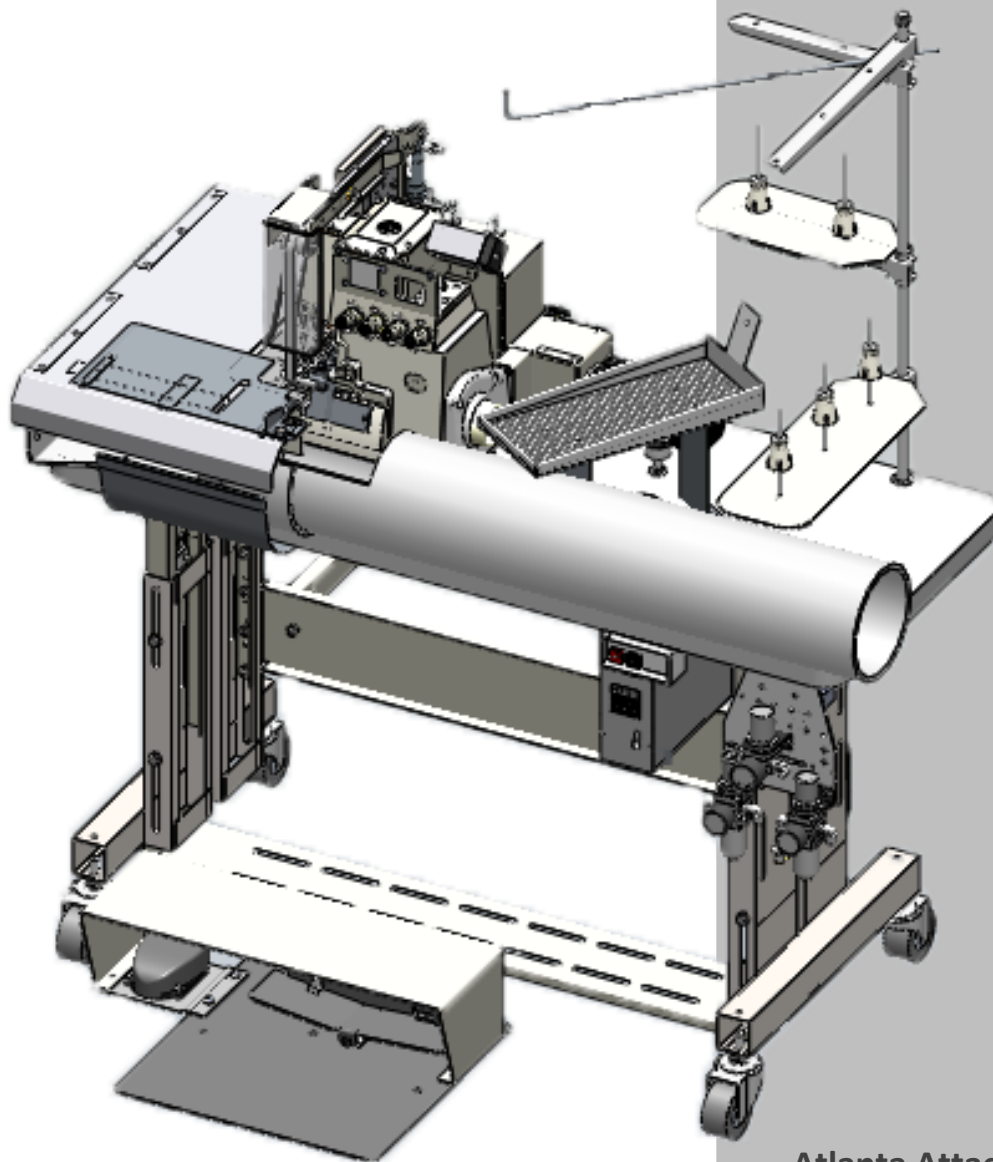




Modelo **1337HEHLJ28CN**

Revisión 1 Actualizado Juno 11, 2024(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 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	0
Información Obligatoria.....	0
Alcance del Material de Instrucción	0
Uso Previsto	0
Exclusión por Mal Uso	0
Riesgos	1
Escogencia y calificación del personal	1
Entrenamiento	1
Responsabilidades.....	2
Un Consejo al Operador.....	2
Equipo de Seguridad en las Máquinas	2
Daños	2
Fallo y Errores.....	3
Gafas de Protección	3
Herramientas	3
Aceites, Lubricantes, Químicos	3
No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión	3
Área de Trabajo.....	3
Parada de Emergencia.....	4
Primeros Auxilios	4
Avisos Importantes	4
Reporte y control de Incendios	4
Suministro de Corriente Eléctrica.....	4
Envío de la Máquina/Empaque.....	5
Daño en el Transporte.....	5
Almacenamiento Temporal.....	5
Transportando la Máquina	5
Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo.....	6
Regulaciones Locales.....	6
Mantenimiento	6
Instrucciones Regulares de Seguridad	6
Mantenimiento, Cuidados y Ajustes	7
Desechos, Desmontaje, Disposición.....	7
Reparación	7

Piezas de Repuesto.....	7
Reparación, Electricidad.....	7
Ventilación/Gases Peligrosos.....	8
Sistemas Hidráulicos y Neumáticos.....	8
Responsabilidad General	8
Comenzando a Mover la Máquina.....	8
Una Palabra al Usuario Final	8
Precauciones de Seguridad	9
Información General sobre la Máquina	10
Especificaciones Eléctricas & Neumáticas.....	10
Instalación & Organización	10
Operación.....	10
Air Regularos:.....	10
Moviendo Hacia Afuera el Pie Présatelas.....	11
Pedal de Liberación de Presión del Pie Présatelas (Pedal de Aire Izquierdo).....	11
Pedal del Alza Présatelas (Pedal Central).....	11
Ajustes.....	12
Sincronizando la Correa de Alimentación a los Dientes de Arrastre.....	12
Ajustando el Cilindro del Alza Présatelas	13
Ajustando la Posición del Pie Présatelas	13
Ajustando la Posición Abajo del Pie Présatelas.....	14
Ajustando la Posición de Izquierda a Derecha del Pie Présatelas	15
Ajustando el Largo de la Puntada.....	16
Ajustando el Enlace de Elevación de Aguja.....	17
Ajustando el Interruptor de Seguridad de la Aguja Abajo.....	17
Ajustando el Actuador Rotativo para la Posición de la Aguja Arriba.....	18
Ajustando la Sincronización de los Engarzadores y la Protección de la Aguja.....	19
Enhebrando el Tira Hilos de la Aguja.....	20
1337HSEHLPAR4 Parameter Settings.....	21
Ajustando la Posición de la Aguja Arriba.....	22
Mantenimiento de la Máquina	23
Cleaning the Filter and Pump Net.....	23
Ajustes del Ojo Sensor Eléctrico	25
Mantenimiento de Cinta Reflectante	25
11337HEHLJ28CN Panel Flanger Workstation, 5mm Gauge.....	27
1337884 Generic Console Assembly, HL	28
1337-1500A Pneumatic Panel Assembly.....	30

4059-FP301D Foot Pedal Assembly.....	32
11337HSEHLJ28CN Sew Head Assembly	33
1337304 Drive Assembly, HD	34
1337933 Bearing Block.....	36
13371042 Belt Feed Assembly	37
13371043 Sew Head Sub Assembly.....	39
13371040 Needle Bar Drive Assembly	41
1337465 Needle Lift Assembly	43
1337278 Handwheel Puller Assembly.....	45
1337H-PD Pneumatic Diagram	46
1337HEC-PD Pneumatic Diagram	47
1337H-WD Wiring Diagram	48
1337HE-WD Wiring Diagram.....	49

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

¡SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

Daños

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

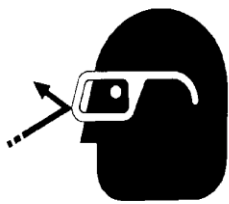
Fallo y Errores

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

Avisos en la Máquina

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

Gafas de Protección



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

Herramientas

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

Aceites, Lubricantes, Químicos

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

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

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

Área de Trabajo

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

Parada de Emergencia

Los botones de parada de emergencia llevan a todos los movimientos de la máquina a una paralización total. Asegúrese donde están localizados y 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 dónde están localizados los extinguidores de incendio y el sistema de aspersión y como se deben operar. Comunicar esta información a los bomberos cuando ellos lleguen. Asegure de que hay suficientes avisos previniendo los peligros de incendio.

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

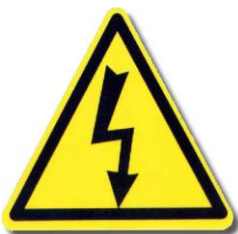
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

Suministro de Corriente Eléctrica



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

deben estar disponibles para múltiples candados si se requiere. El propósito principal del procedimiento de bloqueo/etiquetado es proteger a los trabajadores de lesiones por causa de una energización o arranque inesperado de la máquina.

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

-Electricidad- La máquina estará siempre aislada de la fuente eléctrica cada vez que el interruptor principal haya sido desconectado. Sin embargo, esto no aplica para la fuente de alimentación en el gabinete de control, ni para los equipos que reciben energía que no proviene del interruptor principal.

-Energía Neumática/Hidráulica- Casi todas nuestras máquinas transportan aire comprimido. Además de cerrar el interruptor principal, el suministro de aire debe ser desconectado y la máquina chequeada para asegurarse de su despresurización antes de comenzar a trabajar en la máquina; de otra manera la máquina podría ejecutar movimientos descontrolados.

-Energía Cinética-Cabe anotar que algunos motores o ejes, por ejemplo, pueden continuar corriendo aún después de haber sido apagados.

-Energía Potencial-Ensamblajes individuales pueden necesitar ser asegurados si es necesario para trabajos de reparación.

Envío de la Máquina/Empaque

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

Daño en el Transporte

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

Almacenamiento Temporal

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

Transportando la Máquina

Desconecte la máquina de cualquier conexión externa y asegure cualquier parte o ensamblado sueltos. Nunca se pare debajo de una carga suspendida. Cuando transporte la máquina 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 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 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 deben ser observado y algunas partes reemplazadas como se especifica. Todas las líneas hidráulicas y neumáticas deben ser examinadas por fugas, conexiones sueltas, fricción y daños en el momento en que se le está dando servicio a la máquina. Cualquier defecto encontrado debe ser reparado inmediatamente.

Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

Reparación

Piezas de Repuesto

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

Reparación, Electricidad

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

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

Los Generadores de señales (interruptores de límites) y otras partes eléctricas del mecanismo de seguridad no deben ser 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 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 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 partes calientes de la máquina.

Información General sobre la Máquina

Especificaciones Eléctricas & Neumáticas

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

Neumática: 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.

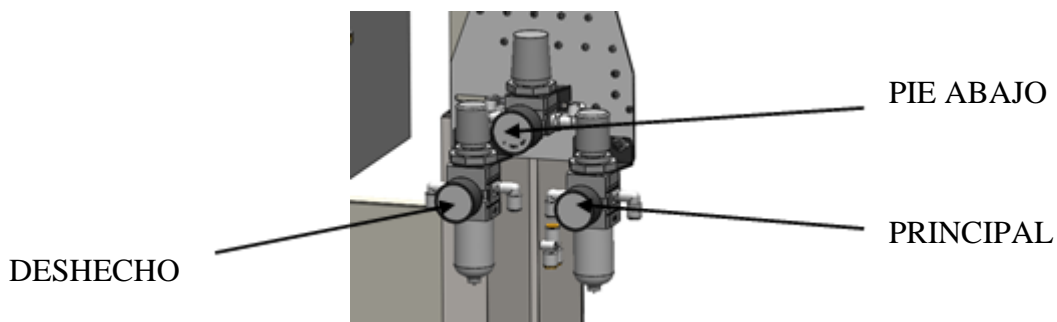
Instalación & Organización

- 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.

Operación

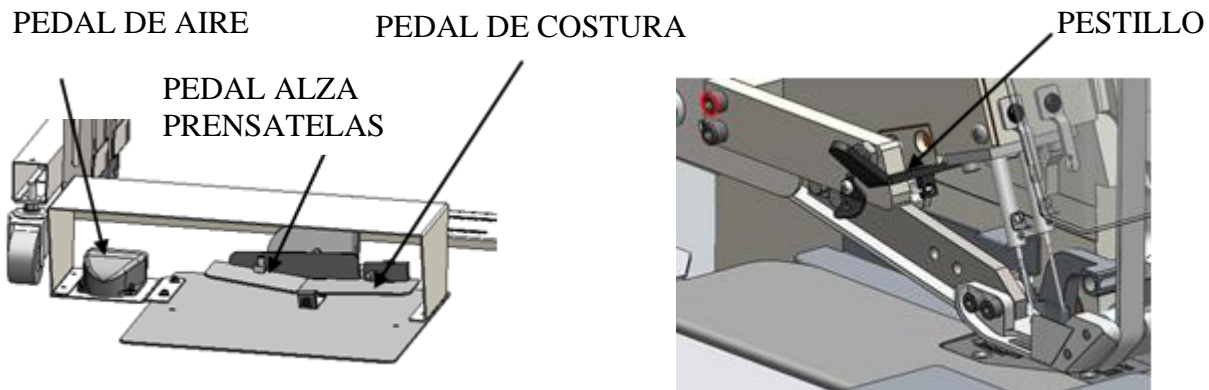
Air Regularos:

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 cociendo. 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 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)

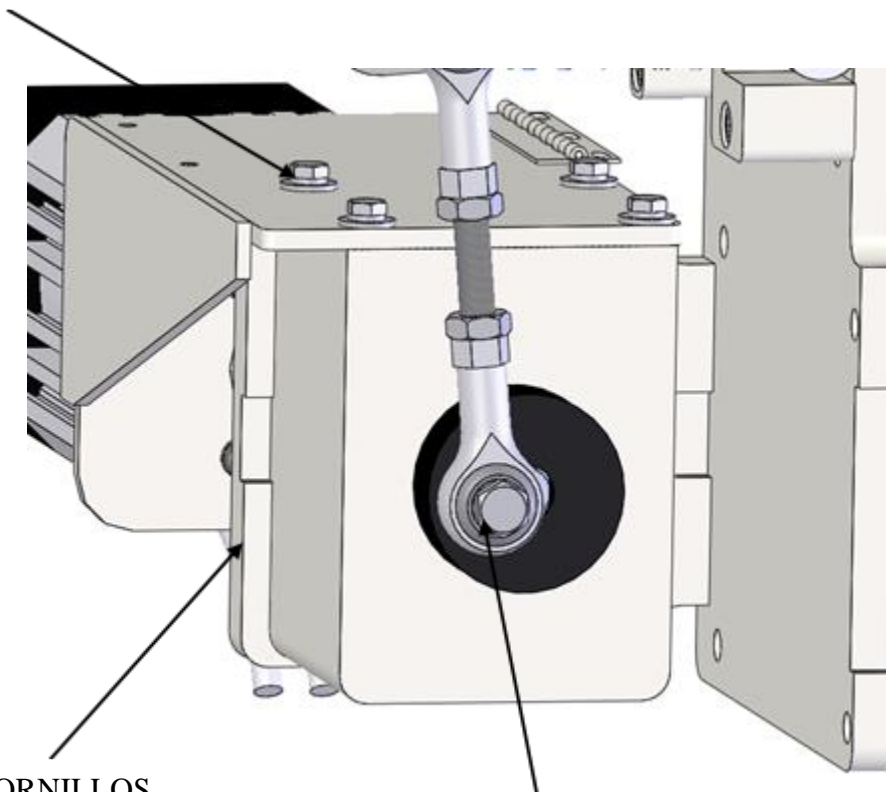
La posición central en el ensamble del pedal de la máquina es el PEDAL del ALZA PRENSATELAS. Pisándolo levantará el pie del prénsatelas a su máxima altura. Cuando el pie sube, las agujas también se retraen a su posición más alta. Asegúrese que la máquina pare cuando la aguja esté arriba en la perfecta 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 patea a la correa.

TORNILLOS SUPERIORES

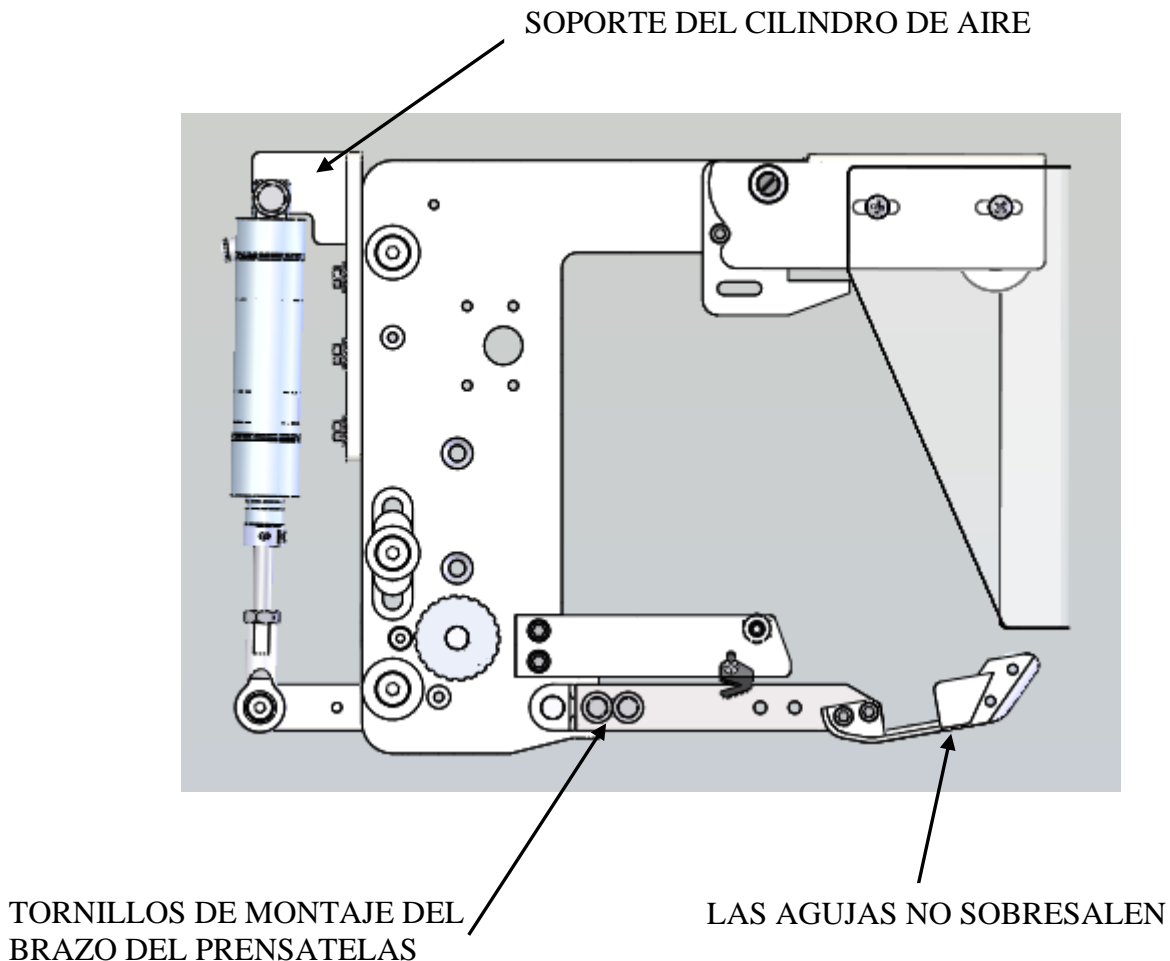


AFLOJAR TORNILLOS
TRASEROS PARA
AFLOJAR CORREA

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.

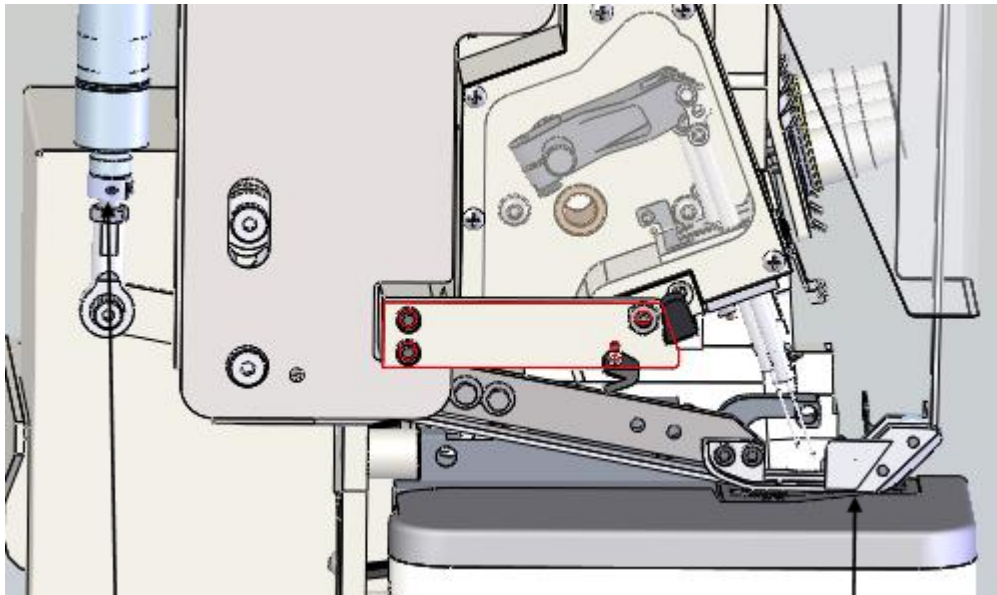


Ajustando la Posición del Pie Prénsatelas

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.

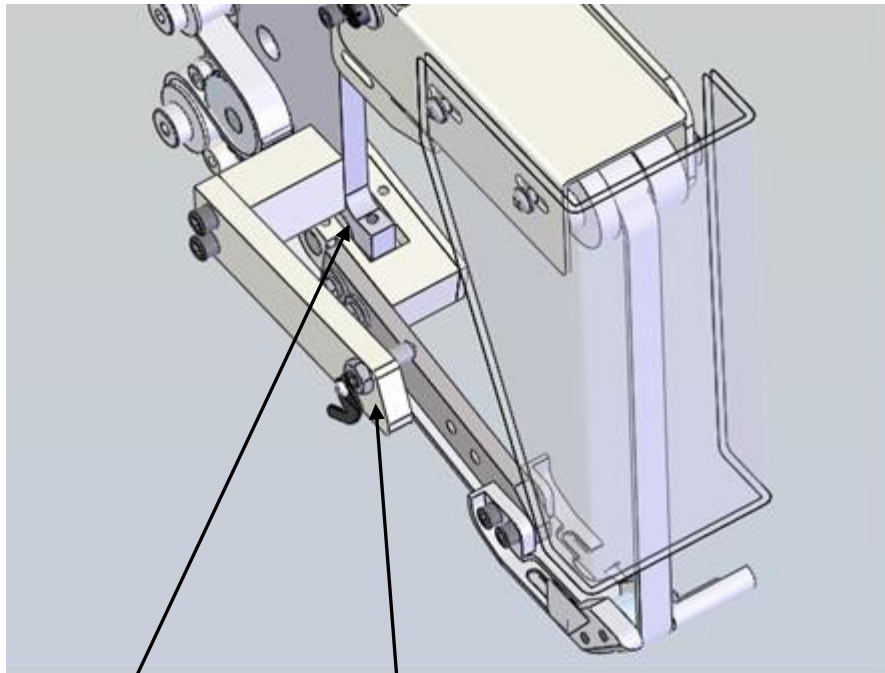


COLLAR DE SUJECION

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.

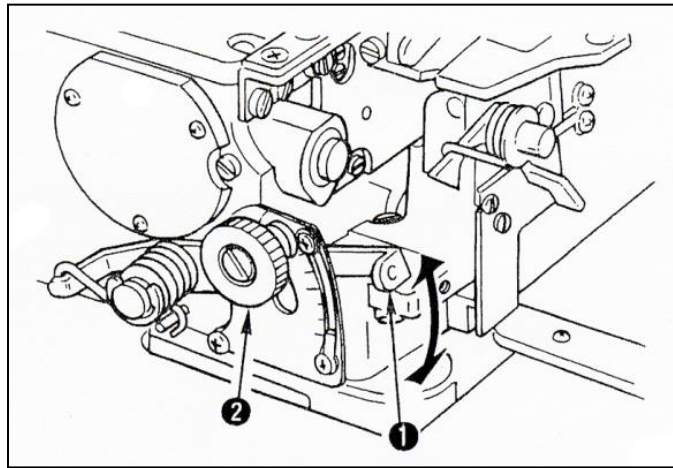


AJUSTANDO TORNILLO DE PRESION

AJUSTANDO COJINETE

Ajustando el Largo de la Puntada

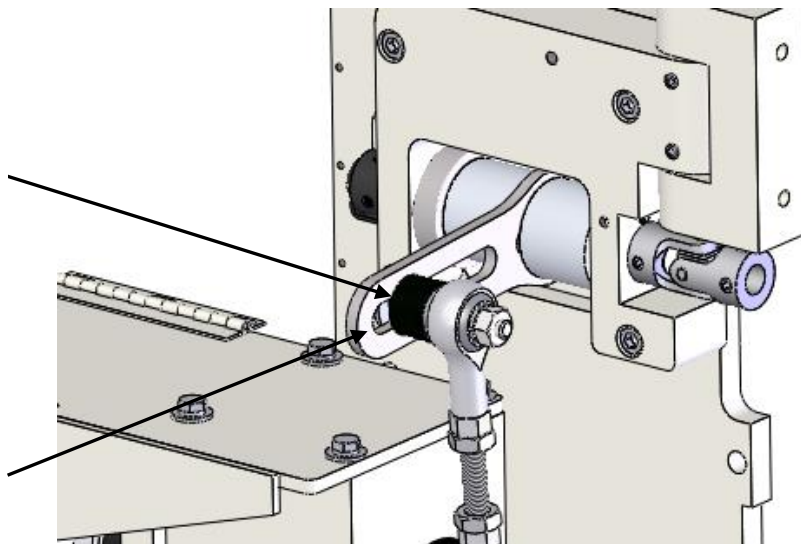
1. El DIENTE DE ARRASTRE está montado en el mecanismo diferencial de transporte. Afloje la tuerca de bloqueo del diferencial de transporte (2). Gire la perilla de la parte superior para mover la palanca (1) arriba para una puntada más corta y abajo para una puntada más larga. Corra la máquina en una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

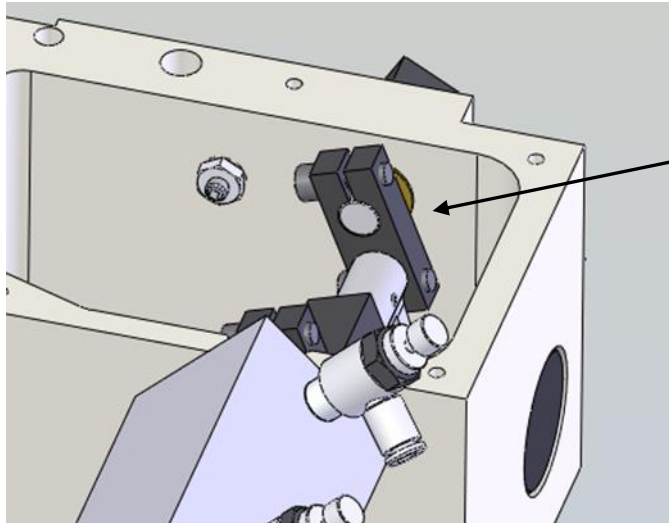
PIÑÓN DESLIZANTE

BRAZO DE ACCIONAMIENTO



Ajustando el Enlace de Elevación de Aguja

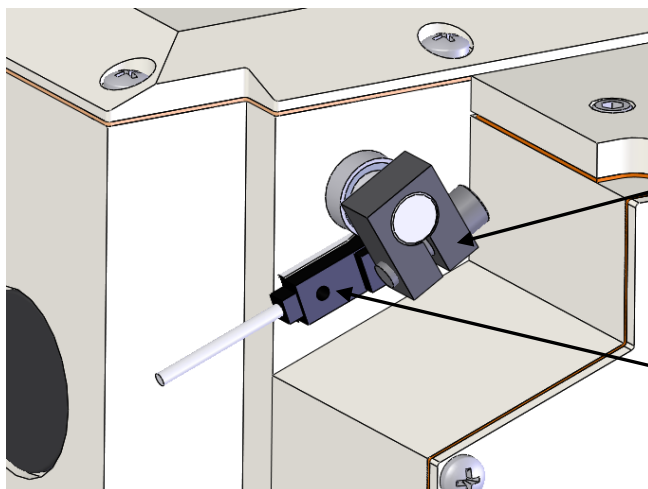
Cuando el actuador rotativo está totalmente en el sentido del reloj (visto desde el final del eje) en la posición abajo del pie prensatelas, el enlace de elevación de la aguja debe ser inclinado 20 grados hacia la parte de atrás.



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.

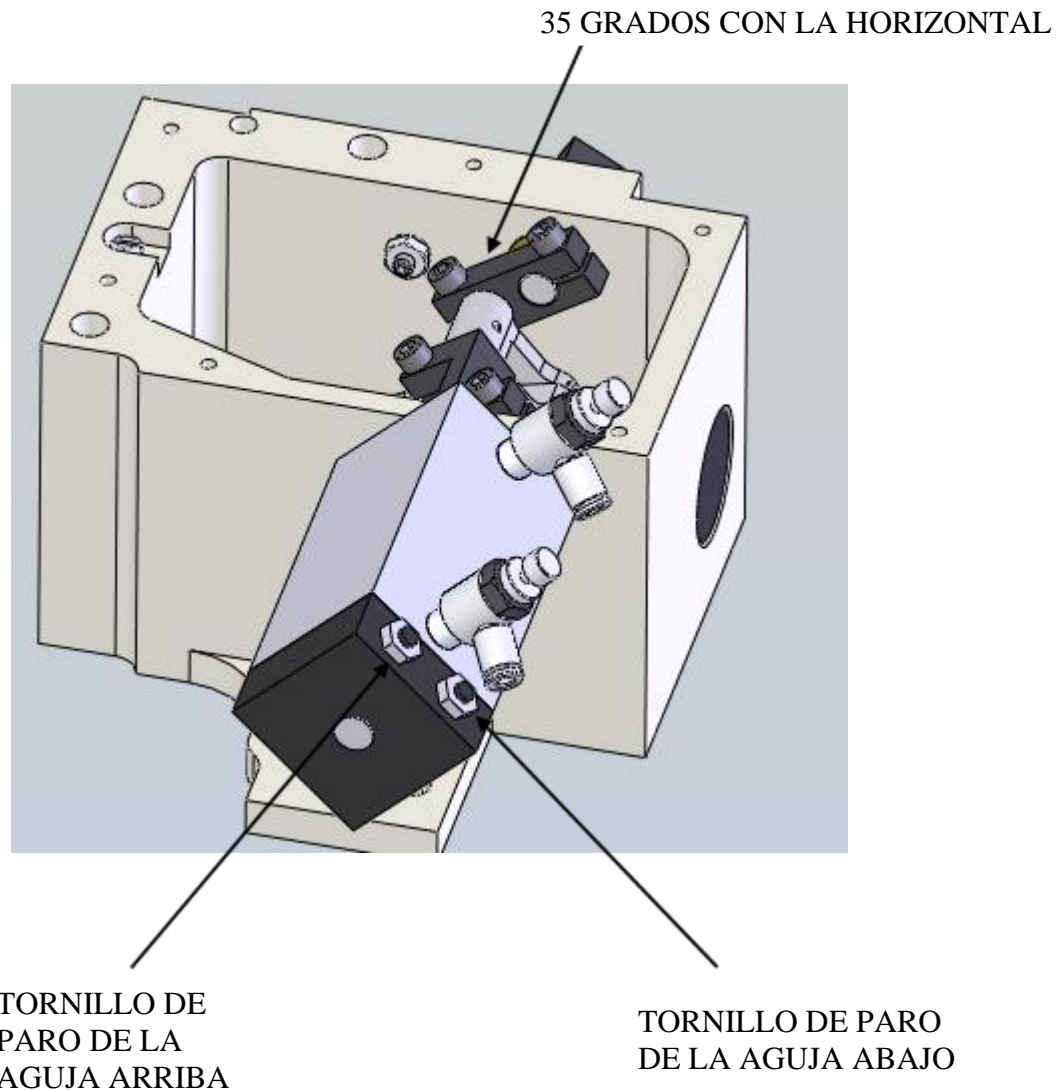


BLOQUE
DEL
SENSOR

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.

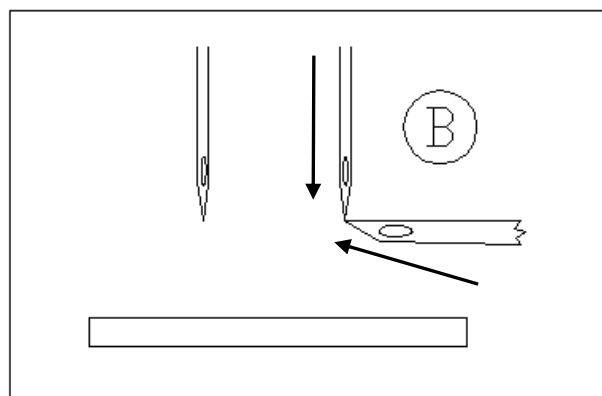
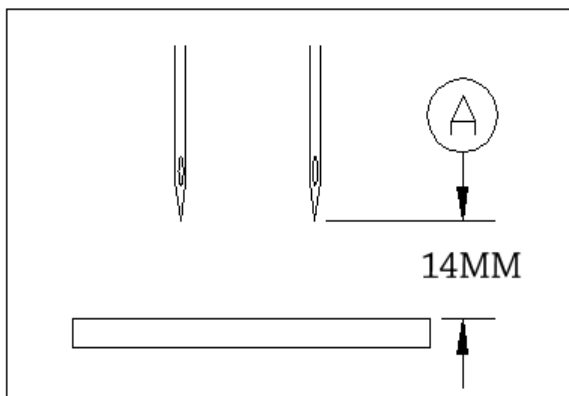
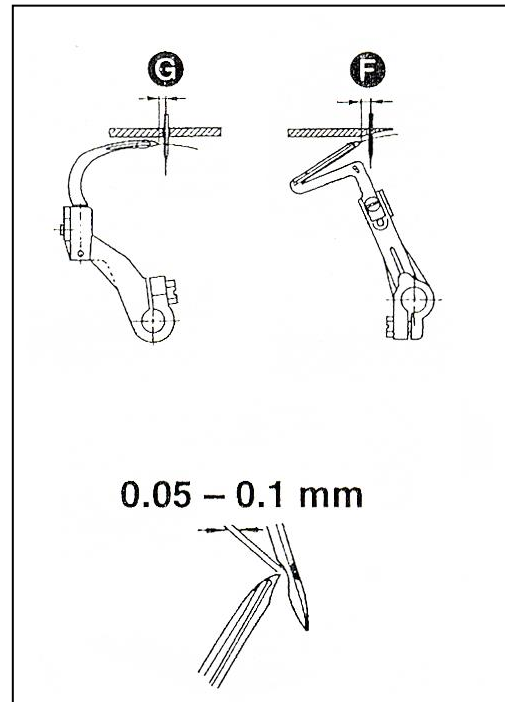
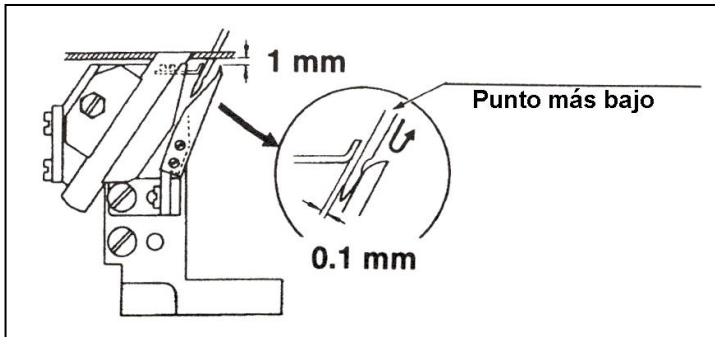


Ajustando la Sincronización de los Engarzadores y la Protección de la Aguja

El Engarzador y el Protector de Aguja son ajustados de acuerdo con 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 esté en contacto entre ellos antes de reestablecer la energía eléctrica.

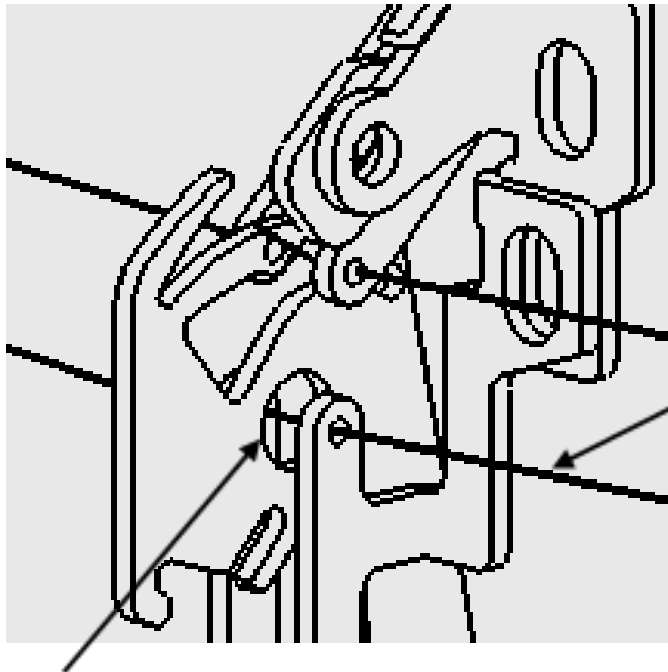
14mm
F=3mm
G=2mm



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 de la tira hilos. El hilo para puntada de seguridad va a través de los ojetes inferiores y a través del agujero grande en el centro de la tira hilos.



HILO PARA PUNTADA DE SEGURIDAD

AGUJERO GRANDE EN EL TIRA HILO

1337HSEHLPAR4 Parameter Settings

PARAMETER	RANGE	VALOR	DESCRIPTION
Primer esto	*****	****	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

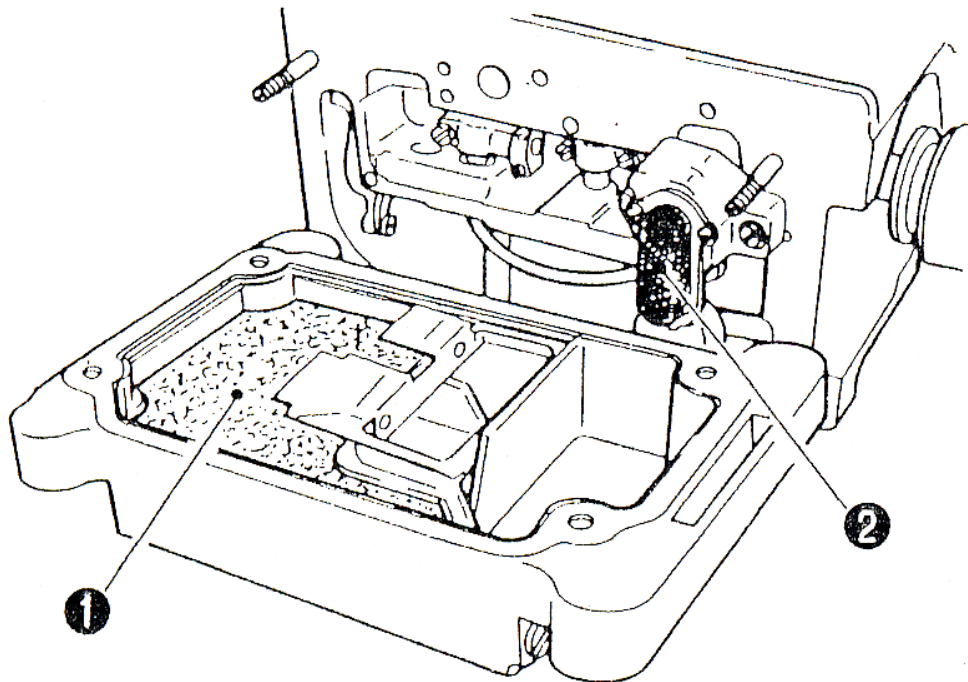
Un mantenimiento regular programado del modelo 1337 H reduce posibles problemas y tiempo de inactividad. El cuidado apropiado asegura larga vida y un mejor rendimiento de la máquina.

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 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.



Lista de repuestos recomendados

SP1337HEHLJ28CN		
PART NUMBER	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
120-15301	NEEDLE HOLDER (GUARD)	1
123-84509	NEEDLE HOLDER (GUARD)	1
123-83501	LOOPER, UPPER	1
123-84202	LOOPER, LOWER	1
123-84400	LOOPER, CHAIN	1
1325-12	ROD END, BALL BEARING	1
1337335	NEEDLE BAR AND 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, .375 B	2
BBB-66	BEARING, NEEDLE, .375B	2
BB1L005	BEARING, BALL, 1/2 ID	1
GG210L050	BELT, GEAR, 3/8 P, 1/2 W, 56TH	1
GG414XL050UK	BELT, GEAR, KEVLAR	1
1337870	MAIN FEED DOG	1
1337874	PLATE, THROAT, 3/4GA	1
RRLE030CD7	SPRING, EXT, .030X.31X2.0	1
RRLE045D1	SPRING, EXT .045X.38X1.0	1
RRLE055DE9	SPRING, EXT .055X.44X2.5	1
SNTVX722-140GB	NEEDLE, SYS TVX7, 22/140 GROZ BECKERT(149X7)	100
SS8080310TP	SCREW, SET, SLTD, 1/8-44 2.8L, MOG-3716 JUKI	2
SSM22735	SCREW, SHOULDER .182-40X17/64, .257D	4
SSSS80012	SCREW, SKT SET, KNURL PT 6-32 X 3/16	6
SSSS90012	SCREW, SKT SET, KNURL PT 8-32X3/16	6

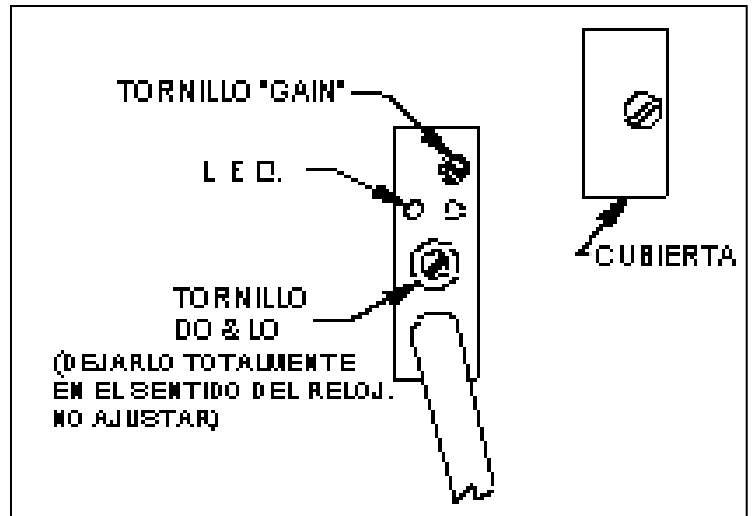
Contact AAC's sales department to order replacement parts.

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.

Dibujos de ensamblaje y listas de piezas

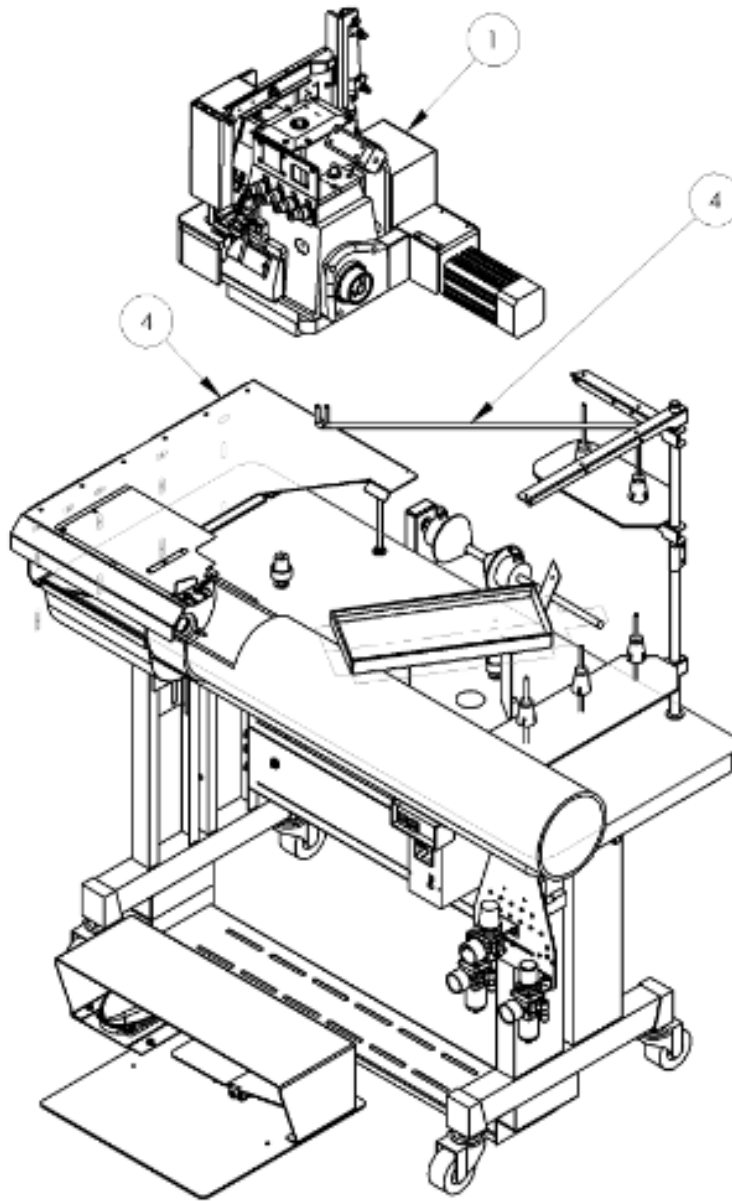
Los materiales contenidos en este documento son información confidencial y propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de las obligaciones de confidencialidad y no divulgación que existen actualmente entre usted y Atlanta Attachment Company, su uso de estos materiales sirve como un reconocimiento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



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

11337HEHLJ28CN Panel Flanger Workstation, 5mm Gauge

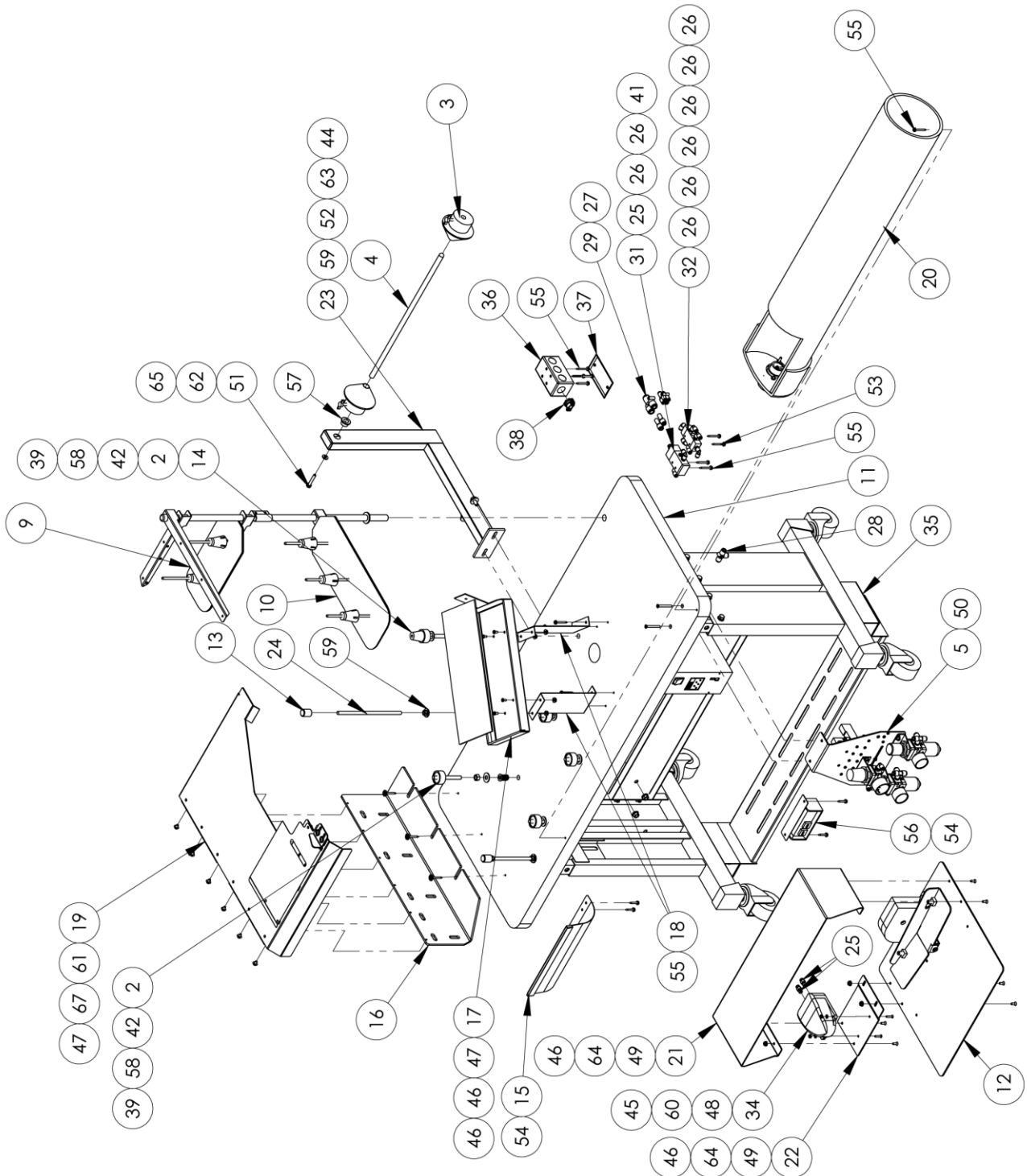
AAC Drawing Number 90041003 Rev 0



ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	11337HSEHLJ28CN	PANEL FLANGER WORK STATION,5MM GA
2	1	1278-8201	ROD,THREAD GUIDE EXTNSN
4	1	1337884	GENERIC CONSOLE ASSY,HL
5	*1	1337H-PD	DIAGRAM,PNEUMATIC,HEJ28A
6	*1	1337H-WD	DIAGRAM, WIRING,HEJ28A
7	1	1337HE-WD	DIAGRAM, WIRING
8	1	1337HEC-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC
9	*1	1337HSEHLPAR4	PARAMETER LIST
10	*1	4059-DC09	CABLE, STEPPER,6 FT

1337884 Generic Console Assembly, HL

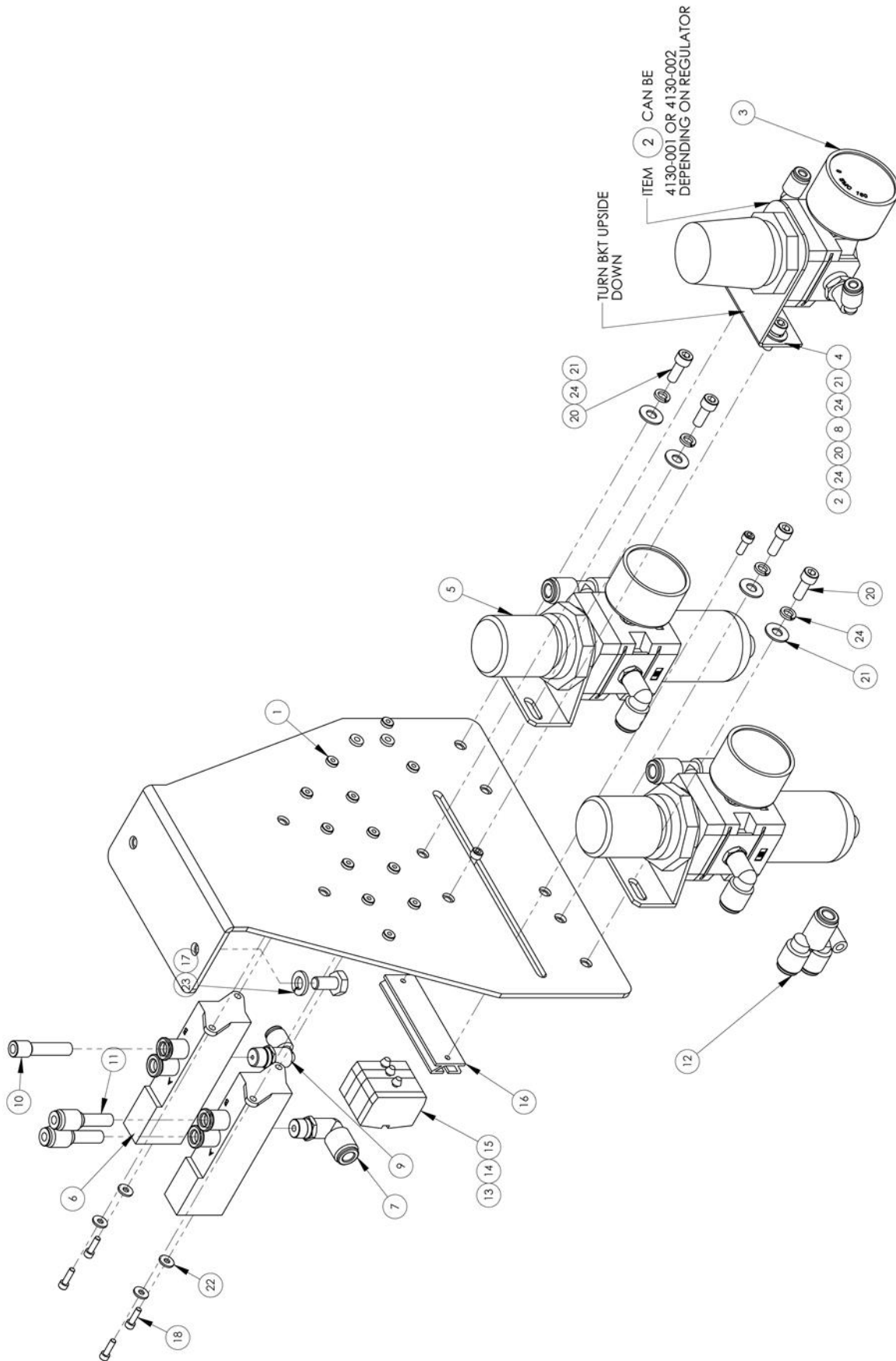
AAC Drawing Number 1337884 Rev 2



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,EFKA	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	TOOLTRAY,1X6X14	51	1	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
18	2	1337180	MOUNT, TOOLTRAY	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				

1337-1500A Pneumatic Panel Assembly

AAC Drawing Number 9003202 Rev 1

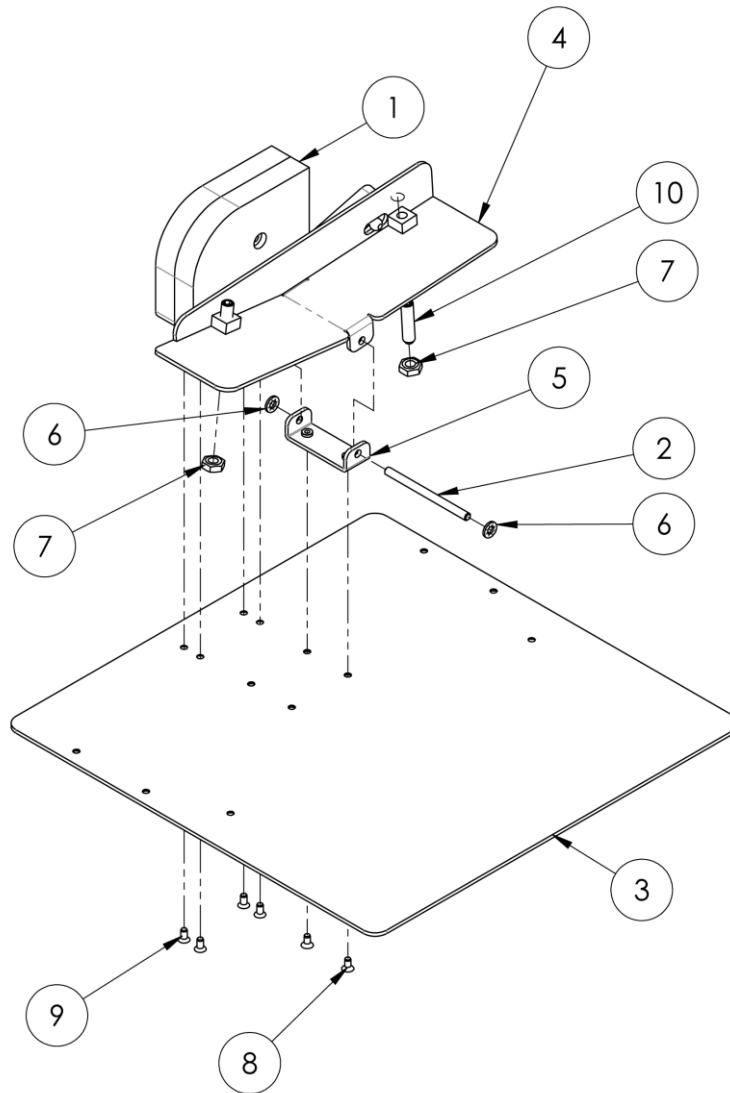


1337-1500A parts list

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	SSHC01032	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

4059-FP301D Foot Pedal Assembly

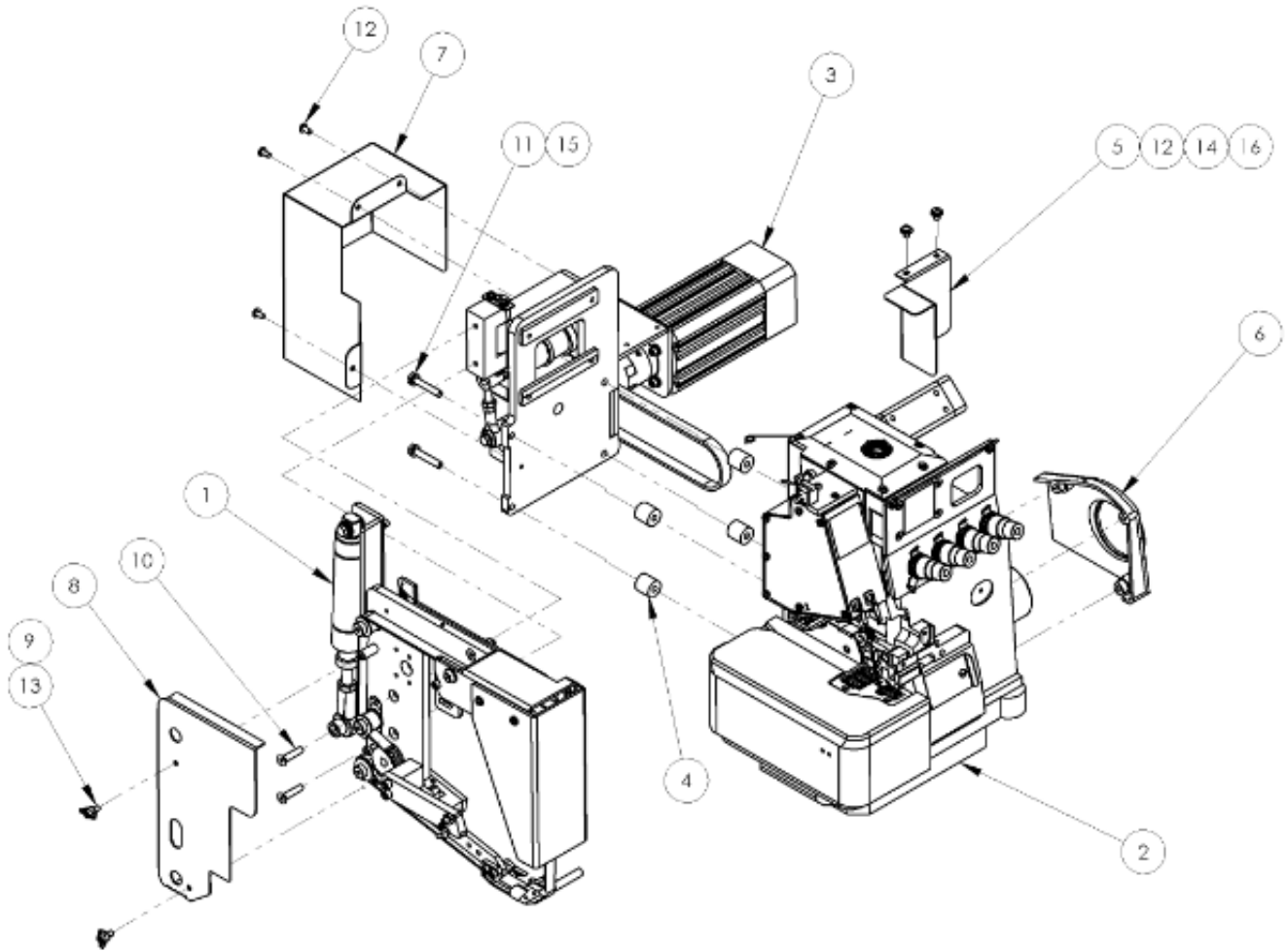
ACC Drawing Number 9000033 Rev.6



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"

11337HSEHLJ28CN Sew Head Assembly

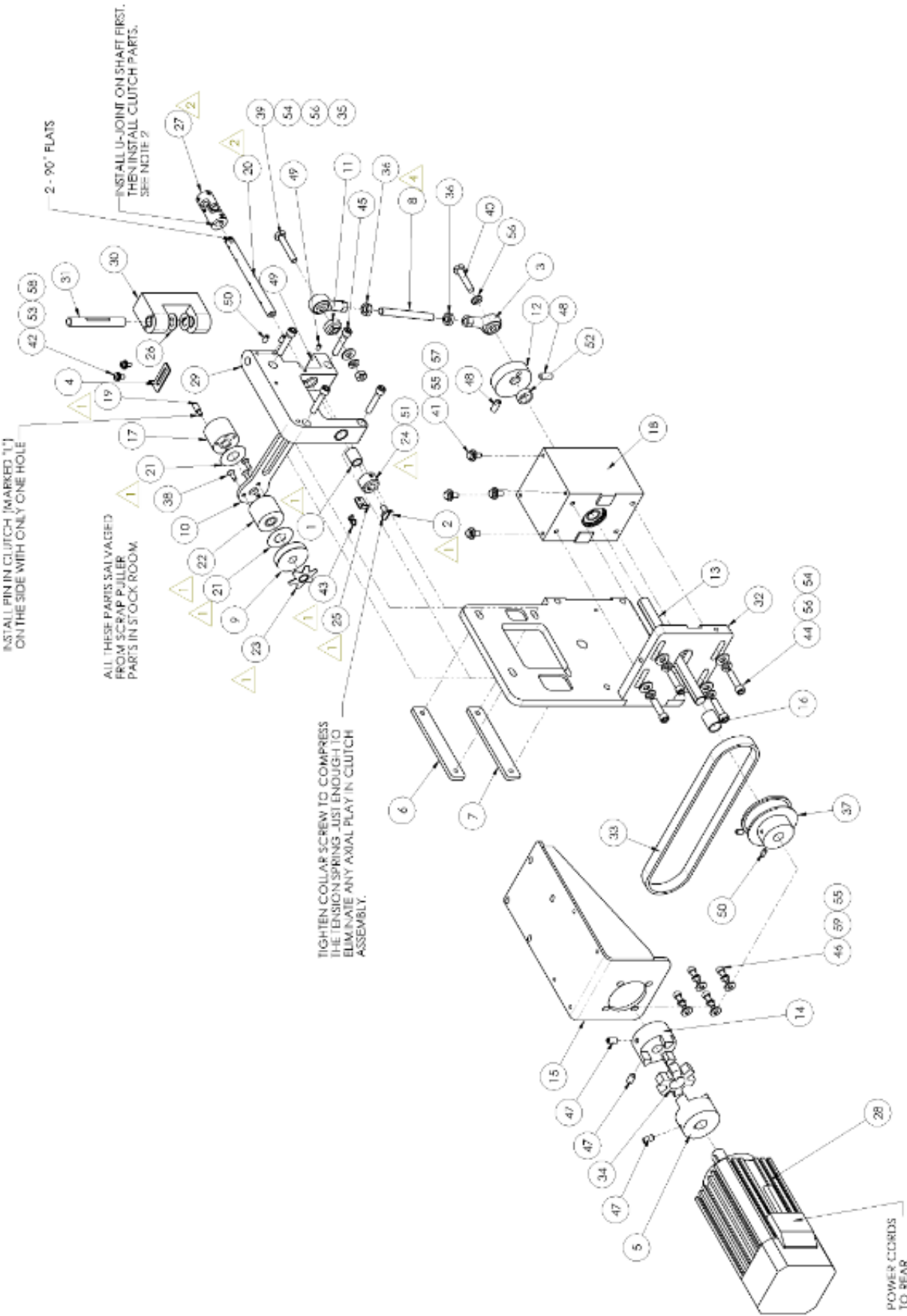
AAC Drawing Number 90001065 Rev 0



ITEM	QTY.	PARTNUMBER	DESCRIPTION
1	1	13371042	BELT FEED ASSY
2	1	13371043	SEWING HEAD ASSEMBLY
3	1	1337304	DRIVE ASSY,HEAVY DUTY
4	4	1337306	SPACER,3/4OD,1/4ID,3/4L
5	1	1337369	GUARD, BELT, REAR
6	1	1337370	BELT COVER, JUKI 6916
7	1	1337414	GUARD,BELT DRIVE
8	1	1337482	BELT COVER
9	3	NNW10-32	#10-32 WING NUT
10	4	SSFC01072	1/4-20 X 1-1/8 FLAT CAP
11	4	SSHHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
12	5	SSPP98024	10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP
13	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
14	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
15	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
16	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10

1337304 Drive Assembly, HD

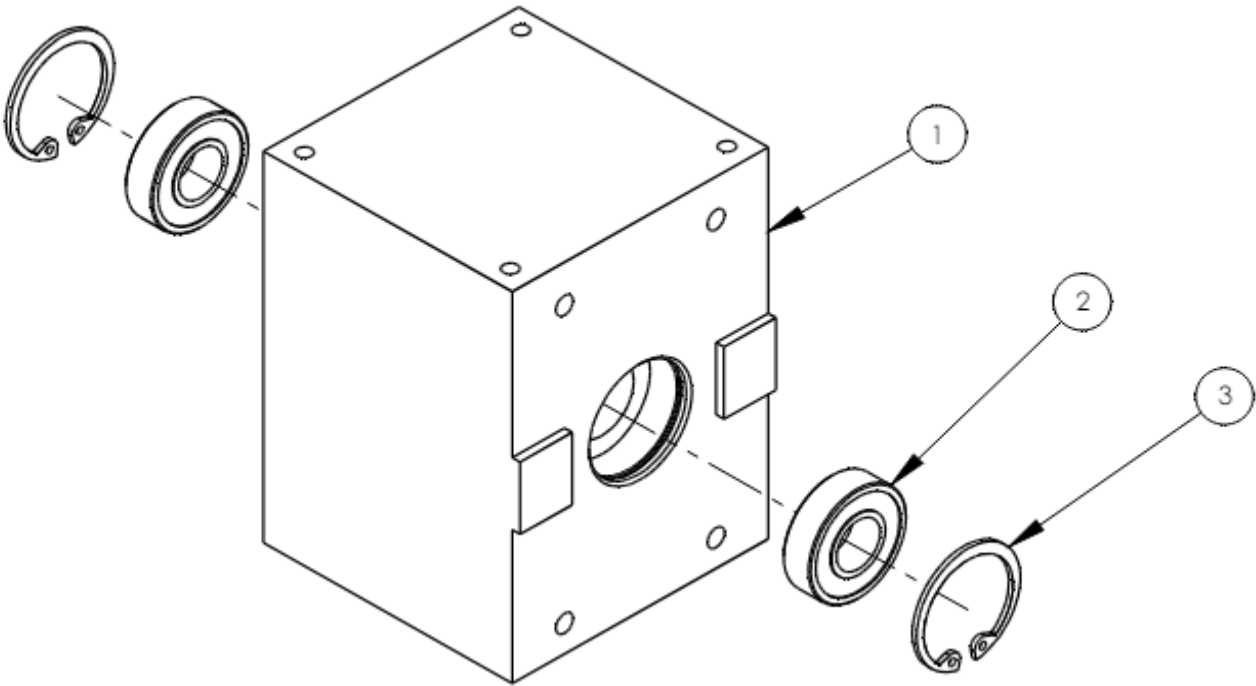
AAC Drawing Number 1337304 Rev 2



1337304 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	AR	65421	CLUTCH TENSION SLEEVE	31	1	49015A	PIVOT SHAFT
2	AR	110097	SCREW,M5-0.8X12	32	1	49018D	BRACKET,WELDMENT
3	2	1325-12	DRIVE ARM CONN W/BEARING	33	1	GG210L050	BELT, 3/8P, 56T, 1/2W
4	1	1325-39C	SPRING CLIP	34	1	MML075B	SPIDER,BUNA-N
5	1	1337191	COUPLING,14MM BORE,W/KEY	35	1	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
6	1	1337264	PLATE, NUT, 2 PL,3.63 CT	36	2	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
7	1	1337265	PLATE,NUT,1/4-20,ANGLED	37	1	PP18LB050M	PULLEY,GEAR,3/8P,,50B,18T
8	1	1337266	THREADED ROD,5/16-24 THD	38	3	SSFCM4X12	SCREW,FLAT ALLEN CAP
9	1	1337270	SPACER,CLUTCH BEARING	39	1	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
10	1	1337271	CRANK ARM,CLUTCH BEARING	40	1	SSHC05080	1/4-28 X 1-1/4 HEX CAP
11	1	1337272	STUD,TIE ROD MOUNT	41	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
12	1	1337273	ECCENTRIC HUB	42	2	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
13	1	1337274	DRIVE SHAFT	43	AR	SSPSM3X5	M3-0.5 x 5MM
14	1	1337279	COUPLING,.500 BORE	44	4	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
15	1	1337286	MOTOR MTG BRACKET,WELD	45	4	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
16	1	1337346	SPACER, DRIVE SHAFT	46	4	SSSCM5X16	M5-0.8 X 16,SOC CAP SCR
17	1	1337347	CLUTCH SLEEVE,MOD.,LEFT	47	3	SSSS01032	SCREW, SET, 1/4-20 X 1/2
18	1	1337933	BEARING BLOCK, W/ BEARINGS	48	2	SSSS05040F	SET SCREW1/4-28X5/8
19	AR	180005	SCREW,M4-0.7X6	49	1	SSSS90016	#8-32 X 1/4 SET SCREW
20	1	3501270A	CLUTCH DRIVING SHAFT	50	4	SSSS98024	10-32X 3/8 SOC SET SC
21	AR	3501272	THRUST PLATE	51	AR	SSSSM5X5	M5 X 5 SET SC,CUP PT
22	AR	3501276	CLUTCH SLEEVE (RIGHT)	52	1	UUA618-16	BEARING,BRONZE,,504 ID
23	AR	3501282	CLUTCH TENSION SPRING	53	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
24	AR	3501283	ADJUSTING COLLAR	54	5	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
25	AR	3501284	ADJUSTING SCREW STAY	55	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
26	2	3517	WASHER,THRUST,BRONZE	56	6	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
27	1	3524-02M	3/8" X 10MM U JOINT	57	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
28	1	4059-DC50	MOTOR, LOW SPD, HIGH TORQ	58	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8
29	1	49012A	BLOCK,TRANSFER,ASSY	59	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER
30	1	49014B	BLOCK,PIVOT,ASSY				

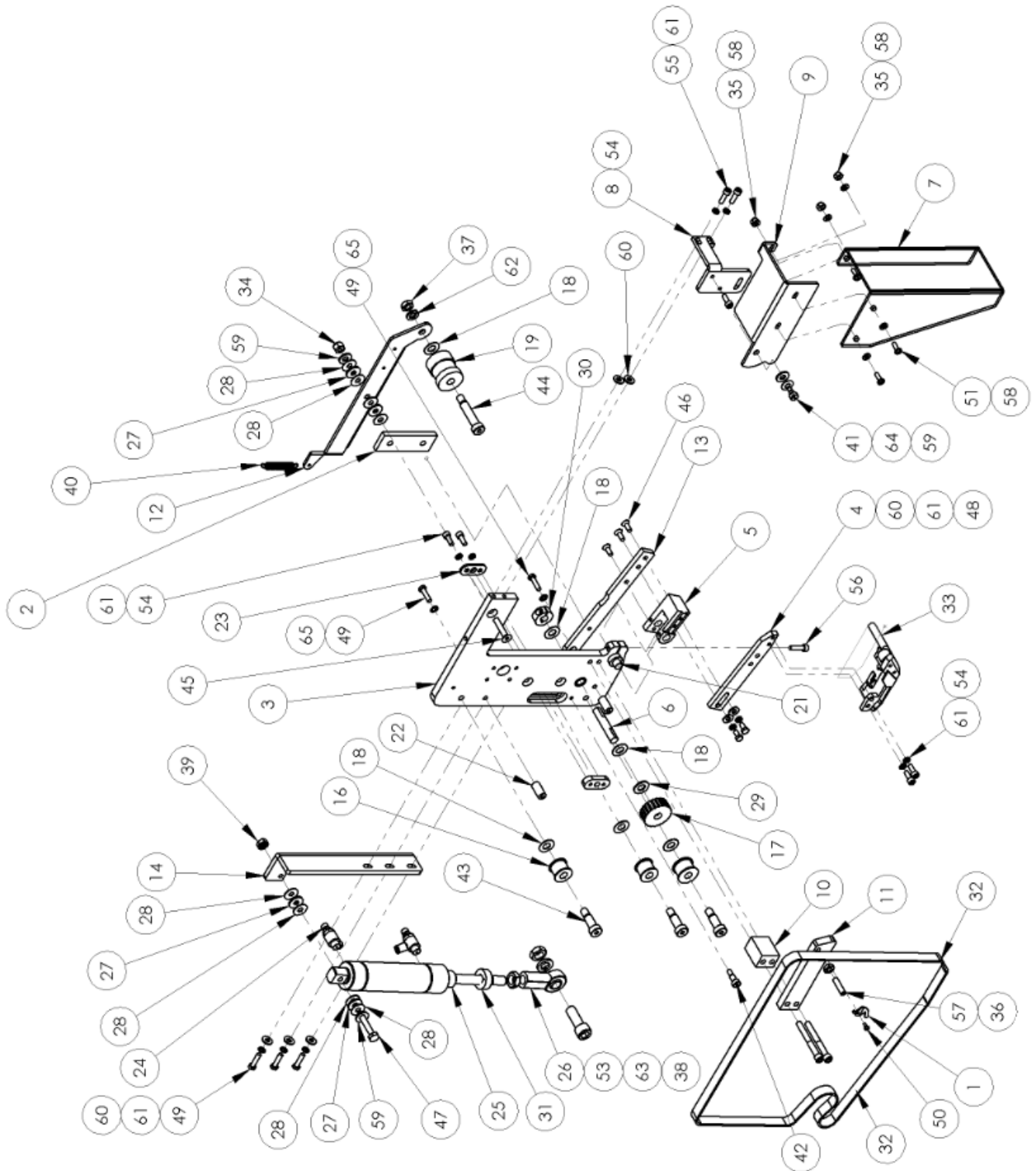
1337933 Bearing Block
AAC Drawing Number 1337933 Rev 0



ITEM NO.	Hardware Shown/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1337269	BEARING BLOCK
2	2	BB1L005	BEARING,BALL,.500D
3	2	MM98409A221	RETAINING RING,INT,1.125B

13371042 Belt Feed Assembly

AAC Drawing Number 13371042 Rev 0

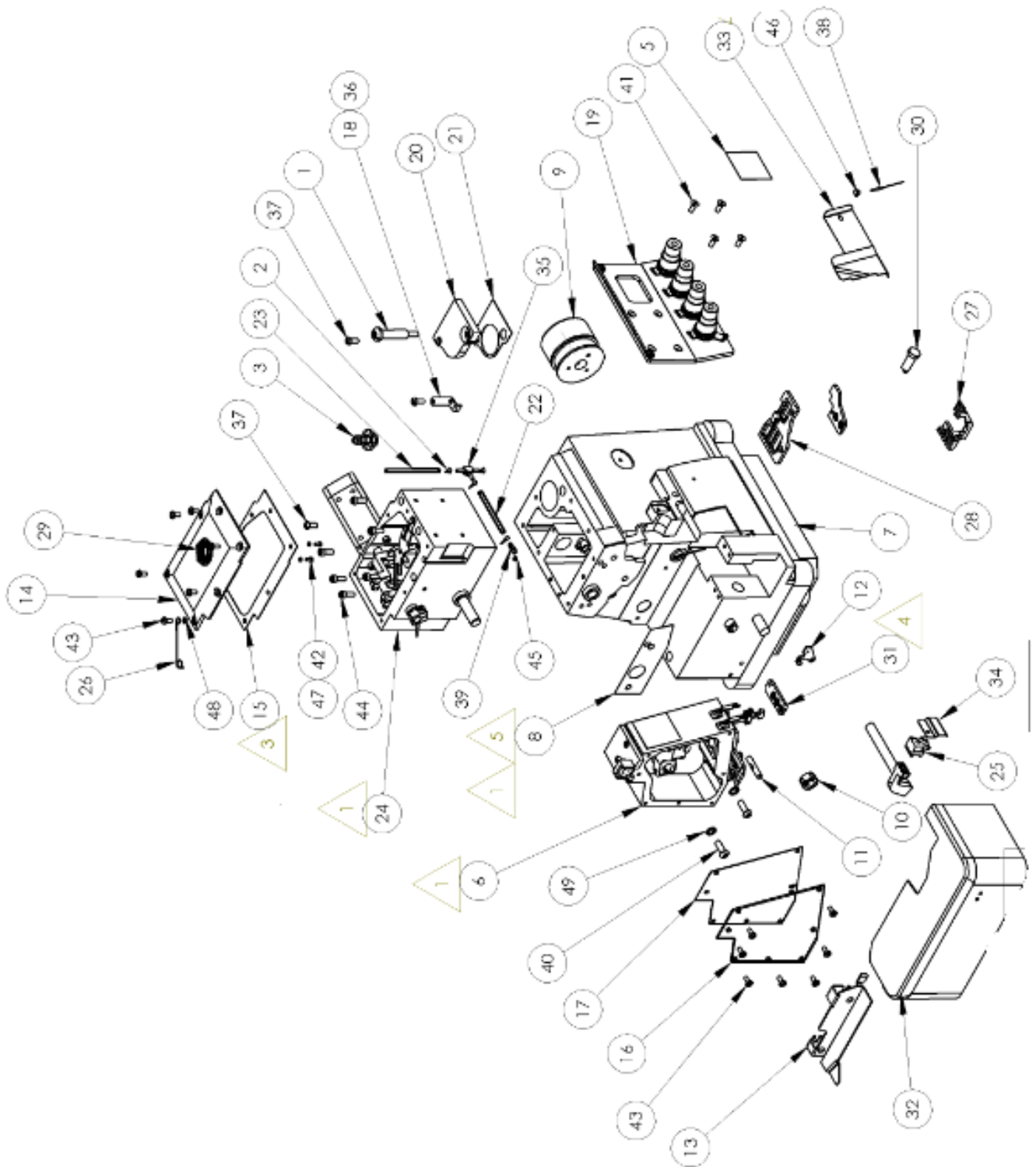


13371042 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	13116702	THREAD TRIMMER	34	1	N9E1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
2	1	13371049	SPACER,1/4X1X3X1.87CTIC	35	3	N9E8-32	NUT,ELASTIC LOCK, 8-32
3	1	1337297	MOUNT,MAIN,HD	36	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
4	1	1337298	ARM,PRESSER,HVY DUTY	37	1	NNJ5/16-18	NUT,JAM,5/16-18
5	1	1337299	BLOCK,PRESSER ARM PIVOT	38	1	NNJ7/16-20	NUT,JAM,7/16-20
6	1	1337901	SHAFT,DRIVE,,375X2.0L	39	1	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
7	1	1337320	GUARD,BELT	40	1	RRLE049D9	SPRING,EXT.,049X,375X2.5
8	1	1337325	TOP SUPPORT LATCH BKT	41	1	SSAS016012	SHOULDER BOLT, 1/4 X 3/16
9	1	1337326	BRKT,GUARD,BELT	42	1	SSAS016024	SHOULDER BOLT #10 X .375L
10	1	13371051	SPACER, LATCH	43	3	SSAS024048	SHOULDER BOLT,3/8X3/4X5/16-18
11	1	1337468	LATCH ARM	44	1	SSAS024096	SHOULDER BOLT 3/8 X 1.50L
12	1	1337483	ARM,BELT TENSION, LONG	45	1	SSFC01080	1/4-20 X 1-1/4 FLAT CAP
13	1	1337579	ARM,FOOTLIFT, LONG	46	3	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
14	1	1337582	MOUNT,FOOTLIFT CYL,1-*1/4	47	1	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
15	1	1342Z-201A	ROLLER,DELIN,TOP BELTFD	48	2	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
16	2	1342Z-201B	ROLLER,DELIN,TOP BELTFD	49	5	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
17	1	311-3004	PULLEY,GEAR,1/5 PITCH	50	1	SSPP70016	4-40 X 1/4 PAN HD PHILLIP
18	6	3517	WASHER,THRUST,BRONZE	51	3	SSPP90032	SCREW,#8-32 X 1/2, PAN HD, PHIL
19	1	49023A	ROLLER,FRONT	52	2	SSSC01144	1/4-20 X 2.25 SOC CAP
20	1	49031	SPACER,IDLER ROLLER	53	1	SSSC40080	7/16-20 X 1-1/4 SOC CAP
21	1	49035A	PIVOT SHAFT & SLEEVE	54	5	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
22	2	49038A	BELT COVER SPACER	55	2	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
23	1	49049	PLATE,WASHER	56	1	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
24	2	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"	57	1	SSSS05064	SET SCREW1/4-28X1
25	1	AACM122DP	CYLINDER,AIR,DA W/MAGNET	58	6	WWF8	WASHER, FLAT, #8
26	1	BBAW-7	BEARING,ROD END,FEMALE	59	3	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
27	4	BBNTA411	BEARING,THRUST,.250B	60	7	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
28	8	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL	61	11	WWL10	WASHER,LOCK,#10
29	1	BBT710-01	WASHER, THRUST, BRNZ.	62	1	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
30	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8	63	1	WWL7/16	WASHER,LOCK,7/16
31	1	CCSCL7F	CLAMP COLLAR- 7/16	64	1	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL
32	1	GG414XL050UK	BELT,GEAR,KEVLAR CORE,URE	65	2	WWS110	WASHER,INTERNAL TOOTH,10
33	1	M1J28-009	FOOT ASBLY, TBF, 3/4 GA				

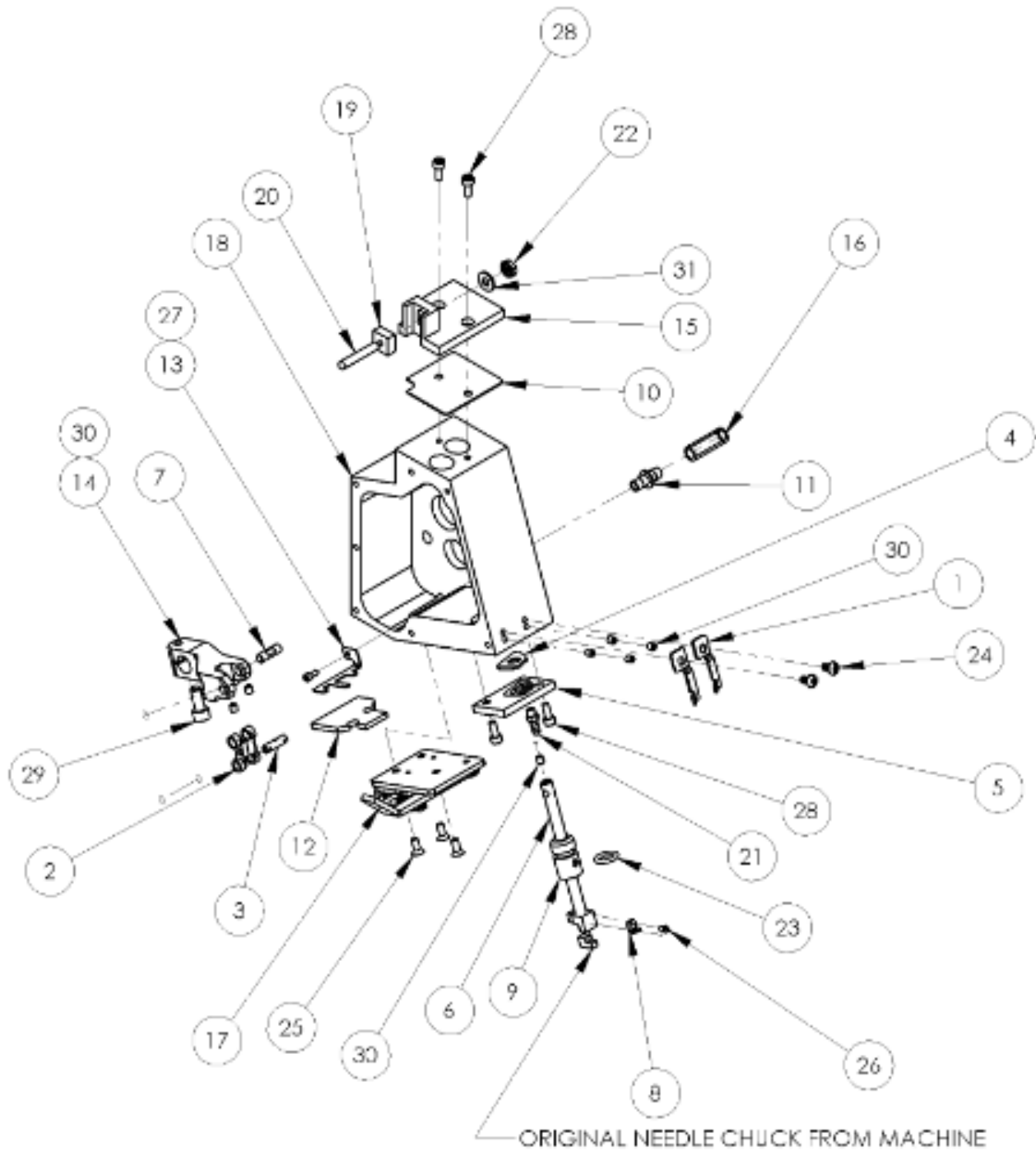
13371043 Sew Head Sub Assembly

ACC Drawing Number 13371043 Rev.0



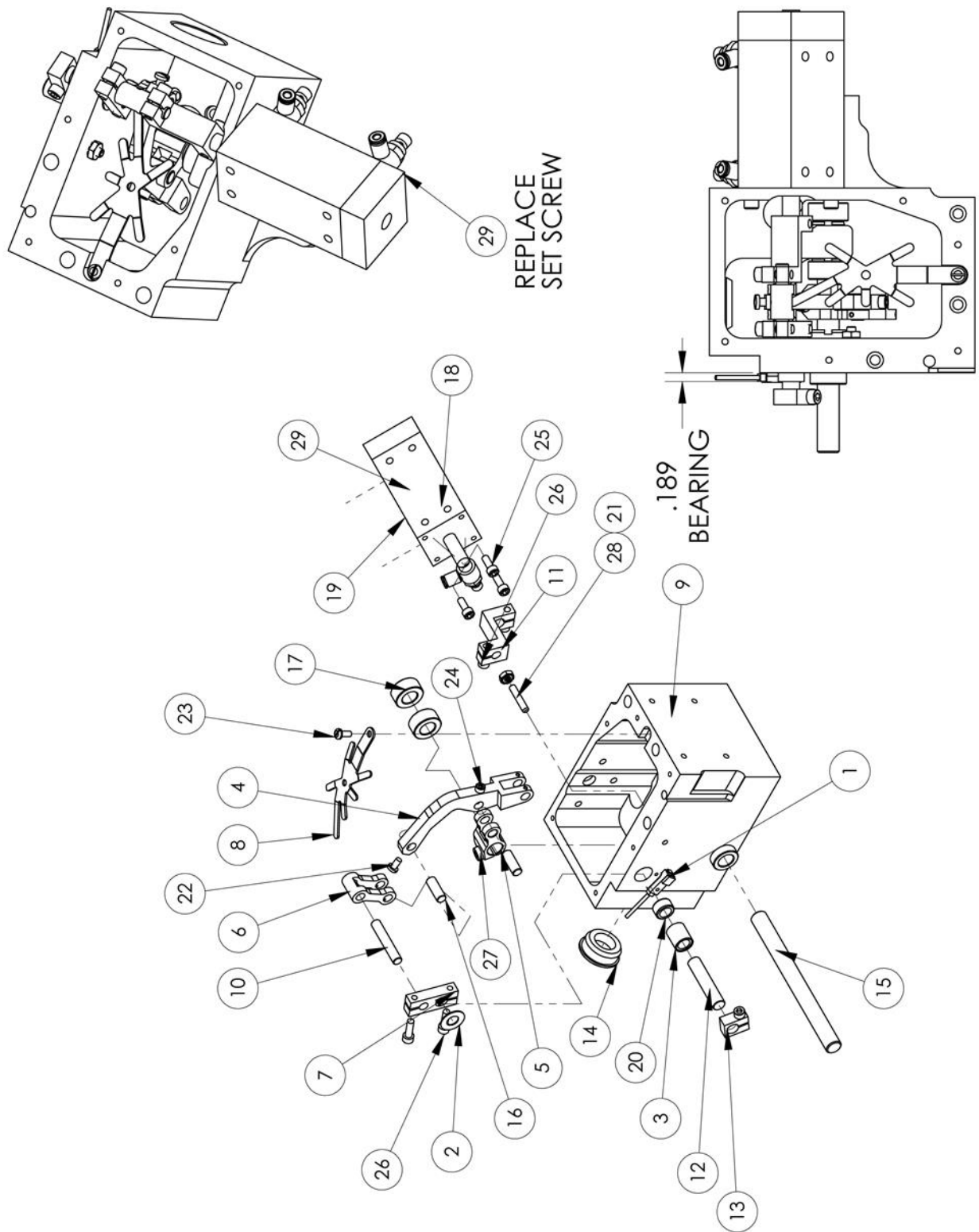
13371043 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	13104500	OIL DRAIN SCREW	26	1	1337644	THREAD GUIDE
2	4	13142609	OIL TUBE HOLDER	27	1	1337870	MAIN FEED DOG
3	1	13143300	OIL GAUGE	28	1	1337874	PLATE, THROAT, 3/4 GA,
4	1	1337-LAB1	LABEL, S/S THREADING	29	1	22924708	OIL SIGHT GLASS
5	1	1337-LAB4	LABEL, NEEDLE SIZE	30	1	49001	STUD,PUSH BUTTON,MOD
6	1	13371040	NEEDLE BAR DRIVE ASBLY	31	1	49005	REAR THROAT PLATE MT.
7	1	1337255	CASTING, MODIFIED, 6916G	32	1	49021B	PLATE,CLOTH MOD.
8	1	1337257	SHIM, NDL DRIVE ASBLY	33	1	49065	CHIP DEFLECTOR
9	1	1337278	HAND KNOB PULLEY ASSY	34	1	49066	TRIM DEFLECTOR
10	1	1337310	THRUST COLLAR, MODIFIED	35	1	7267	TEE CONNECTOR,BARB,3MM
11	1	1337341	OIL INJECTOR	36	1	SM4050855SP	M5X8 PAN SLOTTED
12	1	1337373	THREAD GUIDE, MODIFIED	37	2	SM4051255SP	M5X12 PAN SLOTTED
13	1	1337374	SIDE COVER, MODIFIED	38	2	SNVX722-140GB	NEEDLE,SIZE 140/22
14	1	1337389	COVER, LIFT LINK BOX	39	1	SQ1110451MZ	FITTING,OIL JET
15	1	1337391	GASKET, LIFT LINK BOX	40	2	SSBC01048	SCREW,BUTTON CAP,1/4-20X3/4
16	1	1337392	COVER,NEEDLE BAR DRIVE	41	4	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
17	1	1337393	GASKET,NEEDLE BAR DRIVE	42	2	SSPP70016	4-40 X 1/4 PAN HD PHILLIP
18	1	1337397	OIL GAUGE GUIDE	43	13	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHILPS
19	1	1337403	PLATE,THREAD TENS. MOUNT	44	6	SSSCM5X14	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 14
20	1	1337404	COVER,OIL FILTER	45	1	SSSS90008	8-32X1/8 SET SCREW
21	1	1337405	GASKET MOD,OIL FILTER	46	1	SSTS85012	6-40 X 3/16 TRUSS HEAD
22	1	1337411	TUBE, OIL, 2.62" LONG	47	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
23	1	1337412	TUBE, OIL, 4.88" LONG	48	1	WWL8	WASHER,LOCK,#8
24	1	1337465	NEEDLE LIFT ASBLY	49	2	WWSI1/4	WASHER,INTERNAL TOOTH,1/4
25	1	1337486	MODIFICATION, KNIFE SUP.				



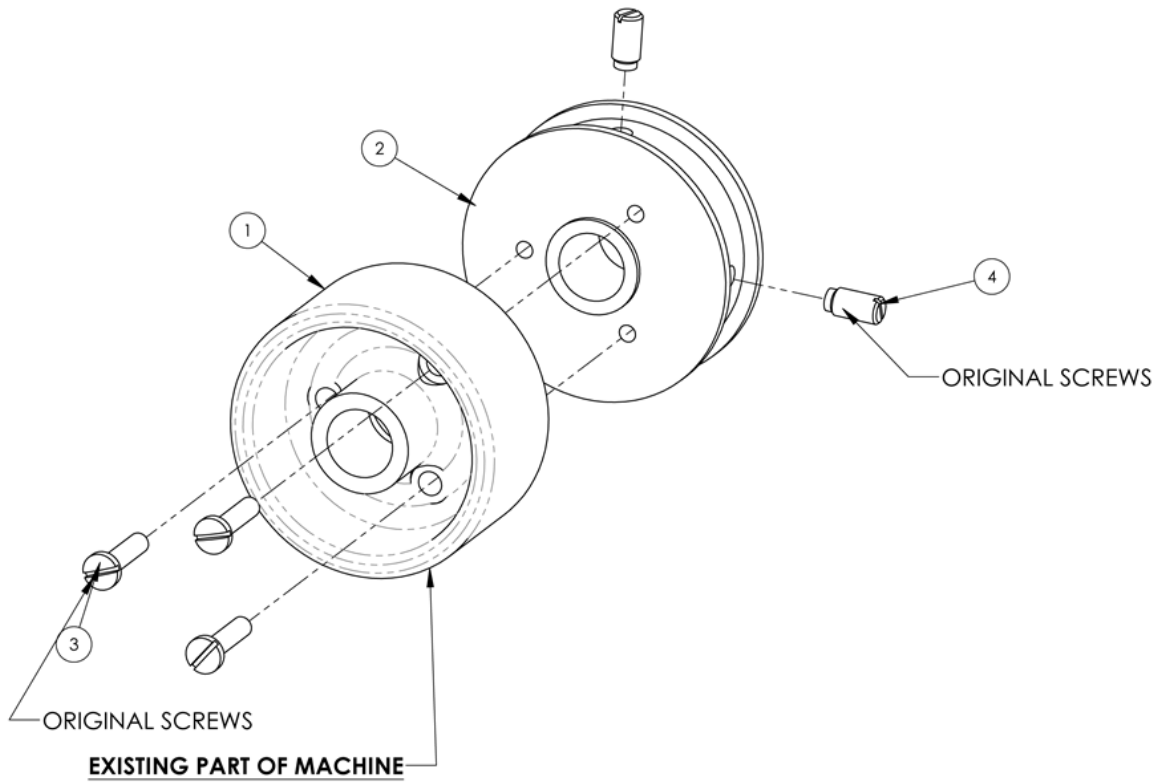
13371040 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	12372405	THREAD EYELET
2	1	13208004	NEEDLE DRIVING LINK
3	1	13209507	NEEDLE DRIVING PIN "B"
4	1	13371041	OIL WICK PAD, NDL BARS
5	1	13371044	OIL GUARD, NDL BARS
6	1	13371050	NEEDLE BAR, MOD.
7	1	1337260	NDL DRIVE PIN, 5.5MM
8	1	1337261	NDL BAR EYELET
9	1	1337312	NEEDLE BAR BUSHING, MOD
10	1	1337336	GASKET, TOP GUIDE
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	1337478	NEEDLE BAR DRIVE HOUSING
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	1	R0108240100	O-RING
24	2	SSBC90020	8-32X3/8 BUTTON CAP
25	3	SSFC90024	8-32 X 3/8 FL ALN CAP
26	1	SSPS50012	2-56 X 3/16 PAN HD SC
27	1	SSSC70016	4-40 X 1/4 SOCKET CAP
28	4	SSSC90024S	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
29	1	SSSCM6X15	M6X15 SOC CAP SCREW
30	7	SSSS90012	8-32 X 3/16 SOC SET SC
31	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE



1337465 parts list

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

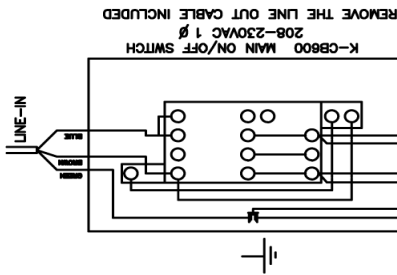


NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	AR	120-25706	HAND KNOB
2	1	1317028	PULLEY, DRIVE,18T,3/8P
3	AR	SS7111810TP	SCREW,11/64-40X18MM
4	AR	SS8151150TP	15/64-28 X 10.5MM SET SC

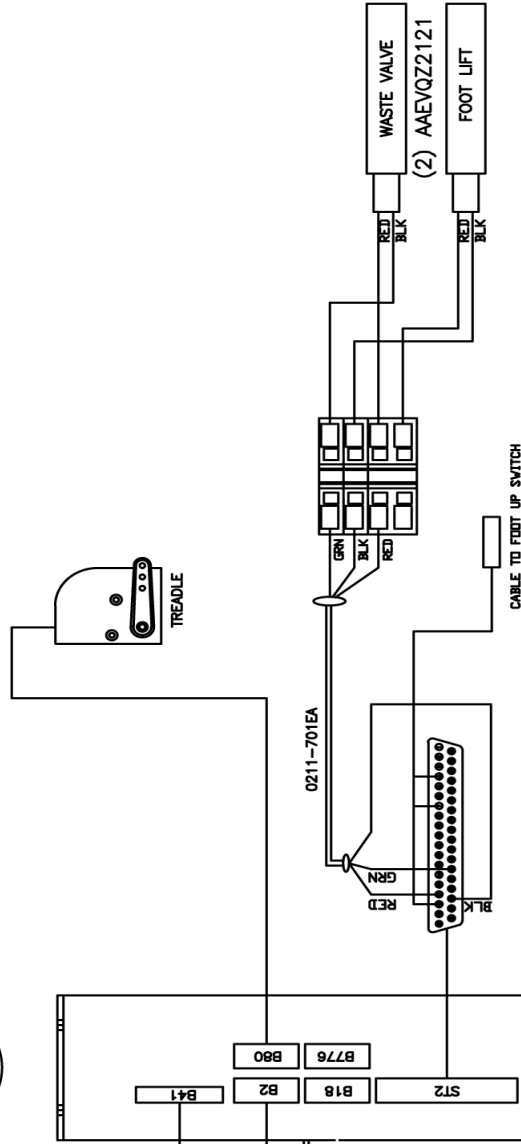
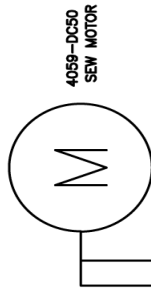
1337HE-WD Wiring Diagram

SEE 1337HSEHLPAR4.XLS FOR PROGRAMMING INSTRUCTIONS

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



REMOVE THE LINE OUT CABLE INCLUDED
208-230VAC 1 Ø



FFHBL4579C
RECEPTACLE
(WIRED END)

WIRE LIST	
18-3 CABLE	BLOWER MOTOR
FF10510	MM42570
GREEN - RING	GROUND
TERMINAL T13502	BLACK
BROWN - WIRE	CONN. TIME70474
BLUE - WIRE	CONN. TIME70474

NO.	REVISION	DATE	DR.	CHK.	DESCRIPTION	PART NO.	STOCK SIZE
	FINISH				ATLANTA ATTACHMENT COMPANY		
	PLAIN				DIAGRAM, WIRING		
	BURR BENCH				2nd DES. 11337HEHLJ28A		
	BLACK OXIDE				MATERIAL		
	HEAT TREAT				ASSEMBLY 11337HEHLJ28A		
	SAND BLAST				DES. BY PBD		
	PAINT TAN				DR. BY PBD		
	CHROMIATE				CK. BY MATTDASHER		
	BUFF				SCALE: 1/6		
	CHROMIATE				DATE: 3/22/2011		
	TIMESAVE						
	OIL						
	CLEAR CHROMIATE						
	DESTINATION						
	XXX-XX						



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 disclosures 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 con las aplicaciones de costura y/o la operación en general de la máquina.
- Gastos de Reparaciones fuera de las instalaciones de AAC
- Pérdida de tiempo, ingresos potenciales, y/o ganancias.

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

- .



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

Printed in the USA