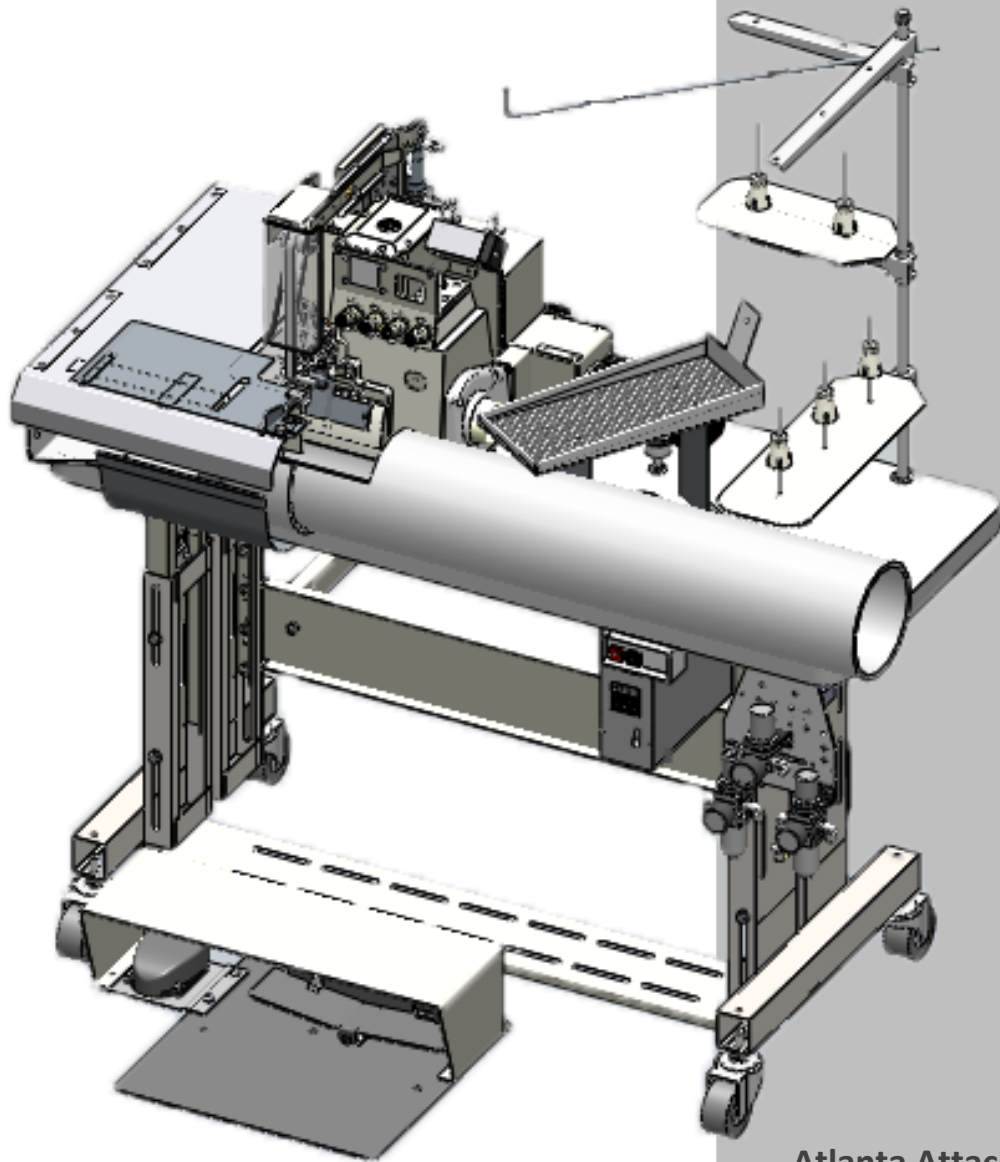




Model 1337HEH

Revisión 5.7 Actualizado Julio 6, 2023(wr)

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.



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

Instrucciones de Seguridad	1
Riesgos	2
Equipo de Seguridad en las Máquinas	3
Gafas de Protección	4
Avisos Importantes	5
Mantenimiento	7
Reparación	8
Una Palabra al Usuario Final	9
Precauciones de Seguridad	10
Información General sobre la Maquina	11
Especificaciones Eléctricas & Neumáticas	11
Instalación & Organización	11
Operation.....	11
Air Regulators:.....	11
Moviendo Hacia Afuera el Pie Prénsatelas.....	12
Pedal de Liberación de Presión del Pie Prénsatelas (Pedal de Aire Izquierdo)	12
Pedal del Alza Prénsatelas (Pedal Central).....	12
Ajustes.....	13
Sincronizando la Correa de Alimentación a los Dientes de Arrastre.....	13
Ajustando el Cilindro del Alza Prénsatelas	14
Ajustando la Posición del Pie Prénsatelas	14
Ajustando la Posición Abajo del Pie Prénsatelas.....	15
Ajustando la Posición de Izquierda a Derecha del Pie Prénsatelas	16
Ajustando el Largo de la Puntada	17
Ajustando el Enlace de Elevación de Aguja	18
Ajustando el Interruptor de Seguridad de la Aguja Abajo.....	18
Ajustando el Actuador Rotativo para la Posición de la Aguja Arriba.	19
Ajustando la Sincronización de los Engarzadores y la Protección de la Aguja.....	20
Enhebrando el Tira Hilos de la Aguja.....	21
1337HSEHLPAR4 Parameter Settings.....	22
Ajustando la Posición de la Aguja Arriba.....	23
Mantenimiento de la Máquina	24
Cleaning the Filter and Pump Net.....	24
Recommended Spare Parts List	25
Ajustes del Ojo Sensor Eléctrico	26
Mantenimiento de Cinta Reflectantwe.....	26

Assembly Drawings & Parts Lists	27
11337HEHLJ28C Panel Flanger, High Lift.....	28
11337HEHL28CSD Panel Flanger, High Lift, Sit Down.....	29
11337HEHLJ28ER Panel Flanger, High Lift, Ergo	30
1337H-1002 Console Assembly, HL Panel Flanger.....	32
1337H-1002ER Console Assembly, HL Panel Flanger,Ergo.....	34
1337884 Generic Console Assemblies, HL.....	36
11337HSEHLJ28E Sew Head Assembly	38
1337595 Sew Head Sub Assembly	40
1337605 Belt Feed Assembly	42
1337610 Drive Assembly, HD, Long	44
1337624 Drive Motor Assembly	46
1337596 Needle Bar Drive Assembly	48
1337465 Needle Lift Assembly	50
1337278 Handwheel Puller Assembly.....	51
4059-FP301D Foot Pedal Assembly.....	52
1337-1500A Pneumatic Panel Assembly.....	54
1337HEC-PD Pneumatic Diagram	55
1337HE-WD Wiring Diagram.....	56

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 1337HEH, deben leer y entender todas las partes de las instrucciones de seguridad. Esto aplica, en particular, a personas quienes solamente operan y/o trabajan en esta unidad ocasionalmente (ej. para mantenimiento y reparación). Personas que tengan dificultad leyendo deben particularmente recibir instrucciones cuidadosas.

Alcance del Material de Instrucción

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

Puede también incluir:

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

Uso Previsto

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

Exclusión por Mal Uso



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

Riesgos

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

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

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

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

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

Escogencia y calificación del personal

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

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

Entrenamiento

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

Responsabilidades

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

Un Consejo al Operador

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

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

Daños

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

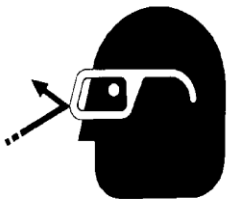
Fallo y Errores

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

Area 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 viciversa.
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:

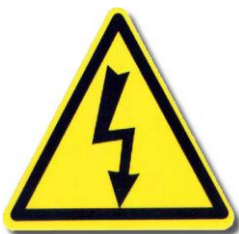
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.

-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 ó 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 ó ensamblajes en una caja de madera, asegúrese de que las cuerdas o brazos de un elevador estén posicionados lo más cerca posible del borde de la caja. El centro de gravedad no está posicionado necesariamente en la mitad de la caja. Note las regulaciones para prevención de accidentes, instrucciones de seguridad y las regulaciones locales que gobiernan el transporte de máquinas y ensamblajes.

Solamente use vehículos de transporte adecuados, mecanismos de elevación y dispositivos de suspensión de carga que estén en perfectas condiciones de trabajo y con capacidad adecuada.

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

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

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

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

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

Proteger contra accesos no autorizados.

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

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

Regulaciones Locales

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

Mantenimiento

Instrucciones Regulares de Seguridad

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

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

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

Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

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

Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

Reparación

Piezas de Repuesto

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

Reparación, Electricidad

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

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

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

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

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

Ventilación/Gases Peligrosos

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

Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

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

Responsabilidad General

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

Comenzando a Mover la Máquina

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

Una Palabra al Usuario Final

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

Precauciones de Seguridad

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

- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén herméticamente aseguradas y los tornillos apretados.
- SIEMPRE esté atento y evite huecos o depresiones profundas.
- SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando le de servicio al sistema hidráulico y 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 esta 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 o una grúa o montacargas y bloques.
- NUNCA toque las parte calientes de la máquina.

Información General sobre la Máquina

Especificaciones Eléctricas & Neumáticas

Eléctrica: 220 VAC, 5amp, 50/60 Hz Single Phase

Neumatica: 70 PSI, 20 SCFM avg. (3/8" Airline).

- Ajuste el regulador PRINCIPAL a 70 PSI
- Ajuste el regulador de DESECHOS a 70 PSI.
- Ajuste el regulador de PRENSATELA ABAJO a 40 PSI.

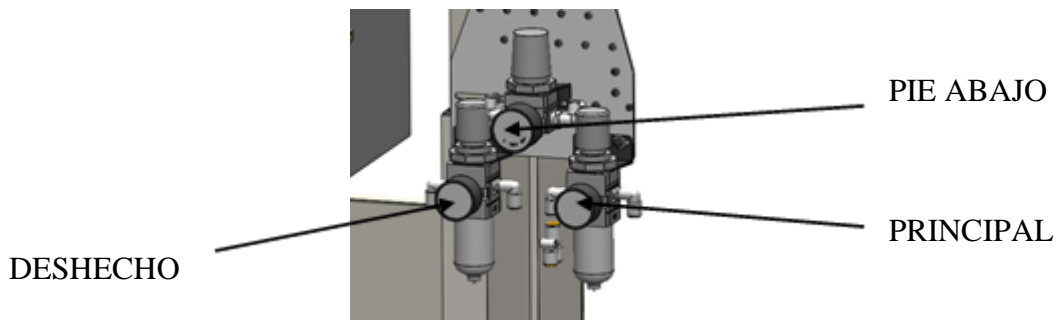
Instalación & Organización

- Remueva todo el material de empaque (burbujas de plástico, relleno de espuma, etc.).
- Monte la mesa de aire a la Consola Principal. Referirse a los dibujos de montaje en páginas **Error! Bookmark not defined.** y **Error! Bookmark not defined.**
- Coloque la máquina en la ubicación deseada en un piso razonablemente nivelado. Ajuste las patas de nivelación si es necesario.
- Asegúrese de que haya suficiente luz sobre la máquina.
- Limpie la máquina del polvo que haya acumulado durante el transporte.
- Haga las conexiones eléctricas y neumáticas utilizando solamente los apropiados conectores. Asegúrese que el voltaje haya sido ajustado correctamente.
- **Importante!** – Antes de enviar, todo **el aceite del cabezal de costura debe haber sido drenado**. Asegúrese de suministrar aceite al cabezal de costura antes de usar la máquina.

Operation

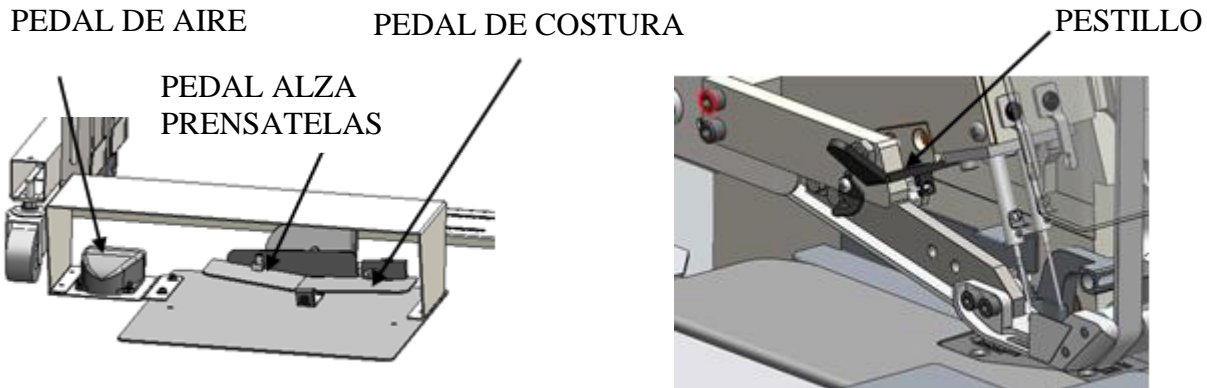
Air Regulators:

Hay tres reguladores montados en el lado derecho de soporte. El regulador de la derecha es el regulador PRINCIPAL. Está ajustado a 70 psi. El regulador de la izquierda es para el Sistema de DESHECHO y también está ajustado a 70 psi. Ambos reguladores tienen trampa de agua y filtro. El agua debe ser drenada diariamente y el filtro cambiado cada seis meses. El regulador del centro es para la presión ABAJO del pie prensatelas y está usualmente ajustado a 40 psi, pero puede ser cambiada si es necesario.



Moviendo Hacia Afuera el Pie Prénsatelas

Dos reguladores de aire controlan la presión del pie prénsatelas. El regulador principal supe la presión alta necesaria para levantar el pie y el regulador de presión PIE ABAJO controla la presión del pie cuando está cosiendo. La presión del pie ABAJO debe ser ajustada a 60 psi, pero puede ser ajustada como se desee. Para poder mover hacia afuera el pie prénsatela a fin de acceder a los accesorios de costura, etc. hay un PEDAL DE AIRE montado en el ensamble del pedal de la máquina que puede aminorar la presión ABAJO en el pie para que este pueda moverse hacia afuera.



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.

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

Para girar el cabezal de costura con la mano para ajustar la sincronización, etc., mueva el pie prénsatelas hacia atrás lo más cerca posible de las agujas sin tropezarlas. Siempre use el PEDAL DE AIRE 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 sin levantar las agujas de su posición de costura. Use el pedal de aire para levantar el prénsatelas sin levantar las agujas cuando se detiene en la posición de agujas abajo.

Pedal del Alza Prénsatelas (Pedal Central)

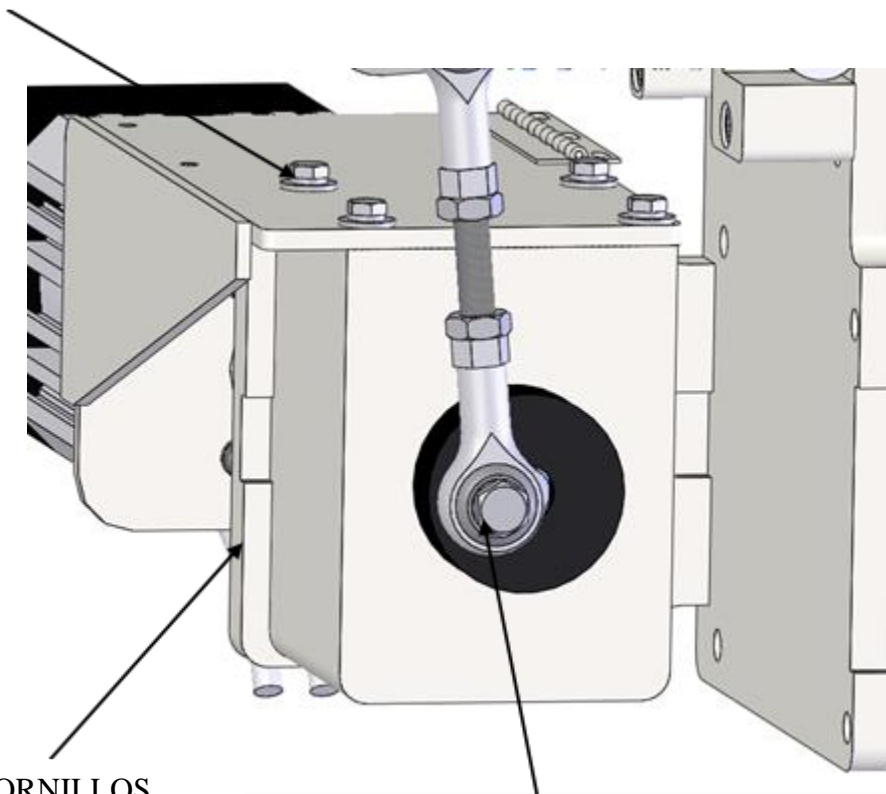
La posición central en el ensamble del pedal de la máquina es el PEDAL del ALZA PRENSATELAS. Pisándolo levantará el pie del prénsatelas a su máxima altura. Cuando el pie sube, las agujas también se retraen a su posición más alta. Asegúrese que la máquina pare cuando la aguja esté arriba en la perfecta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

Ajustes

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

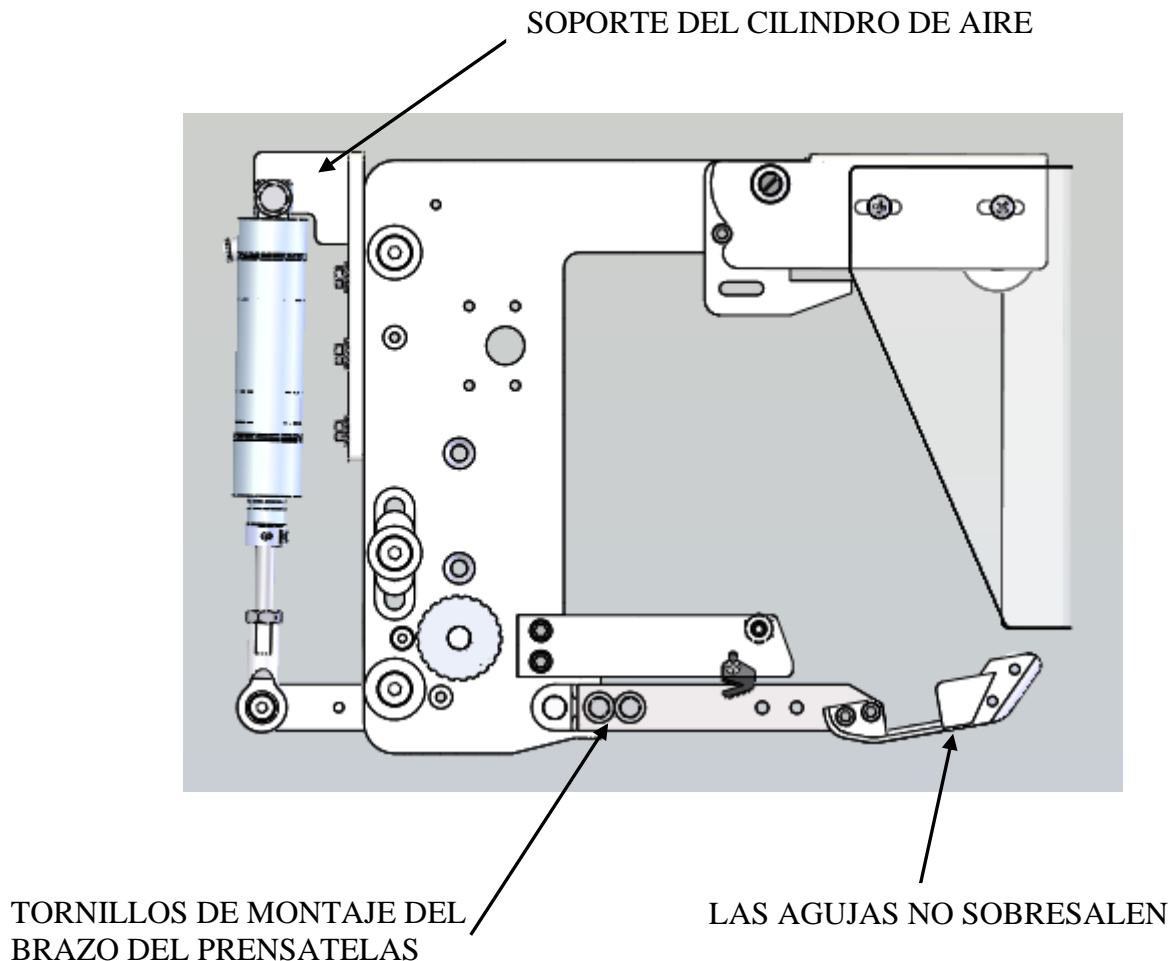


AFLOJAR TORNILLOS
TRASEROS PARA
AFLOJAR CORREA

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

Ajustando el 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.

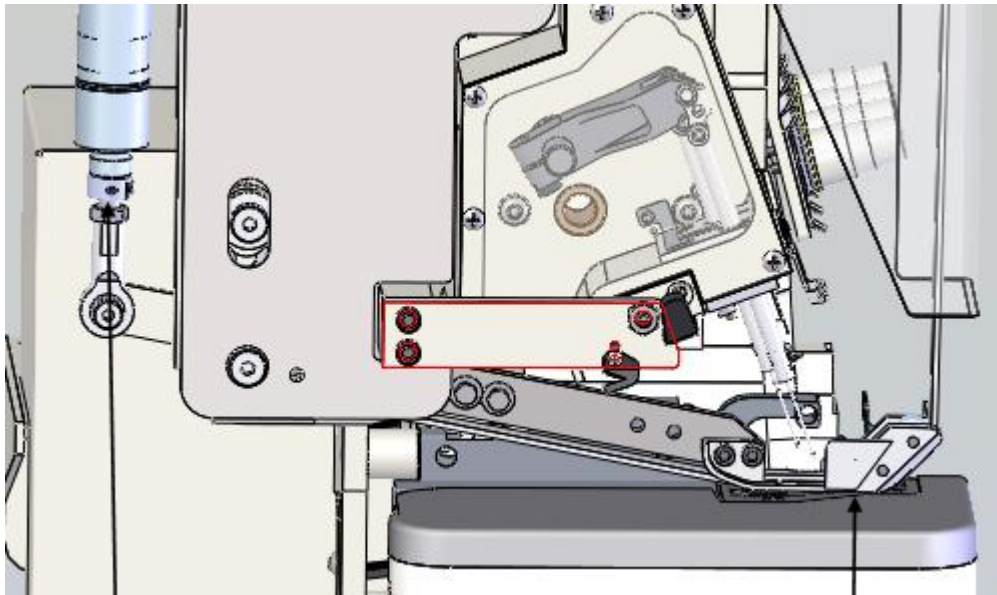


Ajustando la Posición del Pie Prénsatelas

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.

Ajustando la 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.

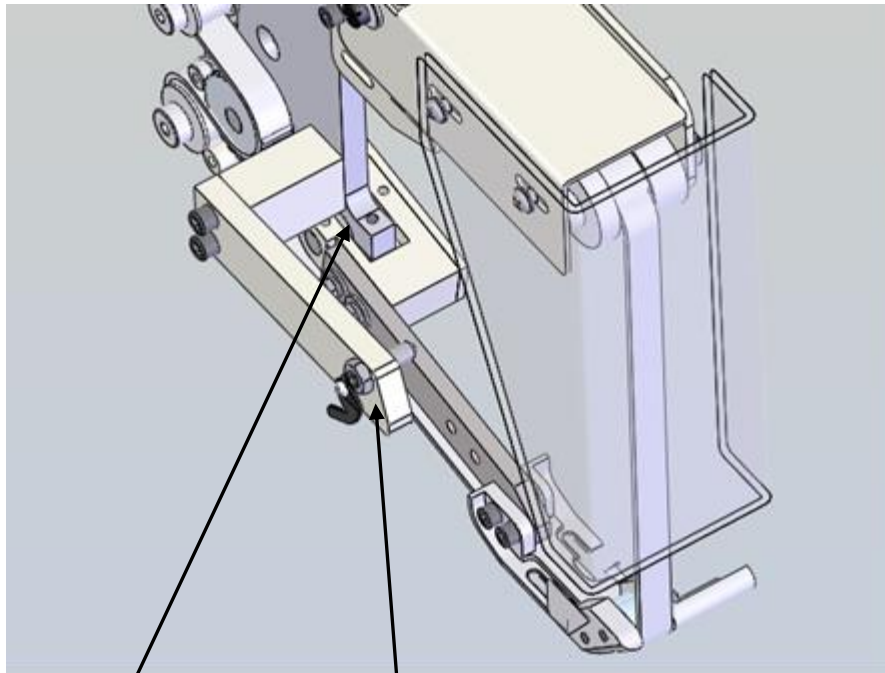


COLLAR DE SUJECION

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

Ajustando la 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.

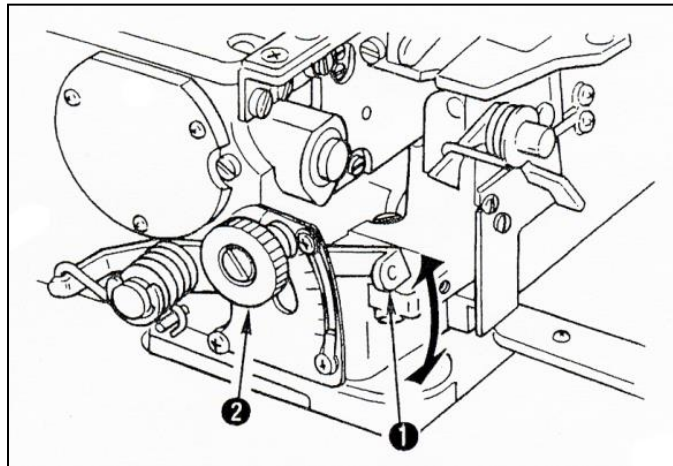


AJUSTANDO TORNILLO DE PRESION

AJUSTANDO COJINETE

Ajustando el Largo de la Puntada

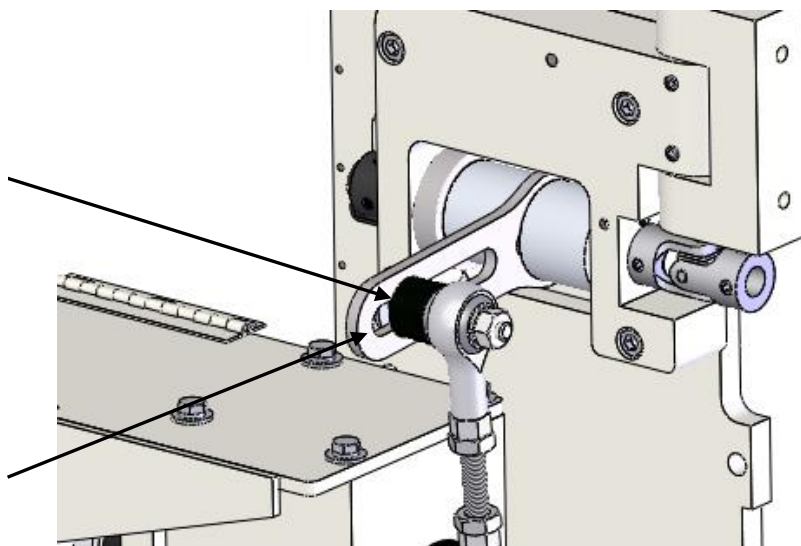
1. El DIENTE DE ARRASTRE está montado en el mecanismo diferencial de transporte. Afloje la tuerca de bloqueo del diferencial de transporte (2). Gire la perilla de la parte superior para mover la palanca (1) arriba para una puntada más corta y abajo para una puntada más larga. Corra la máquina en una 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.

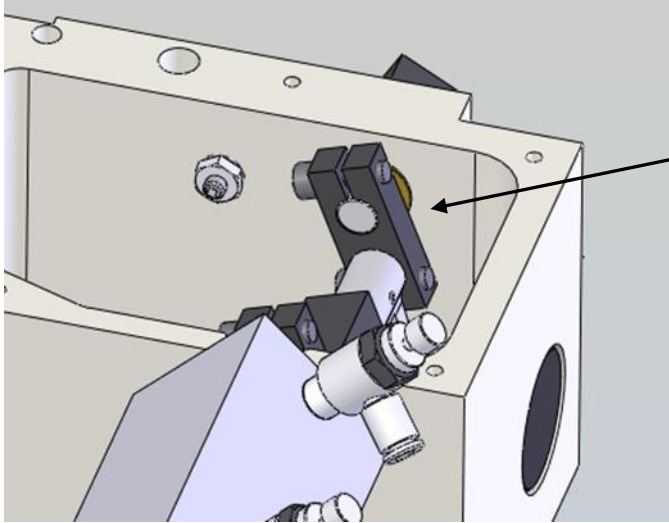
PIÑÓN DESLIZANTE

BRAZO DE ACCIONAMIENTO



Ajustando el Enlace de Elevación de Aguja

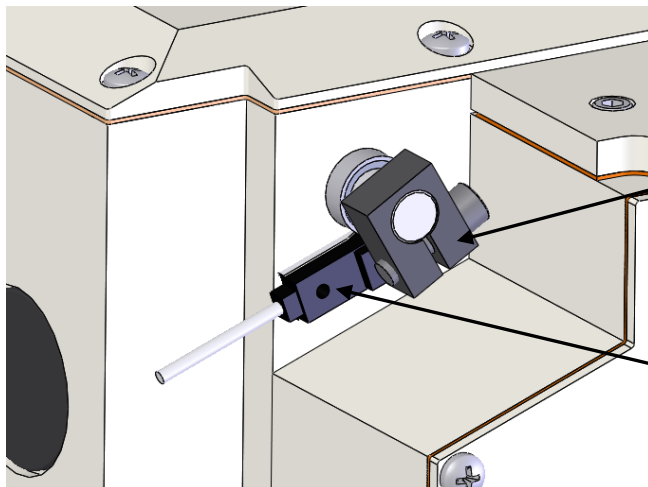
Cuando el actuador rotativo está totalmente en el sentido del reloj (visto desde el final del eje) en la posición abajo del pie prensatelas, el enlace de elevación de la aguja debe ser inclinado 20 grados hacia la parte de atrás.



ENLACE DE ELEVACION DE AGUJA
INCLINADO 20 GRADOS HACIA
ATRAS.

Ajustando el 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.

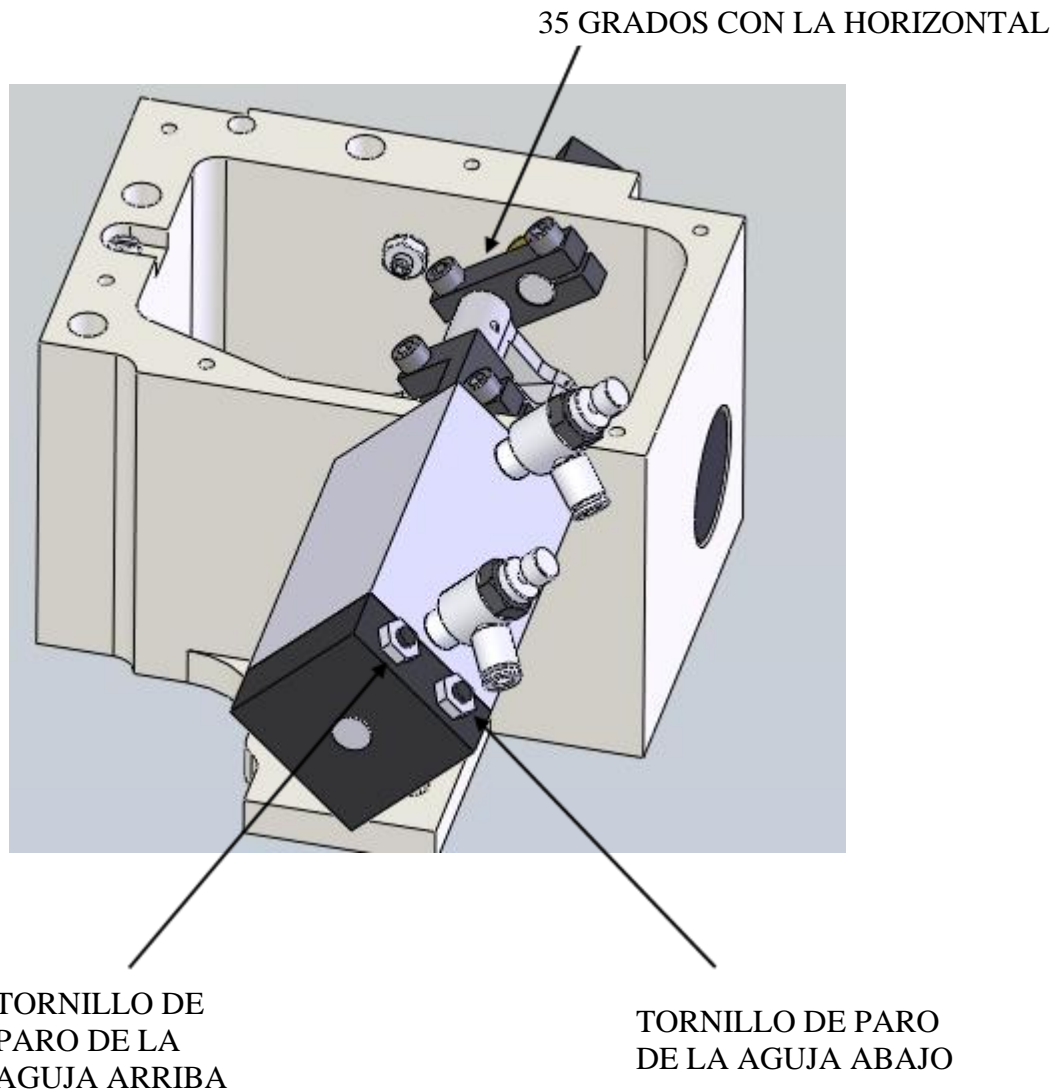


BLOQUE
DEL
SENSOR

SENSOR

Ajustando el 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.

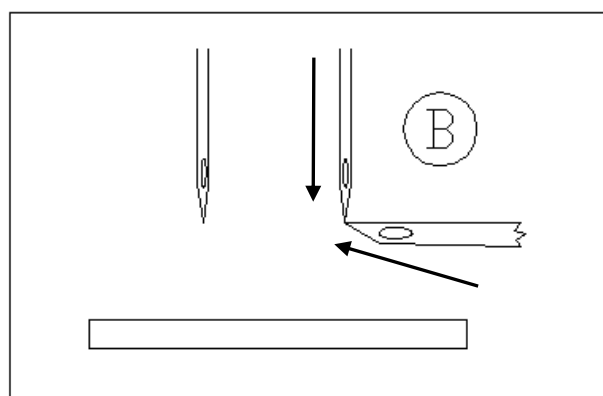
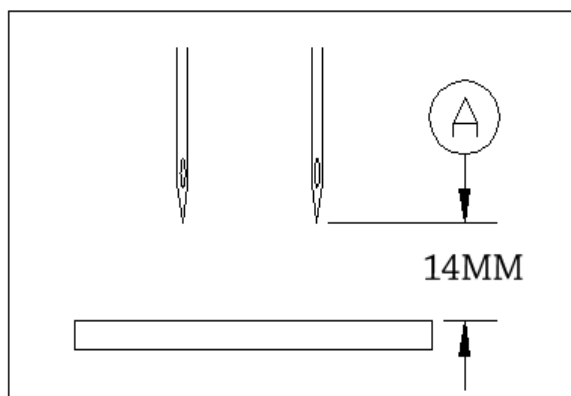
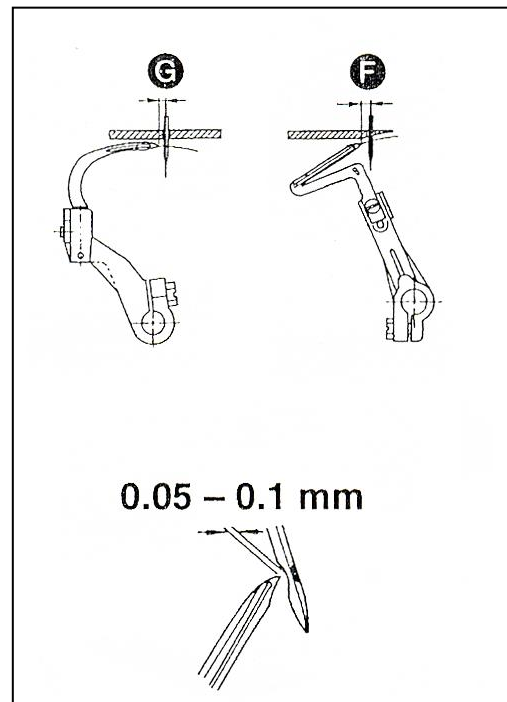
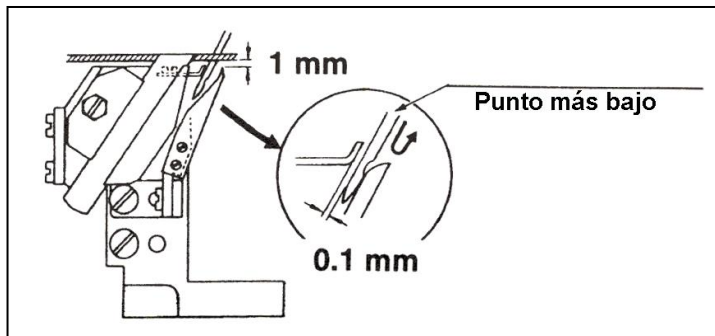


Ajustando la Sincronización de los Engarzadores y la Protección de la Aguja

El Engarzador y el Protector de Aguja son ajustados de acuerdo a las dimensiones de las ilustraciones 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.

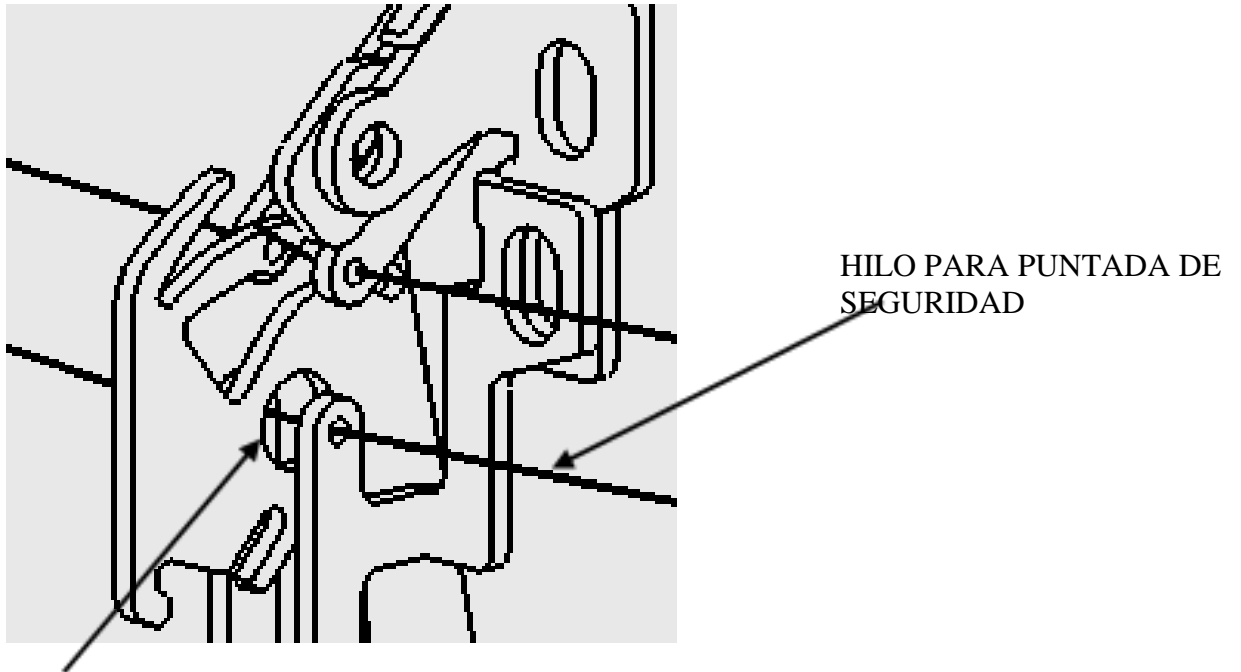
14mm
F=3mm
G=2mm



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

Enhebrando el Tira Hilos de la Aguja

El sobrehilado del enhebrado de la aguja va a través de los ojetes superiores y sobre la parte de arriba del tira hilos. El hilo para puntada de seguridad va a través de los ojetes inferiores y a través del agujero grande en el centro del tira hilos.



HILO PARA PUNTADA DE SEGURIDAD

AGUJERO GRANDE EN EL TIRA HILO

1337HSEHLPAR4 Parameter Settings

Perform a master reset before programming, see below

PARAMETER	RANGE	VALOR	DESCRIPTION
Primer este	*****	****	Perform a master reset before programming, see below
290		5	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
026	0-5	0	F-026=0 to disable the EB401 selection after power on.
111	200-9900 rpm	3500	Maximum speed.
019	0-4	1	Sew Foot Disable in seam
161	0-1	1=CCW	Motor rotation
202	0-500	500	Start delay after foot lift. (0.5 sec.)
240	0-66	6	Machine run blocked with OPEN contact in1
270	0-5	0	External handwheel sensor configuration. (NO SENSOR)
272	020-255	1000	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111.
436		0	Must use code "5913". This disables an input that was causing box to reset itself.
401	0	1	Change setting from 0 to 1 and press enter to save all settings.
			Set Needle Positions (270 MUST BE "0")
			Set to 1st needle position "Down" and 2nd Needle position "UP".
			Go into programming mode with code "3112".
			Go to parameter 171
			Press [E], display shows SR2
			Press [> >] display shows P1E (Start pos1, Ndl Down)
			Turn handwheel in direction of sew until needle is at Down position.
			Needles rising and loopers past scarf. Note parameter setting.
			Press [E]
			Display shows P2E = (Start pos2) rotate handwheel to needle UP position.
			Needles Top Dead Center. Note parameter setting.
			Press [E]
			Display shows P1A = (End pos1) rotate handwheel to same number as P1E+42.
			Press [E]
			Display shows P2A = (End pos2) rotate handwheel to same number as P2E+42.
			Press [E]
			Press [P]
			Press [P]
			Run machine and heel back to save settings.
Front panel LED's:			Programming Instructions:
LED 1: Off			1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
LED 2: Off			2. Press ">>" to move cursor and enter the number "5913"
LED 3: Off			3. Press "E" once and "4.0.0." is displayed. This is a parameter.
LED 4: Off			4. Press ">>" to move cursor and enter the parameter number. X.X.X.
LED 5: On, Stop at needle down in seam.			5. Press "E" to display value.
LED 6: Off, Stop at needle Up.			6. With the value on the screen, adjust to desired setting with + & - buttons.
LED 7: Off			7. Press "E" to save value. Next parameter is displayed.
LED 8: Off			8. Repeat at step 4.
			9. Use par 401 to save settings at end.
			10. Press "P" once when complete.
			To Perform Master Reset of Parameters:
			1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
			2. Press ">>" once and enter the number "591"
			3. Press "E" twice and "093" is displayed.

Ajustando la Posición de la Aguja Arriba

Ajuste la primera aguja en la posición “ARRIBA” y la segunda aguja en la posición “ARRIBA”.

Vaya al parámetro 171

Presione [E], pantalla muestra SR2

Presione [>>] pantalla muestra P1E (Comienza pos1, Ndl Dn)

Gire el volante en la dirección de la costura hasta que la pantalla cambie y la aguja esté en la posición Abajo (Agujas subiendo y engarzadores pasan la ranura de la aguja). Anote el ajuste del parámetro.

Presione [E]

Pantalla muestra P2E = (Comienza pos2, Ndl Up) rote el volante a la posición Arriba de la aguja(Arriba Centro Exacto). Anote el ajuste del parámetro.

Presione [E]

Pantalla muestra P1A = (Final pos1) rote el volante hasta el mismo número P1E+42.

Presione [E]

Pantalla muestra P2A = (Final pos2) rote el volante hasta el mismo número P2E+42.

Presione [E]

Presione [P]

Presione [P]

Front panel LED's:

LED 1: Off

LED 2: Off

LED 3: Off

LED 4: Off

LED 5: On, Detenga la aguja abajo en la costura.*

LED 6: Off, (Detenga la aguja arriba.)

LED 7: Off

LED 8: Off

*Nota: P1E debe ser colocado para detener la aguja abajo. Cuando se detiene la aguja abajo use el interruptor de aire del pie para levantar el pie prensatelas sin levantar las agujas.

Mantenimiento de la Máquina

Un mantenimiento regular programado del modelo 1337 H reduce posibles problemas y tiempo de inactividad. El cuidado apropiado asegura larga vida y un mejor rendimiento de la máquina.

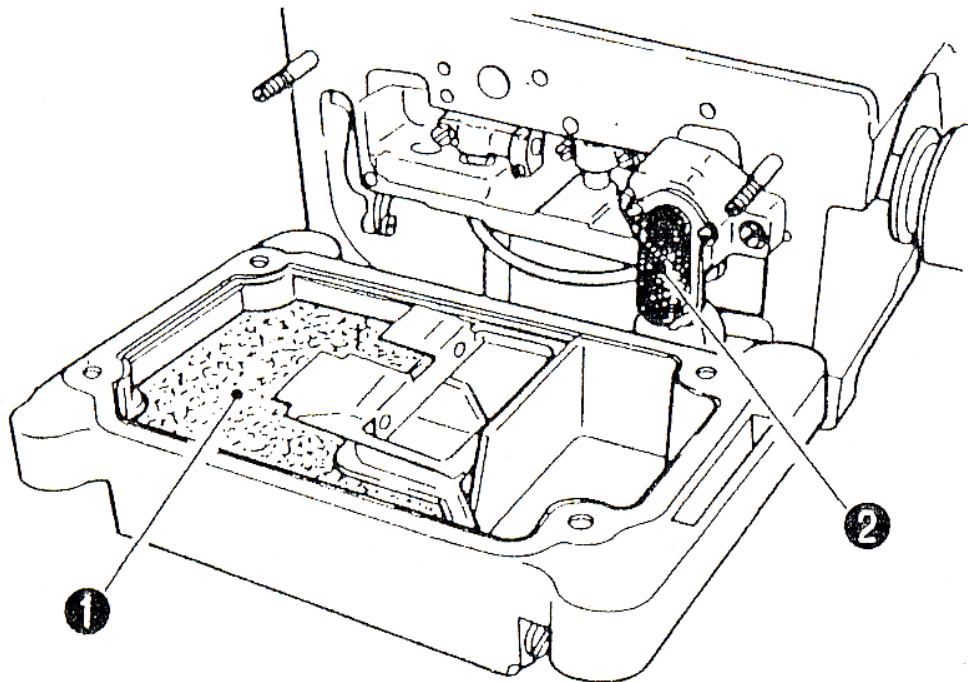
Ejecute los siguientes procedimientos para mantener propiamente la máquina.

1. Limpie la máquina una o dos veces al día.
 - a) Limpie los sensores eléctricos con un paño limpio, seco y no abrasivo.
 - b) Use una manguera de aire para remover cualquier exceso de pelusa, hilos y adherencias.
 - c) Limpie cualquier pelusa o hilos del transportador superior de la correa de transmisión y de las poleas.
2. Refiérase a los manuales de los cabezales de costura Juki para chequear las recomendaciones y guías generales de la manufactura para el mantenimiento y lubricación del cabezal de costura.
3. Chequear los filtros del regulador de aire semanalmente. Cambié los elementos del filtro una vez cada seis meses.
4. Cambie el aceite en la máquina de coser cada 3 o 4 meses.

Si el indicador de la barra del medidor de aceite cae por debajo de la línea de marca inferior del medidor, añada aceite. Aplique dos o tres gotas de aceite a la barra de agujas, a la guía superior del engarzador y al regulador de tensión del prénsatelas antes de operar la máquina por primera vez y después de un largo período de no haberla usado

Cleaning the Filter and Pump Net

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 componente 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.



Recommended Spare Parts List

SP1337HHJ28A SPARE PARTS SET

PART #	DESCRIPTION	QTY
115-65900	CUTTER,UPPER, CARBIDE	2
115-66502	CUTTER,LOWER	2
118-90001	NEEDLE GUARD,LOWER	1
120-15400	NEEDLE HOLDER (GUARD	1
123-83501	LOOPER,UPPER	1
123-84202	LOOPER,LOWER	1
123-84400	LOOPER,CHAIN,MOG-371	1
1325-12	ROD END,BALL BEARING	1
1337001	GUARD,FRONT NEEDLE	1
1337002	GUARD,REAR NEEDLE	1
1337335	NEEDLE BAR & BUSHING	1
1342Z-201A	ROLLER DELRIN	1
1342Z-201B	ROLLER,DELRIN,TOP	1
3524-02M	U-JOINT	1
AAEVQZ2121	VALVE,BODY PORTED	1
BBB-65	BEARING,NEEDLE,.375B	2
BBB-66	BEARING,NEEDLE,.375B	2
BBB-66	BEARING,NEEDLE,.375B	2
BB1L005	BEARING,BALL,1/2ID	1
GG210L050	BELT,GEAR,3/8P, 1/2W,56TH	1
GG414XL050UK	BELT,GEAR,KEVKAR	1
M2J28-006	FEED DOG	1
M3J28-003	PLATE,THROAT,3/4GA	1
RRLE030CD7	SPRING,EXT,.030 X 2	1
RRLE045D1	SPRING,EXT .045X.38X	1
RRLE055DE9	SPRING,EXT .055X.44X	1
SNTVX722-140GB	NEEDLE,SYS TVX7,22/1	100
SS8080310TP	SCREW,SET,SLOTTED	2
SSM22735	SCREW,SHOULDER	4
SSSS80012	SCREW,SET,6-32 X 3/16	6
SSSS90012	SCREW,SET,8-32 X 3/16	6

Contact AAC's sales department to order replacement parts.

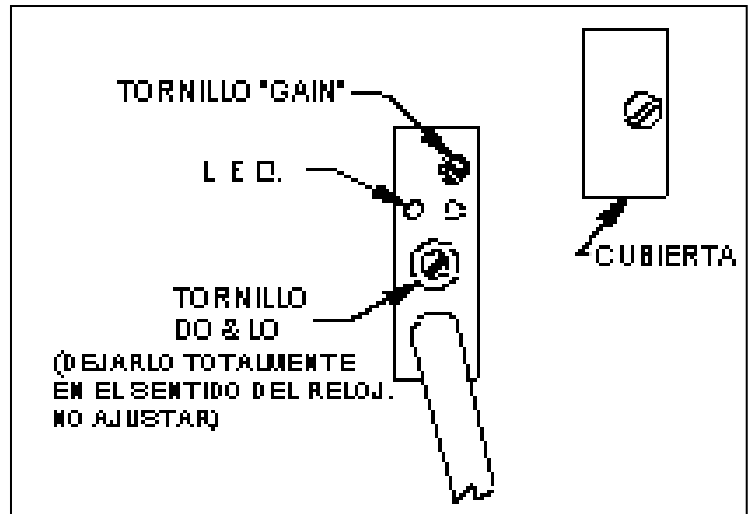
Phone: 770-963-7369
 Fax: 770-963-7641
 Email: sales@atlatt.com
 Website: www.atlatt.com

Ajustes del Ojo Sensor Eléctrico

Para ajustar el sensor, primero remueva la cubierta plástica clara del final del sensor. Hay dos tornillos de ajuste bajo esta cubierta. Uno está marcado "GAIN" y es usado para ajustar la sensibilidad del sensor. El otro tornillo está marcado como "DO & LO" y debe estar siempre ajustado totalmente en el sentido del reloj.

Con el final del sensor apuntando al centro de la cinta reflectante, gire el tornillo "GAIN" en contra del reloj hasta que el indicador rojo LED se apague. Luego gire el tornillo "GAIN" en la dirección del reloj hasta que el indicador LED se encienda. Continúe girando el tornillo en esa dirección hasta el final.

El indicador LED debe estar parpadeando lentamente. Cubra el ojo de tal forma que el sensor no pueda ver la cinta reflectante y el indicador LED debe apagarse.



Mantenimiento de Cinta Reflectante

- Use una tela suave para limpieza.
- No use químicos o abrasivos para limpiarla.
- Evite el contacto con aceites y líquidos.
- No toque la cinta con los dedos desnudos.
- Si la cinta está sucia u opaca., el ojo sensor no funcionará correctamente.

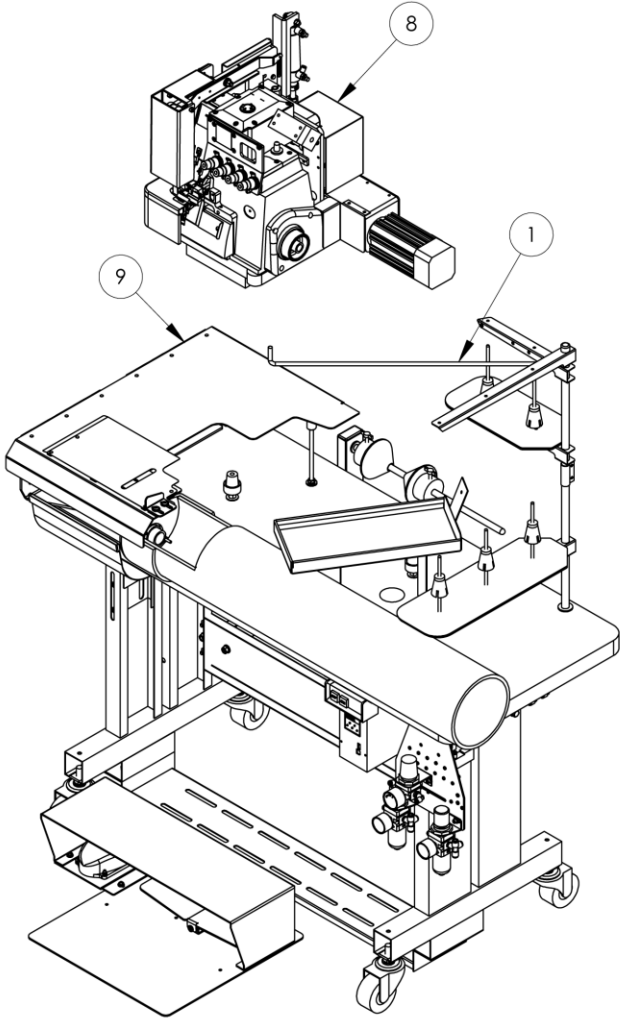
Assembly Drawings & Parts Lists

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



Atlanta
PARTS DEPOT

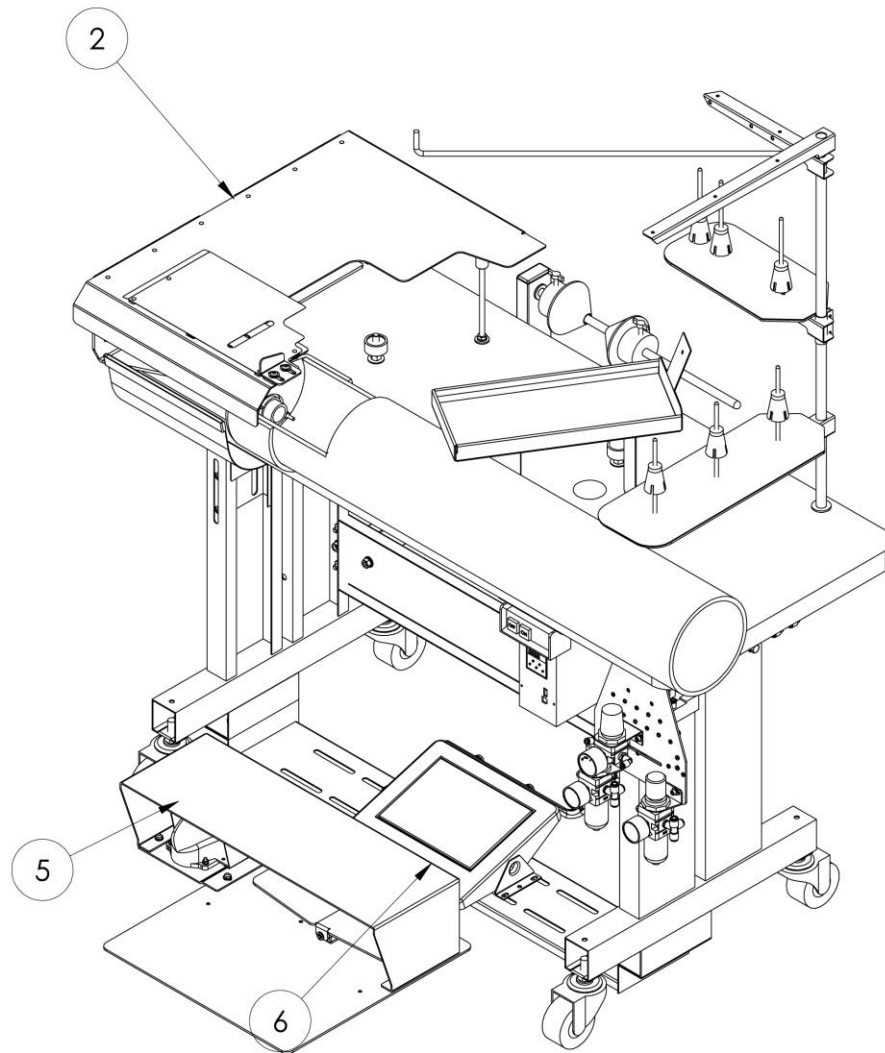
One-Stop Shopping
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers
Toll Free: **1-866-885-5100**
www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com



11337HEHLJ28C Panel Flanger, High Lift

AAC Drawing Number 9004045 Rev 2

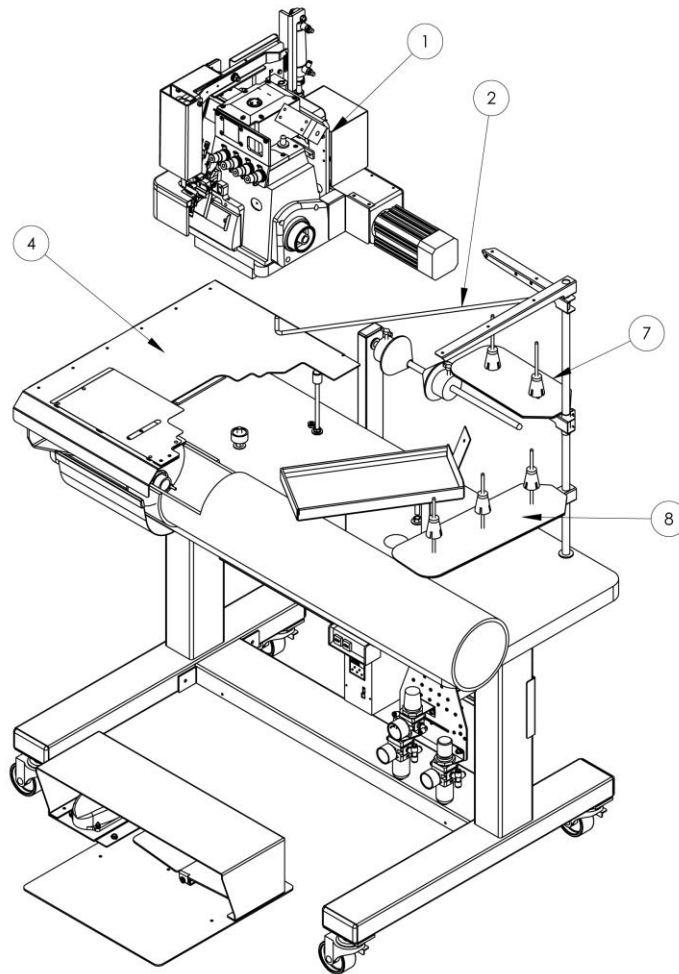
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-8201	ROD,THREAD GUIDE EXTNSN
3	*1	1337H-PD	DIAGRAM,PNEUMATIC,HEJ28A
4	*1	1337H-WD	DIAGRAM, WIRING,HEJ28A
5	1	1337HE-WD	DIAGRAM, WIRING
6	1	1337HEC-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC
7	*1	1337HESEWPAR	PARAMETER LIST
8	1	11337HSEHLJ28E	SEW HEAD, FLANGER, H.L.
9	1	1337884	GENERIC CONSOLE ASSY,HL



11337HEHL28CSD Panel Flanger, High Lift, Sit Down

AAC Drawing Number 9004910 Rev 0

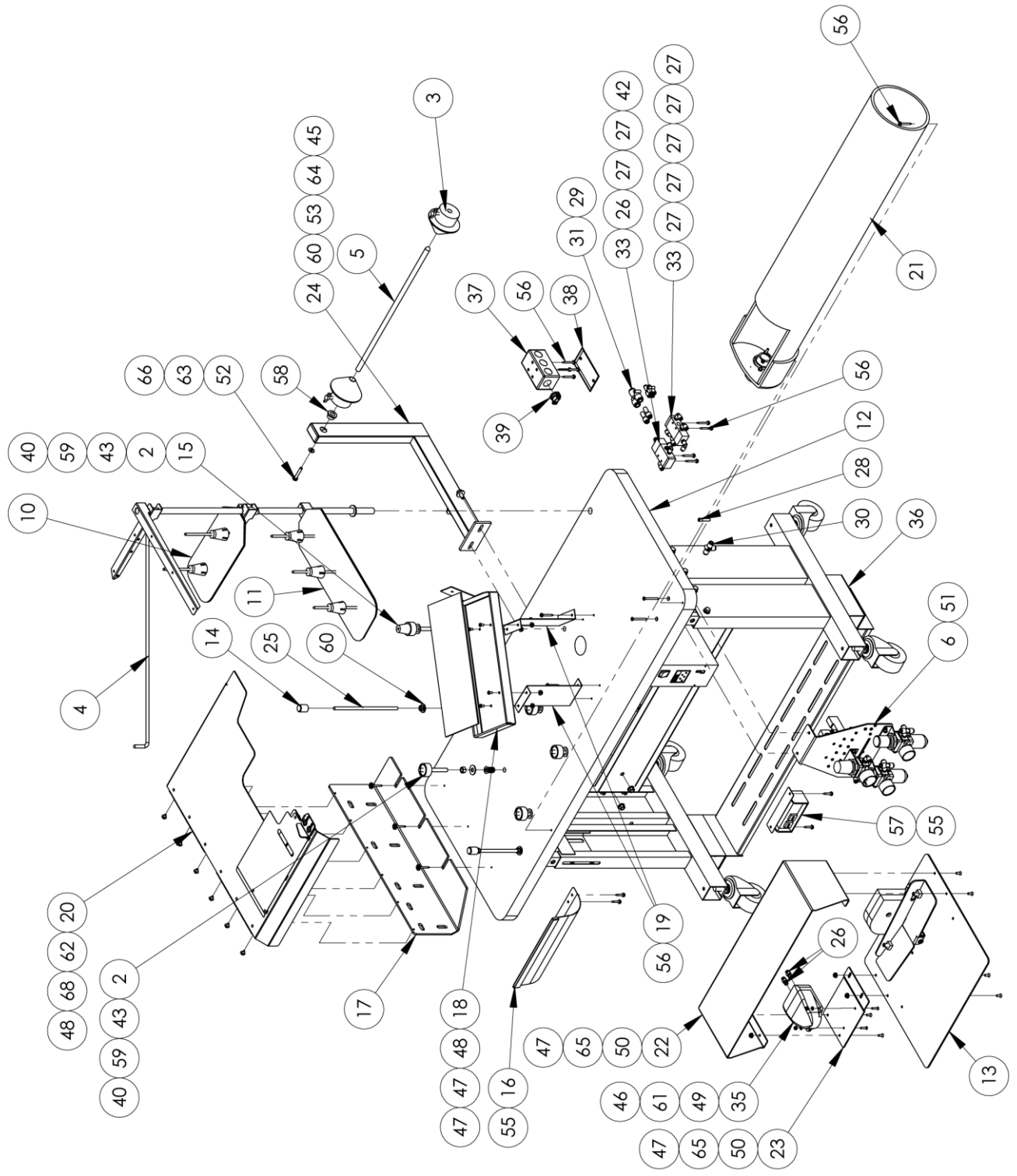
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1337-LAB2	LABELS
2	1	1337H-1002	CONSOLE ASSY,HL PANEL FLN
3	1	1337HE-WD	DIAGRAM, WIRING
4	1	1337HEC-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC
5	1	1961171	PEDAL MOUNT PLATE,W/GUARD
6	1	K-340	TREADLE W/BRACKETS



11337HEHLJ28ER Panel Flanger, High Lift, Ergo

AAC Drawing Number 9003757 Rev 2

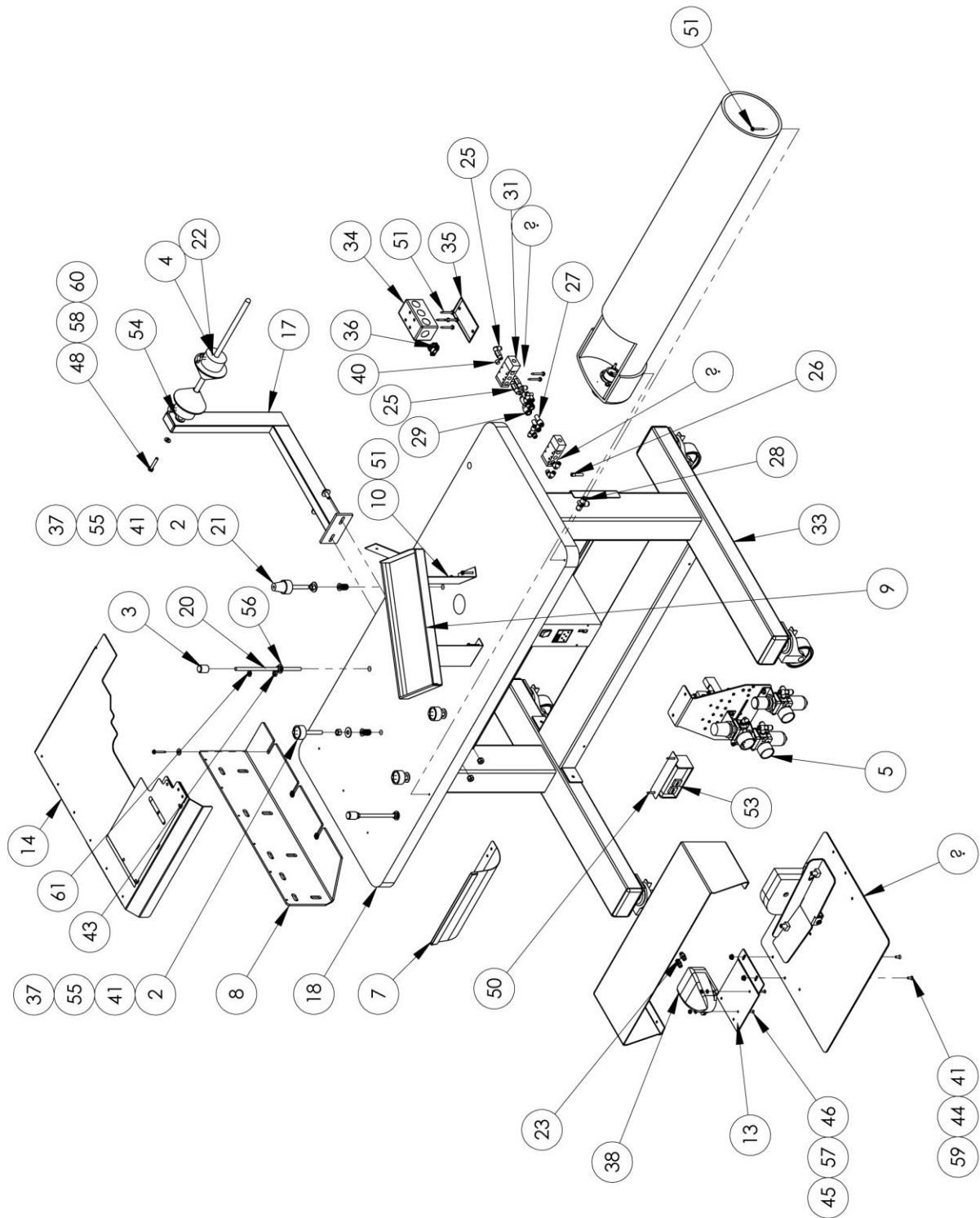
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	11337HSEHLJ28E	SEW HEAD, FLANGER, H.L.
2	1	1278-8201	ROD, THREAD GUIDE EXTNSN
3	AR	1337-LAB2	LABELS
4	1	1337H-1002ER	CONSOLE ASSY, HL PANEL FLN
5	AR	1337HE-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC
6	AR	1337HE-WD	DIAGRAM, WIRING
7	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY
8	1	1959-161	3 POS THREAD PLATE ASSY.



1337H-1002 Console Assembly, HL Panel Flanger

AAC Drawing Number 9003084 Rev 6

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0211-701EA	CABLE,I/O,FL, SAFETY SW	35	1	K-3C30A2S	FOOT AIR SWITCH PURCHASED
2	5	0411-128B	ISOLATOR MOUNT ASSEMBLY	36	1	K-4DS	HD T LEG ADJ STAND SHORT
3	2	787-4A-032	CONE BEARING ASSY.	37	1	K-230	BOX,METAL, 2X4X2
4	1	1278-8201	ROD,THREAD GUIDE EXTNSN	38	1	K-231	COVER, 2X4
5	1	1335-816	ROD,SS, 1/2 X 15.0 L	39	2	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
6	1	1337-1500A	PNEUMATIC PANEL, 3 REG.	40	5	K-340I-3/8	INSERT,LEG,1" LONG
7	*1	1337-LAB2	LABELS	41	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
8	*1	1337HE-WD	DIAGRAM, WIRING	42	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
9	*1	1337HEC-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC	43	5	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
10	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY	44	5	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
11	1	1959-161	3 POS THREAD PLATE ASSY.	45	2	NNK5/16-18	NUT,KEP,5/16-18
12	1	4048-11337HSE	TABLE TOP 20X48,6900 JUKI	46	2	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
13	1	4059-FP301D	FOOT PEDAL ASSY,EKFA	47	10	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
14	2	11200A	BUMPER 5/16-24	48	10	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
15	1	51295A	ISOLATOR, MACHINE MOUNT	49	2	SSFC90048	8-32 X 3/4 FLAT AL CAP
16	1	1337140	MATERIAL DEFLECTOR	50	6	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
17	1	1337177	PLATE, CONNECTING, CONSOL	51	2	SSFC98112	#10-32 X 1-3/4 FLAT CAP
18	1	1337178	TOOL TRAY,1X6X14	52	1	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
19	2	1337180	MOUNT, TOOL TRAY	53	2	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP
20	1	1337187	FLANGER GUIDE ASS	54	1	SSZH#6096	SCREW,SHT.METAL HEX 6
21	1	1337189	WASTE CHUTE TUBE	55	4	SSZH#10064	SCREW,SHT.METAL HEX 10
22	1	1337224	COVER,FOOT PEDAL,UPPER	56	20	SSZH#10096	SCREW,SHT.METAL HEX 10, 1
23	1	1337225	BRKT,PEDAL	57	1	T75	ON/OFF 1PH SWITCH BOX, ONLY
24	1	1959335	ROLL HOLDER ARM	58	1	UUFF707-05	BEARING,BRONZE,.502ID
25	2	4400025	THREADED ROD, 5/16-24 X 8	59	5	WWF3/8	WASHER,FLAT,3/8 OR 10MM
26	3	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8	60	10	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
27	7	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	61	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
28	1	AAQPP-07	QUICK PLUG 1/4	62	10	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
29	2	AAQPR-3-4	QUICK REDUCER 3/8-1/4	63	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
30	2	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4	64	2	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
31	1	AAQUY-3-3	QUICK UNION Y,3/8X3/8	65	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
32	2	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32	66	1	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
33	2	AAV125B	PILOT VALVE	67	7	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
34	1	FFHBL4579C	RECEPTACLE,3 POLE,3W	68	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1337H-1002ER Console Assembly, HL Panel Flanger,Ergo

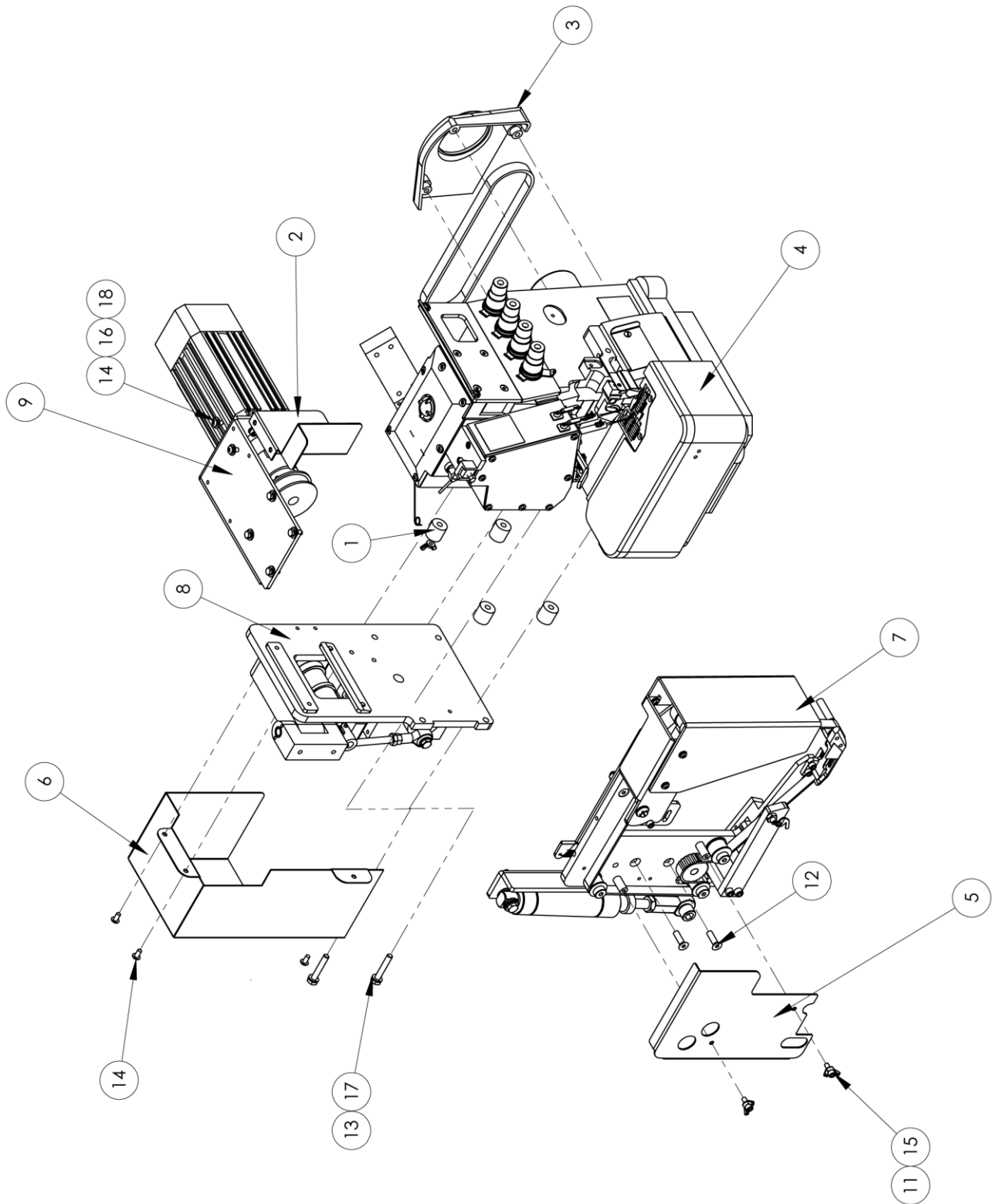
AAC Drawing Number 9003756 Rev 1

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0211-701EA	CABLE,I/O,FL, SAFETY SW	32	1	FFHBL4579C	RECEPTACLE,3 POLE,3W
2	5	0411-128B	ISOLATOR MOUNT ASSEMBLY	33	1	K-2000	STAND,ERGO LIFT
3	2	11200A	BUMPER 5/16-24	34	1	K-230	BOX,METAL, 2X4X2
4	1	1335-816	ROD,SS, 1/2 X 15.0 L	35	1	K-231	COVER, 2X4
5	1	1337-1500A	PNEUMATIC PANEL, 3 REG.	36	2	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
6	*AR	1337-LAB2	LABELS	37	5	K-340I-3/8	INSERT,LEG,1" LONG
7	1	1337140	MATERIAL DEFLECTOR	38	1	K-3C30A2S	FOOT AIR SWITCH PURCHASED
8	1	1337177	PLATE, CONNECTING, CONSOL	39	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
9	1	1337178	TOOL TRAY,1X6X14	40	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
10	2	1337180	MOUNT, TOOL TRAY	41	5	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
11	1	1337189	WASTE CHUTE TUBE	42	2	NNHM8X1.25	M8 X 1.25 HEX NUT
12	1	1337224	COVER,FOOT PEDAL,UPPER	43	6	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
13	1	1337225	BRKT,PEDAL	44	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
14	1	1337375	FLANG GUIDE ASBLY	45	2	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
15	1	1337HE-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC	46	2	SSFC90048	8-32 X 3/4 FLAT AL CAP
16	1	1337HE-WD	DIAGRAM, WIRING	41	2	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
17	1	1959335	ROLL HOLDER ARM	48	1	SSHCO1096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
18	1	4048-11337HSE	TABLE TOP 20X48,6900 JUKI	49	2	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP
19	1	4059-FP301D	FOOT PEDAL ASSY,EFKA	50	4	SSZH#10064	SCREW,SHT.METAL HEX 10
20	2	4400025	THREADED ROD, 5/16-24 X 8	51	18	SSZH#10096	SCREW,SHT.METAL HEX 10, 1
21	1	51295A	ISOLATOR, MACHINE MOUNT	52	1	SSZH#6096	SCREW,SHT.METAL HEX 6
22	2	787-4A-032	CONE BEARING ASSY.	53	1	T75	ON/OFF 1PH SWITCH BOX, ONLY
23	2	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8	54	1	UUFF707-05	BEARING,BRONZE,.502ID
24	5	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	55	5	WWF3/8	WASHER,FLAT,3/8 OR 10MM
25	3	AAQMEL-5-8	QUICK MALE ELBOW,LONG	56	10	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
26	1	AAQPP-07	QUICK PLUG 1/4	57	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
27	2	AAQPR-3-4	QUICK REDUCER 3/8-1/4	58	4	WWF5/16	WASHER,FLAT,SAE,1/4
28	2	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4	59	2	WWF5/16	WASHER, FLAT, #10, SAE
29	1	AAQUY-3-3	QUICK UNION Y,3/8X3/8	60	1	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
30	2	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32	61	6	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
31	2	AAV125B	PILOT VALVE	62	2	WWLM8	M8 LOCK WASHER

1337884 Generic Console Assemblies, HL

AAC Drawing Number 1337884 Rev 2

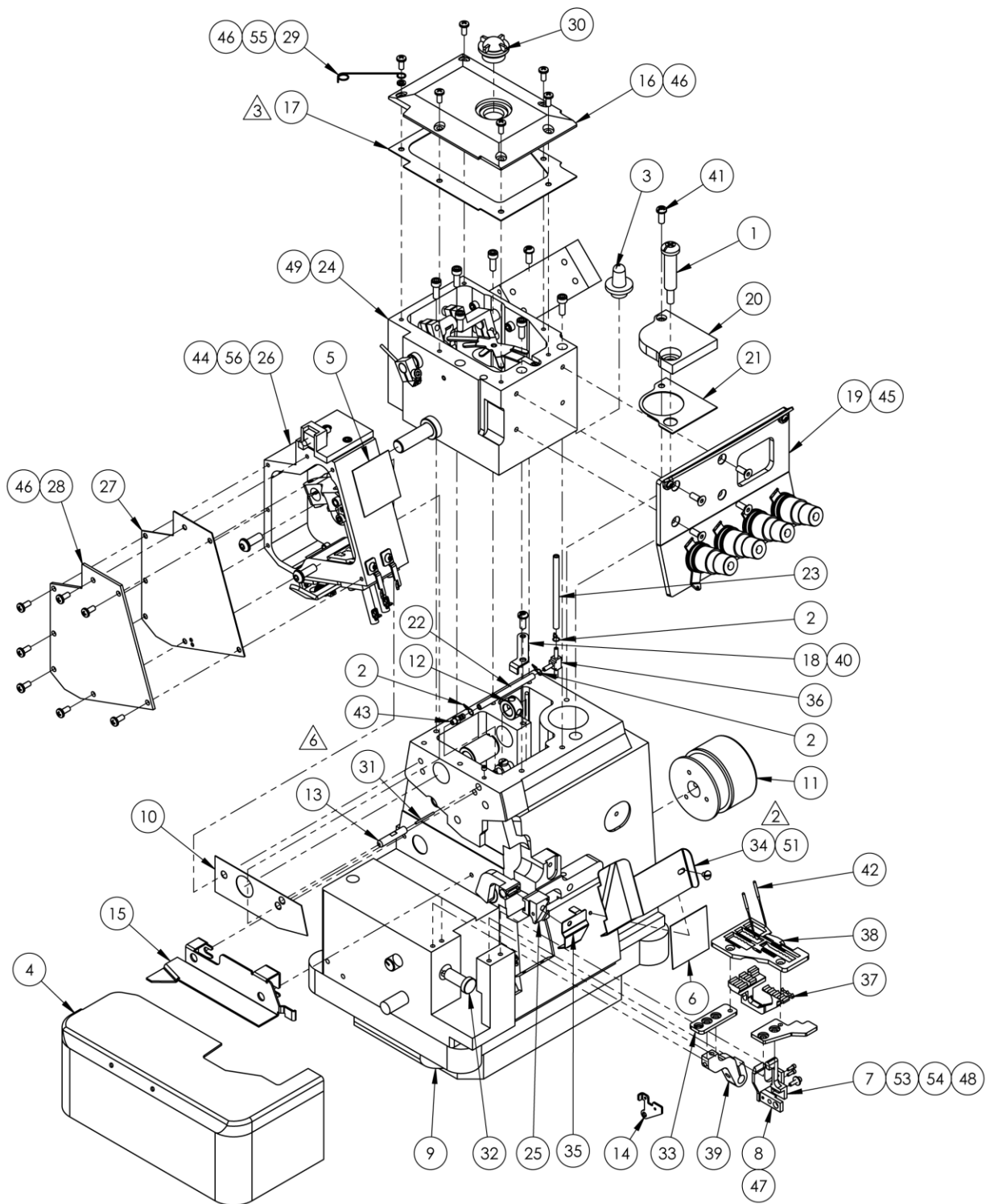
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0211-701EA	CABLE,I/O,FL, SAFETY SW	35	1	K-4DS	HD T LEG ADJ STAND SHORT
2	5	0411-128B	ISOLATOR MOUNT ASSEMBLY	36	1	K-230	BOX,METAL, 2X4X2
3	2	787-4A-032	CONE BEARING ASSY.	37	1	K-231	COVER, 2X4
4	1	1335-816	ROD,SS, 1/2 X 15.0 L	38	2	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
5	1	1337-1500A	PNEUMATIC PANEL, 3 REG.	39	5	K-340I-3/8	INSERT,LEG,1" LONG
6	*1	1337-LAB2	LABELS	40	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
7	*1	1337HE-WD	DIAGRAM, WIRING	41	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
8	*1	1337HEC-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC	42	5	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
9	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY	43	5	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
10	1	1959-161	3 POS THREAD PLATE ASSY.	44	2	NNK5/16-18	NUT,KEP,5/16-18
11	1	4048-11337HSE	TABLE TOP 20X48,6900 JUKI	45	2	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
12	1	4059-FP301D	FOOT PEDAL ASSY,EFGA	46	10	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
13	2	11200A	BUMPER 5/16-24	47	10	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
14	1	51295A	ISOLATOR, MACHINE MOUNT	48	2	SSFC90048	8-32 X 3/4 FLAT AL CAP
15	1	1337140	MATERIAL DEFLECTOR	49	6	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
16	1	1337177	PLATE, CONNECTING, CONSOL	50	2	SSFC98112	# 10-32 X 1-3/4 FLAT CAP
17	1	1337178	TOOL TRAY,1X6X14	51	1	SSHCM8X20	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
18	2	1337180	MOUNT, TOOL TRAY	52	2	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP
19	1	1337187	FLANGER GUIDE ASS	53	3	SSZH# 6096	SCREW,SHT,METAL HEX 6
20	1	1337189	WASTE CHUTE TUBE	54	4	SSZH# 10064	SCREW,SHT,METAL HEX 10
21	1	1337224	COVER,FOOT PEDAL,UPPER	55	18	SSZH# 10096	SCREW,SHT,METAL HEX 10, 1
22	1	1337225	BRKT,PEDAL	56	1	T75	ON/OFF 1PH SWITCH BOX, ONLY
23	1	1959335	ROLL HOLDER ARM	57	1	UUFF707-05	BEARING,BRONZE,,502ID
24	2	4400025	THREADED ROD, 5/16-24 X 8	58	5	WWF3/8	WASHER,FLAT,3/8 OR 10MM
25	3	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8	59	10	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
26	8	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	60	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
27	2	AAQPR-3-4	QUICK REDUCER 3/8-1/4	61	10	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
28	2	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4	62	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
29	1	AAQUY-3-3	QUICK UNION Y,3/8X3/8	63	2	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
30	2	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32	64	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
31	1	AAV125B	PILOT VALVE	65	1	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
32	1	AAV180-4A2	DOUBLE PILOT VALVE	66	7	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
33	1	FFHBL4579C	RECEPTACLE,3 POLE,3W	67	6	WWL10	WASHER,LOCK,# 10
34	1	K-3C30A2S	FOOT AIR SWITCH PURCHASED				



11337HSEHLJ28E Sew Head Assembly

AAC Drawing Number 9005601 Rev 1

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	1337306	SPACER,3/4OD,1/4ID,3/4L
2	1	1337369	GUARD, BELT, REAR
3	1	1337370	BELT COVER, JUKI 6916
4	1	1337595	SEWING HEAD ASSEMBLY
5	1	1337598	BELT COVER
6	1	1337602	GUARD,BELT DRIVE,LONG
7	1	1337605	BELT FEED ASSY
8	1	1337610	DRIVE ASSY,HD, LONG
9	1	1337624	DRIVE MOTOR ASSY
10	1	GG210L050	BELT, 3/8P, 56T, 1/2W
11	3	NNW10-32	#10-32 WING NUT
12	2	SSFC01056	1/4-20 X 7/8 FLAT CAP
13	4	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
14	5	SSPP98024	10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP
15	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
16	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
17	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
18	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10

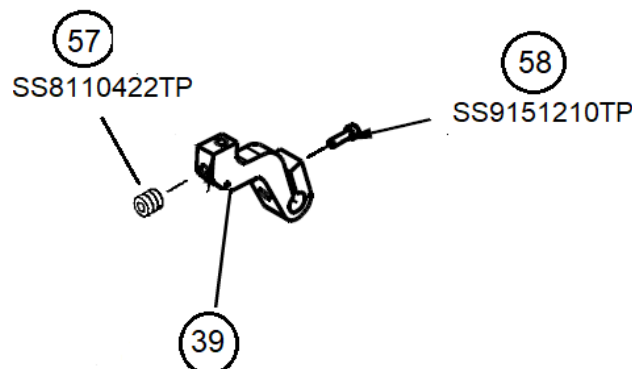


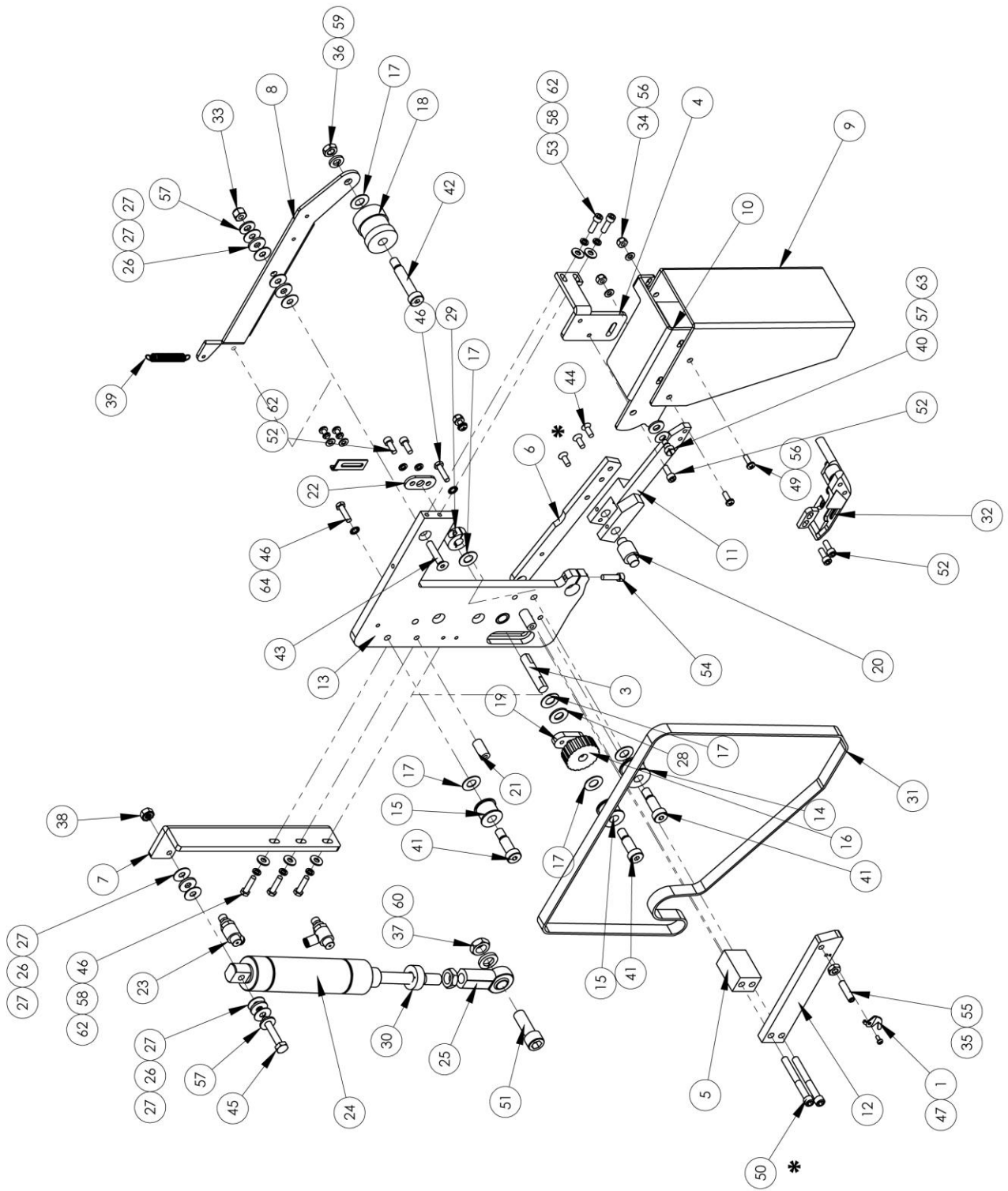
1337595 Sew Head Sub Assembly

ACC Drawing Number 1337595 Rev.4

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-LA B1	LABEL, S/S THREADING	33	1	49005	REAR THROAT PLATE MT.
6	AR	1337-LA B4	LABEL, NEEDLE SIZE	34	1	49065	CHIP DEFLECTOR
7	1	1337001	FRONT NEEDLE GUARD	35	1	1318378	TRIM DEFLECTOR, 1337HL
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 GAUGE 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
				57	1	SS8110422TP	SET SCREW, 11/64-40 L = 4
				58	1	SS9151210TP	CLAMP SCREW, 15/64-28 L = 11.8

Update: # 39 Looper Section Enlarged

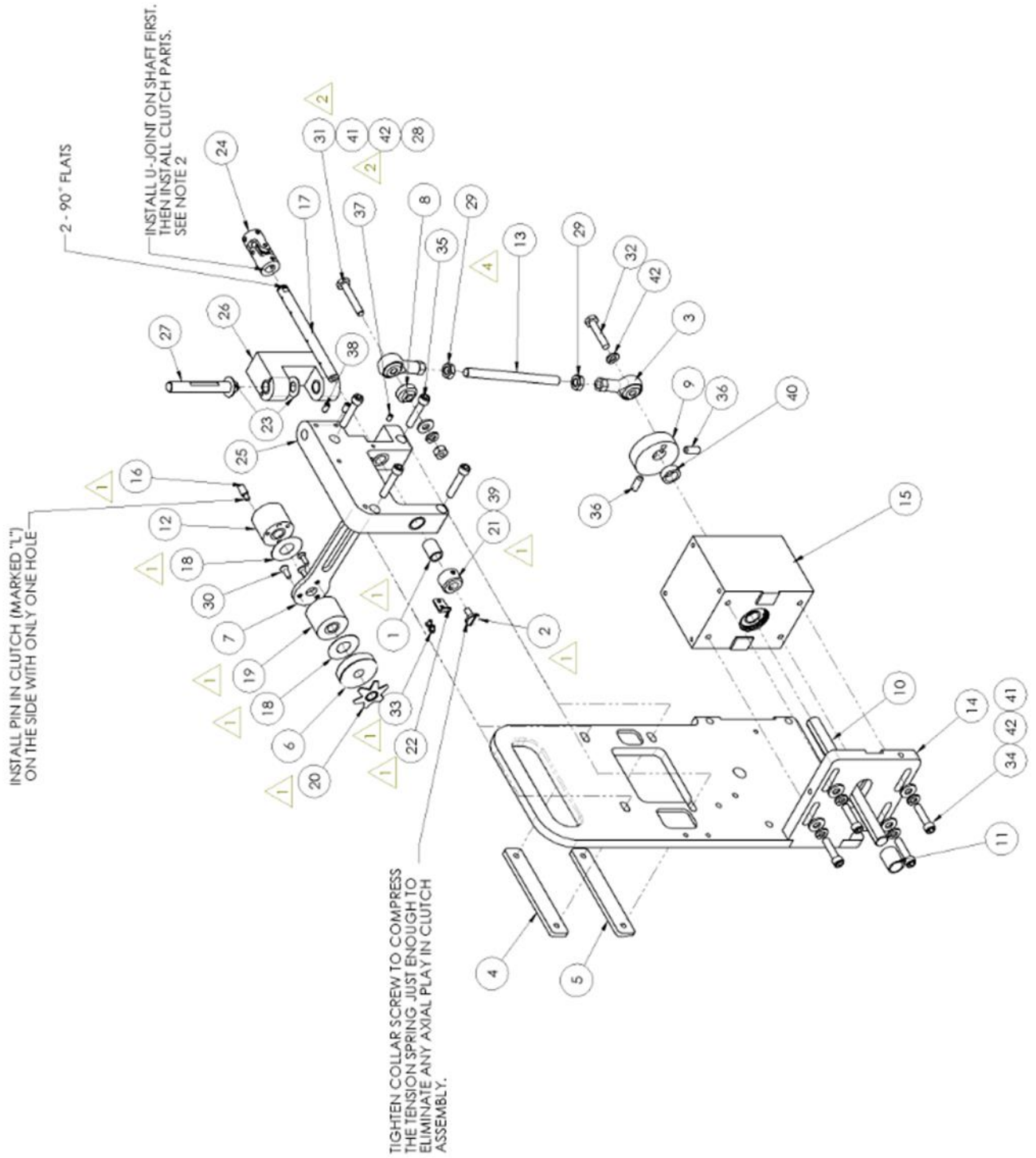




1337605 Belt Feed Assembly

AAC Drawing Number 1337605 Rev 0

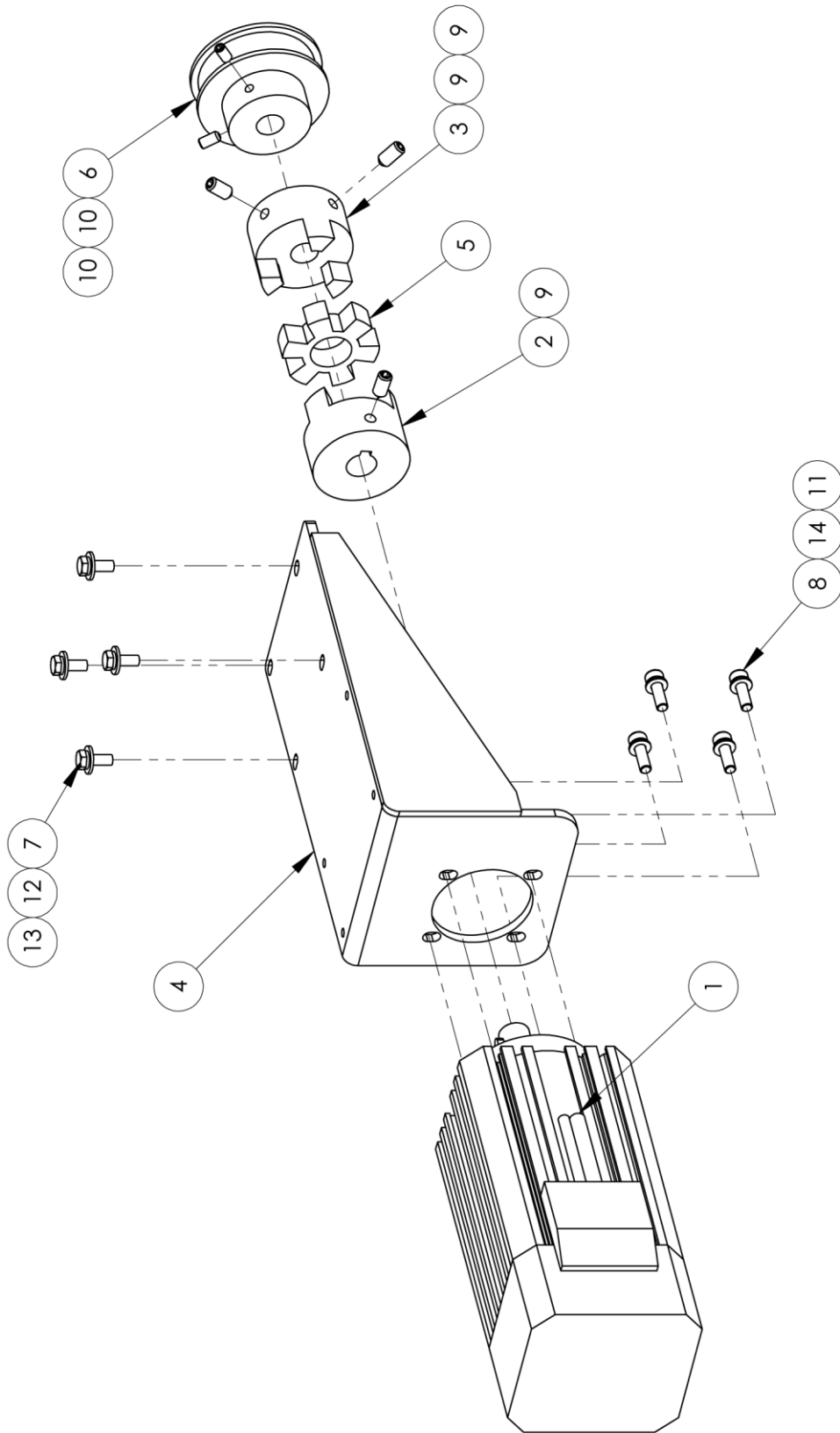
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	13116702	THREAD TRIMMER	33	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
2	1	1325-39C	SPRING CLIP	34	3	NNE8-32	NUT,ELASTIC LOCK, 8-32
3	1	1337302	SHAFT,DRIVE,.375X1.75L	35	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
4	1	1337325	TOP SUPPORT LATCH BKT	36	1	NNJ5/16-18	NUT,JAM,5/16-18
5	1	1337467	SPACER, LATCH	37	1	NNJ7/16-20	NUT,JAM,7/16-20
6	1	1337579	ARM,FOOTLIFT,LONG	38	1	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
7	1	1337582	MOUNT,FOOTLIFT CYL,1-*1/4	39	1	RRLE049D9	SPRING,EXT,.049X.375X2.5
8	1	1337592	ARM,BELT TENSION	40	1	SSAS016012	SHOULDER BOLT, 1/4 X 3/16
9	1	1337593	GUARD,BELT	41	3	SSAS024048	SHOULDER BOLT,3/8X3/4X5/16-
10	1	1337594	BRKT,GUARD,BELT	42	1	SSAS024096	SHULDER BOLT 3/8 X 1.50L
11	1	1337603	BLOCK,PRESSER ARM PIVOT	43	1	SSFC01080	1/4-20 X 1-1/4 FLAT CAP
12	1	1337604	LATCH ARM.LONG	44	3	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
13	1	1337606	MOUNT,MAIN,HD	45	1	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
14	1	1342Z-201A	ROLLER,DELRI, TOP BELT FD	46	5	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
15	2	1342Z-201B	ROLLER,DELRI, TOP BELT FD	47	1	SSPP70016	4-40 X 1/4 PAN HD PHILLIP
16	1	311-3004	PULLEY,GEAR,1/5 PITCH	48	2	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
17	6	3517	WASHER,THRUST,BRONZE	49	3	SSPP90032	SCREW,8-32 PAN HD PHIL
18	1	49023A	ROLLER,FRONT	50	2	SSSC01144	1/4-20 X 2.5 SOC CAP
19	1	49031	SPACER,IDLER ROLLER	51	1	SSSC40080	7/16-20 X 1-1/4 SOC CAP
20	1	49035A	PIVOT SHAFT & SLEEVE	52	5	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
21	2	49038A	BELT COVER SPACER	53	2	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
22	1	49049	PLATE,WASHER	54	1	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
23	2	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"	55	1	SSSS05064	SET SCREW 1/4-28X1
24	1	AACM122DP	CYLINDER,AIR,DA W/MAGNET	56	8	WWF8	WASHER, FLAT, #8
25	1	BBAW-7	BEARING,ROD END,FEMALE	57	3	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
26	4	BBNTA411	BEARING,THRUST,.250B	58	5	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
27	8	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL	59	1	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
28	1	BBT710-01	WASHER, THRUST, BRNZ.	60	1	WWL7/16	WASHER,LOCK,7/16
29	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8	61	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8
30	1	CCSCL7F	CLAMP COLLAR- 7/16	62	7	WWL10	WASHER,LOCK,#10
31	1	GG414XL050UK	BELT,GEAR,KEVLAR CORE,URE	63	1	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL
32	1	M1J28-006	FOOT ASBLY, TBF, 3/4 GA	64	2	WWSI10	WASHER,INTERNAL TOOTH,10



1337610 Drive Assembly, HD, Long

AAC Drawing Number 1337610 Rev 2

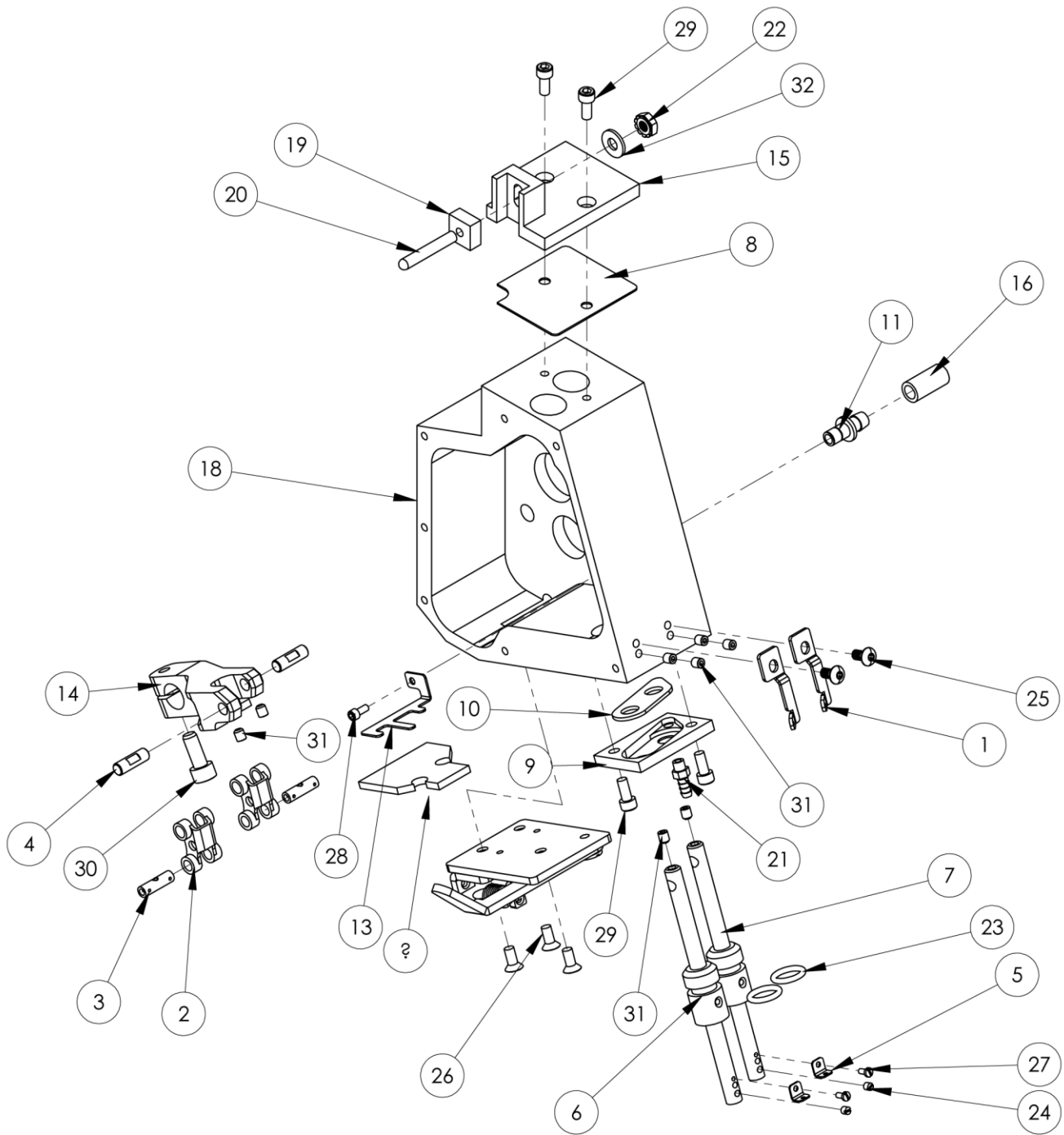
ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	AR	65421	CLUTCH TENSION SLEEVE	24	1	3524-02M	3/8" X 10MM U JOINT
2	AR	110097	SCREW,M5-0.8X12	25	1	49012A	BLOCK,TRANSFER,ASSY
3	2	1325-12	DRIVE ARM CONN W/BEARING	26	1	49014B	BLOCK,PIVOT,ASSY
4	1	1337264	PLATE, NUT, 2 PL,3.63 CT	27	1	49015A	PIVOT SHAFT
5	1	1337265	PLATE,NUT,1/4-20,ANGLED	28	1	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
6	1	1337270	SPACER,CLUTCH BEARING	29	2	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
7	1	1337271	CRANK ARM,CLUTCH BEARING	30	3	SSFCM4X12	SCREW,FLAT ALLEN CAP
8	1	1337272	STUD,TIE ROD MOUNT	31	1	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
9	1	1337273	ECCENTRIC HUB	32	1	SSHC05080	1/4-28 X 1-1/4 HEX CAP
10	1	1337274	DRIVE SHAFT	33	AR	SSPSM3X5	M3-0.5 x 5MM
11	1	1337346	SPACER, DRIVE SHAFT	34	4	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
12	1	1337347	CLUTCH SLEEVE,MOD.,LEFT	35	4	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
13	1	1337607	THREADED ROD,5/16-24 THD	36	2	SSSS05040F	SET SCREW1/4-28X5/8
14	1	1337609	BRACKET,WELDMENT,LONG	37	1	SSSS90016	#8-32 X 1/4 SET SCREW
15	1	1337933	BEARING BLOCK, W/ BEARINGS	38	2	SSSS98024	10-32X 3/8 SOC SET SC
16	AR	180005	SCREW,M4-0.7X6	39	AR	SSSSM5X5	M5 X 5 SET SC,CUP PT
17	1	3501270A	CLUTCH DRIVING SHAFT	40	1	UUAA618-16	BEARING,BRONZE,.504 ID
18	AR	3501272	THRUST PLATE	41	5	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
19	AR	3501276	CLUTCH SLEEVE (RIGHT)	42	6	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
20	AR	3501282	CLUTCH TENSION SPRING	43	2	K0721_080	
21	AR	3501283	ADJUSTING COLLAR	44	1	m8 test rod	ROD,THREADED,M8 X 2.5"
22	AR	3501284	ADJUSTING SCREW STAY	45	4	UUPFG040504	BEARING,PLASTIC,.25 ID
23	2	3517	WASHER,THRUST,BRONZE	46	2	NNJM8X1.00	NUT,JAM,M8X1.00, FINE THREAD,ZINC PLATED



1337624 Drive Motor Assembly

AAC Drawing Number 1337624 Rev 0

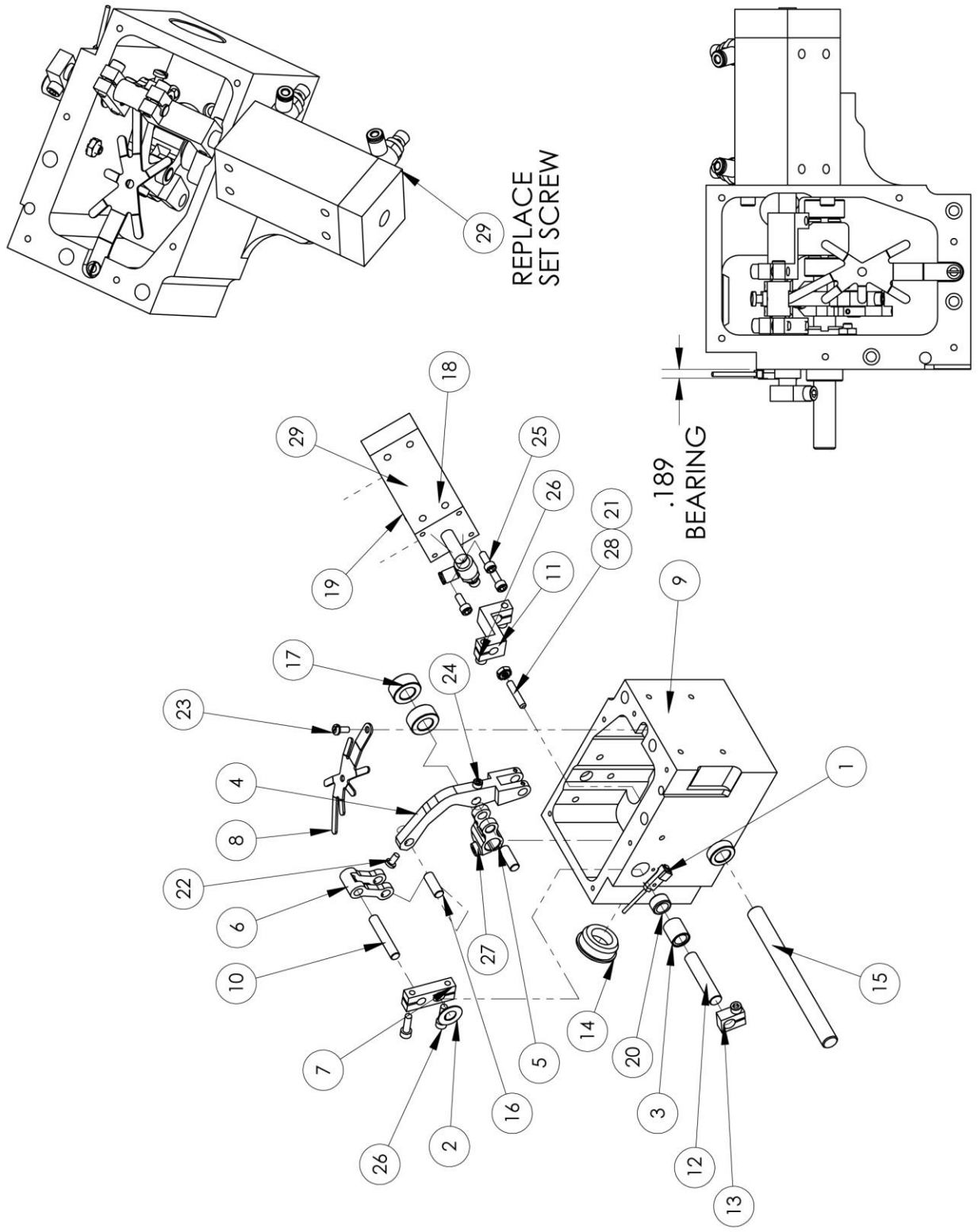
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4059-DC50	MOTOR, LOW SPD, HIGH TORQ
2	1	1337191	COUPLING, 14MM BORE, W/KEY
3	1	1337279	COUPLING, .500 BORE
4	1	1337286	MOTOR MTG BRACKET, WELD
5	1	MML075B	SPIDER, BUNA-N
6	1	PP18LB050M	PULLEY, GEAR, 3/8P, .50B, 18T
7	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
8	4	SSSCM5X16	M5-0.8 X 16, SOC CAP SCR
9	3	SSSS01032	SCREW, SET, 1/4-20 X 1/2
10	2	SSSS98024	10-32X 3/8 SOC SET SC
11	4	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
12	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
13	4	WWL10	WASHER, LOCK, #10
14	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1337596 Needle Bar Drive Assembly

AAC Drawing Number 1337596 Rev 1

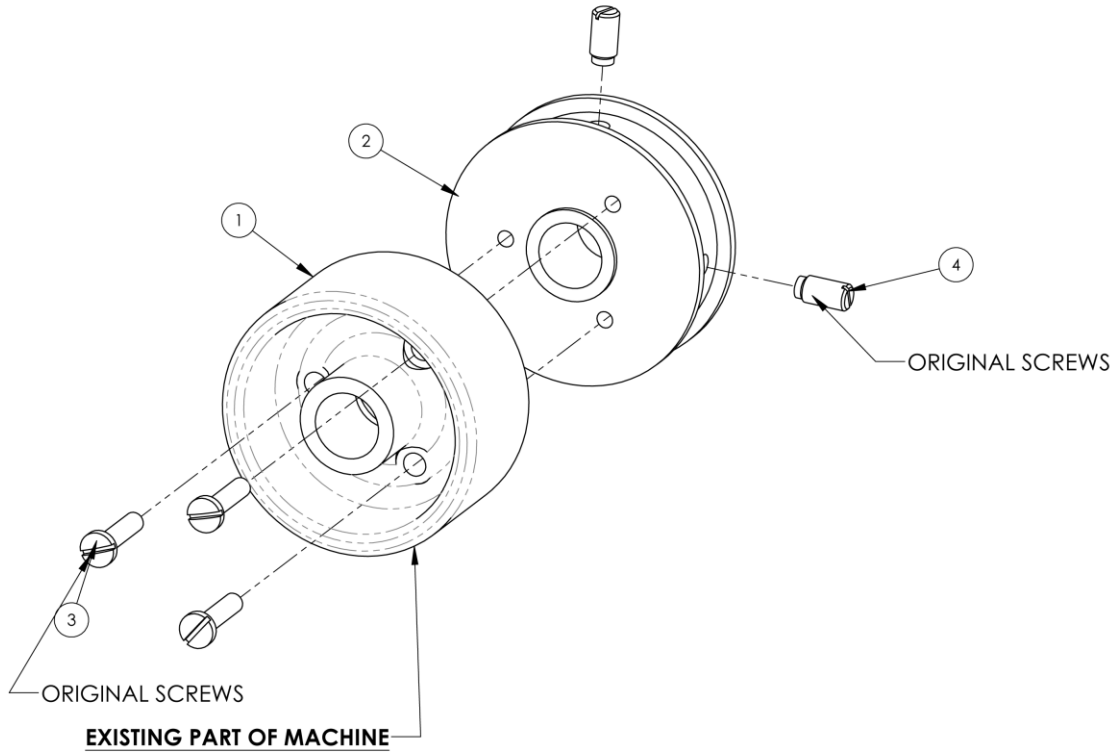
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	12372405	THREAD EYELET
2	2	13208004	NEEDLE DRIVING LINK
3	2	13209507	NEEDLE DRIVING PIN "B"
4	2	1337260	NDL DRIVE PIN, 5.5MM
5	2	1337261	NDL BAR EYELET
6	AR	1337312	NEEDLE BAR BUSHING, MOD
7	2	1337335A	NEEDLE BAR, 7MM X 110MM
8	1	1337336	GASKET, TOP GUIDE
9	1	1337338	OIL GUARD, NDL BARS
10	1	1337339	OIL WICK PAD, NDL BARS
11	1	1337344	BARB COUPLING, 1/4 TUBE
12	1	1337371	OIL FELT, NEEDLE BAR
13	1	1337372	BRKT, OIL FELT
14	1	1337383	DRIVE YOKE
15	1	1337402	LATCH BLOCK
16	1	1337413	PVC TUBING, 3/8OD X 3/4L
17	1	1337472	LATCH ASSEMBLY
18	1	1337586	DRIVE HOUSING MOD.
19	1	49044	LATCH PIN NUT
20	1	49053	STUD, LATCH
21	1	AAF11752-3	10-32 TO 1/8 BRASS
22	1	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
23	2	R0108240100	O-RING
24	2	SS8080310TP	SCREW,SET,SLOTTED,1/8-44
25	2	SSBC90020	8-32X3/8 BUTTON CAP
26	3	SSFC90024	8-32 X 3/8 FL ALN CAP
27	2	SSPS50012	2-56 X 3/16 PAN HD SC
28	1	SSSC70016	4-40 X 1/4 SOCKET CAP
29	4	SSSC90024S	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
30	1	SSSCM6X15	M6X15 SOC CAP SCREW
31	8	SSSS90012	8-32 X 3/16 SOC SET SC
32	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE



1337465 Needle Lift Assembly

AAC Drawing Number 1337465 Rev 1

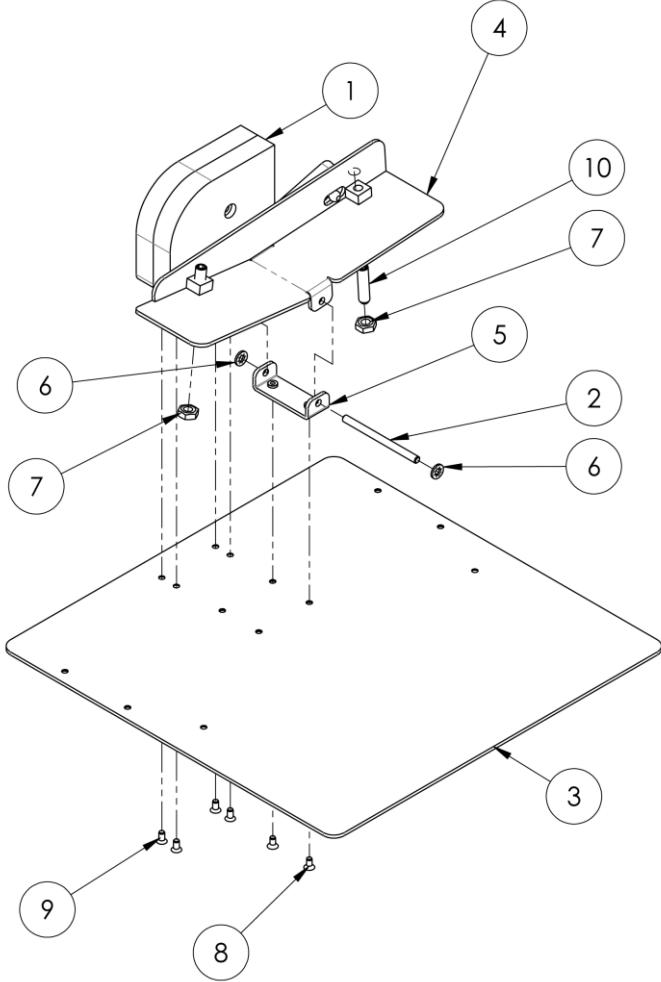
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG, 12"
2	1	3517	WASHER, THRUST, BRONZE
3	1	3523	ROLLER BEARING, .375B
4	1	1337377	NEEDLE BAR DRIVE LEVER
5	1	1337378	FEED CRANK
6	1	1337384	CAM LINK
7	1	1337387	NEEDLE LIFT LINK
8	1	1337396	OIL JET BRACKET
9	1	1337459	HOUSING, HIGH LIFT LINK
10	1	1337461	PIN, 7MM 1.58 IN
11	1	1337462	NEEDLE ROT. LINK
12	1	1337463	PIN, 3/8 X 1.81
13	1	1337464	SENSOR FLAG
14	*AR	10753309	RUBBER PLUG, 28MM
15	*AR	13110606	NEEDLE DRIVING SHAFT
16	2	13122304	CRANK PIN D, .2850 DIA
17	*AR	13172705	THRUST COLLAR
18	2	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"
19	1	AACS3204	ACTUATOR, ROTARY, 32IP, 3/8
20	1	BBB-65	BEARING, NEEDLE, .375B
21	1	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
22	1	SS7110840SP	SCREW, 11/64-40X7.8MM
23	1	SSPS90024	#8-32 X 3/8 LG PAN HD
24	1	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
25	3	SSSC95032	10-24 X 1/2, SOC CAP
26	5	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
27	1	SSSCM6X12	M6X12 SOC CAP SCREW
28	1	SSSS98064	10-32 X 1 SOC SET SC
29	1	SSSS98080	SCREW, SKT SET, FLAT POINT



1337278 Handwheel Puller Assembly

AAC Drawing Number 1337278 Rev 2

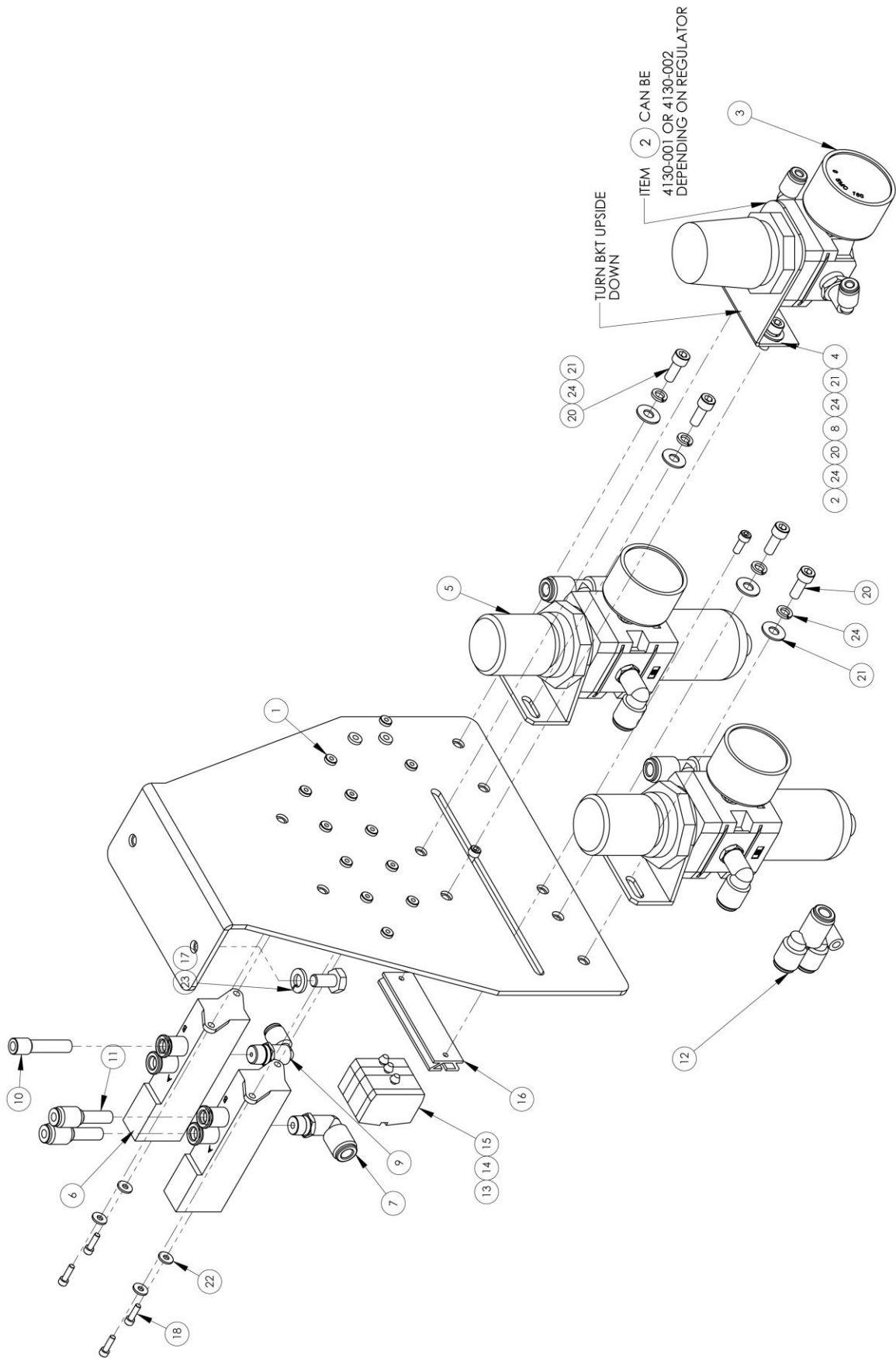
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	AR	120-25706	HAND KNOB
2	1	1317028	PULLEY, DRIVE, 18T, 3/8P
3	AR	SS7111810TP	SCREW, 11/64-40X18MM
4	AR	SS8151150TP	15/64-28 X 10.5MM SET SC



4059-FP301D Foot Pedal Assembly

ACC Drawing Number 9000033 Rev.6

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	AR	4059-EB301A	ACTUATOR, TREADLE, 9 PIN
2	1	26058	ROD, STRAIGHT, 1018
3	1	4059030	BASE, FOOT PEDAL, 12X18
4	1	4059033	FOOT PEDAL WELDMENT
5	1	A3502-4	
6	2	MM94807A029	PUSHNUT, ROUND, 1/4 DIA
7	2	NNJ3/8-16	3/8-16 JAM NUT
8	2	SSFC98024	#10-32 X .375 FLAT CAP
9	4	SSFPM5X10	SCREW, FLAT PHILLIPS
10	2	SSSS25096	3/8-16 SET SCREW, 1-1/2"

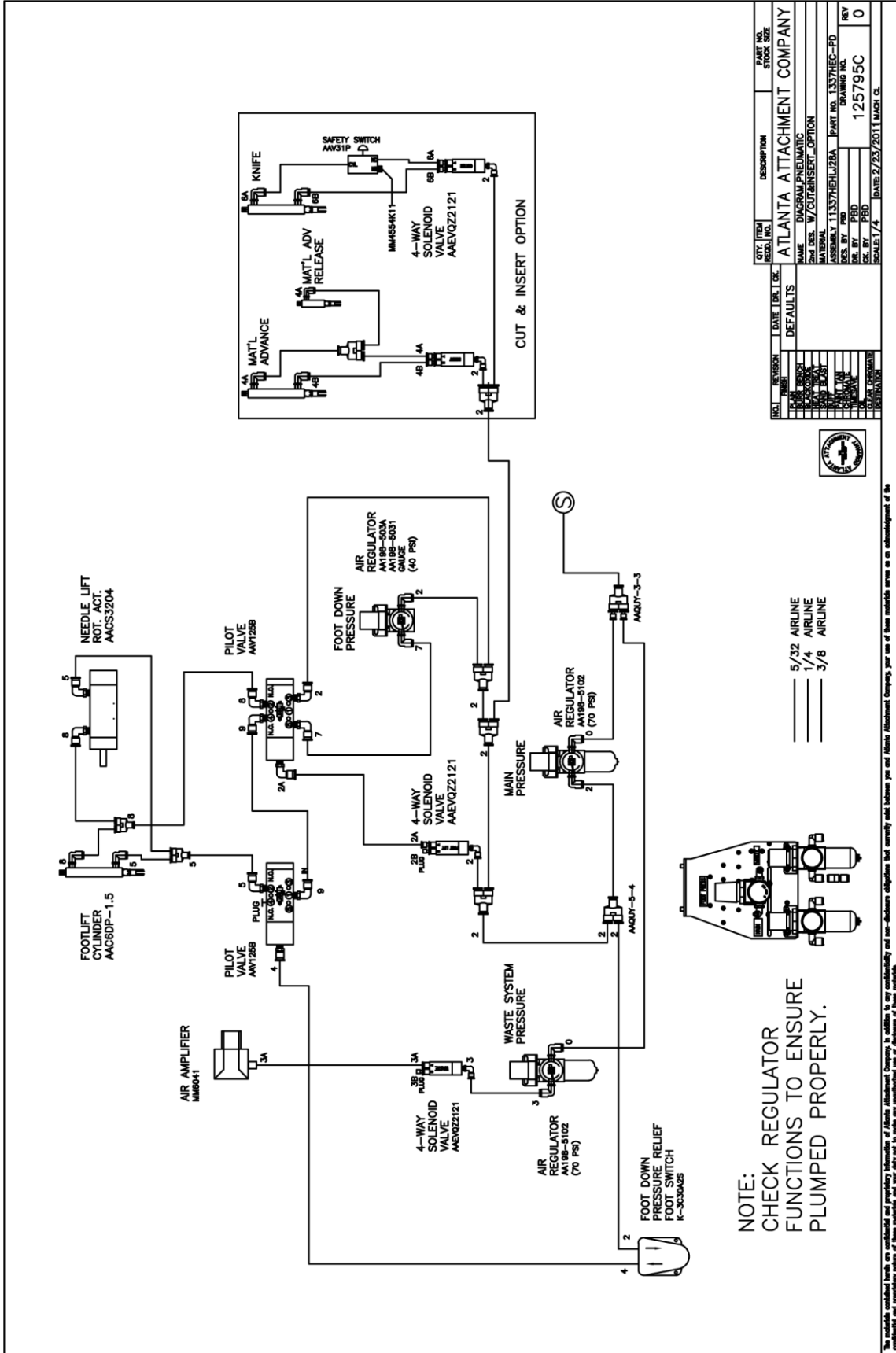


1337-1500A Pneumatic Panel Assembly

AAC Drawing Number 9003202 Rev 1

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1338-024	PANEL, PNEUMATIC
2	1	4130-001	REGULATOR BRACKET
3	1	AA198-5031	0-160PSI AIR GAGE 1/8NPT
4	1	AA198-503A	REG,0-125 W/GAUGE& BRKT
5	2	AA198-5102	REGULATOR W/GAUGE & NUT
6	2	AAEVQZ2121	VALVE, BODY PORTED
7	1	AAQME-4-8	QUICK MALL ELBOW, 1/4 T
8	2	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT
9	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
10	1	AAQPP-07	QUICK PLUG 1/4
11	2	AAQPR-5-4	QUICK PLUG-IN REDUCER
12	1	AAQUY-5-4	Y UNION, 5/32X1/4
13	2	FF264-311	TERMBLK,WAGO, TOP,SINGLE,GRY
14	1	FF264-341	TERMBLK,WAGO, TOP,DUAL,GRY
15	1	FF264-371	TERMBLK,WAGO, TOP,END
16	1	FF264-3BKT2.5	MOUNT, WAGO, 2" LONG
17	2	SSHCO1032	1/4-20 X 1/2 HHCS
18	4	SSSC70024	4-40 X 3/8 SOCKET CAP
19	2	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
20	6	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
21	6	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
22	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
23	2	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
24	6	WWL10	WASHER, LOCK, #10

1337HEC-PD Pneumatic Diagram

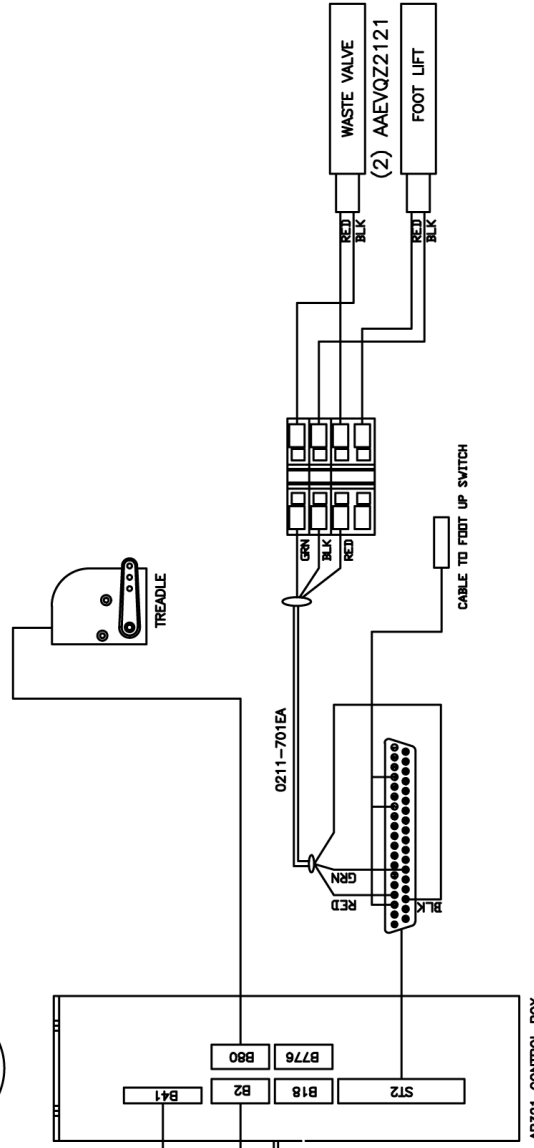
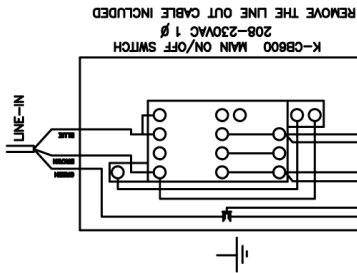


The products contained herein are copyrighted and proprietary information of Atlanta Attachment Company. It is within the user's responsibility to ensure that all parts and accessories are used in accordance with the instructions and specifications of the manufacturer. The user is advised to read the instructions and specifications of the manufacturer before using the product.

1337HE-WD Wiring Diagram

SEE 1337HSEHLPAR4.XLS FOR PROGRAMMING INSTRUCTIONS

208 VAC, 1PH
FF195II 14 AWG 3 COND
20 FT



FFHBL4579C
RECEPTACLE
(WIRED END)

WIRE LIST	
18-3 CABLE	BLOWER MOTOR
FF195II	MM40370
GREEN - RING	GROUND
TERMINAL TT8602	
BROWN - WIRE	BLACK
CONV. TMB0474	
CONV. TMB0474	BLACK
CONV. TMB0474	

NO.	REVISION	DATE	DR.	CHK.
	FINISH			
	PLAIN			
	BURR-BENCH			
	BLACKOXIDE			
	HEAT TREAT			
	SAND BLAST			
	BUFF			
	PAINT TAN			
	CHROMATE			
	TIMESAVE			
	OIL			
	DESTINATION			



XXX-XX

QTY.	ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
RECD.	NO.		STOCK SIZE
		ATLANTA ATTACHMENT COMPANY	
		NAME	DIAGRAM WIRING
		2nd DES.	T1337HEHLJ28A
		MATERIAL	
		ASSEMBLY	T1337HEHLJ28A
		PART NO.	1337HE-WD
		DES. BY	PBD
		DR. BY	PBD
		CK. BY	MATTDASHER
		DRAWING NO.	125913B
		REV	1
		SCALE:	1/6
		DATE:	3/22/2011
		MACH. CL.	

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

Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

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

Terms and Conditions:

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

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

Atlanta Attachment Company garantiza que los productos de fabricación son libres de defectos de material y de mano de obra durante un período 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 se reserva el derecho de exigir el retorno de cada pieza defectuosa con un formulario de reclamo de garantía.
- AAC va, según su criterio, a reparar o reemplazar las máquinas o piezas defectuosas devueltas a AAC.
- AAC se 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 cambiada o modificada y no está sujeto a cualquier otra garantía implicada por otro agente o distribuida 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 hayan 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 hayan sido manufacturados por AAC, son garantizados por un período de ochocientas (800) horas.
- Componentes comprados (Motores, Cabezales) son protegidos debajo de la garantía del fabricante.
- AAC asistirá con el manejo de todo reclamo de garantía bajo la garantía del fabricante.

Lo Que No Está Garantizado

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

Daños personales y/o daños a la propiedad como resultado de la operación de este equipo

- .



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

Printed in the USA