajustes

La pantalla de AJUSTES permite acceso a varias funciones manuales de la máquina, ajustes de configuración, y otras informaciones de la máquina.



Paginas Avanzadas De Configuración

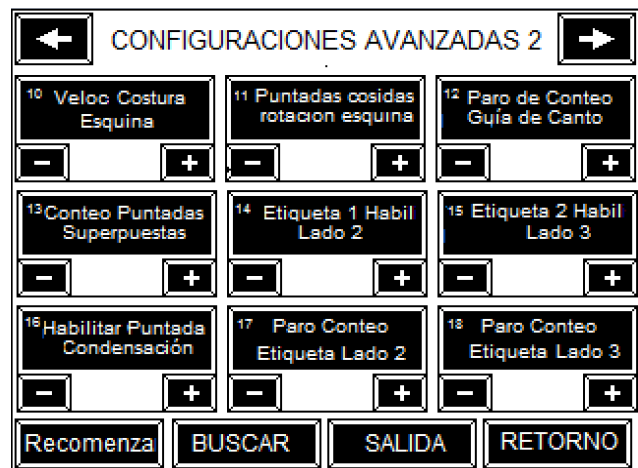
Presione el botón de SEGURIDAD. Entre el código de seguridad 33333. Presione entrar, salir. Hay múltiples páginas de configuración que permiten el control y ajustes de varias funciones de la máquina.

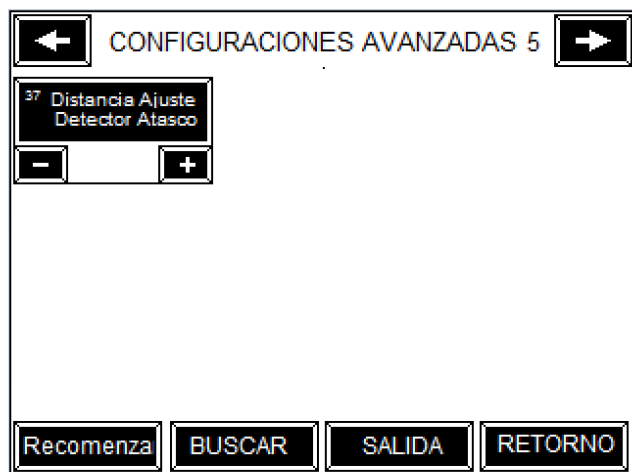
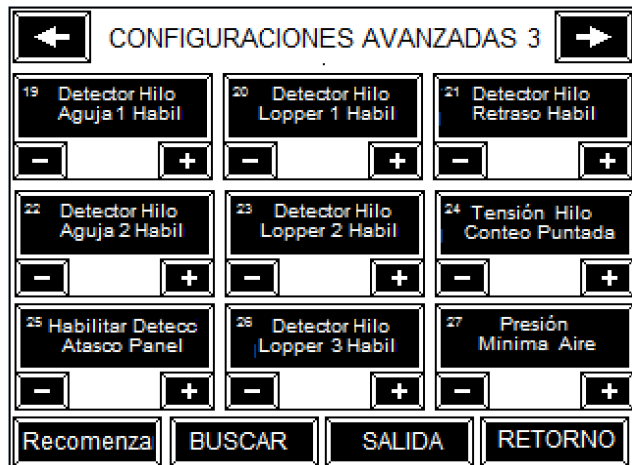


Configuraciones Avanzadas

Está compuesto por una serie de 5 Pantallas. Para moverse entre esas Pantallas presione las flechas direccionales ubicadas en las esquinas superiores de la Pantalla.

Presionando el área oscura encima de cada ajuste despliega información de cada uno de ellos. Los botones + & - pueden ser mantenidos presionados para desplazarse rápidamente o presionados momentáneamente para un ajuste fino. Presionando los botones de FLECHAS en la parte superior cambiará entre las páginas siguientes y las anteriores.

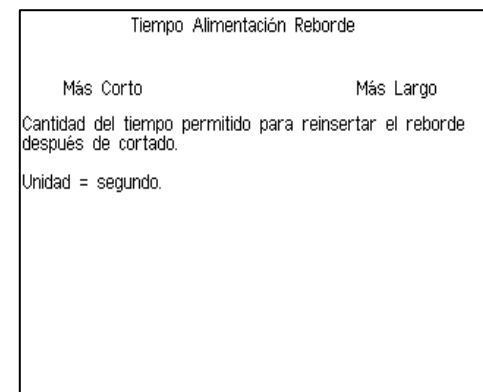
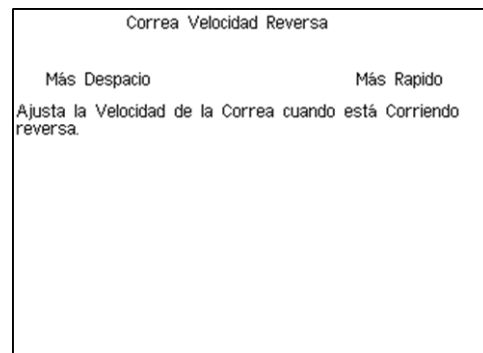




Todos Los Ajustes:

1.- Velocidad de la Marcha hacia Atrás del Transportador (#1) es siempre ajustada a 12, no la ajuste. Controla la marcha hacia atrás en el Transportador cuando la cabeza está rotando de regreso a su posición inicial después de coser la esquina.

2.- Tiempo de Alimentación del Reborde (#2) controla cuanto reborde es alimentado al pie después de que el reborde es cortado. Ajustar si es necesario.



3.- Retraso Rodillo de Arrastre (#3) controla la caída de la volanta del rodillo de arrastre después de que el canto líder del panel ha cubierto al Sensor de Enganche del Rodillo de Arrastre localizado arriba del hardware del rodillo. Ajuste de tal forma que la volanta del rodillo caiga sobre el panel apenas pase el canto trasero.

Demora Jalador Debajo

Más Corto Más Largo

Cantidad de Tiempo después que el Jalador engrana y el Ojo es cubierto hasta que el Elevador del Jalador es comandado a moverse hacia su Posición Abajo.

Unidad = Segundos.

4.- Selección de la Velocidad de Costura (#4) controla la velocidad del Cabezal durante costura en línea recta. Ajustado de Fábrica en 2. No la reajuste.

Selección Velocidad Costura

Más Despacio Más Rápido

1 = Velocidad Media = 75%
2 = Velocidad Rápida = 100%

5.- Retardo de Corte de la Cadena (#5) controla el corte del hilo de la cadena en el canto trasero del panel. Es un conteo de puntadas a partir del Sensor de Enganche del Rodillo de Arrastre destapado. Ajuste para dejar 1” o 2” de cadena después del corte.

Retraso Corte Cadena

Más Corto Más Largo

Cantidad de Tiempo después que el Jalador engrana y Ojo es descubierto hasta que el hilo es cortado.

Unidad = segundo.

6.- Tiempo de Inactividad de la Rotación de la Abrazadera (#6) ajusta el tiempo de retraso entre el comienzo de la rotación de las abrazaderas debajo y el comienzo del rotador a girar. Ajuste de tal forma que las abrazaderas estén totalmente abajo antes de que la rotación comience.

Demora Abajo Rotación Prensador

Más Corto Más Largo

Cantidad de Tiempo para mover el Brazo de Rotación Prensador a su posición abajo.

Unidad = segundos

7.- Velocidad de Rotación de la Esquina (#7) controla la velocidad de la cabeza del motor en las esquinas. Ajuste de Fábrica en “3”, no reajustar.

Velocidad Rotación Esquina	
Más Lenta	Más Rápida
Rotación RPM mientras cose esquinas	
1 = 1.5 RPM min	
2 = 3.3 RPM	
3 = 5.1 RPM default	
4 = 6.9 RPM max	

8.- Retraso del Rodillo de Arrastre en el Etiqueta 1 (#8) retrasa el rodillo de arrastre abajo después de que una etiqueta ha sido insertada. Ajuste de tal forma que el rodillo de arrastre no caiga sobre la etiqueta y la dañe.

Demora Etiqueta 1	
Más Corto	Más Largo
La distancia que la maquina cose luego que la primera etiqueta es introducida hasta que la etiqueta pase el puller y el puller baje.	
Unidad = Pulgadas	

9.- Modo de Descarga (#9) controla el comportamiento del transportador después del corte de la cadena en el canto trasero de un panel terminado. Ajuste a “0”, el transportador para después del corte. Ajuste a “1”, el transportador continúa corriendo, descargando el panel en la parte trasera de la máquina y ayudando a mover el siguiente panel hacia el cabezal de costura. Toque el Pedal del Transportador para detenerlo.

Modo Descarga	
0 = Correa para cuando la cadena se corta.	
1 = Correa continua después que la correa es cortada hasta que el Pedal de la Correa es presionado y liberado.	

10.- Velocidad en la Esquina del Cabezal de Costura (#10) controla la velocidad de costura alrededor de las esquinas. Ajuste si se necesita para conseguir una costura plana en la esquina y para ser sincrónico con la velocidad de rotación en la esquina.

Velocidad Costura Esquina	
Más Lento	Más Rápido
Velocidad Cabezal mientras cose Esquinas	
1 = 200 RPM min	
2 = 237 RPM	
3 = 291 RPM	
4 = 365 RPM default	
5 = 468 RPM	
6 = 612 RPM	
7 = 806 RPM	
8 = 1066 RPM	
9 = 1425 RPM	
10 = 1879 RPM	
11 = 2551 RPM	
12 = 3500 RPM max	

11.- Conteo de Puntadas de Costura en la Esquina (#11) controla el número de puntadas cosidas durante la rotación en la esquina. Ajustar de tal forma que la costura se detenga aproximadamente al mismo tiempo que la esquina ha terminado de rotar. Aumentando o disminuyendo puede afectar la forma de la esquina. Ajustar como se requiera para conseguir una esquina perfectamente formada.

Conteo Puntadas Esquinas	
Menos	Más
Número de puntadas cosidas durante rotación en esquina.	

12.- Parada Conteo Guía de Canto (Ver AJUSTE DE LA ÚLTIMA ESQUINA nota #3 arriba).

Paro de Conteo Guía de Canto	
Menos	Más
Controla cuando la guía de canto se retrae en el último lado del panel. Debe ocurrir antes de que el sensor de la Guía de Canto es descubierto. Incrementando este número hace que la guía de canto se detenga más temprano.	

13.- Conteo de Puntada en la Superposición de Reborde (Ver AJUSTE DE LA ULTIMA ESQUINA nota #2 arriba).

Conteo Puntadas Superpuestas	
Menos	Más
Número de Puntadas usadas para controlar la posición de corte del reborde. Ajustar para establecer superposición del canto inicial y final del reborde. Reduciendo este número se incrementa la cantidad de superposición.	

14.- Habilitar Etiqueta Lado 2 (#14) enciende una función de paro para la inserción de una etiqueta en el lado 2 (lado corto después de la primera esquina). La ubicación es controlada por Parada Conteo Etiqueta de Ley Lado 2 (#17).

Etiqueta 1 Habilita, Lado 2	
Menos	Más
0 = Deshabilitado 1 = Habilitado	

15.- Etiqueta 2 Habilidadada Lado 3 (#15) enciende una función de paro para la inserción de una etiqueta en el lado 3 (lado largo después de la segunda esquina). La ubicación es controlada por Parada Conteo Etiqueta 2 Lado 3 (#18).

Etiqueta 2 Habilita, Lado 3

Menos Más

0 = Deshabilitado
1 = Habilitado

16.- Puntada Condensada Habilidadada (#16) enciende y/o apaga la condensación de las puntadas en la esquina. Cuando está encendida, acorta la alimentación de puntadas largas en la Esquina. Es ajustable en el lado izquierdo del cabezal bajo la plancha de la tela. Ajuste cuando sea necesario para conseguir uniformidad en las costuras de las esquinas. Usada en conjunción con Conteo de Puntadas Costura Esquina.

Habilitar Condensación Puntada

Menos Más

0 = Deshabilitado
1 = Habilitado

17.-

Paro Conteo Etiquetas, Lado 2

Menos Más

Número de pulgadas después de rotación en el segundo lado hasta que la máquina para para permitir al operador insertar una etiqueta.

18.-

Paro Conteo Etiquetas, Lado 3

Menos Más

Número de pulgadas después de rotación al tercer lado hasta que la máquina para para permitir al operador insertar una etiqueta.

19, 20, 22, 23, y 26.- Detector de Hilos Habilitado (#19, 20, 22, 23, y 26) Enciende y apaga los detectores de Ruptura de Hilos.

Detector de Hilo de la Aguja 1 Habilitado	
Desabilitado	Habilitado
0 = Desabilitado 1 = Habilitado	

21.- Retraso Habilitado en el Detector de Hilos (#21) es un tiempo de retraso después de comenzar la costura sobre el lado recto del panel antes de que los Detectores de Ruptura de Hilos se activen. Este retraso le permite al cabezal de costura alcanzar velocidad antes de que los Detectores de Ruptura de Hilos comiencen a monitorear el movimiento del hilo. Los Detectores de Ruptura de Hilos no están activos durante la costura en las esquinas.

Retraso Habilitado del Detector de Hilo	
Más Corto	Más Largo
Cantidad de tiempo permitido al hilo corriendo a través del detector para ponerse al día. Falsasdetecciones pueden resultar si se ajusta muy bajo.	
Unidad = segundos.	

24.- Conteo de Puntadas de la Tensión del Hilo (#24) es un conteo de puntadas a partir del sensor del canto trasero hasta que la tensión en la puntada de seguridad de la aguja se abre al extremo del panel para permitir que el hilo de puntada de seguridad se salga de la cadena hasta el cortador de hilos. Ajústelo de manera que la tensión abra unas cuantas puntadas antes del final del panel. Si la aguja de puntada de seguridad no está logrando el encadenado del hilo, disminuya este ajuste.

Tensión del Hilo Conteo Puntadas	
Menos	Más
Cantidad de puntadas permitidas después del Sensor del Canto final del Panel se descubre antes de activar la Liberación de Tensión del Hilo.	
Unidad = segundos.	

25.- Detección de Atasco en el Panel Habilitada (#25) enciende y apaga esta función. Ver Distancia Ajustada para la Detección del Atasco (#37) abajo.

Habilitar Detección Atasco Panel	
Deshabilitado	Habilitado
0 = Deshabilitado 1 = Habilitado	

37.- Ajustar Distancia del Detector de Atascos (#37) ajusta la sensibilidad de la volanta del detector de atascos localizada a la izquierda del cabezal de costura. El panel debe moverse por lo menos esta distancia por cada un segundo del tiempo de costura.

Distancia de Ajuste del Detector de Atasco
Si la Rueda del Detector de Atasco no se mueve por lo menos esta distancia en un segundo entonces ocurrirá un error.
Unidades = segundos.

Ajustes de la última esquina:

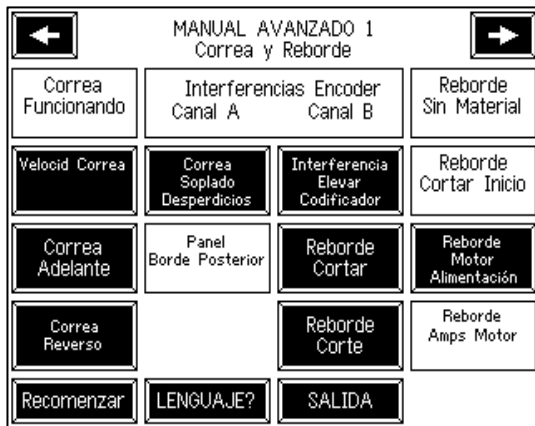
#1. La Guía Final en el frente del cabezal de costura cambia “hacia dentro” –para tener control sobre la alineación de costura en la última esquina. Debe cambiar cuando la porción que no se ha cosido del último lado ha acabado de pasar la guía. Esto está controlado por el Número de Guía de Acabado (Ajuste #36). Incrementando el número hace que la guía cambie más temprano.

#2. La posición de corte de reborde se ajusta con Conteo de Puntada en la Superposición de Reborde (Ajuste #13). Puede ser ajustado como se desee, pero de tal forma que cuando la máquina se detenga para cortar el reborde el sensor de del Canto Trasero esté todavía cubierto por el panel (el punto rojo está todavía visible en el panel). Incrementando este número hace que el corte del reborde se haga más temprano (lo cual hace que la superposición sea más pequeña)

#3. “Parada Conteo Guía de Canto” (#12) controla cuando la guía de canto para de guiar. Incrementando el número hace que la guía de canto se detenga más temprano. Debe ser ajustada de tal forma que la guía de canto se detenga antes de que el canto no cosido del panel pase por el sensor de la guía de canto de tal forma que la guía de canto no trate de guiar hacia afuera la porción que ya está cosida del panel y jale la última esquina hacia la derecha y fuera de alineamiento en la última esquina.

Paginas Configuraciones Avanzadas

Esta área del programa da acceso a los módulos de Entrada y de Salida. Existen 5 Pantallas principales. Para moverse entre esas Pantallas presione las flechas direccionales ubicadas en las esquinas superiores de la Pantalla.

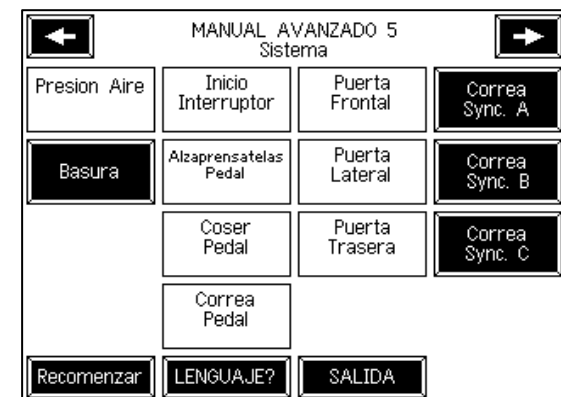
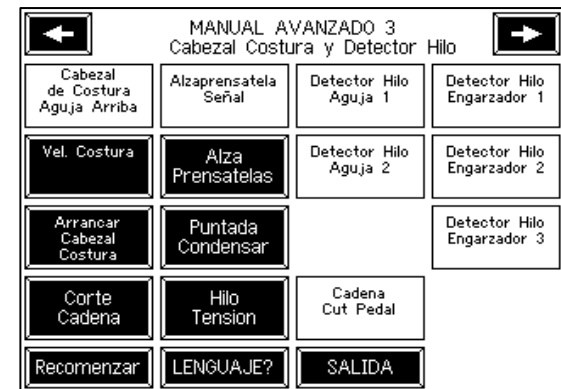
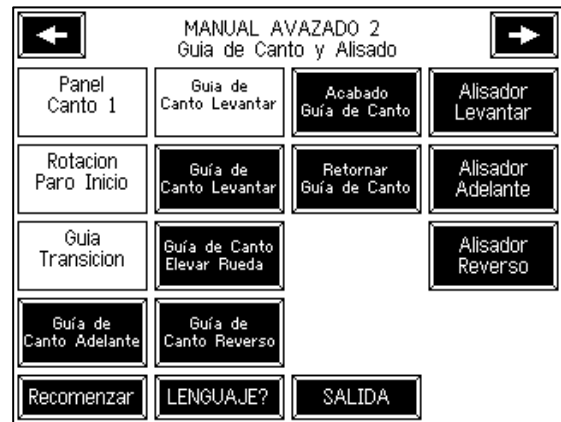


Rectángulos de fondo blanco indican entrada de dispositivos como interruptores y fotocélulas. Activando el dispositivo alternará encendiendo una barra oscura a través de la porción más baja del rectángulo indicando un cambio en la condición de la entrada. Rectángulos oscuros con bordes en 3D controla salida como la de los solenoides. La mayoría requiere de presionar y sostener para encender Y soltar para apagar. Algunos alternarán entre activar y mantener hasta que Ud. presione nuevamente para apagar. Presione RECOMENZAR para regresar a la pantalla PRINCIPAL. Todas las salidas se restablecen a su estado normal de encendido.

En las Ventanas de Sensores se pueden apreciar el funcionamiento de los mismos. Una doble línea aparecerá en la Ventana del Sensor en específico siempre y cuando este sea activado.



ATENCIÓN: Cuidado al activar manualmente las válvulas, ya que estas realizaran las funciones directamente si ningún tipo de condiciones de programación o seguridad. Esto en algunos casos puede causar daños mecánicos al equipo o daños personales.



3.6 Serial Bus Hardware

1.- Módulos.

La máquina tiene una serie de módulos que se comunican con el panel de control.



# Parte	Descripción	Función
4080-130	Quad Opto Output	Posee 4 canales de entrada insolados ópticamente, funcionan con interruptores para enviar señales a elementos que tiene energía propia.
4080-930	Data	Mantiene la información particular que corresponde a esa máquina tales como número de serie, horas de trabajo, parámetros de fábrica, Ese modulo no debe ser reemplazado con otra máquina.
4080-950	Power	Se conecta luego de la fuente de poder. Un Led verde indica cuando está continuamente encendido, que la energía de salida es la correcta y cuando parpadea que hay deficiencias de energía (uno solo por maquina)
4080-140	Quad Output	Controlan las salidas a elementos como válvulas y contactores. Posee 4 canales de comunicación.
4080-250	Temperature	Monitorea la temperatura de las barras de termo sellado
4080-200	Air Pressure	Monitor de la presión de aire
4080-110	Quad Input	Controlan los elementos de entrada como sensores, interruptores de proximidad, etc. Posee 4 canales de entrada.
4080-220	Dual Analog	Detectan funciones análogas como potenciómetros etc. Posee 4 canales de entrada.
4080-150	Program	Contiene la información de programación de la máquina. Es en el donde se realizan actualizaciones o modificaciones de la programación.
4080-160	Single Output	To control motores de paso

2.- Módulos más comunes

Unos de los principales son el Modulo de Programa, Modulo de Data, Modulo de Salidas y Módulos de Entradas.

1.- Modulo de Programa.

Contiene la información de programación de la máquina. Es en el donde se realizan actualizaciones o modificaciones de la programación.



3.- Módulos de Data

Mantiene la información particular que corresponde a esa máquina tales como número de serie, horas de trabajo, parámetros de fábrica, Ese modulo no debe de ser reemplazado con otra máquina.



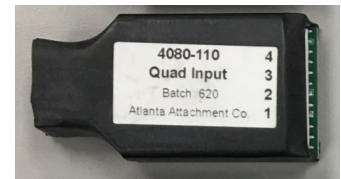
3.- Módulos de Salida

Controlan las salidas a elementos como válvulas y contactos. Todos los módulos de salida son iguales. El computador les asigna automáticamente una dirección de trabajo. En caso de necesidad de reemplazar alguno simplemente Apague la máquina, desconéctelo de su receptáculo y reemplácelo por otro nuevo. Asegúrese de re-conectar los elementos que este controla. El computador presentara error si tiene algún modulo desconectado.



4.- Módulos de Entrada

Todos los módulos de entrada son iguales. El computador les asigna automáticamente una dirección de trabajo. En caso de necesidad de reemplazar alguno simplemente Apague la Maquina, desconéctelo de su receptáculo y reemplácelo por otro nuevo. Asegúrese de re-conectar los elementos que este controla. El computador presentara error si tiene algún modulo desconectado.



3.- Reemplazo Módulos de Salida

Todos los módulos de salida son iguales. (Módulos 4080-140) El computador les asigna automáticamente una dirección de trabajo. En caso de necesidad de reemplazar alguno simplemente Apague la máquina, desconéctelo de su receptáculo y reemplácelo por otro nuevo. Asegúrese de re-conectar los elementos que este controla. El computador presentara error si tiene algún modulo desconectado.

4.- Reemplazo Módulos de Entrada

Todos los módulos de entrada son iguales. (Módulos 4080-110) El computador les asigna automáticamente una dirección de trabajo. En caso de necesidad de reemplazar alguno simplemente apague la máquina, desconéctelo de su receptáculo y reemplácelo por otro nuevo. Asegúrese de re-conectar los elementos que este controla. El computador presentara error si tiene algún modulo desconectado.

5.- Reemplazo Modulo de Programa

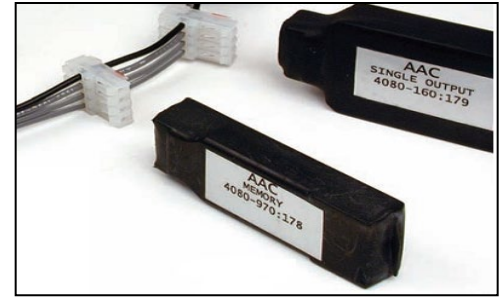
En caso de ser necesario por algún motivo reemplazarlo proceda de la siguiente forma.

(Módulo 4080-150)

Apague la máquina.

Desconecte el módulo de programa de la maquina e identifiquelo con alguna marca para evitar confundirlo en el proceso.

Conecte el nuevo módulo.



Presionando ligeramente con un dedo en el centro la pantalla encienda la máquina y retire el dedo tan pronto como aparezca la pantalla en blanco.



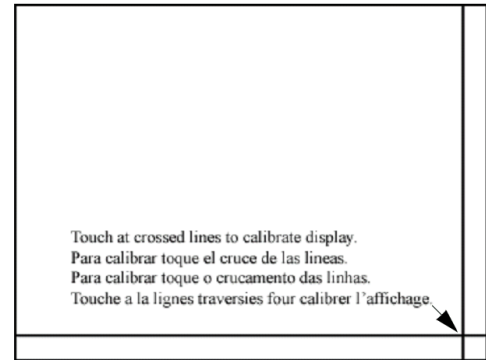
Aparecerá una pantalla con un mensaje de calibración y dos líneas que se cruzan en la esquina superior izquierda de la pantalla.

Para calibrar toque el cruce de las líneas

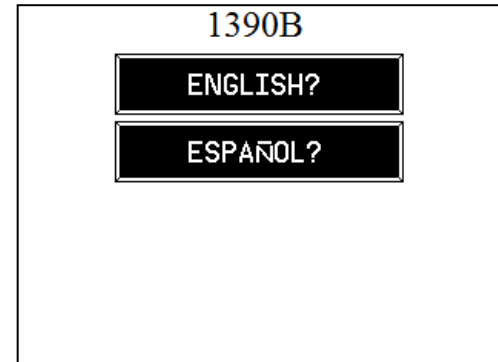
Con un objeto no metálico, fino pero no puntiagudo presione levemente el cruce superior de las dos líneas



Luego el cruce inferior de las dos líneas en los extremos de las pantallas.

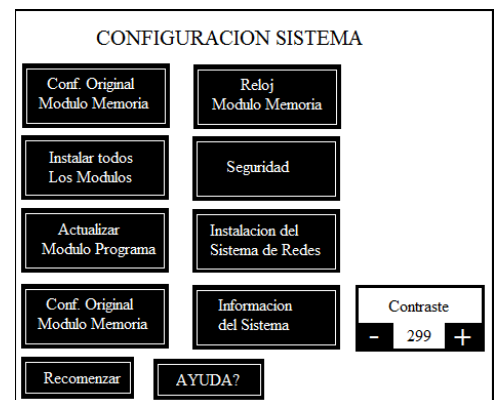


Aparecerá la pantalla de idioma. Seleccione el idioma correspondiente.

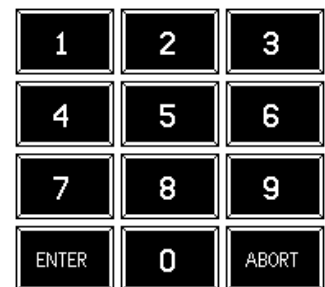


Aparecerá una pantalla de {CONFIGURACIÓN DE SISTEMA}

Seleccione la ventana [ACTUALIZAR CONTROLADOR]



Introduzca el código de seguridad y presione [Entre]



Cuando aparezca la pantalla de advertencia presione [Continuar].

La luz superior comenzara a parpadear, espere un tiempo prudencial hasta que la luz retorne a su iluminación normal.

Compruebe que la maquina funcione correctamente.

6.- Calibración de Pantalla.

La calibración de la pantalla es requerida periódicamente para asegurar que las Ventanas reaccionan en el área correcta a los toques del dedo.

- Presionando con un dedo la Pantalla encienda la máquina. Retire el dedo tan pronto como aparezca la Pantalla en blanco.

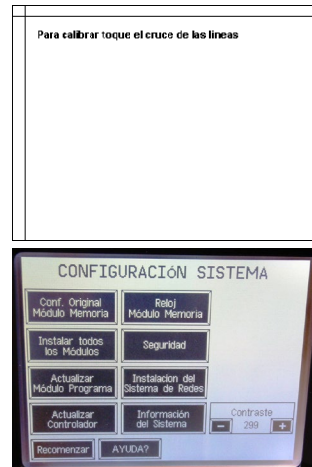
e.- Aparecerá una Pantalla con un mensaje de calibración y dos líneas que se cruzan en la esquina superior izquierda de la Pantalla.

f.- Con un objeto no metálico, fino pero no puntiagudo presione levemente el cruce superior de las dos líneas y luego el cruce inferior de las dos líneas en los extremos de las pantallas.

g.- Aparecerá la Pantalla de idioma. Seleccione el idioma correspondiente.

Seleccione el idioma

h.- Aparecerá una Pantalla de CONFIGURACIÓN DE SISTEMA Seleccione [Recomenzar]



7.- La instalación de una nueva pantalla táctil.

Para programar una nueva pantalla, se deben seguir estas instrucciones.

1. Instalar la nueva pantalla y encender la maquina
2. Cuando la pantalla muestra el mensaje "Mensaje de error fatal (Fatal Error Message)" pulse el botón Continuar
3. Ingrese el código de seguridad mecánico
4. Después de leer el " Mensaje de advertencia (Warning Message) " Pulse el botón Continuar de Nuevo
5. La pantalla comenzará a procesar la carga de programa existente. Esto tomará 60 - 90 segundos
6. Después de leer el "El último mensaje de advertencia (Last Warning Message) " Pulse el botón Continuar de nuevo.
7. La pantalla comenzará a procesar la información de nuevo por 15 - 30 segundos
8. Continuará con la rutina del reinicio.
9. Pantalla volverá a la pantalla principal y está listo para funcionar.



3.7.- Mantenimiento Preventivo

a.- Mantenimiento Diario (8 horas):

- Limpiar la máquina para retirar polvo u sucio acumulado
- Chequear el estado de los filtros de aire “A” y “B”

b.- Mantenimiento Semanal (40 horas):

- Soplar con aire la máquina para retirar el polvo acumulado
- Chequear el estado de los filtros de aire “A” y “B” y limpiar si es necesario.

c.- Mantenimiento Mensual (160 horas):

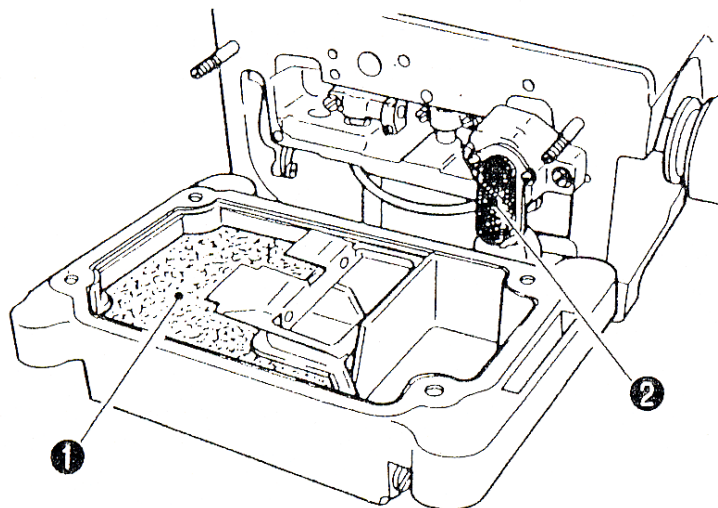
- Soplar con aire la maquina para retirar el polvo acumulado
- Chequear el estado de los filtros de aire y limpiar si es necesario.

d.- Mantenimiento Semestral (960 horas):

- Soplar con aire la máquina para retirar el polvo acumulado
- Chequear el estado de los filtros de aire y limpiar si es necesario.
- Desmontar y Limpiar los filtros de aire.
- Drenar tanque de reservorio de aire

Limpiar el filtro de aceite

1. Limpie el filtro de aceite (1) y el colador de la bomba (2) periódicamente: dos o tres veces al año. Si el filtro y el colador están obstruidos con polvo, etc., los componentes de la máquina pueden no conseguir un aceitado adecuado.
2. Si el aceite de lubricación de la máquina está decolorado, cambié también el aceite al momento de limpiarla.



3.8.- Problemas y Soluciones

Problema	Solución
Maquina no enciende	Controle que el Pulsador de Paro no se encuentre enclavado. Revise fuente de alimentación eléctrica.
Pantalla muy clara o muy oscura..	Ajuste el contraste. (2.2 e)
Ciclo automático no inicia	
Ciclo para en la mitad del proceso	

3.9.- Datos Técnicos

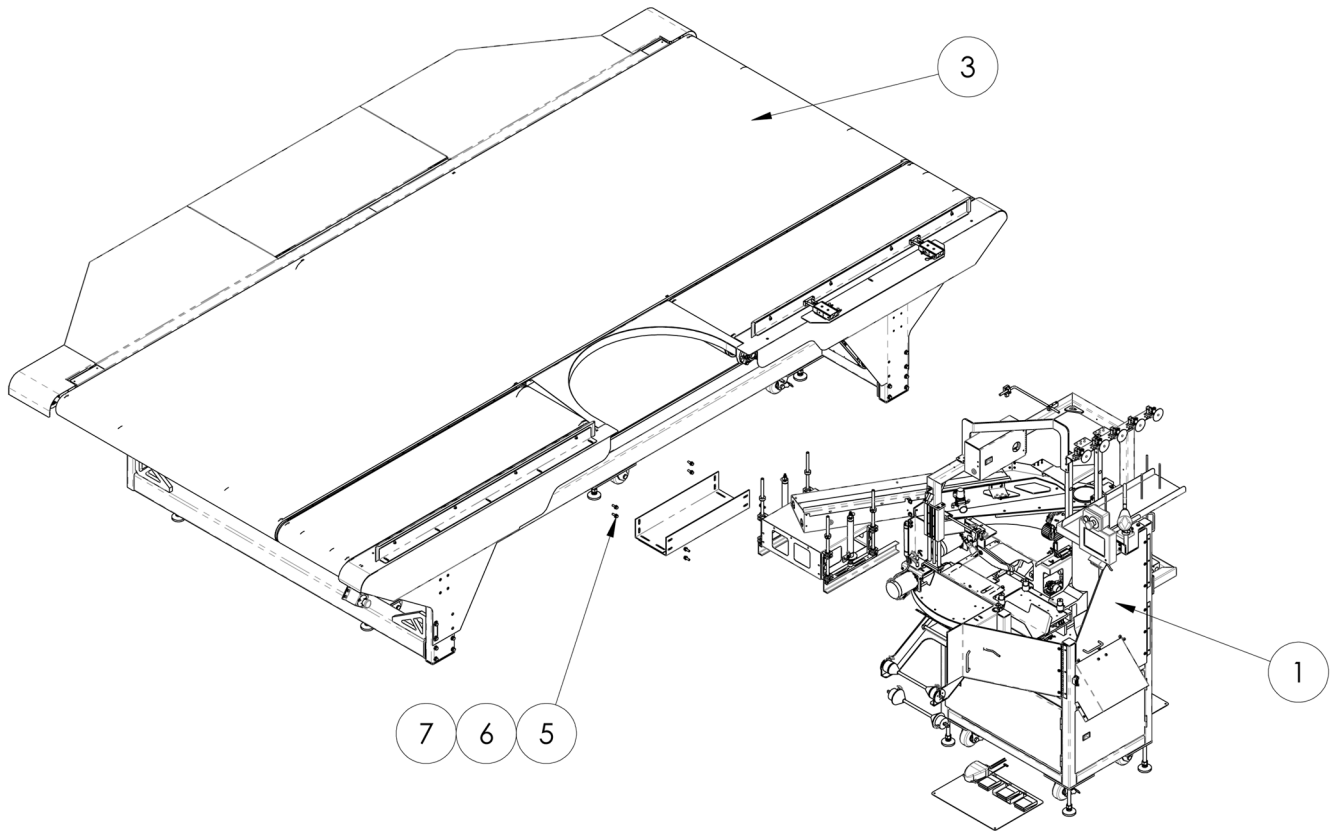
Max sewing speed (rpm)	3500	
Factory preset speed (rpm)	3500	
Max stitch length (spi)	4	
Needle distance (inch)	1/2 + 1/4	
Needle system	SBN149X7#140	
Needle size	180	
Weight of material	MEDIUM / HEAVY	
Voltage (v/ph/hz)	220V 1PH 50/60HZ	
Current (amps)	15	
Motor type	EFKA DC	
Air pressure (psi)	80	
Air consumption (cfm)	20	
Shipping weight (lbs)	2500	
Shipping dimensions (w/l/h, inch)	68 x 48 x 72	106 x 54 x 60

4.- 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.



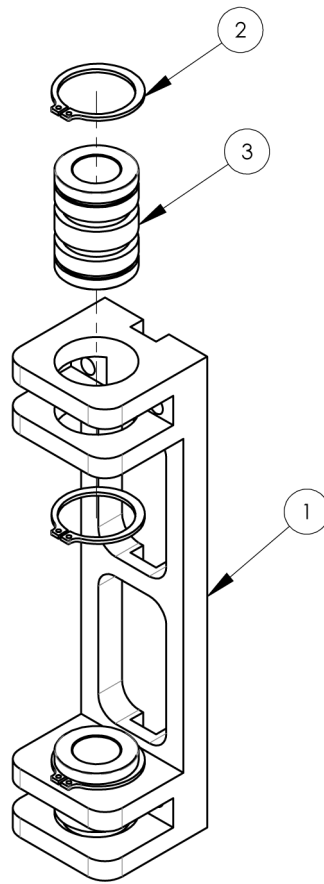
One-Stop Shopping
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers
Toll Free: **1-866-885-5100**
www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com



11317A AUTO H/D PANEL FLANGER

AAC Drawing Number 9005447 Rev 1

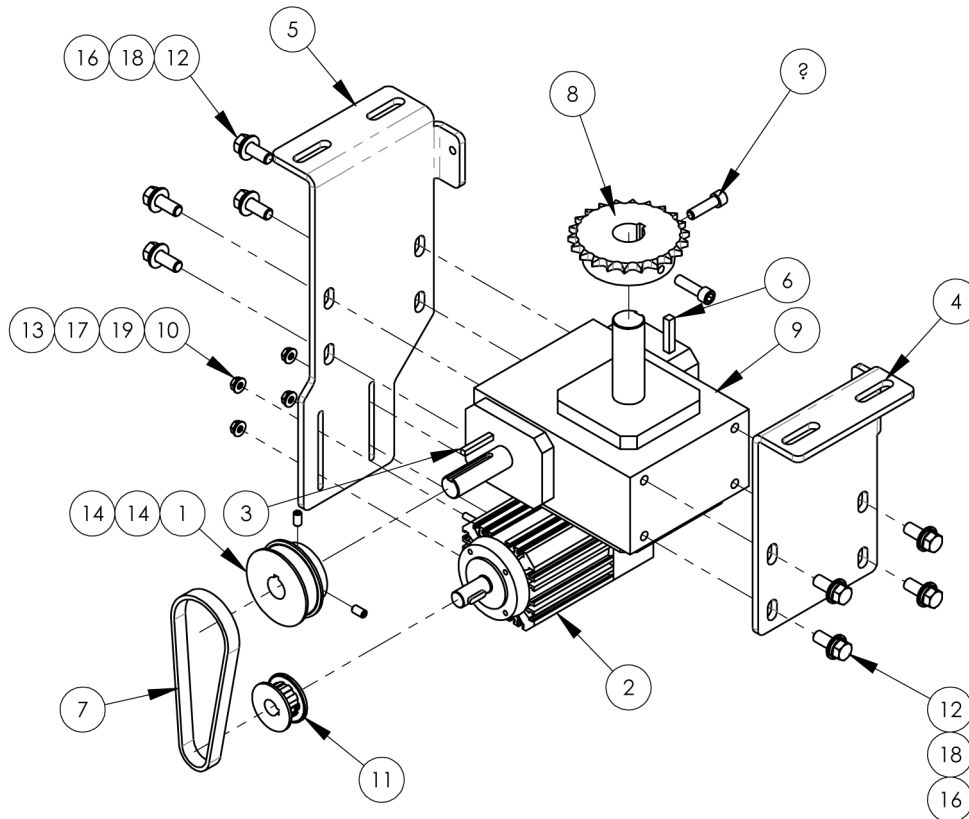
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317740	TURNTABLE CONSOLE
2	1	1317A-CAB	CABLE LIST FOR 11317A
3	1	1318003	CONVEYOR
4	1	1318366	LOCKING PLATE ASSY
5	8	SSHHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
6	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
7	8	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16



1317475 GUIDE CLAMP

AAC Drawing Number 1317475 Rev 0

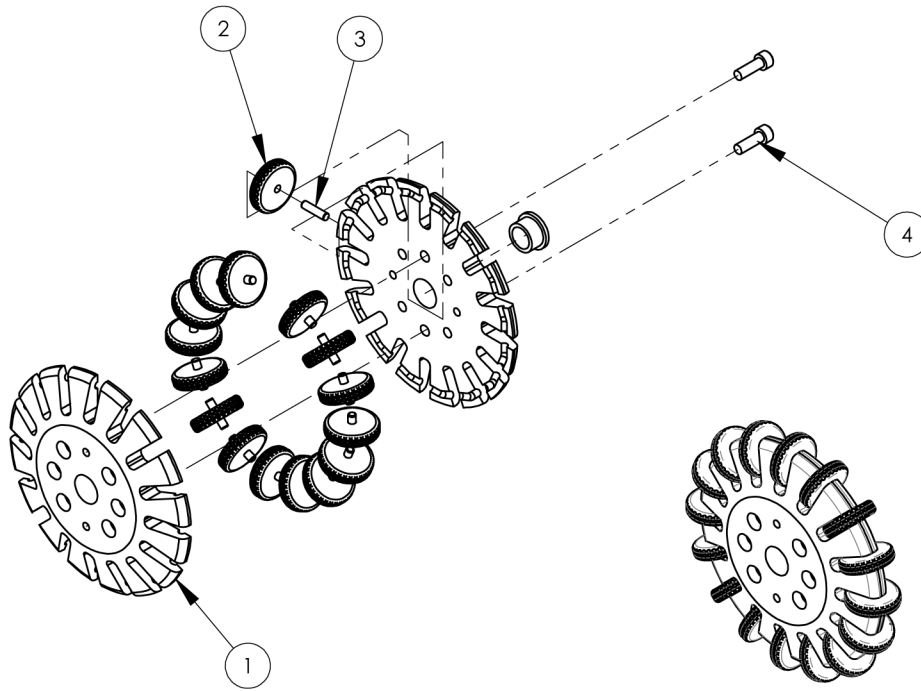
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317471	YOKE,BRG MTG
2	4	MM98410A142	RING,RETAINING,EXT,7/8"
3	2	UUFL08	BEARING, LINEAR, 1/2ID



1317580 TURNTABLE DRIVE ASSY.

AAC Drawing Number 1317580 Rev 1

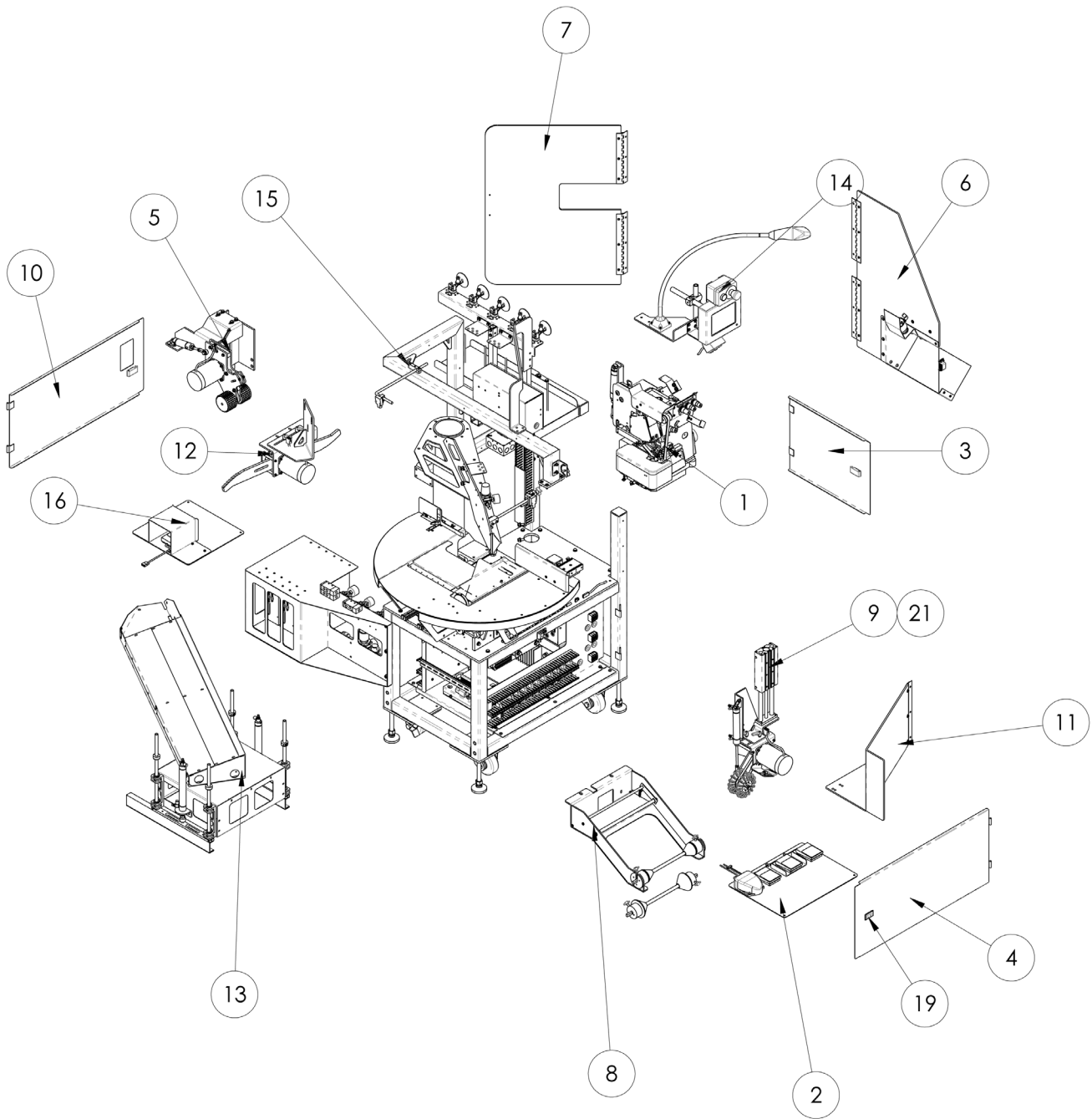
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1961-369	PULLEY, CLUTCH, 22T
2	1	4059-DC1500A	MOTOR & CONTROLLER
3	1	132556-248	KEY, 3/16 X 1.25
4	1	1317521	GEARBOX MOUNT, RT
5	1	1317530	GEARBOX MOUNT, LT
6	1	1390160	KEY, 1/4 X 1.25L
7	1	GG150L050	BELT, 3/8P, 40T, 1/2W
8	1	MM40B22-1M	MODIFIED SPROCKET,
9	1	MM6761K35	BOX, GEAR, 40:1, RH
10	4	NNH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.
11	1	PP10LF050M3	PULLEY, GEAR, 3/8P, 10T,
12	8	SSHC25064	3/8-16 X 1 HHCS
13	4	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
14	2	SSSS01032	SCREW, SET, 1/4-20 X 1/2
15	2	SSSC10072	SOCKET CAP 5/16-18X1-1/8
16	8	WWFS3/8	WASHER, FLAT, SAE, 3/8
17	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
18	8	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
19	4	WWL10	WASHER, LOCK, #10



1317587 GUIDE WHEEL ASSY.

AAC Drawing Number 1317587 Rev 1

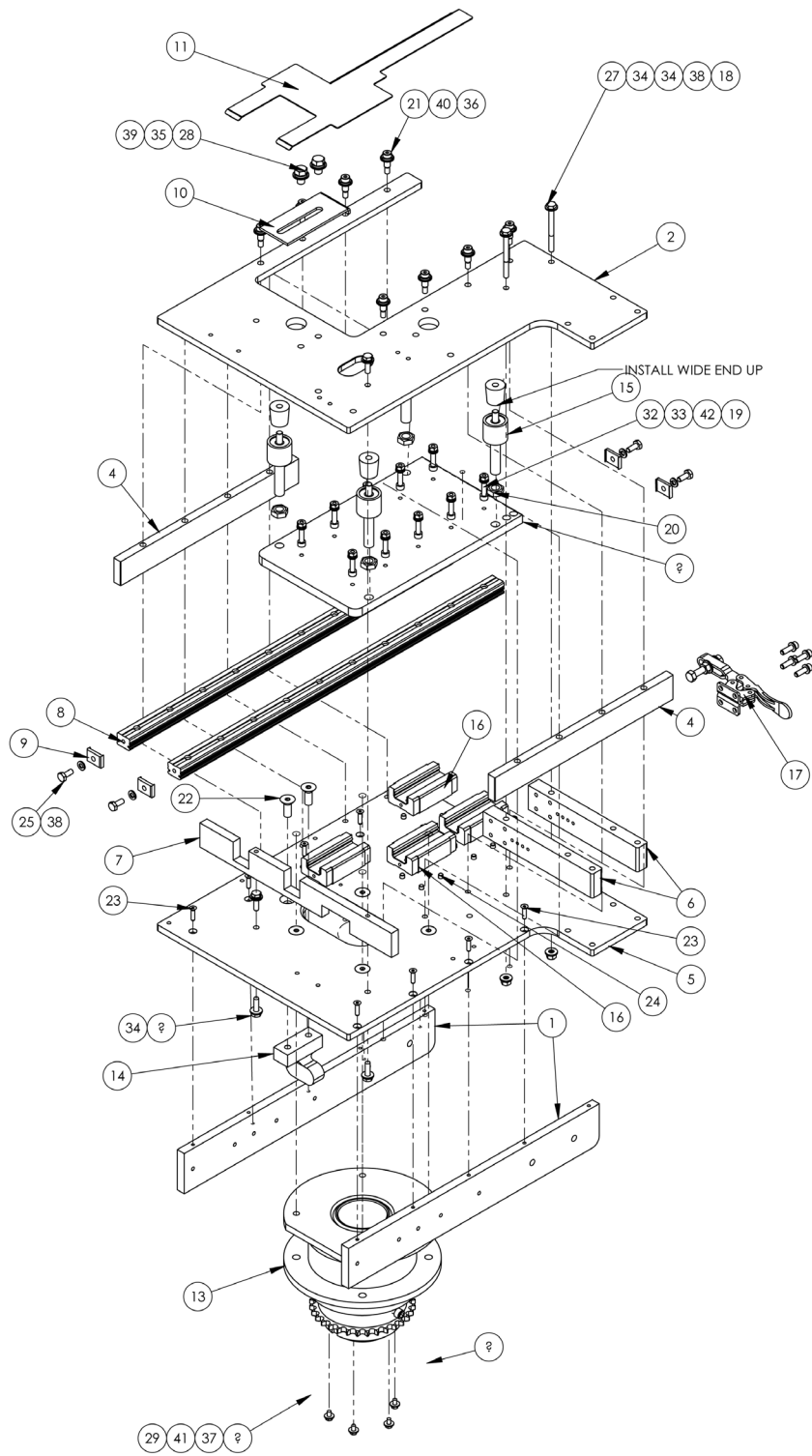
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1317585	PLATE,GUIDE WHEEL
2	16	1318147	SMALL WHEEL KNURLED
3	16	IID008X032	DOWEL PIN,1/8 X.5
4	2	SSSC90032S	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
5	1	UUFF520-09	BRG,BRONZE,.3765ID



1317740 TURNTABLE CONSOLE

AAC Drawing Number 1317740 Rev 2

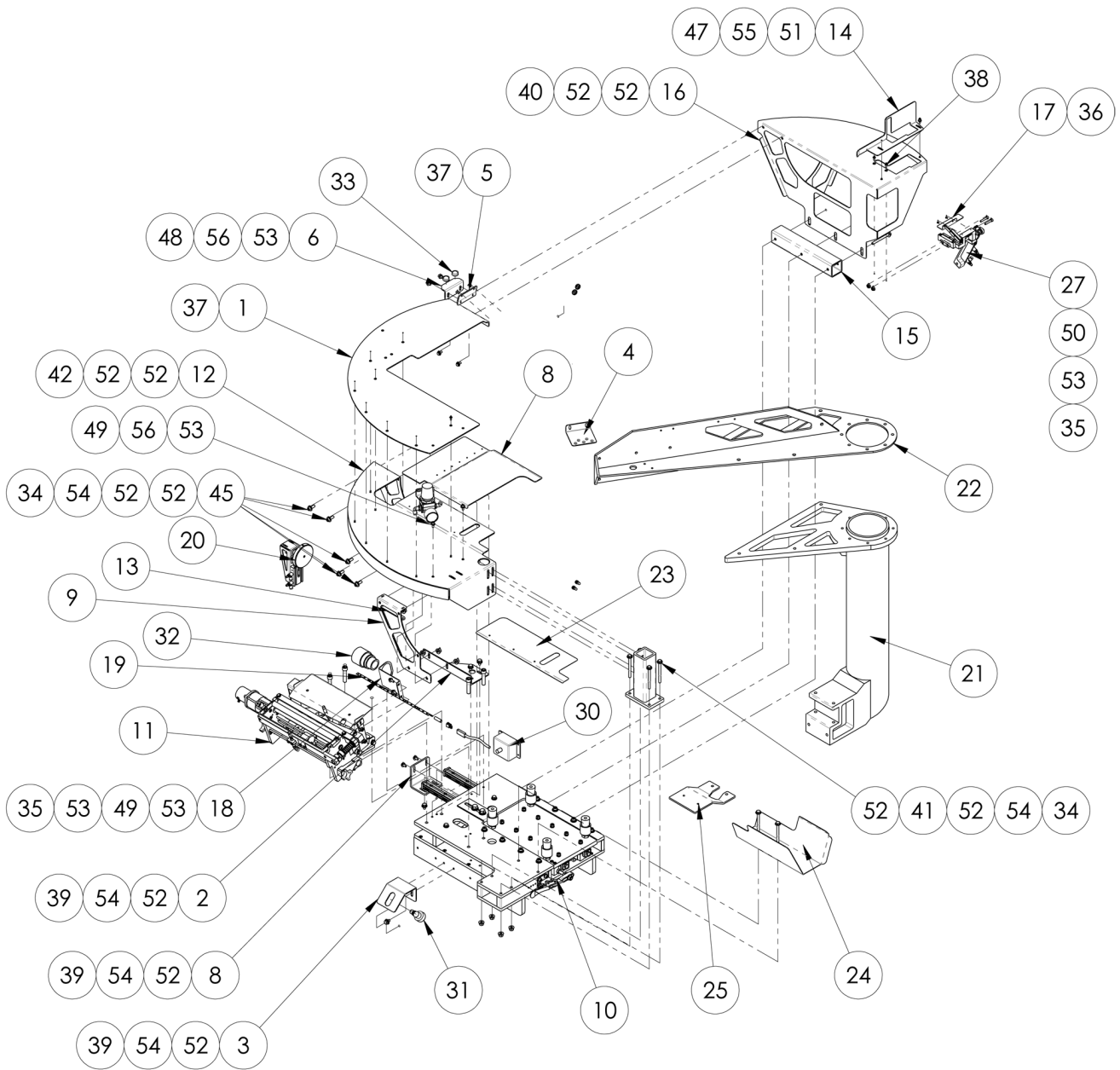
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	11337HSEHLJ28D	SEW HEAD, AUTOFLANGER
2	1	1278-6160J	FOOT PEDAL ASSY, 3 PEDAL
3	1	1317543	DOOR,15.5X18 OPNG
4	1	1317782	DOOR,14X25 OPNG
5	1	1317923	PULLER ASSY
6	1	1317969	ACCESS DOOR, SIDE
7	1	1317970	ACCESS DOOR, REAR
8	1	1317983	FLANGE ROLL HOLDER ASSY
9	1	1318140	EDGE GUIDE ASSY
10	1	1318154	DOOR,CTRL SIDE
11	1	1318229	ACCESS DOOR,FRONT
12	1	1318230	UNCURLER ASSY
13	1	1318240	SWING ARM W/CLAMP ASSY
14	1	1318341	TOUCH SCREEN ASSY
15	1	1318354	CONSOLE SUB ASSY # 1
16	1	1458122	FOOT PEDAL ASSY,SPDT
17	1	AAVBG35C	BLOW GUN ASSY WITH HOSE
18	4	MM132-2X2	END CAP, 2x2 10-14GA
19	3	MM40450010	FASTENER,SLIDE LOCK
20	2	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
21	4	SSFCM6X20	M6 X 20 FLAT ALLEN
22	2	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
23	2	SSHCO1176	1/4-20 X 2-3/4 HHCS
24	3	SSHCO20048	5/16-24 X 3/4 HEX CAP
25	2	SSHCO20056	5/16-24 X 7/8 HEX CAP
26	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
27	2	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
28	5	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
29	1	WWFS10	WASHER, FLAT, # 10, SAE
30	2	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
31	2	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
32	5	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16



1317888 TURNTABLE ASSY.

AAC Drawing Number 1317888 Rev 3

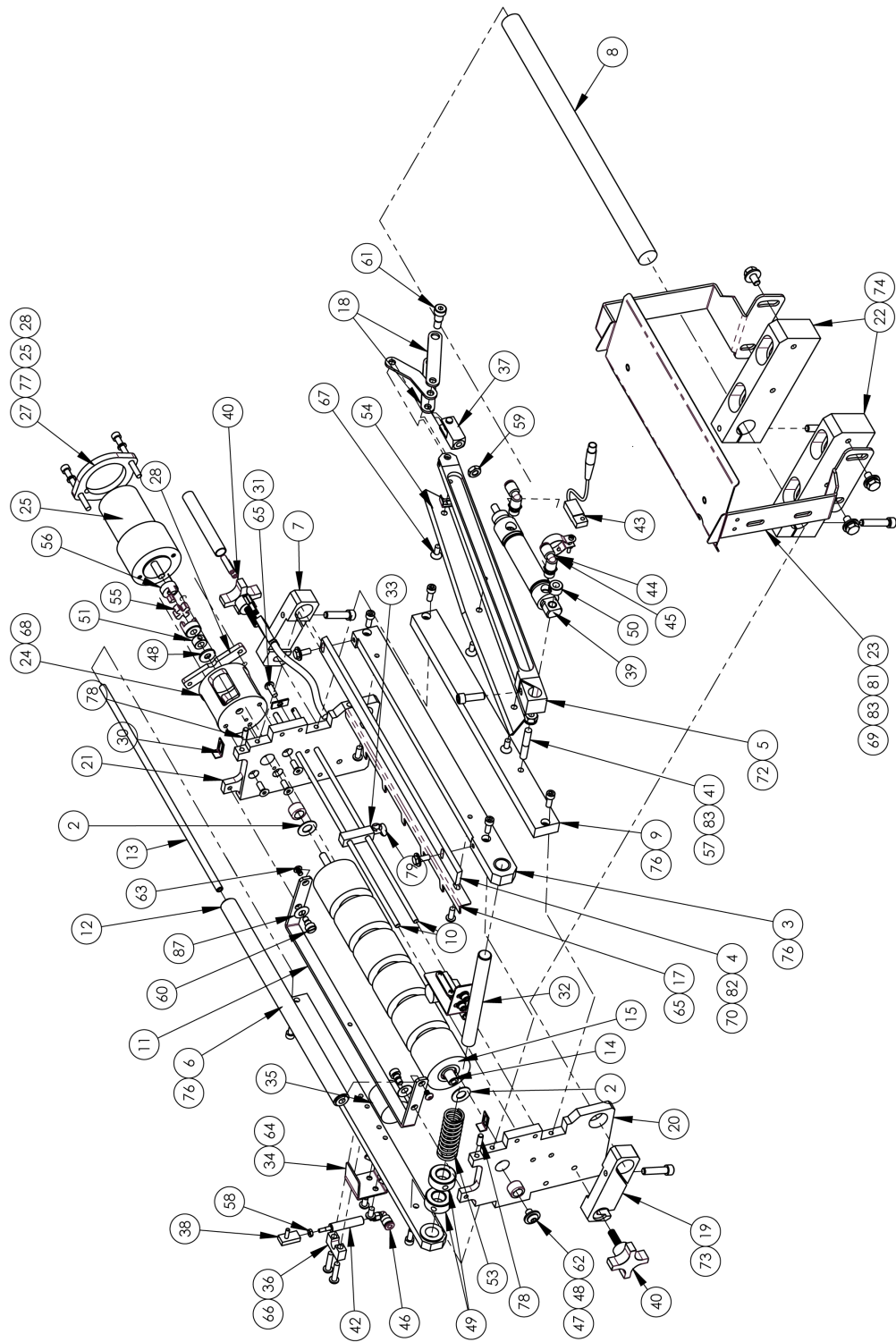
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1317515	BAR,STIFFENER
2	1	1317884	PLATE,BASE CONSOLE
3	1	1317885	SLIDE PLATE, SEW HEAD
4	2	1317887	CAM GUIDE
5	1	1317889	PLATE,BASE,CONSOLE
6	2	1317892	STIFFENER BAR
7	1	1317893	STIFFENER BAR LONG
8	2	1318004	RAIL,LINEAR,TAPPED
9	4	1318005	RAIL STOP, 25AGR
10	1	1318006	HEAD STOP
11	1	1318189	COVER, WIRE
12	1	1318323	STOP BLOCK, SEW HEAD
13	1	1493130	ROTARY BEARING, 11493
14	1	1493394	BLOCK, ROTATE STOP
15	4	1493838	ISOLATOR POST
16	4	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
17	1	MMTC225U	CLAMP,TOGGLE,HZ HANDLE
18	2	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
19	10	NNHM6X1.0	M6 X 1.0 HEX NUT
20	4	NNJ1/2-20	1/2-20 JAM NUT
21	8	SSAS020040	SHULDER BOLT 5/16 X 5/8L,
22	6	SSFC25064	3/8-16 X 1 FLAT CAP
23	10	SSFC98048	#10-32 X .75 SHCSF
24	16	SSFCM6X14	M6 X 20 FLAT ALLEN
25	4	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
26	4	SSHC01056	1/4-20 X 7/8 HEX CAP
27	2	SSHC01176	1/4-20 X 2-3/4 HHCS
28	2	SSHC25040	3/8-16X1,HEX CAP
29	4	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
30	2	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
31	4	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
32	10	SSSCM6X30	M6X30 SOC CAP SCREW
33	10	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
34	8	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
35	2	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
36	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
37	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
38	14	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
39	2	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
40	8	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
41	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
42	10	WWLM6	WASHER,LOCK,M6



1317894 ROTATING ASSY.

AAC Drawing Number 1317894 Rev 0

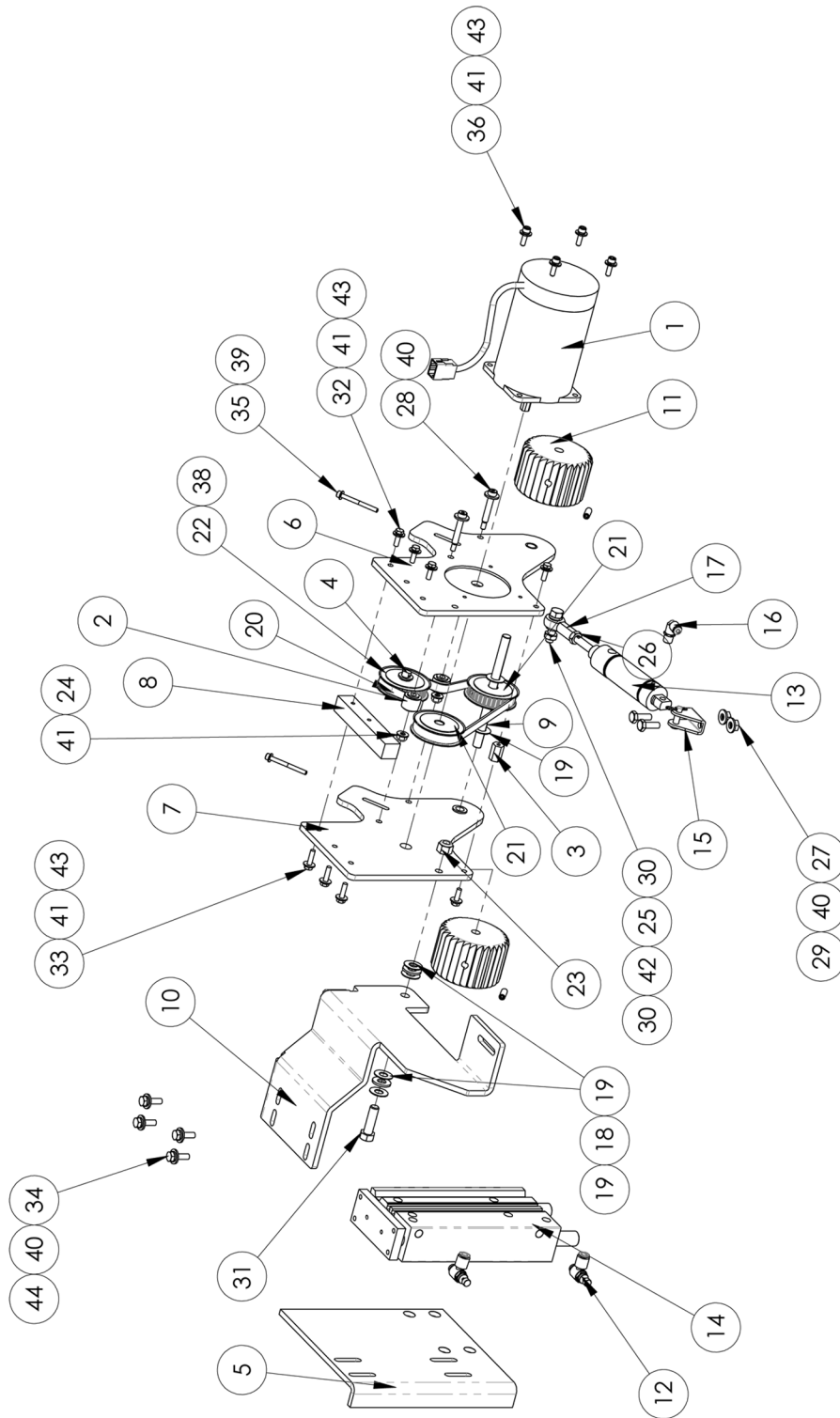
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317508	PLATE, TOP, TURNTABLE	29	2	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT
2	1	1317582	BRKT, GUSSET MTG	30	1	EEB003L4KKF2	LED PWM DIMMER CONT.
3	1	1317697	BRKT, SENSOR	31	1	FFT18FF100Q	EYE, FIXED FIELD, 4IN
4	1	1317799	BRKT, THREAD GUIDE	32	1	MM6041	AMPLIFIER, AIR
5	1	1317804	BRKT, BUMPER ADAPTER	33	2	MMSJ5017	BUMPER, 3M SJ5017
6	1	1317805	BRKT, BUMPER	34	9	NNH1/4-20	NUT, HEX, 1/4-20
7	1	1317874	WLDMT, ROTATE ARM MTG	35	4	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
8	1	1317881	LOOPER ACCESS ASSY	36	2	SSBC70012	#4-40 X 3/16 BHCS
9	1	1317883	GUSSET, SEW PL SPT	37	3	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
10	1	1317888	TURNTABLE ASSY	38	2	SSFC90024	8-32 X 3/8 FL ALN CAP
11	1	1317900	MATERIAL ADV. & CUTTER	39	4	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
12	1	1317912	COVER	40	1	SSHC01176	1/4-20 X 2-3/4 HHCS
13	1	1317917	PLATE, NUT, 6-32X3.88CTC	41	4	SSHC01192	HEX HEAD BOLTS, 1/4-20 X
14	1	1317926	EDGE GUIDE, ADJ.	42	1	SSHC05048	1/4-28 X 3/4 HEX CAP
15	1	1317933	SPACER TUBE	43	2	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
16	1	1317936	RIGHT SUPPORT WELD'MT	44	2	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
17	1	1317937	COVER, ADJ. WINDOW	45	5	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
18	1	1317945	AIR AMP. BRKT	46	4	SSSC25112	3/8-16X1-3/4 SOC CAP
19	1	1318155	LED STRIP CABLE ASSY	47	1	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
20	1	1318160	ENCODER WHEEL ASSY	48	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
21	1	1318166	ROTATION ARM MOUNT	49	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
22	1	1318169	TOP ARM	50	2	SSSC98064	10-32 X 1 SOC CAP
23	1	1318222	PLATE EXTENSION	51	1	WWF8	WASHER, FLAT, #8
24	1	1318241	WASTE GUIDE	52	26	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
25	1	1318243	WASTE CHUTE MOUNT	53	12	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
26	1	1318267	FINISH GUIDE ASSY	54	17	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
27	1	1318291	THREAD TRIMMER ASSEMBLY	55	1	WWL8	WASHER, LOCK, #8
28	1	AA198-503B	REG, 0-30 W/GAUGE & BRKT, R	56	6	WWL10	WASHER, LOCK, #10



1317900 MATERIAL ADV. & CUTTER

AAC Drawing Number 1317900 Rev4

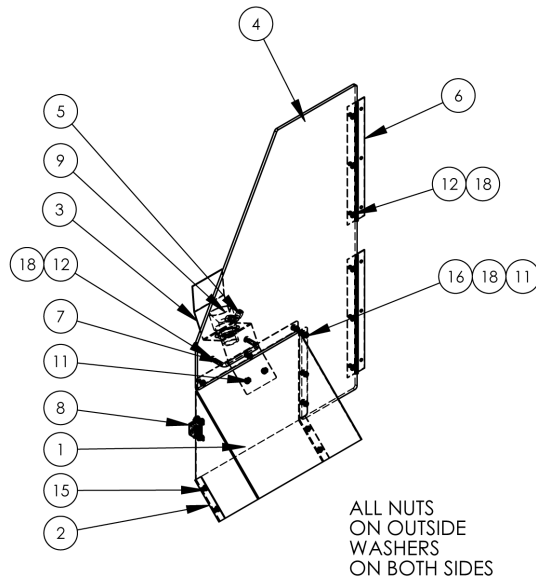
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	45	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
2	2	3517	WASHER,THRUST,BRONZE	46	1	AAQME-5-10	AIR ELBOW, 10-32 X 5/32
3	1	1317083	BRACES,TOP,BACK	47	2	BBB-66	BEARING,NEEDLE,..375B
4	1	1317084	KNIFE BKADE, FIXED	48	2	BBT601	WASHER,THRUST,BRONZE
5	1	1317085	BLADE HOLDER ARM	49	2	CC2X568	COLLAR,SET,1/2"
6	1	1317086	BRACE,FRONT	50	1	CC2X735	COLLAR,LARGE,1/4"ID,
7	1	1317087	CUTTER PIVOT LATCH, LEFT	51	1	CCSC41/4	COLLAR,SET 1/4"
8	1	1317088	ROD, CUTTER PIVOT	52	1	FFQS18VN6RQ8	SENSOR,LASER RECEIVER,NPN
9	1	1317090	BRACE, CYL MNT, BACK	53	1	MM9657K26	COMPRESSION SPRING 1.5"L
10	2	1317091	MATERIAL GUIDE ROD	54	1	MM92735A210	1/4"DX13/32 CLEVIS PIN W/
11	1	1317093	MATERIAL ROLLER ARM	55	1	MML035	SPIDER, 5/8 OD
12	1	1317094	MATERIAL ROLLER	56	2	MML035-250	COUPLING BODY 1/4 SHFT
13	1	1317095	MATERIAL ROLLER ROD	57	1	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
14	1	1317096	FLANGE ROLLER DRIVE ROD	58	1	NNH6-32	NUT,HEX,6-32
15	1	1317097	LARGE ROLLER ASSY.	59	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
16	1	1317098	KNIFE BLADE, MOVING	60	2	SSAS016012	SHOULDER BOLT, 1/4 X 3/16
17	1	1317099	MATERIAL SLIDE	61	1	SSAS020024	SHOULDER BOLT 1/4 X 3/8L
18	2	1317111	THRUST LINK, 2.25"L	62	1	SSBC01024	1/4-20 X 3/8 BUT CAP SC
19	1	1317146	CUTTER PIVOT LATCH RT.	63	2	SSBC90016	8-32 X 1/4 BUTTON CAP
20	1	1317901	LEFT SIDE PLATE	64	2	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
21	1	1317902	RIGHT SIDE PLATE	65	3	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON CAP SC
22	2	1317903	MOUNT, CUT & INSERT	66	2	SSBC98056	10-32 X 7/8 BUTTON CAP SC
23	1	1317906	MATERIAL CHUTE ASSY.	67	3	SSFC95032	10-24 X 1/2 FLAT ALLEN
24	1	1317911	MOTOT MOUNT, FLANGE	68	3	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
25	1	1318156	DC GEARMOTOR W/CABLE	69	4	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
26	1	1318223	LASER EYE BKT	70	2	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
27	1	1318252	MOTOR RETAINER	71	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
28	1	1318253	CLAMP BAR	72	1	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
29	1	1318282	DRIVE LINK. OFF-SET	73	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
30	3	1318283	BLADE SPACER	74	2	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
31	1	1337066	MATERIAL GUIDE	75	2	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
32	1	1337073	PIVOT PIN	76	6	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
33	1	1337075	ROD SEPERATOR	77	2	SSSC98128	10-32 X 2 SOC CAP
34	1	1337077	PINCH ROLLER CONTAINER	78	2	SSSP98032	#10-32 X 1/2"L SET SCREW,
35	1	1337085	DELTRIN FLOAT WHEEL	79	1	SST090032	THUMB SCREW
36	1	1337102	CYLINDER CLAMP	80	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
37	1	1337108	CLEVIS,AIR CYLINDER	81	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
38	1	1337109	CYLINDER LINK	82	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
39	1	1337113	CYL 3/4 B X 1 STK, MAGNET	83	5	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
40	2	1337122	KNOB, 1/4-20 X 1.125L	84	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
41	1	1337132	CYL PIVOT PIN.	85	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8
42	1	AACSM-6	CYLINDER,AIR	86	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
43	1	AAEHSKQ	SWITCH,HALL EFFECT(SMC)	87	2	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL
44	1	AAFD35000	BAND,UNIVERSAL,AAEHSKQ				



1317923 PULLER ASSY.

AAC Drawing Number 1317923 Rev 3

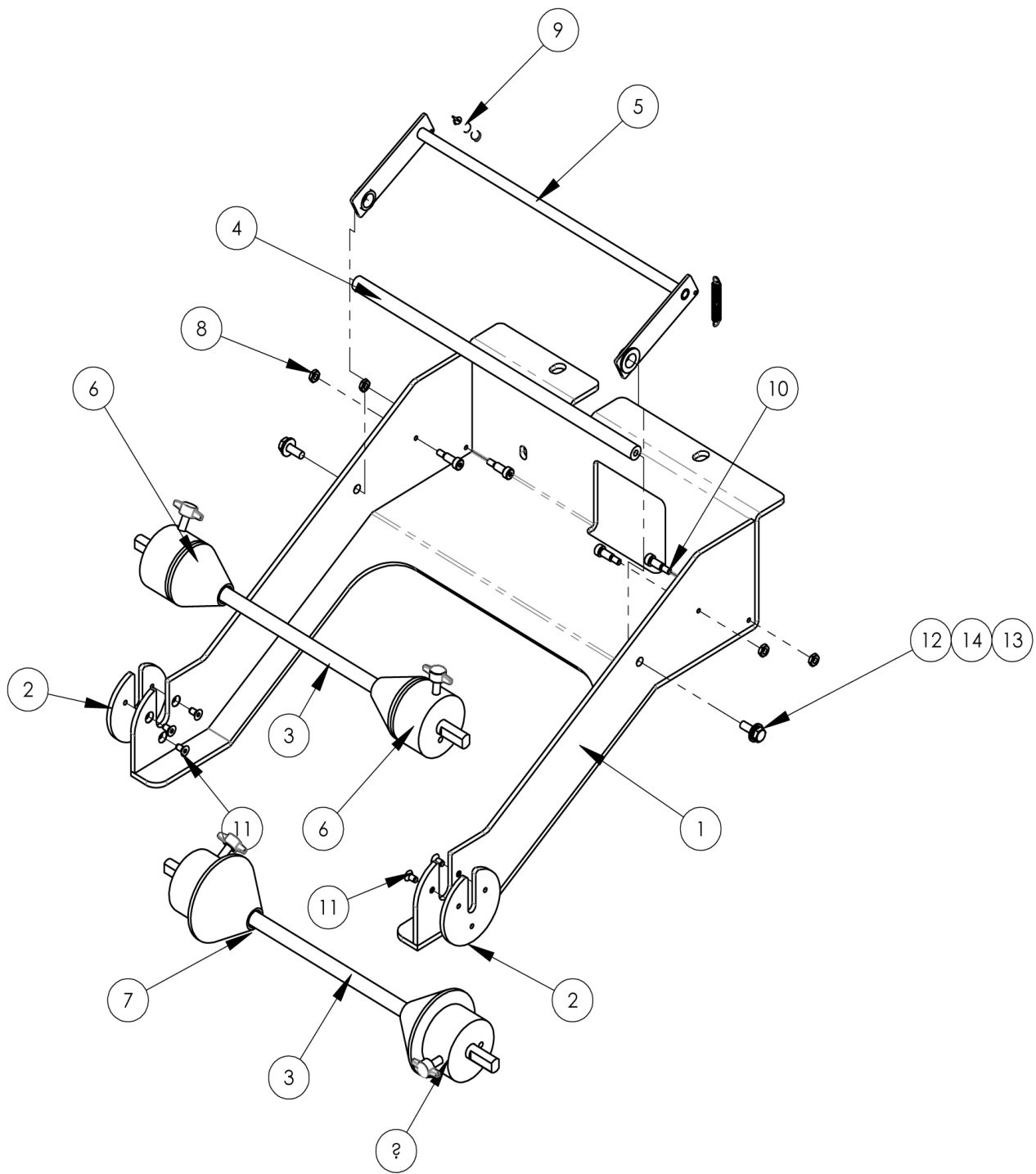
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-020	MOTOR, STEPPER W/PLUG
2	2	1317609	IDLER PULLEY, BELT
3	1	1317612	STANDOFF, THREADED
4	1	1317613	PIN, TENSIONER
5	1	1317859	BRKT, PULLER CYL MNTG
6	1	1317921	PLATE, FRONT, PULLER
7	1	1317922	PLATE, REAR, PULLER
8	1	1317927	SPACER
9	1	1318145	SHAFT 0.5 X 0.375 X 6.25
10	1	1318148	BRKT, CYL MTG
11	2	1318152	ROLLER, FLUTED, PLASTIC
12	2	AA198RA408U	FLOW CONTROL, RC 1/8X1/4
13	1	AAC6DP-1	CYLINDER, AIR, DA
14	1	AACMGPM25150	CYLINDER, AIR, DUAL ROD
15	1	AAFBP-11C	BRKT, PIVOT, 1/4 BORE
16	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
17	1	BBAW-5Z	BEARING, ROD END, FEMALE
18	2	BBNTA613	BEARING, THRUST, 3/8 BORE
19	6	BBTRA613	WASHER, THRUST, STL, .375B
20	1	GG210XL037	BELT, GEAR, 1/5P, 3/8W
21	2	MM32XL037-3FA5	PULLEY, TIMING, 3/8B, 32T
22	1	MM32XL037-3FA5M	PULLEY, MOD, 1/5P, 32T
23	1	NNE3/8-16	NUT, ELASTIC 3/8-16
24	2	NNE10-32	NUT, ELASTIC LOCK
25	1	NNJ5/16-18	NUT, JAM, 5/16-18
26	1	NNJ5/16-24	NUT, JAM, 5/16-24
27	2	NNK1/4-20	NUT, KEP, 1/4-20
28	2	SSAS016080	SHOULDER BOLT 1/4 X 1.25L
29	2	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
30	1	SSHC10080	5/16-18 X 1-1/4 HHCS
31	1	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HHCS
32	5	SSHC98040	10-32X5/8 HEX HD
33	3	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
34	4	SSHCM6X20	SCREW, HEX M6X20L
35	2	SSSC90112	#8-32 X 1-3/4 SOC CAP SC
36	4	SSSC95040	10-24 X1, SOC CAP
37	4	SSSS01048	1/4-20 X 3/4
38	2	UUFF520-09	BRG, BRONZE, .3765ID
39	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
40	8	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
41	14	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
42	2	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
43	12	WWL10	WASHER, LOCK, #10
44	4	WWLM6	WASHER, LOCK, M6



1317969 ACCESS DOOR SIDE

AAC Drawing Number 1317969 Rev 7

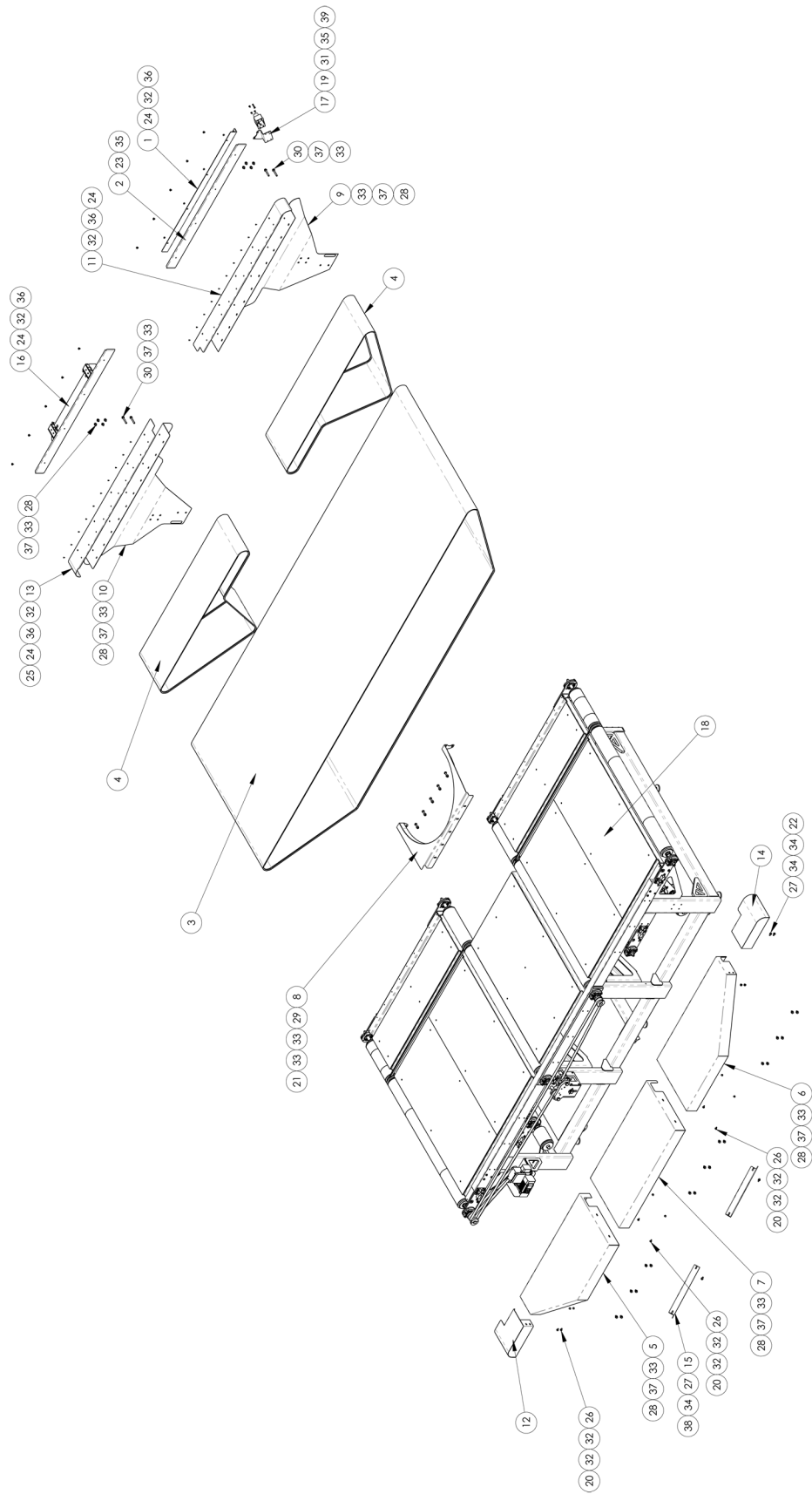
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1318298	WASTE CHUTE
2	1	1318317	WASTE CHUTE BOTTOM
3	1	1318318	AIR AMP. BRKT, WASTE
4	1	1318368	ACCESS DOOR, SIDE
5	1	AAQME-4-4	ELBOW, MALE, 1/4X1/4NPT
6	2	MM1155-12A	HINGE,PIANO,STL,2" X 12"
7	1	MM1568A45	HANDLE,DOOR,PULL
8	1	MM1676A12	MAGNETIC CATCH
9	1	MM6041	AMPLIFIER,AIR
10	4	NNK6-32	KEP NUT, 6-32
11	8	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
12	8	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON CAP SC
13	1	SSFC98040	# 10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
14	4	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL
15	6	SSTS98016	10-32X1/4,TRUSS HD SCR
16	5	SSTS98040	10-32 X 5/8,TRUSS HD
17	8	WWF6S	WASHER, FLAT, #6
18	25	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE



1317983 FLANGE ROLL HOLDER ASSY.

AAC Drawing Number 1317983 Rev 1

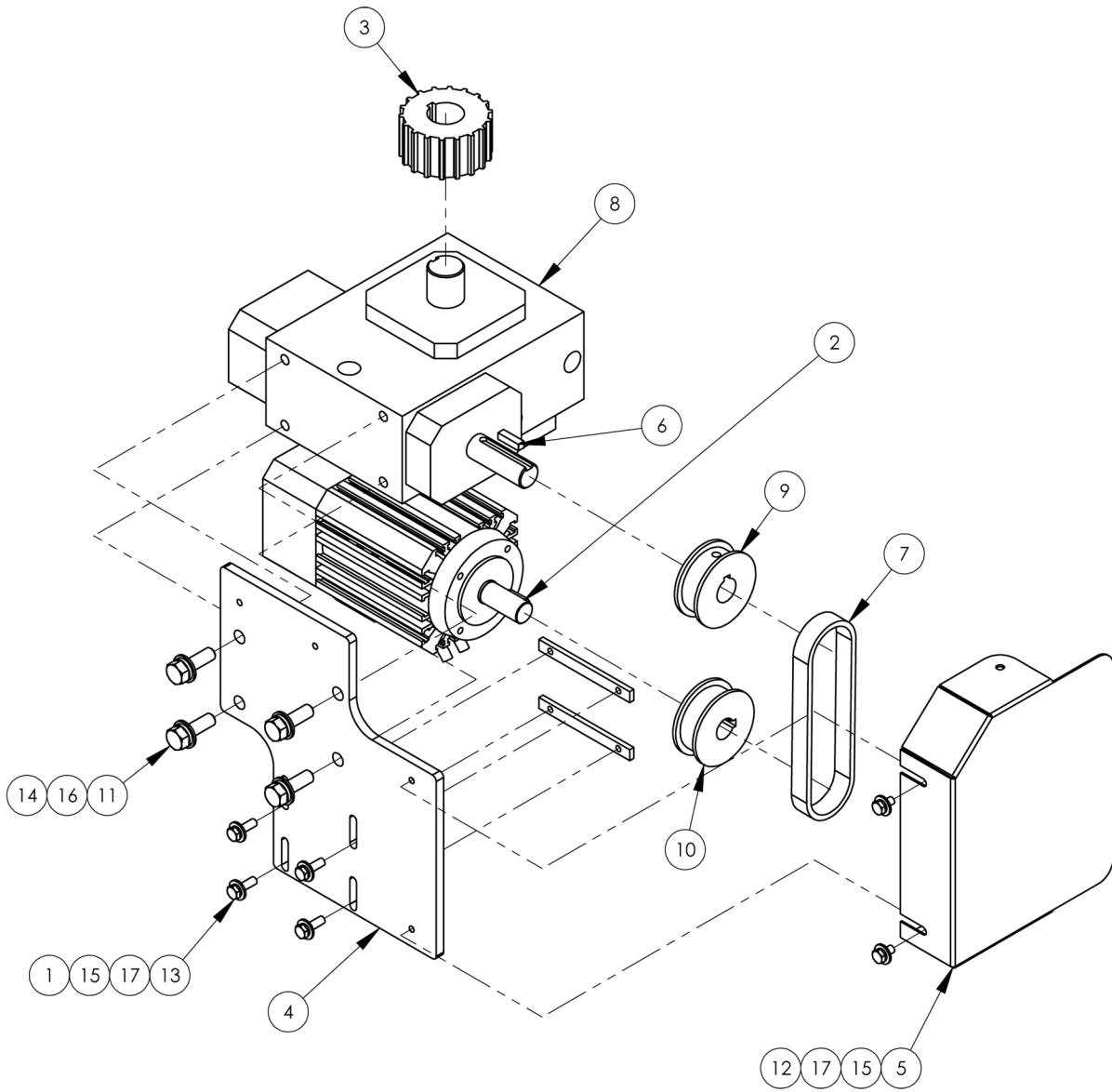
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317977	TRIM ROLL BRACKET
2	2	1317979	LOCATOR PLATE
3	2	1317984	ROD,SS, 1/2 X 16.0 L
4	1	1318276	ROD,SST,1/2X13.61L
5	1	1318315	FLANGE JAM DET ARM
6	2	787-3-032	CONE BEARING ASSY, 1/2 SH
7	2	787-4-032	CONE BEARING ASSY, 1/2 SH
8	4	NNJ10-24	NUT,JAM,THIN #10-24
9	2	RRLE037D7	SPRING,EXT,.037X.375X2.0
10	4	SSAS016032	SHOULDER BOLT 1/4 X 3/8L
11	6	SSFC98024	#10-32 X .375 FLAT CAP
12	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
13	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
14	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4



1318003 CONVEYOR

AAC Drawing Number 1318003 Rev 2

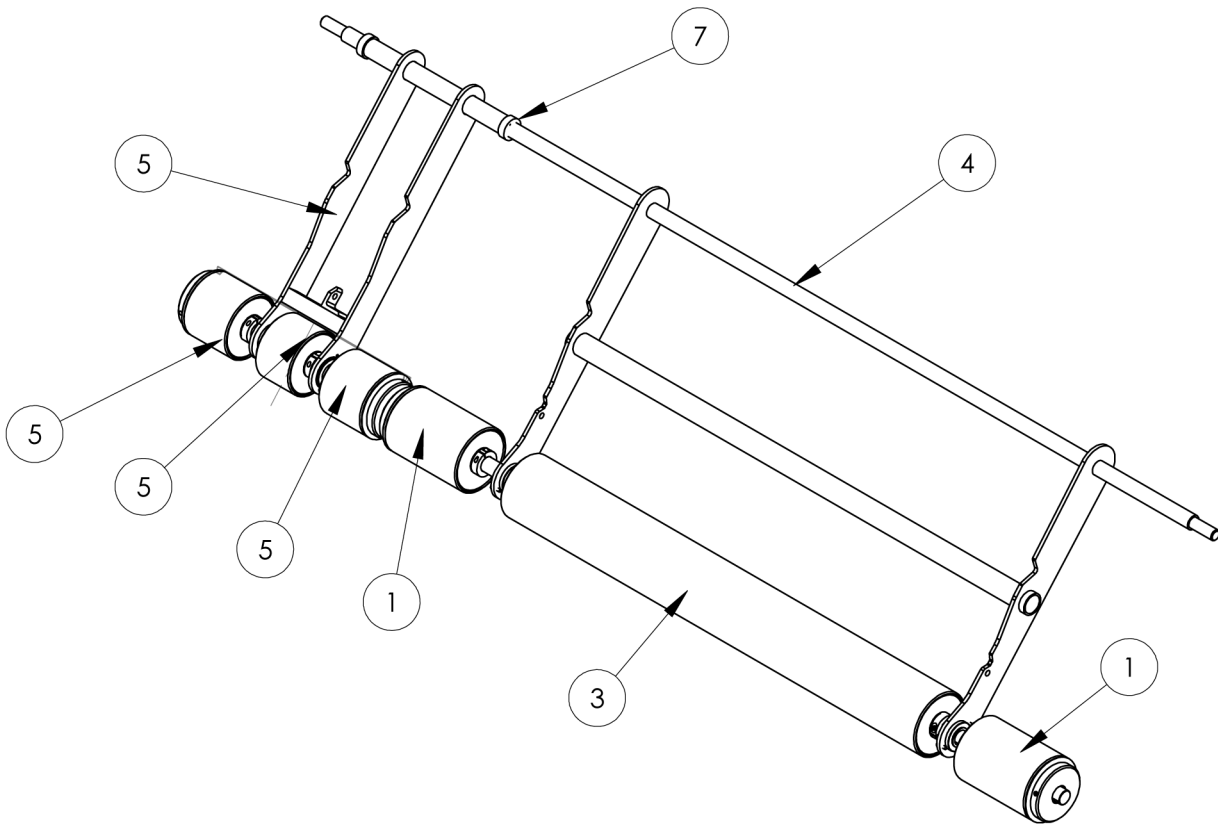
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317625	BRKT,EGDE GUIDE MOUNT
2	1	1317626	GUIDE, EDGE
3	1	1318007	CONVEYOR BELT 58W X 351.8
4	2	1318008	CONVEYOR BELT 17W X 153.7
5	1	1318097	WELDMENT COVER DRIVE SIDE
6	1	1318098	WELDMENT OUTER TRAY
7	1	1318099	TRAY, MID
8	1	1318107	TOP COVER R17 WELDMENT
9	1	1318108	OPERATOR COVER
10	1	1318109	OPERATOR GUARD RH
11	1	1318110	SST MATERIAL SLIDE PLATE
12	1	1318123	BELT GUARD LFT RR
13	1	1318124	SST MATERIAL SLIDE PL RH
14	1	1318125	BELT GUARD, LFT FRONT
15	2	1318255	BRKT,SUPPORT
16	1	1318293	REAR PANEL GUIDE
17	1	1318321	E-STOP BRACKET
18	1	1318352	CONVEYOR SUB ASSY #1
19	1	1390123	STOP BUTTON BOX ASSY
20	6	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
21	5	NNK3/8-16	NUT, KEP, 3/8-16
22	2	NNK5/16-18	NUT,KEP,5/16-18
23	4	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
24	10	SSBC01032	1/4-20 X 1/2 BUT CAP SC
25	20	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
26	6	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
27	4	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
28	26	SSHC25040	3/8-16X1,HEX CAP
29	5	SSHC25112	3/8-16 X 1-3/4 HEX HEAD
30	4	SSHC25176	SCREW, HEX CAP
31	4	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL
32	22	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
33	40	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
34	6	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
35	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
36	10	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
37	30	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
38	2	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
39	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1318052 CONVEYOR DRIVE ASSY.

AAC Drawing Number 1318052 Rev 1

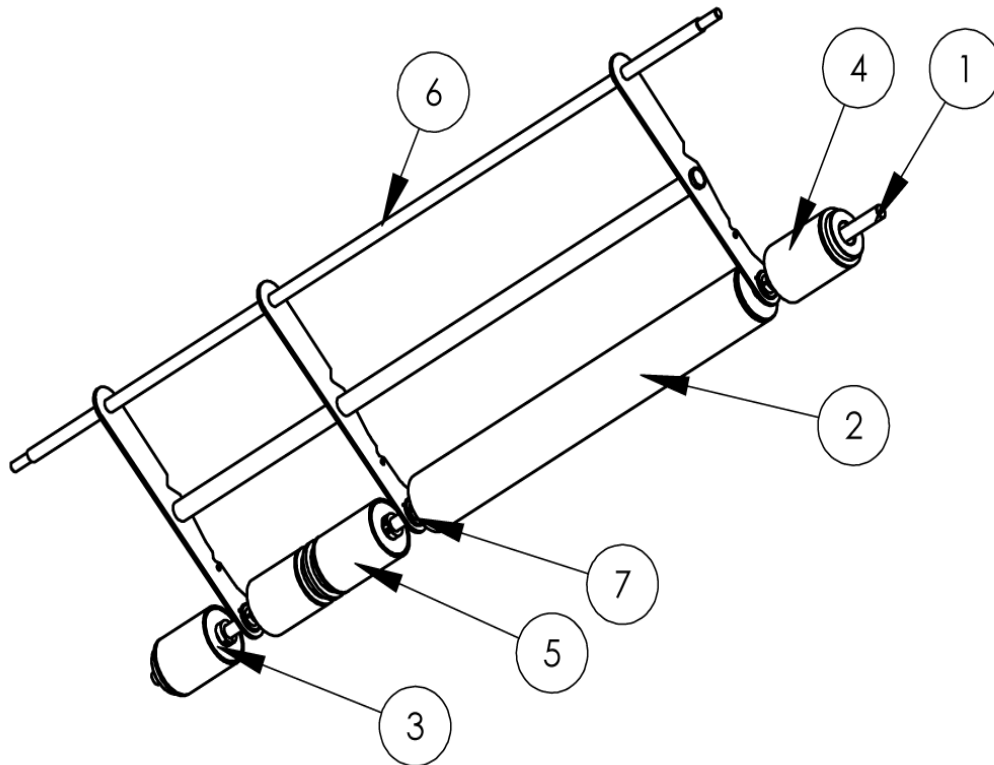
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0211-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC
2	1	4059-DC1500ABA4	MOTOR & CONTROL W/PGM
3	1	1318054	TIMING PULLEY AT10 18T
4	1	1961022	MTG. PLT, EFKA MOTOR
5	1	1961025	GUARD, EFKA MOTOR
6	1	1961028	KEY, 3/16 SQ X 11/16 LG
7	1	GG124L050	BELT, 3/8P,, 1/2W
8	1	MM20U1-30M1	WORM, REDUCE,30:1,RH
9	1	PP14LF050M1	PULLEY,3/8P,14T,5/8 BORE
10	1	PP14LF050M2	PULLEY,3/8P,14T,5/8 BORE
11	4	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
12	2	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
13	4	SSHC98040	10-32X5/8 HEX HD
14	4	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
15	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
16	4	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
17	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1318360 CONV. TENSION ROLLER ASSY.

AAC Drawing Number 1318360 Rev 0

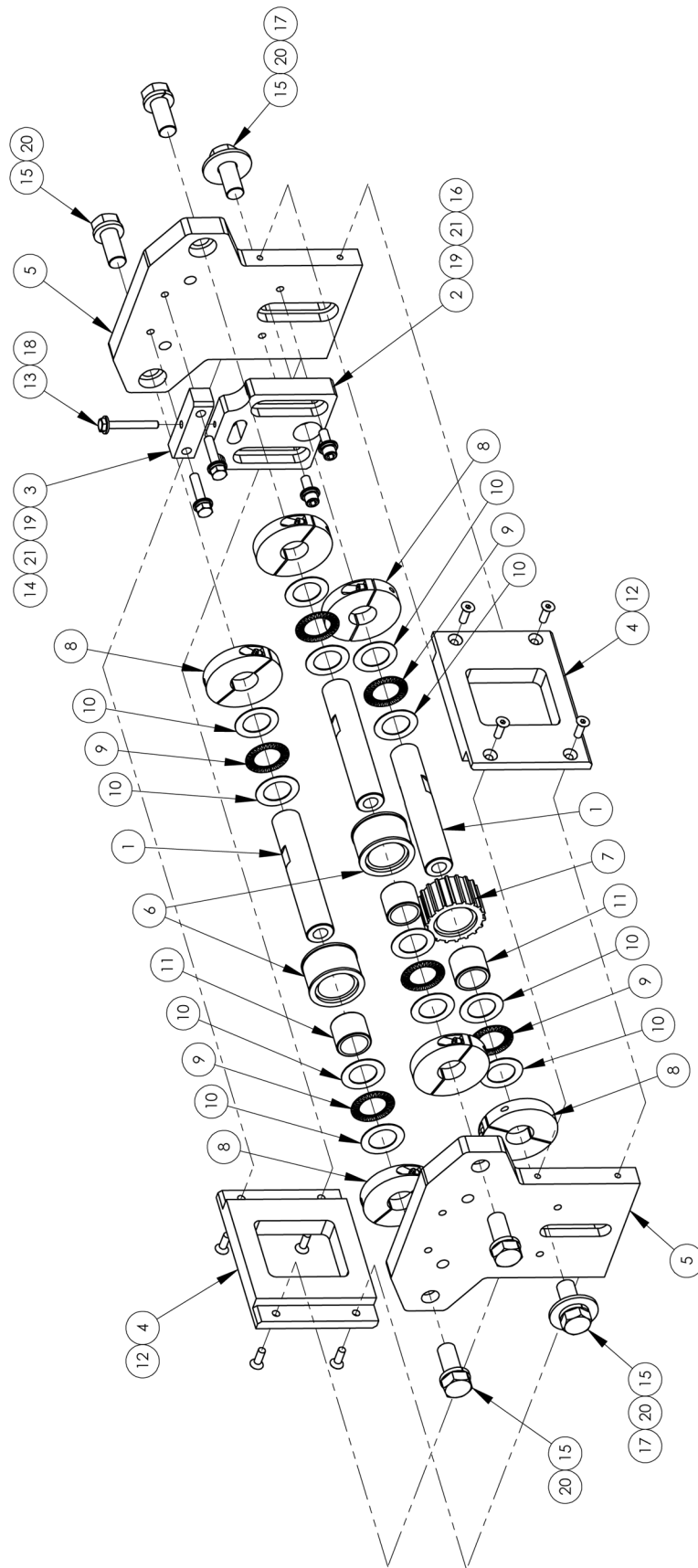
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1318338	ASSY, TENSIONER ROLL
2	1	1318339	SHAFT, TENSIONER ROLLS
3	1	1318350	ASSY, TENSION ROLL CLAMP
4	1	1318358	ASSY, TENSION WELD IDLER
5	1	1318359	ASSY, BELT TENSION, SMALL
6	2	BBS8706-88	BEARING, BALL, 1"ID X 2"OD
7	2	CCCL12F	COLLAR, CLAMP, 3/4 BORE
8	4	SSSC05040	1/4-28 X 5/8, SOC CAP
9	4	SSSC98032	10-32 X 1/2, SOC CAP
10	4	SSSS01032	SCREW, SET, 1/4-20 X 1/2



1318079 CONV. TENSION ROLLER ASSY.

AAC Drawing Number 1318079 Rev 0

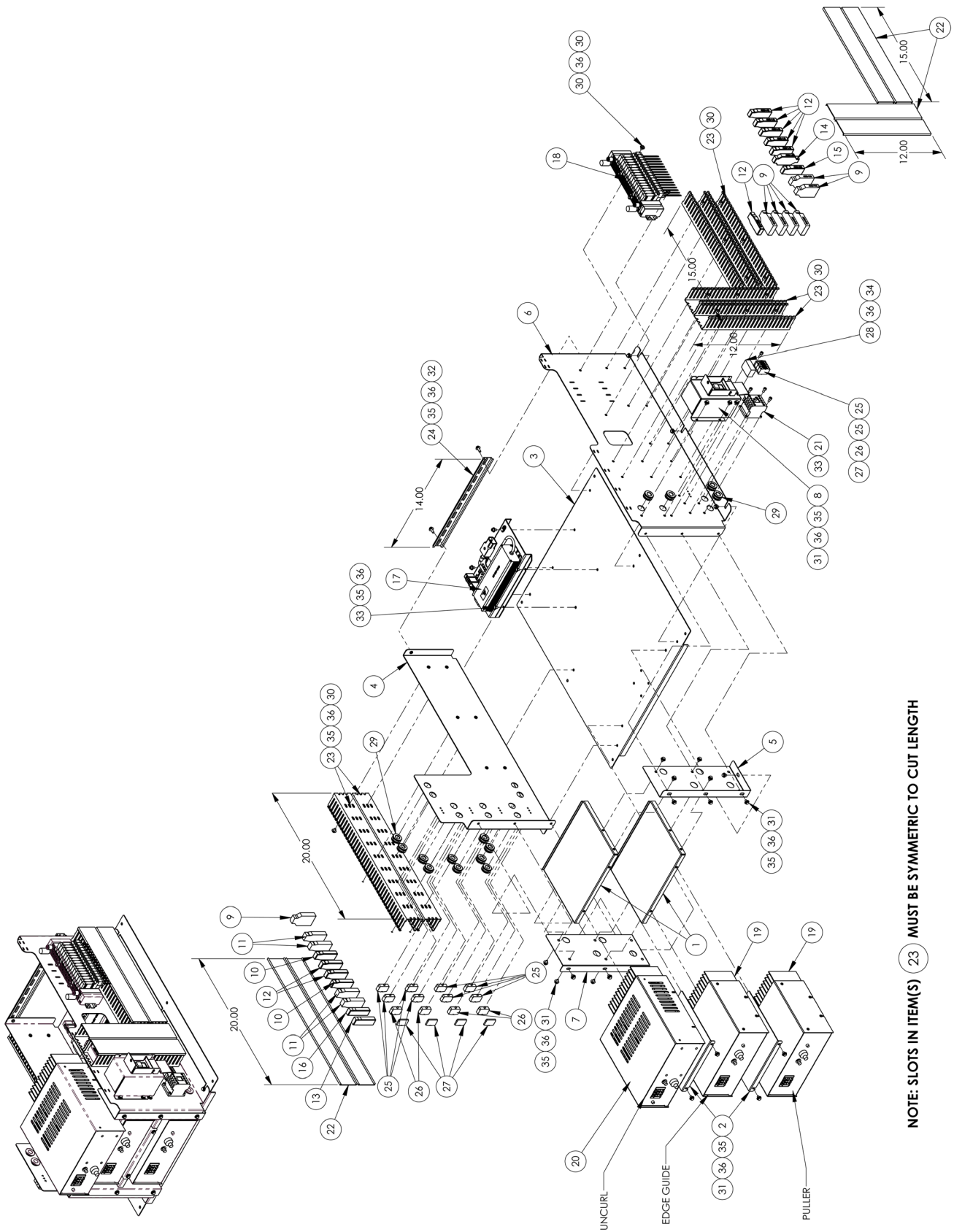
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315315	SHAFT, TENSIONER ROLLS
2	1	1318029	ASSY, TENSION ROLL
3	1	1318031	ASSY, TENSION ROLL
4	1	1318034	ASSY, TENSIONER ROLL
5	1	1318057	ASSY, TENSION ROLL
6	1	1318078	ASSY, TENSION WELD
7	3	BBS8706-88	BEARING, BALL, 1"IDX2"O



1318083 CONV. DRIVE IDLER ASSY.

AAC Drawing Number 1318083 Rev 0

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	1318082	BEARING STUD 1 DIA CASE60
2	1	1318086	TENSION PLATE
3	1	1318087	TENSION BAR
4	2	1318088	TIE BAR IDLER
5	2	1318102	IDLER MNT PLATE
6	2	1365634	ROLL, TENSIONER
7	1	1365639	TIMING AT10 18T IDLER
8	6	1365656	FLANGE COLLAR
9	6	BB5909K36	THRUST NEEDLE-ROLLER BRG
10	12	BB5909K49	THRUST WASHER STEEL
11	3	BBBH1616	BEARING, NEEDLE, 1.00B
12	8	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
13	1	SSHC01128F	1/4-20X2 HEX CAP, FULL THD
14	2	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HHCS
15	6	SSHC41096	5/8-11 X 1-1/2 HEX CAP
16	2	SSSC10056	5/16-18X7/8 SOC CAP
17	2	WWF5/8	WASHER, FLAT, 5/8
18	1	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
19	4	WWFS5/16	WASHER, FLAT, SAE, 5/16
20	6	WWL5/8	WASHER, LOCK 5/8
21	4	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16

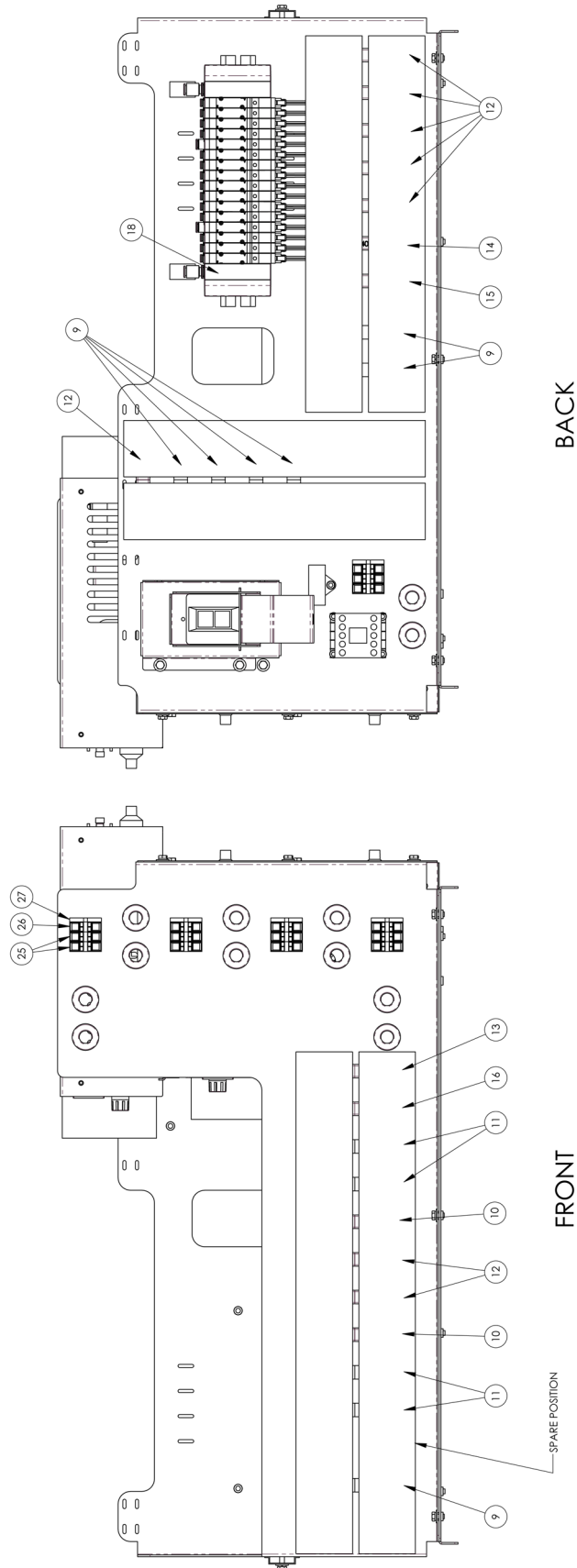


NOTE: SLOTS IN ITEM(S) (23) MUST BE SYMMETRIC TO CUT LENGTH

1318112-1 CONTROL PANEL

AAC Drawing Number 1318112 Rev 2

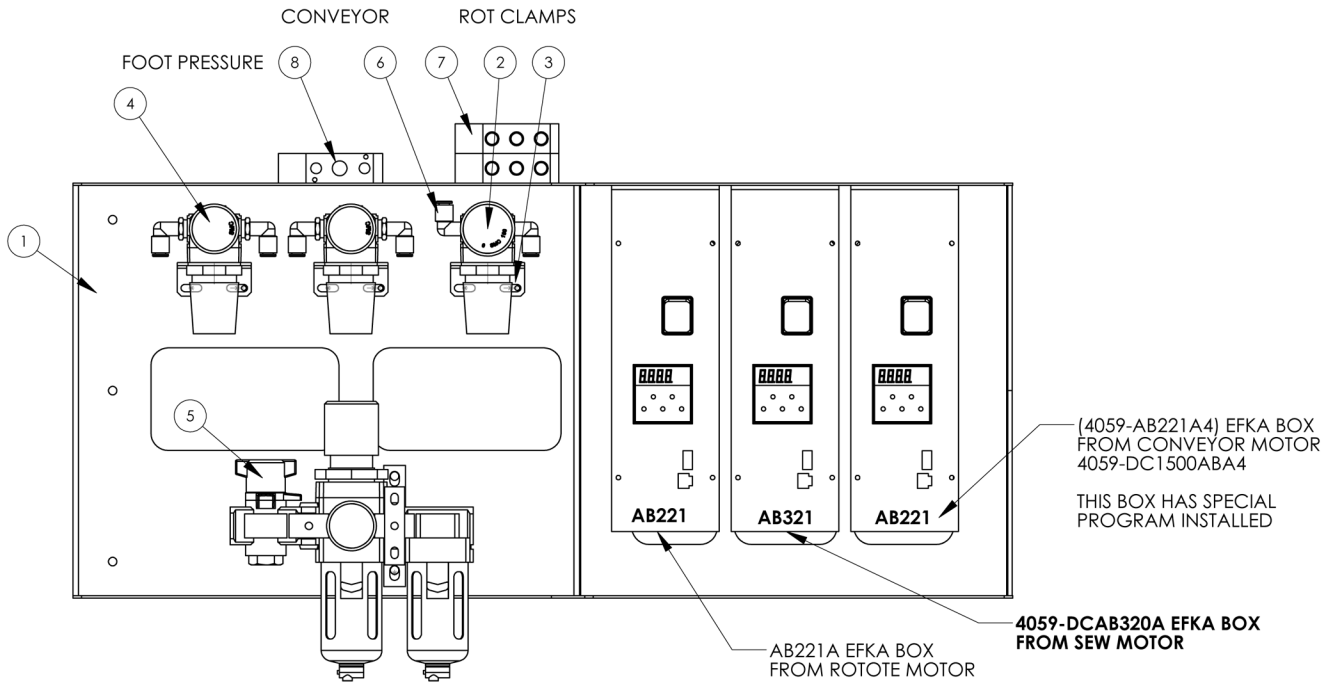
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0411-1503	SHELF MOTOR BOX
2	2	0411-1505	BRKT,STEPPER BOX
3	1	1318111	ASSY, CONTROL BASE PLATE
4	1	1318113	ASSY CONTROL PANEL LH
5	1	1318114	AP-28 SUPPORT LH
6	1	1318115	ASSY CONTROL PANEL RH
7	1	1318118	AP28 SIDE BRKT RH
8	1	40-320	AC POWER DISCONNECT ASSY
9	7	4080-110	MODULE,QUAD INPUT
10	2	4080-120	MODULE,DUAL OPTO-ISO
11	4	4080-130	MODULE,QUAD OPTO-ISO
12	8	4080-140	MODULE,QUAD OUTPUT
13	1	4080-150	MODULE,PROGRAM
14	1	4080-160	MODULE,HI POWER OUTPUT
15	1	4080-200	MODULE,AIR PRESSURE
16	1	4080-930	MODULE,DATA
17	1	4080-990C	POWER SUPPLY,SBUS,24VDC
18	1	AAE1317A	SOLENOID ASSY,1317A
19	2	AP-28-800W	CONTROL BOX,STEPPER MTR
20	1	AP-28-820D	CONTROL BOX, STEP,10A
21	1	EECA491024	CONTACTOR, MINI, 240V
22	94"	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
23	94"	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
24	1	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
25	10	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
26	5	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
27	5	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
28	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS, 240 VAC
29	14	MM9307K63	GROMMET,1/2ID,13/16 HOLE
30	15	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
31	29	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
32	2	SSHC98040	10-32X5/8 HEX HD
33	8	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
34	1	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
35	38	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
36	39	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1318112-2 CONTROL PANEL

AAC Drawing Number 1318112 Rev 2

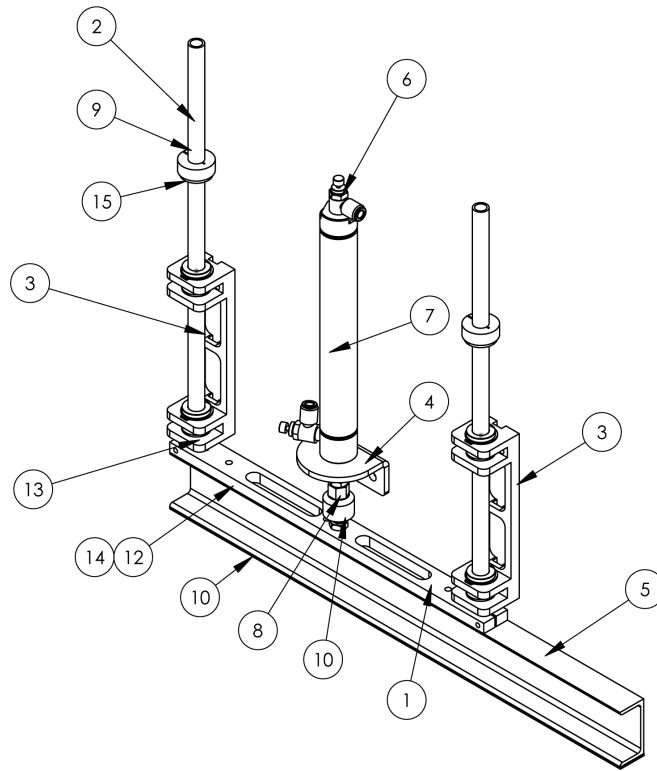
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0411-1503	SHELF MOTOR BOX
2	2	0411-1505	BRKT,STEPPER BOX
3	1	1318111	ASSY, CONTROL BASE PLATE
4	1	1318113	ASSY CONTROL PANEL LH
5	1	1318114	AP-28 SUPPORT LH
6	1	1318115	ASSY CONTROL PANEL RH
7	1	1318118	AP28 SIDE BRKT RH
8	1	40-320	AC POWER DISCONNECT ASSY
9	7	4080-110	MODULE,QUAD INPUT
10	2	4080-120	MODULE,DUAL OPTO-ISO
11	4	4080-130	MODULE,QUAD OPTO-ISO
12	8	4080-140	MODULE,QUAD OUTPUT
13	1	4080-150	MODULE,PROGRAM
14	1	4080-160	MODULE,HI POWER OUTPUT
15	1	4080-200	MODULE,AIR PRESSURE
16	1	4080-930	MODULE,DATA
17	6	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
18	1	AAE1317A	SOLENOID ASSY,1317A
19	1	4080-990C	POWER SUPPLY,SBUS,24VDC
20	2	AP-28-800W	CONTROL BOX,STEPPER MTR
21	1	AP-28-820D	CONTROL BOX, STEP,10A
22	1	EECA491024	CONTACTOR, MINI, 240V
23	4	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
24	1	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
25	10	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
26	5	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
27	5	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
28	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS, 240 VAC
29	14	MM9307K63	GROMMET,1/2ID,13/16 HOLE
30	15	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
31	29	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
32	2	SSHC98040	10-32X5/8 HEX HD
33	8	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
34	1	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
35	38	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
36	39	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1318117 AIR REG. & C/B ASSY.

AAC Drawing Number 1318117 Rev 0

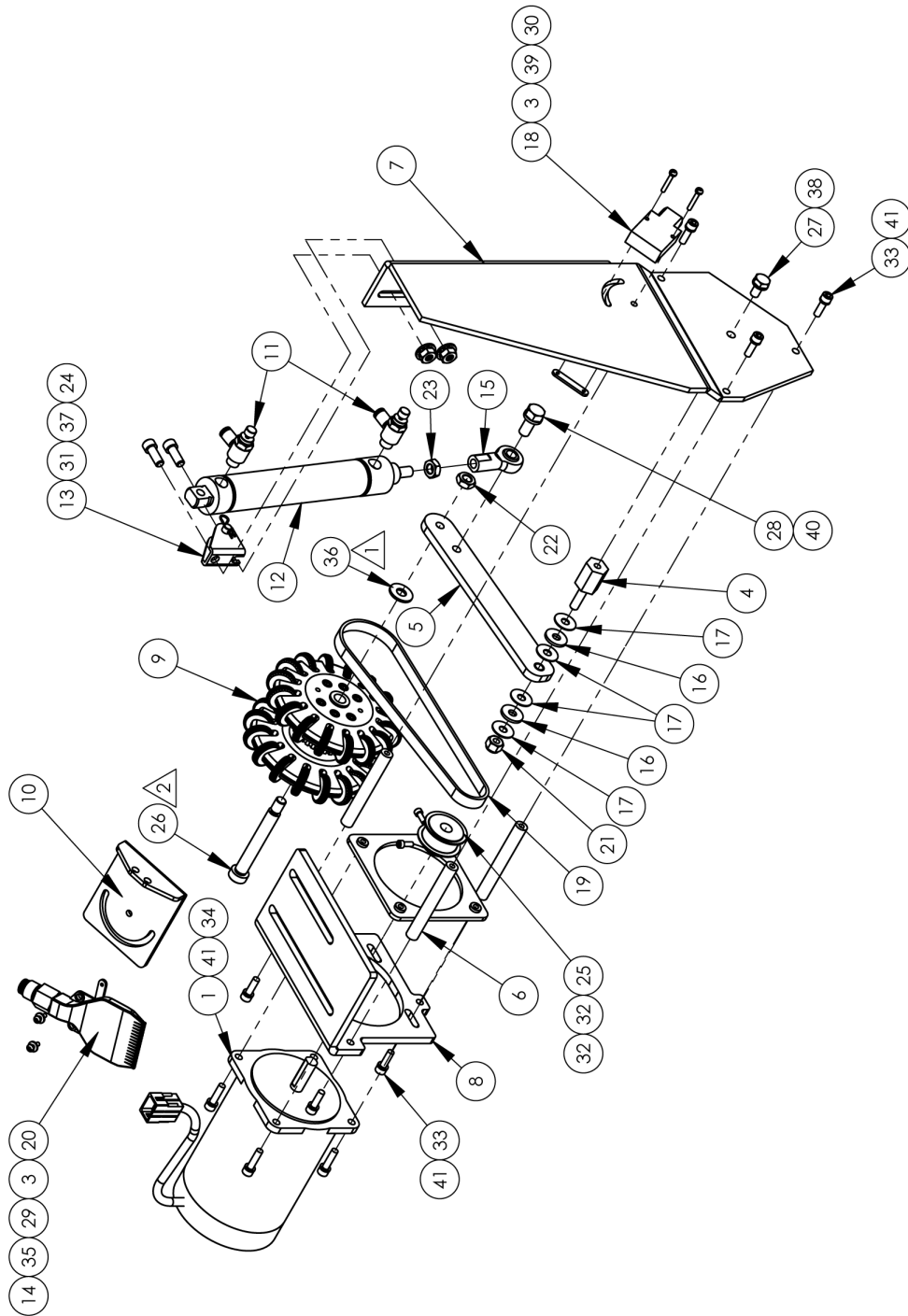
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1318121	WELD EFKA CONTROL PNL
2	1	AA198-5031	0-160PSI AIR GAGE 1/8NPT
3	1	AA198-503A	REG,0-125 W/GAUGE& BRKT
4	2	AA198-510	REGULATOR,0-60,W/GAUGE
5	1	AA198-5110	FILTER/REGULATOR/LOCKOUT
6	2	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
7	2	AAV125B	PILOT VALVE
8	1	AAV250B	VALVE, PILOT, 1/4" NPT



1318210 PANEL CLAMP ASSY

AAC Drawing Number 1318210 Rev 1

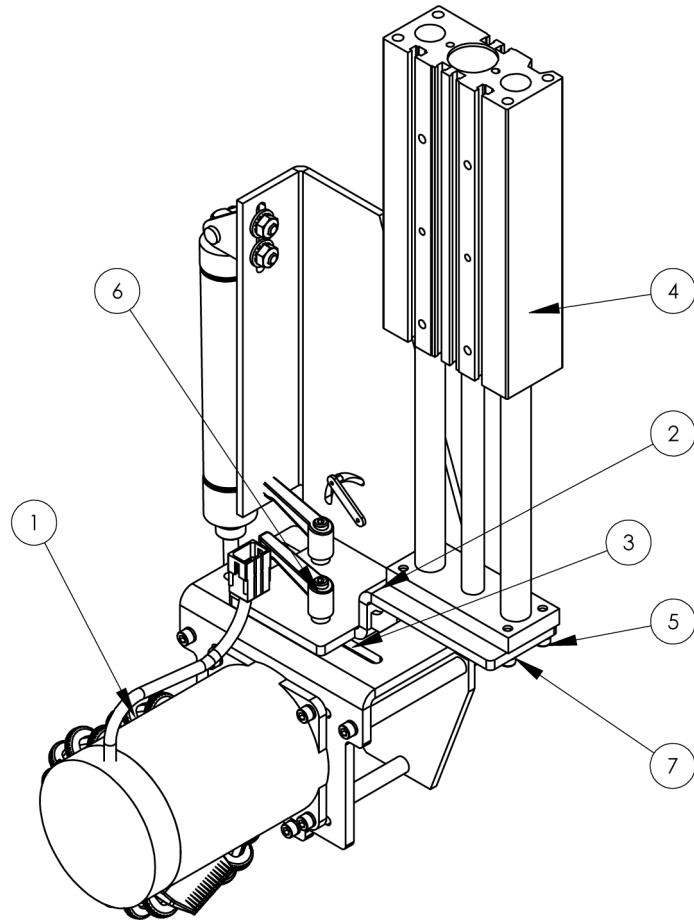
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317406	BAR,MTG,CLAMP
2	2	1317461	ROD,GUIDE,CLAMP
3	2	1317475	GUIDE,CLAMP
4	1	1317963	PLATE,CYLINDER MTG
5	1	1318322	CLAMP FOOT
6	2	AA198RA408	FLOW CONTROL,1/4 X 1/8
7	1	AACMRS096DB	CYLINDER,AIR,DA,W/MAGNET
8	1	AAF312	ROD END ALIGNER
9	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
10	19	MM6243T41	TAPE,ANTISLIP,NONABRASIVE
10	2	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
12	3	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
13	2	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
14	3	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
15	2	WWU5/8	WASHER,URETHANE



1318133 EDGE GUIDE DRIVE ASSY.

AAC Drawing Number 1318133 Rev 3

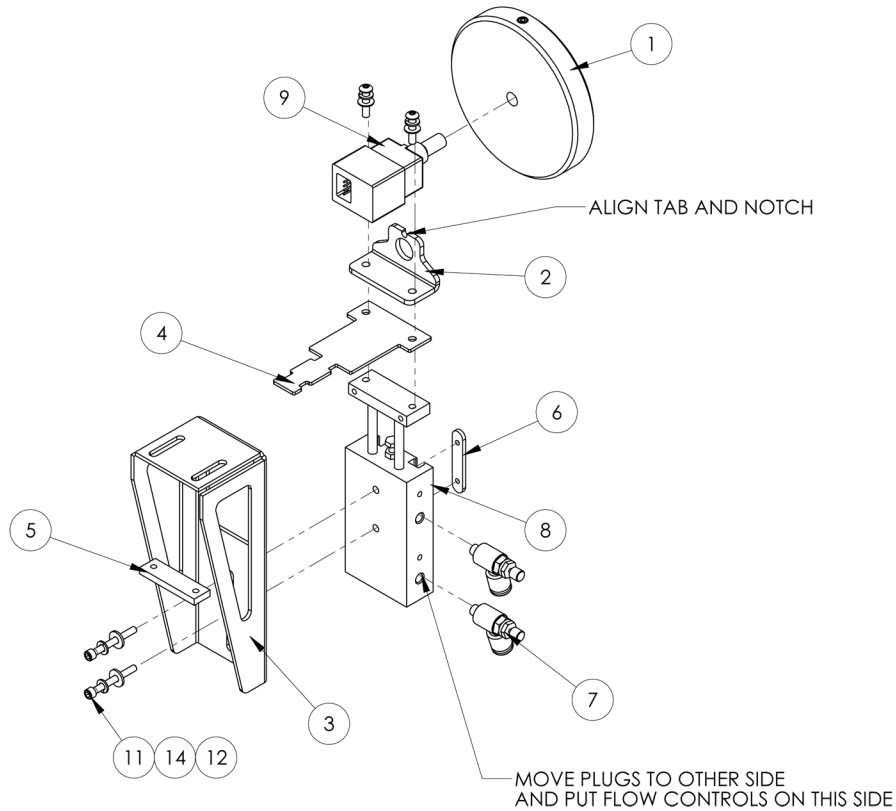
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-020	MOTOR, STEPPER W/PLUG
2	1	0411-016	PLATE,NUT,MOTOR MOUNT
3	2	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
4	1	12787-1632	STANDOFF, 5/8 HEX
5	1	1317855	PLATE,WHEEL MTG
6	3	1317856	STANDOFF
7	1	1318264	CYLINDER MOUNT,EDGE GUIDE
8	1	1318265	BRKT,EDGE GUIDE MOTOR
9	1	1318290	DUAL GUIDE WHEEL
10	1	1318319	BRACKET, EYE MOUNT,ADJ
11	2	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"
12	1	AACM094-DP	CYL, DA W/MAG 1.06B, 4" S
13	1	AAFBP-11C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE
14	1	AAQBC-4-4	FEMALE QUICK 1/8 NPT-1/4
15	1	BBAW-5Z	ROD END, SPHERICAL .5/16ID
16	2	BBNTA411	BEARING,THRUST,.250B
17	4	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL
18	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
19	1	GG170XL037	BELT,GEAR,1/5P,3/8W,85T
20	1	MM5329K21	AIR NOZZLE
21	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
22	1	NNJ5/16-18	NUT,JAM,5/16-18
23	1	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
24	2	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
25	1	PP18XL037M	PULLEY,GEAR,1/5P,18T,3/8B
26	1	SSAS024160	SHOULDER BOLT 3/8 X 2.5L
27	1	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
28	1	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
29	2	SSPS70024	4-40 X 3/8 PAN HD SLOTTED
30	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
31	2	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
32	2	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
33	6	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
34	4	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
35	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
36	1	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
37	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
38	1	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
39	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
40	1	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
41	10	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1318140 EDGE GUIDE ASSY

AAC Drawing Number 1318140 Rev 0

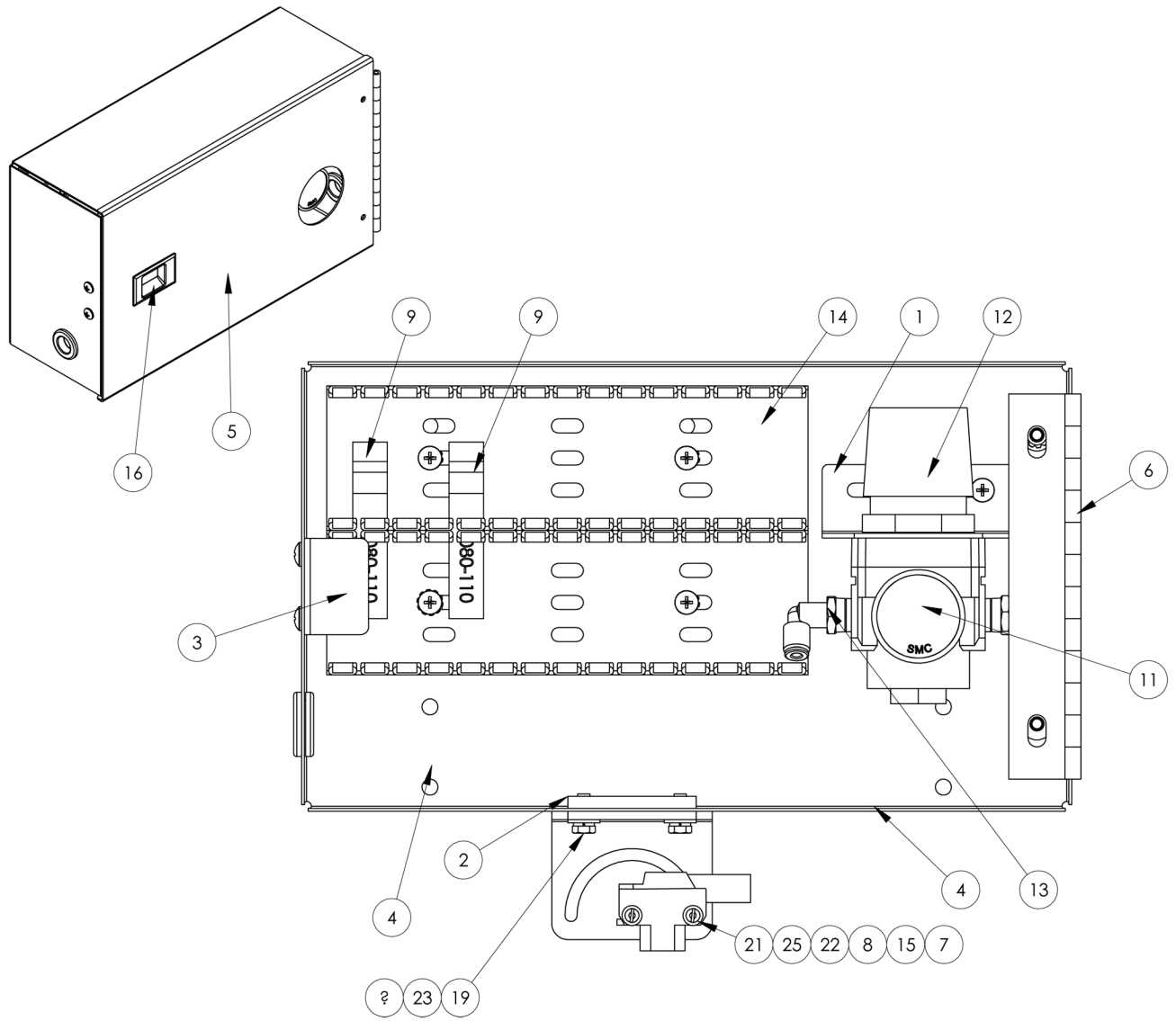
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1318133	EDGE GUIDE DRIVE ASSY
2	1	1318139	MTG BRKT WELDMENT
3	1	1318141	NUT PLATE 1/4-20
4	1	AACMGPM25150	CYLINDER,AIR,DUAL ROD
5	4	SSSCM5X16	M5-0.8 X 16,SOC CAP SCR
6	2	TTH32415	HANDLE,THDED, 1/4-20X7/8
7	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1318160 ENCODER WHEEL ASSY.

AAC Drawing Number 1318160 Rev 0

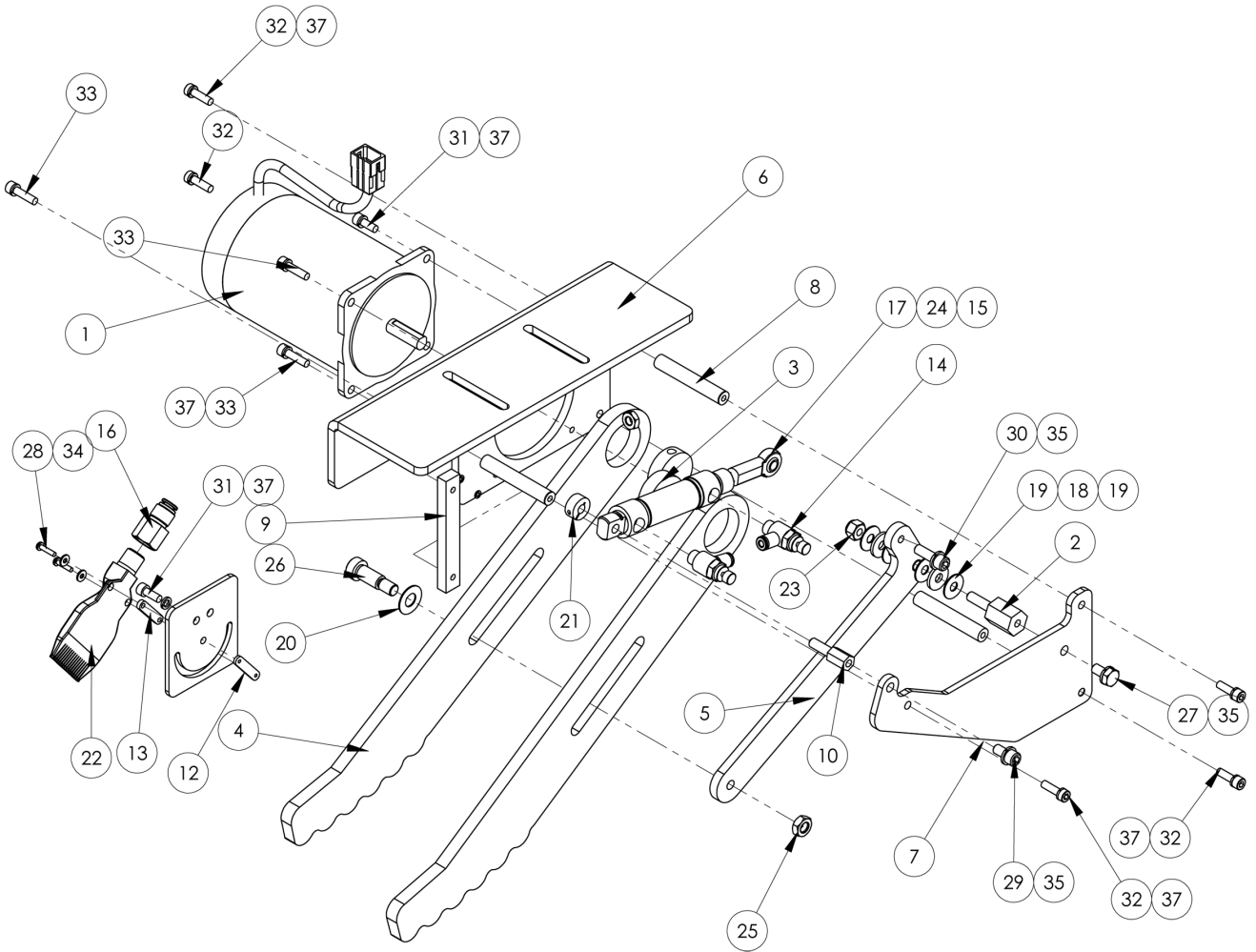
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1318157	ENCODER WHEEL ASSY
2	1	1318158	ENCODER MTG BRKT
3	1	1318159	ENCODER CYL MTG BRKT
4	1	1318281	ENCODER CABLE CLAMP
5	1	1318316	PLATE, NUT, 6-32X2@1.0CTC
6	1	1975-412G	PLATE,NUT,4-40, 20MM CTC
7	2	AA198RA510	FL CONT,5/32X10-32
8	1	AACXSM0620	CYLINDER,AIR,DUAL ROD
9	1	EENC256	ENCODER,SBUS,256,1/4
10	2	SSBCM3x14	SCREW,BUTTON CAP
11	2	SSSC70064	4-40 X 1 SOCKET CAP
12	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
13	2	WWFM3	FLAT WASHER, M3
14	4	WWLM3	WASHER, LOCK, M3



1318201 UPPER SBUS ENCLOSURE

AAC Drawing Number 1318201 Rev 2

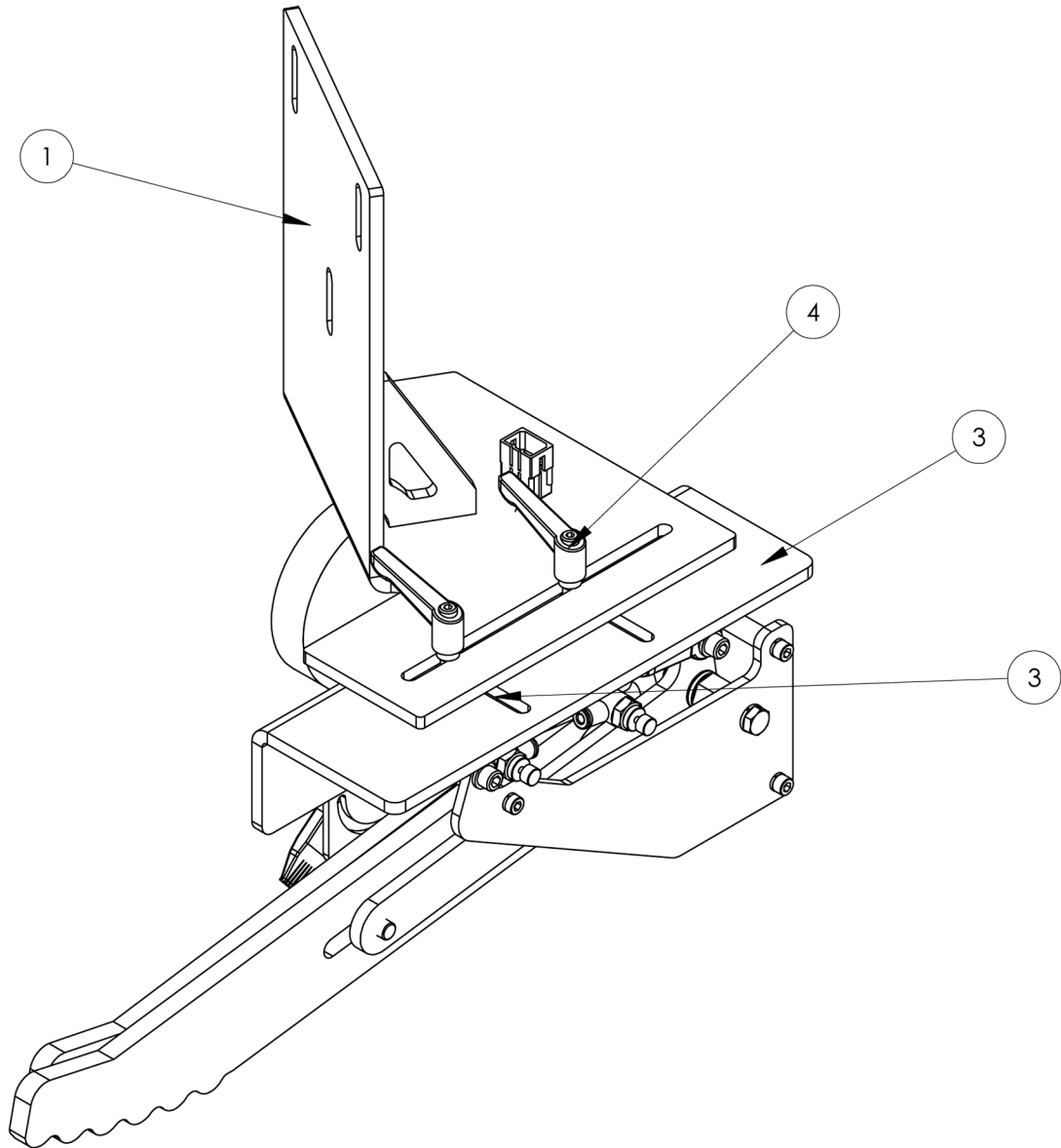
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-071	BRKT,REGULATOR
2	1	0411-3907	PLATE,NUT,10-32@1.50 CTC
3	1	1278-6308SP	CATCH, SLIDE LATCH
4	1	1318200	ENCLOSURE, SENSOR
5	1	1318287	DOOR, TOP BOX
6	1	1390261	HINGE,PIANO,STL,2" X 6"
7	1	1406396	BRACKET, EYE MOUNT,LH
8	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
9	2	4080-110	MODULE,QUAD INPUT
10	1	4080-4198	CABLE,SBUS TOUCH SCREEN
11	1	AA198-5032	0-60PSI AIR GAGE 1/8NPT
12	1	AA198-RP3	REGULATOR,PRECISION AIR
13	2	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT
14	2	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
15	1	FFQS186LEQ8	SENSOR,LASER EMITTER
16	1	MM40450010	FASTENER,SLIDE LOCK
17	3	MM9600K21	GROMMET,RUBBER,9/16 ID
18	12	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
19	2	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
20	10	SSPP98024	10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP
21	2	SSPS70064	4-40 X 1 PAN HD SLOTTED
22	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
23	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
24	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
25	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4



1318220 UNCURLER DRIVE ASSY.

AAC Drawing Number 1318220 Rev 0

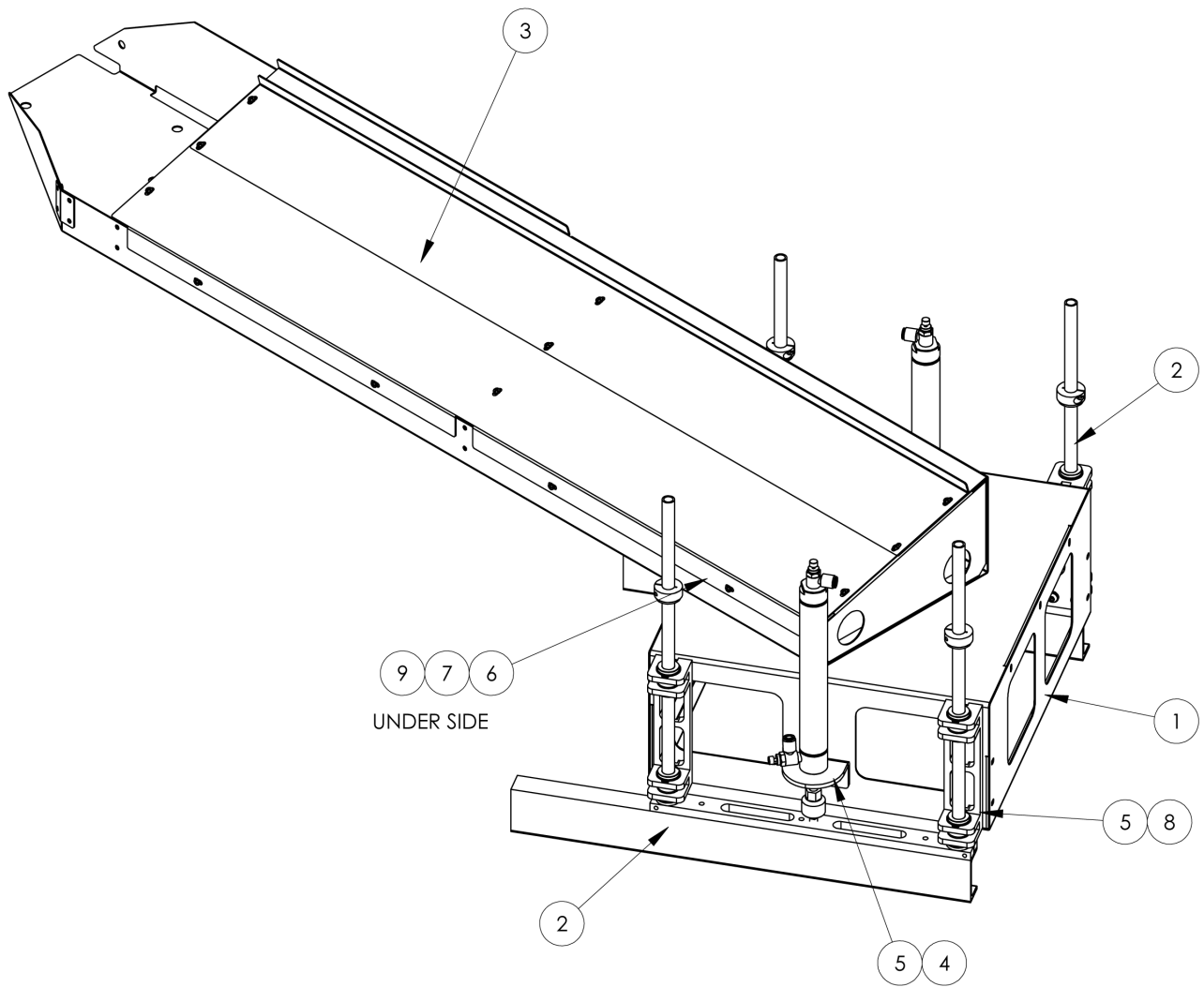
1	1	011-020	MOTOR, STEPPER W/PLUG
2	1	12787-1632	STANDOFF, 5/8 HEX
3	1	1318234	DOUBLE CAM, 1.25 X .75
4	2	1318235	UNCURL ARM
5	1	1318236	PLATE,WHEEL MTG
6	1	1318237	BRKT,UNCURL MOTOR
7	1	1318238	PLATE, PIVOT ARM MOUNTING
8	3	1318239	STANDOFF,2-5/16
9	1	1318244	ALU SPACER, 5/16
10	1	1318245	STANDOFF, PIVOT CYL
11	1	1318305	BRACKET, EYE MOUNT,ADJ
12	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
13	1	1975-412D	PLATE,WASHER,.96X.125
14	2	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"
15	1	AAC7DP-.5	CYLINDER,AIR,DA
16	1	AAQBC-4-4	FEMALE QUICK 1/8 NPT-1/4
17	1	BBAW-4	BEARING,ROD END,FEMALE
18	2	BBNTA411	BEARING,THRUST,.250B
19	4	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL
20	1	BBTRA613	WASHER,THRUST,STL, .375B
21	1	CCCL4F	COLLAR,1/4,CLAMP
22	1	MM5329K21	AIR NOZZLE
23	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
24	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
25	1	NNJ5/16-18	NUT,JAM,5/16-18
26	1	SSAS024048	SHOULDER BOLT,3/8X3/4X5/16-18
27	1	SSHCO1032	1/4-20 X 1/2 HHCS
28	2	SSPS70032	4-40 X 1/2 PAN HD SLOTTED
29	1	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
30	1	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
31	3	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
32	5	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
33	3	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
34	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
35	3	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
36	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
37	11	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1318230 UNCURLER ASSY.

AAC Drawing Number 1318230 Rev 0

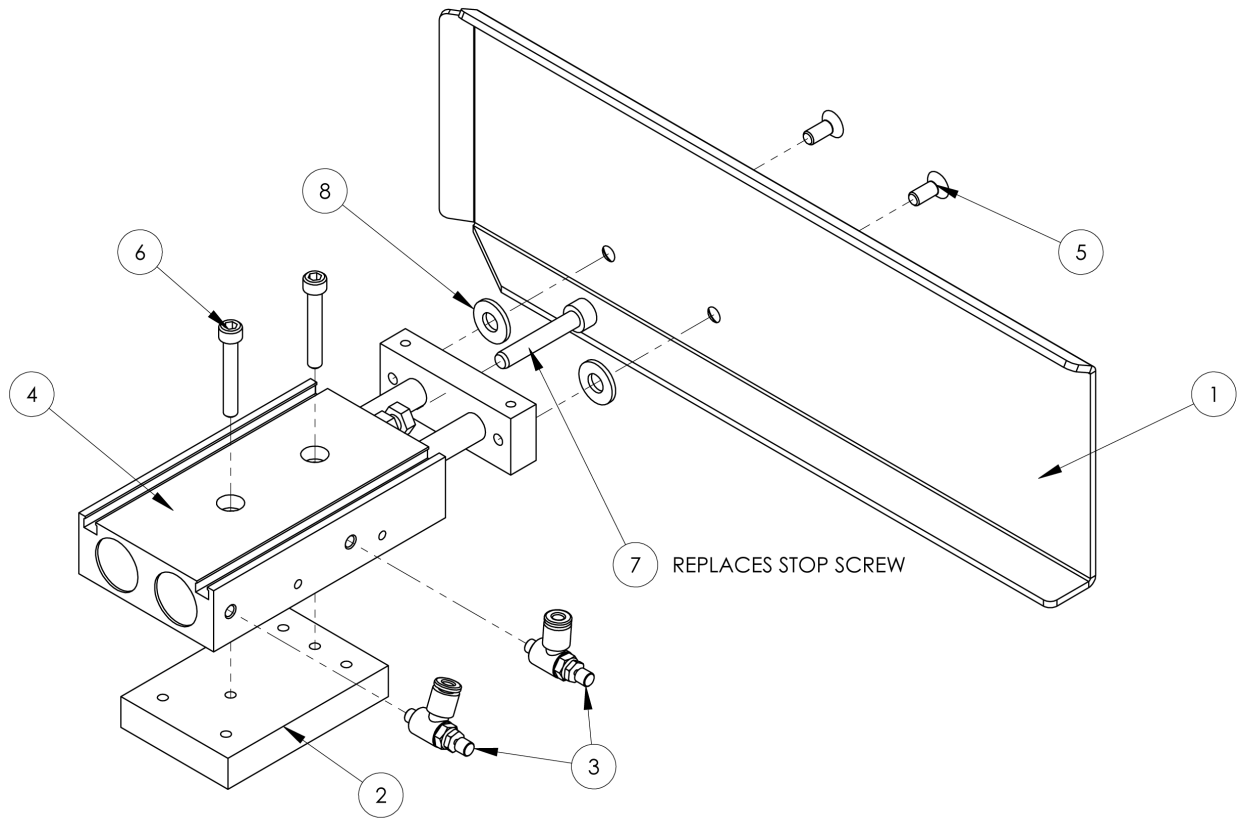
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1318136	UNCURLER MOUNT
2	1	1318143	NUT PLATE
3	1	1318220	UNCURLER DRIVE ASSY
4	2	TTH32415	HANDLE,THDED,1/4-20X7/8



1318240 SWING ARM W/CLAMP ASSY.

AAC Drawing Number 1318240 Rev 0

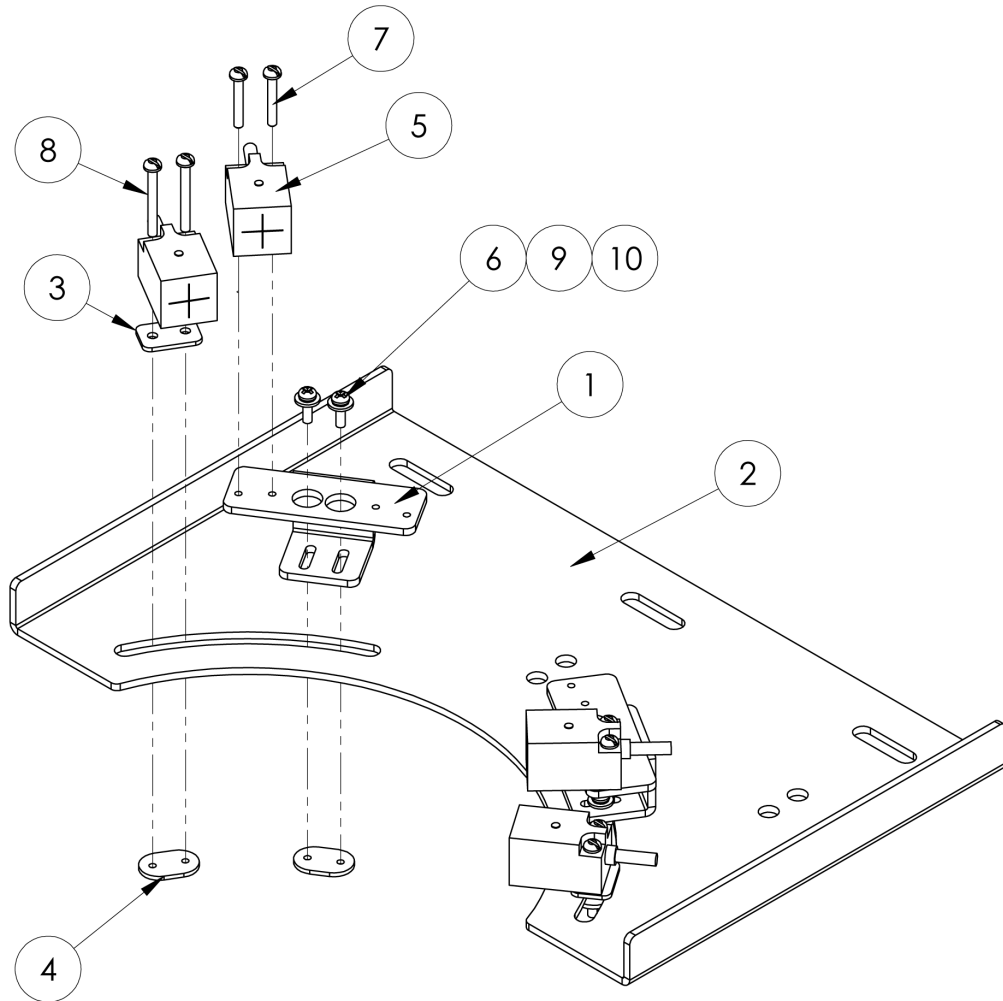
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1318205	CLAMP SUPPORT BOX
2	2	1318210	PANEL CLAMP ASSY
3	1	1318211	SWING ARM
4	4	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
5	20	SSBC01032	1/4-20 X 1/2 BUT CAP SC
6	4	SSBC90024	8-32X3/8 BUTTON CAP
7	4	WWF8	WASHER, FLAT, #8
8	16	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
9	4	WWL8	WASHER,LOCK,#8



1318267 FINISH GUIDE ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1318267 Rev 1

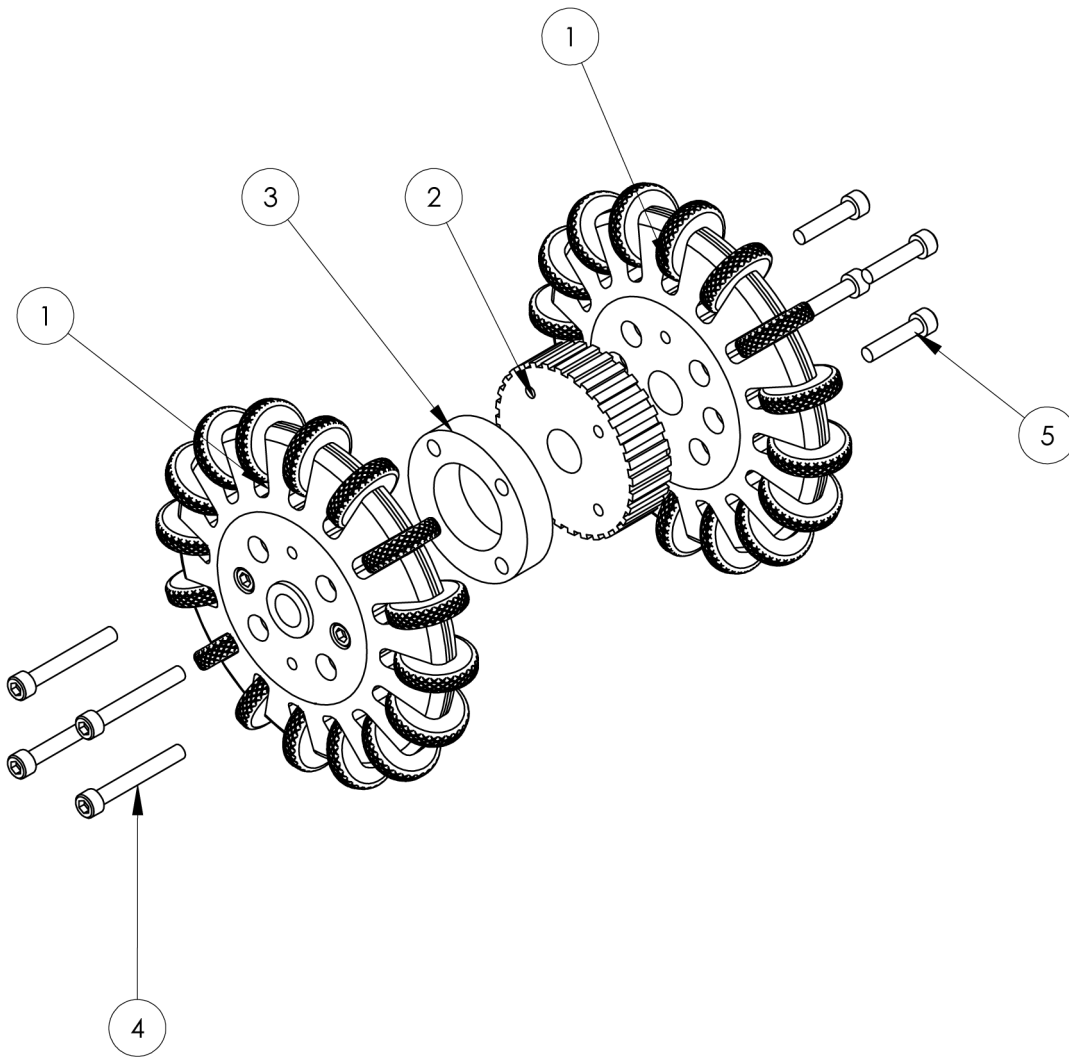
NO	QTY	PART	DESCRIPTION
1	1	1318149	GUIDE,EDGE,UPPER
2	1	1318150	MOUNT PLATE CYL
3	2	AA198RA510	FL CONT,5/32X10-32
4	1	aaCxsm2040	CYLINDER,AIR,DUAL ROD
5	2	SSFCM5X12	M5-0.8X12, FLAT ALLEN
6	2	SSSC95080	10-24 X 1-1/4 SOC CAP
7	1	SSSCM6X35	M6X30 SOC CAP SCREW
8	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4



1318280 ROTATE SENSOR ASSY.

AAC Drawing Number 1318280 Rev 1

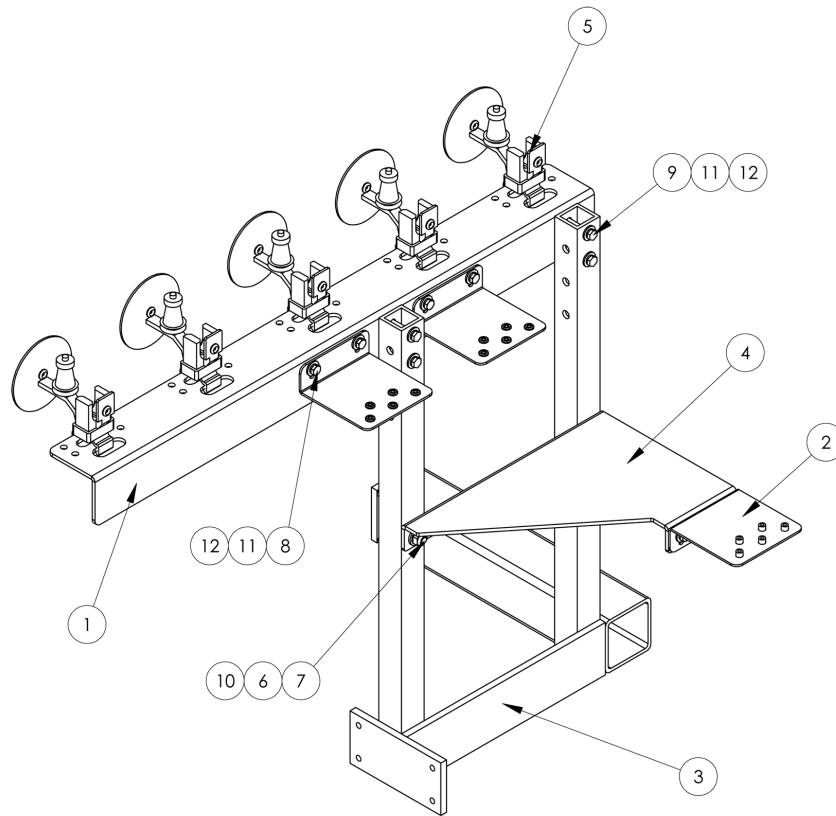
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1317682	BRKT,PROX,EENI5Q18
2	1	1318278	ROTATE PROX MOUNT
3	2	1318324	PLATE,WASHER, 1/8X2X
4	4	1393373	PLATE, NUT, 4-40
5	4	EENI5Q18AN6X	SENSOR, PROX. NPN,10-30DC
6	4	SSPP70024	4-40 X 3/8 PAN HD PHIL
7	4	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
8	4	SSPS70064	4-40 X 1 PAN HD SLOTTED
9	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
10	4	WWL4	WASHER, LOCK, #4



1318290 DUAL GUIDE WHEEL

AAC Drawing Number 1318290 Rev 0

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1317587	GUIDE WHEEL ASSY
2	1	1317588	PULLEY,1/5P,32T,.50B
3	1	1318266	WHEELY SPACER
4	4	SSSC90080	#8-32 X 1-1/4 SOC CAP SC
5	4	SSSC90048	#8-32 X 3/4 SOC CAP SC

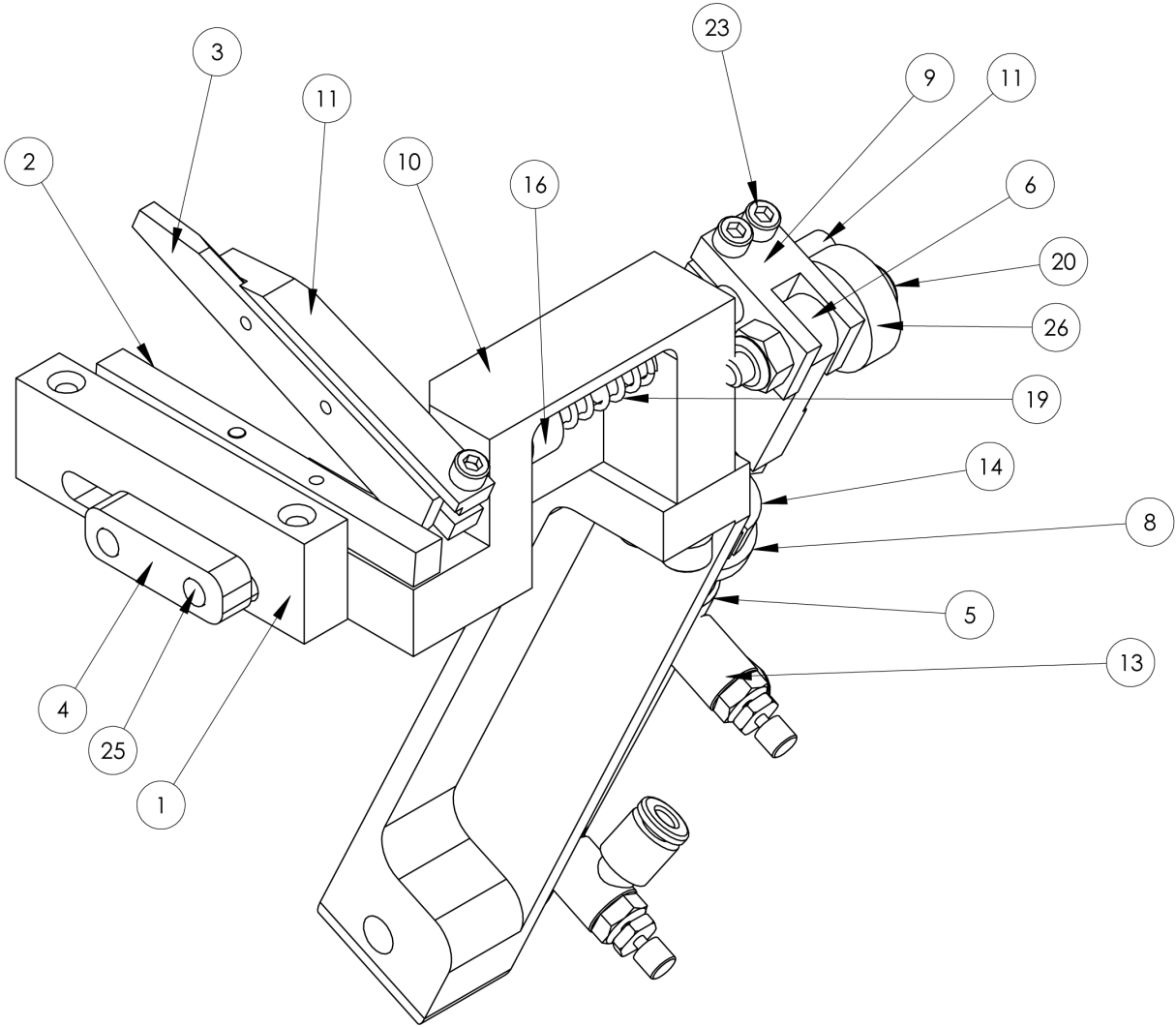


1318342 THREAD STAND ASSY.

AAC Drawing number 1318342 Rev 0

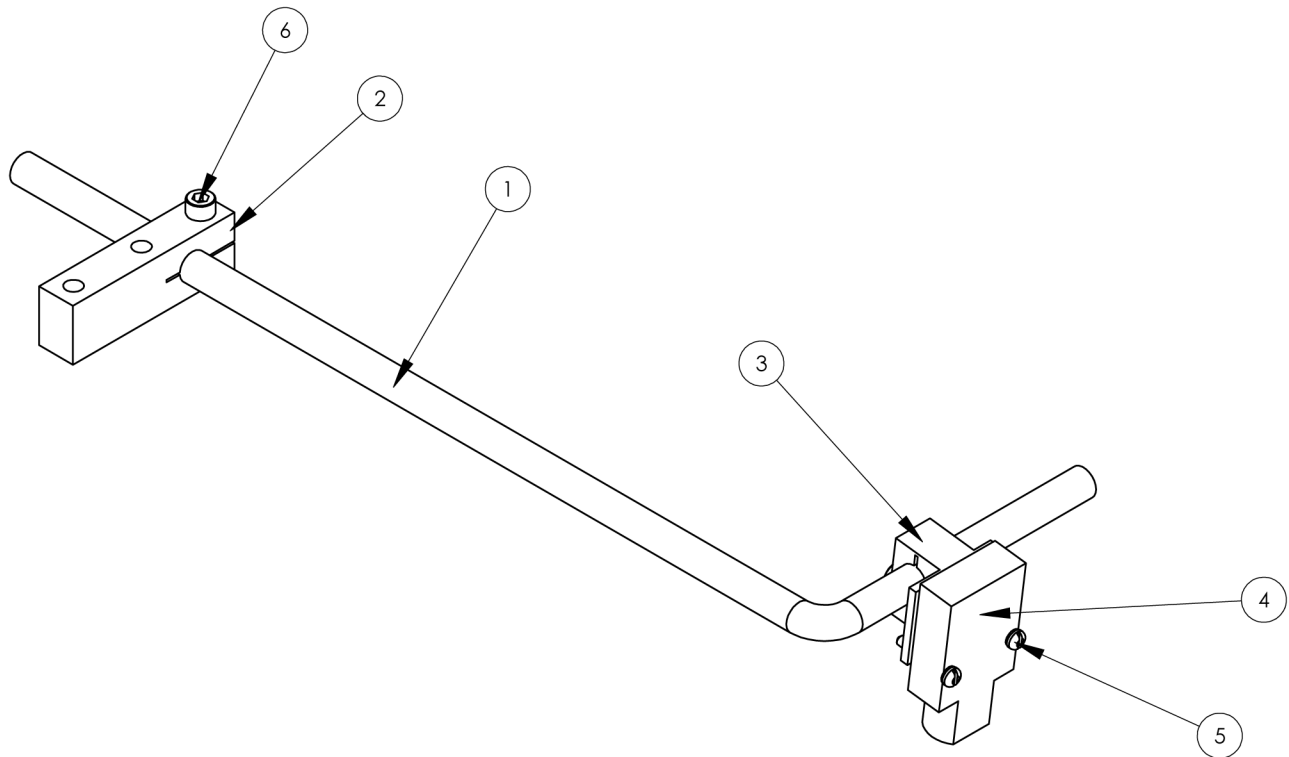
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317602	PLATE,MT,4 DETECTOR
2	3	1317799	BRKT,THREAD GUIDE
3	1	1318198	CROSS BRACE SUPPORT
4	1	1318325	THREAD EYELET MOUNT
5	5	4003-IS3WT2C	SENSOR,THREAD BRK,1278-8
6	2	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
7	2	SSBK01096	BOLT,CARRAGE,1/4-20X1-1/2
8	6	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
9	4	SSHC98096	#10-32 X 1-1/2 HEX CAP
10	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
11	10	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
12	10	WWL10	WASHER,LOCK,#10

1318291 THREAD TRIMMER ASSEMBLY



AAC Drawing Number 1318291 Rev 0

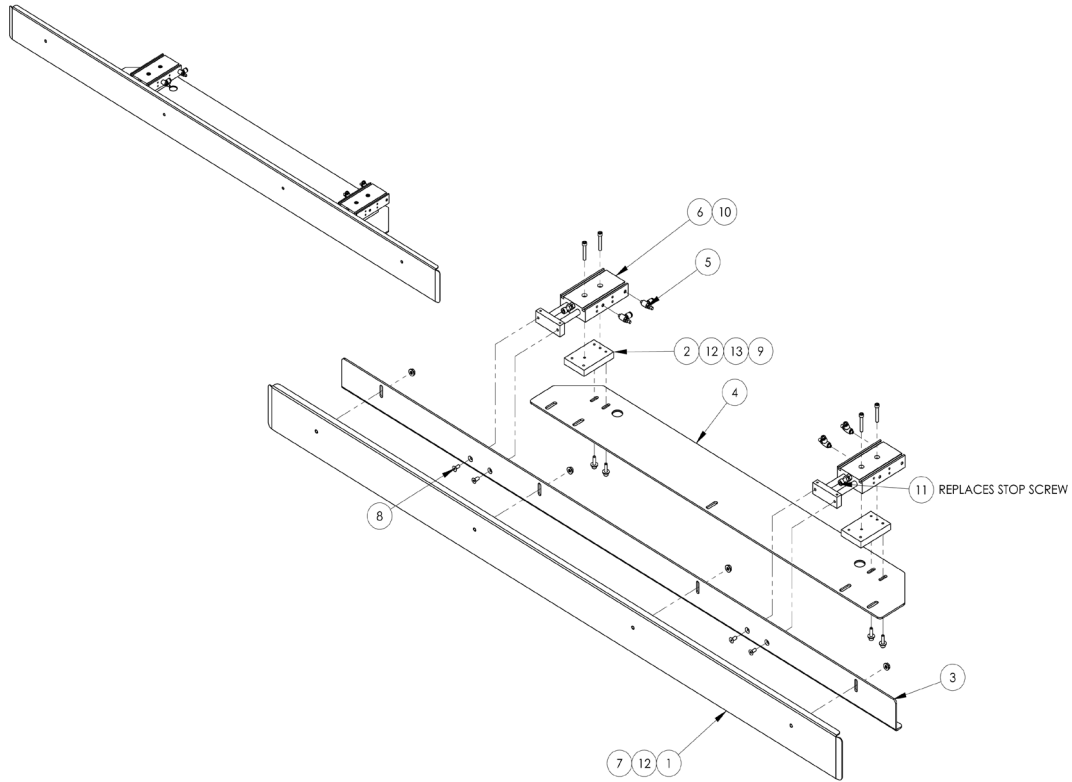
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317925	MOUNTING BLOCK
2	1	1318270	BLADE, STATIONARY
3	1	1318275	CUTTER BLADE, MOVABLE
4	1	1355097	PLATE,NUT,10-32 @ .75 CTC
5	1	1975-213B	CYL,AIR,DA,9/16 B,1S
6	1	1975-408	LINK, DRIVE
7	1	1976-048D	STUD, CYLINDER MOUNT
8	1	273-4-503	WASHER,LEATHER
9	1	311-2003	CLEVIS
10	1	311-2004	CUTTER BODY
11	1	311-2007	UPPER CUTTER HOLDER ASSY
12	1	311-2013	CYLINDER MOUNT
13	2	AA198RA510	FL CONT,5/32X10-32
14	1	CCCL3F	CLAMP COLLAR- 3/16
15	1	CCSC33/16	COLLAR,SET,3/16"
16	1	CCSC41/4	COLLAR,SET 1/4"
17	1	NNE10-32	NUT,ELASTIC LOCK
18	1	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
19	1	RRLC045E10	SPRING,COMP,.045X.36X1.0
20	1	SSM4633	1/4 X 3/4 X 10-24 SHLD, BOLT
21	2	SSSC70012	4-40 X 3/16 SOCKET CAP
22	2	SSSC70048	4-40 X 3/4 SOCKET CAP
23	2	SSSC80032	6-32 X 1/2 SOC CAP SC
24	2	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
25	2	SSSC98064	10-32 X 1 SOC CAP
26	1	WWFF1/4	WASHER,FLAT,FELT
27	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
28	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1318292 PULLER ENGAGE EYE ASSY.

AAC Drawing Number 1318292 Rev 0

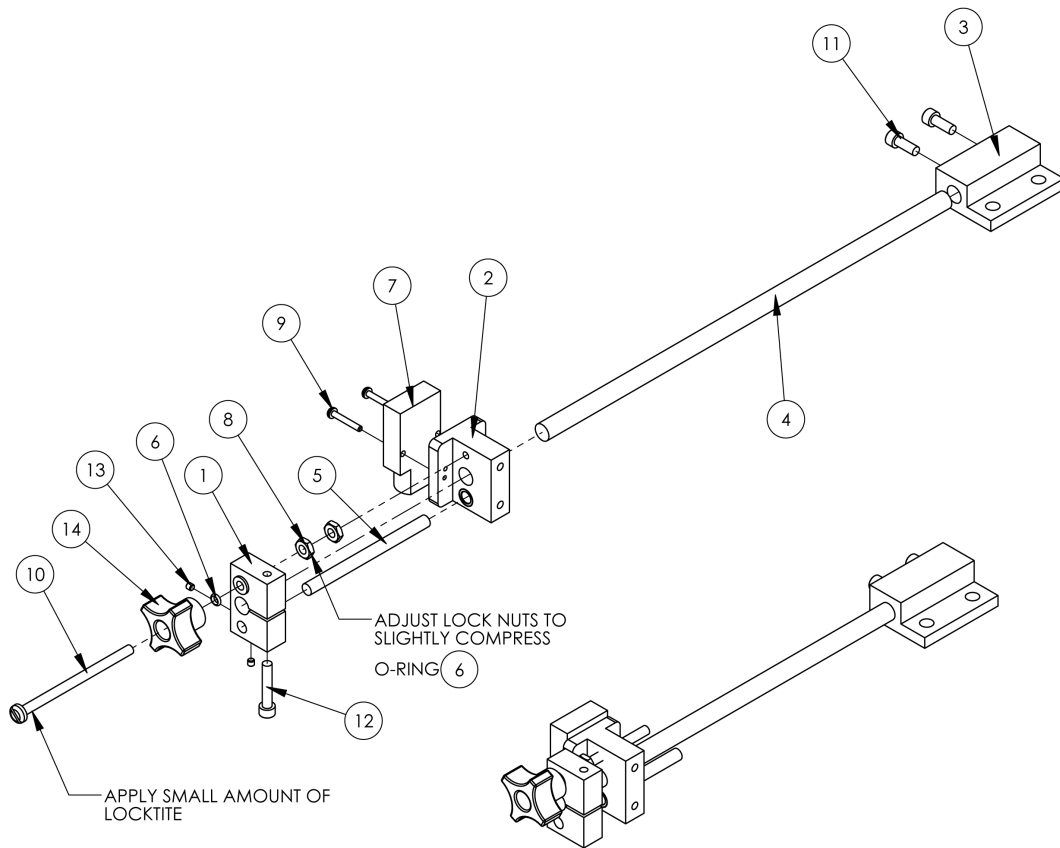
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335-316B	ROD, SS, "L", 3/8, 4 X 13
2	1	23080	BLOCK, CLAMP, EYE
3	1	23132A	HOLDER, EYE
4	1	FFSM312LVQ	EYE, ELECTRIC, 10-30VDC
5	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
6	2	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
7	2	WWL4	WASHER, LOCK, #4



318293 REAR PANEL GUIDE

AAC Drawing Number 1318293 Rev 1

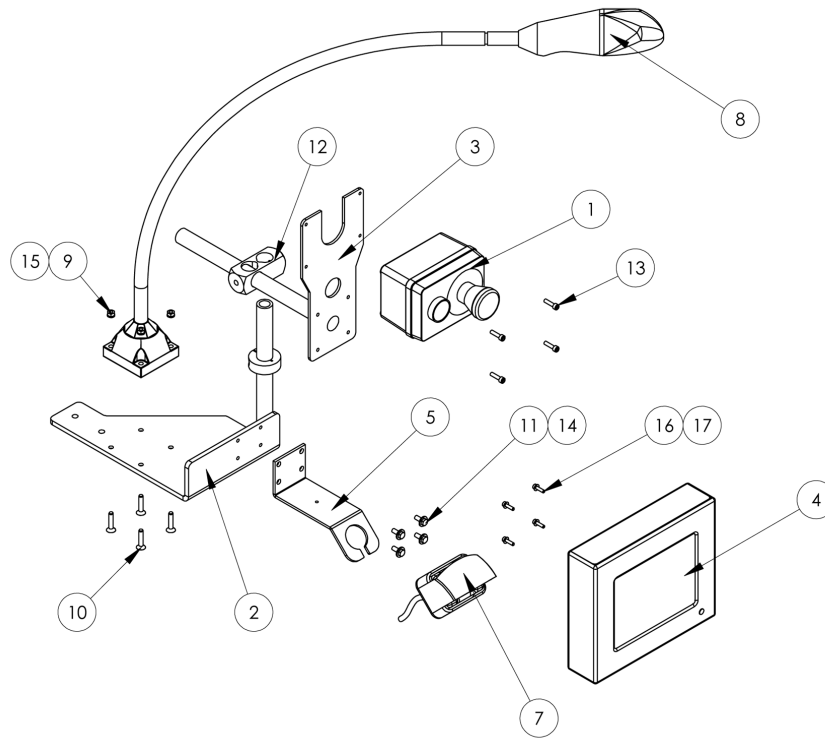
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317626	GUIDE, EDGE
2	2	1318150	MOUNT PLATE CYL
3	1	1318214	FRONT EGDE GUIDE
4	1	1318215	FRONT CYL SUPPORT
5	4	AA198RA510	FL CONT,5/32X10-32
6	2	AACXSM2040	CYLINDER,AIR,DUAL ROD
7	4	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
8	4	SSFCM5X12	M5-0.8X12, FLAT ALLEN
9	4	SSSC95048	10-24 X 3/4, SOC CAP
10	4	SSSC95080	10-24 X 1-1/4 SOC CAP
11	2	SSSCM6X35	M6X30 SOC CAP SCREW
12	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
13	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1318300 EDGE GUIDE EYE ASSY.

AAC Drawing Number 1318300 Rev 2

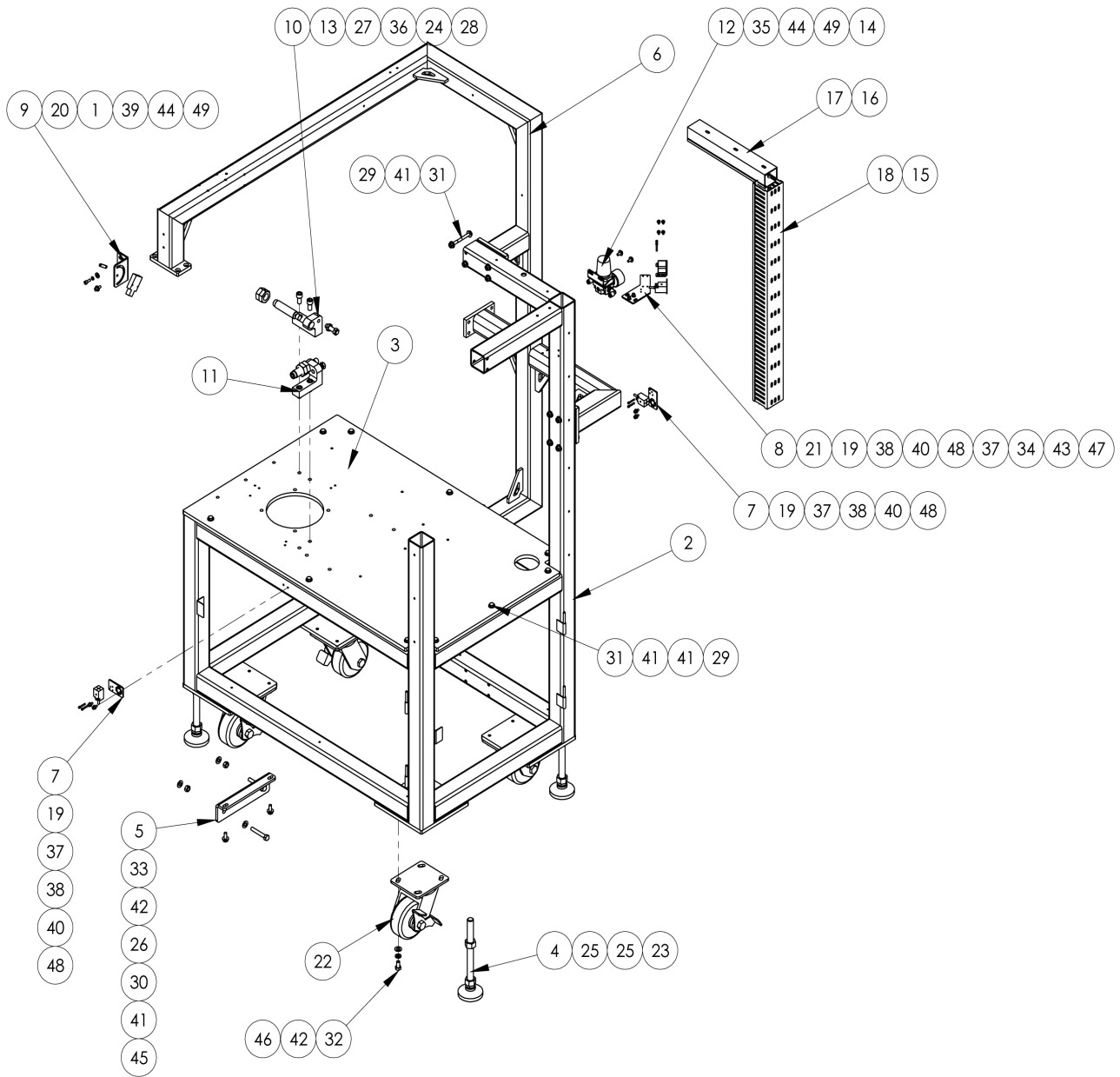
NO	QTY	PART	DESCRIPTION
1	1	1278-6940	EYE ADJUSTMENT BAR
2	1	1278-6941	EYE MOUNT
3	1	1318304	MOUNT, EYE ROD
4	1	1335-320B	ROD, ST, S/S, 11" L
5	1	350-12104	1/4 ROD
6	1	AA198-7006	O RING, 1/8 ID, 1/4 OD
7	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
8	2	NNJ10-24	NUT,JAM,THIN #10-24
9	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
10	1	SSPS95192F	#10-24 X 3 PAN HD SLOTTED
11	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
12	1	SSSC98064	10-32 X 1 SOC CAP
13	2	SSSS80008	6-32 X 1/8 SOC SET SCREW
14	1	TTCL1BPPK1	KNOB,PLASTIC, #10-24



1318341 TOUCH SCREEN ASSY.

AAC Drawing Number 1318341 Rev 0

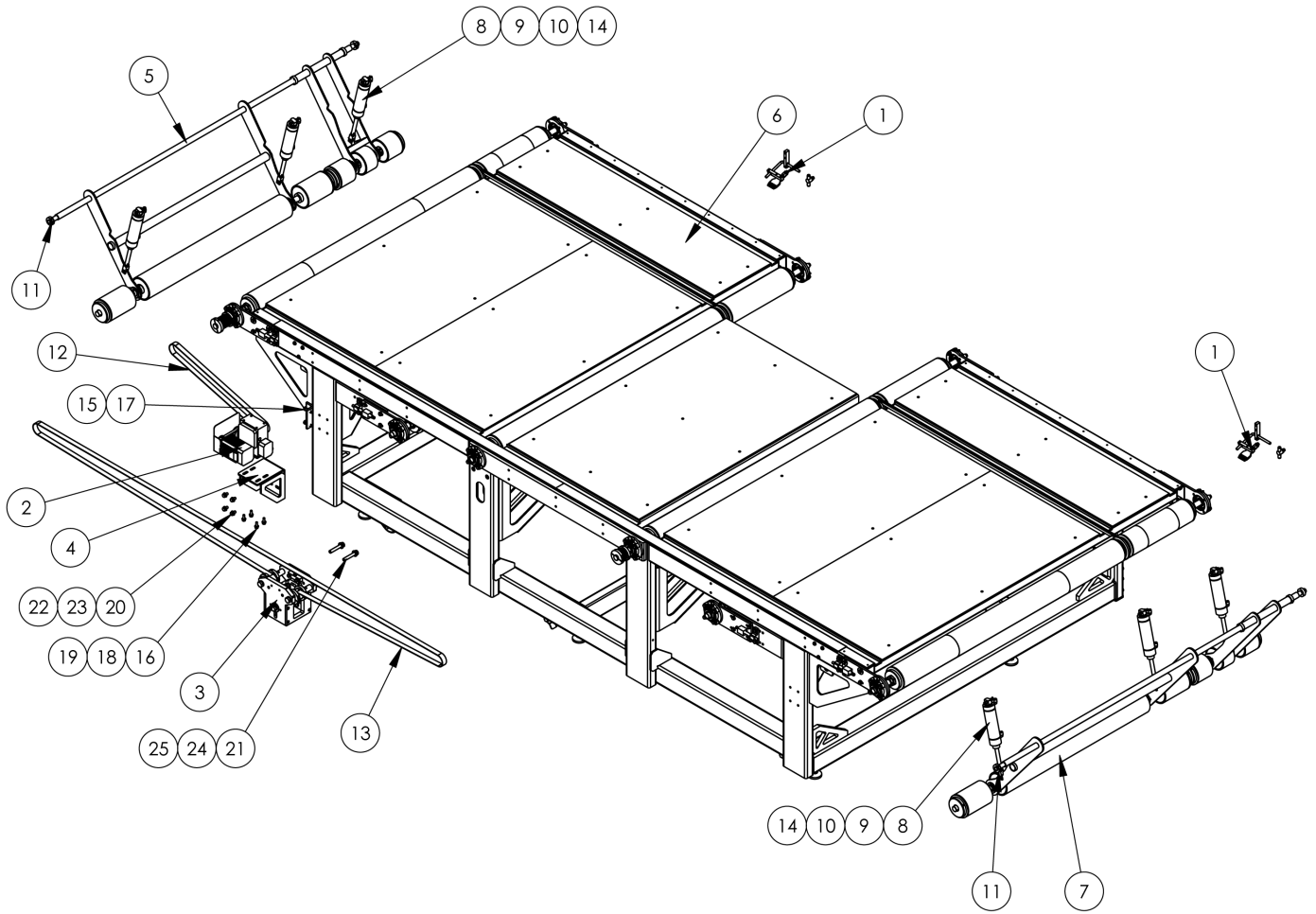
NO	QT	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6010	START/STOP BUTTON ASSY
2	1	1318286	SCREEM MOUNT WELDMENT
3	1	40-112A	MOUNT, TOUCH SCREEN
4	1	4080-004	TOUCH SCREEN
5	1	98205008	BRKT, START SWITCH
6	1	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
7	1	FFOTBVN6	SWITCH, OPTO-TOUCH
8	1	MM742-TD50	SEW LIGHT, 50 LED, 220V, 4 W
9	4	NNHM5X0.8	NUT, HEX, M5-0.8
10	4	SSFCM5X25	SCREW, FLAT ALLEN CAP
11	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
12	1	SSHCM8X20	SCREW, HEX CAP
13	4	SSSC90040	8-32 X 5/8 SOC CAP SC
14	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
15	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER
16	*	SSSC80032S	6-32 X 1/2 SOC CAP SC
17	*	WWFS6	WASHER, FLAT, #6



1318344 CONSOLE FRAME ASSY.

AAC Drawing Number 1318344 Rev 0

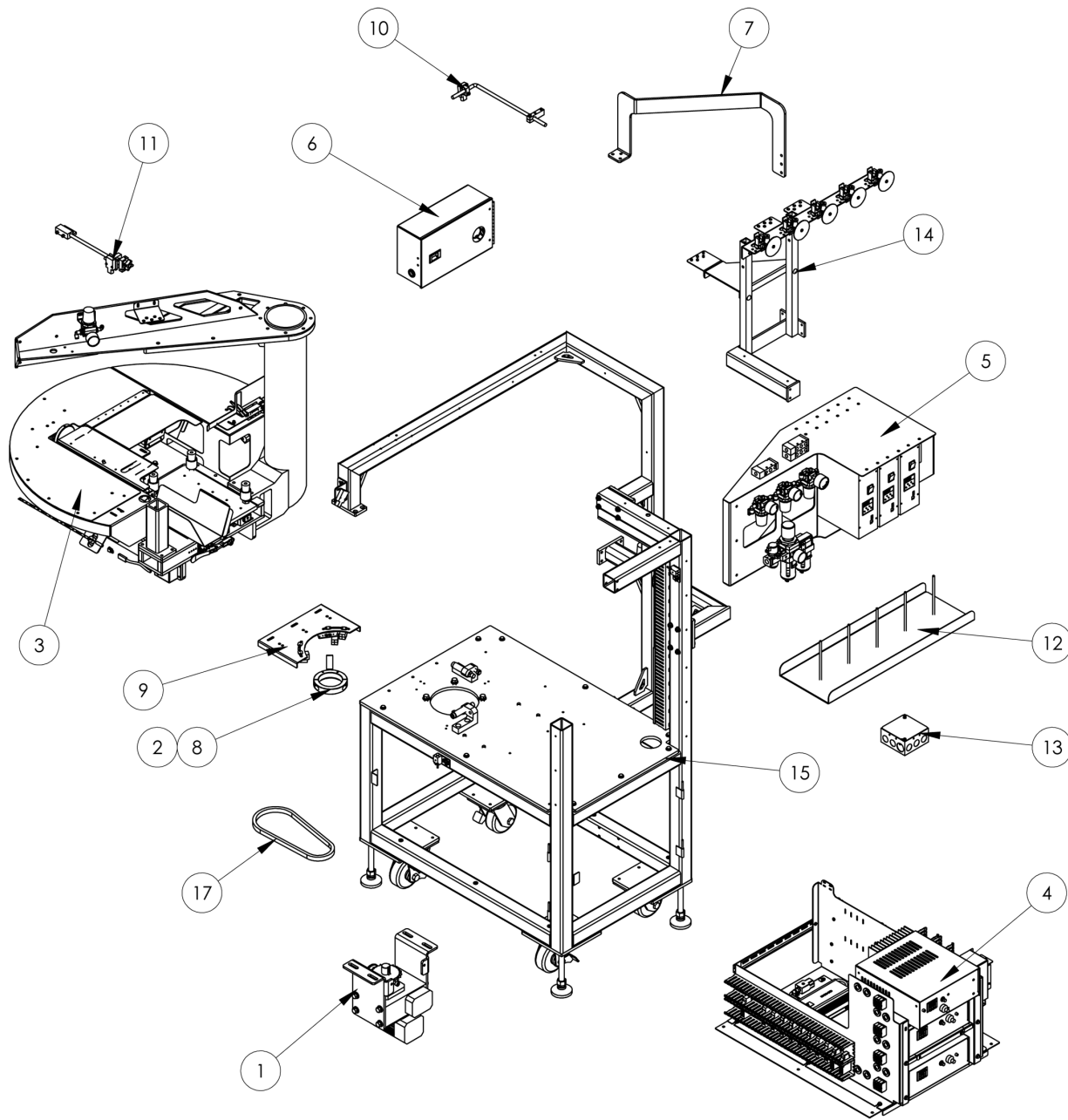
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	26	2	NNH5/16-18	NUT,HEX, 5/16-18
2	1	1317777	WLDMT,FRAME,CONSOLE	27	4	NNJ3/4-10	3/4-10 JAM NUT
3	1	1317783	PLATE,BASE	28	2	NNJ3/8-16	3/8-16 JAM NUT
4	4	1317813	ROD, THREADED, 5/8-11X8LG	29	22	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
5	1	1317836	CHAIN TENSION ANCHOR	30	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
6	1	1318183	WELD TUBE SUPPORT PULLER	31	22	SSHC01176	1/4-20 X 2-3/4 HHCS
7	2	1318307	SENSOR MOUNT, EENI5Q18	32	16	SSHC10040	5/16-18 X 5/8 HHCS
8	1	1318327	SENSOR MOUNT, EENI5Q18	33	2	SSHC10128F	SCREW, HEX CAP
9	1	1406396	BRACKET, EYE MOUNT,LH	34	4	SSPP80016	#6-32X1/4 PAN PHILLIPS
10	1	1493398	STOP, ROTATE HOME	35	2	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL
11	1	1493399	STOP, ROTATE OUT	36	4	SSSC25048	3/8-16X3/4 SOC CAP
12	1	AA198-503B	REG,0-30 W/GAUGE& BRKT, R	37	6	SSSC70048	4-40 X 3/4 SOCKET CAP
13	2	AAOEM.5BSAL	SHOCK, 3/4-18 X 3.5	38	6	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
14	2	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT	39	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
15	1	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT	40	6	WWF8	WASHER, FLAT, #8
16	1	EEDC15X15	DUCT,WIRE COVER,1.5	41	46	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
17	1	EEDE15X15	DUCT,WIRE,1.5X1.5	42	20	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
18	1	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD	43	4	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
19	3	EENI5Q18AN6X	SENSOR, PROX. NPN,10-30DC	44	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
20	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC	45	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
21	1	MM1676A12	MAGNETIC CATCH	46	16	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
22	4	MM644001PHNTLB	CASTER, 4" SWIVEL W/BRAKE	47	4	WWL6	WASHER,LOCK,#6
23	4	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11	48	6	WWL8	WASHER,LOCK,#8
24	2	MMUUST038-125	STOPPER BOLT,3/8-16X1.25	49	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
25	8	NNH5/8-11	NUT,HEX,5/8-11				



1318352 CONVEYOR SUB ASSY #1

AAC Drawing Number 1318352 Rev 1

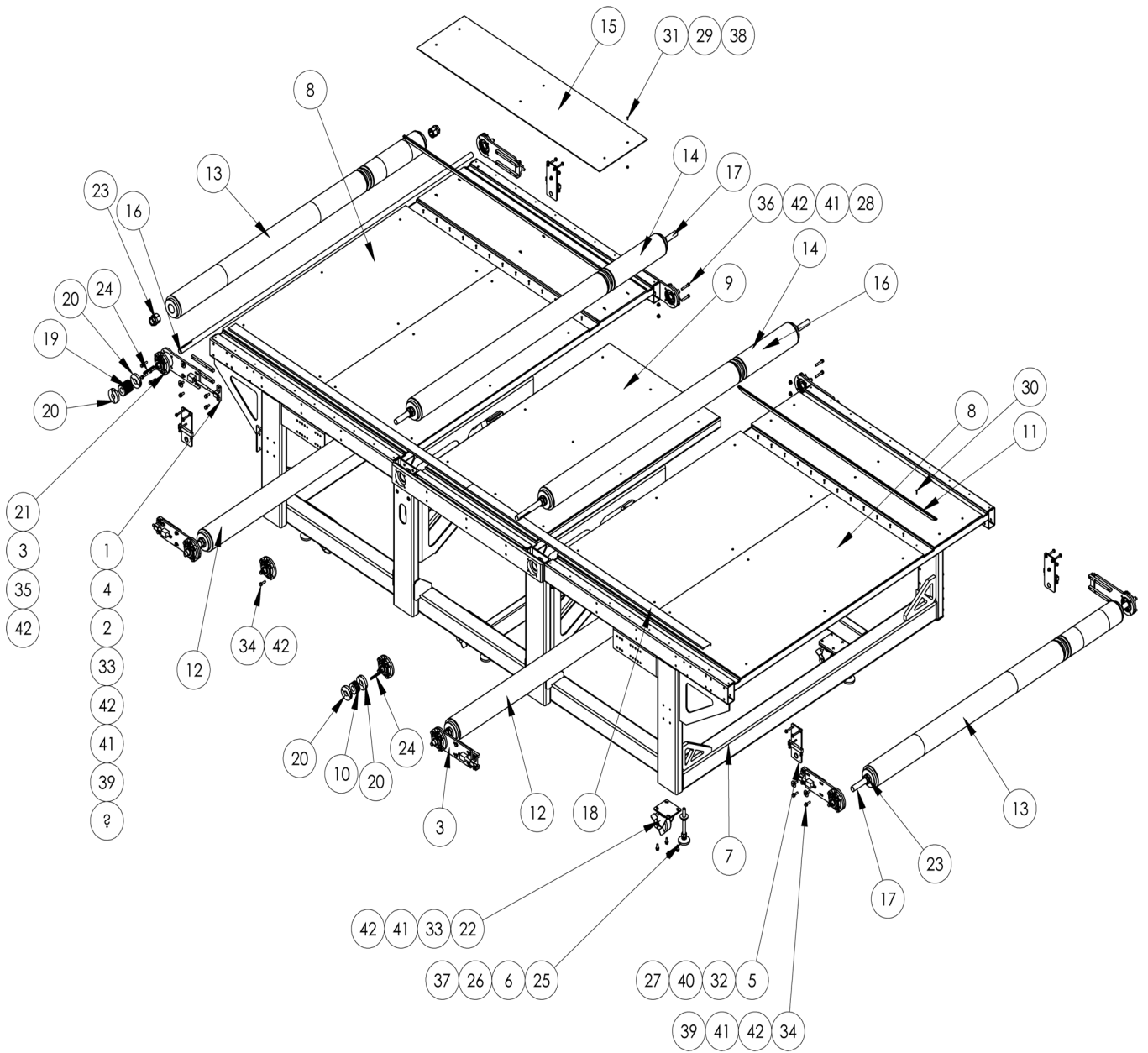
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1315483	AIR JET ASSEMBLY; LEFT
2	1	1318052	CONVEYOR DRIVE ASSY
3	1	1318083	CONV DRIVE IDLER ASSY
4	1	1318104	MOTOR BASE WELDMENT
5	1	1318340	TENSION ROLL ASSY, REAR
6	1	1318356	CONVEYOR SUB ASSY #2
7	1	1318360	CONV TENSION ROLLER ASSY
8	6	AAC314DXP	CYLINDER,AIR,2"BORE,4"STK
9	6	AAFD2313	CLEVIS, AIR CYL 7/16-20
10	12	AAQME-4-4	QU. MALE EL 1/4X1/4NPT
11	4	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
12	1	GG25AT10/135	BELT, TIMING, AT10, 135TH
13	1	GG25AT10/560	BELT, TIMING, AT10, 560TH
14	6	MM97245A685	CLEVIS PIN NO PIN 1.75L
15	2	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
16	4	SSH10064	5/16-18 X 1 HHCS
17	2	SSH25096F	3/8-16 X 1 1/2 HEX HEAD
18	4	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
19	4	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
20	4	SSH25048	3/8-16X3/4,HEX CAP
21	2	SSH45192	1/2-13X3 HEX CAP
22	4	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
23	4	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
24	2	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
25	2	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER



1318354 CONSOLE SUB ASSY #1

AAC Drawing Number 1318354 Rev 0

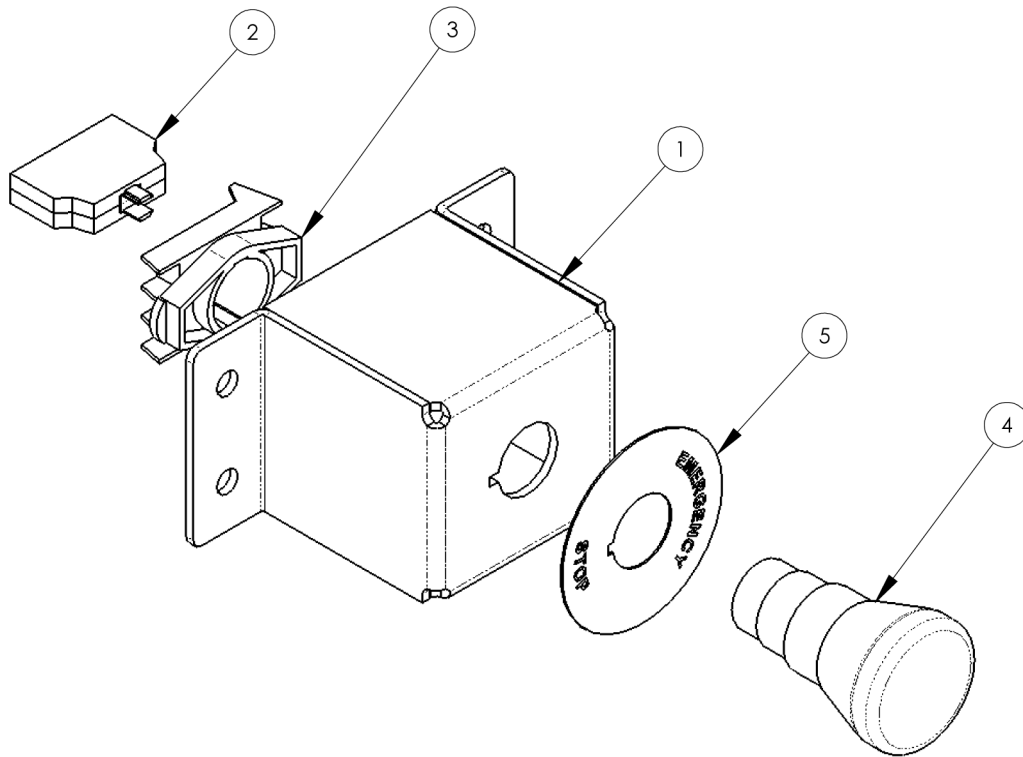
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317580	TURNTABLE DRIVE ASSY
2	1	1317667	TARGET,PROX
3	1	1317894	ROTATING ASSY
4	1	1318112	CONTROL PANEL
5	1	1318117	AIR REG & C/B ASSY
6	1	1318201	UPPER SBUS ENCLOSURE
7	1	1318213	SUPPORT BRACKET, TOP ARM
8	1	1318279	COLLAR,CLAMP,SENSOR
9	1	1318280	ROTATE SENSOR ASSY
10	1	1318292	PULLER ENGAGE EYE ASSY
11	1	1318300	EDGE GUIDE EYE ASSY
12	1	1318311	THREAD TRAY, 5 SPOOL
13	1	1318320	BOX, ELECT, MOD.
14	1	1318342	THREAD STAND ASSY
15	1	1318344	CONSOLE FRAME ASSY
16	3	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
17	1	PPP40	CHAIN, #40 RIVET
18	1	PPP40CL	LINK,CONNECTING,#40
19	3	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
20	12	SSHC25064	3/8-16 X 1 HHCS
21	6	SSPP98024	10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP
22	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
23	12	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
24	7	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
25	12	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8



1318356 CONVEYOR SUB ASSY #2

AAC Drawing Number 1318356 Rev 0

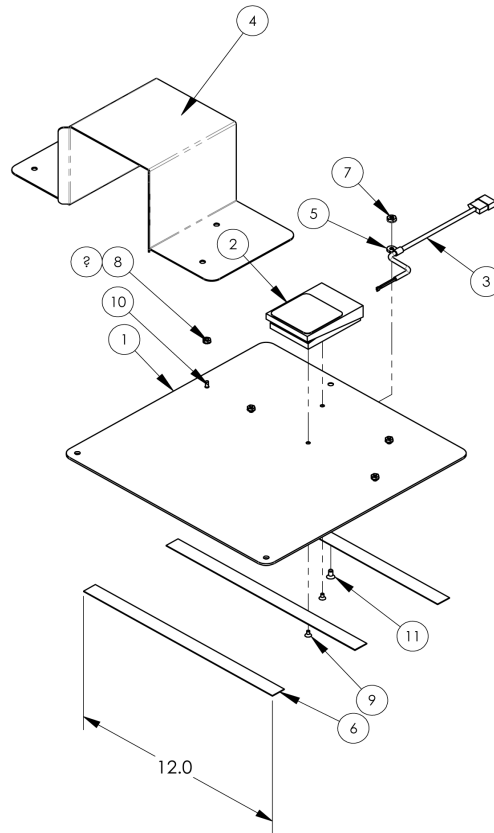
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	10	1315003	BLOCK, ROLLER TAKE-UP
2	10	1315004	BOLT, BELT ADJUSTER
3	10	1315007	PLATE, ADJUSTABLE BEARING
4	20	1315008	BAR, NUT
5	4	1315054	MOUNT, TENSION ROLL
6	6	1315661	ROD, THREADED, 5/8-11X7LG
7	1	1318002	WELDMENT FRAME
8	4	1318038	WEAR PLATE ANTI STATIC
9	1	1318042	WEAR PLATE ANTI STATIC
10	1	1318055	TIMING PULLEY AT10 18T
11	2	1318059	SEPARATION STRIP UHMW
12	2	1318074	ASSY, IDLER ROLL
13	2	1318075	ASSY, CROWNED PULLEY
14	2	1318085	ASSY, IDLER ROLL
15	2	1318092	SLIDE PLATE UHMW
16	2	1318095	SHAFT, DRIVE KEYED
17	4	1318096	SHAFT, IDLER ROLLS
18	2	1318105	TOP COVER
19	1	1365637	TIMING AT10 18T DRIVER
20	4	1365656	FLANGE COLLAR
21	12	BBMFC-16T	BEARING,4B PILOTED FLANGE
22	6	MM644001PHNTLB	CASTER, 4" SWIVEL W/BRAKE
23	12	MM6202240	TRANTORQUE, 1" BORE
24	2	MMKEY1/4	KEYSTOCK, 1/4 SQ.
25	6	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11
26	12	NNH5/8-11	NUT,HEX,5/8-11
27	12	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
28	4	NNK5/16-18	NUT,KEP,5/16-18
29	45	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
30	26	SSFC80048	SCREW, SOC HD, 6-32 X 5/8
31	45	SSFC90032	8-32 X 1/2 FLAT ALLEN CA
32	12	SSHCO1176	1/4-20 X 2-3/4 HHCS
33	42	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
34	44	SSHC10080	5/16-18 X 1-1/4 HHCS
35	36	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HHCS
36	4	SSHC10128	5/16-18 X 2 HHCS
37	6	WWF5/8	WASHER,FLAT,5/8
38	45	WWF8	WASHER, FLAT, #8
39	4	WWFE020	WASHER,FENDER,5/16
40	24	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
41	78	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
42	108	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16



1390123 STOP BUTTON BOX ASSY

AAC Drawing Number 1390123 Rev 1

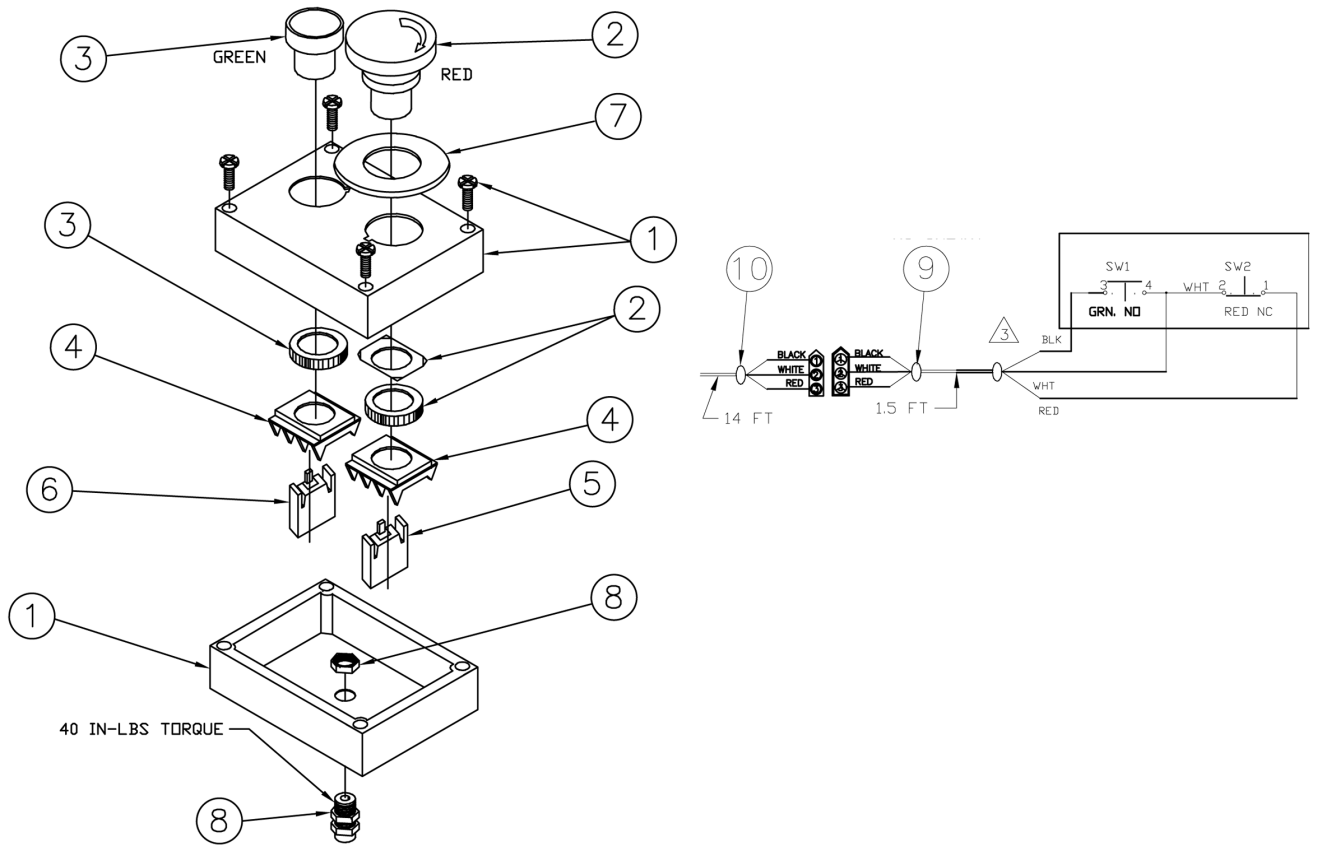
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	350-12154	BRKT,STOP BUTTON
2	1	EE3X01	BLOCK,P.B. CONTACT, N.C.
3	1	EEA3L	LATCH,PUSH BUTTON
4	1	EEPMTS44	E-STOP BUTTON, TWIST REL.
5	1	MM800E15YE112	E-STOP LEGEND PLATE



1458122 FOOT PEDAL ASSY. SPDT

AAC Drawing Number 1458122 Rev 1

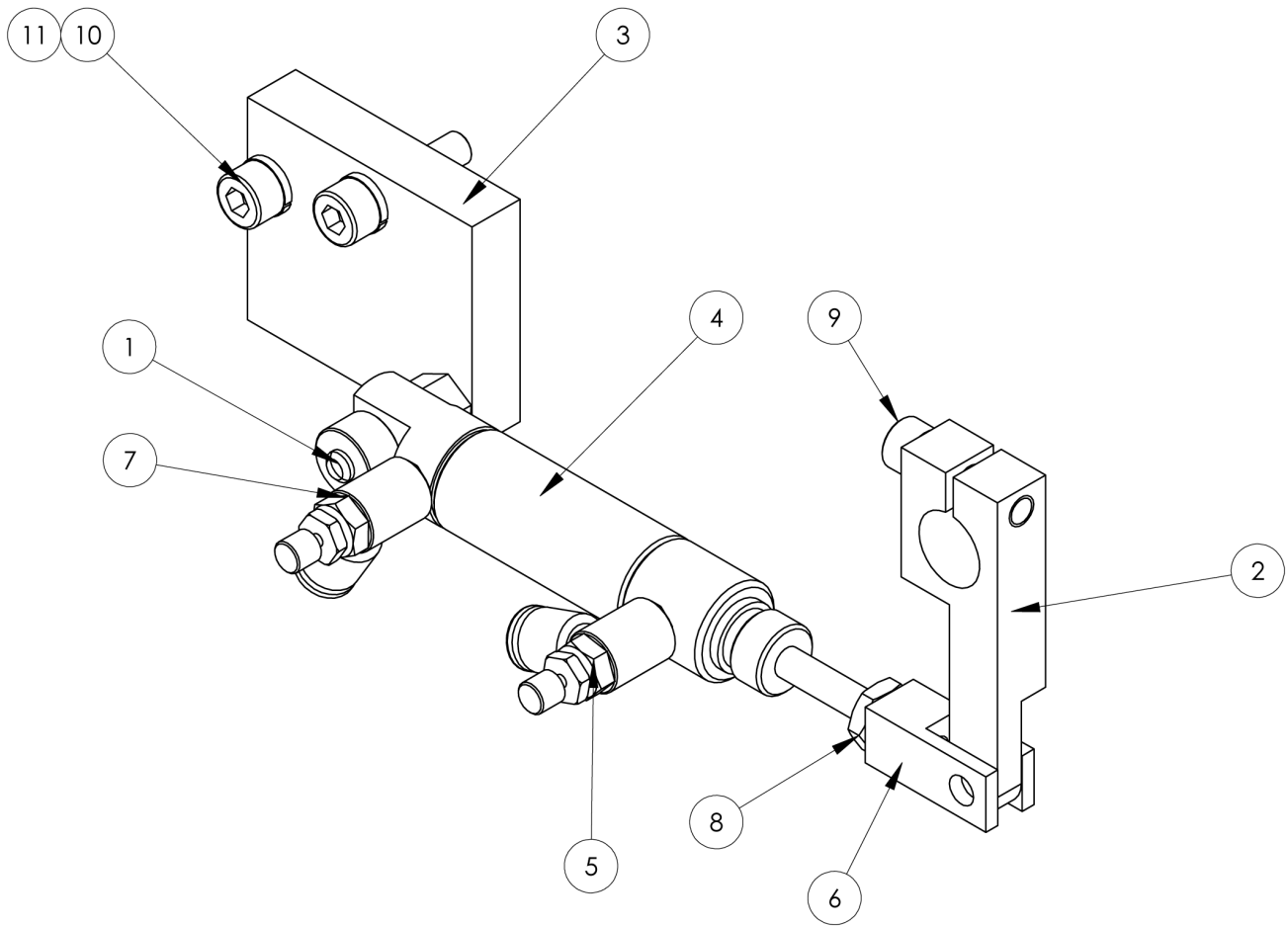
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
11	1	SSFC98024	# 10-32 X .375 FLAT CAP
10	4	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
9	2	SSFC80016	SCR,FLAT HD,CAP,6-32 X 1/4
8	4	NNK6-32	KEP NUT, 6-32
7	1	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
6	3 FT	MM6970T64	3/4" WIDE ABRASIVE
5	1	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC
4	1	1458129	FOOT SW GUARD
3	1	1458-01	CABLE,2P FAST-2P MOLEX
2	1	1278-6161	FOOT SWITCH MODIFICATION
1	1	1278-5281	PLATE, FOOT PEDAL



1278-8010 START/STOP BUTTON ASSY.

AAC Drawing Number 191058B Rev 3

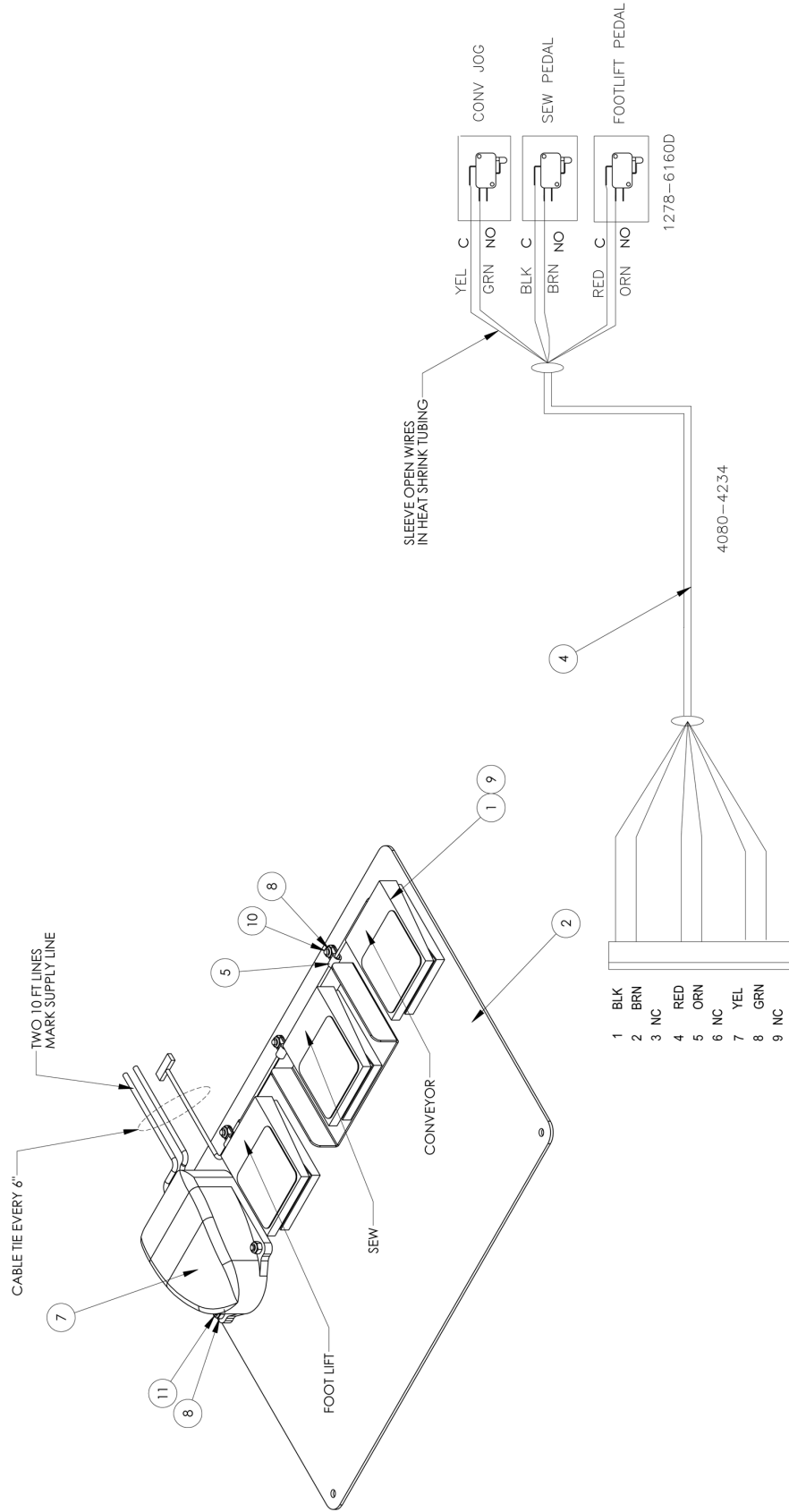
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	EEPCB65GM	ENCLOSURE MODIF.
2	1	EEPMTS44	E-STOP BUTTON
3	1	EEPF3	START BUTTON
4	2	EEA3L	MOUNTING LATCH
5	1	EE3X01	CONTACT BLOCK N.C.
6	1	EE3X10	CONTACT BLOCK N.O.
7	1	EE15Y	LEGEND PLATE
8	1	FF3210	STRAIN RELIEF, 9MMHUB
9	1	4080-4214	CABLE, 1.5 FT
10	1	4080-4215	CABLE



1318294 STITCH CONDENSING ASSY.

AAC Drawing Number 1318294 Rev 0

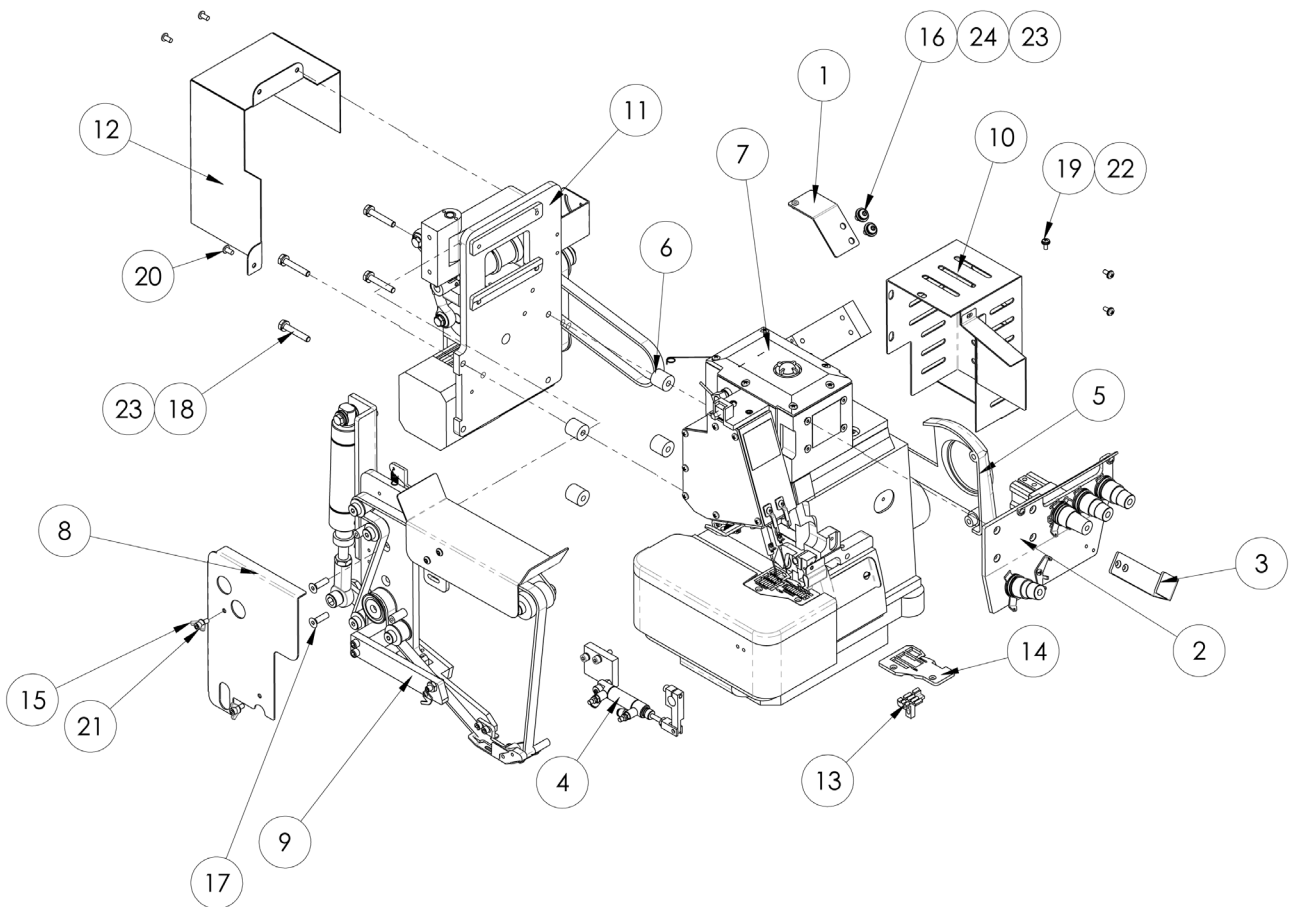
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-1853B	STUD,CYLINDER MOUNT
2	1	1337787	STITCH CONTROL LEVER
3	1	1337788	CYLINDER MOUNT
4	1	1975-213	CYLINDER,AIR,DA,9/16B,1/2S
5	2	AA198RA510	FL CONT,5/32X10-32
6	1	AAFCT-8	CLEVIS,AIR CYL, 10-32
7	1	CCSC33/16	COLLAR,SET,3/16"
8	1	NNJ10-32	NUT,JAM,THIN #10-32
9	1	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
10	2	SSSCM5X20	M5-0.8X20,SCREW,SOCKET CA
11	2	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1278-6160J FOOT PEDAL ASSY. 3 PEDAL

AAC Drawing Number 9006706 Rev 0

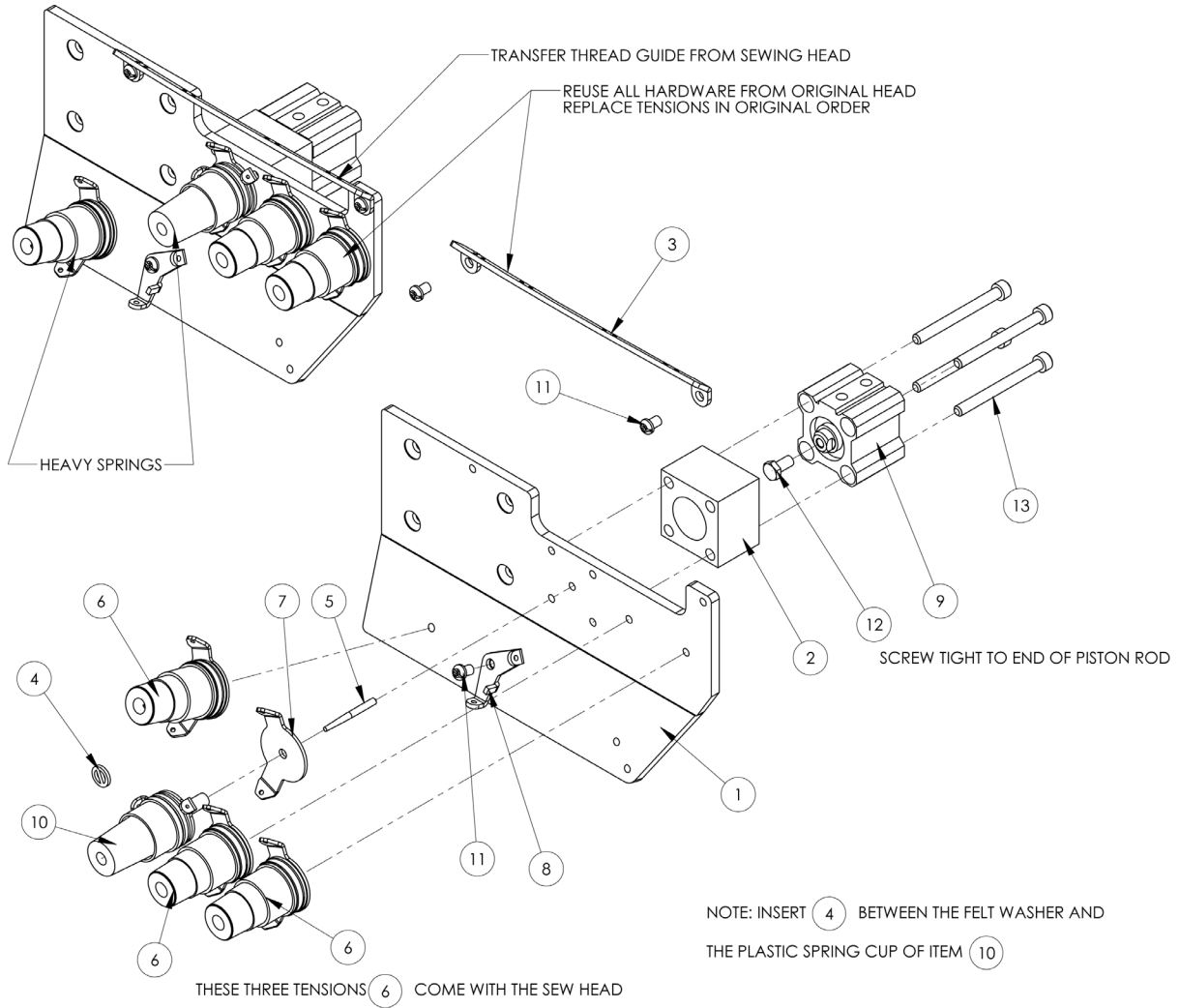
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	1278-6161	FOOT SWITCH MODIFICATION
2	1	1318289	PLATE, 4 FOOT PEDAL,
3	1	132556-010E	GUARD, FOOT SWITCH
4	1	4080-4234	CABLE, 3 FOOT PEDAL
5	3	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC
6	20 FT	AATP5/32	AIRLINE, 5/32" OD
7	1	K-3C30A2S0	FOOT SWITCH ASSY W/FITTINGS
8	5	NNE8-32	NUT, ELASTIC LOCK, 8-32
9	6	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
10	3	SSFC90024	8-32 X 3/8 FL ALN CAP
11	2	SSFC90040	8-32 x 2 FLAT ALLEN



11337 HSEHLJ28D SEW HEAD, AUTO FLANGER

AAC Drawing Number 9005446 Rev 5

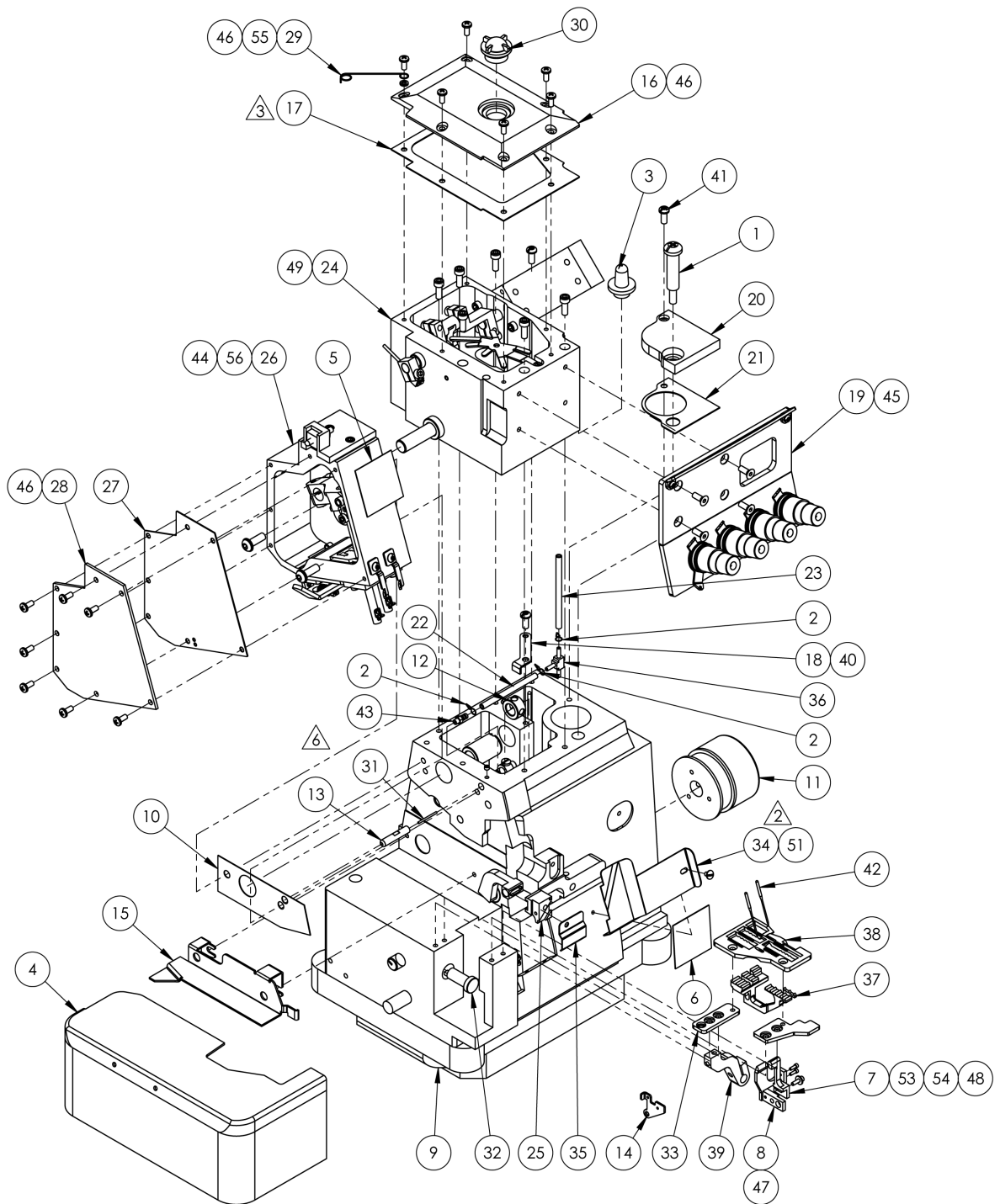
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317812	BRKT,THREAD GUIDE	13	1	M2J28-008	REAR FEED DOG,HD
2	1	1317992	TENSION OPENER ASSY	14	1	M3J28-008	PLATE, THROAT, 3/4 GA, HD
3	1	1318277	CABLE HOOK	15	3	NNW10-32	#10-32 WING NUT
4	1	1318294	STITCH CONDENSING ASSY	16	2	SSBC01032S	1/4-20 X 1/2 BUT CAP SC
5	1	1318295	BELT COVER, JUKI 6916	17	2	SSFC01056	1/4-20 X 7/8 FLAT CAP
6	4	1337306	SPACER,3/4OD,1/4ID,3/4L	18	4	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
7	1	1337595	SEWING HEAD ASSEMBLY	19	3	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
8	1	1337598	BELT COVER	20	3	SSPP98024	10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP
9	1	1337830	BELT FEED ASSY	21	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
10	1	1337850	BELT GUARD, RIGHT	22	3	WWF8	WASHER, FLAT, #8
11	1	1337852	DRIVE ASSY W/MOTOR	23	6	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
12	1	1337853	GUARD,BELT DRIVE,LONG	24	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4



1317992 TENSION OPENER ASSY.

AAC Drawing Number 1317992 Rev 2

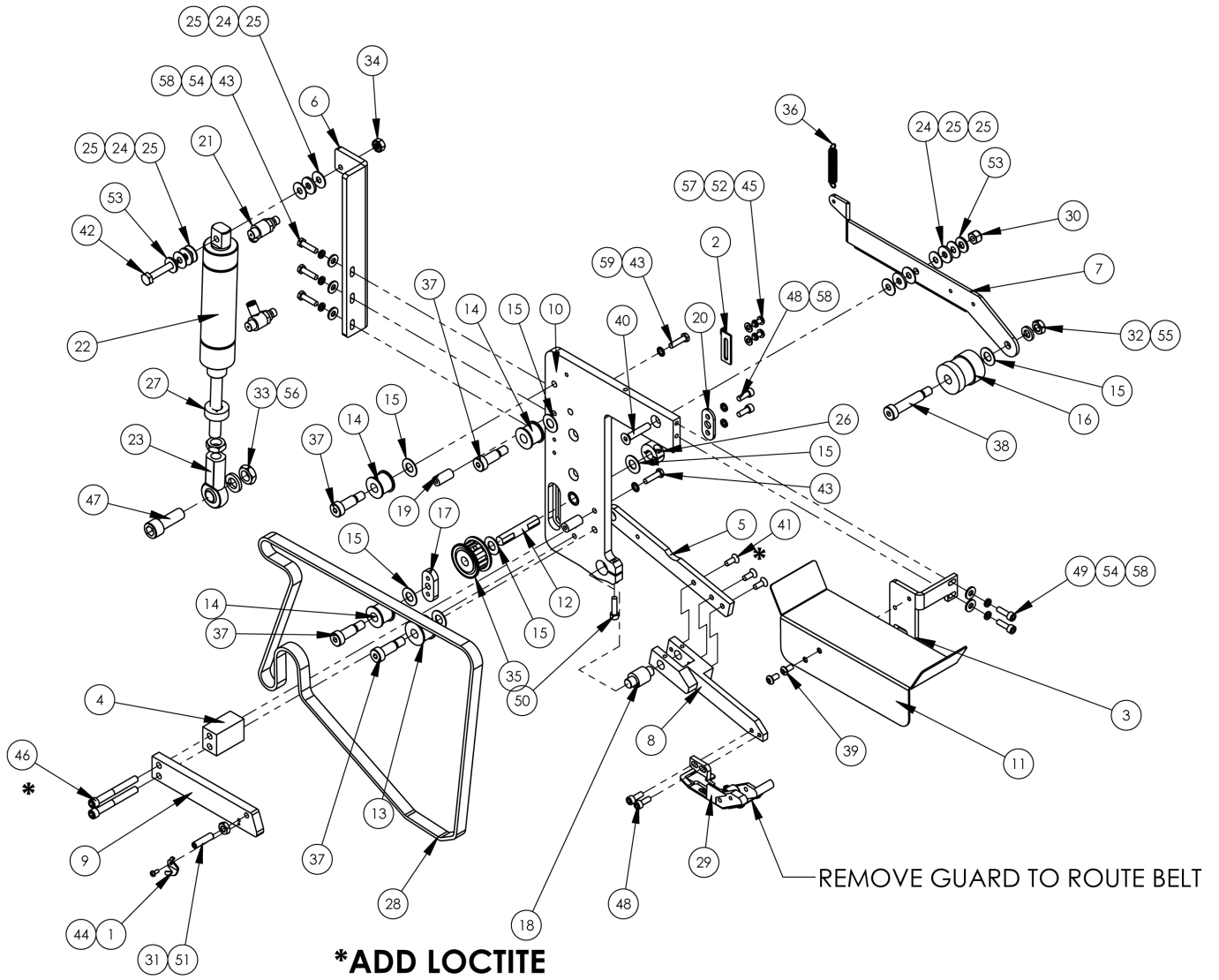
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1317918	PLATE,THREAD TENS. MOUNT
2	1	1317929	SPACER CYLINDER
3	AR	13225008	CENTER TENS. EYELETS
4	1	1389915	WASHER, THREAD TENS. OPEN
5	1	1392988	PIN, TENSION OPENER,SHORT
6	AR	13139555	THREAD TENSION POST
7	AR	13139605	GUIDE, THREAD TENSIONER
8	1	268333	LOOPER THD TENSION GUIDE
9	1	AACNCQ2B2010D	CYL, AIR, 20MM BORE
10	1	SCT1392L	TENSION ASSY,1392 LOOPER
11	3	SS4110615SP	11/64-40 X 6MM PAN SLTED
12	1	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
13	4	SSSC95128	SCREW,SOCKET CAP



1337595 SEWING HEAD ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1337595 Rev 3

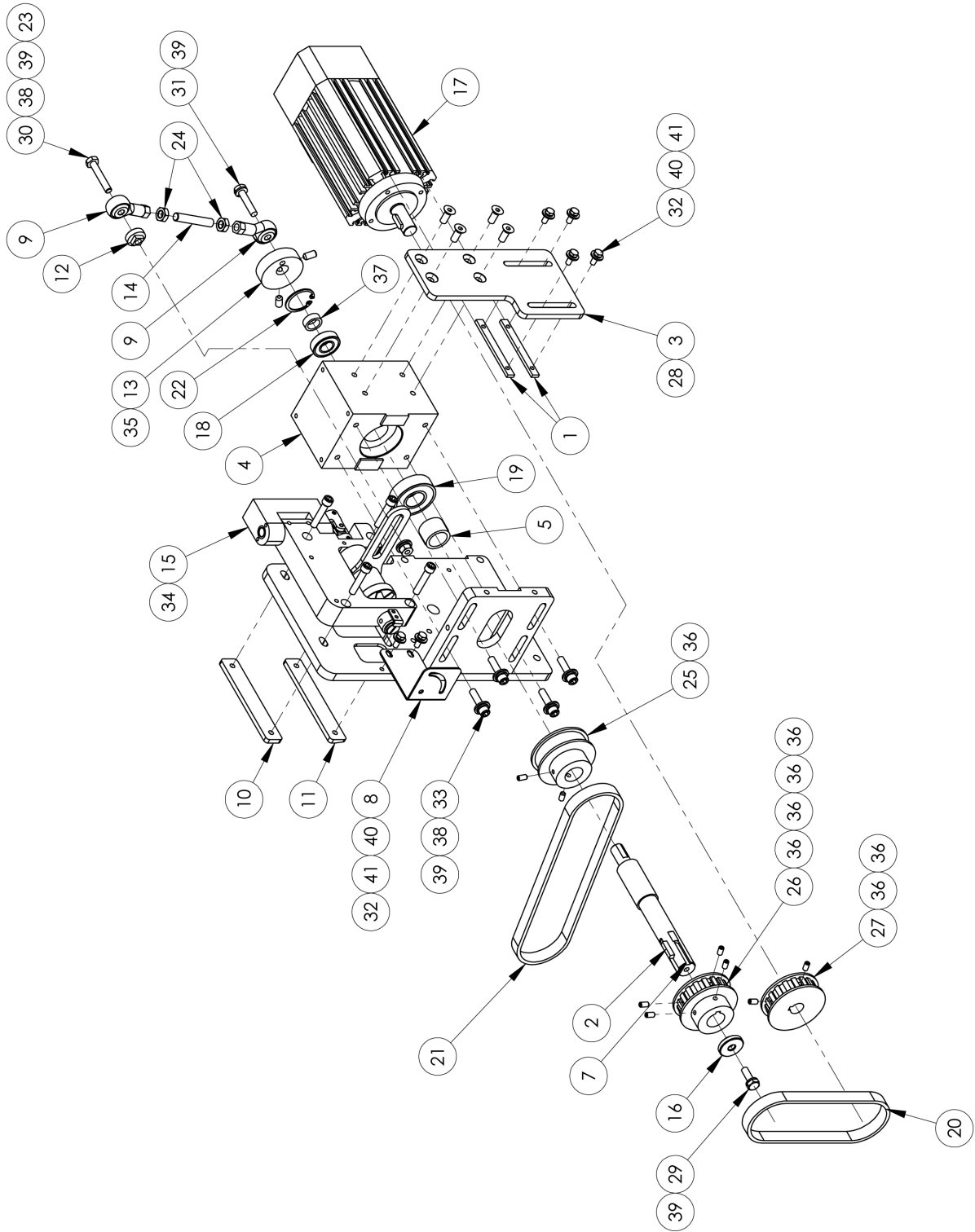
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	*AR	13104500	OIL DRAIN SCREW	29	1	1337644	THREAD GUIDE
2	4	13142609	OIL TUBE HOLDER	30	*AR	22924708	OIL SIGHT GLASS
3	*AR	13143300	OIL GAUGE	31	1	32825-G	WICK, OIL PACKING, 300UX5
4	1	1318376	PLATE,CLOTH MOD.	32	1	49001	STUD,PUSH BUTTON,MOD
5	AR	1337-LAB1	LABEL, S/S THREADING	33	1	49005	REAR THROAT PLATE MT.
6	AR	1337-LAB4	LABEL, NEEDLE SIZE	34	1	49065	CHIP DEFLECTOR
7	1	1337001	FRONT NEEDLE GUARD	35	1	49066	TRIM DEFLECTOR
8	1	1337002	REAR NEEDLE GUARD	36	1	7267	TEE CONNECTOR,BARB,3MM
9	1	1337255	CASTING, MODIFIED, 6916G	37	1	M2J28-006	MAIN FEED DOG
10	1	1337257	SHIM, NDL DRIVE ASBLY	38	1	M3J28-003	PLATE, THROAT, 3/4 GA.
11	1	1337278	HAND KNOB PULLEY ASSY	39	1	M5J28-001	LOOPER HOLDER,3/4 GA.
12	1	1337310	THRUST COLLAR, MODIFIED	40	*AR	SM4050855SP	M5X8 PAN SLOTTED
13	1	1337341	OIL INJECTOR	41	*AR	SM4051255SP	M5X12 PAN SLOTTED
14	1	1337373	THREAD GUIDE, MODIFIED	42	2	SNTVX722-140GB	NEEDLE,SIZE 140/22
15	1	1337374	SIDE COVER, MODIFIED	43	1	SQ1110451MZ	FITTING,OIL JET
16	1	1337389	COVER, LIFT LINK BOX	44	2	SSBC01048	SCREW,BUTTON CAP,1/4-20X3/4
17	1	1337391	GASKET, LIFT LINK BOX	45	4	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
18	1	1337397	OIL GUAGE GUIDE	46	13	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
19	1	1337403	PLATE,THREAD TENS. MOUNT	47	2	SSSC50016	2-56 X 1/4 SOCKET CAP
20	1	1337404	COVER,OIL FILTER	48	1	SSSC70024	4-40 X 3/8 SOCKET CAP
21	1	1337405	GASKET MOD,OIL FILTER	49	6	SSSCM5X14	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 14
22	1	1337411	TUBE, OIL, 2.62" LONG	50	1	SSSS90008	8-32X1/8 SET SCREW
23	1	1337412	TUBE, OIL, 4.88" LONG	51	1	SSTS85012	6-40 X 3/16 TRUSS HEAD
24	1	1337465	NEEDLE LIFT ASBLY	52	2	WWF2	WASHER, FLAT, #2
25	1	1337486	MODIFICATION, KNIFE SUP.	53	1	WWF4	WASHER, FLAT, #4
26	1	1337596	NEEDLE BAR DRIVE ASBLY	54	1	WWL4	WASHER,LOCK,#4
27	1	1337599	GASKET,NEEDLE BAR DRIVE	55	1	WWL8	WASHER,LOCK,#8
28	1	1337601	COVER,NEEDLE BAR DRIVE	56	2	WWSI1/4	WASHER,INTERNAL TOOTH,1/4



1337830 BELT FEED ASSY.

AAC Drawing Number 1337830 Rev 2

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	13116702	THREAD TRIMMER	31	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
2	1	1325-39C	SPRING CLIP	32	1	NNJ5/16-18	NUT, JAM, 5/16-18
3	1	1337325	TOP SUPPORT LATCH BKT	33	1	NNJ7/16-20	NUT, JAM, 7/16-20
4	1	1337467	SPACER, LATCH	34	1	NNK1/4-20	NUT, KEP, 1/4-20
5	1	1337579	ARM, FOOTLIFT, LONG	35	1	PP10LF050M6	PULLEY, GEAR, 3/8 PITCH
6	1	1337582	MOUNT, FOOTLIFT CYL, 1-*1/4	36	1	RRLE049D9	SPRING, EXT., .049X.375X2.5
7	1	1337592	ARM, BELT TENSION	37	4	SSAS024048	SHOULDER BOLT, 3/8X3/4X5/16-18
8	1	1337603	BLOCK, PRESSER ARM PIVOT	38	1	SSAS024096	SHULDER BOLT 3/8 X 1.50L
9	1	1337604	LATCH ARM, LONG	39	2	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
10	1	1337606	MOUNT, MAIN, HD	40	1	SSFC01080	1/4-20 X 1-1/4 FLAT CAP
11	1	1337857	THREAD GUARD	41	3	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
12	1	1337901	SHAFT, DRIVE, .375X2.0L	42	1	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
13	1	1342Z-201A	ROLLER, DELRIN, TOP BELT FD	43	5	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
14	3	1342Z-201B	ROLLER, DELRIN, TOP BELT FD	44	1	SSPP70016	4-40 X 1/4 PAN HD PHILLIP
15	7	3517	WASHER, THRUST, BRONZE	45	2	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
16	1	49023A	ROLLER, FRONT	46	2	SSSC01144	1/4-20 X 2.5 SOC CAP
17	1	49031	SPACER, IDLER ROLLER	47	1	SSSC40080	7/16-20 X 1-1/4 SOC CAP
18	1	49035A	PIVOT SHAFT & SLEEVE	48	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
19	2	49038A	BELT COVER SPACER	49	2	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
20	1	49049	PLATE, WASHER	50	1	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
21	2	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"	51	1	SSSS05064	SET SCREW 1/4-28X1
22	1	AACM122DP	CYLINDER, AIR, DA W/MAGNET	52	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
23	1	BBAW-7	BEARING, ROD END, FEMALE	53	2	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
24	4	BBNTA411	BEARING, THRUST, .250B	54	5	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
25	8	BBTRA411	WASHER, THRUST, STEEL	55	1	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
26	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8	56	1	WWL7/16	WASHER, LOCK, 7/16
27	1	CCSCL7F	CLAMP COLLAR- 7/16	57	2	WWL8	WASHER, LOCK, #8
28	1	GG420L050UK	BELT, GEAR, KEVLAR CORE, URE	58	7	WWL10	WASHER, LOCK, #10
29	1	M1J28-008	FOOT ASSY, SHORT, TBF, 3/4GA	59	2	WWSI10	WASHER, INTERNAL TOOTH, 10
30	1	NNE1/4-20	NUT, ELASTIC LOCK, 1/4-20				

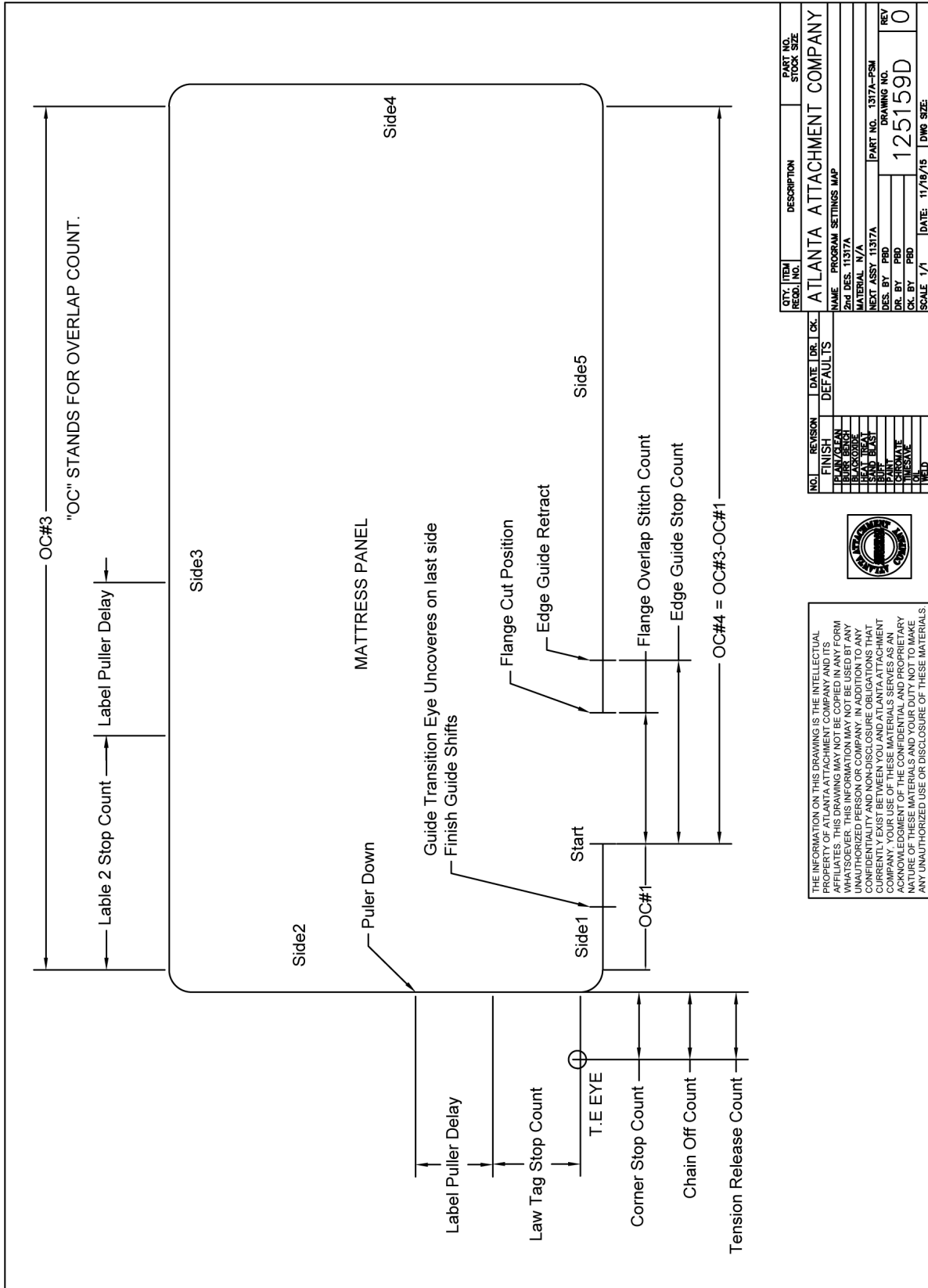


1337852 DRIVE ASSY W/MOTOR

AAC Drawing Number 1337852 Rev 3

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0211-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC
2	1	1306244	KEY, 3/16 X.75 LG
3	1	1318258	PLATE, MOTOR MOUNT
4	1	1318259	BEARING BLOCK
5	1	1318260	SPACER, DRIVE SHAFT
6	1	1318262	BRACKET,WELDMENT,LONG
7	1	1318263	DRIVE SHAFT
8	1	1318288	BRACKET, EYE MOUNT,ADJ
9	2	1325-12	DRIVE ARM CONN W/BEARING
10	1	1337264	PLATE, NUT, 2 PL,3.63 CT
11	1	1337265	PLATE,NUT,1/4-20,ANGLED
12	1	1337272	STUD,TIE ROD MOUNT
13	1	1337273	ECCENTRIC HUB
14	1	1337854	THREADED ROD,5/16-24 THD
15	1	1337867	DRIVE CLUTCH ASSY
16	1	1388395	WASHER, PULLEY RETAINER
17	1	4059-DC50	MOTOR, LOW SPD, HIGH TORQ
18	1	BB1L005	BEARING,BALL,.500D
19	1	BB2281288	BEARING,BALL,.75 ID
20	1	GG150L050	BELT, 3/8P, 40T, 1/2W
21	1	GG210L050	BELT, 3/8P, 56T, 1/2W
22	1	MM98409A221	RETAINING RING,INT,1.125B
23	1	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
24	2	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
25	1	PP18LB050M4	PULLEY,GEAR,3/8P,.75B,18T
26	1	PP18LB050M5	PULLEY,GEAR,3/8P,3/4B
27	1	PP18LB050M6	PULLEY,GEAR,3/8P,14MMB
28	4	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALN CAP
29	1	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
30	1	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
31	1	SSHC05080	1/4-28 X 1-1/4 HEX CAP
32	2	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
33	4	SSHC98040	10-32X5/8 HEX HD
34	4	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
35	4	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
36	2	SSSS05040F	SET SCREW 1/4-28X5/8
37	8	SSSS98024	10-32X 3/8 SOC SET SC
38	1	UUAA618-16	BEARING,BRONZE,.504 ID
39	5	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
40	7	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
41	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
42	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10

1317A-PSM PROGRAM SETTINGS MAP



QTY. REQ.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO.
		ATLANTA ATTACHMENT COMPANY	STOCK SIZE
NAME PROGRAM SETTINGS MAP			
MATERIAL N/A			
NEXT ASSY 1317A			
DES. BY PBD			
CHK BY PBD			
SCALE 1/1			
DATE 11/18/15			
DWG SIZE			

NO.	REVISION	DATE	DR.	CHK.
	FINISH			
	FORM			
	BACKGROUN			
	STAY			
	PAINT			
	WELD			



THE INFORMATION ON THIS DRAWING IS THE INTELLECTUAL PROPERTY OF ATLANTA ATTACHMENT COMPANY AND ITS AFFILIATES. THIS INFORMATION MAY NOT BE USED BY ANY UNAUTHORIZED PERSON OR 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 AGREEMENT TO 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 con-firmed 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 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.