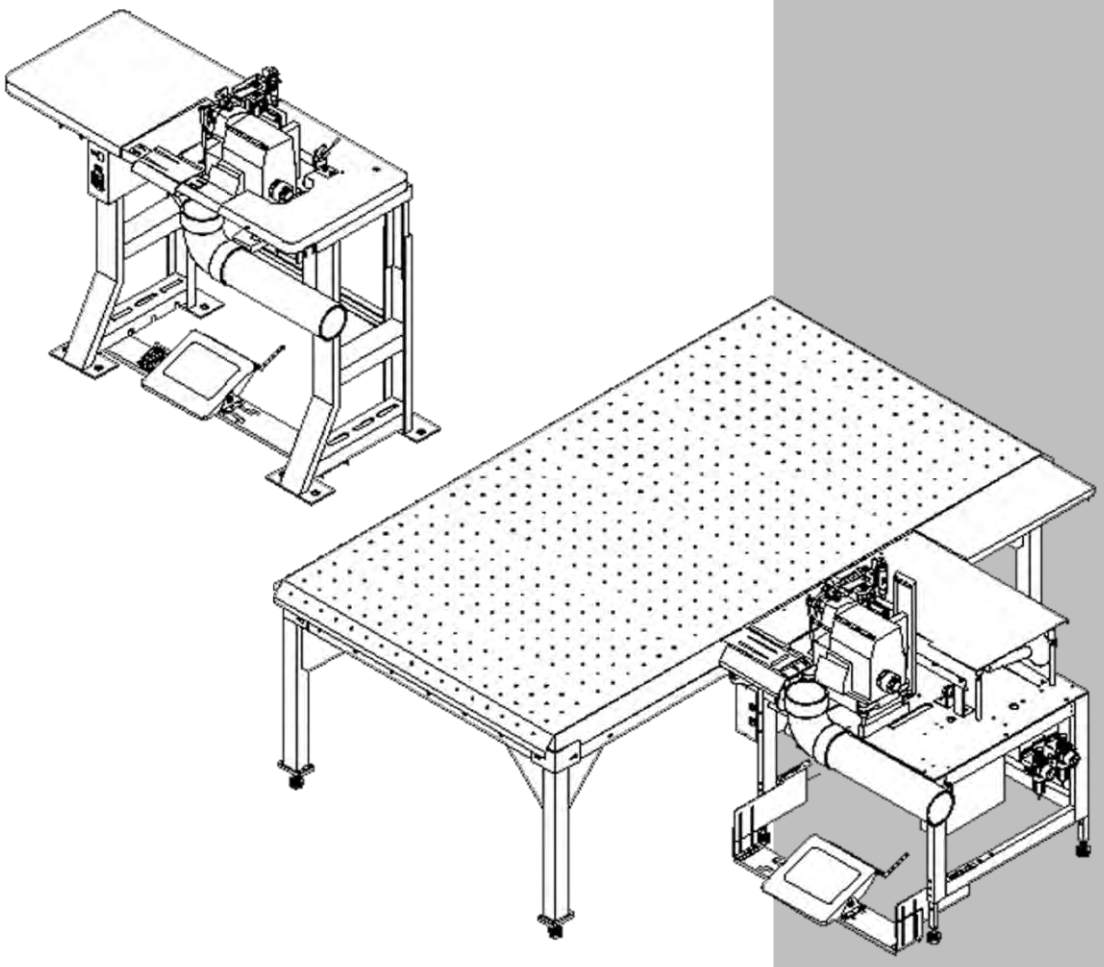
Modelo **1337**

Revisión 6.2 Actualizado Junio 13, 2016

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
Ajustes 11
Ajustando el Mecanismo Diferencial de Alimentación. 11
Ajustando la Sincronización del Engarzador y el Guarda Agujas. 12
Ajustando el Largo de la Puntada 13
Ajustes de Parámetros para el Controlador Efka 13
Panel Frontal LED's Instrucciones de Programación 13
Panel Frontal LED's Instrucciones de Programación 14
Mantenimiento de la Máquina 19
Limpiando el Filtro y Red de Bombeo 20
Ajustes del Ojo Sensor Eléctrico 20
Mantenimiento de Cinta Reflectante 20
Assembly Drawings & Parts Lists 21
11337HJ28A Sew Head and Console Assembly 24
11337HEJ28A Console Assembly 26
11337SAJ28A Semi-Auto Panel Flange ¾ Ga. 32
11337SBJ28A Semi-Auto Panel Flange ¾ Ga. 34
11337HSJ28A Sew Head, Flanger, BLT Feed 36
1337-1000 Console Assembly 38
1337H-1000 Console Assembly 40
1337H-1001 Console Assembly 42
1337-1005 Sit Down Treadle Assembly 44
1337-1500 Pneumatic Panel 46
1337-2000 Guide Assembly 48
1337-3000 Flange Support Components 50

11337HSEJ28A Sew Head and Flanger 52
49-1000B Belt Feed Assembly 54
49-1000C Belt Feed Assembly 56
49-2000C Drive Assembly, Heavy Duty 58
49-2000E Heavy Duty Drive Assembly 60
1337169 Motor Mount Assembly 62
1335-0190 Blower Box Assembly 64
1337A-160 Air Table Assembly, Single TBL 66
1335001 Air Table Assembly 68
1337570 Linkage Assembly, Outside NDL 70
11337HSEJ28C SEW HEAD, FLANGER, BLT FEED 72
1337H-PD Pneumatic Diagram 73
1337SA-PD1 Pneumatic Diagram / Cut & Insert 74
1337H-WD Wiring Diagram 75
1337SA-WD1 Wiring Diagram 76
1335-0190WD Wiring Diagram 77

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 1337 para aplicación de Reborde al Panel, 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 Desmonte, el Sistema de Detención de Emergencia, etc,.estén en su lugar y operacionales.

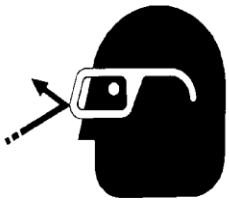
Fallo y Errores

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 este 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. Asegures 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 aún 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 aceitada 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 conección 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 comienze 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 conecciones 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 conecciones 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 acabo los ajustes, mantenimiento e inspecciones debe ser observado y algunas partes reemplazadas como se especifica. Todas las líneas hidráulicas y neumáticas deben ser examinadas por fugas, conecciones 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 movibles.
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 movibles 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/ó 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 Maquina

Especificaciones Eléctricas & Neumáticas

Eléctrica: 220 VAC, 5amp, 50/60 Hz Single Phase
Neumatica: 70 PSI, 20 SCFM avg. (3/8" Airline).
Ajuste el regulador a: 70 PSI.
Ajuste Presión de Válvulas: Cuando se requiera

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 31 y 33.
- 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 conecciones 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.

Ajustes

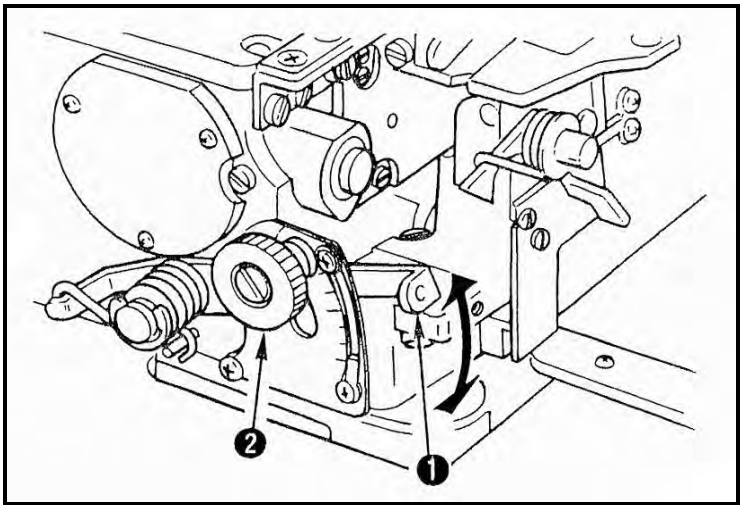
Ajustando el Mecanismo Diferencial de Alimentación.

Afloje la tuerca de la alimentación diferencial (2). Mueva la palanca (1) hacia arriba para extender la puntada o hacia abajo para juntar las puntadas.

Cuando la palanca de la alimentación diferencial se coloca en graduación S, la máquina realizará extensión con una proporción de alimentación diferencial de 1:0.6, o 1:0.7 solamente para MOG-3714.

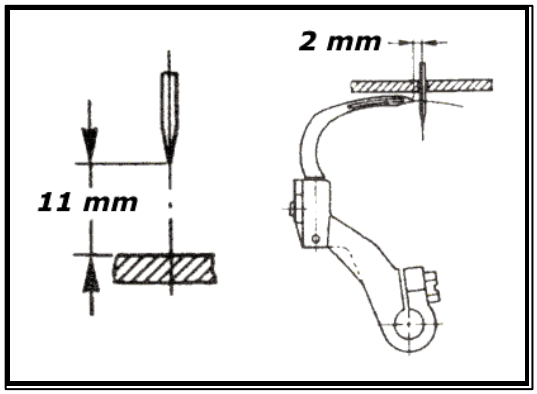
Por fruncido, la proporción máxima de alimentación diferencial es 1:1.75, o 1:2.0 solamente para MOG-3714.

Note que la proporción de alimentación diferencial por fruncido puede ser establecida en 1:3.8 ajustando el mecanismo interno del cabezal de costura Las Graduaciones son usadas solamente como guías.



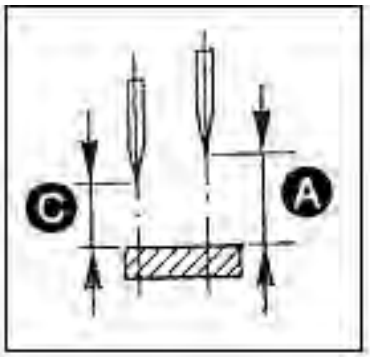
Ajustando la Sincronización del Engarzador y el Guarda Agujas.

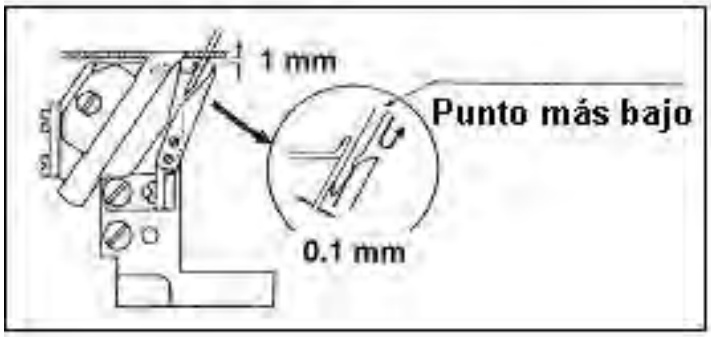
El engarzador y el guarda aguja son colocados de acuerdo a las dimensiones en las ilustraciones de esta página.
Los ajustes dependerán de los productos que se van a coser y el tipo de hilo que se va a usar.

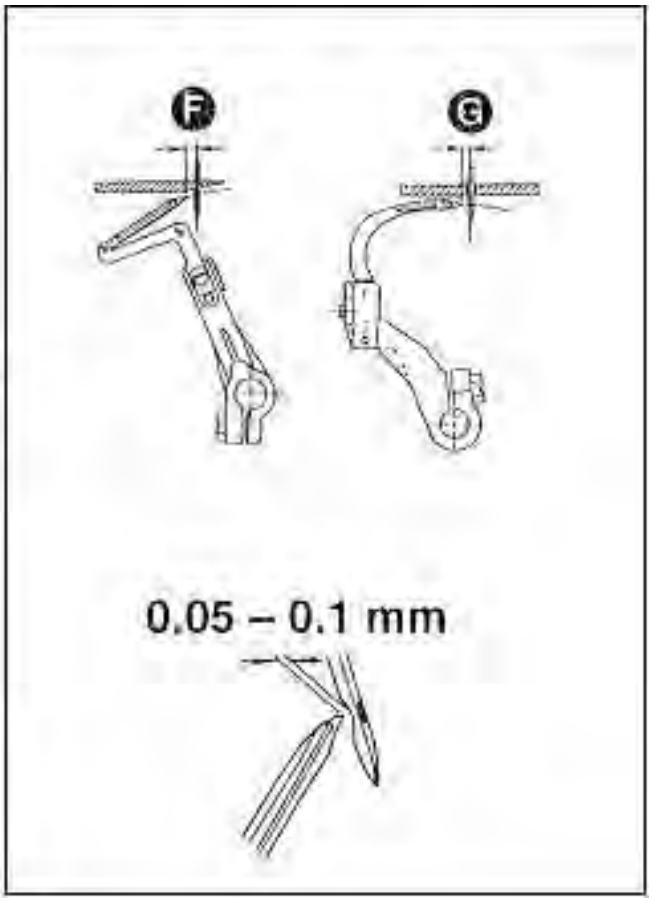


Precaución: Estos ajustes deben ser hechos por un técnico calificado. Para evitar lesiones, desconecte la fuente eléctrica antes de hacer los ajustes. Asegúrese de que todos los tornillos hayan sido apretados y que ninguno de los componentes estén en contacto unos con otros antes de reestablecer la fuente de energía.

A=1/2″
C=7/16″
F=9/64″
G=1/16″

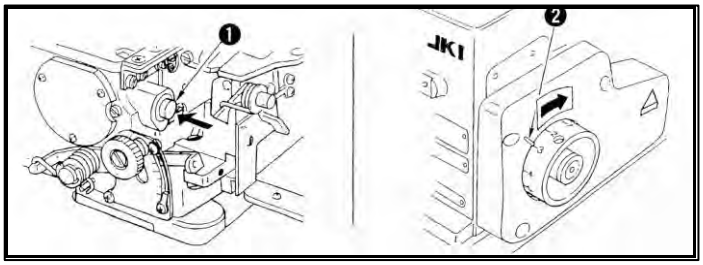






Ajustando el Largo de la Puntada

1. Lentamente gire la rueda manual mientras Ud. mantiene presionado el botón de pulsar (1), y Ud. encontrará un punto donde el botón de pulsar va más lejos.
2. Con la condición de arriba mantenida, alinee la marca deseada en la escala en la rueda manual con marcas (2) en la cubierta de la correa.
3. Reajuste el botón de pulsar después de ajustar el marcador.



Precaución: Confirme que el botón de pulsar (1) haya retornado a su posición original antes de empezar a andar el cabezal de costura ya que existe el peligro de que partes de la máquina puedan estar dañadas o que el operador u otras personas puedan resultar lesionadas.

Ajustes de Parámetros para el Controlador Efka

Antes de programar, Ejecute un Reinicio Maestro de Parámetros (Ver Debajo)

PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		5	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
111	200-9900	400	Maximum speed
161	0-1	0 = CW	Motor rotation
270	0-5	1	External handwheel sensor configuration
272	020-255	100	Drive ration 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.

Panel Frontal LED's

LED 1 Off
LED 2 Off
LED 3 Off
LED 4 Off
LED 5 Off
LED 6 Off
LED 7 Off
LED 8 Off

Instrucciones de Programación

1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que "COD" aparezca.
2. Presione ">>" una vez y entre el número "311"
3. Presione "E" una vez y 2.0.0. aparece; este es un parámetro.
4. Proceda al parámetro a cambiar y presione "E".
5. El valor aparece ahora en la pantalla, ajuste el valor deseado.
6. Presione "E" para entrar el valor y continúe con los ajustes de los parámetros.
7. Repita para otros parámetros; presione "P" una vez cuando Termine.
8. **Accione el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagar la máquina.**

Para Ejecutar Reinicio General de Parámetros

1. Encienda manteniendo presionado el botón “P” hasta que “COD” aparezca.
2. Presione “>>” una vez y entre el número “591”.
3. Presione “E” y “093” es mostrado
4. Presione “+” una vez, “094” es mostrado.
5. Presione “P” para salir del modo de programación con todos los valores establecidos.

11337SAJ96-PAR1 Parameter

PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
Do this first	*****	****	Perform a master reset before programming, see below
290		5	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
111	200-9900 rpm	400	Maximum speed.
161	0-1	0=CW	Motor rotation
270	0-5	1	External handwheel sensor configuration.
272	020-255	100	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

Panel Frontal LED’s

LED 1 Off
LED 2 Off
LED 3 Off
LED 4 Off
LED 5 Off
LED 6 Off
LED 7 Off
LED 8 Off

Instrucciones de Programación

1.Encienda manteniendo presionado el botón “P” hasta que “COD” aparezca.
2.Presione “>>” una vez y entre el número “311”
3.Presione “E” una vez y 2.0.0. aparece; este es un parámetro.
4.Proceda al parámetro a cambiar y presione “E”.
5.El valor aparece ahora en la pantalla, ajuste el valor deseado.
6.Presione “E” para entrar el valor y continúe con los ajustes de los parámetros.
7.Repita para otros parámetros; presione “P” una vez cuando Termine.
8.**Accione el cabezal de costura para guardar los Parámetros antes de apagar la máquina.**

Para Ejecutar Reinicio General de Parámetros

1. Encienda manteniendo presionado el botón “P” hasta que “COD” aparezca.
2. Presione “>>” una vez y entre el número “591”.
3. Presione “E” y “093” es mostrado
4. Presione “+” una vez, “094” es mostrado.
5. Presione “P” para salir del modo de programación con todos los valores establecidos.

Motor de Paso Efka / AB425S caja de control

1.- Lista de Parámetros de Cabezal de Color para **1337HESEWPAR en página 25**

1.1. - Use SIR para Ajustes Iniciales

- Mantenga [P] presionado y "ENCIENDA" la máquina hasta que la pantalla muestre "C: 0000"
- Entre [3112]
- Presione [E]
- Parámetro "F-200" es mostrado, Escriba [500] Parámetro de entrada
- Presione [E]
- Presione [>>] (Ultima Tecla abajo en la esquina derecha) La máquina muestra F-467
- Presione [E]
- Parámetro "F-290" es mostrado. Escriba [5] Secuencia funcional
- Presione [E]
- "F-161" es mostrado, Escriba [1] Dirección del motor
- Presione [E]
- "F-272"es mostrado, Escriba [1000] Relación de Transmisión
- Presione [E]
- "F-270" es mostrado, Escriba [0] Sensor de Posición
- Presione [E]
- "F-461" es mostrado, no lo cambie
- Presione[E]
- "F-453" is showing, no lo cambie
- Presione [E]
- "F-467" es mostrado, no lo cambie
- Presione [E]
- El Programa vuelve al Parámetro F-467
- Presione [P]
- Presione [P]
- Final de Ajustes Iniciales (SIR)

1.2. – Ajuste de Posición de Aguja Arriba

Coloque Parámetro F-171 para ajustar 1 posición de aguja "ARRIBA" Y 2 posición aguja "ARRIBA"

- Presione [P]
- Entre [171] Ajustando la posición de las agujas
- Presione [E]
- Presione [>>] (Ultima Tecla abajo en la esquina derecha) la máquina muestra 1E = Comienzo,

Gire la rueda manual en la dirección de la costura hasta que la aguja suba. Anote ajuste parámetro.

- Presione [E]
- 2E = Posición de Inicio, entre el mismo número que 1E
- Presione [E]
- 1A = Posición final. Ajuste igual a 1E+60.
- Presione [E]
- 2A = Posición final, Ajuste igual a 2E+60.
- Presione [E]
- Presione [P]
- Presione [P]

1.3. Ajuste de Máxima Velocidad

Después que el Parámetro, F-171 es colocado, cambié F-111 a 4.000 Velocidad Máxima de Costura

- Presione [P]
- Entre [111] Escriba [4000] Velocidad Máxima de Costura
- Presione [E]

- Presione [P]
- Presione [P]

2. – Parámetros de Motor de Paso

2.1. – Lista de Parámetros

Valor	Función Parámetro	
0	601	Rodillo de Arrastre trabajando con Alza prénsatelas (botón 9 / V820)
1	602	Rodillo de Arrastre (botón 0 / V820)
1	603	Escogencia directa de pasos vía botones 1 -6 o secuencia de escogencia de pasos vía botón F2 en V820
0	604	Demora de puntada hasta que el rodillo baja y comienza costura ON/OFF (botón 8 / V820)
0	605	Muestra funciones del rodillo o funciones normales de costura ON/OFF (botón F1 / V820)
1	606	Cambiar la dirección del motor de paso durante el pespunte ON/OFF\par
0	607	Cambiar pantalla del rodillo de arrastre 1 y rodillo 2 (botón 7 / V820)
0	620	Colocado en 1 activa botones 7, 8, 9, 0, F1, F2. Colocado en 0 desact6iva estos.
0	702	0 / Sincrónico correr del motor de paso, 1 / del motor de paso\par
0	703	Puntadas hasta que el rodillo de arrastre baje y comience la costura.
0	704	Levante automático del rodillo de arrastre después del recorte ON/OFF
100	705	Velocidad para trabajo manual del motor de paso 1 y motor de paso 2
100	707	Manteniendo corriente SM1 (100 = .1 A)
4000	708	Corriente moviéndose SM1 (4000 = 4.0A)
200	710	Proporción SM1 (Ajusta la frecuencia de los impulsos corriendo en el modo intermitente)
60	711	Comienza retraso en grados desde posición 1 hasta que el motor de paso 1 comienza a correr intermitentemente
100	717	Manteniendo corriente SM2
4000	718	Corriente moviéndose SM2
200	720	Proporción SM2 (Ajusta la frecuencia de los impulsos corriendo en el modo intermitente)
60	721	Comienza retraso en grados desde posición 2 hasta que el motor de paso 2 comienza a correr intermitentemente
1	734	Cambiando dirección SM1
1	744	Cambiando dirección SM2

2.2. – Alimentando Parámetros de Paso

C A B

Funciones del botón de pulsar en V820:

Botón 1 a 6 = Selección de valores de paso de 1 - 12
Botón 7 = Muestra valores de paso del rodillo de arrastre 1 o del 2
Botón 8 = Retraso Rodillo al comienzo costura ON/OFF y entradas de puntadas por retraso rodillo
Botón 9 = Rodillo de arrastre trabajando en conjunto con alza prénsatelas ON/OFF
Botón 0 = Función rodillo de arrastre ON/OFF

Botón F1 = Cambio pantalla del rodillo de arrastre a costura estándar
Botón F2 = Vaya al próximo valor de paso (1 –12) en modo secuencial.

NOTA: 5/15V SELECCION DE SENSOR DE FUERZA ES VIA PAR 362, 0=5V, 1=15V

SELECCION DEL TAMAÑO DEL MOTOR ES VIA PAR 467, 1=DC1500, 2=DC1550

2.2.1. – Descripción Panel

A = Paso de Alimentación Correa
B = Valor Alimentación Correa
C = Paso Alimentación Correa Seleccionado

Presionando los botones del 1 al 6 para seleccionar un Paso diferente de Alimentación de la Correa. (Ud. va a tener dos Pasos de Alimentación por cada botón). Referencia: Paso 1 para materiales pesados, Paso 12 para materiales livianos.

+ = Incremente el Valor de Alimentación de la Correa
-- = Disminuya el Valor de Alimentación de la Correa

2.2.2. - Parámetros

Posición	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Valor Paso	246	240	234	228	222	216	210	204	198	192	186	180

2.2.3. – Almacenamiento de Parámetros de Pasos de Alimentación

Entre los ajuste de arriba en el panel de operaciones. Subir los ajustes a la memoria después de cargar. Ciclo Combinado, presione"P". Entre 3112.

- Entre 401 parámetro
- Presione [E]
- Programada para [1]
- Presione [E]
- Presione [P]
- Presione [P]

3. – Tarjeta de Memoria para Operación (Panel V820)

3.1.- Leyendo el Software instalado

En Área de Servicio

- En Área de Servicio escriba [F-179]
- Presione [E] muestra Sr5
- Presione [>>] (Ultima Tecla debajo en la esquina derecha) máquina muestra el número del programa.
- Presione [E] muestra información
- Presione [E] muestra chk
- Presione [E]
- Presione [E]
- Presione [P]
- Presione [P]

Si el software original de fábrica no es el indicado Ud. necesitará borrar toda la información de la memoria y cargar un nuevo Software. Después de este procedimiento, Ud. necesitará cargar los parámetros del Cabezal de Costura y los parámetros del Motor de Paso nuevamente

3.2. – Borre toda memoria

- Mantenga "P" presionado, encienda la máquina
- Entre código "5913".
- Presione [E]
- Ajuste parámetro F-459 to 3112
- Presione [E]
- Presione [P]. Borrará todas las secciones de la memoria.

- Apague la máquina.

3.3. – Cargando información a partir de una tarjeta de memoria.
Es recomendado borrar toda memoria antes de cargar la nueva información de la tarjeta de memoria (Ver Instrucciones de Borrar Memoria)

- Con la máquina apagada conecte la tarjeta de memoria
- Manteniendo "P" presionada, encienda la máquina hasta que la pantalla muestre "C:0000"
- Entre "3112"
- Presione "E"
- Parámetro "F-200" es mostrado
- Entre "527"
- Presione "E"
- Máquina muestra "F527 cdl (o)] "
- Presione [>>] (Ultima Tecla en la esquina derecha abajo)) máquina muestra 5850 h_ 1 h86
- Presione "E" dos veces rápidamente.
- La Máquina muestra "read data"(leer información) por un rato. Espere hasta que la pantalla retorne a normal y "prog" se haya ido de la pantalla de la caja Efka. (Algunos minutos)
- Apague la máquina.
- Presione y mantenga "P" y encienda la máquina. Espere por "C:0000"
- Entre "3112".
- Presione "E"
- La pantalla muestra F200
- Entre "523"
- Presione "E".
- Presione [>>] (Ultima Tecla en la esquina derecha abajo)
- Presione "E" dos veces rápidamente.
- La máquina muestra "read data"(leer información). Espere hasta que la pantalla muestre "F 523".
- Entre "511"
- Presione "E".
- Presione [>>] (Ultima Tecla en la esquina derecha abajo)
- Presione "E" dos veces rápidamente.
- La máquina muestra "read data"(leer información). Espere hasta que la pantalla muestre "F 511".
- Apague la Máquina. Espere 10 segundos.
- Presione y mantenga "P", encienda la máquina. Espere por "C: 0000"
- Entre"3112", presione "E"
- Entre "515", Presione "E".
- Presione [>>] (Ultima Tecla en la esquina derecho abajo)
- Presione "E" dos veces rápidamente.
- Espere po una pantalla normal.
- Apague la máquina.
- Remueva la tarjeta de memoria.

3.35 – Bloquear Botones que no se usen en el Panel del Operador

- Mantenga abajo "P", encienda la máquina
- Entre código "5913".
- Presione [E].
- Ajuste parámetro F-620 to 0.
- Presione [E].
- Presione [P].
- Apague la máquina

Nota: Para una operación inicial después de actualización del software o procedimientos de mantenimiento, asegúrese de ajustar el parámetro [467] para el motor específico que se está usando (DC1500, F-467 = 1 / DC1550, F-467 = 2)

3.4 – Transferencia de Datos

Operación	Parámetro		Tipo de Archivo
Parámetros	F-510	⇨	
Parámetros	F-511	⇦	0100DATA.par
Compare parámetros	F-512	⇔	
Gama de Datos	F-514	⇨	
Gama de Datos	F-515	⇦	0400DATA.pay
Compare Gama de Datos	F-516	⇔	
Compilador.	F-523	⇦	Rodillo de Arrastre_V10.prg
Control Software	F-526	⇨	
Control Software	F-527	⇦	5850K_11020307.H86
Compare Control	F-528	⇔	

Mantenimiento de la Máquina

Un programa de mantenimiento regular para la unidad 1337 reduce posibles problema y tiempo de inactividad. El cuidado apropiado asegura una vida más larga y un mejor rendimiento de la máquina.

Realice los siguientes procedimientos para mantener apropiadamente la máquina.

Limpie la máquina una o dos veces al día.
Limpie ambos ojos sensores eléctricos con un paño limpio, seco y no abrasivo.
Use una manguera de aire para remover excesos de pelusas, hilos y otras adherencias.
Limpie la pelusa de la guía de canto, la correa y la polea.
Refiérase a los Manuales del cabezal de costura Juki para las recomendaciones y guías de la manufactura para el mantenimiento y lubricación del cabezal de costura.

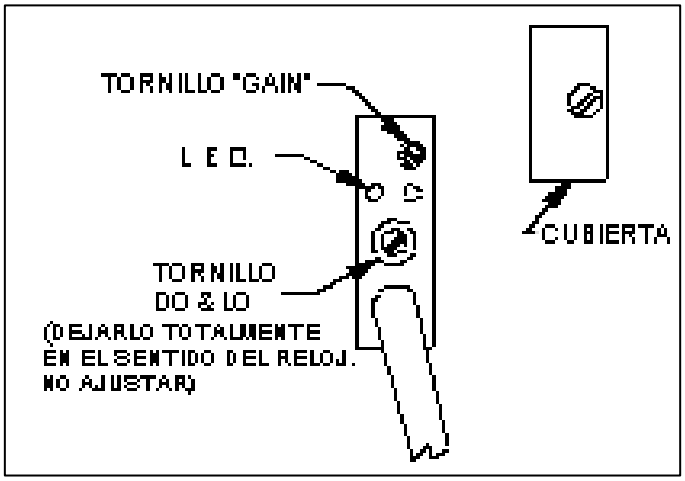
Chequee el filtro de aire principal semanalmente. Cambie el elemento del filtro una vez cada seis meses.
Cambie el aceite en la máquina de coser de 3 a 4 meses.
Si la barra de señalización del medidor de aceite cae por debajo de la línea más baja del medidor, añada aceite.
Aplique dos o tres gotas de 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.

Limpiando el Filtro y Red de Bombeo

Para usar la máquina de costura por un período de tiempo extendido, limpie el filtro (1) y red de bombeo (2) periódicamente dos o tres veces al año. Si el filtro y la red de bombeo están obstruidos con polvo, etc., los componente de la máquina pueden ser tomados o desgastados extraordinariamente.. Cuidadosamente chequee el filtro y la red de bombeo.
Si el aceite lubricante en la máquina está manchado, cámbielo al momento de limpiarla.

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.



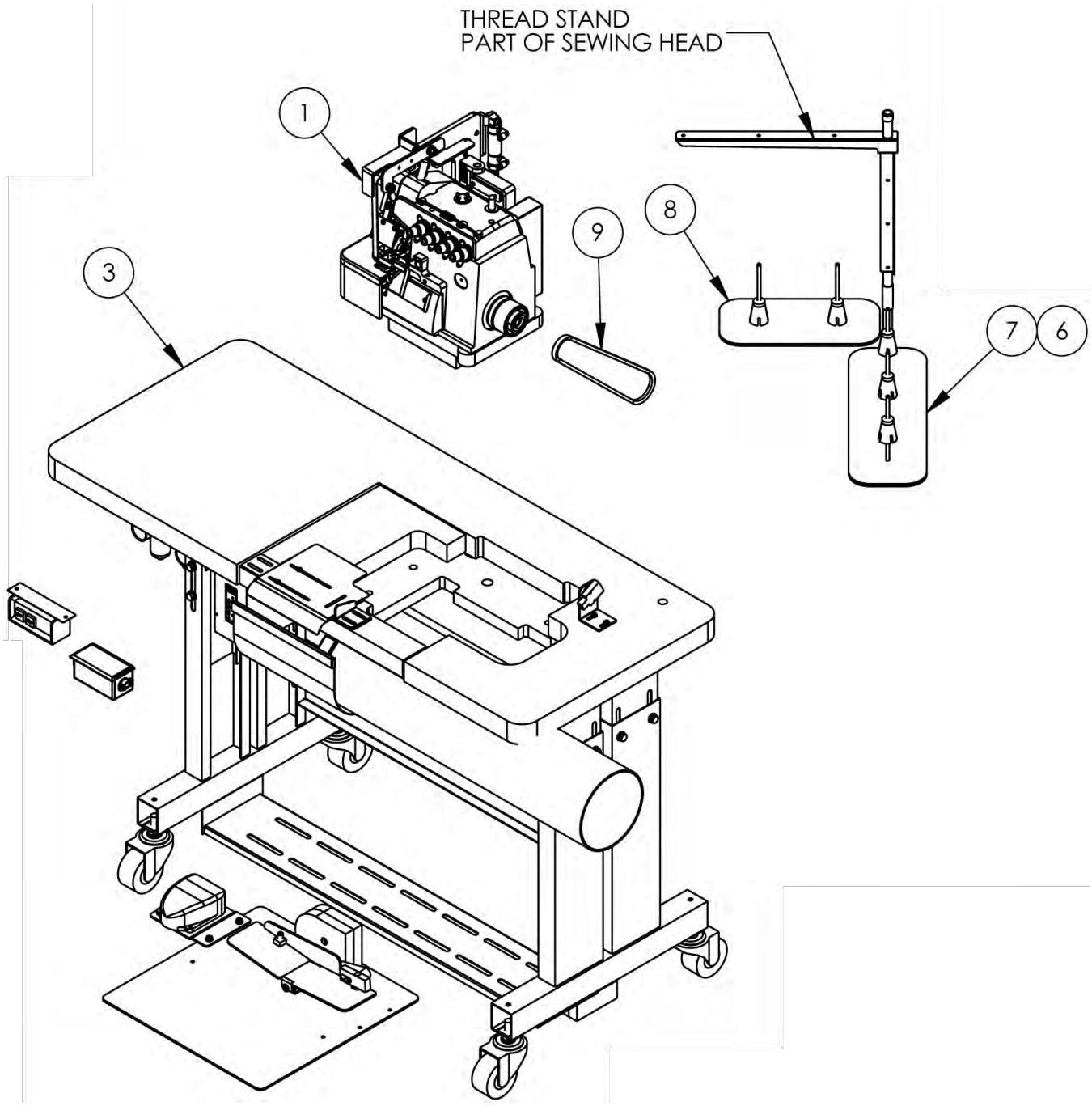
Con el final del sensor apuntando al centro de la cinta reflectante, gire el tornillo “GAIN” en contra del reloj hasta que el indicador rojo LED se apague. Luego gire el tornillo “GAIN” en la dirección del reloj hasta que el indicador LED se encienda. Continúe girando el tornillo en esa dirección hasta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

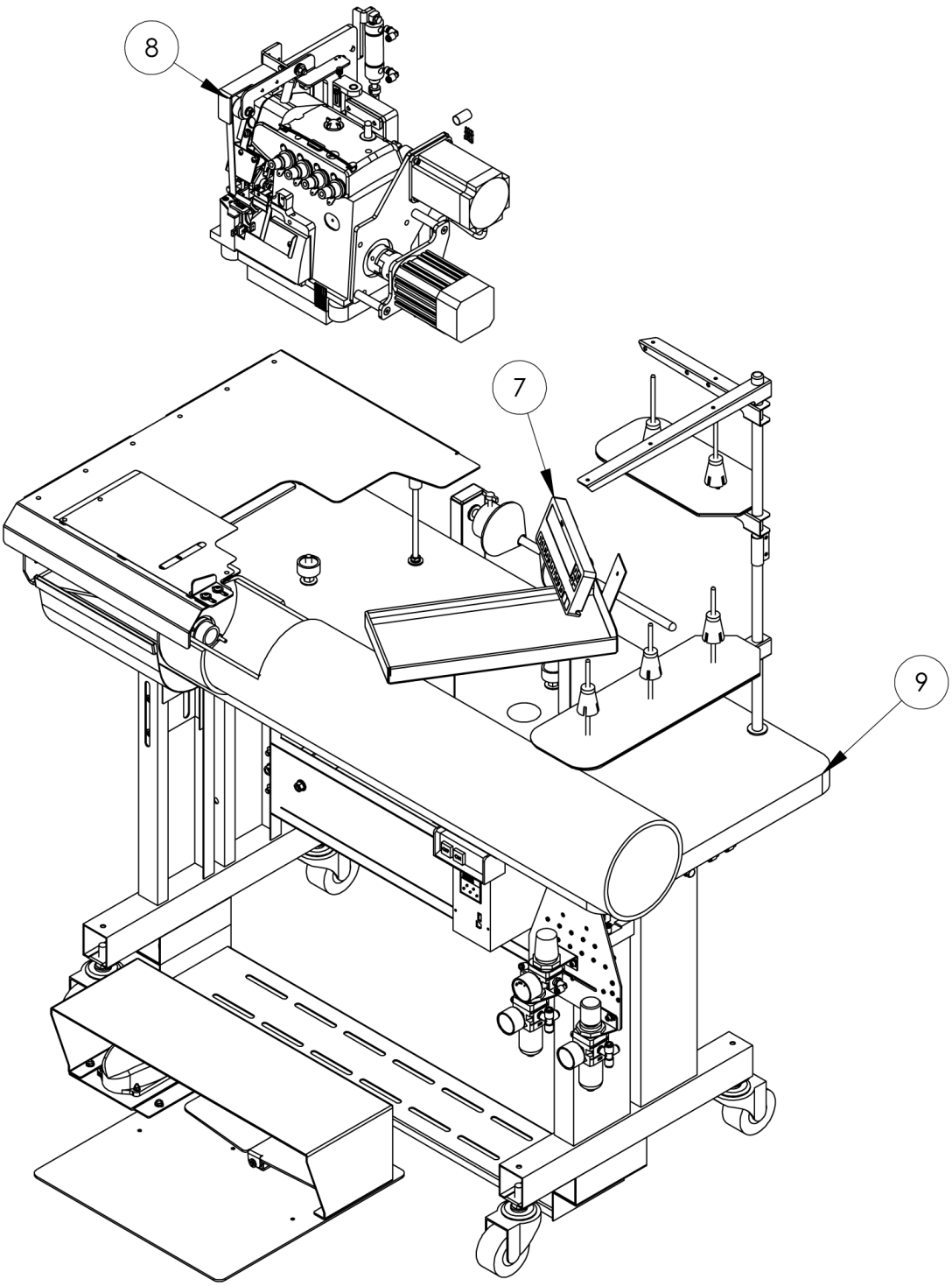
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the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


THREAD STAND
PART OF SEWING HEAD
1
3
9
8
7
6

11337HJ28A Sew Head and Console Assembly

AAC Drawing Number 9001878 Rev 6

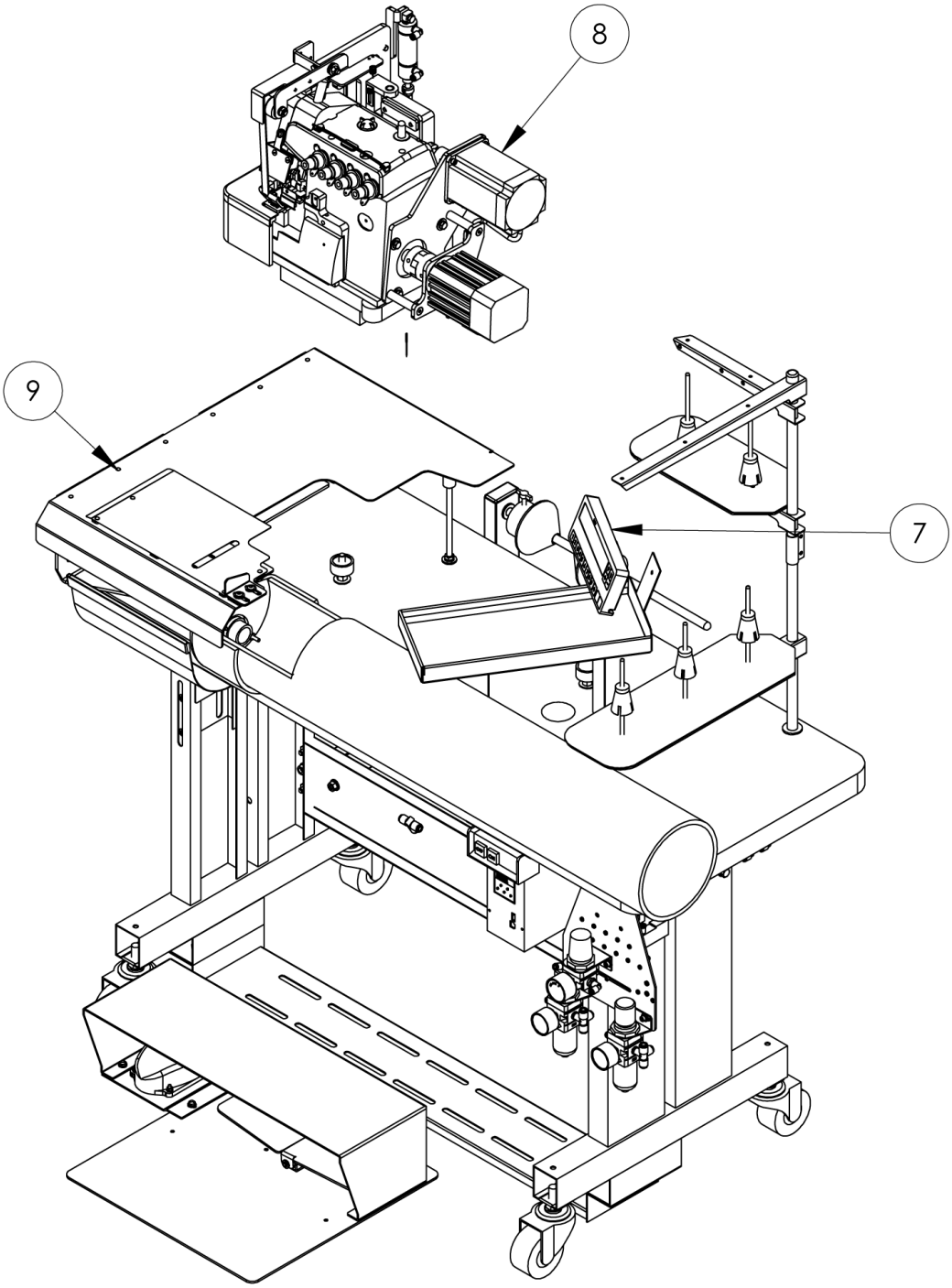
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	11337HSJ28A	SEW HEAD,FLANGER,BLT FEED
2	1	1337-LAB2	LABELS
3	1	1337H-1000	CONSOLE ASSY,SD,PANEL FLN
4	1	1337SA-PD1	PNEUMATIC DIAGRAM
5	1	1337SA-WD1	WIRING DIAGRAM
6	1	1959-022	PLATE, THREAD, 3 POS
7	1	1959-024	PAD, FOAM, 3 POS
8	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY
9	1	ZX3829	V-BELT,3/8 X 27"
10	*10	SN135X722	NEEDLE


8
7
9

11337HEJ28A Console Assembly

AAC Drawing Number 9002687 Rev 1

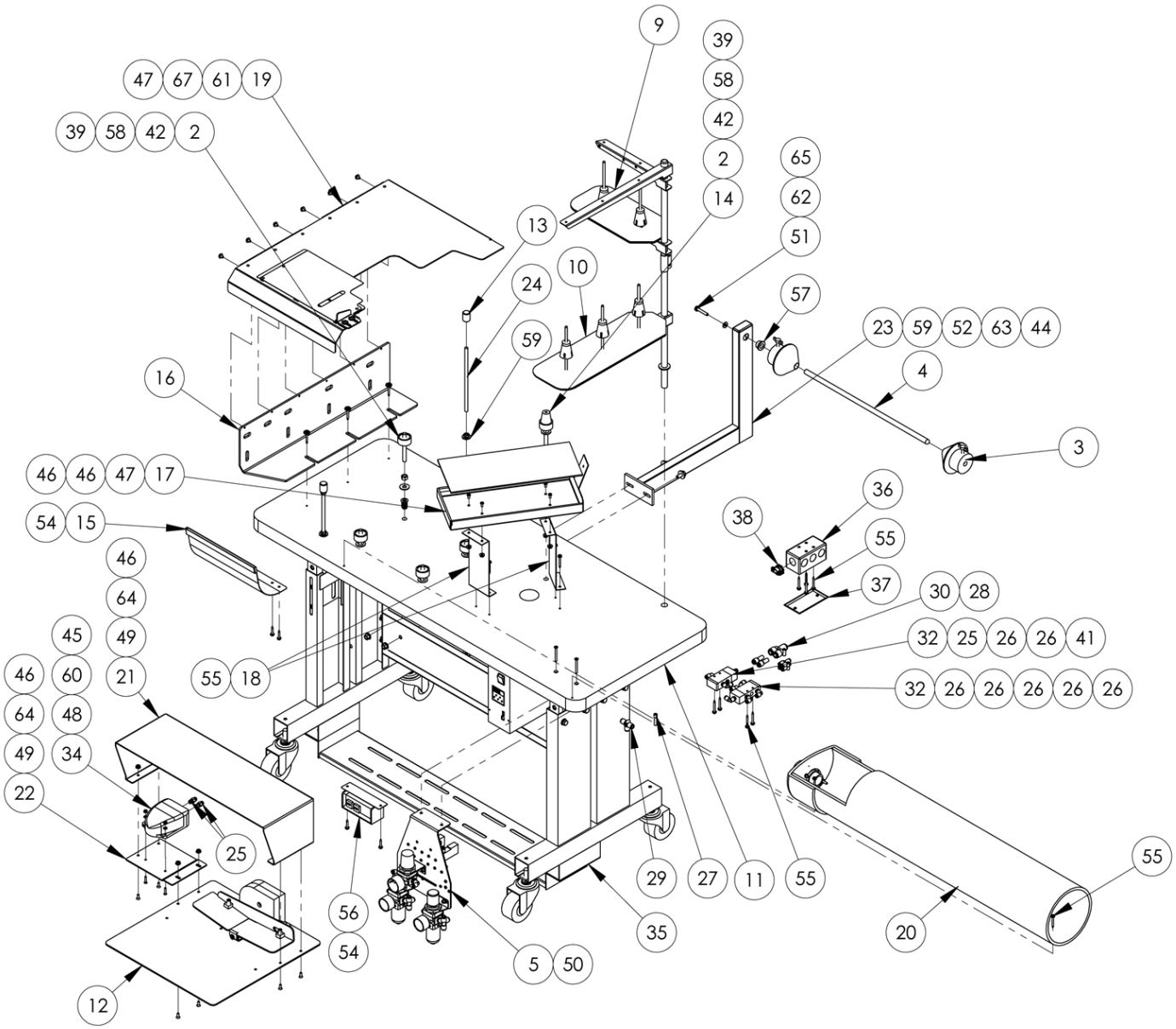
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	*1	1337-LAB2	LABELS
2	*1	1337-LAB3	LABEL, V820 PANEL
3	*1	1337H-PD	PNEUMATIC DIAGRAM
4	*1	1337H-WD	WIRING DIAGRAM
5	*1	1337HESEWPAR	PARAMETER LIST
6	*1	4059-DC09	CABLE, STEPPER,6 FT
7	1	4059-V820	EFKA V820 OP PANEL
8	1	11337HSEJ28A	SEW HEAD,FLANGER,BLT FEED
9	1	1337884	GENERIC CONSOLE ASSY,HL


8
9
7

11337HEJ28C PANEL FLANGER WORKSTATION, 5MM

AAC Drawing Number 9007129 Rev 1

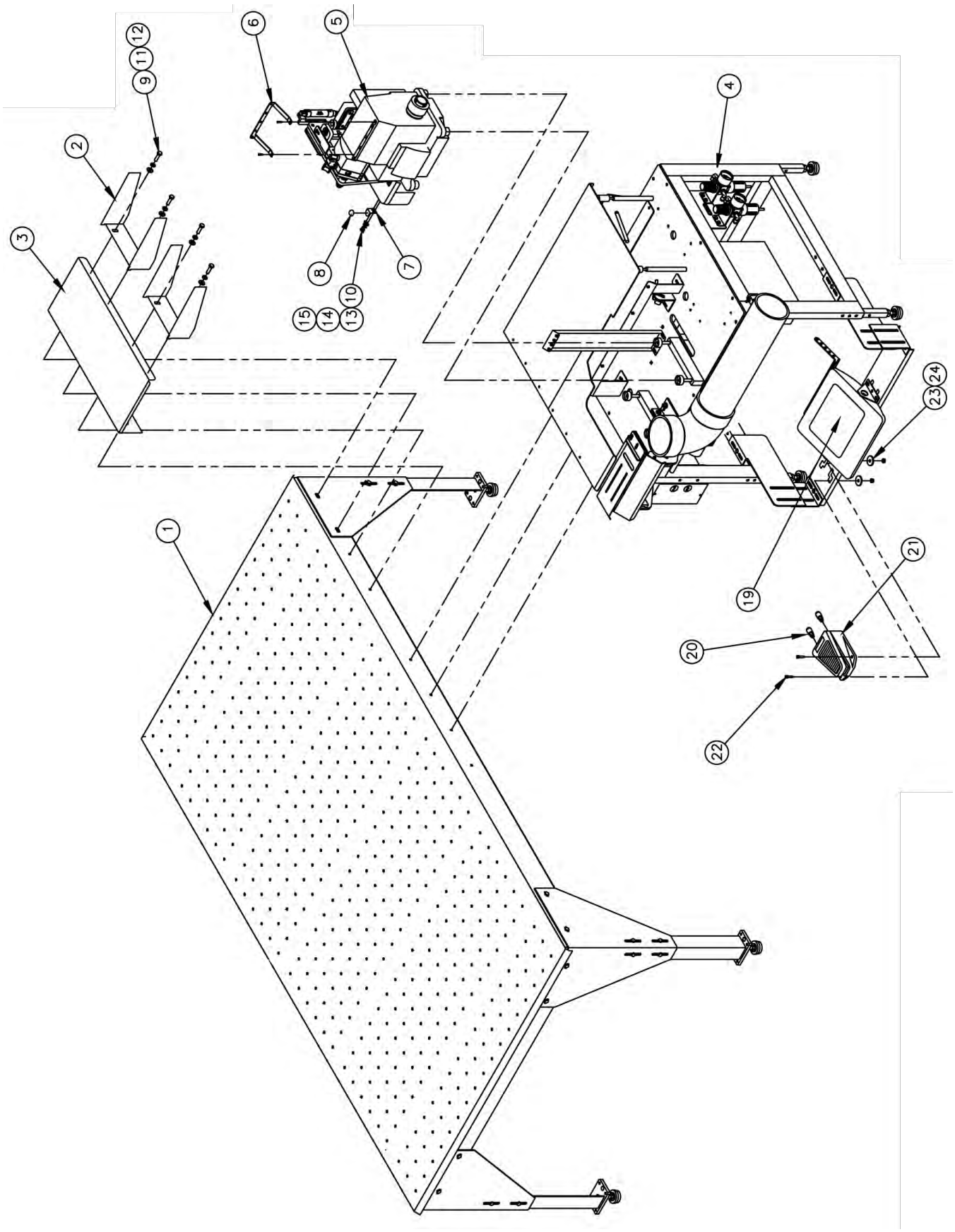
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	*1	1337-LAB2	LABELS
2	*1	1337-LAB3	LABEL, V820 PANEL
3	*1	1337H-PD	PNEUMATIC DIAGRAM
4	*1	1337H-WD	WIRING DIAGRAM
5	*1	1337HESEWPAR	PARAMETER LIST
6	*1	4059-DC09	CABLE, STEPPER,6 FT
7	1	4059-V820	EFKA V820 OP PANEL
8	1	11337HSEJ28C	SEW HEAD,FLANGER,5MM GA
9	1	1337884	GENERIC CONSOLE ASSY,HL


9
39
58
42
2
65
62
51
57
23
59
52
63
44
4
3
47
67
61
19
39
58
42
2
13
14
10
24
59
16
46
46
47
17
54
15
46
64
45
49
46
60
21
64
48
49
34
22
25
55
18
36
38
55
37
30
28
32
25
26
26
41
32
26
26
26
26
26
55
18
29
27
11
55
35
20
55
56
54
5
50
12

1337884 Generic Console Assembly, HL

AAC Drawing Number 1337884 Rev 1

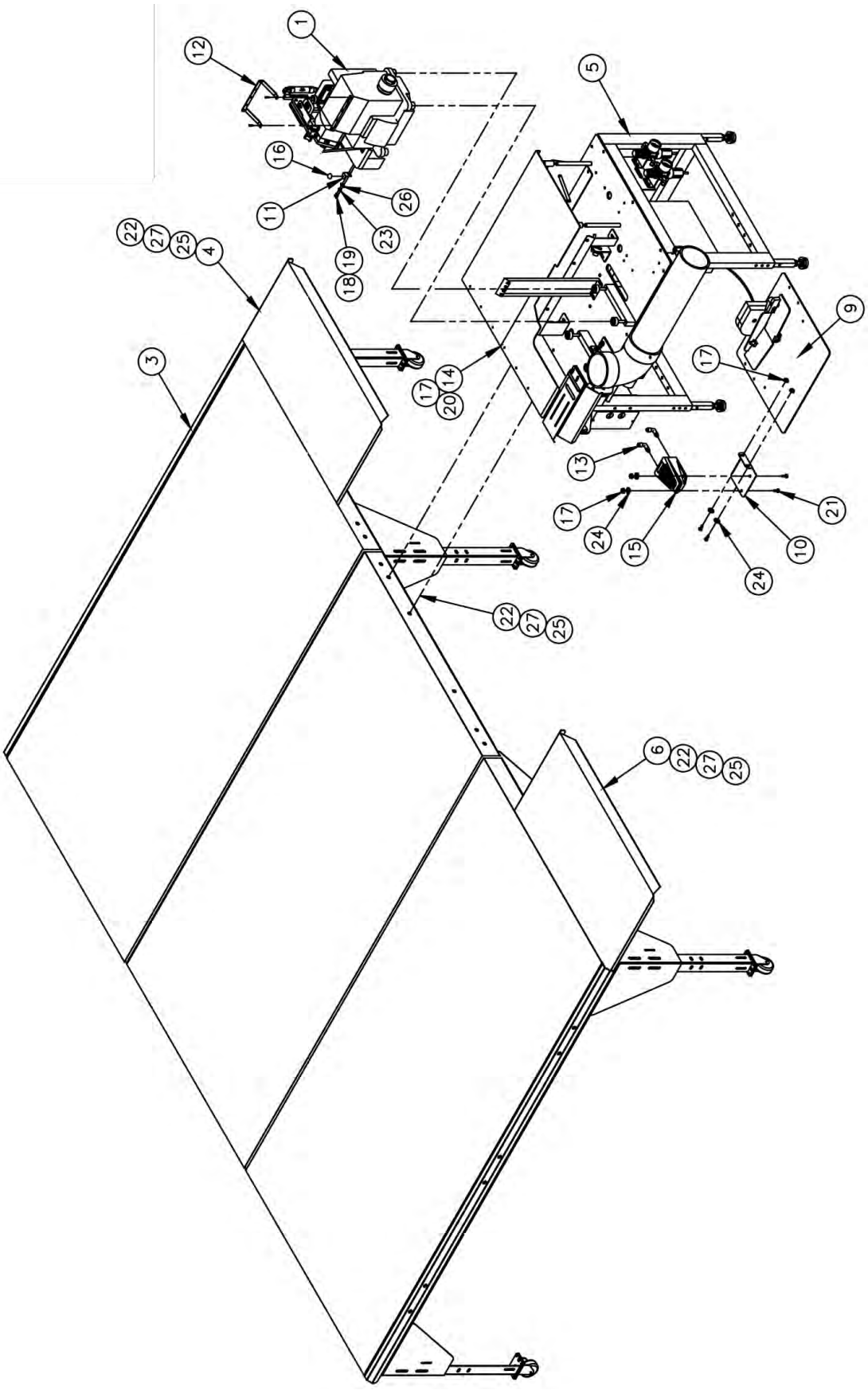
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0211-701EA	CABLE,I/O,FL, SAFETY SW	35	1	K-4DS	HD T LEG ADJ STAND SHORT
2	5	0411-128B	ISOLATOR MOUNT ASSEMBLY	36	1	K-230	BOX,METAL, 2X4X2
3	2	787-4A-032	CONE BEARING ASSY.	37	1	K-231	COVER, 2X4
4	1	1335-816	ROD,SS, 1/2 X 15.0 L	38	2	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
5	1	1337-1500A	PNEUMATIC PANEL, 3 REG.	39	5	K-3401-3/8	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	TOOL TRAY,1X6X14	51	1	SSHC01096	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	1	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	20	SSZH#10096	SCREW,SHT.METAL HEX 10, 1
22	1	1337225	BRKT,PEDAL	56	1	T75	ON/OFF 1PH SWITCH BOX,
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	7	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	60	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
27	1	AAQPP-07	QUICK PLUG 1/4	61	10	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
28	2	AAQPR-3-4	QUICK REDUCER 3/8-1/4	62	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
29	2	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4	63	2	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
30	1	AAQUY-3-3	QUICK UNION Y,3/8X3/8	64	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
31	2	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32	65	1	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
32	2	AAV125B	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				


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
19
20
21
22
23
24

11337SAJ28A Semi-Auto Panel Flange ¾ Ga.

AAC Drawing Number 192051B Rev 2

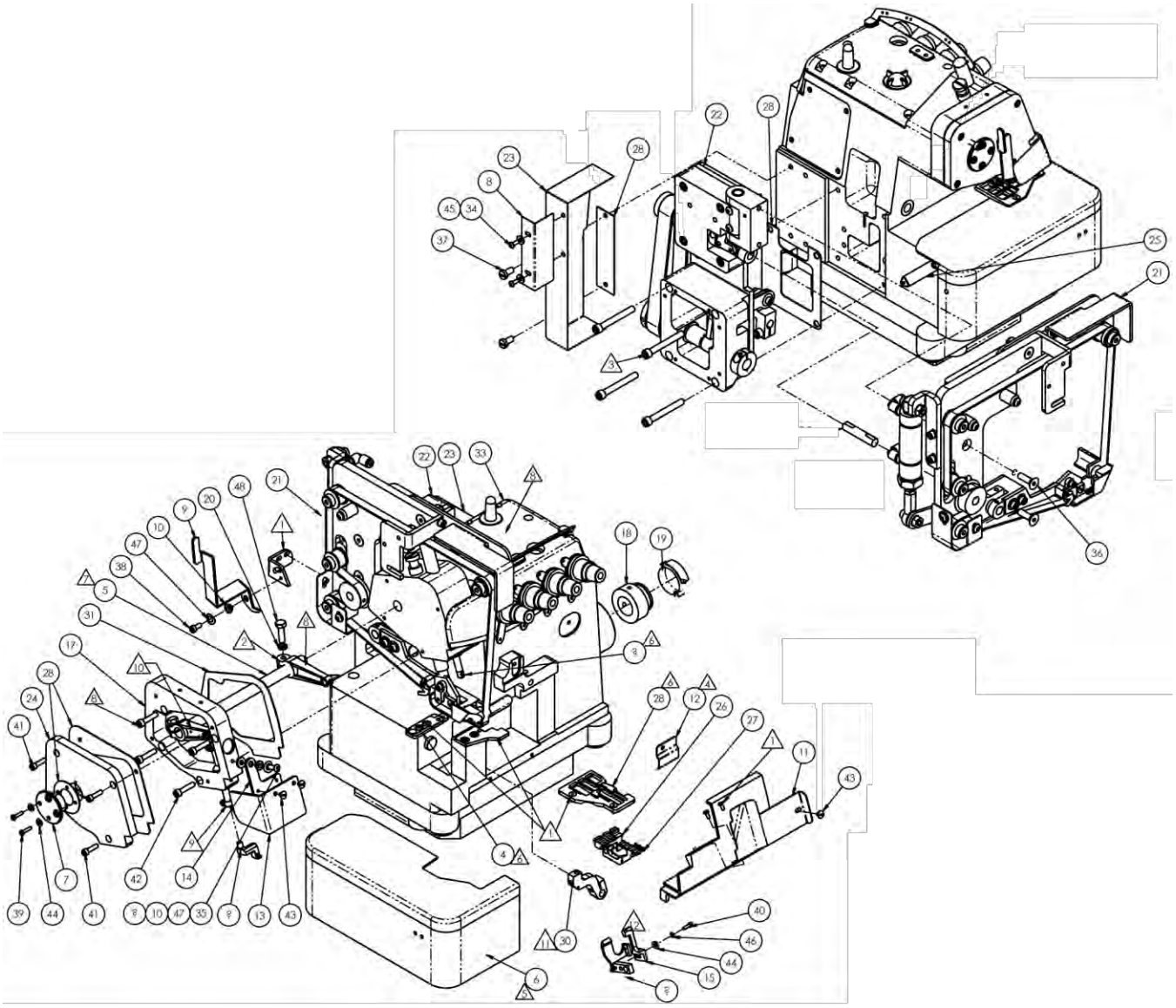
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1337A-160	Air Table Assembly
2	2	1337A-0168	Retainer BRKT
3	1	1337A-175	Shelf
4	1	1337-1000	Console Assembly
5	1	11337HSJ28A	Sew HD Assy
6	1	49051	Thread Guide
7	1	49034	Cloth Plate Supp
8	1	MMSJ5017	Bumper
9	4	SSHC10064	Hex cap Screw
10	2	SSBC80024	Button Cap Screw
11	4	WWFS5/16	Flat Washer
12	4	WWL5/16	Lock Washer
13	2	WWFS6	Flat Washer
14	2	WWL6	Lock Washer
15	2	NNK6-32	Kep Nut
16	AR	1337SA-PD1	Pneumatic Diagram
17	AR	1337SA-WD1	Wiring Diagram
18	AR	11337SAJ96-PAR1	Parameter Settings
19	1	1337-1005	Treadle Assy
20	2	AAQMC-5-8	Quick Male Conn.
21	1	K-3C30A2S	Air Foot Pedal
22	2	SSSC98040	Socket Cap Screw
23	2	WWFE012	Fender Washer
24	2	NNK10-32	Kep Nut
25	AR	1337-LAB2	Labels


1
12
16
11
26
23
19
18
22
27
25
4
3
5
9
17
14
20
13
24
15
10
21
6

11337SBJ28A Semi-Auto Panel Flange ¾ Ga.

AAC Drawing Number 192978C Rev 1

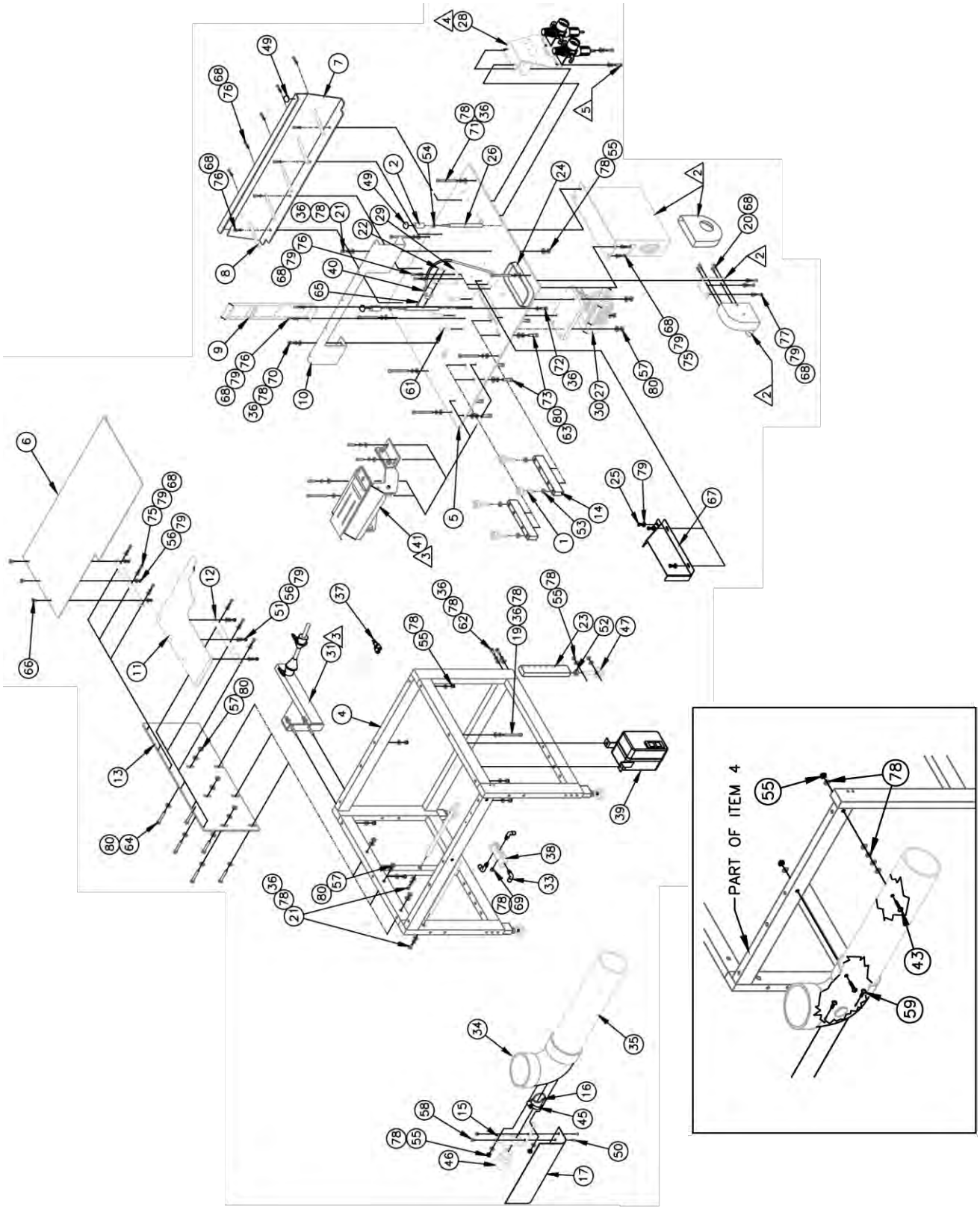
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	11337HSJ28A	Sew Head Assy
2	AR	11337SAJ96-PAR1	Parameter Settings
3	1	1335001	Air table Assy
4	1	1335368	Table Ext.
5	1	1337-1000	Console Assy
6	1	1337-175A	Shelf
7	AR	1337SA-PD1	Pneumatic Diagram
8	AR	1337SA-WD1	Wiring Diagram
9	1	4059-FP301D	Foot Pedal
10	1	4059-FP1	Air Pedal
11	1	49034	Cloth Plate Supp
12	1	49051	Thread Guide
13	2	AQME-5-8	Quick Male Elbow
14	2'	K-3607T34	Cooper Sash Chain
15	1	K-3C30A2S	Blk Air Foot Pedal
16	1	MMSJ5017	Bumper
17	5	NNK10-32	Kep Nut
18	2	NNK6-32	Kep Nut
19	2	SSBC80024	Button Cap Screw
20	1	SSBC98032	Button Cap Screw
21	2	SSBC98040	Button Cap Screw
22	6	SSHC10064	Hex Cap Screw
23	2	WWL6	Lock Washer
24	4	WWFS10	Flat Washer SAE #10
25	6	WWFS5/16	Flat Washer SAE #5/16
26	2	WWFS6	Flat Washer
27	6	WWL5/16	Lock Washer



11337HSJ28A Sew Head, Flanger, BLT Feed

AAC Drawing Number 9000090 Rev 7

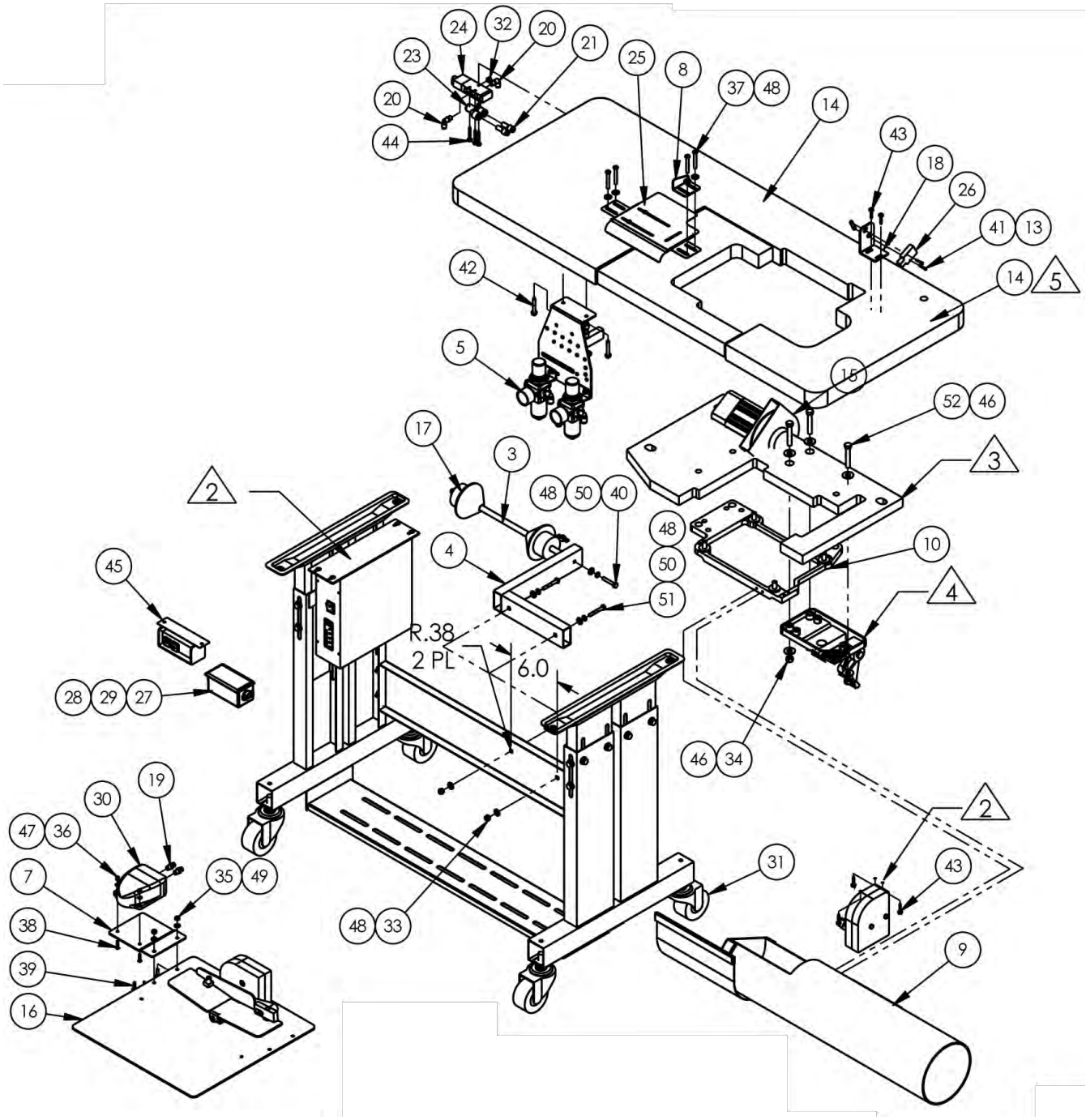
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	MS14A4148	WICK
2	AR	SN135X722	NEEDLE,140
3	1	123-78808M1	NEEDLE CLAMP, M06919G JUK
4	1	49005	REAR THROAT PLATE MT.
5	1	49006	SHAFT,PLAIN,60C,12MMX7.0L
6	1	49021	PLATE,CLOTH MOD.
7	1	49026	BEARING CAP ASSY
8	1	49027	SHIELD,BELT
9	1	49047	PRESSER BAR LEVER
10	2	49063	LEVER SLEEVE
11	1	49065	CHIP DEFLECTOR
12	1	49066	TRIM DEFLECTOR
13	1	49067	GUARD, NEEDLE
14	1	49069	BRACKET, NEEDLE GUIDE
15	1	1337001	FRONT NEEDLE GUARD
16	1	1337002	REAR NEEDLE GUARD
17	1	1337020	LINKAGE ASSY,OUTSIDE NDL
18	1	311-128	HUB, HANDWHEEL, TAPE MOUN
19	1	311-129	SLEEVE TAPE MOUNT ADJUST
20	1	425-14179	STUD SPACER
21	1	49-1000B	BELT FEED ASSY,11337HSJ28
22	1	49-2000C	DRIVE ASSY,HEAVY DUTY
23	1	49024A	COVER,BELT
24	1	49025A	PLATE, SIDE COVER
25	1	B-2402-716-000	LOOPERTHREAD GUIDE TUBE
26	1	M2J96-002	MAIN FEED DOG
27	1	M2J96-003	DIFFERENTIAL FEED DOG
28	1	M3J96-003	PLATE, THROAT, 3/4 GA
29	1	M4J28-002	NEEDLE CHUCK,3/4 GA
30	1	M5J96-001	LOOPER HOLDER
31	AR	MM96165K31	CORK GASKET
32	1	MM98029A043	WASHER,.188ID,.438OD
33	1	SJUKI-6916GX	SEWING HEAD,JUKI,SS,4.8MM
34	2	SSBC80024	#6-32 X 3/8 BUT HEAD
35	1	SSBC90032	#8-32 X 1/2 BUT HEAD
36	2	SSFC01056	1/4-20 X 7/8 FLAT ALLEN
37	2	SSM7151210	SCREW, 15/64-28X7/16
38	1	SSM84-566	SCREW,11/64-40
39	4	SSPS70032	#4-40 X 1/2 PAN HD SLOT
40	1	SSSC70024	#4-40 X 3/8 SOC CAP
41	4	SSSC90040	#8-32 X 5/8 SOC CAP
42	4	SSSC98056	#10-32 X 7/8 SOC CAP
43	3	SSTS85012	#6-40 X 3/16 TRUSS HD
44	5	WWF4	WASHER, FLAT #4
45	2	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
46	1	WWL4	#4 LW
47	2	WWS3502-27	SPRING WASHER
48	1	SSHCM6X20S	SCREW, HEX M6X20L SST


PART OF ITEM 4

1337-1000 Console Assembly

AAC Drawing Number 192674C Rev 15

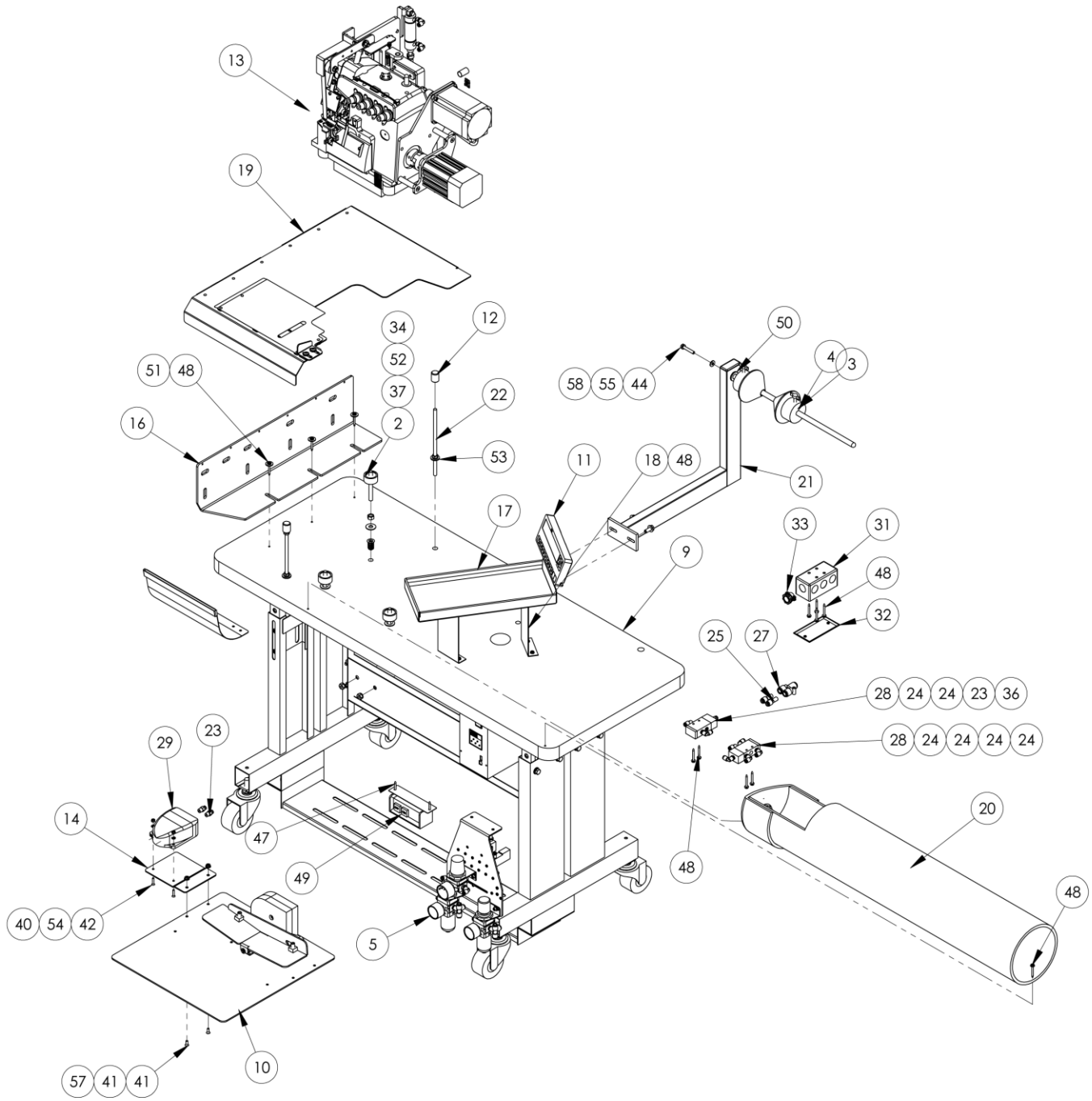
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	0411-128	Isolater Mnt Assy	43	2	SSBC01112	Button cap Screw
2	2	11200F	Bumper	44	AR	1337SA-PD5	Pneumatic Diagram
3	2	1335-803	Rod	45	1	MM5415K16	Hose Clamp
4	1	1337-4100B	Frame Weldment	46	1	MM6041	Air Amp
5	1	1337-4105B	Table top	47	4	MMFB4444	Rubber Foot
6	1	1337-4201B	Cloth Plate, R	48	1	AAQMF-144	Manifold
7	1	1337-4208A	Thrd Stnd Plate	49	3	MMSJ5017	Bumper
8	5	1337-4209	Thrd Holder Rod	50	2	SSBC090032	Button cap Screw
9	1	1337-4210B	Thread Guide	51	3	NNC10-32	Cap Nut
10	1	1337-4215A	Thread Guide	52	4	HHH1/2-13	Hex Nut
11	1	1337-4216C	Cloth Plate, L	53	4	NNH3/8-16	Hex Nut
12	2	1337-4217	Hinge	54	2	NNJ1/4-28	Jam Nut
13	1	1337-4220	Console, FR Tie	55	19	NNK1/4-20	Kep Nut
14	2	1337-4221	Iso MNT Bar	56	6	NNK10-32	Kep Nut
15	1	1337-4327A	Amp BRKT	57	9	NNK5/16-18	Kep Nut
16	1	1337-4328A	Amp Extension	58	2	NNK8/32	Kep Nut 8-32
17	1	1337-4101	Material Deflector	59	2	SSBC01048	Button cap Screw
18	AR	1337-LAB2	Labels	60	1	ZX3835	V Belt
19	1	SSSC05192	Socket Cap Screw	61	3	SSKB10096	Bolt Carriage
20	4	SSSCM5X14	Socket Cap Screw	62	8	SSHC01048	Hex Cap Screw
21	3	SSSC01048	Socket Cap Screw	63	4	WWL5/16	Lock Washer
22	1	1975-412A	Nut Plate	64	6	SSHC10112	Hex Cap Screw
23	4	132556-273	Leg	65	2	SSPS70048	Pan Slotted Screw
24	1	26151	Tool Tray	66	3	SSFC98032	Flat Allen Screw
25	3	SSPS98024	Pan Slotted Screw	67	1	1338120	Outside Guard
26	2	31101017	Support Rod	68	30	WWL10	Lock Washer
27	1	4059-DC1500	Motor	69	1	MM4554K11	Pipe Plug
28	1	1337-4000	Electrical Comp.	70	2	SSSC01032	Socket Cap Screw
29	1	127B6689B	Eye Mnt BRKT	71	7	SSSC01176	Socket Cap Screw
30	2	SSPSM4X10	Pan Slotted Screw	72	1	SSSC05048	Socket Cap Screw
31	1	1337-3000	Flange Support Comp.	73	4	SSSC10064	Socket Cap Screw
32	1	AAQME-4-4	Quick Male Elbow	74	6in.	ZZZSH-310	Double Sided Tape
33	3	AAQME-5-8	Quick Male Elbow	75	10	SSSC98024	Socket Cap Screw
34	1	1337-003A	Elbow	76	13	SSSC98032	Socket Cap Screw
35	1	1337-004A	Tube	77	3	SSSC98040	Socket Cap Screw
36	20	WWL1/4	Lock Washer	78	38	WWFS1/4	Flat Washer SAE
37	1	AAQUY-3-3	Quick Union	79	23	WWFS10	Flat Washer
38	1	AAV125B	Pilot Valve	80	19	WWFS5/16	Flat Washer SAE
39	1	K-CB600	Motor Starter	81	4	SSSC90080	Socket Cap Screw
40	1	FFSM312LVQ	Electric Eye	82	1	AAQPP-07	Quick Plug 1/4
41	1	1337-2000	Guide Assy	83	1	AAQPP-11	Quick Plug 3/8
42	AR	1337SA-WD1	Wiring Diagram				


24
32
20
21
23
25
8
37
48
14
20
44
43
18
26
41
13
42
14
5
5
15
52
46
17
3
3
2
48
50
40
48
10
45
4
50
4
51
R.38
2 PL
6.0
28
29
27
46
34
19
30
2
47
36
31
43
7
35
49
38
48
33
9
39
16

1337H-1000 Console Assembly

AAC Drawing Number 9001821 Rev 14

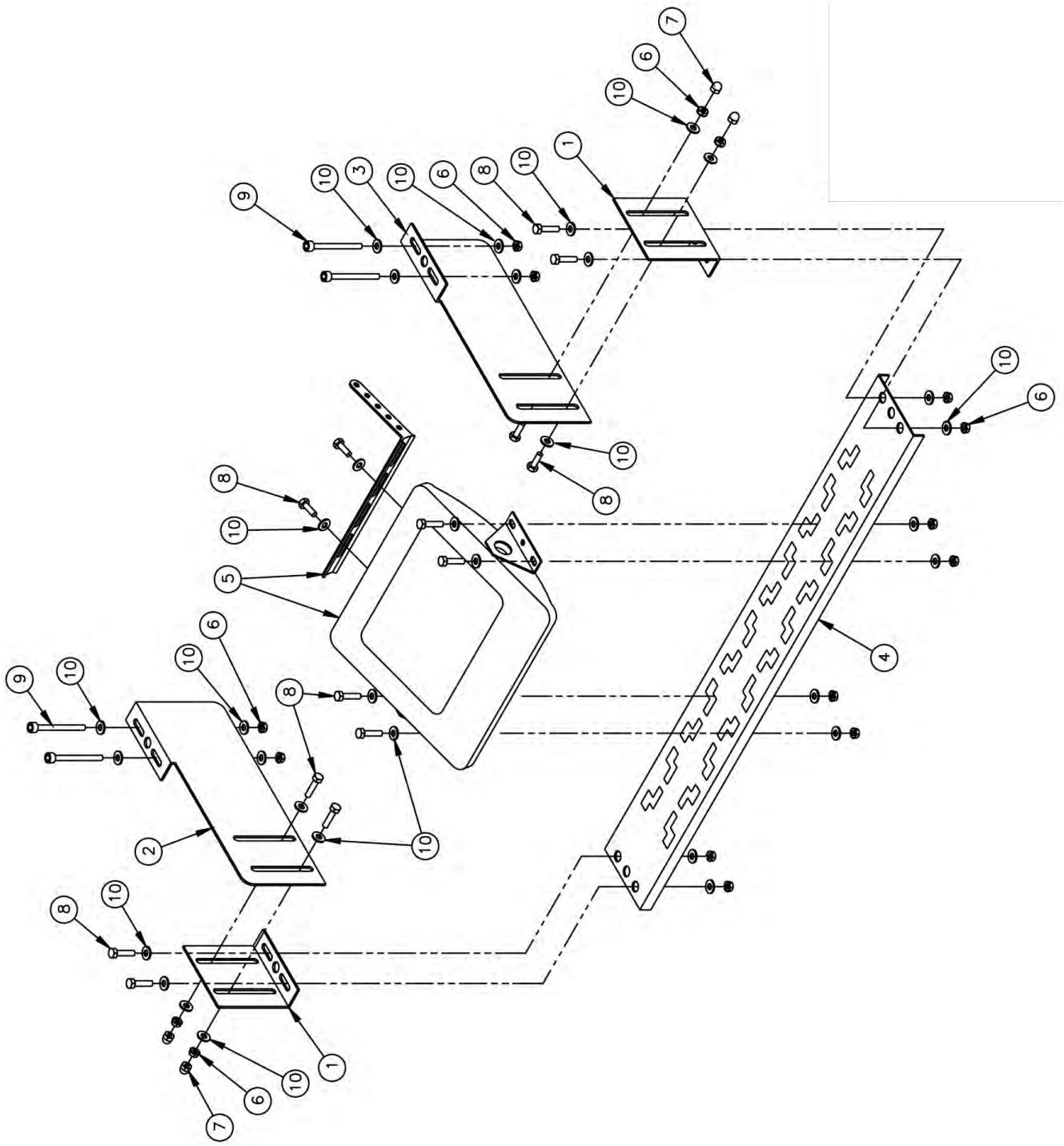
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0211-701E	CABLE,I/O,11337SAJ96	28	1	K-231	COVER, 2X4
2	1	0211-702C	CABLE,POS.SENSOR,3',EFKA	29	2	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
3	1	1335-816	ROD,SS, 1/2 X 15.0 L	30	1	K-3C30A2S	FOOT SWITCH ASSY W/0 FITTINGS
4	1	1337-001	ROLL HOLDER	31	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
5	1	1337-1500	PNEUMATIC PANEL	32	2	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
6	*AR	1337-LAB2	LABELS	33	3	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
7	1	1337111	BRKT,PEDAL	34	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
8	1	1337138	GUIDE, EDGE, RIGHT	35	4	SSBC01112	1/4-20 X 1-3/4 BUT CAP SC
9	1	1337141	WASTE CHUTE TUBE	36	2	SSFC90048	8-32 X 3/4 FLAT AL CAP
10	1	1337149	MODIFICATION TO TRAY	37	2	SSFC98048	#10-32 X .75 SHCSF
11	*AR	1337SA-PD1	PNEUMATIC DIAGRAM	38	1	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
12	*AR	1337SA-WD1	WIRING DIAGRAM	39	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
13	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	40	2	SSZH#01096	SCREW,HEX SHEET METAL
14	1	4048-3716AM	TABLE TOP, MODIFIED	41	9	SSZH#10064	SCREW,SHT.METAL HEX 10
15	1	4059-DC1500	MOTOR,DC WITH CONTROLLER	42	3	SSZH#10096	SCREW,SHT.METAL HEX 10, 1
16	1	4059-FP301D	FOOT PEDAL ASSY,EFKA	43	1	T75	ON/OFF 1PH SWITCH BOX, ONLY
17	2	787-4A-032	CONE BEARING ASSY.	44	6	WWF3/8	WASHER,FLAT,3/8 OR 10MM
18	1	98205010	BRKT,SENSOR,982A	45	9	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
19	2	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8	46	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
20	3	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	47	3	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
21	2	AAQPR-3-4	QUICK REDUCER 3/8-1/4	48	2	SSHC01112	HEX HEAD BOLT 1/4-20X1.75
22	1	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4	49	3	SSHC25144	3/8-16X2-1/4 HEX CAP SC
23	1	AAQUY-3-3	QUICK UNION Y 3/8 X 3/8	50	2	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
24	1	AAV125B	PILOT VALVE	51	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
25	1	F661-A-1337E	GUIDE, FLG. 6.5"W X 4.0"D	52	1	K-4D	HD T LEG ADJ STAND
26	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC	53	1	1337224	COVER,FOOT PEDAL,UPPER
27	1	K-230	BOX,METAL, 2X4X2	54	1	1337225	BRKT,PEDAL


13
19
34
52
37
2
12
22
53
51
48
16
58
55
44
50
4
3
18
48
21
11
17
9
33
31
48
32
25
27
28
24
24
23
36
28
24
24
24
24
20
48
29
23
14
47
49
40
54
42
5
48
57
41
41
10

1337H-1001 Console Assembly

AAC Drawing Number 9002673 Rev 5

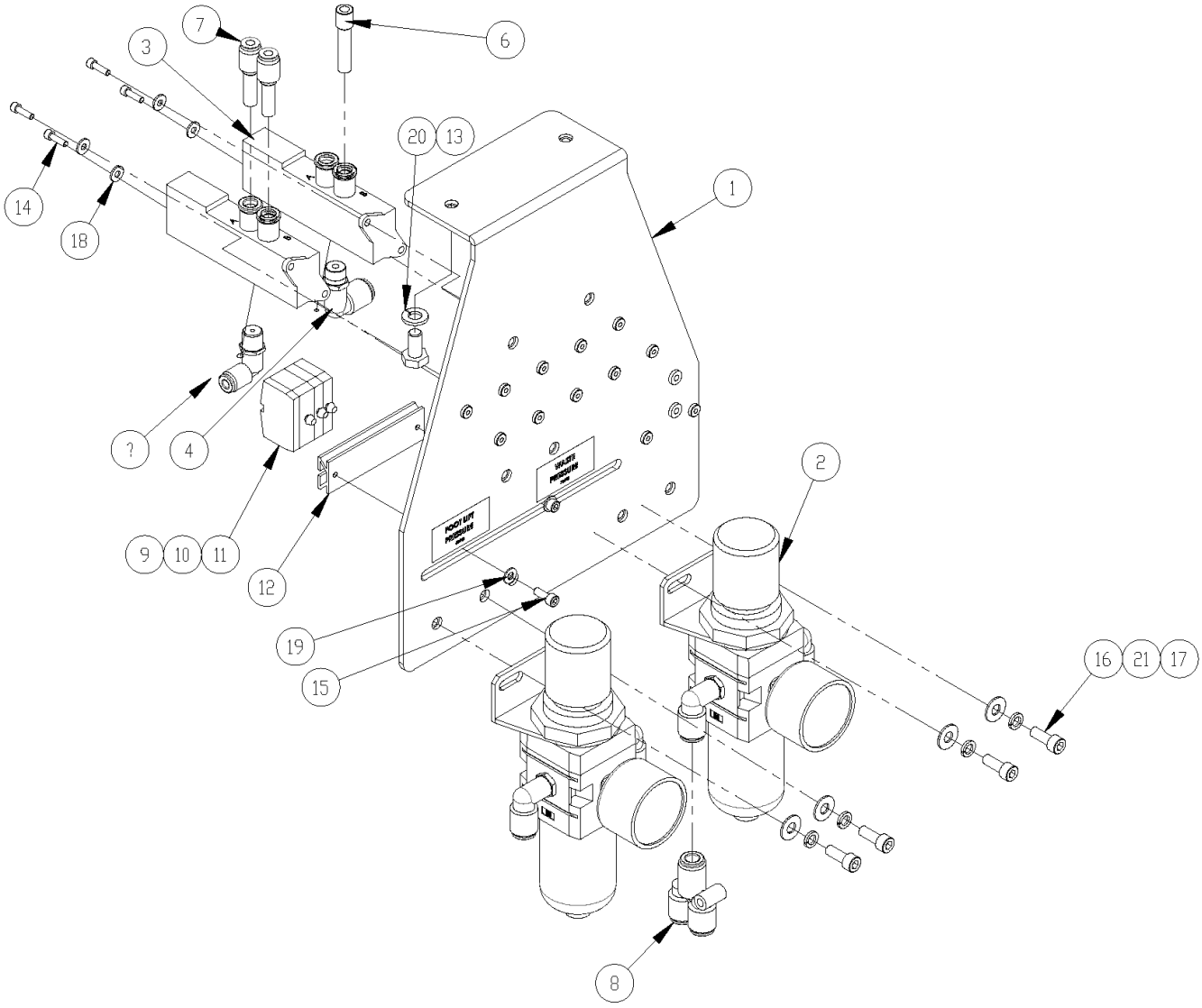
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0211-701E	CABLE,I/O,11337SAJ96	31	1	K-230	BOX,METAL, 2X4X2
2	4	0411-128B	ISOLATOR MOUNT ASSEMBLY	32	1	K-231	COVER, 2X4
3	2	787-4A-032	CONE BEARING ASSY.	33	1	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
4	1	1335-816	ROD,SS, 1/2 X 15.0 L	34	4	K-340I-3/8	INSERT,LEG,1" LONG
5	1	1337-1500A	PNEUMATIC PANEL, 3 REG.	35	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
6	*AR	1337-LAB2	LABELS	36	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
7	*AR	1337H-PD	DIAGRAM,PNEUMATIC,HEJ28A	37	4	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
8	*AR	1337H-WD	DIAGRAM, WIRING,HEJ28A	38	2	NNHM8X1.25	M8 X 1.25 HEX NUT
9	1	4048-11337HSE	TABLE TOP 20X48,6900 JUKI	39	5	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
10	1	4059-FP301D	FOOT PEDAL ASSY,EFKA	40	2	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
11	1	4059-V820	EFKA V820 OP PANEL	41	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
12	2	11200A	BUMPER 5/16-24	42	2	SSFC90048	8-32 X 3/4 FLAT AL CAP
13	1	11337HSEJ28A	SEW HEAD,FLANGER,BLT FEED	41	2	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
14	1	1337111	BRKT,PEDAL	44	1	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
15	1	1337140	MATERIAL DEFLECTOR	45	2	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP
16	1	1337177	PLATE, CONNECTING, CONSOL	46	1	SSZH#6096	SCREW,SHT.METAL HEX 6
17	1	1337178	TOOL TRAY,1X6X14	47	4	SSZH#10064	SCREW,SHT.METAL HEX 10
18	2	1337180	MOUNT, TOOL TRAY	48	20	SSZH#10096	SCREW,SHT.METAL HEX 10, 1
19	1	1337187	FLANGER GUIDE ASS	49	1	T75	ON/OFF 1PH SWITCH BOX, ONLY
20	1	1337189	WASTE CHUTE TUBE	50	1	UUFF707-05	BEARING,BRONZE,.502ID
21	1	1959335	ROLL HOLDER ARM	51	3	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
22	2	4400025	THREADED ROD, 5/16-24 X 8	52	4	WWF3/8	WASHER,FLAT,3/8 OR 10MM
23	3	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8	53	8	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
24	7	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	54	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
25	2	AAQPR-3-4	QUICK REDUCER 3/8-1/4	55	1	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
26	1	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4	56	2	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
27	1	AAQUY-3-3	QUICK UNION Y,3/8X3/8	57	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
28	2	AAV125B	PILOT VALVE	58	1	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
29	1	K-3C30A2S	FOOT AIR SWITCH PURCHASED	59	5	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
30	1	K-4DS	HD T LEG ADJ STAND SHORT	60	2	WWLM8	M8 LOCK WASHER


7
6
10
1
10
3
10
6
8
10
9
10
6
8
10
5
4
9
10
10
6
8
2
10
8
10
1
10
6
7

1337-1005 Sit Down Treadle Assembly

AAC Drawing Number 192977C Rev 2

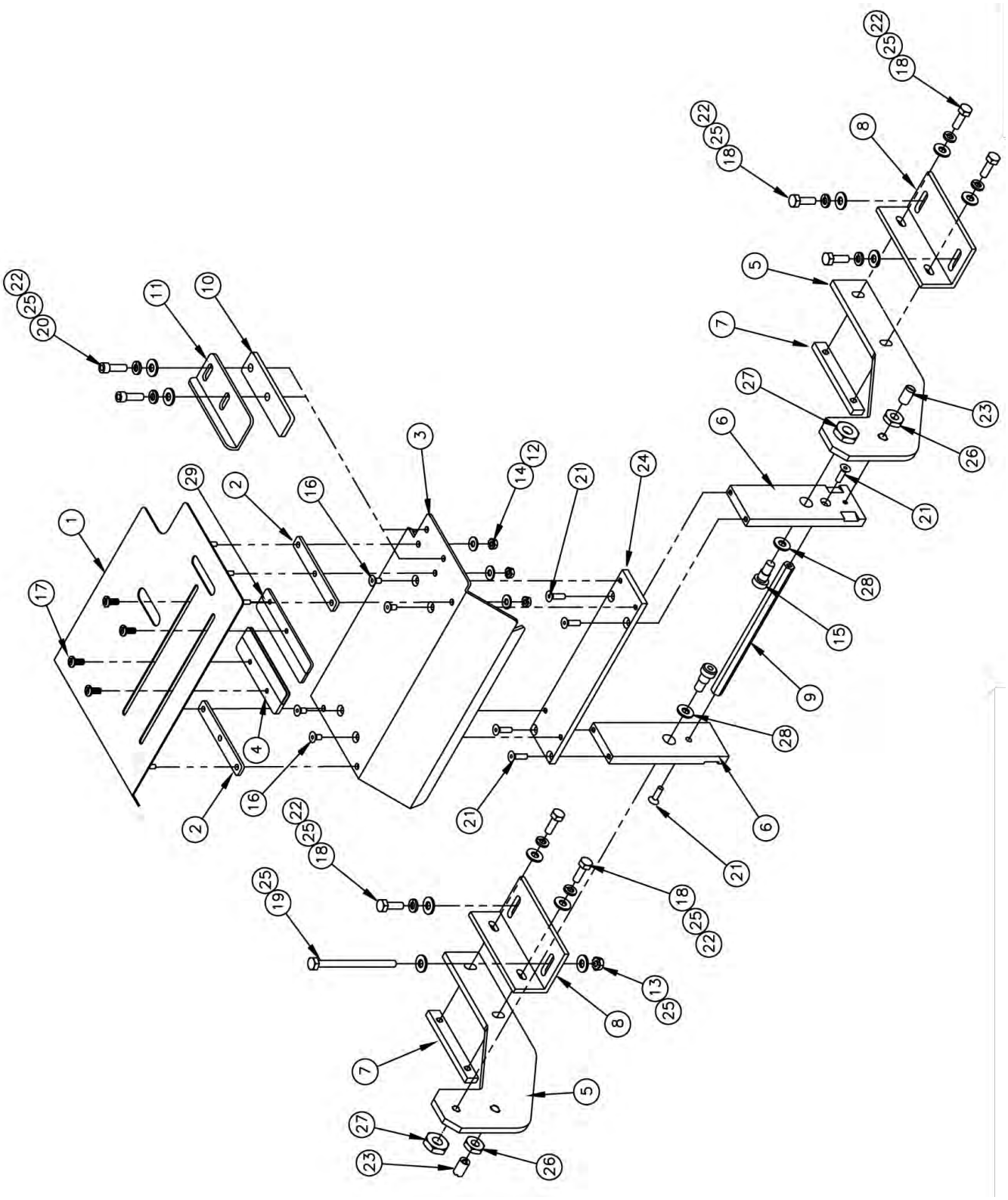
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	160929A	Show Stand BRKT
2	1	160929B	Treadle BRKT, L
3	1	160929C	Treadle BRKT, R
4	1	K-100-30M	Treadle Brace
5	1	K-340	Treadle w/ BRKT
6	16	NNK1/4-20	Kep Nut
7	4	NNC1/4-20	Cap Nut
8	14	SSHC01048	Hex Cap Screw
9	4	SSSC01176	Socket Cap Screw
10	34	WWFS1/4	Flat Washer SAE


7
3
6
20
13
1
14
18
?
4
2
9
10
11
12
19
15
16
21
17
8

1337-1500 Pneumatic Panel

AAC Drawing Number 9001804 Rev 8

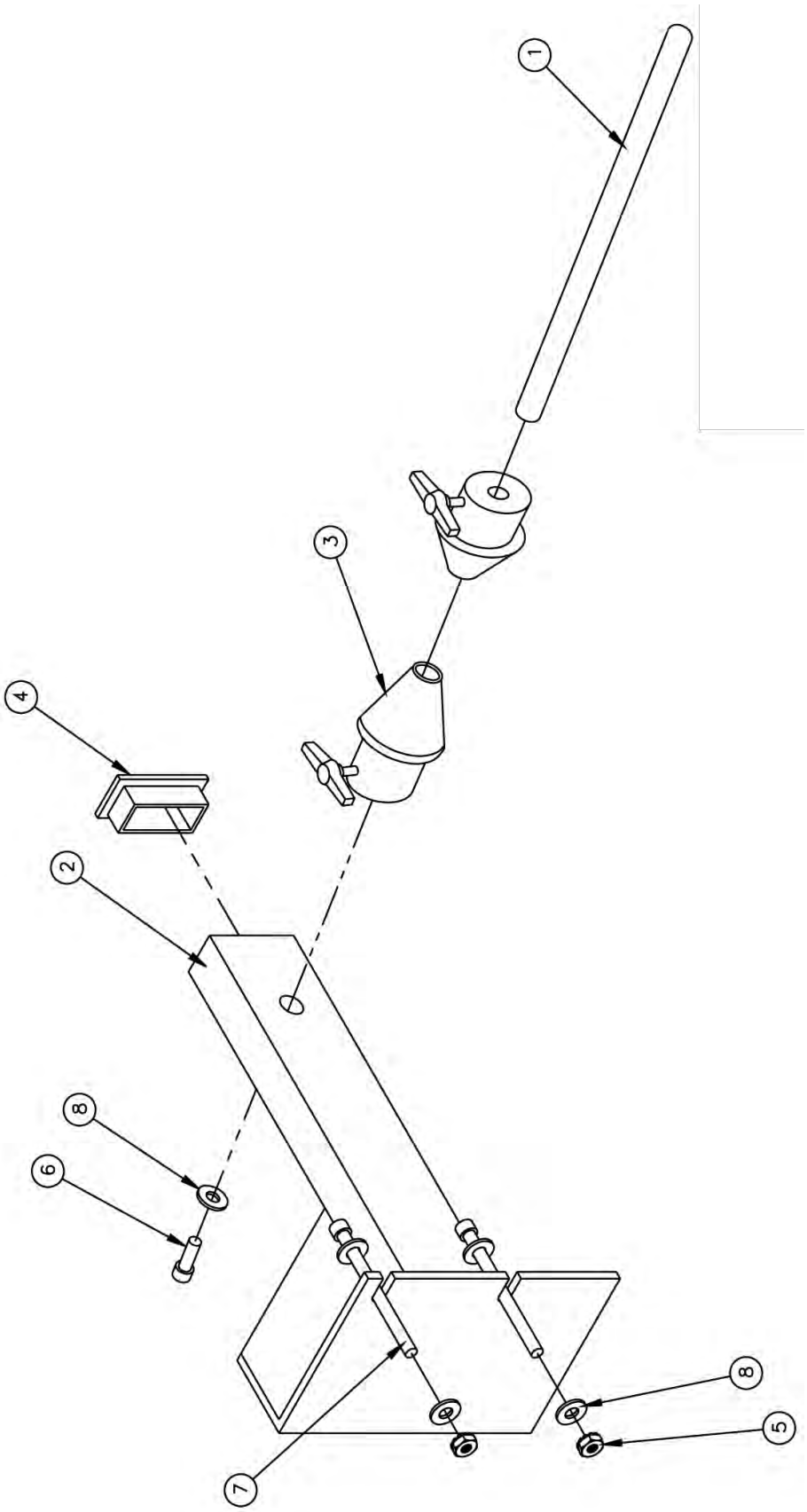
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1338-024	PANEL, PNEUMATIC
2	2	AA198-5102	REGULATOR W/GAUGE & NUT
3	2	AAEVQZ2121	VALVE, BODY PORTED
4	1	AAQME-4-8	ELBOW,QUICK MALE,1/4X1/8
5	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
6	1	AAQPP-07	QUICK PLUG 1/4
7	2	AAQPR-5-4	QUICK PLUG-IN REDUCER
8	1	AAQUY-5-4	Y UNION, 5/32X1/4
9	2	FF264-311	TERMBLK,WAGO,TOP,SINGLE,GRY
10	1	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
11	1	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
12	1	FF264-3BKT2.5	MOUNT, WAGO, 2" LONG
13	2	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
14	4	SSSC70024	4-40 X 3/8 SOCKET CAP
15	2	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
16	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
17	4	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
18	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
19	2	WWF6	DO NOT USE - SEE WWFS6
20	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
21	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S


22
25
18
8
22
25
18
5
7
27
23
6
26
21
28
15
9
28
6
21
18
25
22
13
25
8
7
5
27
23
26
22
25
20
11
10
29
2
16
3
14
12
21
24
1
17
4
16
2
21
22
25
18
25
19

1337-2000 Guide Assembly

AAC Drawing Number 192675C Rev 3

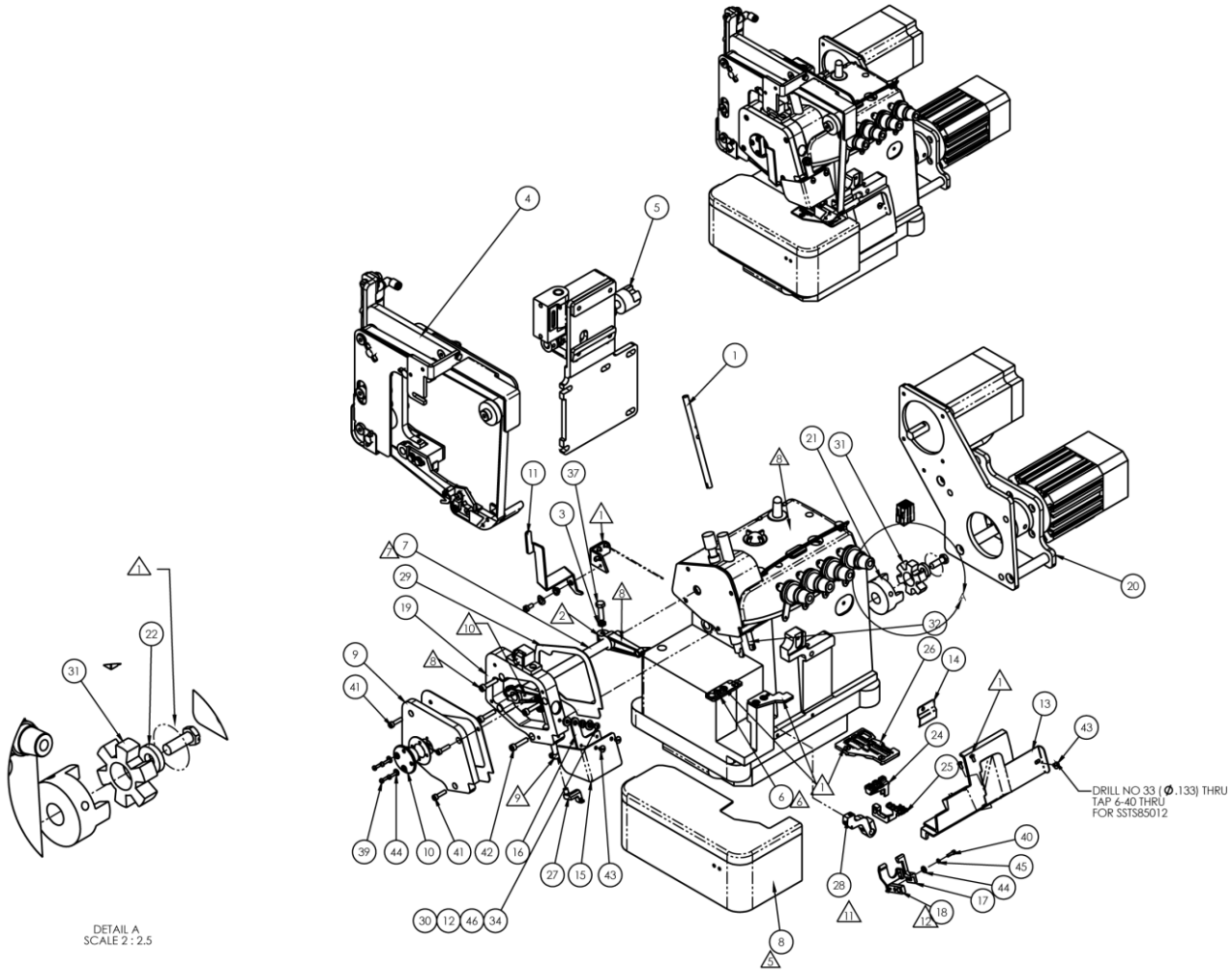
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1337-4301	Top Plate
2	2	1337-4302	Spacer
3	1	1337-4303B	Bace Plate
4	1	1337-4304	Adj. Plate
5	2	1337-4306C	Guide Mount
6	2	1337-4333	Pivot Block
7	2	84-2006	Nut Plate
8	2	1337-4321	Mount Angle
9	1	1337-4331	Cross Brace
10	1	1337-4325	Guide Spacer
11	1	1337-4326	Edge Guide
12	5	WWFS10	Flat Washer
13	1	NNK1/4-20	Kep Nut
14	5	NNK10-32	Kep Nut
15	2	SSAS024032	Allen Shoulder Screw
16	4	SSFC98024	Flat Allen Screw
17	4	SSPS98012	Pan HD Slotted Screw
18	7	SSHC01064	Hex Cap Screw
19	1	SSHC01192	Hex Cap Screw
20	2	SSSC05048	Socket Cap Screw
21	6	SSFC98048	Flat Allen Screw
22	9	WWL1/4	Lock Washer
23	2	MM3126A92	Spring Plunger
24	1	1337-4332	Support Bar
25	11	WWFS1/4	Flat Washer
26	2	NNJ3/8-16	Jam Nut
27	2	NNJ5/16-18	Jam Nut
28	2	WWSB075028	Spring Washer
29	1	1337-4313	Flange Guide


1
3
4
2
8
6
8
5
7

1337-3000 Flange Support Components

AAC Drawing Number 192676C Rev 4

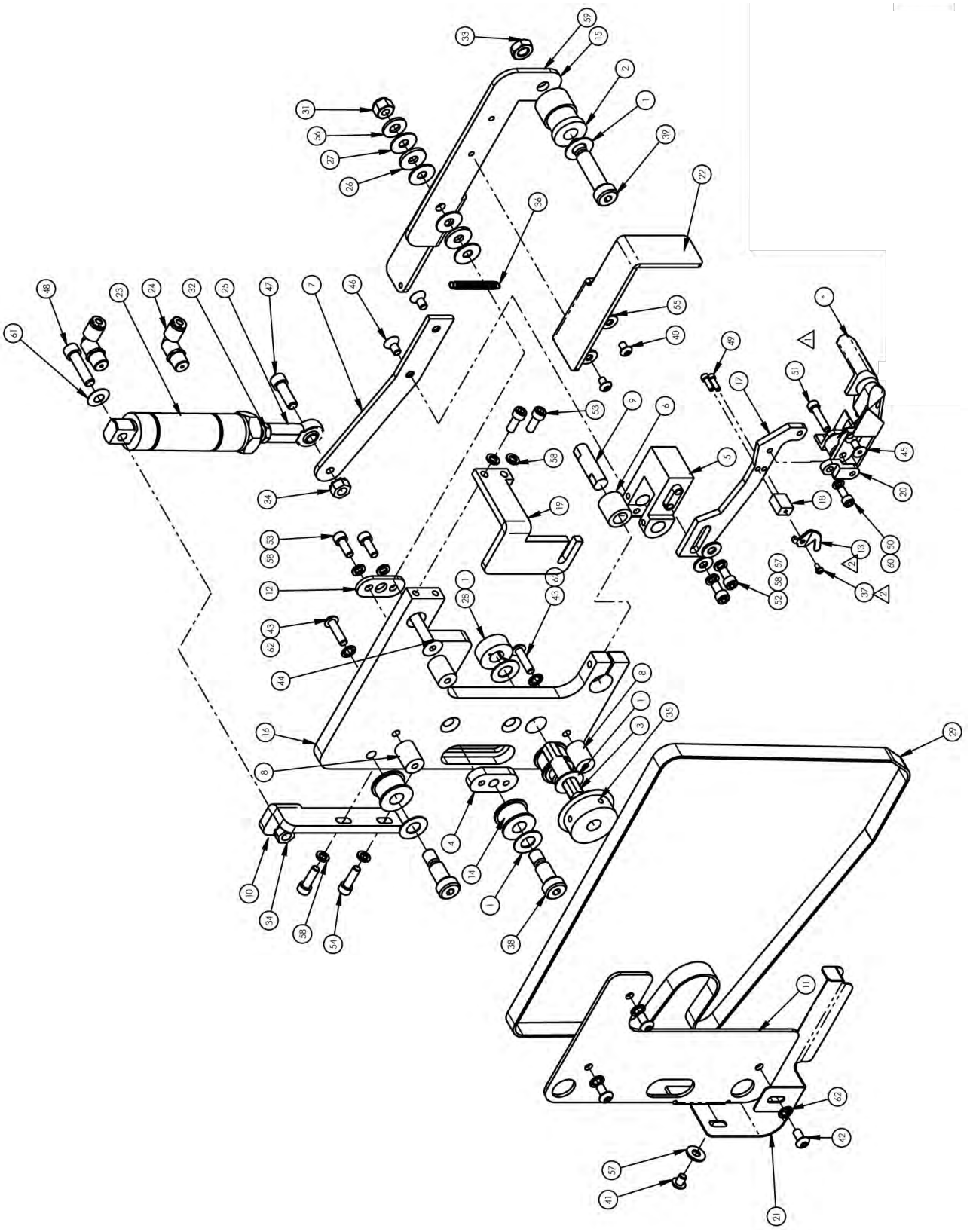
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335-816c	Rod
2	1	1337-4121	Arm Weldment
3	2	787-4A-032	Cone Bearing
4	1	MM132-1496	End Cap
5	2	NNK1/4-20	Kep Nut
6	1	SSSC01128	Socket Cap Screw
7	2	SSSC01176	Socket Cap Screw
8	5	WWFS1/4	Flat Washer


DETAIL A
SCALE 2 : 2.5
DRILL NO 33 (Ø.133) THRU
TAP 6-40 THRU
FOR SSTS85012

11337HSEJ28A Sew Head and Flanger

AAC Drawing Number 9002680 Rev 5

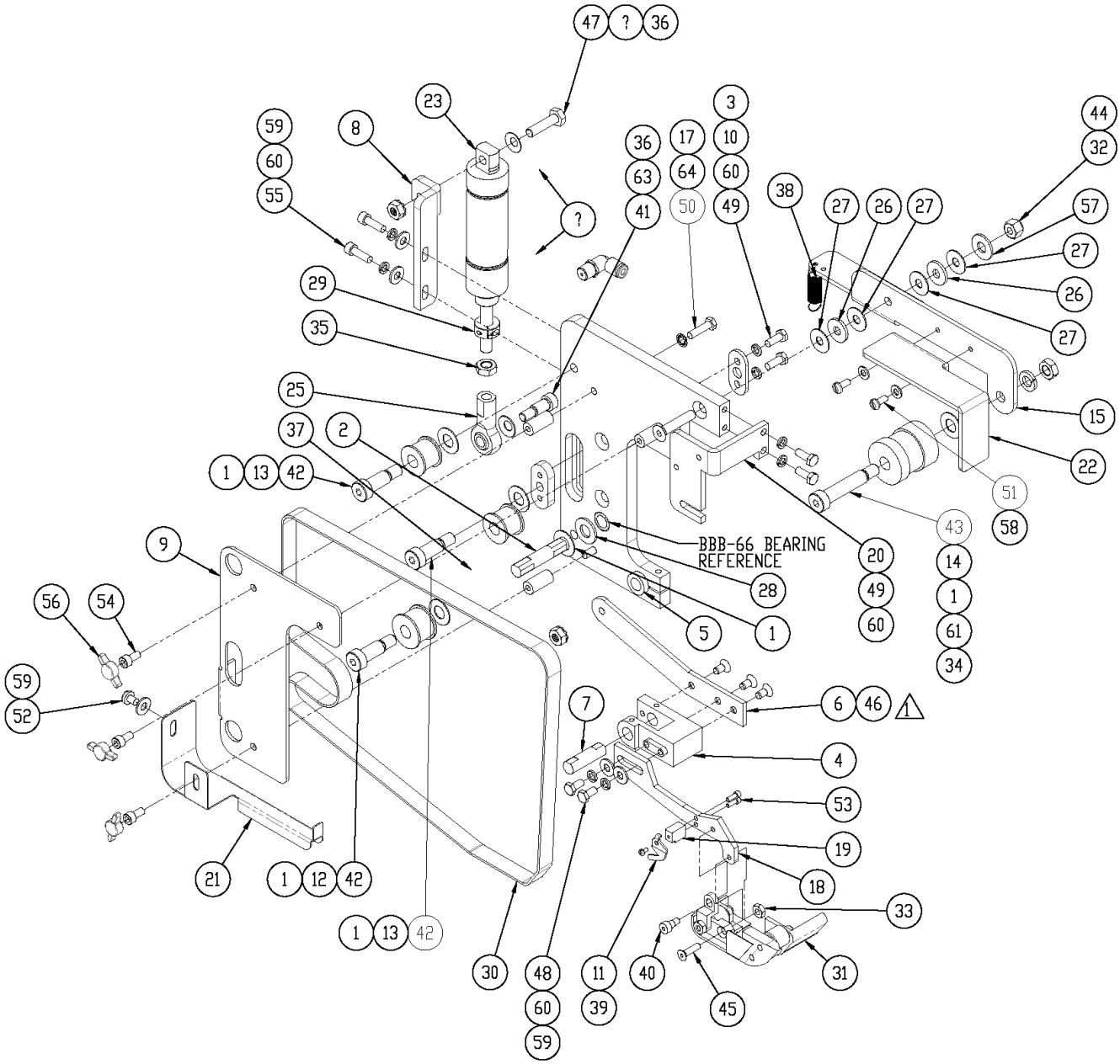
NO	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	NO	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	123-72157M	NEEDLE BAR,MODIFIED	25	1	M2J28-006	MAIN FEED DOG
2	1	123-78808M1	NEEDLE CLAMP, M06919G JUK	26	1	M3J28-003	PLATE, THROAT, 3/4 GA,
3	1	425-14179	STUD SPACER	27	1	M4J28-002	NEEDLE CHUCK,3/4 GA
4	1	49001	STUD,PUSH BUTTON,MOD	28	1	M5J96-001	LOOPER HOLDER
5	1	49005	REAR THROAT PLATE MT.	29	AR	MM96165K31	CORK GASKET
6	1	49006	SHAFT,PLAIN,60C,12MMX7.0L	30	1	MM98029A043	WASHER,.188ID,.438OD
7	1	49021B	PLATE,CLOTH MOD.	31	1	MML075H	SPIDER,HITRL
8	1	49025A	PLATE, SIDE COVER,	32	1	SJUKI-6916G	SEWING
9	1	49026	BEARING CAP ASSY	33	10	SNTVX722-	NEEDLE,SIZE 140/22
10	1	49047	PRESSER BAR LEVER	34	1	SSBC90032	8-32X1/2 BUTTON CAP
11	1	49063	LEVER SLEEVE	35	1	SSBC90040	8-32 X 3/4 BUTTON CAP
12	1	49065	CHIP DEFLECTOR	36	2	SSFC01056	1/4-20 X 7/8 FLAT CAP
13	1	49066	TRIM DEFLECTOR	37	1	SSHCM6X16S	SCREW, HEX M6X16 SS
14	1	49067	GUARD, NEEDLE	38	1	SSPS70016	4-40 X 1/2 PAN HD SLOTTED
15	1	49069	BRACKET, NEEDLE GUIDE	39	4	SSPS70032	4-40 X 1/2 PAN HD SLOTTED
16	1	49-1000C	BELT FEED ASSY,11337HSEJ2	40	1	SSSC70024	4-40 X 3/8 SOCKET CAP
17	1	49-2000E	DRIVE ASSY,HEAVY DUTY	41	4	SSSC90040	8-32 X 5/8 SOC CAP SC
18	1	1337001	FRONT NEEDLE GUARD	42	4	SSSC98056	10-32 X 7/8 SOC CAP
19	1	1337002	REAR NEEDLE GUARD	43	3	SSTS85012	6-40 X 3/16 TRUSS HEAD
20	1	1337169	MOTOR MOUNT ASSY	44	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
21	1	1337218	COUPLING,15MM BORE	45	1	WWFM3	FLAT WASHER, M3
22	1	1337570	LINKAGE ASSY,OUTSIDE NDL	46	1	WWL4	WASHER,LOCK,#4
23	1	9003365	MOD,JUKI PT WP-0764016-SP	47	1	WWS3502-27	SPRING WASHER
24	1	B-2402-716-000	LOOPERTHREAD GUIDE TUBE				



49-1000B Belt Feed Assembly

AAC Drawing Number 9000057 Rev 4

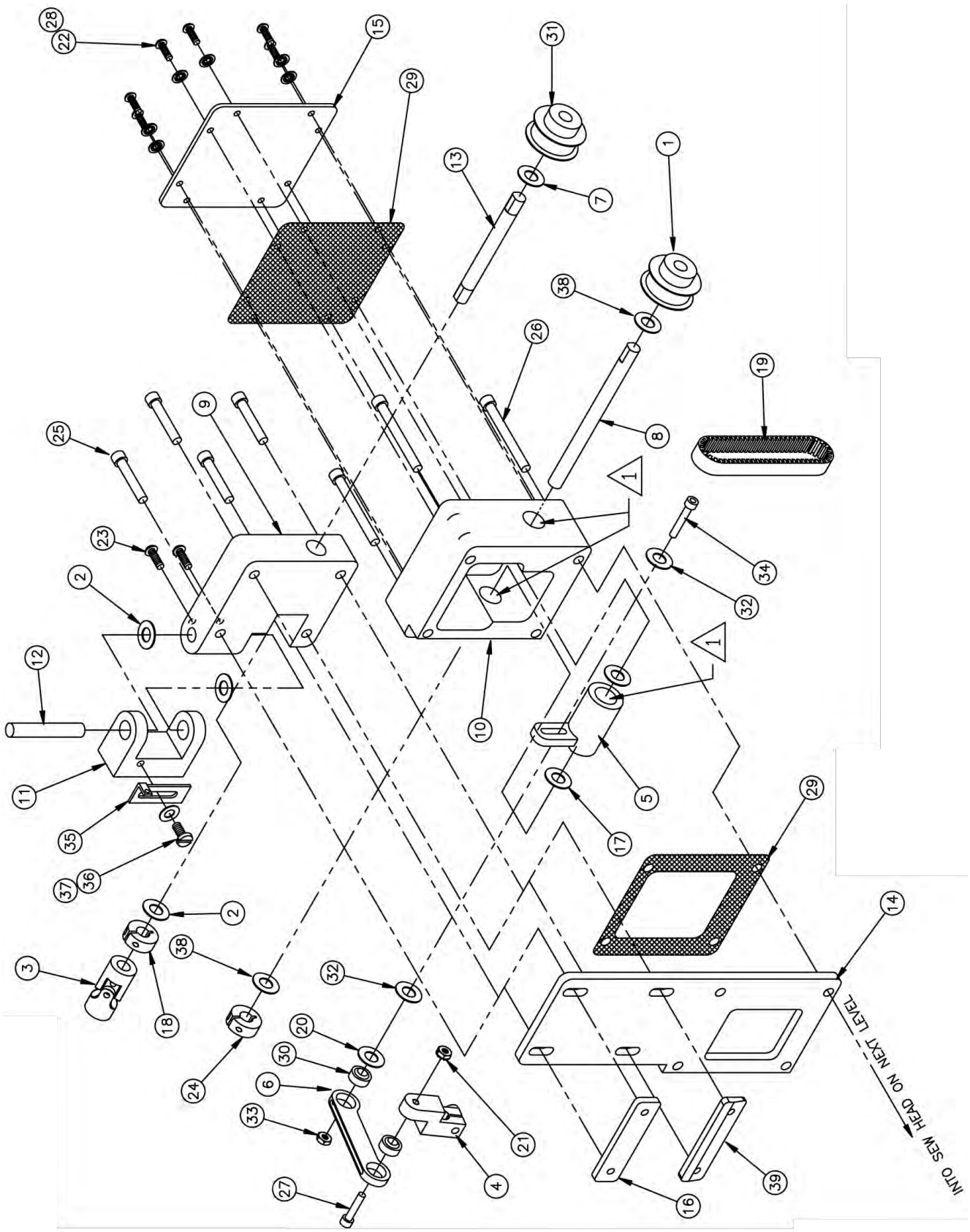
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	6	3517	WASHER,THRUST,BRONZE	32	1	NNJ1/4-28	1/4-28 HEX JAM NUT
2	1	49023	ROLLER,FRONT	33	1	NNJ5/16-18	5/16-18 HEX JAM NUT
3	1	49030	SHAFT,DRIVE	34	2	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
4	1	49031	SPACER,IDLER ROLLER	35	1	PP20XLB037M	PULLEY,MOD.,1/5P,20T,3/8B
5	1	49033	BLOCK,PRESSER ARM PIVOT	36	1	RRE29C	SPRING,EXT .020X.19X1.5
6	1	49035	BUSHING,PIVOT,PRESSER ARM	37	1	SS-7060510-SP	3/32-56 x 3/16 PAN HD
7	1	49036	ARM,FOOTLIFT	38	3	SSAS024040	3/8 X 5/8 X 5/16-18 SHLD, BOLT
8	3	49038	BELT COVER SPACER	39	1	SSAS024080	3/8X1-1/4,5/16-18SHLDBOLT
9	1	49040	PRESSER ARM PIVOT SHAFT	40	2	SSBC90016	#8-32 X 1/4 BUT HEAD
10	1	49045	MOUNT,FOOTLIFT CYL	41	1	SSBC98016	#10-32 X 1/4 BUT HD.
11	1	49048	BELT COVER	42	3	SSBC98024	#10-32 X 3/8 BUT HEAD
12	1	49049	PLATE,WASHER	43	3	SSBC98048	#10-32 X 3/4 BUT HEAD
13	1	13116702	THREAD TRIMMER	44	1	SSFC01080	1/4-20 X 1-1/4 FLAT ALLEN
14	3	1342Z-201	ROLLER,DELRIN,TOP BELT FD	45	1	SSFC90024	#8-32 x 3/8 FLAT ALLEN
15	1	49028A	ARM,BELT TENSION	46	2	SSFC98024	#10-32 X 3/8 FLAT ALLEN
16	1	49032A	MOUNT,MAIN	47	1	SSSC01048	1/4-20 X 3/4 SOC CAP
17	1	49039D	ARM,PRESSER,11337HSJ28A	48	1	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
18	1	49039E	BRKT, THREAD CUTTER	49	2	SSSC70024	#4-40 X 3/8 SOC CAP
19	1	49041A	TOP SUPPORT BRKT	50	1	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP
20	1	49046A	PRESSER ARM LINK	51	1	SSSC90048	#8-32 X 3/4 SOC CAP
21	1	49050A	GUARD,BELT,EXTENDED	52	2	SSSC98024	#10-32 X 3/8 SOC CAP
22	1	49068A	GUARD,BELT	53	4	SSSC98032	#10-32 X 1/2 SOC CAP
23	1	AAC06.5DXP	CYLINDER,AIR,DA	54	2	SSSC98040	#10-32 X 5/8 SOC CAP
24	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	55	2	WWF8	WASHER, FLAT #8
25	1	BBAW-4	BEARING,ROD END,FEMALE	56	1	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
26	2	BBNTA411	BEARING,THRUST,.250B	57	3	WWFS10	WASHER, FLAT #10
27	4	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL	58	8	WWL10	#10 LW
28	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8	59	1	WWL5/16	5/16 LW
29	1	GG356XL037U	BELT,GEAR,KEVLAR CORE,URE	60	1	WWL8	#8 LW
30	1	M1J28-001	FOOT,3/4 GA,TBF,MO6916G	61	1	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL
31	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20	62	6	WWSI10	WASHER,INTERNAL TOOTH,10


BBB-66 BEARING
REFERENCE

49-1000C Belt Feed Assembly

AAC Drawing Number 9002697 Rev 4

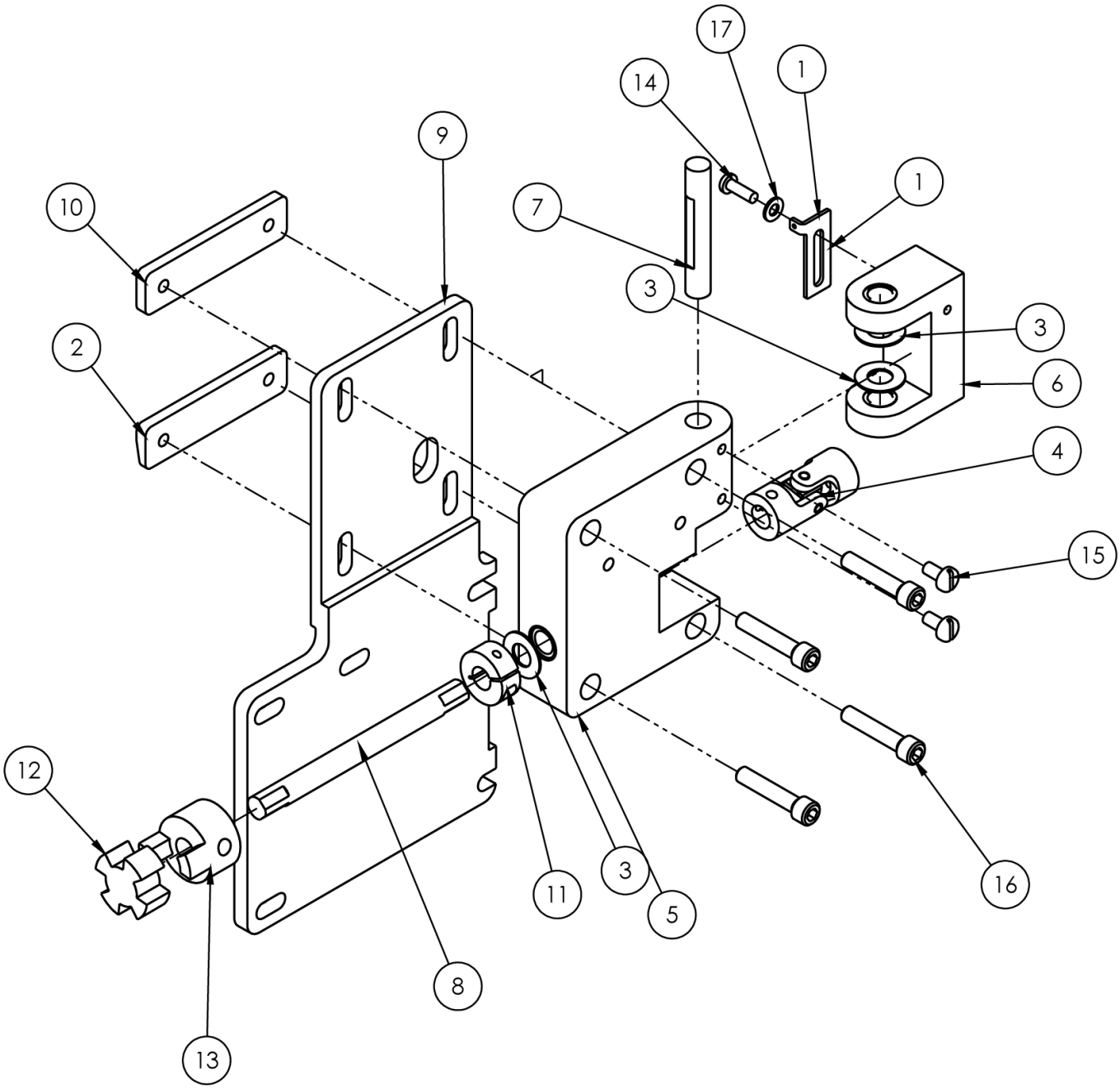
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	5	3517	WASHER,THRUST,BRONZE	33	1	NNH8-32	HEX-NUT 8-32 REG.
2	1	49030	SHAFT,DRIVE	34	1	NNJ5/16-18	NUT,JAM,5/16-18
3	1	49031	SPACER,IDLER ROLLER	35	1	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
4	1	49033	BLOCK,PRESSER ARM	36	2	NNK1/4-20	NUT,HEX,KEP,1/4-20,W/L
5	1	49035	BUSHING,PIVOT,PRESSER	37	1	PP20XLB037M4	PULLEY,MOD,1/5P,20T,3/8B
6	1	49036	ARM,FOOTLIFT	38	1	RRE29C	SPRING,EXT .020X.19X1.5
7	1	49040	PRESSER ARM PIVOT	39	1	SS-7060510-SP	3/32-56 x 3/16 PAN HD
8	1	49045	MOUNT,FOOTLIFT CYL	40	1	SSAS012012S	SCREW,ALLEN SHOULDER
9	1	49048	BELT COVER	41	1	SSAS020032	SHOULDER BOLT 5/16 X 1/2
10	1	49049	PLATE,WASHER	42	3	SSAS024048	SHOULDER BOLT,3/8X3/4X5
11	1	13116702	THREAD TRIMMER	43	1	SSAS024096	SHULDER BOLT 3/8 X 1.50L
12	1	1342Z-201A	ROLLER,DELRIN,TOP BELT	44	1	SSFC01080	1/4-20 X 1-1/4 FLAT CAP
13	2	1342Z-201B	ROLLER,DELRIN,TOP BELT	45	1	SSFC90040	8-32 x 2 FLAT ALLEN
14	1	49023A	ROLLER,FRONT	46	3	SSFC98024	#10-32 X .375 FLAT CAP
15	1	49028A	ARM,BELT TENSION	47	1	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
16	1	49032A	MAIN MOUNTING PLATE	48	2	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
17	3	49038A	BELT COVER SPACER	49	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
18	1	49039D	ARM,PRESSER,11337HSJ28A	50	3	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X
19	1	49039E	BRKT, THREAD CUTTER	51	2	SSPS90024	#8-32 X 3/8 LG PAN HD
20	1	49041A	TOP SUPPORT BRKT	52	1	SSPS98016	10-32 X 1/4 PAN HD SLOT
21	1	49050B	GUARD,BELT,EXTENDED	53	2	SSSC70020	#4-40 X 5/16 SOCKET CAP
22	1	49068A	GUARD,BELT	54	3	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
23	1	AAC6DP-1	CYLINDER,AIR,DA	55	2	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
24	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	56	3	SSW#10	WING SCREW KNOB
25	1	BBAW-5Z	ROD END, SPHERICAL	57	1	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
26	2	BBNTA411	BEARING,THRUST,.250B	58	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
27	4	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL	59	5	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
28	1	BBTT710-01	WASHER, THRUST, BRNZ.	60	8	WWL10	WASHER,LOCK,#10
29	1	CCCL5F	CLAMP COLLAR,5/16"	61	1	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
30	1	GG356XL050U	BELT,GEAR,KEVLAR	62	1	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL
31	1	M1J28-001A	FOOT,3/4 GA,TBF	63	1	WWS5808	BELVILLE WASHER,.323I.D.X
32	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20	64	3	WWSI10	WASHER,INTERNAL TOOTH


INTO SEW HEAD ON NEXT LEVEL

49-2000C Drive Assembly, Heavy Duty

AAC Drawing Number 192940B Rev 2

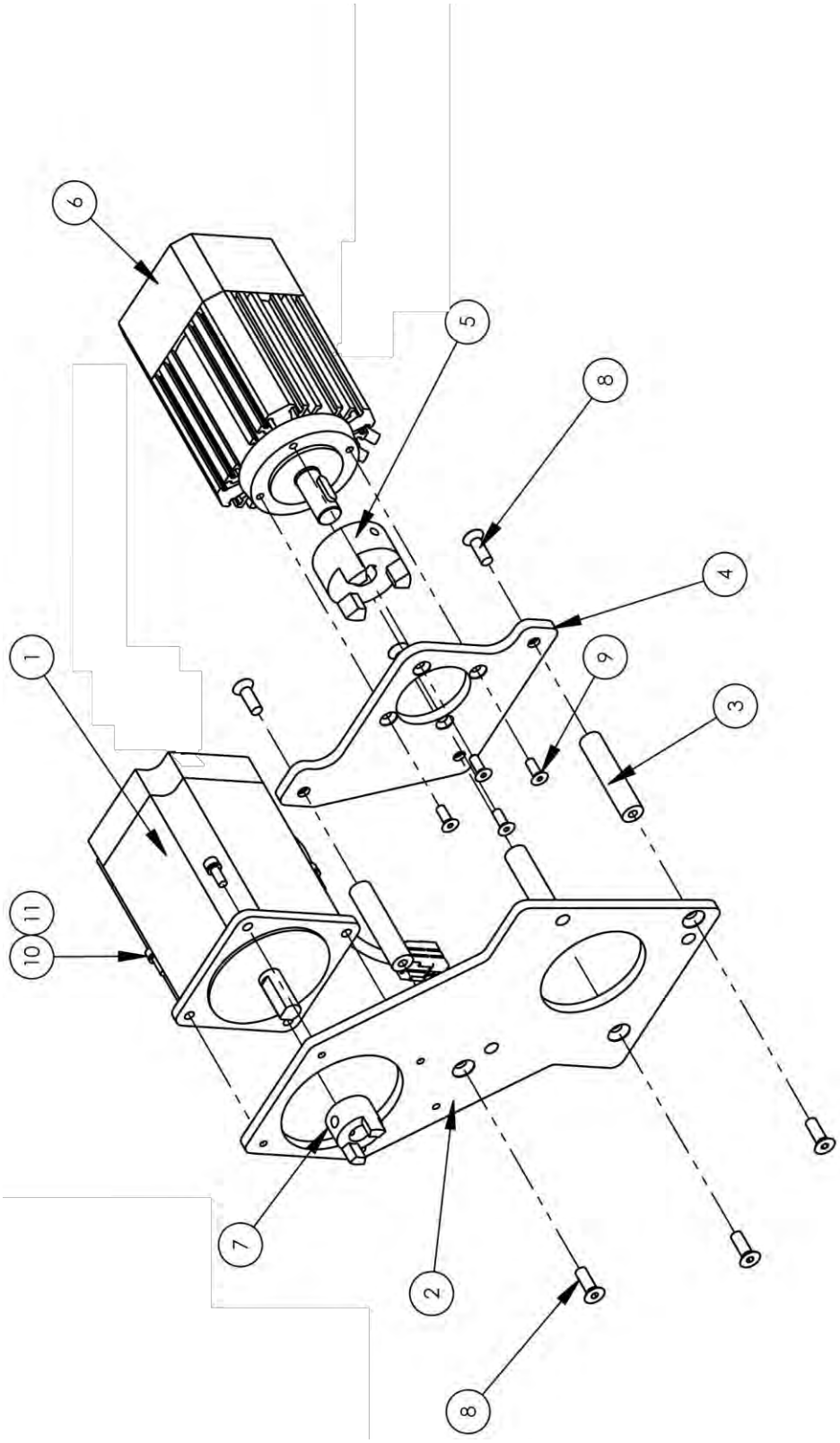
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1337010	GEAR PULLEY
2	3	3517	THRUST WASHER
3	1	3524-02	U-JOINT
4	1	49007A	DRIVE ARM
5	1	49008J	CLUTCH DRIVE ASSY
6	1	49009	CONN. ARM
7	1	BBTT710-01	WASHER, THRUST,3/8
8	1	49011B	DRIVE SHAFT
9	1	49012	TRANSFER BLOCK
10	1	49013B	DRIVE HOUSING
11	1	49014	PIVOT BLOCK
12	1	49015	PIVOT SHAFT
13	1	49016A	TRANSFER SHAFT
14	1	49018	MOUNT PLATE, R
15	1	49019	DRIVE COVER
16	1	49022	NUT PLATE
17	2	BBTRA815	STEEL THRUST WASHER
18	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR
19	1	GG140XL75U	GEAR BELT
20	1	MM95630A219	TEFLON WASHER
21	1	NNK 10-32	KEP NUT
22	8	SSBC90032	BUTTON CAP SCREW
23	2	SSBC98024	BUTTON CAP SCREW
24	1	CCCL8F	CLAMP COLLAR
25	4	SSSC01080	SOCKET CAP SCREW
26	4	SSSC05128	SOCKET CAP SCREW
27	1	SSSC98056	SOCKET CAP SCREW
28	8	WWSI8	INT. TOOTH WASHER
29	AR	MM96165K31	CORK GASKET
30	REF	BBKS3	BEARING
31	1	1337006	GEAR PULLEY
32	2	MM98029A043	HARD STL WASHER
33	1	NNL 10-32	FLEX LOCK NUT
34	1	SSSC98064	SOCKET CAP SCREW
35	1	1325-39C	MNT, SPRING CLIP
36	1	SSPS90032	PAN HD SLOTTED SCREW
37	1	WWF8	FLAT WASHER
38	2	BBTT1001	WASHER,THRUST,BRONZE
39	1	1337031	ANGLED PLATE NUT


17
1
14
9
1
10
7
3
3
2
6
4
15
12
16
11
3
5
8
13

49-2000E Heavy Duty Drive Assembly

AAC Drawing Number 9002699 Rev 2

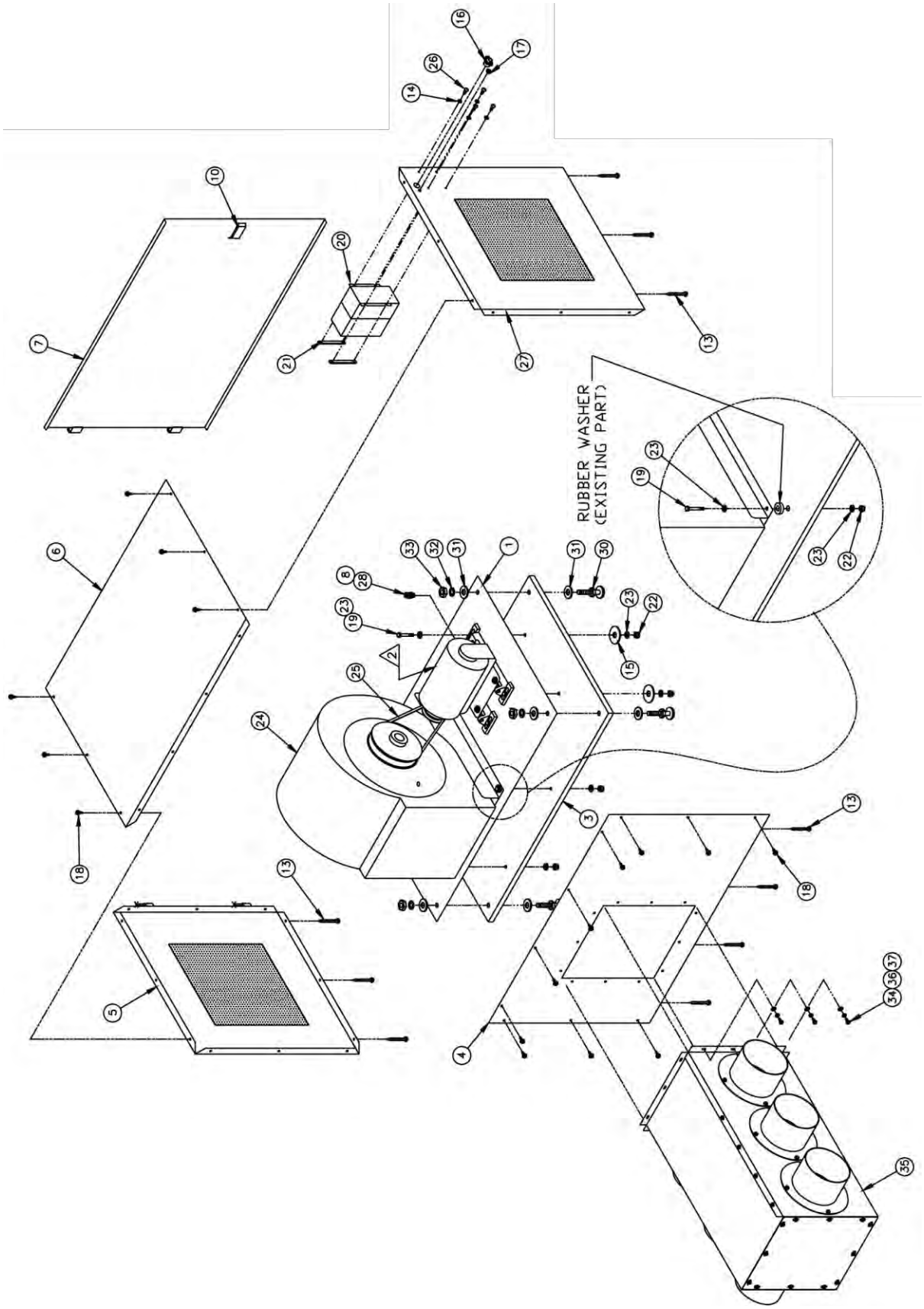
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1325-39C	SPRING CLIP
2	1	1337031	PLATE,NUT,1/4-20,ANGLED
3	3	3517	WASHER,THRUST,BRONZE
4	1	3524-02	3/8" U JOINT
5	1	49012	TRANSFER BLOCK
6	1	49014	PIVOT BLOCK
7	1	49015	PIVOT SHAFT
8	1	49016B	SHAFT, TRANSFER
9	1	49018A	PLATE,REAR MOUNT
10	1	49022	PLATE, NUT, 2 PL, 2.20 CT
11	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8
12	1	MML050	SPIDER, COUPLING
13	1	MML050-375	COUPLING,3/8 BORE
14	1	SSPS90032	#8-32 X 1/2 LG PAN HD
15	2	SSPS98024	10-32X3/8 PAN HD SLOT
16	4	SSSC01080	1/4-20X1-1/4, SOC CAP
17	1	WWF8	WASHER, FLAT, #8


6
5
8
4
1
9
3
11
10
7
2
8

1337169 Motor Mount Assembly

AAC Drawing Number 1337169 Rev 1

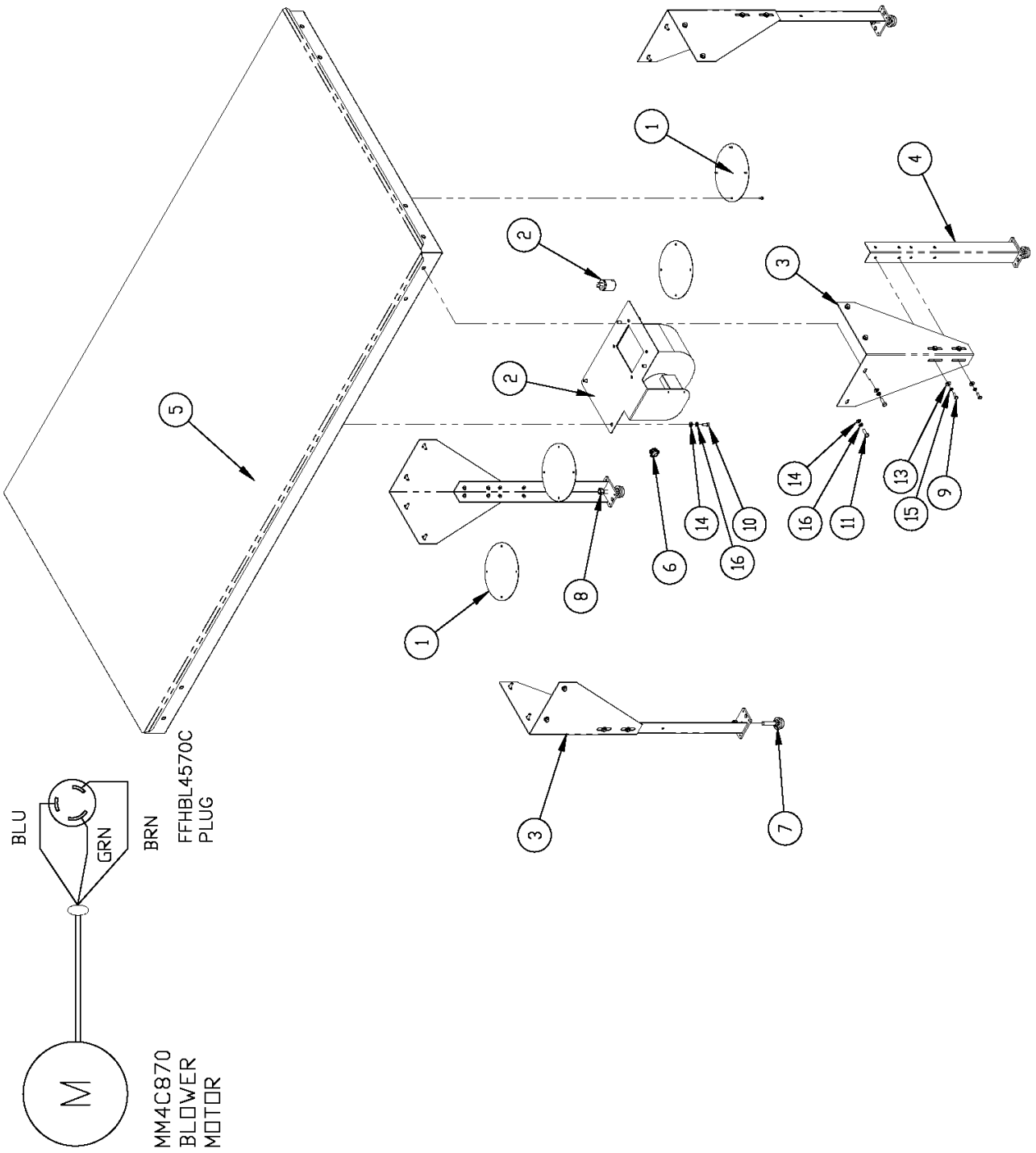
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-020C	MOTOR, STEPPER W/PLUG
2	1	1337166	PLATE,MNT,DUAL EFKA
3	3	1337167	SPACER,MOTOR MNT
4	1	1337168	BRKT,MOTOR MNT
5	1	1337191	COUPLING,14MM BORE,W/KEY
6	1	4059-AB425S	MOTOR & STEPPER CONTROL
7	1	MML050-500	COUPLING,1/2"BORE
8	6	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
9	4	SSFCM5X14	M5-0.8X14, FLAT ALLEN
10	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
11	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S


RUBBER WASHER
(EXISTING PART)

1335-0190 Blower Box Assembly

AAC Drawing Number 297096C Rev 11

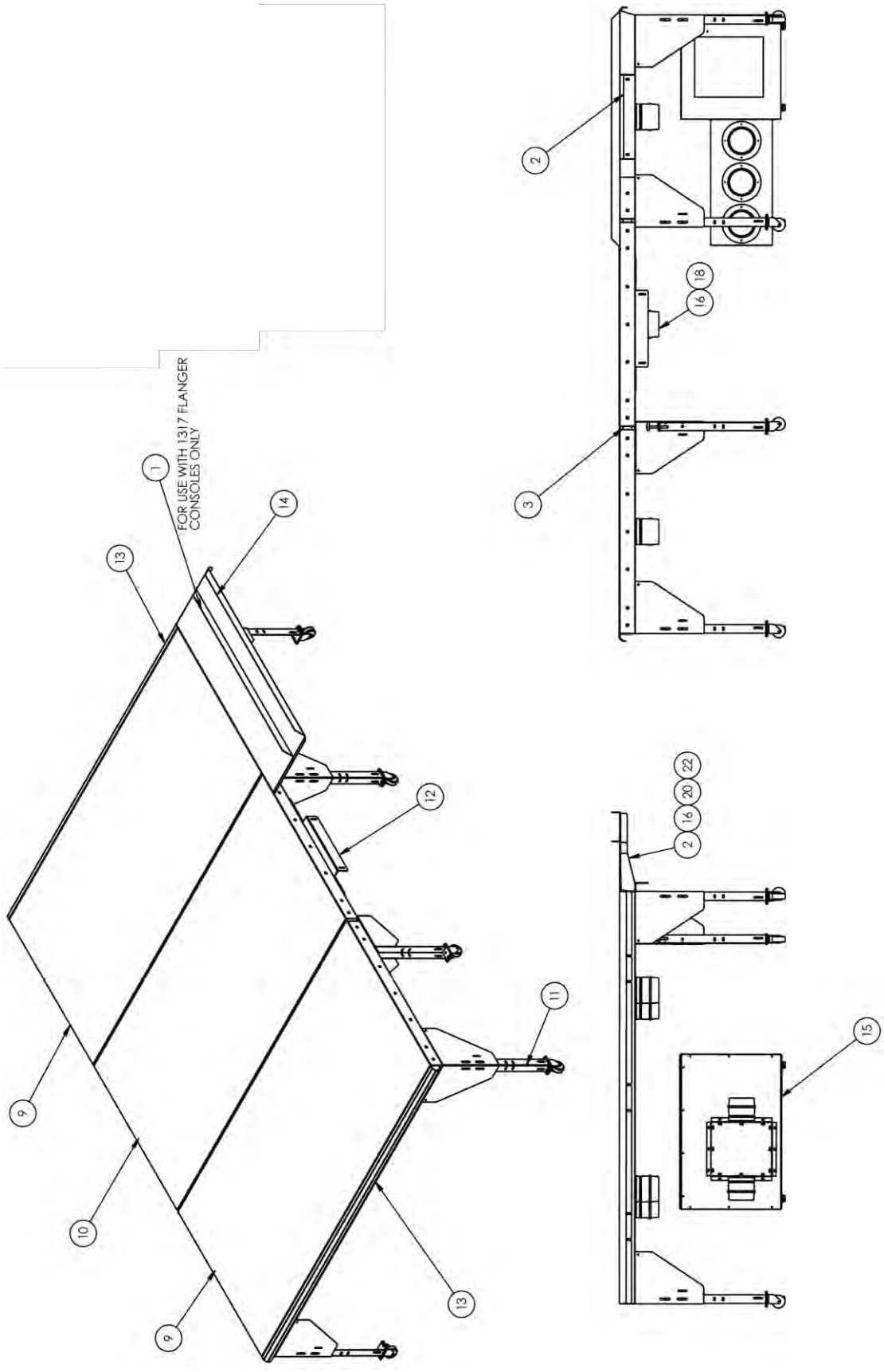
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335-0187	Base Plate
2	AR	1335-0190WD	Wiring Diagram
3	1	1335-0189	Box Base
4	1	1335-0191	Raer Panel
5	1	1335-0192	Rt. Side Panel
6	1	1335-0193	Top Panel
7	1	1335-0194	Door Panel
8	1	MM655445	Locknut, Conduit
9	1.3	EE16-4	Cable, 4 cond
10	1	MM40450010	Lock Slide
11	1	FF274-226	6 Pin Male Conn.
12	2.0	FF1216	Cable, 6 cond
13	10	SSZH#10048	Hex Sheet Metal Screw
14	4	WWSI10	Internal Tooth Washer
15	4	WWFE020	Fender Washer
16	1	K-235	Romax , Conn.
17	1	EESB-375-4	Heyco Bushing
18	16	SSZH#10032	Hex Sheet Metal Screw
19	8	SSHC10128	Hex Cap Screw
20	1	MMLZF092A	Drive, Var.
21	2	1335-903	Nut Plate
22	8	NNE5/16-18	Elastic Nut
23	16	WWFS5/16	Flat Washer SAE
24	1	MM7D634	Blower
25	1	ZX5036	V Belt
26	4	SSBC90032	Button Cap Screw
27	1	1335-0192A	Side Panel, LH
28	1	EEC403083	Connector
29	1	FF274-224	4 Pin Male Conn.
30	4	MMFB4444	Rubber Foot
31	4	WWL1/2	Lock Washer
32	8	WWL1/2	Flat Washer SAE
33	4	NNH1/2-13	Hex Nut
34	12	SSPS90024	Pan Phillps Screw
35	1	1335099	Duct Assy.
36	12	WWF8	Flat Washer
37	12	WWL8	Lock Washer
38	AR	K-CB600	Motor Starter


1
2
2
3
3
4
5
6
7
8
9
10
11
13
14
14
15
16
16
BLU
GRN
BRN
FFHBL4570C
PLUG
M
MM4C870
BLOWER
MOTOR

1337A-160 Air Table Assembly, Single TBL

AAC Drawing Number 1337296 Rev 8

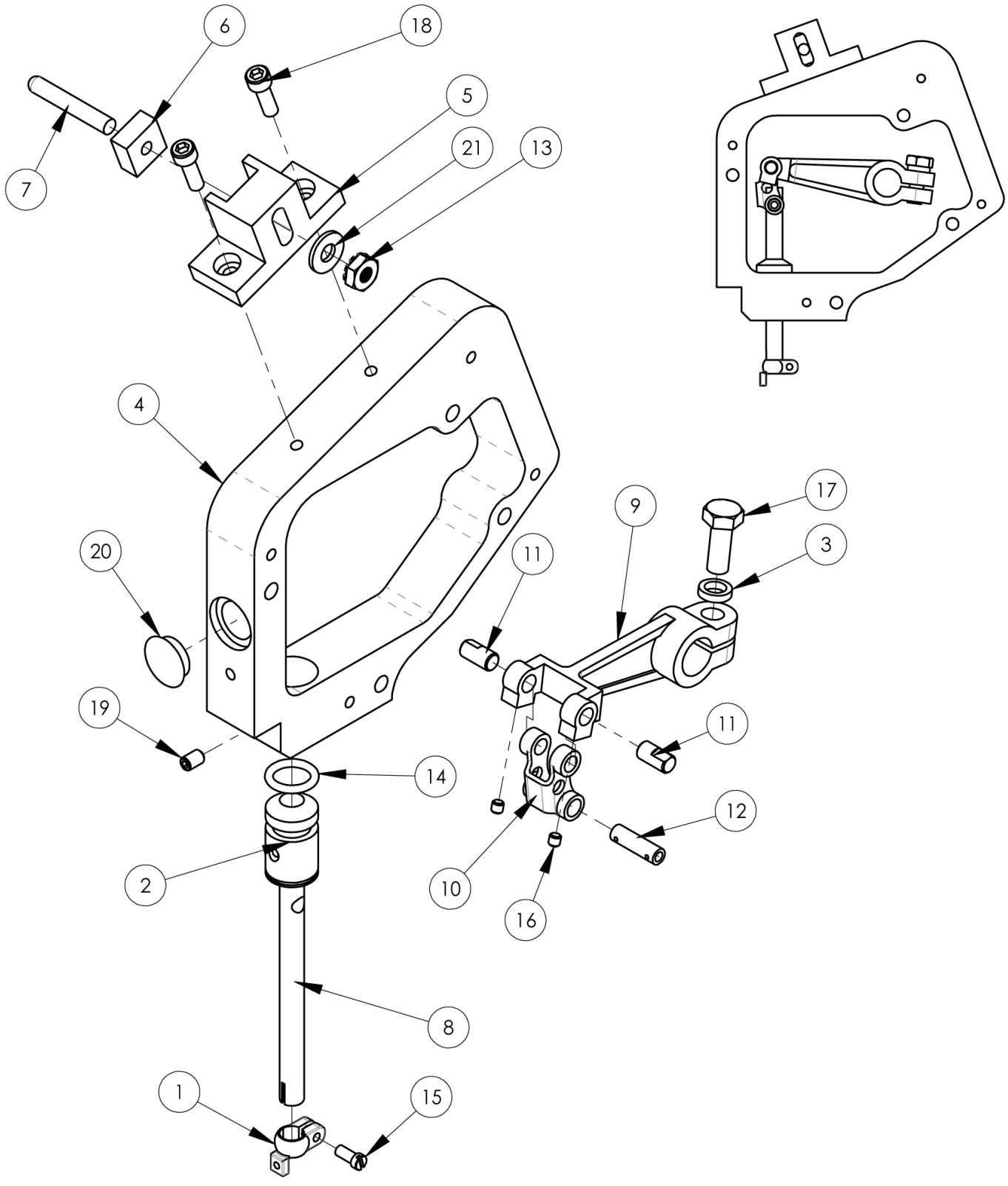
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	4	1335-159	ACCESS COVER
2	1	1337135	BLOWER ASSY
3	4	1337A-0161	ANGLE, CORNER
4	4	1337A-0163	WELDMENT, LEG, TABLE
5	1	1337A-150	AIR TABLE ASSY
6	1	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
7	4	MMFB4444	FOOT, RUBBER
8	4	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
9	16	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
10	4	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
11	16	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
12	16	SSZH#10032	SCREW,SHT.METAL HEX 10
13	16	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
14	20	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
15	16	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
16	20	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16


FOR USE WITH 1317 FLANGER CONSOLES ONLY
1
2
3
9
10
11
12
13
14
15
16
18
20
22

1335001 Air Table Assembly

AAC Drawing Number 1335001 Rev 3

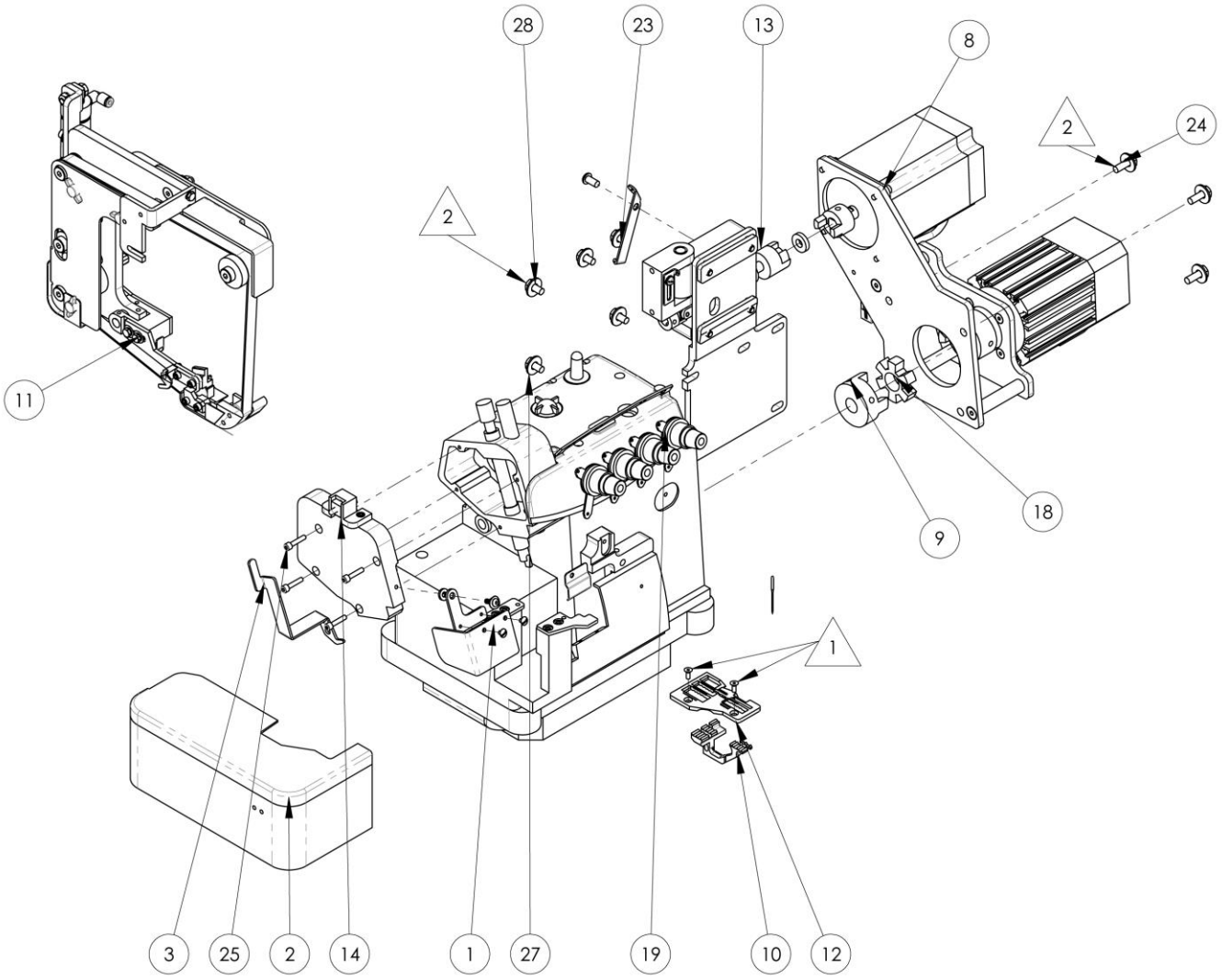
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	AR*	1317281	EXTENSION, TABLE, 11.5"
2	1	1335-0168C	SHELF SUPPORT
3	4	1335-180	SPACER, AIR TABLE
4	AR*	1335001INS1	INSTRUCTIONAL SHEET
5	AR*	1335001INS2	INSTRUCTIONAL SHEET
6	AR*	1335001INS3	INSTRUCTIONAL SHEET
7	AR*	1335001INS4	INSTRUCTIONAL SHEET
8	1	1335002	HARDWARE PACKAGE
9	2	1335020	AIR TABLE, LEFT
10	1	1335033	AIR TABLE ASSY,CENTER
11	8	1335050	LEG ASSEMBLY
12	1	1335250	MOUNT, AIR TABLE
13	2	1335329	DEFLECTER,MATERIAL
14	1	1335331	EXTENSION, TABLE, 18"
15	1	1335S-0190	BLOWER BOX ASSY
16	6	MMATT06	TAKE OFF,6"


6
18
5
21
13
7
4
17
9
3
11
20
19
11
14
12
2
10
16
8
1
15

1337570 Linkage Assembly, Outside NDL

AAC Drawing Number 1337570 Rev 4

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	122-80608	NEEDLE CLAMP
2	1	12253100	NEEDLE BAR BUSHING
3	1	425-14179	STUD SPACER
4	1	49017A	SPACER,SIDE COVER
5	1	49042	LATCH BLOCK
6	1	49044	LATCH PIN NUT
7	1	49053	STUD, LATCH
8	1	1337568	NEEDLE BAR,MODIFIED
9	1	13207956	NEEDLE DRIVE ARM, 6916G
10	1	13208004	NEEDLE DRIVING LINK
11	2	13209200	NDL DRIVE ARM PIN B
12	1	13209507	NEEDLE DRIVING PIN "B"
13	1	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
14	1	R0108240100	O-RING
15	1	SS6080720SP	SCREW , NEEDLE CLAMP MOG-3176
16	2	SS-8090530-TP	SCREW F/ JUKI
17	1	SSHCM6X16S	SCREW , HEX M6X16 SS
18	2	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
19	1	SSSS90016	#8-32 X 1/4 SET SCREW
20	1	TA1250406R0	RUBBER PLUG
21	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE

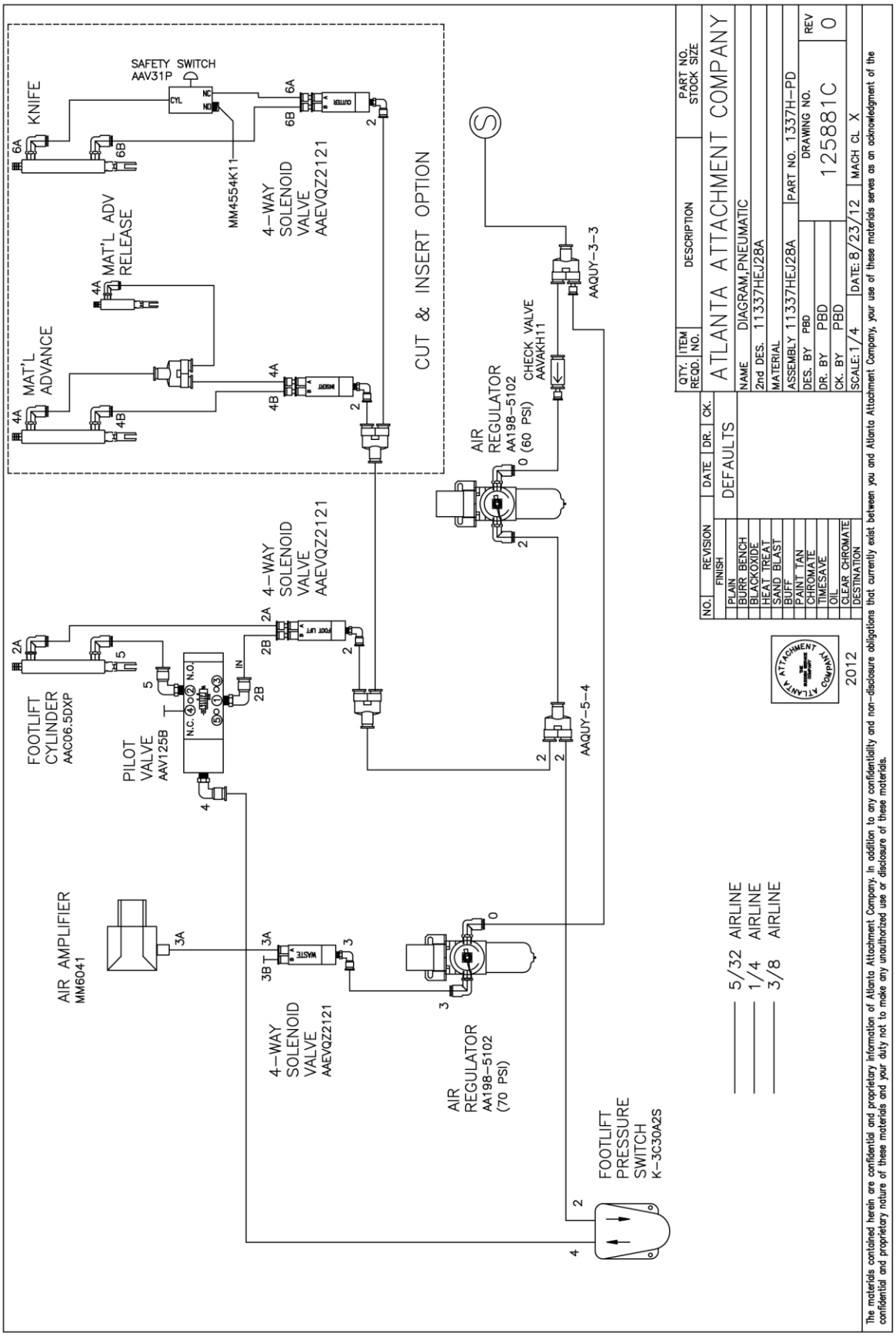

28
23
13
8
2
24
2
11
18
9
1
3
25
2
14
1
27
19
10
12

11337HSEJ28C SEW HEAD, FLANGER, BLT FEED

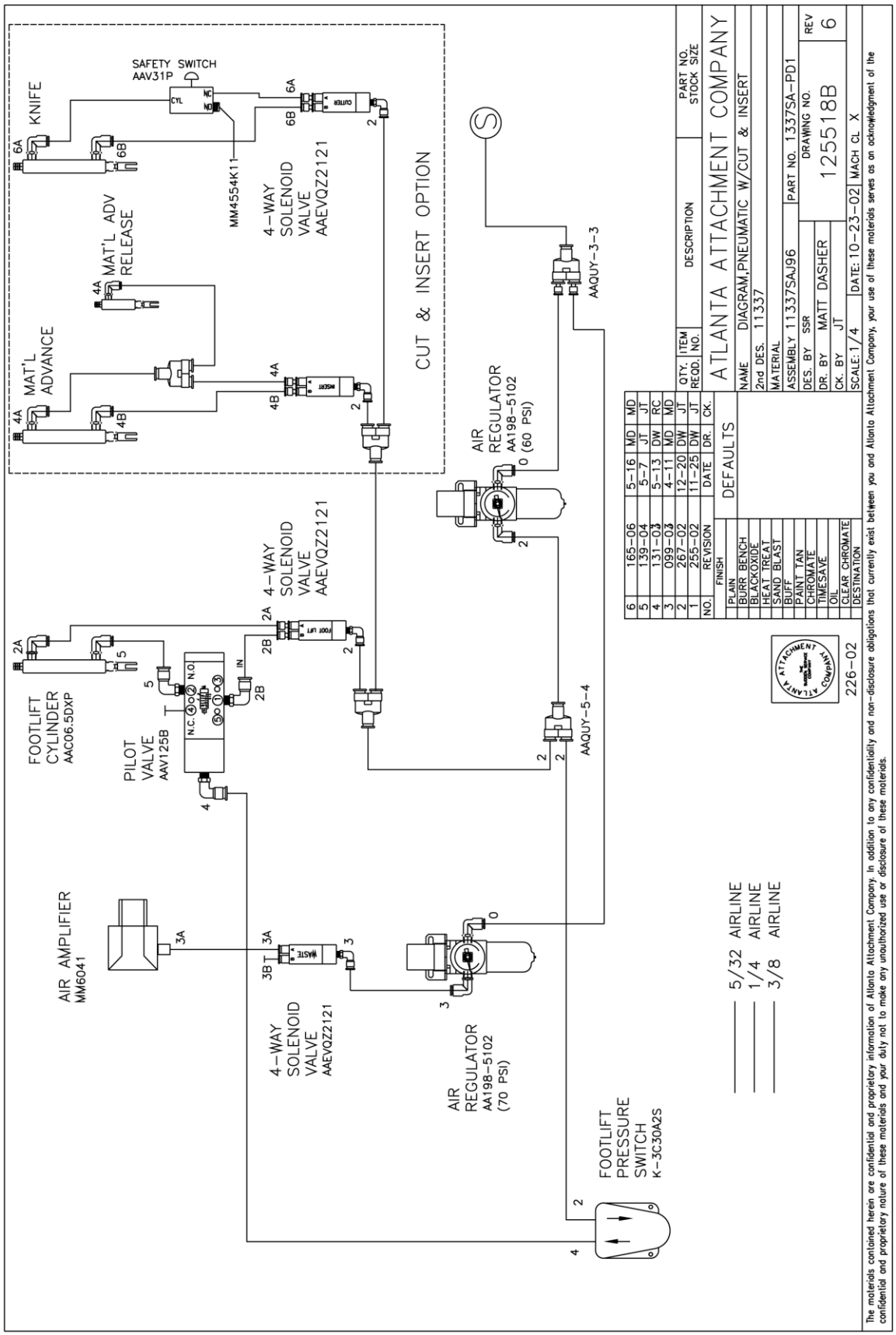
AAC Drawing Number 9007128 Rev 1

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	49005	REAR THROAT PLATE MT.
2	1	49021B	PLATE,CLOTH MOD.
3	1	49047	PRESSER BAR LEVER
4	1	49063	LEVER SLEEVE
5	1	49066	TRIM DEFLECTOR
6	1	49067	GUARD, NEEDLE
7	1	49069	BRACKET, NEEDLE GUIDE
8	1	1337169	MOTOR MOUNT ASSY
9	1	1337218	COUPLING,15MM BORE
10	1	1337870	MAIN FEED DOG
11	1	1337873	BELT FEED ASSY,5MM GA
12	1	1337874	PLATE, THROAT, 3/4 GA,
13	1	1337877	DRIVE ASSY,HEAVY DUTY
14	1	1337880	LATCH PIN ASSEMBLY
15	1	9003365	MOD,JUKI PT WP-0764016-SP
16	1	B-2402-716-000	LOOPERTHREAD GUIDE TUBE
17	1	MM98029A043	WASHER, CASE HARDENED
18	1	MML075H	SPIDER,HITRL
19	1	SJUKI-6916G	SEWING HEAD,JUKI,SS,4.8MM
20	1	SN135X5-14022	NEEDLE,SIZE 140/22
21	1	SSBC01032	1/4-20 X 1/2 BUT CAP SC
22	1	SSBC90032	8-32X1/2 BUTTON CAP
23	5	SSHC05032	1/4-28 X 1/2 HEX CAP
24	3	SSHC05048	1/4-28 X 3/4 HEX CAP
25	4	SSSCM4X20	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X20
26	2	SSTS85012	6-40 X 3/16 TRUSS HEAD
27	8	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
28	8	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
29	1	WWS3502-27	SPRING WASHER

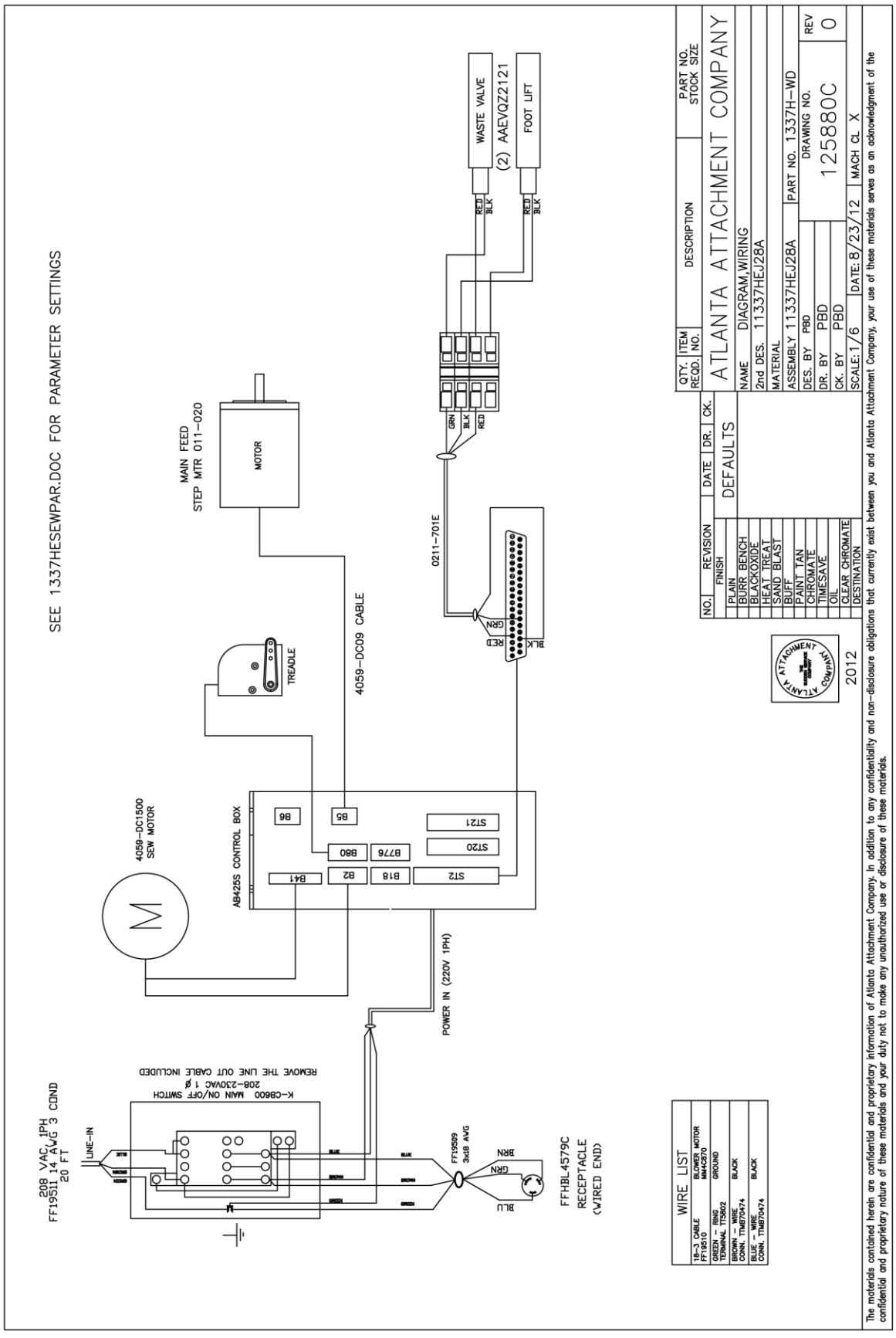
1337H-PD Pneumatic Diagram



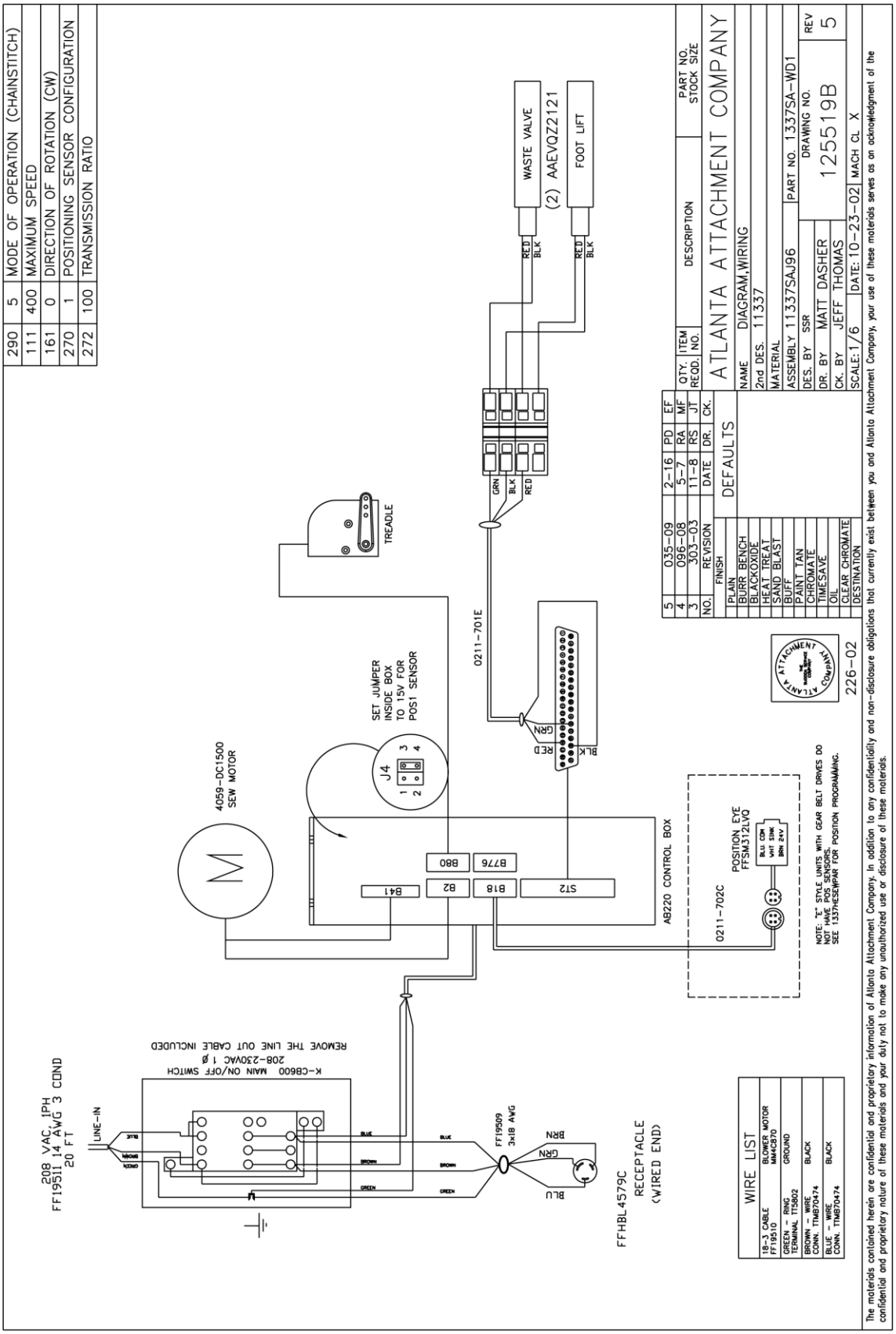
1337SA-PD1 Pneumatic Diagram / Cut & Insert



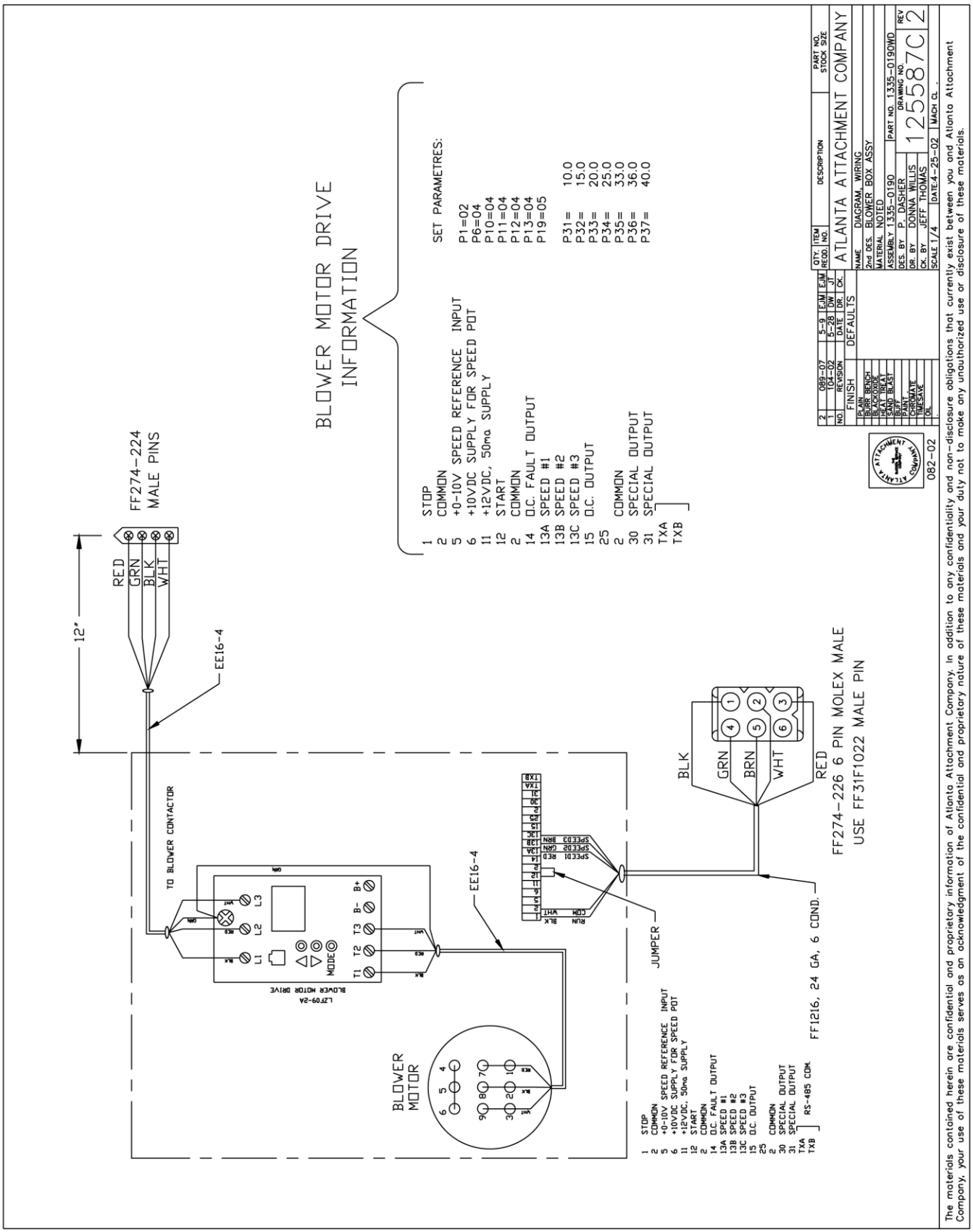
1337H-WD Wiring Diagram



1337SA-WD1 Wiring Diagram



1335-0190WD Wiring Diagram



Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

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

Terms and Conditions:

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

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantia

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

- Falla de repuestos al raíz de uso incorrecto, falta de mantenimiento, lubricación o modificación.
- Daños ocurridos a raíz de mal transporte, accidentes, incendios o cualquier daño como resultado de servicio por personas no autorizados o instalaciones incorrectas de conexiones eléctricas o neumáti-cas.
- 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