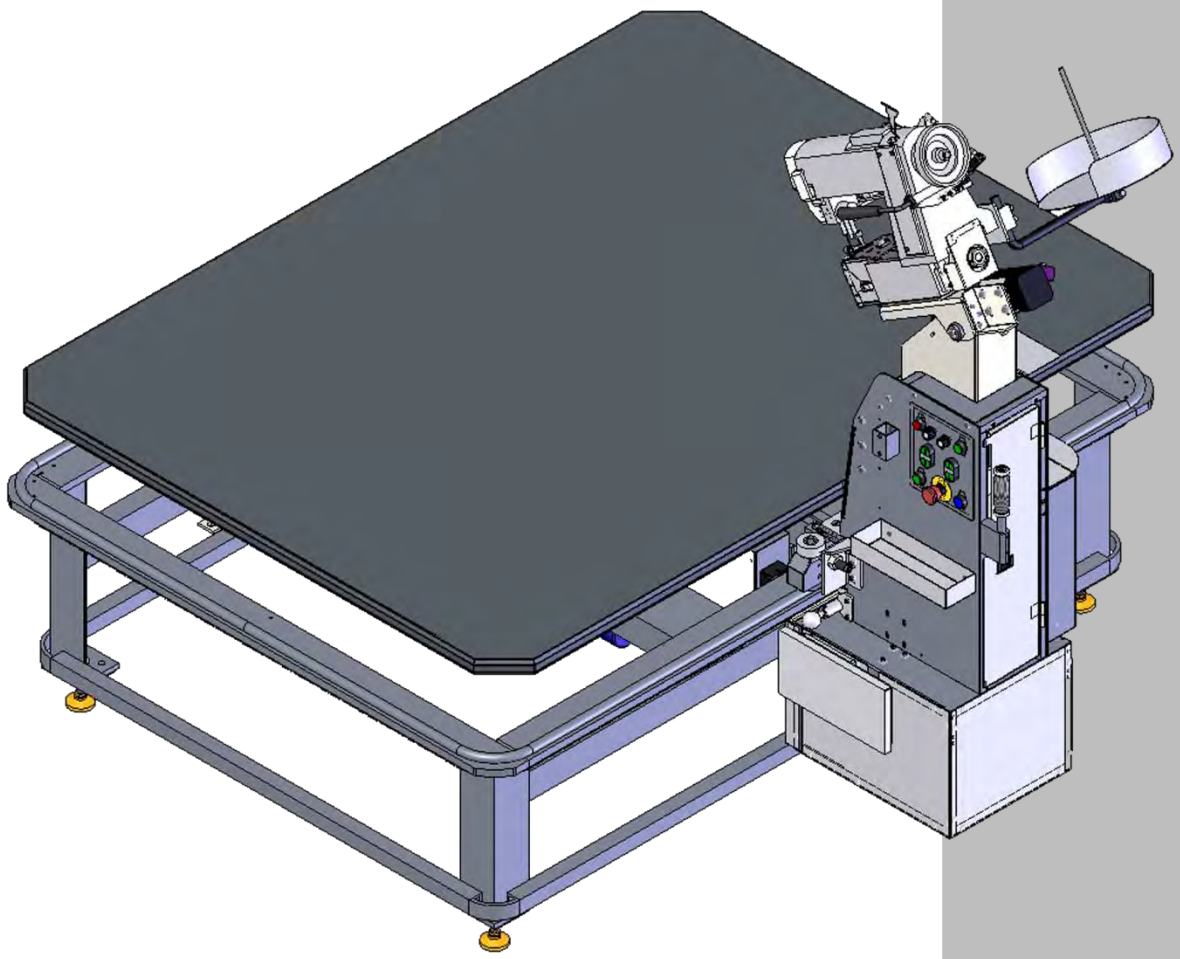
Model **1345-5A**

Rev 5.1 Updated June 3, 2016

Technical Manual & Parts Lists



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Confidential and Proprietary Information

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.

All materials contained herein are additionally protected by United States Copyright law and may not be used, disclosed, reproduced, distributed, published or sold without the express written consent of Atlanta Attachment Company, which consent may be withheld in Atlanta Attachment Company's sole discretion. You may not alter or remove any copyright, trademark or other notice from copies of these materials.

This equipment may be protected by one or more US and foreign patents.

For a complete list visit
atlatt.com/patents.php

Important

It is important to read and understand the information contained within this manual before attempting to operate the machine. Atlanta Attachment Co., Inc. shall not be held liable for damage resulting from misuse of the information presented within, and reserves the right to change the information contained within, without prior notification.

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

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

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

Para una lista completa visite
atlatt.com/patents.php

Importante

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

Contents

Contents 3
Safety Instructions 7
Protective Eyewear 13
IMPORTANT NOTICES 15
MAINTENANCE 20
REPAIR 21
A Word to the End User 23
Safety Precautions 23
Machine Specifications 25
Parameter Settings for Efka Controller 26
Servicing the Sew Head 33
Lubrication 34
Setting the Needle 37
Threading the Machine 37
Aternating Presser with Pneumatic Pressure Control 41
Machine with Puller Feed 44
Machines with Aternating Pressers 46
Setting the Height of the Feed Bar 48
Timing the Feed Lift Eccentric 50
Setting the Distance from the Looper to the Neddle 53
Positioning Spreader 58
Adjusting Needle Thread Take-Up 60
Instrucciones de Seguridad 7

Gafas de Protección 13
AVISOS IMPORTANTES 15
MANTENIMIENTO 20
REPARACION 21
Una Palabra al Usario Final 23
Precauciones de Seguridad 23
Especificaciones de la Máquina 25

Parámetros Establecidos para Controladores Efka 26
Servicio a Cabezal de Costura 33
Lubricación 34
Ajustando la Aguja 37
Enhebrando la Máquina 37
Alternando el Prensatela con Control de Presión Pneumática 41
Máquina con Alimentación por Arrastre 44
Máquinas con Prensatelas Alternos 46
Ajustando la Altura de la Barra de Alimentación 48
Sincronizando la Palanca de Alimentación Excéntrica 50
Ajustando la Distancia entre el Engarzador y la Aguja 53
Posisionando el Extendedor 58
Ajustando el Tira Hilo de la Aguja 60
Singer® 300UX6 Assembly Drawings & Parts Lists 64
Upper Shaft Assembly 66
Front Assembly Sewing Arm 68
External Parts Sewing Arm #1 70
Lower Shaft Assembly 72
Front Assembly Sewing Bed 74
Cross Shaft in Sewing Bed 76
External Parts Sewing Arm #2 78
External Parts Sewing Arm #3 80
External Parts Sewing Arm #4 82
External Parts Sewing Arm #5 84
ASSEMBLY / ADJUSTMENT INSTRUCTIONS 86
Assembly Drawings & Parts Lists 87
11345-5A Tape Edge Machine 88
13452500A Table Assembly 89
13451000 Table Base Assembly 90
134539300A Control Button Panel 91
13459500 Control Box 93
13452000D Column Lift Assembly 95

134553000A Carriage Assembly 97
134533300A Top Carriage Assembly 99
1345100 Knee Switch Assembly 101
13453400A Carriage Guide Assembly 103
134539000B Control Box Assembly 105
134553500E Gear Box Assembly 107
SSIN-300UX6M Sewing Head 109
13453800 Gear Lock Assembly 110
1345-500 Footlift Pivot Link Assembly 111
1345-5WD1 Wiring Diagram 113

Safety Instructions

This part of the Instruction Material is provided for the safe use of your equipment. It contains important information to help work safely with the unit and describes the dangers inherent in machinery. Some of these dangers are obvious, while others are less evident.

Mandatory Information

All persons operating and/or working on the 1345-2B Tape Edge Machine should read and understand all parts of the safety Instructions. This applies, in particular, for persons who only operate and/or work on the unit occasionally (e.g. for maintenance and repair). Persons who have difficulty reading must receive particularly thorough instruction.

Scope of the instruction Material

- The Instruction Material comprises:

- Safety Information
- Operator Instructions
- Electrical and Pneumatic diagrams

And may also Include:

- A list of recommended spare parts
- Instruction Manual(s) for components Made by other manufacturers
- The layout and installation diagram containing information for installation.

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 máquina Cerradora 1345-2B, 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 partes de repuesto
- Manual(es) de instrucciónes para componentes fabricados por otras compañías.
- Diagramas y planos conteniendo Información para instalación.

Intended Use

Our machines are designed and built in line with the state of the art and the accepted safety rules. However, all machines may endanger the life and limb of their users and/or third parties and be damaged or cause damage to other property, particularly if they are operated incorrectly or used for purposes other than those specified in the Instruction Manual

Exclusion of Misuse

Non-conforming uses include, for example, using the equipment for something other thn it was designed for, as well as operation without duly installed safety equipment. The risk rests exclusively with the end user. Conforming use of the machine includes compliance with the technical data, information and regulations in all parts of the complete Instruction Manual, as well as compliance with the maintenance regulations. All local safety and accident prevention regulations must also be observed.

Liability

The machine should only be operated when in perfect working order, with due regard for safety and the potential dangers, as well as in accordance with the Instruction Material. Faults and malfunctions capable of impairing safety should be remedied immediately. We cannot accept any liability for personal injury or property damage due to operator errors or non-compliance with the safety instructions contained in this booklet. The risk rests exclusively with the end user.

The instruction Material should always be kept near the machine so that it is accessible to all concerned.

Uso Previsto

Nuestras máquinas estan 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 Intrucción.

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

The local, general statutory and other binding regulations on accident prevention and environmental protection must be observed in addition to the Instruction Material. The operating staff must be instructed accordingly. This obligation also includes the handling of dangerous substances and provision/use of personal protective equipment.

The Instruction Material should be supplemented by instructions, including supervisory and notification duties with due regard for special operational features, such as the organization of work, work sequences, the personnel deployed, etc.

The personnel's awareness of the dangers and compliance with the safety regulations should be checked at irregular intervals.

Choice and Qualification of Personnel

Ensure that work on the machine is only carried out by reliable persons who have been appropriately trained for such work - either within the company, by our field staff or at our office - and who have not only been duly appointed and authorized, but are also fully familiar with the local regulations. Work on the machine should only be carried out by skilled personnel, under the management and supervision of a duly qualified

engineer. This not only applies when the machine is used for production, but also for

mantenido cerca de la máquina y accessible 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 provision y uso de equipos de protección personal.

El Material de Instrucción debe ser suplementado con instrucciones que incluyan supervision 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

Asegurese 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 esten completamente familiarizados con las regulaciones locales.

Trabajar con la máquina debe ser solamente llevado a cabo por personal capacitado, bajo administración y supervision de un ingeniero debidamente calificado.Esto no solamente aplica cuando la máquina es usada para producción, sino también para trabajos especiales asociados

special work associated with its operation (start-up and maintenance), especially when it concerns work on the hydraulic or electrical systems, as well as on the software/serial bus system

Training

Everyone working on or with the machine should be duly trained and informed with regard to correct use of the safety equipment, the foreseeable dangers which may arise during operation of the machine and the safety precautions to be taken. In addition, the personnel should be instructed to check all safety mechanisms at regular intervals.

Responsibilities

Clearly define exactly who is responsible for operating, setting-up, servicing and repairing the machine. Define the responsibilities of the machine operator and authorize him to refuse any instructions by third parties y they run contrary to the machine's safety. This applies in particular for the operators of machines linked to other equipment. Persons receiving training of any kind may only work on or with thw machine under the constant supervision of an experienced operator. Note the minimum age limits permitted by law.

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 supervision de un operador experimentado. Es Bueno tener en cuenta los límites mínimos de edad permitidos por la ley.

A Word to the Operator

The greatest danger inherent in our machines is that of fingers, hands or loose clothing being drawn into a machine by live, coasting or rotating tools or assemblies or of being cut by sharp tools or burned by hot elements

ALWAYS BE CONSCIOUS OF THESE DANGERS!

Safety Equipment on the Machines

All machines are delivered with safety equipment, which shall not be removed or bypassed during operation

The correct functioning of safety equipment on machines and systems should be checked every day and before every new shift starts; after maintenance and repair work, when starting up for the first time and when restating (e.g. after prolonged shutdowns).

If safety equipment has to be dismantled for setting-up, maintenance or repair work, such safety equipment shall be replaced and checked immediately upon completing the maintenance or repair work. All protective mechanisms shall be fitted and fully operational whenever the machine is at a standstill or if it has been shut down for a longer period of time.

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.

Damage

If any changes capable of impairing safety are observed in the machine or its mode of operation, such as malfunctions, faults or changes in the machine or tools, appropriate steps must be taken immediately, the machine switch off and a proper lockout tag out procedure followed. The machine should be examined for obvious damage and defects at least once per shift. Damage found shall be immediately remedied by a duly authorized person before resuming operation of the machine.The machine should only be operated when in perfect working order and when all protective mechanisms and safety equipment, such as detachable protective mechanisms, emergency STOP systems, etc. are in place and operational.

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 etiqueteado de ella. La máquina debe ser exáminada 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.,esten en su lugar y operacionales.

Faults and Errors

The machine must be switched off and all moving or rotating parts allowed to come to a standstill and secured against accidental restart before starting to remedy any fault or errors.

Fallos y Errores

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

Signs on the Machine

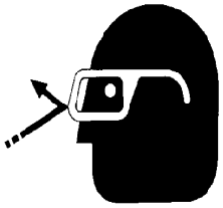
Safety and danger signs on the machine should be observed and checked at regular intervals to ensure that they are complete and undamaged. They should be clearly visible and legible at all times.

Avisos en la Máquina

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

Clothing, Jewelry, Protective Equipment

Long loose hair, loose-fitting clothes, gloves and jewelry, including rings, should be avoided in order to avoid injuries due to being caught, drawn in and wound up inside the machine.



Protective Eyewear

Protective eyewear that has been tested by the local authorities should be worn whenever there is a possibility of loose or flying objects or particles such as when cleaning the machine with compressed air.

Tools

Always count the number of tools in your possession before starting work on the machine. This will allow you to check that no tools have been left behind inside the machine. Never leave a tool in the machine while working

Oils, Lubricants, Chemicals

Note the applicable safety regulations for the product

No Smoking, Fire, Explosion Hazard

Smoking and open flame (e.g. welding work) should be prohibited in the production area due to the risk of fire and explosions.

Ropa, Joyas, Equipos de Protección

Cabello largo suelto, ropa muy amplia, guantes y joyas, incluyendo anillos, deben ser evitados para prevenir lesiones debido a que pueden ser atrapados y halados hacia dentro de la máquina.

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 particulas 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 permitira 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 area de producción debido al riesgo de incendio y explosiones

Workplace

A clear working area without any obstructions whatsoever is essential for safe operation of the machine. The floor should be level and clean, without any waste.The workplace should be well lit, either by the general lighting or by local lights.

Emergency STOP

The emergency STOP buttons bring all machine movements to a standstill. Make sure you know exactly where they are located and how they work. Try them out. Always ensure easy access to the nearest emergency STOP button while working on the machine.

First Aid

1. Keep calm even when injured.
2. Clear the operator from the danger zone. To seek additional assistance rests entirely with you, particularly if someone has been trapped.
3. Give First Aid. Special courses are offered by such organizations as the employers' liability insurance association. Your colleagues should be able to rely on you and vice versa.
4. Call an ambulance. Do you know the telephone numbers for the ambulance service, police and fire service?

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 estan localizados y como trabajan. Ensáyelos. Siempre busque el rápido acceso al mas 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 teléfonicos del Servicio de Ambulancias, Policía y Bomberos?

IMPORTANT NOTICES

Reporting and Fighting Fires

Read the instructions posted in the factory with regard to reporting fires and the emergency exits. Make sure you know exactly where the fire extinguishers and sprinkler systems are located and how they are operated. Pass on the corresponding information to the firemen when they arrive. Ensure there are enough signs to avoid fire hazards.

The following fire extinguishers may be used:

- Dry powder extinguishers, ABC fire-extinguishing powder.

-Carbon dioxide fire extinguishers to DIN 14461 for electronic components. Great care must be exercised when using carbon dioxide fire extinguishers in confined, badly ventilated rooms (see DIN 14406 and 14270).

Isolate the machine from the power supply if a fire breaks out. Do not use water on burning electrical parts until it is absolutely certain that they have been completely disconnected from the power supply. Burning oils, lubricants, plastics and coatings on the machine can give off gases and vapors that may be harmful to your health. A qualified person should be consulted to repair the damage after a fire.

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. Asegurese de saber exáctamente donde estan localizados los extinguidores de incendio y los y el sistema de aspersion 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 siguiente 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 elécrica. 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.

Electrical Power Supply

Before undertaking any maintenance or repair work on the machine, switch off the electrical power to the machine at the main source and secure it with a padlock so that it cannot be switched on again without authorization.

In practice, this may mean that the technician, electrician and operator all attach their own padlock to the master switch simultaneously so that they can carry out their work safely. Locking extension plates should be available for multiple locks if required. The primary purpose for a lockout/tagout procedure is to protect workers from injury caused by unexpected energizing or start-up of equipment.

Caution: The machine is still not completely de-energized even when the master switch is off

- Electricity - The machine is always isolated from the electrical power supply whenever the master switch has been switched off. However, this does not apply for the power supply in the control cabinet, nor for equipment that does not draw its power via the master switch.

- Pneumatic / hydraulic energy - Almost all our machines carry compressed air. In addition to switching off the master switch, the air supply must also be disconnected and the machine checked to ensure it is

Suministro de Corriente Elécrica

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 asi llevar a cabo su trabajo de una forma segura. Placas de seguridad para bloqueo de corriente eléctrica deben estar disponibles para multiples candados si se require.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

depressurized before starting any work on the machine; otherwise the machine may execute uncontrolled movements.

- Kinetic energy - Note that some motors or spindles, for example, may continue to run or coast run on after being switched off.

- Potential energy - Individual assemblies may need to be secured if necessary for repair work.

desconectado y la máquina chequeada para asegurarse de su despresuración antes de comenzar a trabajar en la máquina; de otra manera la máquina podría ejecutar movimientos descontrolados.

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

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

Delivery of the Machine/Packaging

Note any markings on the packaging, such as weights, lifting points and special information. Avoid temperature fluctuations. Condensation may damage the machine.

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.

Transport Damage

The packaging and machine must immediately be examined for signs of damage in transit. Such damage must be reported to the shipper/transporter within the applicable time limits. Contact Atlanta Attachment Company and/or your transport insurer immediately, if signs of damage are visible. Never operate a damaged machine.

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 Copañía Atlanta Attachment y/o a su aseguradora de transportes inmediatamente, si los daños son visibles. Nunca trate de operar una máquina dañada.

Interim Storage

If the machine has to be stored temporarily, it must be oiled or greased and stored in a dry place where it is protected from the weather in order to avoid damage. A corrosion-inhibiting coating should be applied if the machine has to be stored for a longer period of time andadditional precautions taken to avoid corrosion.

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 corrosion.

Transporting the Machine

Disconnect the machine from all external connections and secure any loose assemblies or parts. Never step under a suspended load. When transporting the machine or assemblies in a crate, ensure that the ropes or arms of a forklift truck are positioned as close to the edge of the crate as possible. The center of gravity is not necessarily in the middle of the crate. Note the accident prevention regulations, safety instructions and local regulations governing transport of the machine and its assemblies.

Only use suitable transport vehicles, hoisting gear and load suspension devices that are in perfect working order and of adequate carrying capacity. Transport should only be entrusted to duly qualified personnel.

Never allow the straps to rest against the machine enclosure and never push or pull sensitive parts of the machine. Ensure that the load is always properly secured. Before or immediately after loading the machine, secure it properly and affix corresponding warnings.

All transport guards and lifting devices must be removed before the machine is started up again. Any parts that are to be removed for transport must be carefully refitted and secured before the machine is started up again.

Transportando la Máquina

Desconecte la máquina de cualquier conección externa y asegure cualquier parte o ensamblado sueltos. Nunca se pare debaje 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 esten posicionados lo mas cerca possible 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 suspension de carga que esten 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 colocadasy reajustadas antes de encender la máquina nuevamente.

Work Place Environment

Our machines are designed for use in enclosed rooms: Permissible ambient temperature approx. 5 - 40 °C (40 - 104 °F). Malfunctions of the control systems and uncontrolled machine movements may occur at temperatures outside this range.

Protect against climatic influences, such as electrostatic charges, lightning strikes, hail, storm damage, high humidity, salinity of the air in coastal regions.

Protect against influences from the surroundings: no structure-borne vibrations, no grinding dust, or chemical vapors.

Protect against unauthorized access.

Ensure that the machine and accessories are set up in a stable position.

Ensure easy access for operation and maintenance (Instruction Manual and layout diagram); also verify that the floor is strong enough to carry the weight of the machine.

Local Regulations

Particular attention must be paid to local and statutory regulations, etc. when installing machines and the plant (e.g. with regard to the specified escape routes). Note the safety zones in relation to adjacent machines

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

Nuestras máquinas estan 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 esten fuera de este rango.

Deben protegerse contra influencias climáticas como cargas electrostáticas, centellas, granizo, daños por tormentas, humedad my 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 estatutorias, 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.

MAINTENANCE

General Safety Instructions

The machine shall be switched off, come to a standstill and be secured so that it cannot be switched on again inadvertently before starting any maintenance work whatsoever. Use proper lockout/tagout procedures to secure the machine against inadvertent startup.

Remove any oil, grease, dirt and waste from the machine, particularly from the connections and screws, when starting the maintenance and/or repair work. Do not use any corrosive-cleaning agents. Use lint-free rags.

Retighten all screw connections that have to be loosened for the maintenance and repair work. Any safety mechanisms that have to be dismantled for setting-up, maintenance or repair purposes must be refitted and checked immediately after completing the work.

Maintenance, Care, Adjustment

The activities and intervals specified in the Instruction Manual for carrying out adjustments, maintenance and inspections must be observed and parts replaced as specified. All hydraulic and pneumatic lines should be examined for leaks, loose connections, rubbing and damage whenever the machine is serviced. Any defects found must be remedied immediately.

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/etiqueteado para asegurar la máquina contra iniciadas indvertidas.

Remover cualquier aceite, grasa, basura y deshechos, particularmente de lsa conecciones y tornillos, cuando comienza el mantenimiento y/o trabajo de reparación. No utilize 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 específica.Todas las lineas hidráulicas y neumáticas deben ser exáminadas 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.

Waste, Disassembly, Disposal

Waste products should be cleared from the machine as soon as possible as not to create a fire hazard.

Ensure that fuels and operating lubricants, as well as replacement parts are disposed of in a safe and ecologically acceptable manner. Note the local regulations on pollution control.

When scrapping (disassembling) the machine and its assemblies, ensure that these materials are disposed of safely. Either commission a specialist company familiar with the local regulations or note the local regulations when disposing of these materials yourself. Materials should be sorted properly.

Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

Cuando se desmomta 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 esten familiarizados con las regulaciones locales ó averigue las regulaciones locales si va a descartar estos materiales usted mismo.. Los materiales deben ser ordenados apropiadamente.

REPAIR

Replacement Parts

We cannot accept any liability whatsoever for damage due to the use of parts made by other manufacturers or due to unqualified repair or modification of the machine

Repair, Electrical

The power supply must be switched off (master switch off) and secured so that it cannot be switched on again inadvertently before starting any work on live parts.

Those parts of the machine and plant on which inspection, maintenance or repair work is to

REPARACION

Piezas de Repuesto

No podemos aceptar ninguna responsabilidad por daños producidos por partes fabricadas por otras manufacturas ó debido a reparaciones no calificadas ó 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 enpezar a trabajar en la partes movibles.

Esas partes de la máquina y planta en las cuales

be carried out must be isolated from the power supply, if specified. The isolated parts must first be checked to determine that they are truly de-energized before being grounded and short-circuited. Adjacent live parts must also be isolated.

The protective measures implemented (e.g. grounding resistance) must be tested before restarting the machine after all assembly or repair work on electric parts.

Signal generators (limit switches) and other electrical parts on the safety mechanisms must not be removed or bypassed. Only use original fuses or circuit overloads with the specified current rating. The machine must be switched off immediately if a fault develops in the electrical power supply.

The electrical equipment of our machines must be checked at regular intervals and any defects found must be remedied immediately.

If it is necessary to carry out work on live parts, a second person should be on hand to operate the emergency OFF switch or master switch with voltage release in the event of an emergency. The working area should be cordoned off and marked by a warning sign. Only use electrically insulated tools.

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 estan verdaderamente des-energizadas antes de ser conectadas a tierra o cortocircuitadas. Las partes movibles adjacentes deben tambien ser aisladas.Las medidas de protección implementadas (ej.resistencia a tierra) deben ser probadas antes de reiniciar la máquina después del ensamblaje ó 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.

Starting Machine Movements

Read the Instruction Manual carefully to establish which keys and functions start machine movements.

A Word to the End User

The end user has sole responsibility to enforce the use of safety procedures and guards on the machine. Any other safety devices or procedures due to local regulations should be retrofitted in accordance to these regulations and/or the EC Directive on the safety of machines.

Operator's position must always be readily accessible. Escape routes must always be kept clear and safety areas should be identified.

Safety Precautions

Safety should be a constant concern for everyone. Always be careful when working with this equipment. While normal safety precautions were taken in the design and manufacture of this equipment, there are some potential safety hazards.**Everyone involved with the operation and maintenance of this equipment should read and follow the instructions in this manual.Operate the equipment only as stated in this manual. Incorrect use could cause damage to the equipment or personal injury.It is the owner's responsibility to make certain that the operator reads and understands this manual before operating this equipment. It**

Comenzando a Mover la Máquina

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

Una Palabra al Usario 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 accessible. Las rutas de escape deben mantenerse libres y las áreas de seguridad bien identificadas.

Precauciones de Seguridad

La seguridad debe ser una preocupación constant 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 lesions personales. Es responsabilidad del dueño asegurarse que el operador lea y comprenda este manual antes**

is also the owner's responsibility to make certain that the operator is a qualified and physically able individual, properly trained in the operation of this equipment. Specific safety warning decals are located on the equipment near the immediate areas of potential hazards. These decals should not be removed or obliterated. Replace them if they become non-readable.

- ALWAYS keep safety shields and covers in place, except for servicing.
- ALWAYS operate equipment in daylight or with adequate working lights.
- Follow daily and weekly checklists, making sure hoses are tightly secured and bolts are tightened.
- ALWAYS watch and avoid holes or deep depressions.
- ALWAYS wear adequate eye protection when servicing the hydraulic system and battery.
- NEVER operate a poorly maintained machine.
- NEVER allow persons to operate this machine without proper instruction.
- NEVER put hands or feet under any part of the machine while it is running.
- NEVER attempt to make any adjustments or repairs to the machine while running. Repairs or maintenance should be performed by trained personnel only.
- NEVER work under the machine unless it is safely supported with stands, blocks or a hoist and blocks.

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 estan localizadas en el equipo cerca de las áreas inmediatas de potenciales peligros. Estas calcomanías no deben ser removidas u obliteradas. Reemplázelas 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 esten herméticamente aseguradas y los tornillos apretados.
- SIEMPRE esté atento y evite huecos ó depresiones profundas.
- SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando le de servicio al sistema hidráulico y batería.
- NUNCA opere una máquina póbremente mantenida.
- NUNCA permita que personas sin la adecuada instrucción manejen la máquina.
- NUNCA ponga las manos ó 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 sólamente.
- NUNCA trabaje debajo de la máquina a menos que esté soportada por bloques ó una grua ó motacargas y bloques.
- NUNCA toque las parte calientes de la máquina.

Machine Specifications

Voltage	220V / 1PH / 60Hz
Max Speed Sewing	3000 RPMs
Needle System	SN62X5924
Needle Size	24/180
Shipping Weight	2100 lbs
Machine Dimensions	120" x 102"

Especificaciones de la Máquina

Voltaje	220V / 1PH / 60Hz
Máxima Velocidad de Costura	3000 RPMs
Sistema de Aguja	SN62X5924
Tamaño Aguja	24/180
Peso para Envío	2100 lbs
Dimensiones de la Máquina	120" x 102"

Parameter Settings for Efka Controller

There are two models of Efka controllers. The older FP220 had a three digit display. The newer AB221 has a four digit display. Depending on the Efka Controller model, differentinstructions apply.

Instructions for the FP220 with three digit display

When replacing or installing a new Efka Controller, perform a master reset of the parameters using the following instructions.

***Master Reset of parameters if the Efka Controller has a three digit display:

1. Power on holding down the "P" button till the "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "591".
3. Press "E" twice and "093" is displayed.
4. Press "+" once and "094" is displayed
5. Press "P" to exit programming mode.
6. Wait till the "ORE" message disappears.
7. Press "E" twice to turn off LED 1 and 2.
8. Press "+" twice to turn off LED 3 and 4.
9. Press ">>" once to turn on LED 7 and off LED 8 so the head stops needle down.
10. The new parameters must be saved before turning off power. See instructions below for saving parameters.

***Save Parameters: To save parameters after modifying parameters or doing a MasterReset, the motor should be run at least one revolution. It is normal that sometimes the Sew or Carriage motor rotates the wrong

Parámetros Establecidos para Controladores Efka

Hay dos modelos de Controladores Efka. El anterior, FP220, tiene un display de tres digitos. El mas Nuevo, AB221, tiene un display de cuatro dígitos. Dependiendo de que modelo se trata diferente instrucciones se aplican.

Instrucciones para el FP220 con display de tres dígitos

Cuando se reemplaza ó se instala un nuevo Conrolador Efka, ejecute un reinicio general de los parámetros usando las siguientes instrucciones.

***Reinicio General de parámetros si el Controlador Efka tiene una pantalla de tres dígitos:

1. Enciéndalo manteniendo hundido el botón “P” hasta que “COD” aparezca en la pantalla.
2. Presione “>>” una vez e ingrese el número “591”.
3. Presione “E” dos veces y “093” es mostrado.
4. Presione “+” una vez y “094” es mostrado.
5. Presione “P” para salir del modo de programación.
6. Espere hasta que el mensaje “ORE” desaparezca.
7. Presione “E” dos veces para apagar LED 1 y 2.
8. Presione “+” dos veces para apagar LED 3 y 4.
9. Presione “>>” una vez para encender LED 7 y apagar LED 8 de este modo la cabeza detiene la aguja abajo.
10. El nuevo parámetro debe ser guardado antes de apagar. Mire las instrucciones abajo de como guardar los parámetros.

***Guardar Parámetros: Para guardar parámetros después de modificarlos ó cuando se hace un reinicio general, el motor debe estar corriendo por lo menos a una revolución. Es normal que algunas veces el motor del cabezal ó el motor del carruaje roten en una dirección equivocada. Cuando el ciclo de la energía es

direction. When power is cycled off and back on, the motors will behave correctly. For the Sew Efka, the first few stitches will be very slow because the Efka is detecting the pulley ratio and adjusting automatically.

While the default values of the parameters cause the machine handle most mattresses well, certain parameters may be adjusted to improve performance in special cases.

***Parameters for Sew Efka Controller that has a three digit display:
Parameter 111 sets the max straight sew head speed in RPM. Min is 200, max is 9900,default is 3000 (300 displayed).
Parameter 701 sets the acceleration speed step in RPM / sec which limits the speed up of the sew motor independent of how fast the knee pad is let out. Min is 1000, max is 9990,
default is 3300 (330 displayed).
Parameter 702 sets the deceleration speed step in RPM / sec which limits the slowdown of the sew motor independent of how fast the knee pad is pushed in. Min is 1000, max is 9990, default is 9990 (999 displayed).
Parameter 703 sets the max corner sew head speed in RPM. Min is 200, max is parameter 111, default is 1500 (150 displayed).
Parameter 712 holds the software revision number. Do not manually change this value.
***Parameters for Carriage Efka Controller that has a three digit display:
Parameter 111 sets the max normal straight carriage speed in RPM. Min is 200, max is 9900, default is 2700 (270 displayed).

apagada y regresa, los motores se comportarán correctamente. Para el cabezal Efka, las primeras puntadas serán muy lentas porque el controlador Efka está detectando el radio de la polea y ajustándolo automáticamente.

Aunque los valores predeterminados de los parámetros logran que la máquina maneje más colchone s bien, ciertos parámetros pueden ser ajustados para mejorar el rendimiento en casos especiales.

***Parámetros para el Cabezal del Controlador Efka que tenga una pantalla de tres dígitos:
Parámetro 111 ajusta la máxima velocidad en línea recta del cabezal en RPM. Min es 200, Max es 9900, valor predeterminado es 3000 (300 es mostrado).
Parámetro 701 ajusta el paso de la aceleración de la velocidad en RPM/seg lo que limita el incremento de la velocidad del motor del cabezal, independientemente de cuán rápido el operador suelte la almohadilla de rodilla. Min es 1000, max es 9990, el valor predeterminado es 3300 (330 es mostrado).
Parámetro 702 ajusta el paso de la desaceleración de la velocidad en RPM/seg lo que limita la reducción de la velocidad del motor del cabezal independientemente de cuán rápido la almohadilla de rodilla sea presionada. Min es 1000, max es 9990, valor predeterminado 9990 (999 es mostrado).
Parámetrp 703 ajusta la máxima velocidad del cabezal en las esquinas en RPM. Min es 200, max es parámetro 111, valor predeterminado es 1500 (150 es mostrado).
Parámetro 712 contiene el número de revision del software. No cambie manualmente este valor.

***Parámetros para el carruaje del controlador Efka que tenga una pantalla de tres dígitos:
Parámetro 111 ajusta la máxima velocidad normal en línea recta en RPM. Min es 200, max es 9900, valor predeterminado es 2700
es mostrado).
Parámetro 701ajusta el paso de aceleración de

Parameter 701 sets the acceleration speed step in RPM / sec which limits the speed up of the carriage motor independent of how fast the knee pad is let out. Min is 1000, max is 9990, default is 3300 (330 displayed).
Parameter 702 sets the deceleration speed step in RPM / sec which controls the slowdown of the motor independent of how fast the knee pad is pushed in. Min is 1000, max is 9990, default is 9990 (999 displayed).
Parameter 703 sets the max normal corner carriage speed in RPM. Min is 200, max isparameter 111, default is 1300 (130 displayed).
Parameter 704 sets the max glide straight carriage speed in RPM. Min is 200, max isparameter 111, default is 3000 (300 displayed). This parameter is effective only in machines with the "Power Glide" feature.
Parameter 705 sets the max glide corner carriage speed in RPM. Min is 200, max is/parameter 111, default is 800 (80 displayed). This parameter is effective only in machines
with the "Power Glide" feature.
Parameter 712 holds the software revision number. Do not manually change this value.
***Modify Parameters if the Efka Controller has a three digit display:
1. Power on holding down the "P" button till the "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "311".
3. Press "E" once and "2.0.0" is displayed. This is the current parameter number.
4. Proceed to the desired parameter and press "E" to display the parameter value.

velocidad en RPM/seg el cual límita el aumento de velocidad del motor del carruaje independientemente de que tan rápido la almohadilla de rodilla sea soltada. Min es 1000, max es 9990, valor predeterminado es 3300(330 es mostrado).
Parámetro 702 ajusta el paso de la desaceleración de la velocidad en RPM/seg, lo cual controla el atraso del motor independientemente de cuán rápido la almohadilla de rodilla sea presionada. Min is 1000, max is 9990, establecido es 9990 (999 es mostrado).
Parámetro 703 ajusta la velocidad max normal del carruaje en las esquinas en RPM. Min es 200, max es parámetro 111, establecido es 1300 (130 es mostrado)
Parámetro 704 la máxima velocidad de deslizamiento en línea recta del carruaje en RPM. Min es 200, max es parámetro 111, establecido es 3000 (300 es mostrado), Este parámetro es efectivo solamente en máquinas con la característica de “Deslizamiento Motorizado”.
Parámetro 705 ajusta la máxima velocidad del carruaje en las esquinas en RPM. Min es 200, Max es parámetro 111, establecido es 800 (80) es mostrado. Este parámetro es efectivo solamente en máquinas con la carcterística de “Delizamiento motorizado”.
Parámetro 712 contiene el número de revision del software. No cambie manualmente este valor.

***Modifique los Parámetros si el Controlador Efka tiene una pantalla de tres dígitos:
1. Encendido mantenga presionado el botón “P”hasta que “COD” sea mostrado.
2. Presione “>>” una vez e ingrese el número “311”.
3. Presione “E” una vez y “2.0.0” es mostrado. Este es el número actual del parámetro.
4. Proceda hasta el parámetro deseado y presione”E” para mostrar el valor del parámetro.
5. Ajuste el valor y presione “E” para volver al número del parámetro.
6. Repita pasos 4 y 5 hasta que el parámerto deseado haya sido modificado.

5. Adjust the value and press "E" to return to the parameter number.
6. Repeat steps 4 and 5 until all the desired parameters have been modified
7. Press "P" to exit programming mode.
8. The new parameters must be saved before turning off power. See instructions above for saving parameters.

Instructions for the AB221 with four digit display

When replacing or installing a new Efka Controller, perform a master reset of the parameters using the following instructions.

***Master Reset of parameters if the Efka Controller has a four digit display:
1. Power on holding down the "P" button till the "CODE" is displayed
2. Press ">>" once and enter the number "5913"
3. Press "E" twice and "093" is displayed
4. Press "+" once and "094" is displayed
5. Press "P" to exit programming mode
6. Wait till the "RES" message is replaced by LED indicators 1, 3, and 5
7. Press "E" twice to turn off LED 1 and 2
8. Press "+" twice to turn off LED 3 and 4
9. Press ">>" once to turn on LED 4 and off LED 5 so the head stops needle down
10. The new parameters must be saved before turning off power. See instructions below for saving parameters.
***Save Parameters: To save parameters after modifying parameters or doing a Master Reset, the motor should be run at least one revolution. It

7. Presione “P” para salir del modo programmable.
8. El nuevo parámetro debe ser guardado anter de desconectar la energía.Mire las instrucciones arriba de como guardar los parámetros.

Instrucciones para la AB221 con pantalla de cuatro dígitos

Cuando reemplazamos o instalamos un Nuevo Controlador Efka, ejecute un reinicio general de los parámetros usando las siguientes instrucciones.

***Reinicio General de parámetros si el Controlador Efka tiene una pantalla de cuatro dígitos:
1. Enciéndalo presionando el botón “P” hasta que “CODE” sea mostrado.
2. Presione “>>” una vez e ingrese el número “5913”.
3. Presione “E” dos veces y “093” es mostrado.
4. Presione “+” una vez y “094” es mostrado.
5. Presione “P” para salir del modo programmable.
6. Espere hasta que el mensaje “RES” sea reemplazado por los indicadores LED 1,3 y 5
7. Presione “E” dos veces para apagar LED 1 y 2.
8. Presione “+” dos veces para apagar LED 3 y 4
9. Presione “>>” uma vez para encender LED 4 y apagar LED 5 para que el cabezal detenga la aguja abajo.
10. Los nuevos parámetros deben ser guardados antes de desconectar la energía. Mire la instrucciones abajo de como guardar los parámetros.
***Guardar Parámetros: Para guardar parámetros después de modificarlos o cuando se hace un Reinicio General, el motor debe estar

is normal that sometimes the Sew or Carriage motor rotates the wrong direction. When power is cycled off and back on, the motors will behave correctly. For the Sew Efka, the first few stitches will be very slow because the Efka is detecting the pulley ratio and adjusting automatically.

While the default values of the parameters cause the machine handle most mattresses well, certain parameters may be adjusted to improve performance in special cases.

***Parameters for Sew Efka Controller that has a four digit display:
Parameter 111 sets the max straight sew head speed in RPM. Min is 200, max is 9900, default is 3000.
Parameter 701 sets the acceleration speed step in RPM / sec which limits the speed up of the sew motor independent of how fast the knee pad is let out. Min is 1000, max is 9990,default is 3300.
Parameter 702 sets the deceleration speed step in RPM / sec which limits the slowdown of the sew motor independent of how fast the knee pad is pushed in. Min is 1000, max is 9990, default is 9990.
Parameter 703 sets the max corner sew head speed in RPM. Min is 200, max is parameter111, default is 1500.
Parameter 706 set enables or disables the corner speed pot. Min is 0 (disable), max is 1(enable), default is 1. If the machine does not have a corner speed pot, this value must be set to 0.
Parameter 712 holds the software revision number. Do not manually change this value.
***Parameters for Carriage Efka Controller that has a four digit display:

corriendo a por lo menos una revolución. Es normal que algunas veces el Cabezal ó el motor del Carruaje roten en una dirección equivocada. Cuando el ciclo de la energía es apagada y regresa, los motores se comportarán correctamente. Para el cabezal Efka, las primeras puntadas seran lentas porque la Efka está detectando el radio de la polea y ajustándolo automáticamente.
Aún cuando los valores establecidos de los parámetros permiten que la máquina maneje la mayoría de los colchones muy bien, ciertos parámetros deben ser ajustados para mejorar su rendimiento en casos especiales.
***Parámetros para el Cabezal del Controlador Efka con pantalla de 4 dígitos:
Parámetro 111 ajusta la velocidad en línea recta del cabezal en RPM. Min es 200, max es 9900, establecido es 3000.
Parámetro 701 ajusta el paso de aceleración de velocidad en RPM/seg lo que límita el aumento de velocidad del motor del cabezal independientemente de que tan rápido la almohadilla de rodilla sea soltada. Min es 1000, max es 9990, establecido es 3300.
Parámetro 702 el paso de desaceleración de la velocidad en RPM/seg, lo que limita el atraso del motor independientemente de cúan rápido la almohadilla de rodilla sea presionada. Min es 1000, max es 9990, establecido es 9990.
Parámetro 703 ajusta la máxima velocidad del cabezal en las esquinas en RPM. Min es 200, max es parámetro 111, establecido es 1500.
Parámetro 706, su ajuste habilita o deshabilita la velocidad pot en las esquinas. Min es 0 (inhabiltada), max es 1 (habilitada),establecida es 1.Si la máquina no tiene una velocidad pot en las esquinas,este valor debe ser ajustado a 0.
Parámetro 712 contiene el número de revisión del software. No cambie manualmente este valor.
***Parámetros para el Carruaje del Controlador

Parameter 111 sets the max normal straight carriage speed in RPM. Min is 200, max is 9900, default is 2700.
Parameter 701 sets the acceleration speed step in RPM / sec which limits the speed up of the carriage motor independent of how fast the knee pad is let out. Min is 1000, max is 9990, default is 3300.
Parameter 702 sets the deceleration speed step in RPM / sec which controls the slowdown of the motor independent of how fast the knee pad is pushed in. Min is 1000, max is 9990, default is 9990.
Parameter 703 sets the max normal corner carriage speed in RPM. Min is 200, max is parameter 111, default is 1300.
Parameter 704 sets the max glide straight carriage speed in RPM. Min is 200, max is parameter 111, default is 3000. This parameter is effective only in machines with the "Power Glide" feature.
Parameter 705 sets the max glide corner carriage speed in RPM. Min is 200, max is/parameter 111, default is 800. This parameter is effective only in machines with the "Power Glide" feature.
Parameter 712 holds the software revision number. Do not manually change this value.

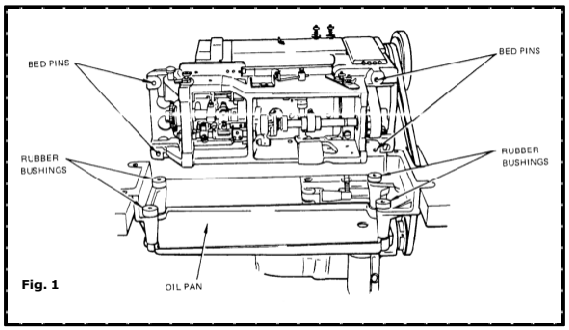
***Modify Parameters if the Efka Controller has a four digit display:
1. Power on holding down the "P" button till the "CODE" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "3112".
3. Press "E" once and "2.0.0" is displayed. This is the current parameter

Efka con pantalla de cuatro dígitos:
Parámetro 111 ajusta la velocidad max normal en línea recta del carruaje en RPM. Min es 200, max es 9900, establecida es 2700.
Parámetro 701 ajusta el paso de la velocidad de acelaración en RPM/seg lo que limita el incremento de la velocidad del carruaje independientemente de cuán rápido la almohadilla de rodilla sea soltada. Min es 1000, max es 9990, establecida es 3300.
Parámetro 702 ajusta el paso de la desaceleración de la velocidad en RPM/seg lo cual controla el atraso del motor independientemente de que tan rápido la almohadilla de rodilla sea presionada. Min es 1000, max es 9990, establecida es 9990.
Parámetro 703 ajusta la máxima velocidad normal en las orillas en RPM. Min es 200, max es parámetro 111, establecida es 1300.
Parámetro 704 ajusta la max velocidad de deslizamiento en línea recta en RPM. Min es 200, max es parámetro 111, establecida es 3000. Este parámetro es efectivo solamente en máquinas con la característica de “Deslizamiento Motorizado”.
Parámetro 705 ajusta la max velocidad de deslizamiento del carruaje en las esquinas en RPM. Min es 200, max es parámetro 111, establecida es 800. Este parámetro es efectivo solamente en máquinas con la carecterística de “Delizamiento Motorizado”.
Parámetro 712 contiene el número de revision del software. No cambie maualmente este valor.
***Modificar Parámetros si el Controlador Efka tiene pantalla de cuatro dígitos:
1. Enciéndalo con el botón “P” presionado hasta que “CODE” sea mostrado.
2. Presione “>>” una vez e ingrese el número ”3112”.
3. Presione “E” uma vez y “2.0.0” es mostrado. Este es el número actual del Parámetro.
4. Proceda hasta el parámetro deseado y

number.
4. Proceed to the desired parameter and press "E" to display the parameter value.
5. Adjust the value and press "E" to return to the parameter number.
6. Repeat steps 4 and 5 until all the desired parameters have been modified.
7. Press "P" to exit programming mode.
8. The new parameters must be saved before turning off power. See instructions above for saving parameters.

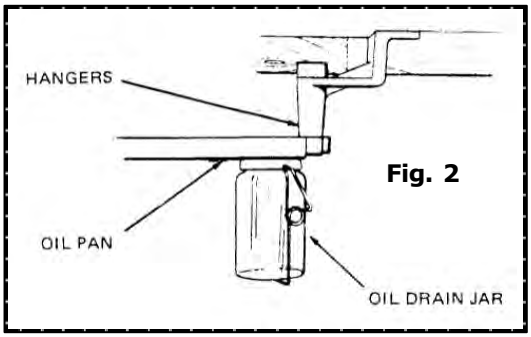
presione “E” para desplegar el valor del parámetro.
5. Ajuste el valor y presione “E” para retornar al número del Parámetro.
6. Repita los pasos 4 y 5 hasta que los parámetros hayan sido modificados.
7. Presione “P” para salir del modo programable.
8. El nuevo parámetro debe ser guardado antes de desconectar la energía . Mire las instruccione arriba para guadar parámetros.

Servicing the Sew Head

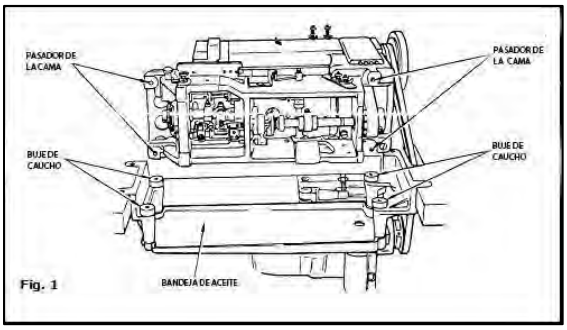


Installation

Assemble the oil pan to the hangers. Insert the assembled oil pan into the machine cut-out table placing four rubber bushings in the hanger holes as shown in Fig. 1. Attach the oil drain jar to the oil pan as shown in Fig. 2.Place the machine on the oil pan assembly with the four bed pins passing through the four rubber bushings shown in Fig. 1.Connect the foot lifter treadle to the foot lifter lever, Fig. 3, at the back of the machine by chain furnished for this purpose.

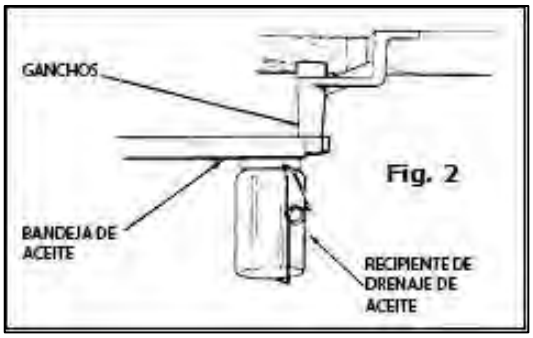


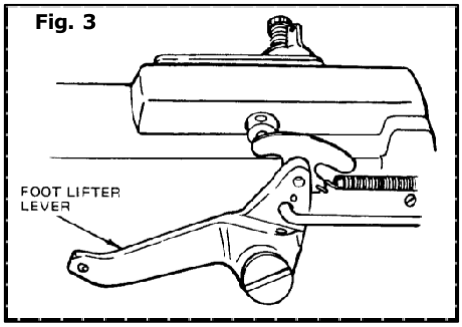
Servicio a Cabezal de Costura



Instalación

Monte la bandeja del aceite en los ganchos. Inserte la bandeja de aceite ensamblada dentro del espacio en la mesa de la máquina colocando cuatro bujes de caucho en los agujeros de suspension como se muestra en la Fig.1. Conecte el recipiente para drenaje del aceite a la bandeja de aceite como lo muestra la Fig.2.Coloque la máquina sobre el ensamble de la bandeja de aceite con los cuatro pasadores de cama pasando a través de los cuatro bujes de caucho mostrados en la Fig.1. Conecte el pedal arrastra tela a la palanca de nivelación, Fig.3, en la parte de atrás de la máquina con la cadena provista para este propósito.



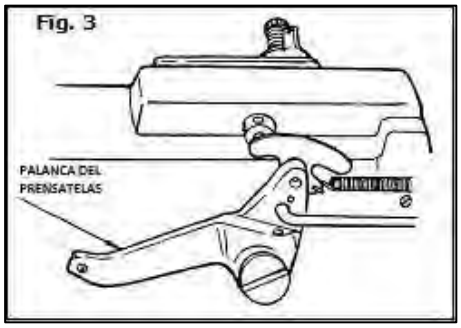


Lubrication

Machines of Class 300U have a semi-automatic lubricating system comprising of a hollow arm shaft and a hollow bed shaft which act as oil reservoirs. The oil is distributed to all of the principal bearings by centrifugal force through small jets in the shafts when the machine is in operation. Provision is also made for hand lubricating other movable parts which are not lubricated from the reservoirs

Caution: User Singer Oil, “Type B” or “Type D”. Use “Type D” oil when oil is desired which will produce minimum stain on fabrics even after long period of storage.

Do not use additives in sewing machine oil as they may cause a reduction in the normal flow of oil that can result in damage to the machine.Before starting the machine, the machine must be oiled as instructed. Failure to do this will result in damage to the machine.The Pressure Oil Can, furnished with the machine is to be used to oil all points requiring lubrication.

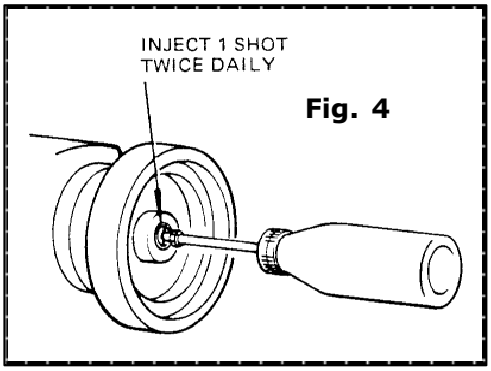


Lubricación

Las Máquinas de clase 300U tienen un sistema automático de lubricación que comprende un eje de brazo hueco y un eje de cama hueca que actúa como un depósito de aceite.El aceite es distribuído a los principales rodamientos por una fuerza centrífuga a través de pequeños chorros en los ejes cuando la máquina está operando. Tambien se ha dejado la provisión para lubricar a mano aquellas partes móviles que no son lubricadas de partiendo del depósito.

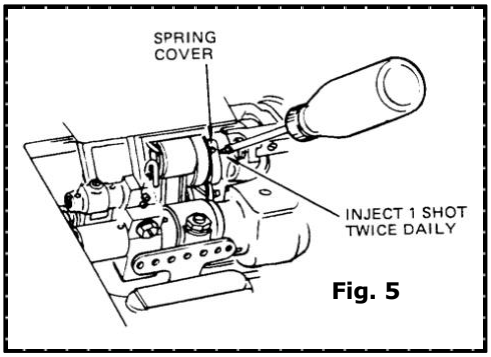
Precaución: Use aceite Singer, “Tipo B” ó “Tipo D”.Use aceite “Tipo D”cuando se requiere que el aceite produzca un mínimo de manchas en las telas, incluso después de largos períodos de almacenamiento.No use aditivos en máquinas de coser porque pueden provocar una reducción del flujo normal del aceite y que puede resultar en un daño en la máquina.Antes de arrancar la máquina, esta debe ser aceitada como se instruye. Fallar en hacer esto resultaría en el daño de la máquina.

El contenedor de aceite a presión, enviado con la máquina es pra eceitar todos los puntos que requieran lubricación.



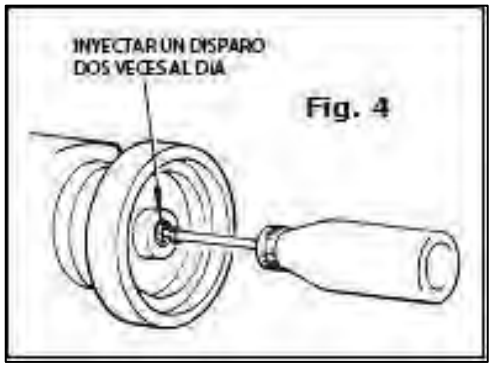
To Oil the Arm Shaft

To fill the arm shaft reservoir, insert spout of the pressure oil can in hole, Fig. 4, and inject 1 shot of oil into shaft twice daily.



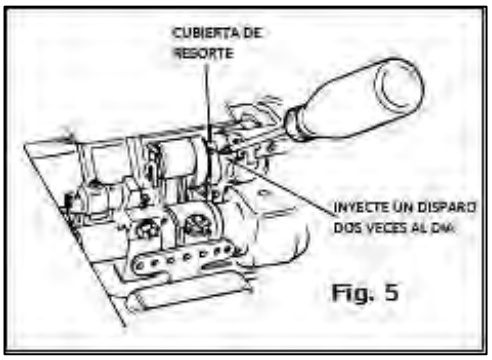
To Oil the Bed Shaft

To fill the bed shaft reservoir, push the spring cover, Fig. 5, to the left and insert spout of pressure oil can into the hole and inject 1 shot of oil into shaft twice daily. Close oil hole spring cover.



Para Aceitar el Eje del Brazo

Para llenar el depósito del eje, inserte el caño del contenedor de aceite a presión en el agujero, Fig.4, e inyecte un chorro en el eje dos veces al día.



Para Aceitar el Eje de la Cama

Para llenar el depósito del eje de la cama, empuje la cubierta del resorte, Fig.5, hacia la izquierda e inserte el caño del contenedor de aceite a presión en el agujero e inyecte un chorro de aceite en el eje dos veces al día. Cierre la cubierta del resorte.

Other Oiling Points

Applying oil to all work plate and arm oil holes, needle bar bearings and connections, needle bar rock frame bearings, looper rocker sleeve and presser lifting mechanism.

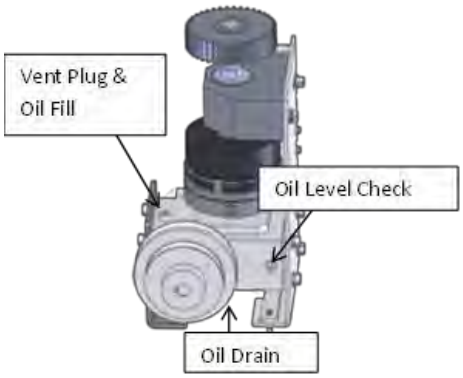
Caution: For machines in continuous use, all oiling points must be oiled daily. Occasionally oil tension release mechanism and looper pull-out rack

Otros Puntos para Aceitar

Aplique aceite a todas las placas de trabajo y en las cabidades de aceite del brazo, en el soporte de la barra de agujas y sus conecciones, en el marco de soporte del balancín de la barra de agujas, en la manga del lazo del balancín y en el mecanismo de elevación del prensatelas.

Precaución: Para máquinas en continuo uso, todos lo puntos de aceite deben ser aceitados diariamente. Ocasionalmente en el mecanismo de liberación de tensión y en la cremallera de arrastre del engarzador.

Gear Box Manintenance



1) Frequently check the oil level of the reducer. If oil level is low, add proper lubrication until it comes out the oil level check.
2) Inspect vent plug often to insure it is clean and operating.
3) Always check proper oil level. Do not overfill or underfill oil or damage may result.
4) Only use Mobil Glygoyle 460 polyglycol lubricant. Do not mix.

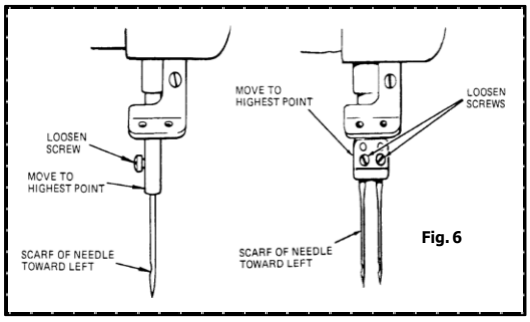
Mantenimiento Caja de Cambios

1) Frecuentemente chequear el nivel de aceite del reductor. Si el nivel de aceite es bajo, añada la lubricación adecuada hasta que la señal de chequeo desaparezca.
2) Inspeccione a menudo el tapón de ventilación para asegurarse de que esté limpio y operando.
3) Siempre chequee el adecuado nivel de aceite.No lo sobrellene ó lo deje por debajo porque puede resultar en un daño .
4) Solamente use lubricante Mobil Glygoyle 460 Polyglycol. No lo mezcle.

Setting the Needle

Refer to Fig. 6.

Turn the machine pulley over toward the operator until the needle bar is at its highest point.Loosen the needle set screw.Insert the needle into the needle bar and clamp as far as it will go making certain that the scarf of the needle faces toward the left.



Threading the Machine

Either left twist or right twist thread may be used in the needles and loopers. Rough or uneven thread or thread which passes through the needle eye with difficulty will interfere with successful operation of the machine

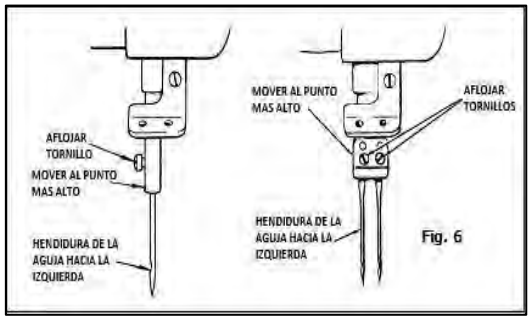
Upper Threading

Turn the machine pulley over toward the operator until the needle bar is at its highest point. Pass the thread from the unwinder through the threading points indicated in Fig. 7. Draw approximately two inches of thread through the needle eye with which to start sewing. Make certain that each thread passes through the thread tension device

Ajustando la Aguja

Referirse a la Fig. 6.

Gire la polea de la máquina hacia arriba en la dirección el operador hasta que la barra de la aguja este en su punto mas alto.Afloje el tornillo que fija la aguja. Inserte la aguja en la barra de la aguja y ajústela hasta el final asegurándose que la hendidura de la aguja mire hacia la izquierda.



Enhebrando la Máquina

Agujas y enlazadores pueden usar tanto el giro a la derecha como el giro a la izquierda. El hilo áspero o desigual ó el hilo que pasa a través del ojo de la aguja con dificultad interferirá con la exitosa operación de la máquina.

Enhebrado Superior

Gire la polea de la máquina hacia adelante en dirección del operador hasta que la barra de la aguja este en su punto mas alto. Pase el hilo por el desbobinador atraves de los puntos de enhebrado indicados en la Fig.7. Hale aproximadamente dos pulgadas del hilo a través del ojo de la aguja para empezar a coser. Asegúrese que cada hilo pase atraves del dispositivo de tension.

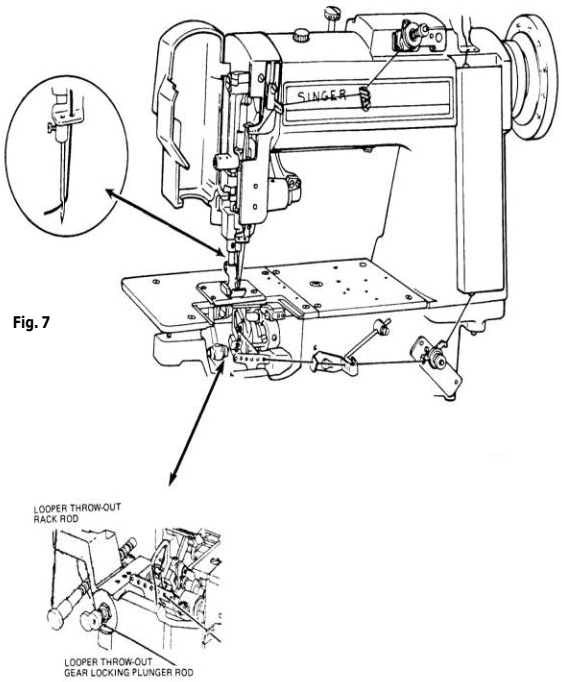


Fig. 7

Lower Threading

Open the front table section, remove the bed slide and turn the machine pulley over toward the operator until the needle bar is at its highest point. Move the looper throw-out gear locking plunger rod and looper throw-out rack rod, Fig.7, out as far as possible. This will place loopers in position for easier threading and prevent accidental operation of machine until loopers are returned to sewing position.

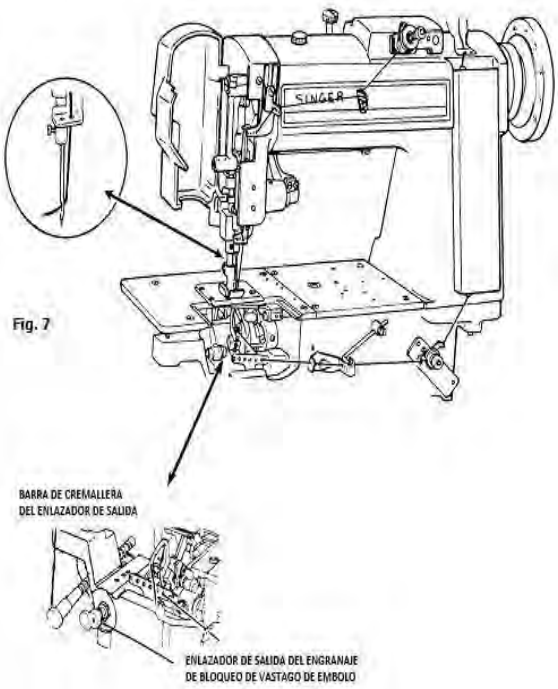


Fig. 7

Enhebrado Inferior

Abra la mesa de la sección frontal, remueva la cama de deslizamiento y gire la polea hacia arriba en dirección del operador hasta que la barra de la aguja llegue a su punto mas alto. Mueva el mecanismo de deshecho del engarzador bloqueando la barra del émbolo y la cremallera, Fig.7, lo mas lejos que pueda. Esto colocará los engarzadores en la posición adecuada para un enhebrado más fácil y previene una operación accidental de la máquina hasta que los engarzadores retornen a la posición the costura.

Threading the Loopers

Pass the thread from the unwinder through the threading points as indicated. Draw approximately two inches of thread through the looper eye with which to start sewing.

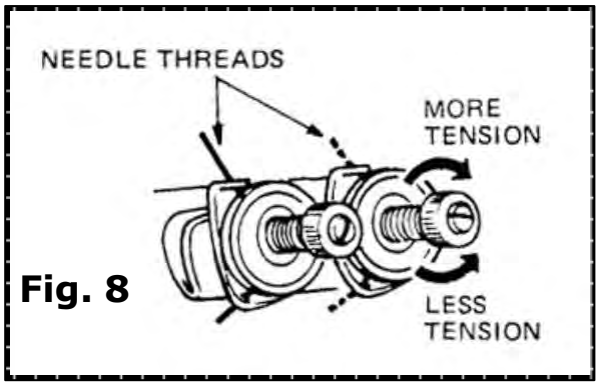


Fig. 8

Tension

Tension on the thread should be as light as possible while still sufficient to set the stitch correctly in material.

Needle Thread Tension

To regulate the needle thread tension, turn the thumb screw indicated in Fig. 8 as may be required.

Important: Regulate the needle thread tension only when the presser foot is down.

Looper Thread Tension

To regulate the looper thread tension, turn the thumb screws as indicated in Fig. 9 as may be required.

Enhebrado de los Engarzadores

Pase el hilo desde el desbobinador atraves de los puntos de enhebrado como está indicado. Hale aproximádamente dos pulgadas del hilo a través del ojo del engarzador con el cual va a comenzar la costura.

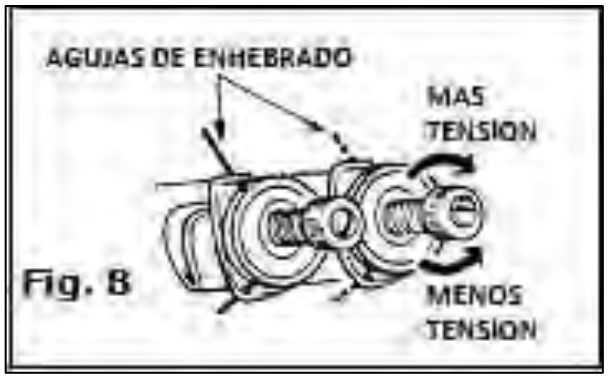


Fig. 8

Tensión

La tension en el enhebrado debe ser la mas ligeraposible aunque suficiente para coser corréctamente en el material.

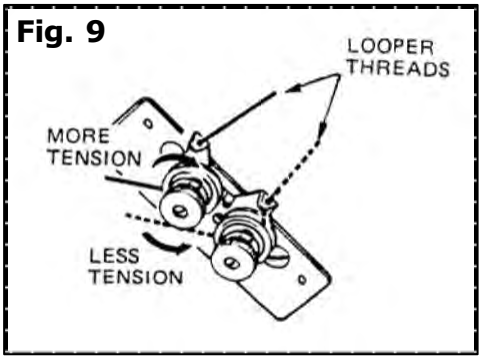
Tensión de la Aguja de Enhebrado

Para regular la tension de la aguja de enhebrado, gire el tornillo de mariposa como indica la Fig.8 cuando sea requerido.

Importante: Regular la tension del enhebrado de la aguja cuando el pie de presión esté abajo.

Tensión de Enhebrado del Engarzador

Para regular la tension del enhebrado del enlazador, gire el tornillo de mariposa como indica la Fig.9 cuando sea requerido.

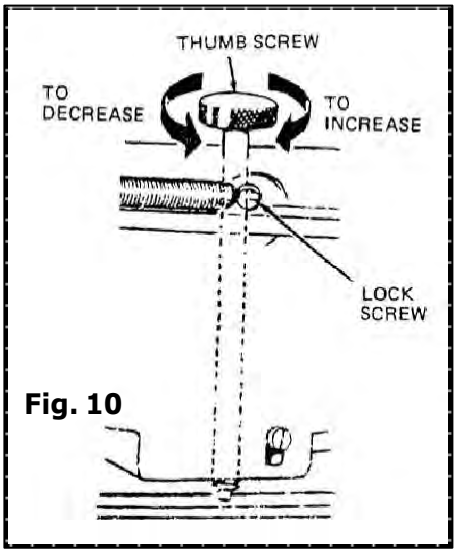


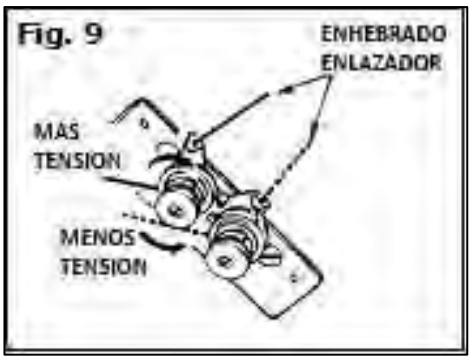
Pressure

Pressure on material should be as light as possible while still sufficient to insure correct feeding.

Presser Foot Pressure

To regulate the presser foot pressure, loosen the lock screw, Fig. 10, at the rear of the machine. Tighten the thumb screw to increase pressure; loosen to decrease pressure. When the correct feeding pressure is attained, tighten the lock screw.



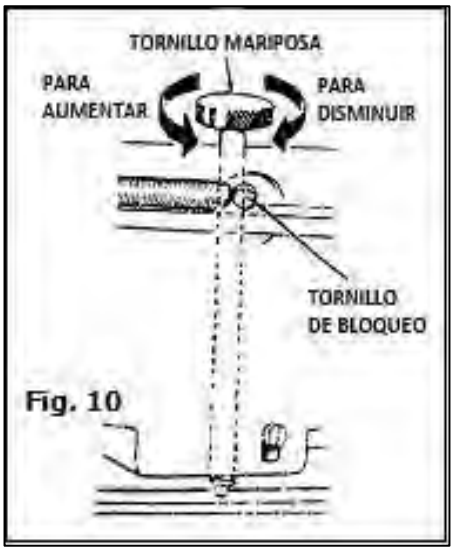


Presión

La presión en el material debe ser lo mas ligera possible aunque suficiente para asegurar una correcta alimentación

Presión del Pie Prensatela

Para regular la presión del pie prensador, afloje el tornillo de bloqueo, Fig.10, en la parte de atrás de la máquina. Apriete los tornillos mariposas para incrementar la presión; aflojelos para reducirla. Cuando la correcta presión se consigue, apriete el tornillo de bloqueo.



Alternating Pressers

To increase pressure, loosen the lower lock nut and loosen the lock screw, then tighten the upper lock nut, see Fig. 11. When the correct pressure is attained, tighten the lock screw. Then tighten the lower lock nut. To decrease pressure, loosen the upper lock nut and loosen the lock screw, then tighten the lower lock nut. When correct pressure is attained, tighten the lock screw. Then tighten the upper lock nut.

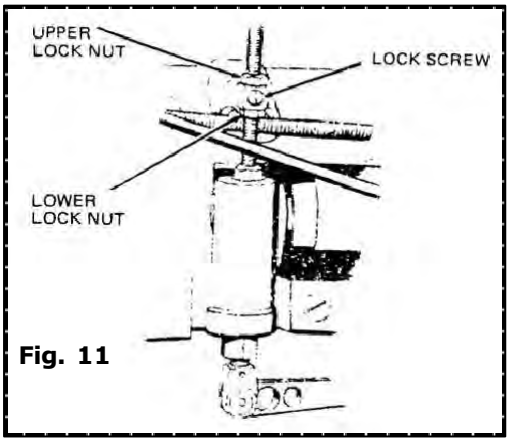


Fig. 11

Aternating Presser with Pneumatic Pressure Control

Adjust the height of the Pressure Cylinder with the presser feet resting on the throat plate. There should be a clearance of 1/4" between the Presser Bar Spring Fork and bottom of the cylinder. To raise the cylinder, loosen the lower lock nut and tighten upper lock nut, see Fig. 12. To lower the cylinder, loosen the upper lock nut and tighten the

Alternando Prensatelas

Para incrementar presión, afloje la tuerca de bloqueo inferior y afloje el tornillo de bloqueo, luego apriete la tuerca de bloqueo superior, see Fig.11. Cuando la presión correcta es obtenida, apriete el tornillo de bloqueo. Luego apriete la tuerca de bloqueo inferior. Para reducir la presión, afloje la tuerca de bloqueo superior y afloje el tornillo de bloqueo, luego apriete la tuerca de bloqueo inferior. Cuando la correcta presión es conseguida, apriete el tornillo de bloqueo. Luego aperiete la tuerca de bloqueo superior.

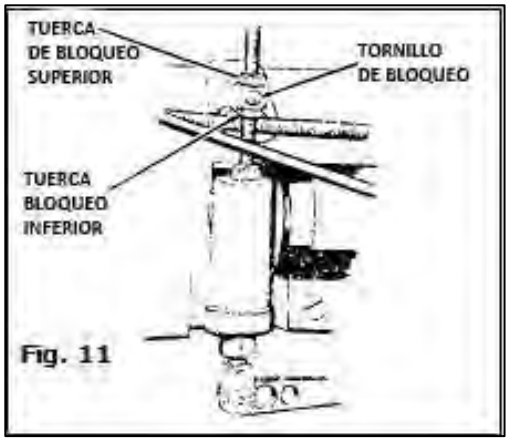
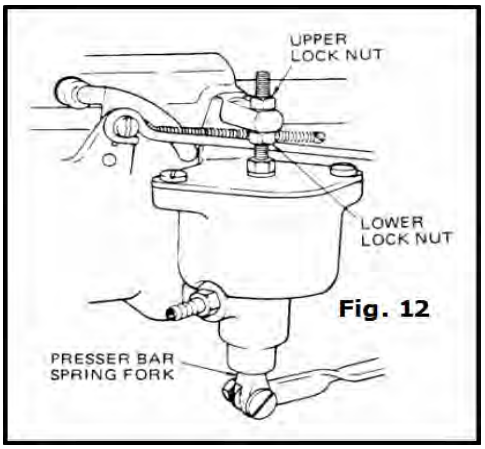


Fig. 11

Alternando el Prensatela con Control de Presión Pneumática

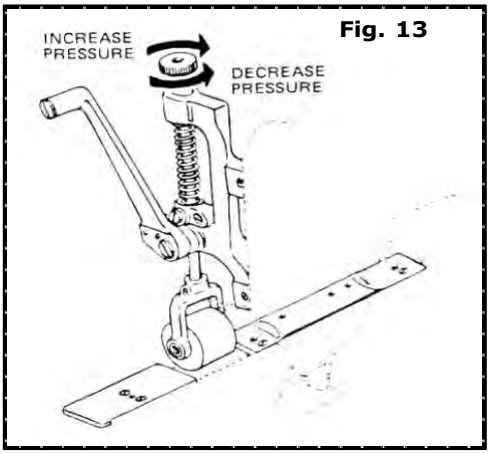
Ajuste la altura del Cilindro de Presión con el pie de presión que descansas en la placa de garganta. Debe existir una distancia de ¼" entre la barra prensatela con tensor y el fondo del cilindro. Para levantar el cilindro, afloje la tuerca de bloqueo inferior y apriete la tuerca de bloqueo superior, see Fig.12.Para bajar el cilindro, afloje la tuerca de bloqueo superior y apriete la tuerca de bloqueo inferior. Cuando el

lower lock nut. When correct adjustment is attained, tighten both lock nuts.Regulate air pressure: The correct air pressure is set for average feeding when the Presser Bar Spring Fork rises to approximately 1/16” from the bottom of the cylinder.

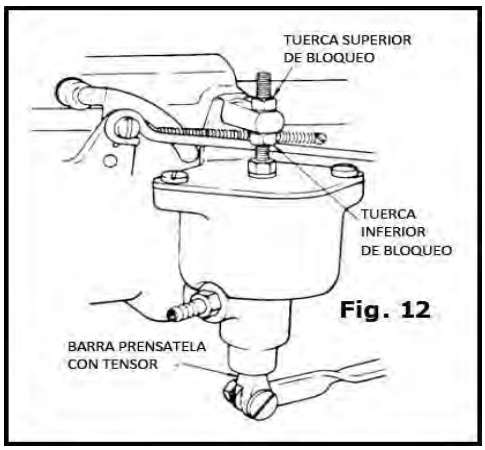


Upper Feed Roll Pressure

To regulate the pressure of the upper feed roll, turn the thumb screw as shown in Fig. 13.

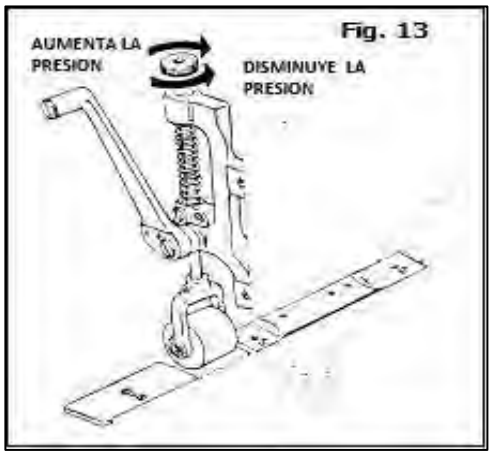


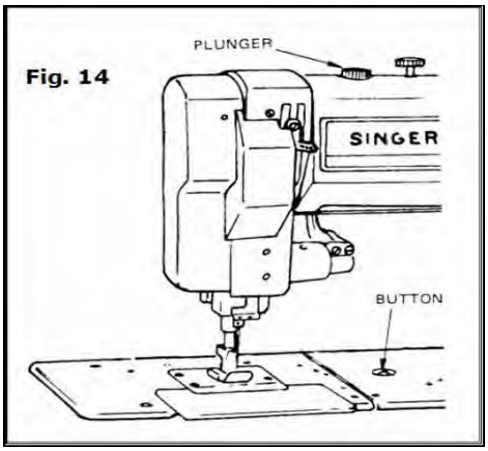
ajuste adecuado se obtenga, apriete el tornillo de bloqueo.Para regular la presión de aire: La correcta presión de aire es establecida por medio del averaje de alimentación que ocurre cuando la Barra Prensatela con Tensor se levanta aproximadamente 1/16” del fondo del cilindro.



Presión del rodillo de Alimentación Superior

Para regular la presión del rodillo de alimentación gire el tornillo de mariposa como lo muestra la Fig.13.



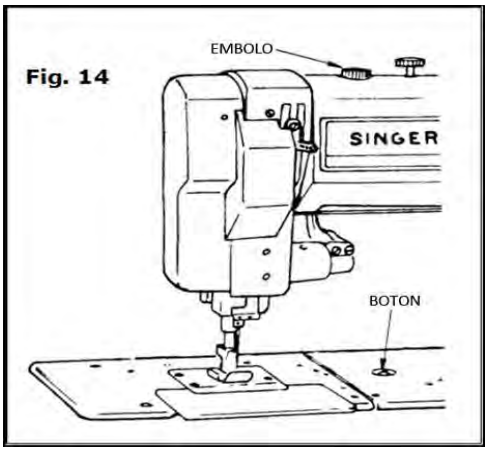


Stitch Length

To adjust the stitch length, depress the plunger, Fig. 14, located on top of the arm. Continue to hold the plunger down and turn the machine pulley toward the operator until the plunger enters the notch in the arm shaft eccentric.

Then turn the plunger to lock in position. Depress the button located on the machine bed. Hold down and turn the machine pulley toward the operator to increase length of the stitch, or away from the operator to decrease the length of the stitch. Letter "A" on the machine pulley indicates the lowest stitch. When desired length is indicated by a letter and is opposite of the arrow on the front of the machine, release button and turn the plunger to the right or left until it springs outward.

Caution: Never turn the machine pulley with the plunger in the locked position until the button on the machine bed is depressed.



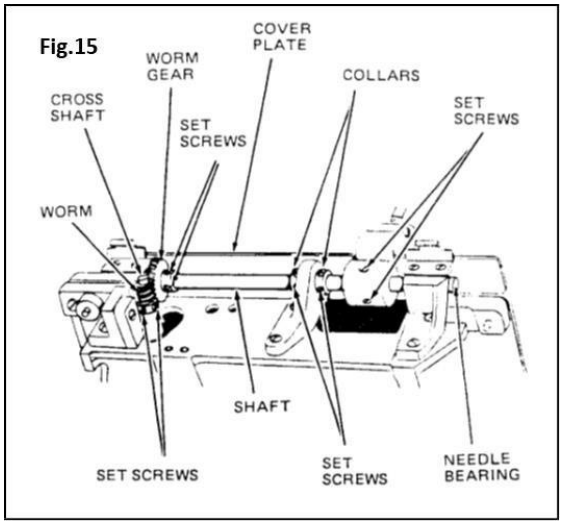
Largo de la Puntada

Para ajustar el largo de la puntada, presione el émbolo, Fig.14, localizado en el tope del brazo. Continúe manteniendo el émbolo hundido y gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que el émbolo entre en la muesca del eje excéntrico del brazo.Entonces gire el émbolo para asegurarlo en esa posición. Presione el botón localizado en la cama de la máquina. Manténgalo hundido y gire la polea hacia el operador para incrementar el largo de la puntada, ó en sentido opuesto al operador para acortar el largo de la misma. La letra "A" en la polea de la máquina indica la puntada mas baja. Cuando el largo deseado está indicado por una letra y esta opuesta a la flecha en el frente de la máquina, suelte el botón y gire el émbolo hacia la derecho o izquierda hasta que el resorte salte hacia afuera.

Precaución: Nunca gire la polea de la máquina con el émbolo en la posición de bloqueo hasta que el botón en la cama de la máquina no haya sido presionado.

Machine with Puller Feed

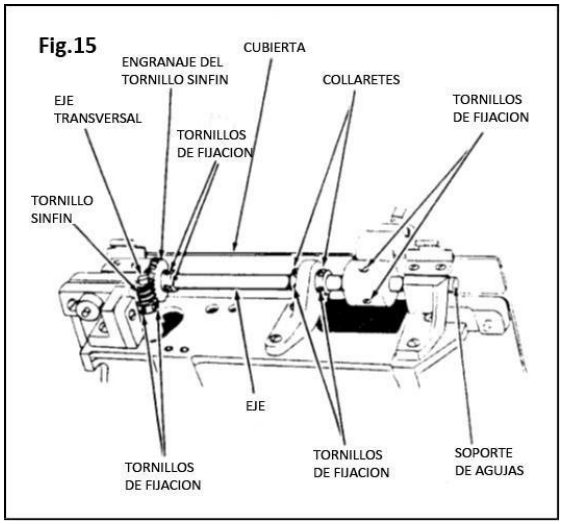
The length of the stitch is determined by the stitch gears in the puller feed mechanism. The compound feed stitch length should be set slightly shorter than the stitch length of the puller feed.



To change the Puller Feed gears for adjusting stitch length, remove the two cover plate screws and remove the cover plate, Fig. 15. Loosen the set screws. Slide the puller feed shaft to the right far enough to allow removal of the worm and worm gear. Place the new worm on the cross shaft. Turn the worm in the operating direction and tighten the first set screw into the flat of the shaft. Then securely tighten both set screws, checking for excessive end play. Engage the new worm gear with the worm and slide the puller feed shaft through the worm gear until the end of the shaft is flush with the needle bearing. Remove the end

Máquina con Alimentación por Arrastre

El largo de la puntada está determinado por el engranaje de la puntada en el mecanismo de alimentación por arrastre. La combinación de alimentación y largo de la puntada debe ser fijada ligeramente más corta que el largo de la puntada del alimentador por arrastre.

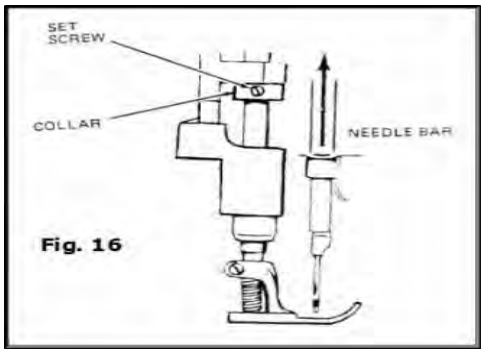


Para cambiar el engranaje del alimentador por arrastre para ajustar el largo de la puntada, remueva los tornillos de las dos cubiertas y remueva la cubierta también, Fig.15. Afloje los tornillos de fijación. Deslize el eje del jalador hacia la derecha, lo suficiente como para remover el tornillo sinfín y su engranaje. Coloque el nuevo tornillo sinfín en el eje transversal. Gire el tornillo sinfín en la dirección de operación y apriete el primer grupo de tornillos de fijación eh la parte plana del eje. Luego apriete ambos grupos de tornillos, chequeando por excesivo juego axial. Encaje el nuevo engranaje del sinfín con el tornillo sinfín

play in the shaft by setting the two collars against the bracket and tightening the four set screws. Align the lower feed roll with the upper feed roll and tighten the two set screws. Center the worm gear on the center of the worm. Tighten the two set screws with the first screw in the spline of the shaft. Replace the cover plate and adjust the compound feed.

Presser Bar Lift

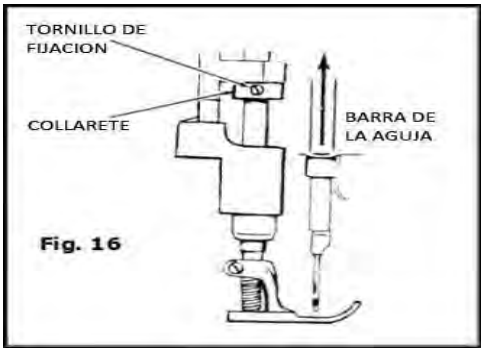
When the presser foot is raised by the presser bar lifter and the needle is at its highest position, the point of the needle should not protrude below the presser foot.To adjust, turn the machine pulley over toward the operator until the needle is at its highest position. Loosen the set screw, Fig. 16. Raise the presser foot to the correct height, place the stop collar against the upper bracket, and tighten the set screw.



y deslize el eje del jalador a través del engranaje del sinfín hasta que el final del eje esté nivelado con el soporte de las agujas. Remueva el juego axial en el eje utilizando dos collaretes contra el soporte y apriete los cuatro tornillos. Alinie el rodillo de alimentación inferior con el anillo de alimentación superior y apriete los dos tornillos de fijación. Centre el engranaje del sinfín en el centro del sinfín. Apriete los dos tornillos de fijación con el primer tornillo en la ranura del eje. Reemplaze la cubierta y ajuste la alimentación compuesta.

Barra de Elevación del Prensatelas

Cuando el pie del prensatela es levantado por la barra de elevación del prensatela y la aguja llega a su posición mas alta, la punta de la aguja no debe sobresalir debajo del pie del prensatela.Para ajustar, gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que la aguja llegue a su mas alta posición. Afloje el tornillo de fijación, Fig.16. Levante el pie del prensatela a la altura correcta, coloque el collarete de paro contra el soporte superior, y apriete el tornillo de fijación.



Machines with Aternating Pressers

The lift of the vibrating and lifting pressers is controlled by an adjustable eccentric. To adjust, remove the arm cover at the rear of the machine. Turn the machine pulley over toward the operator until the feeding presser is down. Loosen the two lock screw, Fig. 17, and the two clamp screws. Insert a screw driver into the notch of the adjusting disc, and turn the machine pulley as indicated in Fig. 17. Then tighten the two clamp screws and the two lock screws.When it is desirable to have either one of the pressers lift higher than the other, turn the machine pulley over toward the operator until the lifting presser is at its highest position. Loosen the tow clamp screws, Fig. 18, and turn the lifting rock shaft crank up or down until the desired lift of each presser is attained. Then tighten the tow clamp screws.

Caution: Limit lift of pressers to a minimum required for the work, as this permits higher speeds.

The vibrating presser should be timed so that under normal sewing conditions, the presser foot will seat on the material at approximately the same time the needle enters the material. This timing can be advanced or retarded slightly depending on the type of operation being performed, such as sewing over seams. To adjust, loosen the tow holding screws, Fig. 18, not more than one half turn. Then turn the adjustable eccentric, Fig. 17, until the vibrating presser seats at the correct time. Securely tighten the tow holding screws after the adjustment is made.

Máquinas con Prensatelas Alternos

La subida del prensatelas de levante y de vibración está controlada por un excéntrico adjustable. Para ajustar, remueva la cubierta del brazo en la parte de atrás de la máquina. Gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que el alimentador del prensatelas este abajo. Afloje los dos tornillos de bloqueo, Fig.17, y los tornillos de las dos abrazaderas. Inserte un destornillador en la ranura del disco de ajuste, y gire la polea de la máquina como se indica en la Fig.17. Luego apriete los tornillos de las dos abrazaderas y los dos tornillos de bloqueo. Cuando se desea tener uno u otro de los levantadores del prensatelas mas alto que el otro, gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que el levantador del prensatelas este a su más alta posición. Afloje los tornillos de las dos abrazaderas, Fig.18, y gire el cigueñal del eje de elevación hacia arriba o hacia abajo hasta que la adecuada elevación para cada prensatelas sea obtenida. Luego apriete los dos tornillos de la abrazadera.

Precaución: Limite levantar los prensatelas a la minima altura requerida para el trabajo ya que esto permite velocidades mas rápidas.

El prensatelas de vibración debe ser ajustado para que en las normales condiciones de costura el pie del prensatela se siente en el material al mismo tiempo que la aguja entra en el material. Este tiempo puede ser adelantado o retardado un poco dependiendo del tipo de operación que se esté llevando a cabo, como coser sobre uniones. Para ajustar, afloje los dos tornillos de soporte, Fig.18, un giro deno mas de

una media vuelta. Luego gire la excéntrica adjustable, Fig.17, hasta que el prensatela de vibración se sitúe en el tiempo correcto. Luego asegúrese de apretar los dos tornillos de soporte después que el ajuste esté hecho.

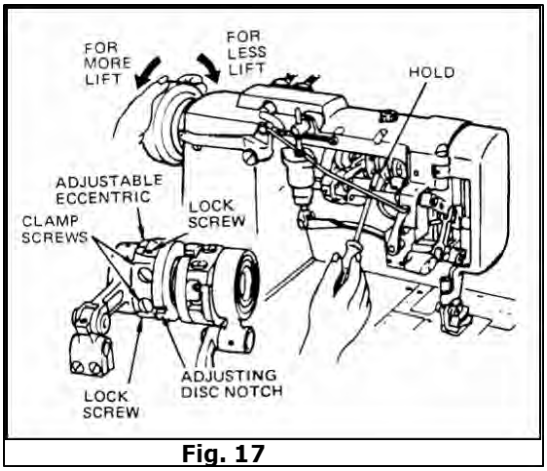


Fig. 17

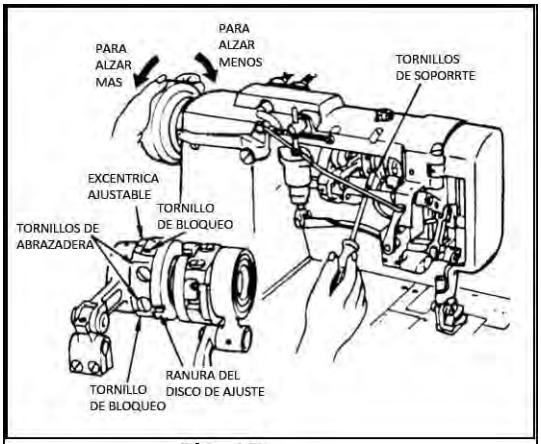


Fig. 17

Fig. 18

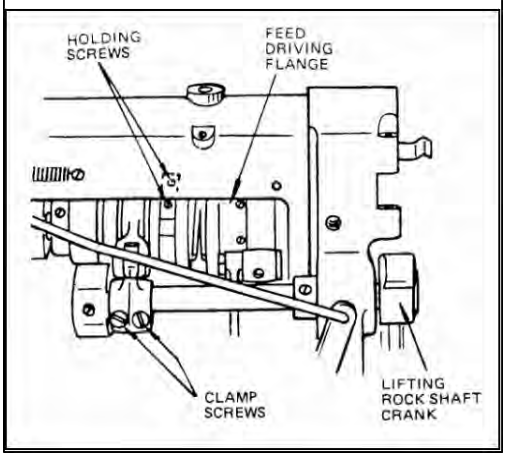
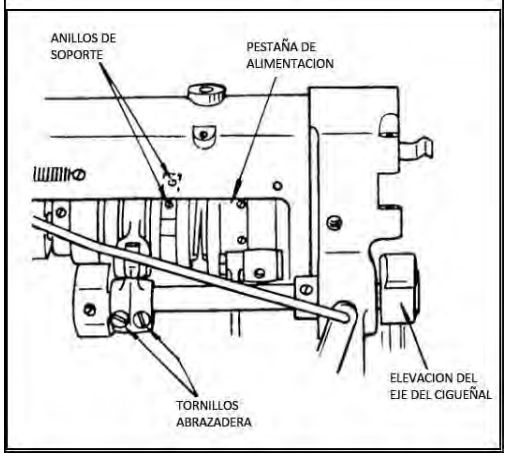
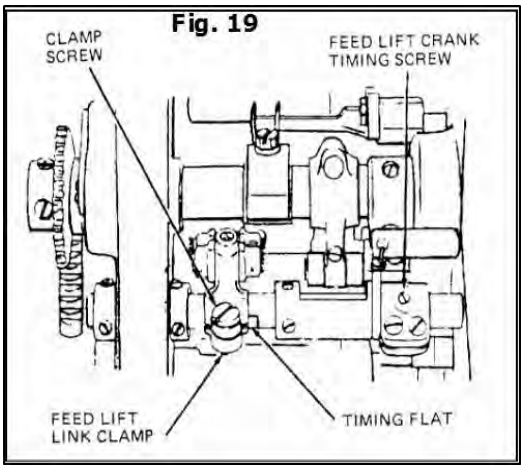


Fig. 18



Setting the Height of the Feed Bar

When the feed bar is set at the correct height, the feed lift link clamp will be aligned with the rock shaft timing flat. To adjust, make certain that the feed lifting crank timing screw, Fig. 19, engages the shaft spot correctly. Loosen the clamp screw and move the feed lift clamp link to the correct position. Then tighten the clamp screw.



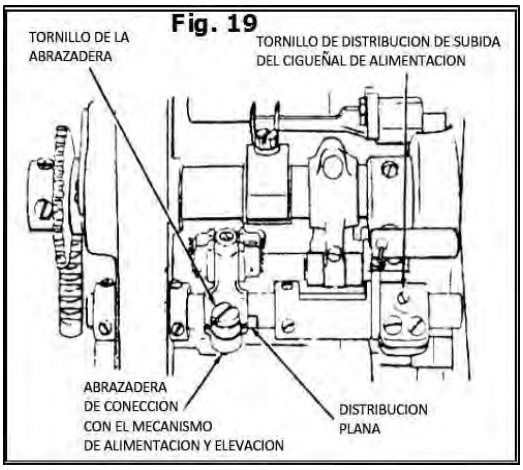
Centralizing the Feed Dog

Sidewise Setting

The needle should enter the needle hole of the feed dog with the same clearance between the needle and the left or right side of the hole. To adjust, loosen the feed dog screws, Fig. 20. Move the feed dog until the correct clearance is attained. Hold in position, and tighten the feed dog screws

Ajustando la Altura de la Barra de Alimentación

Cuando la barra de alimentación es ajustada a la altura correcta, la abrazadera que conecta la elevación de la alimentación se alineará con el eje plano de distribución. Para ajustar, asegúrese de que el tornillo del cigueñal de alimentacion, Fig.19, encaje en el punto correcto en el eje. Afloje el tornillo de la abrazadera y mueva la conección de la abrazadera de elevación a a la posición correcta. Luego apriete el tornillo de la abrazadera.

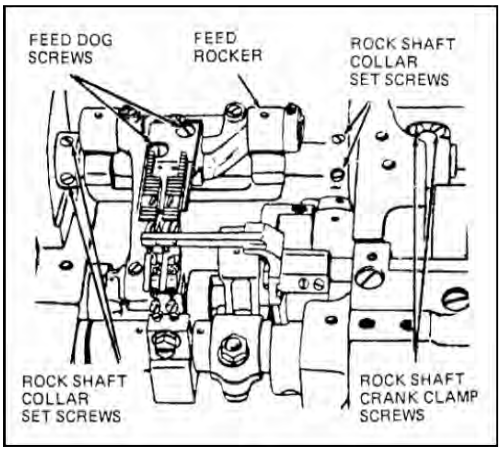


Centralizando los Dientes de Arrastre

Ajuste Lateral

La aguja debe entrar en la cabidad de la aguja en los dientes de arrastre con el mismo espacio existente entre la aguja y el lado izquierdo y derecho de la cabidad. Para ajustar, afloje los tornillos de los dientes de arrastre, Fig.20 y mueva los dientes de arrastre hasta que el espacio correcto sea conseguido. Manténgalo en posición, y apriete los tornillos de los dientes de arrastre.

Fig. 20

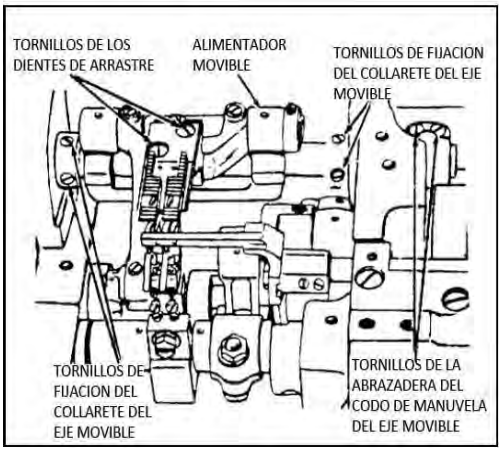


Additional adjustment, if necessary, may be attained by loosening the four shaft collar set screws, the two rock shaft crank clamp screws, Fig. 20, and the feed lifting clamp screw, Fig. 19. Move the complete assembly to required position and tighten screws.

Lengthwise Setting

The feed dog should clear the ends of the feed slots in the throat plate equally at both ends of the feed travel. To adjust, set the feed for the desired stitch length. Loosen the two rock shaft crank clamp screws, Fig. 20. Move the feed rocker forward or backward until the correct positioning is attained. Then tighten the two clamp screws.

Fig. 20



Ajustes adicionales, si es necesario, pueden ser conseguidos aflojando los cuatro tornillos de fijación del collarete del eje, los dos tornillos de la abrazadera del codo de manivela del eje movible, Fig.20, y el tornillo de la abrazadera de alimentación y elevación. Mueva el ensamblaje completo a la posición requerida y apriete los tornillos.

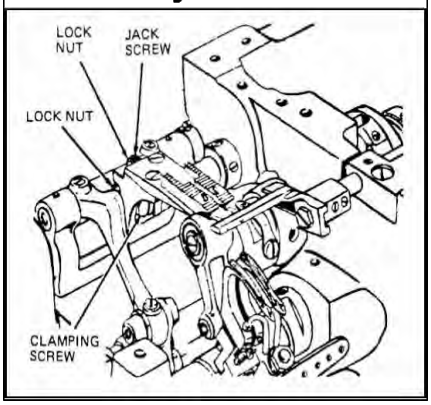
Ajuste Longitudinal

Los dientes de arrastre deben despejar el final de las ranuras de alimentación de la plancha de aguja en ambos extremos en el traycto de la alimentación. Para ajustar, fije la alimentación por el largo deseado de la puntada. Afloje los dos tornillos de la abrazadera del codo de manivela del eje movable, Fig.20. Mueva el alimentador móvil hacia adelante o hacia atrás hasta que la correta posición sea obtenida. Luego apriete los dos tornillos de la abrazadera.

Setting the Height of the Feed Dog

When the feed dog height is set correctly, approximately the full depth of the teeth will show above the throat plate. To adjust, loosen the lock nuts, Fig. 21, and slightly loosen the feed dog clamping screw. To raise the feed dog turn the jack screw clockwise; to lower, turn the jack screw counter-clockwise and tap the feed dog down. When the correct setting is attained, tighten the clamping screws and lock the nuts.

Fig. 21



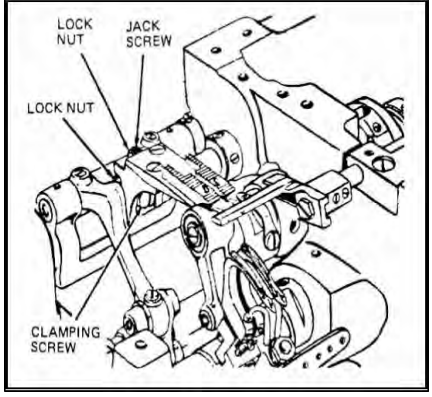
Timing the Feed Lift Eccentric

When the feed dog is at its highest position, the top of the teeth should be parallel with, and project full depth of the teeth above the upper surface of the throat plate. To adjust, insert screwdriver in the hole in the feed strap and loosen the two set screws, Fig. 22. Move the feed lift eccentric forward for earlier rise of the feed dog, or backwards for later rise. Then tighten the two set screws.

Ajustando la Altura del Diente de Arrastre

Cuando la altura el diente de arrastre es ajustada corréctamente, aproximadamente la totalidad de la profundidad del diente se va a ver por encima de la plancha de aguja. Para ajustar, afloje las tuercas de bloqueo, Fig.21, y afloje un poco el tornillo de la abrazadera del diente de arrastre. Para elevar el diente de arrastre gire el gato de rosca en la dirección de las manecilla del reloj; para bajarlo gire el gato de rosca en contra de las manecillas del reloj y empuje hacia abajo el diente de arrastre. Cuando el ajuste correcto se ha conseguido, apriete los tornillos de la abrazadera y bloquee las tuercas.

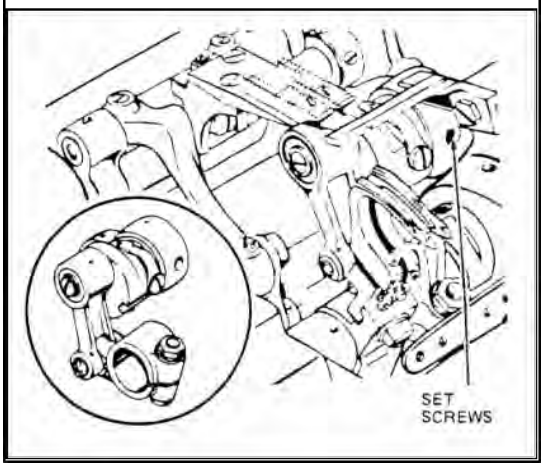
Fig. 21



Sincronizando la Palanca de Alimentación Excéntrica

Cuando el diente de arrastre está en su posición mas alta, el tope del diente debe estar paralelo y sobresalir totalmente con el diente que está sobre la superficie superior de la plancha de aguja. Para ajustar, inserte un destornillador en el hueco de la correa de alimentación y afloje los dos tornillos de fijación, Fig.22. Mueva la palanca de alimentación excéntrica hacia adelante para una subida temprana del diente de arrastre, ó hacia atrás para una posterior subida. Luego apriete los tornillos de fijación.

Fig. 22



Needle Bar Positioning

The needles should enter the needle holes of the feed dog toward the front with approximately the same clearance between the front of the needles and the front of the needle holes, and the side of the needles to the side of needle holes. To adjust, press the needle bar rock frame, Fig. 23, against the drive arm clamp screws. Continue holding the rock frame against the drive arm, move the needle bar to correct the position and tighten the two clamp screws.

Fig. 23

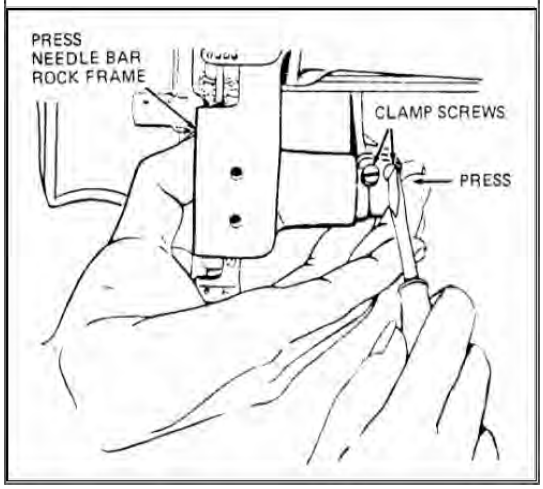
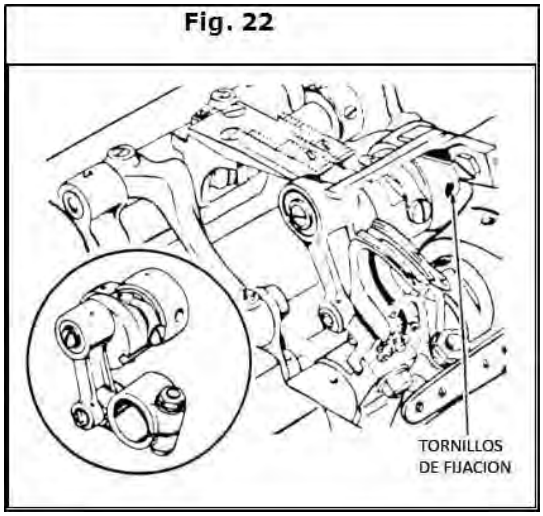


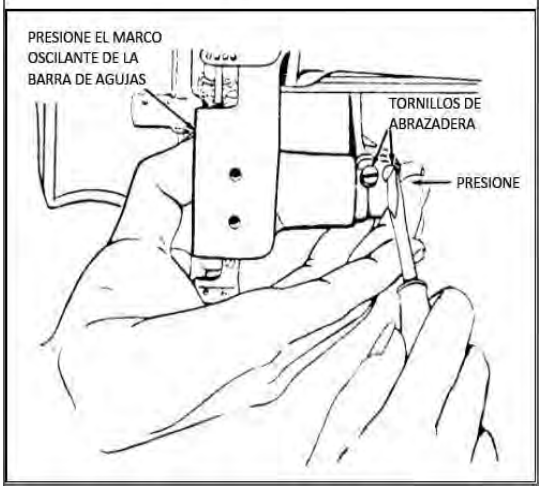
Fig. 22



Posicionamiento de la Barra de Agujas

Las agujas deben entrar en los huecos del diente de arrastre hacia el frente con aproximadamente el mismo espacio entre el frente de las agujas y el frente de los agujeros de las agujas. Para ajustar, presione el marco oscilante de la barra de agujas, Fig.23, contra los tornillos de la abrazadera del brazo móvil. Continúe sosteniendo el marco oscilante contra el brazo móvil, mueva la barra de agujas para corregir su poición y apriete los dos tornillos de la abrazadera.

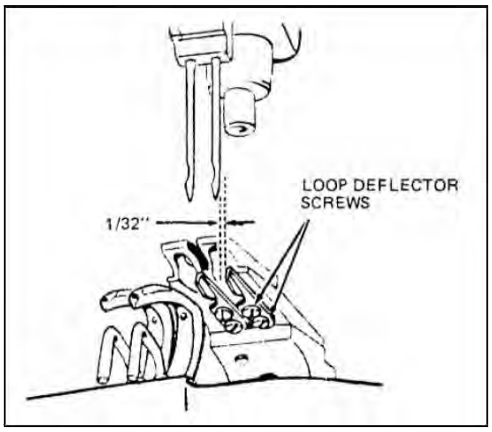
Fig. 23



Positioning the Loop Deflectors

When the loop deflector, located on theunderside of the feed dog, is positioned correctly, there should be a clearance of approximately 1/32” between the right side of the needle and loop deflector. To adjust, move the looper out of sewing position and tilt the machine back on its hinges. Loosen the loop deflector screws, Fig. 24.

Fig. 24

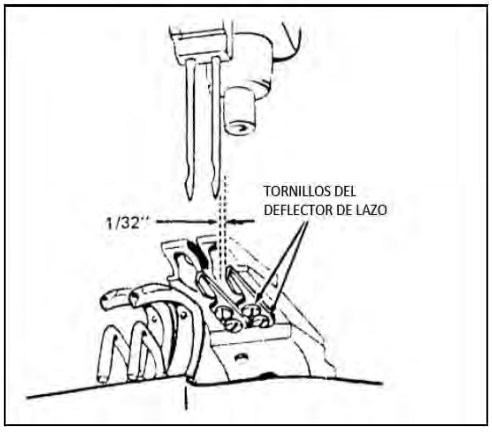


Move the deflectors toward the rear of the feed dog as far as the screw slots allow. Tighten slightly to allow for further adjustment. Return the looper to the sewing position and turn the machine pulley until the needle bar has descended to the bottom of the needle bar stroke. Tap the deflector to the left or right until the correct clearance is attained. Move the looper out of the sewing position and tighten the loop deflector screws.

Posicionando el Deflector de lazo

Cuando el deflector de lazo, localizado en el lado de abajo del diente de arrastre, es posicionado correctamente, debe haber un espacio de aproximadamente 1/32” entre el lado derecho de la aguja y el deflector de lazo. Para ajustar, mueva el engarzador fuera de la posición de costura e incline la máquina en sus bisagras hacia atrás. Afloje los tornillos del deflector de lazo, Fig.24.

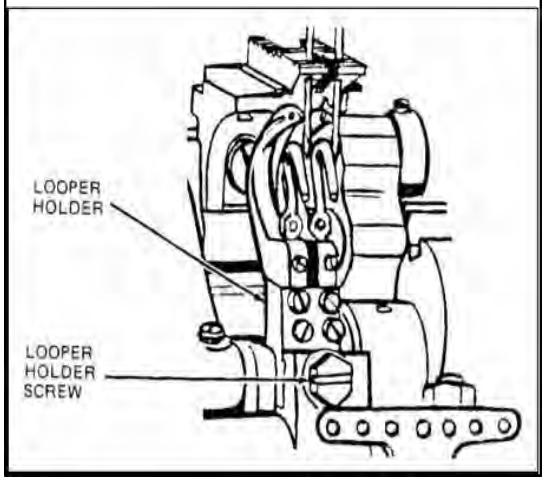
Fig. 24



Mueva los deflectores hacia atrás del diente de arrastre hasta donde las ranuras de los tornillos lo permitan. Retorne el engarzador a la posición de costura y gire la polea de la máquina hasta que la barra de agujas haya descendido hasta el final del movimiento de la barra de agujas. Empuje el deflector hacia la izquierda o derecha hasta que la correcta distancia sea obtenida. Mueva el engarzador fuera de la posición de costura y apriete los tornillos de deflector de lazo.

Setting the Distance from the Looper to the Neddle

Fig. 25

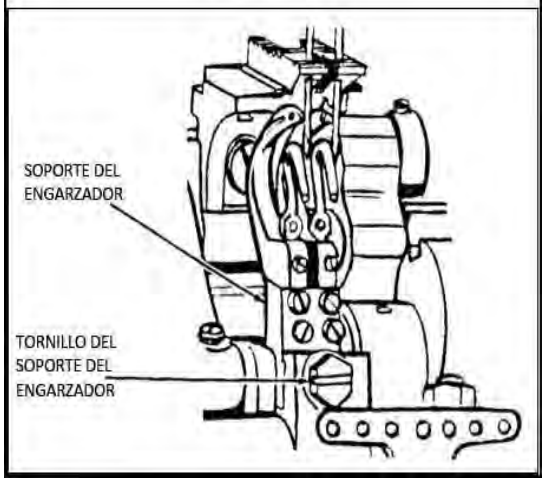


Sidewise Setting

When the looper is correctly positioned, the point of the looper just clears the scarf of the needle on the forward stroke of the looper. To adjust, turn the machine pulley until the looper point is directly opposite of the center of the needle. Loosen the looper holder screw, Fig. 25, and tap the holder to the left or right until the correct clearance is attained. Then securely tighten the looper holder screw.Move the looper to the extreme forward position. Check the clearance between the heel of the looper and the loop deflector, Fig. 26, which should be approximately 1/16". To adjust, loosen the two looper set screws. Turn the looper to the left or right until the correct clearance is attained. Hold in position and securely tighten the two set screws.Caution: On single and multi-needle machines, make certain that the point of each looper just clears the scarf of its respective needle. To adjust, with the looper

Ajustando la Distancia entre el Engarzador y la Aguja

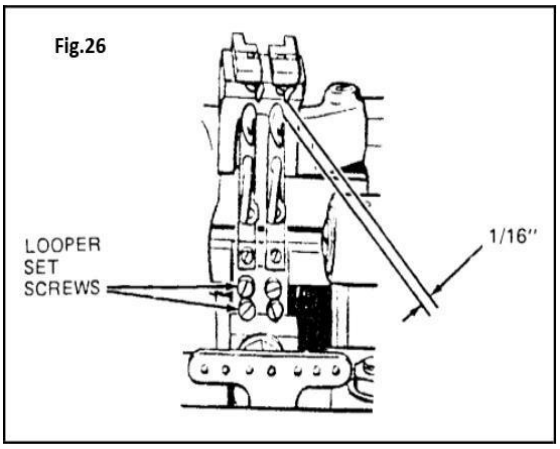
Fig. 25



Ajuste Lateral

Cuando el engarzador está correctamente posicionado, la punta del engarzador apenas sobrepasa la hendidura de la aguja en el movimiento hacia adelante del engarzador. Para ajustar, gire la polea de la máquina hasta que la punta del engarzador esté diréctamente opuesto al centro de la aguja. Afloje el tornillo del soporte del engarzador, Fig.25 y mueva el soporte hacia la izquierda o derecha hasta que la distancia correcta sea obtenida. Luego apriete el tornillo del soporte del engarzador.Mueva el engarzador hacia adelante hasta el extreme. Chequee la distancia entre el talón del engarzador y el deflector de lazo, Fig.26, la cual debe ser 1/16". Para ajustar, afloje los dos tornillos de fijación del engarzador. Gire el engarzador hacia la izquierda ó derecho hasta que la distancia correcta es obtenida. Mantengalo en posición y apriete los dos tornillos de fijación.Precaución: En máquinas

point directly opposite the center of the needle, loosen the two set screw, Fig. 26, and turn the looper slightly to the left or right. Then tighten the set screws.

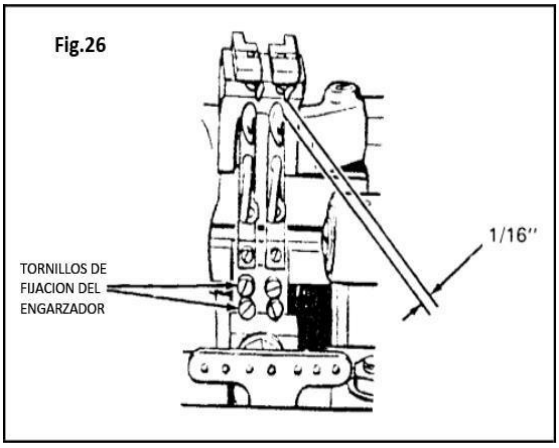


Lengthwise Setting & Setting the Height on the Needle Bar

When correctly set: the point of the looper should be directly opposite of the center of the needle, and at the center of the clearance above the eye of the needle when the looper timing mark LT on the machine pulley is opposite of the timing arrow on the arm.

To adjust the looper, loosen the looper carrier clamping nut, Fig. 27. Move the carrier forward or backward until the looper point is directly opposite of the center of the needle. Then tighten the clamping nut.

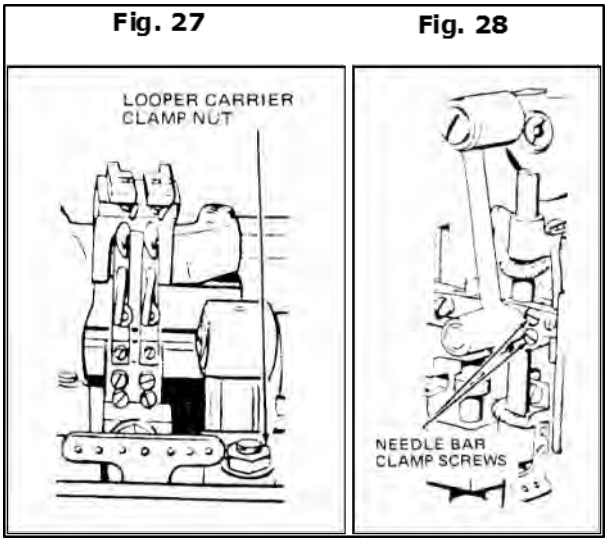
de agujas individuales o multi-agujas, asegúrese de que la punta de cada engarzador apenas sobrepase la hendidura de su respective aguja. Para ajustar, con la punta del engarzador diréctamente opuesta al centro de la aguja, afloje los dos tornillos de fijación, Fig.26, y gire el engarzador ligeramente hacia la izquierda ó dercha. Luego apriete los tornillos de fijación.



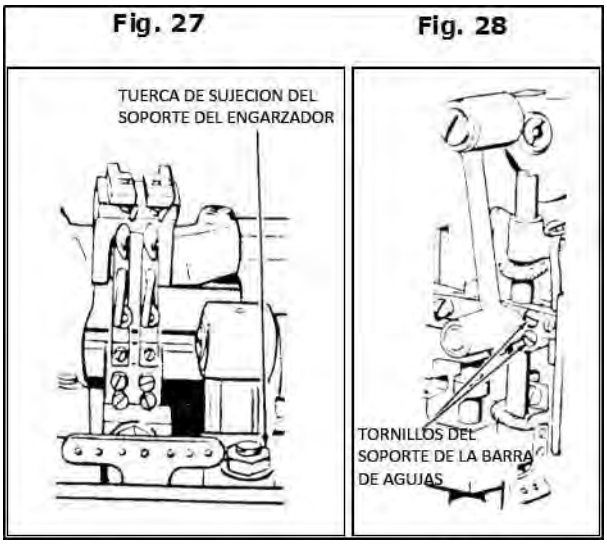
Ajuste Longitudinal & Ajustando la Altura de la Barra de Agujas

Cuando está correctamente instalado: la punta del engarzador debe estar diréctamente opuesta al centro de la aguja, y al centro de la distancia encima del ojo de la aguja cuando la marca de sincronización del engarzador LT en la polea de la máquina está opuesta a la flecha que marca la sincronización en el brazo.

Para ajustar el engarzador, afloje la tuerca de sujeción del soporte del engarzador, Fig.27. Mueva el sujetador hacia adelante o hacia atrás hasta que la punta del engarzador este diréctamente opuesta al centro de la aguja. Luego apriete la tuerca del soporte.



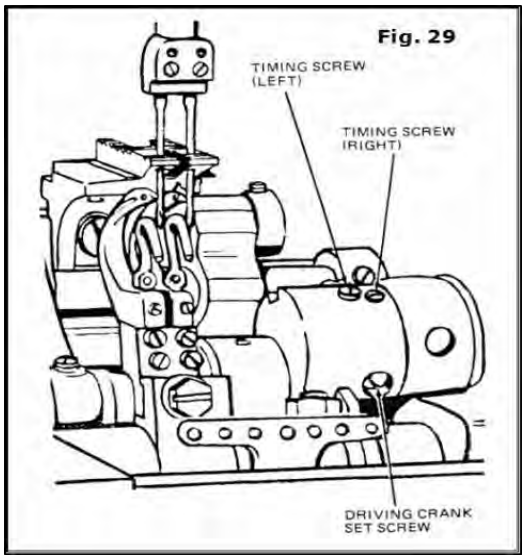
To adjust the needle bar, first make certain that the needle is inserted up into the needle bar or clamp as far as possible. Loosen the two needles bar clamping screws, Fig. 28, and raise or lower the needle bar to correct position. Then tighten the clamping screws.



Para ajustar la barra de agujas, primero asegúrese que la aguja está insertada en la barra de agujas o sujetada lo mas lejos posible. Afloje los dos tornillos del soporte de la barra de agujas, Fig.28, y levante o baje la barra de agujas a la correcta posición. Luego apriete los tornillos del soporte.

Timing Looper Driving Crank

When the looper driving crank is properly timed, the point of the looper will pass above the eye of the needle at the same distance on both the forward and backward strokes of the looper.

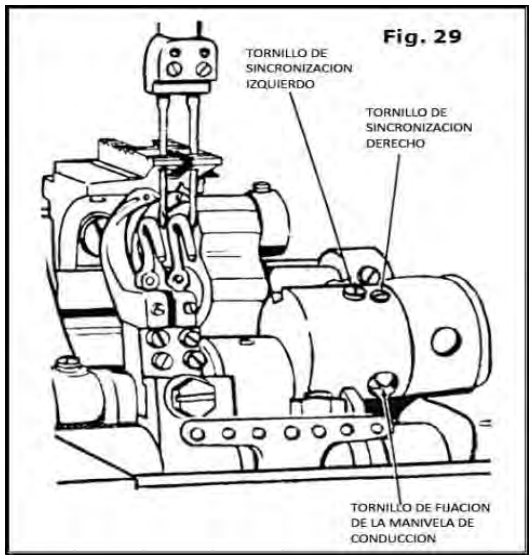


To adjust when the point of the looper passes higher on the forward stroke, loosen the looper driving crank set screw, Fig. 29. Loosen the looper crank timing screw (left) approximately 1/8 turn, and tighten the looper crank timing screw (right). Continue to adjust until the correct adjustment is made. Then securely tighten the set screw.

When the point of the looper passes higher on the backward stroke, reverse the adjustment by loosening the timing screw (right) and tightening the timing screw (left).

Sincronización de la Manivela de Conducción del Engarzador

Cuando la manivela de conducción del engarzador está sincronizada apropiadamente, la punta del engarzador debe pasar por encima del ojo de la aguja y a la misma distancia de ambos movimientos, hacia atrás y hacia delante del engarzador.

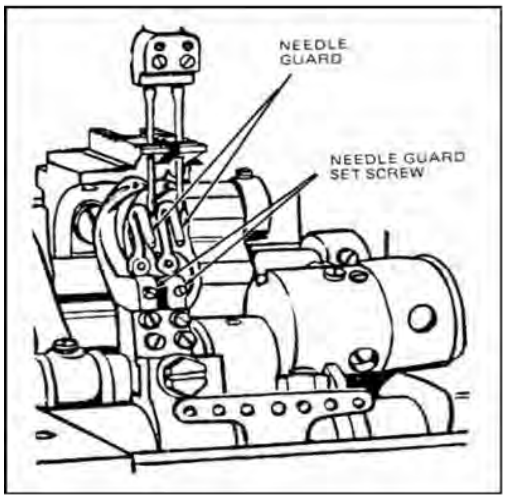


Para ajustar cuando la punta del engarzador pasa alto en el movimiento hacia delante, afloje el tornillo de fijación de la manivela de conducción, Fig.29. Afloje el tornillo de sincronización de la manivela del engarzador (izquierdo) giro apróximado de 1/8 y apriete el tornillo de sincronización de la manivela del engarzador (derecho). Continúe el ajuste hasta que el correcto ajuste se consiga. Luego apriete de una forma segura el tornillo de fijación.Cuando la punta del engarzador pase en lo mas alto de su movimiento de regreso, invierta el ajuste aflojando el tornillo de sincronización (derecho) y apriete el tornillo de sincronización (izquierdo).

Setting the Needle Guards

When the needle guards are properly set, they should pass as close as possible to the needles without touching. To adjust the guard turn the machine pulley over toward the operator until the points of the loopers are about to pass the needles on their forward strokes. At this point, the looper timing mark LT on the machine pulley should be approximately 1/8” above the arrow on the machine arm. Loosen the needle guard set screws, Fig. 30. Turn the needle guards as close to the needles as possible without touching. Tighten the set screws. Check by springing the needles to the left and turning the machine pulley to make certain that the looper points do not stroke the needles

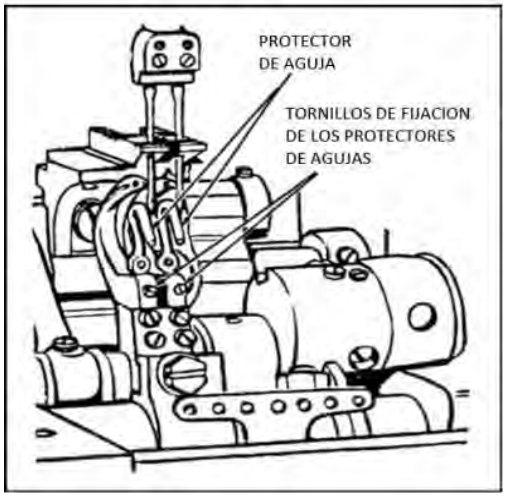
Fig. 30



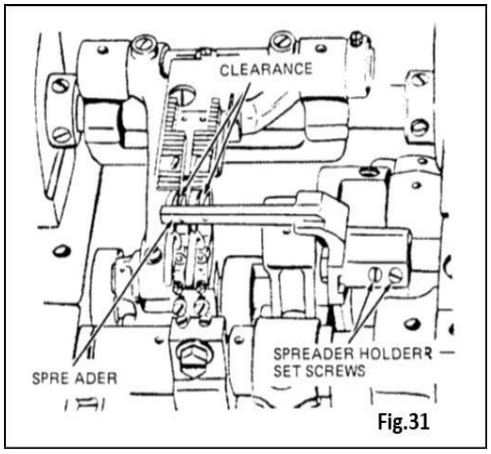
Ajustando los Protectores de Agujas

Cuando los protectores de aguja estan apropiadamente ajustados, ellos deben pasar lo más cerca posible de las agujas sin tocarlas. Para ajustar el protector gire la polea de la máquina en dirección del operador hasta que las punta de los engarzadores esten a punto de pasar a las agujas en su movimiento hacia delante. En este punto, la marca de sincronización LT en la polea de la máquina debe ser aproximadamente 1/8” encima de la flecha en el brazo de la máquina. Afloje los tornillos de fijación del protector de agujas, Fig.30.Gire los protectores de aguja lo mas cercano possible a las agujas sin tocarlas. Apriete los tornillos de fijación. Chequee empujando ligeramente las agujas hacia la izquierda y girando la polea de la máquina para asegurarse que las puntas del engarzador no golpean las agujas.

Fig. 30



Positioning Spreader



Sidewise and Height Setting

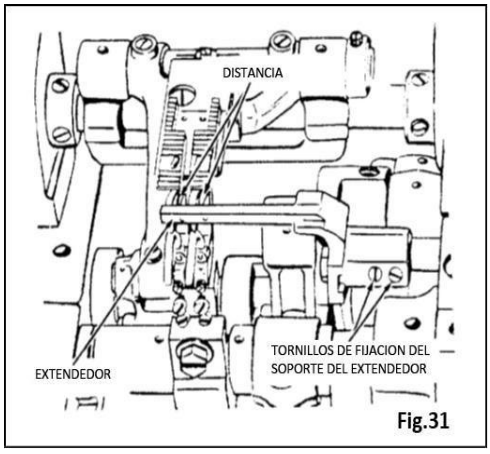
When the looper on its forward stroke is passing the spreader

a) The point of the spreader should be exactly opposite the top of the thread groove at the left side of the looper.

b) The clearance between the spreader point and the looper should be approximately the double thickness of ordinary paper.

To adjust, loosen the two spreader holder set screw, Fig. 31. Move the spreader and holder to the correct position. Hold in position and tighten the set screws.

Posisionando el Extendedor



Ajuste Lateral y de Altura

Cuando el engarzador en su movimiento hacia adelante sobrepas al extendedor

a) La punta del extendedor debe estar exáctamente opuesta a la ranura del hilo del lado izquierdo del engarzador.

b) La distancia entre la punta del extendedor y el engarzador debe ser aproximadamente el doble del grueso del papel común.

Para ajustar, afloje los dos tornillos de fijación del soporte del extendedor, Fig.31. Mueva el extendedor y el soporte a la posición correcta. Manténgalo en posición y apriete los tornillos de fijación.

Lengthwise Setting

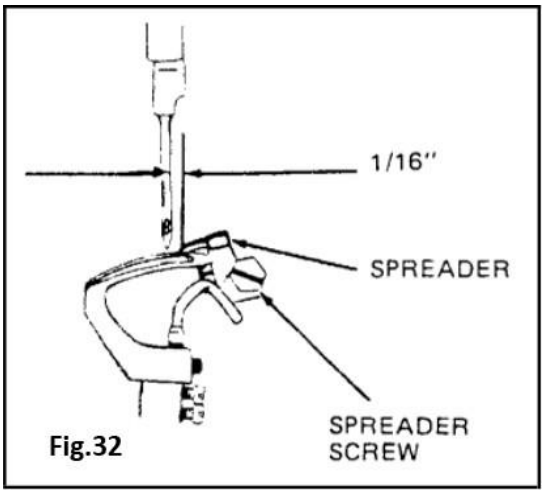


Fig.32

When the point of the needle on its downward stroke is even with the point of the spreader, the clearance between the two points should be approximately 1/16". To adjust, loosen the spreader screw, Fig. 32, and move the spreader forward or backward to correct position. Then tighten the spreader screw.

Changing Movement of Spreader

The sidewise movement of the spreader may be adjusted for sewing under abnormal conditions. Under normal conditions, maximum spreader movement is generally used. To adjust, tilt the machine back on its hinges, loosen the two spreader driving eccentric screws, Fig. 33, and the two spreader driving eccentric flange screws. Move eccentric to the left to increase movement, or to the right to decrease movement. When correctly positioned, tighten the two spreader driving eccentric screws first, hold flange against strap and tighten flange screws.

Ajuste Longitudinal

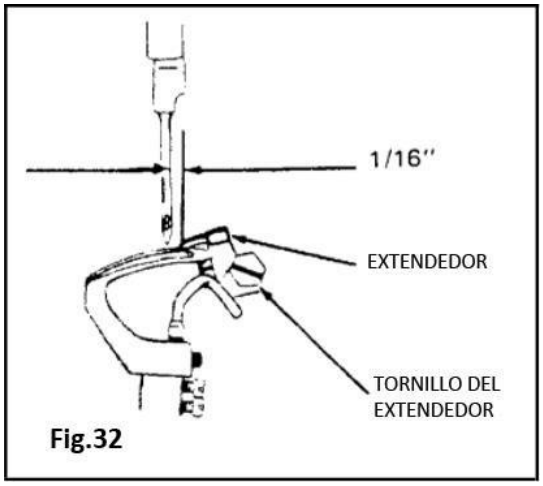


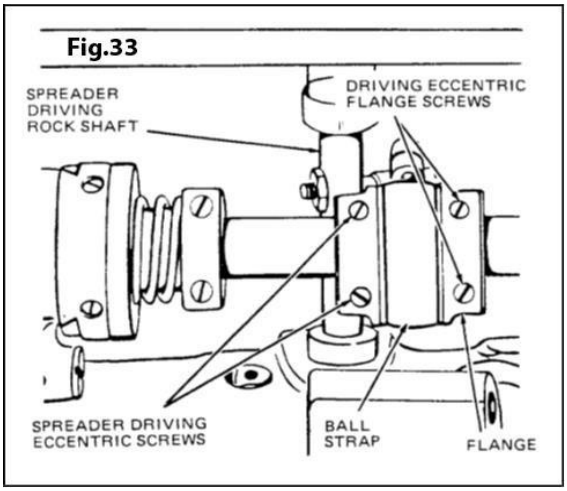
Fig.32

Cuando la punta de la aguja en su movimiento hacia abajo se encuentra al mismo nivel con la punta del extendedor, la distancia entre las dos puntas debe ser aproximadamente 1/16". Para ajustar, afloje los tornillos del extendedor, Fig.32, y mueva el extendedor hacia adelante o hacia atrás para corregir su posición. Entonces apriete los tornillos del extendedor.

Como Cambiar el Movimiento del Extendedor

El movimiento lateral del extendedor puede ser ajustado para coser en condiciones poco usuales. Bajo condiciones normales, el movimiento máximo del extendedor es utilizado. Para ajustar, incline la máquina en sus bisagras, afloje lo dos tornillos descentrados del extendedor, Fig.33, y los dos tornillos descentrados de la brida del extendedor. Mueva el tornillo descentrado hacia la izquierda para incrementar el movimiento, o hacia la derecha para aminorar el movimiento. Cuando esté corréctamente posicionado, apriete primero los dos tornillos descentrados del extendedor, mantenga la brida

Then refer to preceding information regarding positioning of spreader.

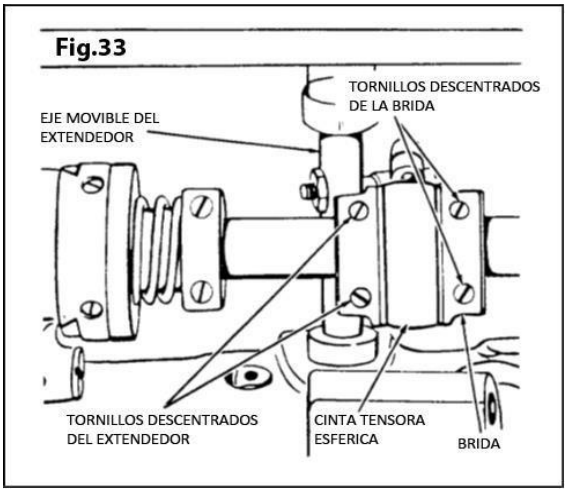


Adjusting Needle Thread Take-Up

The needle thread take-up and thread guide may be adjusted to increase or decrease the amount of thread drawn at the top of the needle bar stroke. To increase the amount, loosen the thread take-up screw, Fig. 34, and raise the take-up or loosen the guide screw and lower the guide. To decrease the amount, reverse the adjustment by lowering the take-up or raising the guide.

For average sewing conditions, the guide should be set with upper end 5/8” above the guide screw. The thread take-up should be set with the lower end 1.378” below the bottom of its holder.

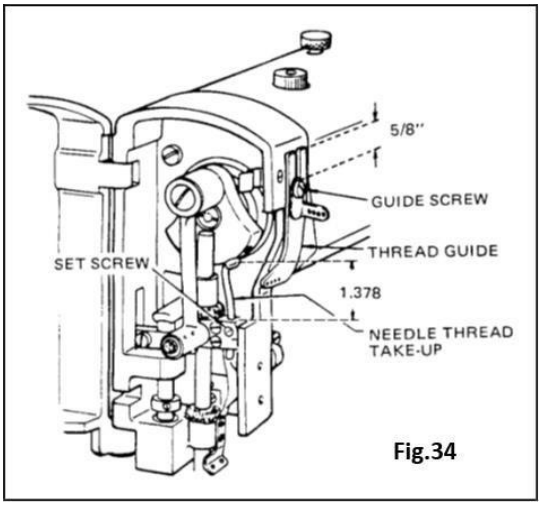
contra la cinta tensora y apriete los tornillos de la brida. Luego refiérase a la información precedente sobre como posicionar el extendedor.



Ajustando el Tira Hilo de la Aguja

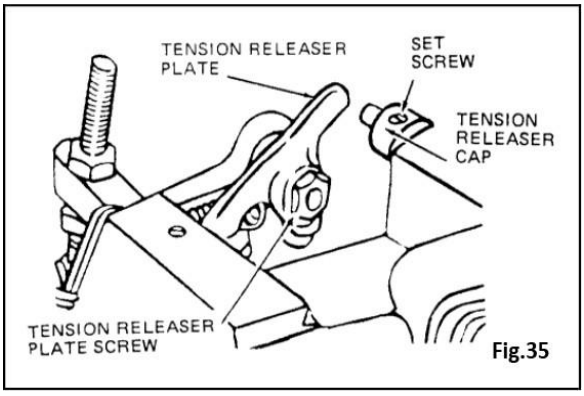
El tira hilo de la aguja y su guía pueden ser ajustadas para incrementar o disminuir la cantidad de hilo acumulado al tope de la barra de aguja en su movimiento. Para incrementar la cantidad, afloje el tornillo del pasa hilos, Fig.34, y levante el pasa hilos o afloje el tornillo de la guía y bájela. Para disminuir la cantidad, invierta el ajuste bajando el pasa hilos o subiendo la guía..

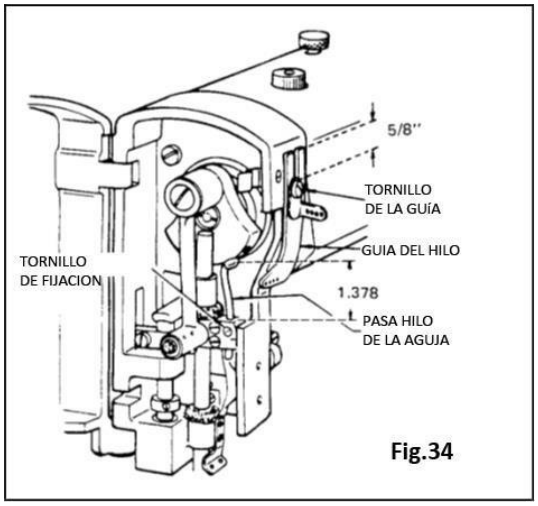
En condiciones normales de costura, la guía debe ser colocada con sup unto mas alto situado a 5/8” encima del tornillo de la guía. El pasa hilos debe estar posicionado con su punto mas bajo a 1.378” por debajo del botón de su soporte.



Adjusting Needle Thread Tension Releaser

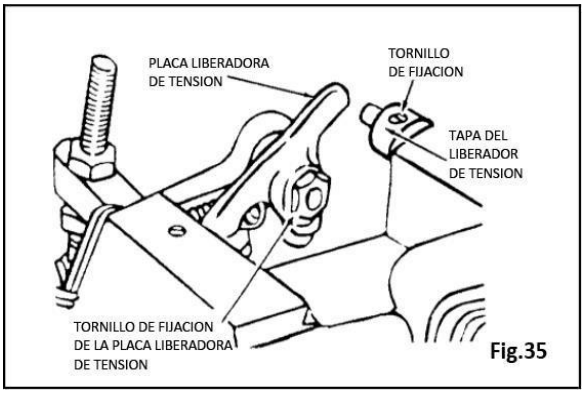
When correctly adjusted, the tension releaser should release tension on the needle thread when the presser foot is raised and allows full adjusted tension when presser foot is down. To adjust, loosen the set screw, Fig. 35, and move tension releaser cap out for earlierrelease of tension or in for later release. Hold in position and tighten the set screw. Should the tension releaser not release tension at the correct time afer making the above adjustments, loosen the tension sidewise to correct position. Then tighten the screw releaser plate screw and move plate.





Ajuste del Liberador de Tensión en la Enhebrada

Cuando se ajusta corréctamente, el liberador de tensión debe liberar la tensión en la enhebrada cuando el prensatelas es levantado y debe permitir una ajustada tensión cuando el prensatelas es bajado. Para ajustar, afloje el tornillo de fijación, Fig.35, y mueva la tapa del liberador de tensión hacia afuera para una liberación de tensión más temprana ó hacia dentro para una más tarde. Manténgala en posición y apriete el tornillo de fijación. Si el liberador de tensión no libera la tensión en el momento correcto después de haber necho los ajuste arriba indicados, afloje la tensión lateral para corregir la posición. Luego apriete el tornillo de la placa liberadora y mueva la placa.



Adjusting looper Thread Take-Up

The looper thread take-up and guide may be adjusted for handling more or less thread, according to the thickness of material and lengthof stitch, and to change the ratio of looper thread in finished stich.

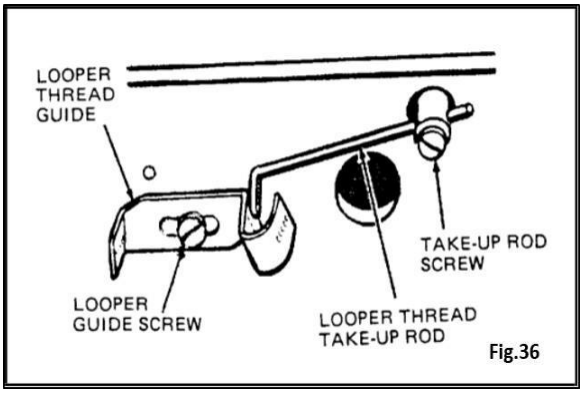


Fig.36

To change the amount of thread handled, loosen the looper thread guide screw, Fig. 36, and looper thread take-up rod screw. Move the thread guide and take-up rod to the left for more thread or to the right for less thread. Tighten the two screws making certain that the take-up rod passes through the center of the guide yoke.To change the ratio of looper thread in finished stitch, loosen the thread guide screw, Fig. 36, and lower the yoke or right end of the thread guide for more thread. For less thread, raise the end of the guide. Hold in position and tighten the guide screw.

Ajustando el Tira Hilos del Engarzador

El tira hilos del engarzador y su guía pueden ser ajustados para manejar más o menos hilo, de acuerdo al espesor del material y al largo de la puntada, y para cambiar el radio del engarzador en la puntada final.

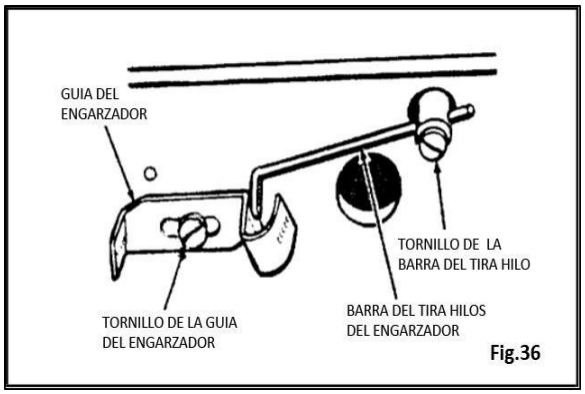


Fig.36

Para cambiar la cantidad de hilo manejado, afloje el tornillo de guía del engarzador, Fig.36, y el tornillo de la barra del tira hilos del engarzador. Mueva la guía del hilo y la barra hacía la izquierda por mas hilo o hacía la derecha por menos hilo. Apriete los dos tornillos asegurándose que la barra del tirahilos pase a través del centro de la guía de la horquilla.Para cambiar el radio del engarzador de hilo en la puntada final, afloje el tornillo de la guía del hilo, Fig.36, y baje el “yoke” o extremo derecho de la guía del hilo por mas hilo. Para menos hilo, levante el extreme de la guía. Manténgalo en posición y apriete el tornillo de la guía.

Singer® 300UX6 Assembly Drawings & Parts Lists

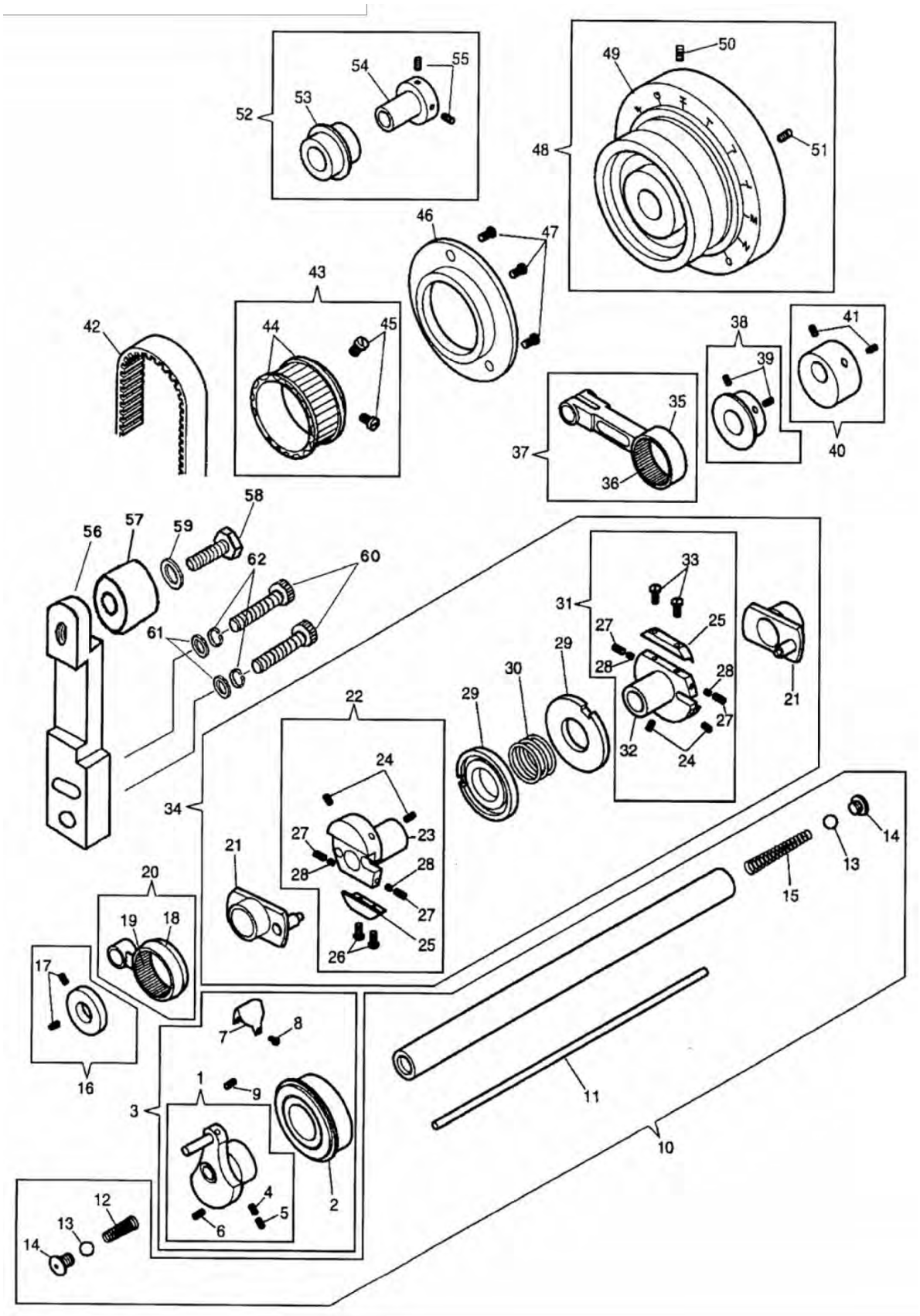
Atlanta Attachment Company is the exclusive
stocking distributor for Singer Tape Edge Sewing Heads
and recommended spare parts for Singer Tape Edge machines.

We can also supply proprietary parts in most cases for
Cash*, Spuhl*, Porter, United* Tape Edge workstations.

Orders may be placed by:
Phone: 770-963-7369
Fax: 770-963-7641
Email: sales@atlatt.com

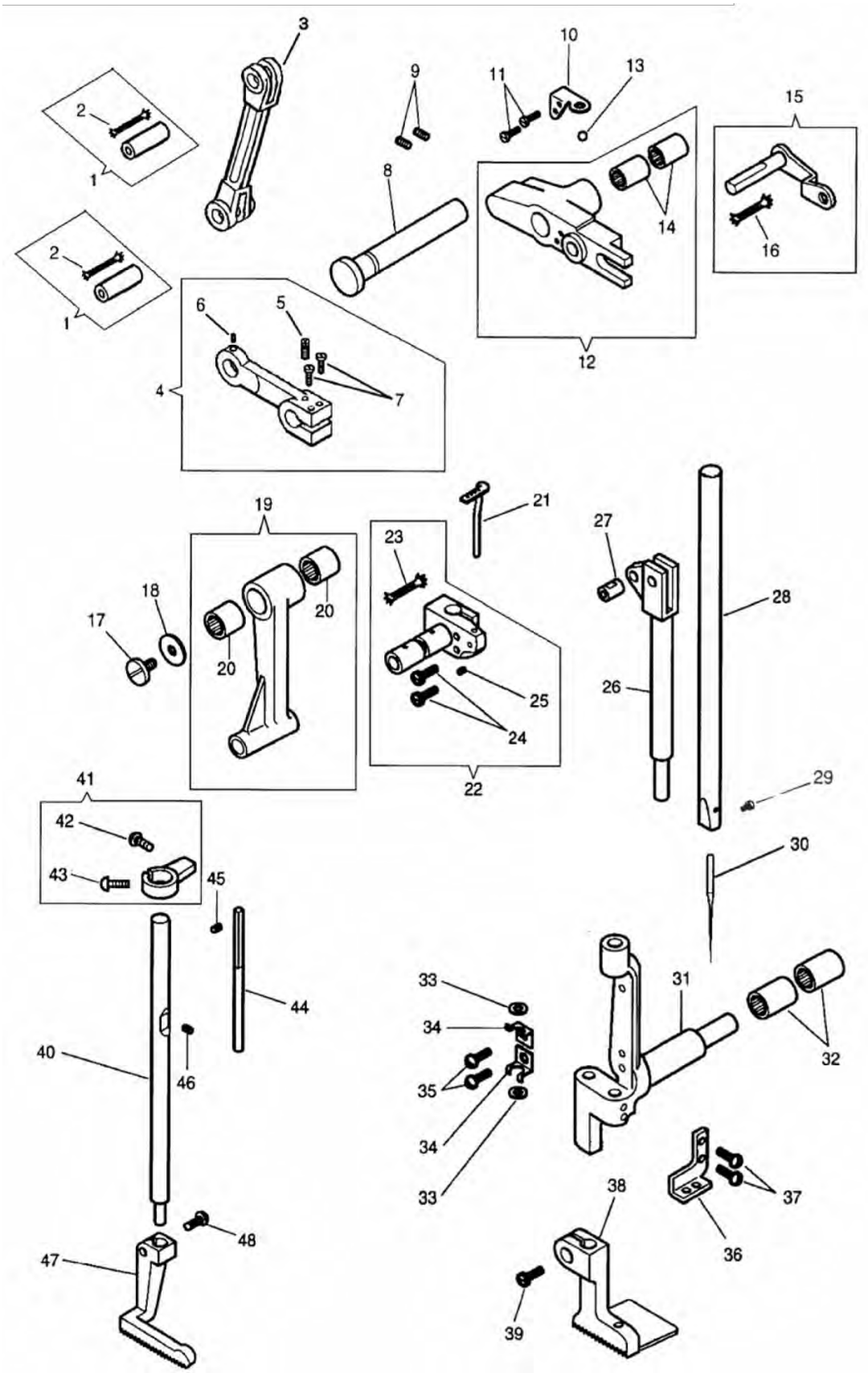
® A registered trademark of The Singer Company Limited
Copyright © 2000 The Singer Company Limited
All rights reserved throught the world.

*Cash, Spuhl, Porter, and United are the trademarks of their respective companies.


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62

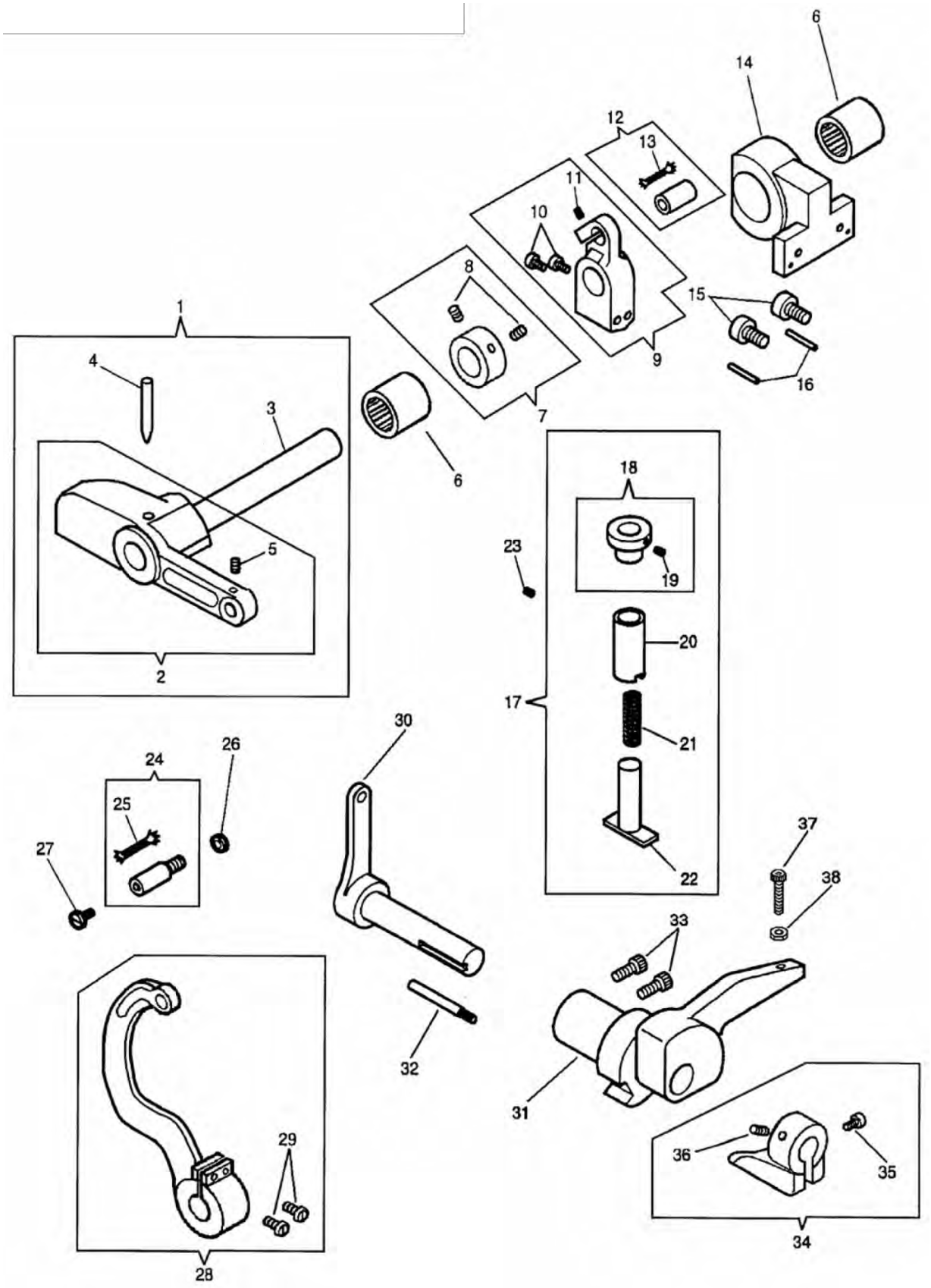
Upper Shaft Assembly

NO.	PART #	DESCRIPTION	NO.	PART #	DESCRIPTION
1	415138	CRANK, NEEDLE BAR	32	415077	LIFTING ECC FLANGE
2	32848	BEARING	33	374098	SCREW
3	2812239	NEEDLE BAR CRANK COMPLETE	34	415081	ECCENTRIC COMP
4	549024	SCREW	35	268491	LIFTING ECCENTRIC
5	544358	SET SCREW	36	271055	FEED DRIVING CONNECTION NEEDLE
6	500272	NEEDLE BAR CRANK SCREW	37	268491	LIFTING ECC CONN
7	281206	CRANK COVER	38	415086	SPACE COLLAR
8	545205451	SCREW, WHITE	39	414529	SCREW
9	281258	NEEDLE BAR CRANK OIL PACKING (	40	281256	BALANCE WEIGHTCPL
10	415128	ARM SHAFT	41	544208005	SCREW
11	268264	ROD, OIL CONTROL	42	268270	CONNECTION BELT
12	415200	SPRING	43	281290	PULLEY
13	268214	BALL, OIL STOP	44	202253	SPRING FLANGE
14	414578	BALL SCREW	45	414546	SCREW
15	268044	SPRING, OIL STOP BALL	46	268004451	HOUSING
16	415308	SPACING COLLAR	47	544336	STUD SCREW
17	414529	SCREW	48	281296467	MACHINE PULLEY (W/414525 & 414
18	271055	FD DRIVE CONN	49	281297467	MACHINE PULLEY
19	271055	FEED DRIVING CONNECTION NEEDLE	50	414525	SCREW
20	267609	FEED DRIVING CONN	51	414526	SCREW
21	267610	FEED DRIVE ECC	52	281294	ARM SHAFT THRUST COLLAR
22	415078	ECCEN FLANGE CPL	53	272142	BALL BEARING
23	415078	ECCENTRIC FRANGE	54	281295001	BED SHAFT THRUST COLLAR
24	414555	SCREW	55	544209005	SET SCREW
25	267623	FRICTION PLATE	56	KE0022	BELT TENSION BRACKET
26	374098	SCREW	57	KE0023	CAM FOLLOWER
27	414557	SCREW	58	KE0074	CAM FOLLOWE SCREW
28	241763	PACKING FIBRE	59	KE0082	CAM FOLLOWER SCREW WASHER
29	268065	ECC ADJUSTING DISC	60	414753004	BELT TENSION BRACKET SET SCREW
30	267618	ADJUSTING DISC SPR	61	270 543803005	WASHER
31	415076	LIFT ECC FLANGE CPL	62	270 543805005	WASHER


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48

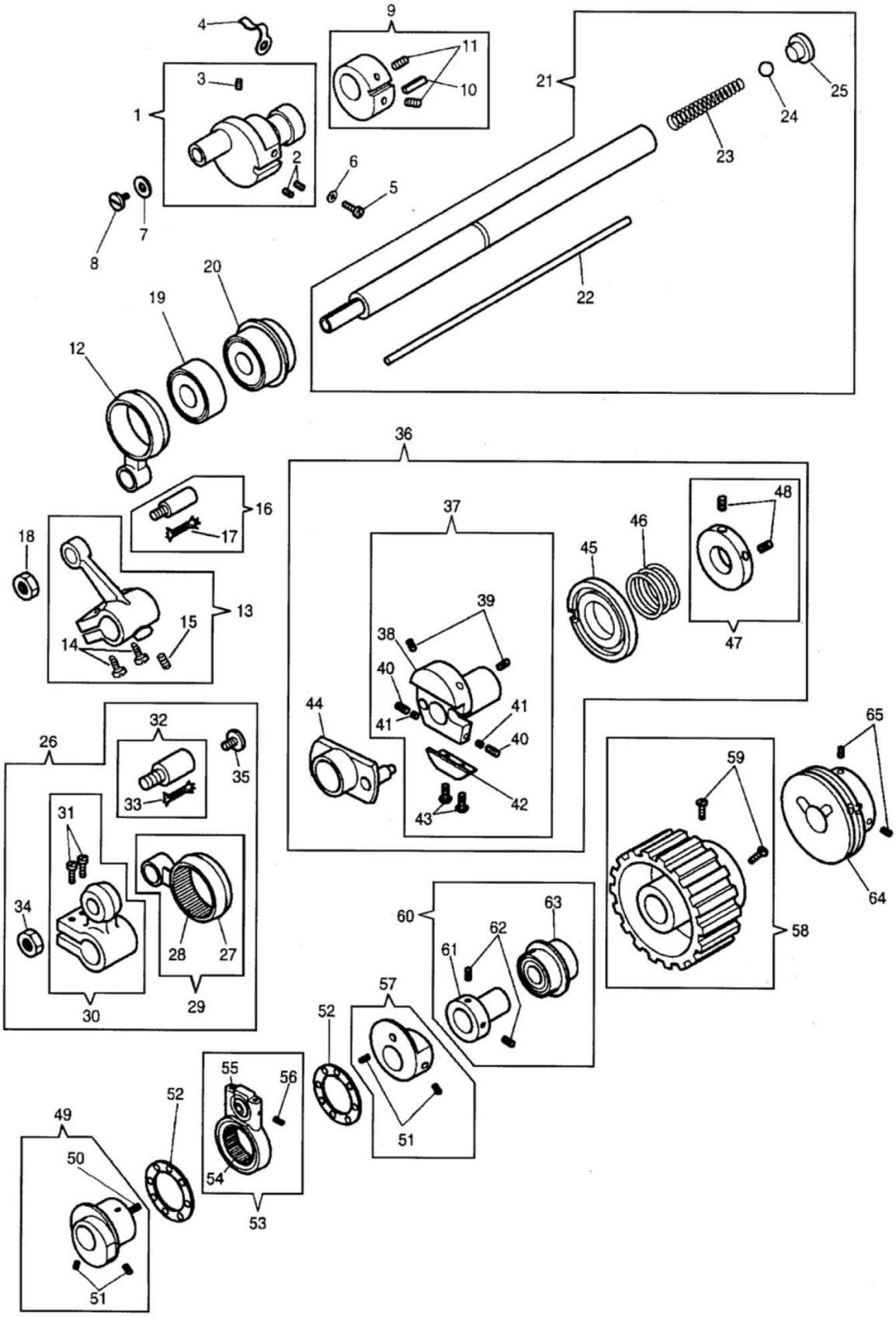
Front Assembly Sewing Arm

NO.	PART #	DESCRIPTION	NO.	PART #	DESCRIPTION
1	267617	LINK HINGE PIN	25	414545	SET SCREW
2	268258	PACKING WICK	26	267657	VIB PRESSER BAR
3	267627	LIFTING LINK	27	267658	VIBRATING PRESSER BAR HINGE ST
4	415061	LIFTING CRANK	28	281912	NEEDLE BAR
5	141338	SCREW	29	414519	SCREW
6	141424	SCREW	30		SINGER NEEDLE 62x59 size 23
7	414511	SCREW	31	415045	FRAME, NEEDLE BAR
8	267626	HINGE STUD	32	268029	NEEDLE BEARING
9	544322	SET SCREW	33	268144	N BAR OILING FELT
10	267718	PRESSER BAR SPRING ARM BALL RE	34	268278	OILING FELT HOLDER
11	414548	RETAINER SCREW	35	414522	SCREW
12	415067	Lifting lever	36	268219	THREAD GUIDE
13	276025	BALL, PRESSER BAR SPRING ARM	37	414539	SCREW
14	KE0008	LIFTING LEVER BUSHING	38	KE0069	VIBRATING PRESSER FOOT
15	267631	PR BAR LIFT CRANK	39	414638	SCREW
16	268258	PACKING WICK	40	267628	LIFTING PR BAR
17	414517	SCREW	41	415059	GUIDE BLOCK
18	268139	WASHER	42	414516	SCREW
19	281916	NEEDLE BAR CONNECTING LINK (30	43	414512	SCREW
20	270266	NEEDLE BEARING (GBH68)	44	267907	GUIDE ROD
21	268512	THREAD GUIDE	45	544301	SCREW
22	281914	NEEDLE BAR CONNECTING STUD CPL	46	414530	SCREW
23	202330	OIL WICK	47	559059	LIFTING PRESSER FOOT
24	414511	SCREW	48	414638	SCREW


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38

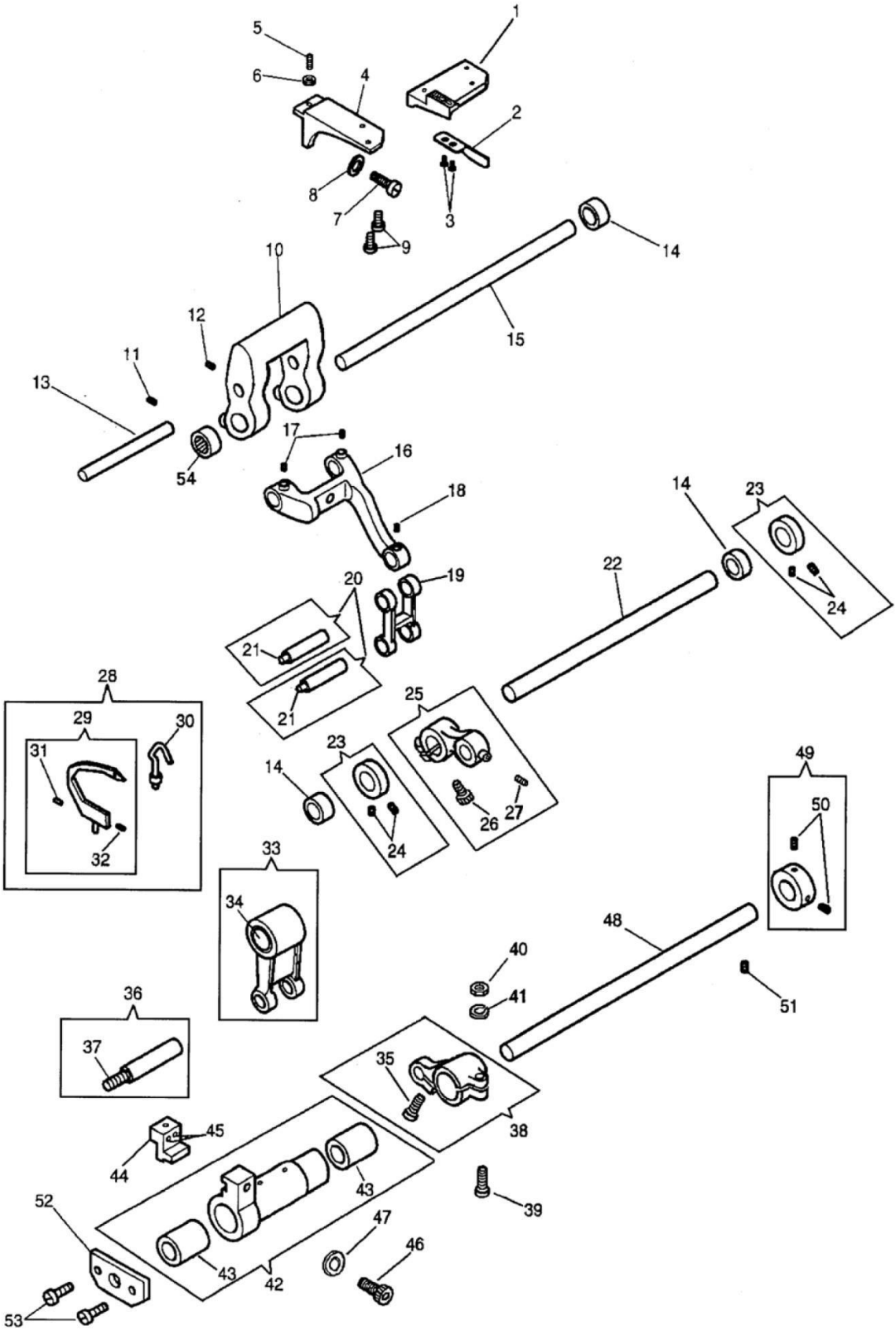
External Parts Sewing Arm #1

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	32788	ROCK SHAFT
2	32788	ROCK SHAFT
3	32789	ROCK SHAFT
4	548035	PIN
5	141424	SCREW
6	267110	NEEDLE BEARING,GBH-78
7	415065	COLLAR COMP
8	504020	SCREW (300UX5)
9	415069	CONN CRANK
10	414509	SCREW
11	374362	SUBSTITUTION REQUIRED
12	267617	LINK HINGE PIN
13	268258	PACKING WICK
14	415071451	LIFTING ROCK SHAFT BRACKET
15	414504	SCREW
16	543841001	PIN
17	415098	STUD COMP
18	415099	STUD CAP
19	414528	SCREW
20	268149	ROCK SHAFT SLEEVE (300UX5)
21	214529	SPRING
22	268148	STUD
23	414527	SCREW
24	415091	HINGE STUD
25	268258	PACKING WICK
26	541197	NUT
27	545297	SCREW
28	415094451	NEEDLE BAR ROCK FRAM DRIVING ARM
29	414790	SCREW
30	267612	CRANK, FOOT LIFT
31	267719452	ARM FULCRUM (WHITE)(HIGH LIFT)
32	414566	SCREW STUD
33	350604	SCREW
34	415122	FT L ARM COMP
35	414509	SCREW
36	545213	SET SCREW
37	414750004	PRESSER BAR SPRING ARM FULCRUM
38	541166001	NUT


4
9
11
10
3
1
2
6
5
8
7
21
25
24
23
22
20
19
12
36
16
17
18
13
15
14
37
48
46
45
47
39
38
40
41
44
42
43
32
26
35
33
31
34
28
27
30
29
65
59
64
58
60
63
62
61
57
52
55
56
54
53
49
50
51

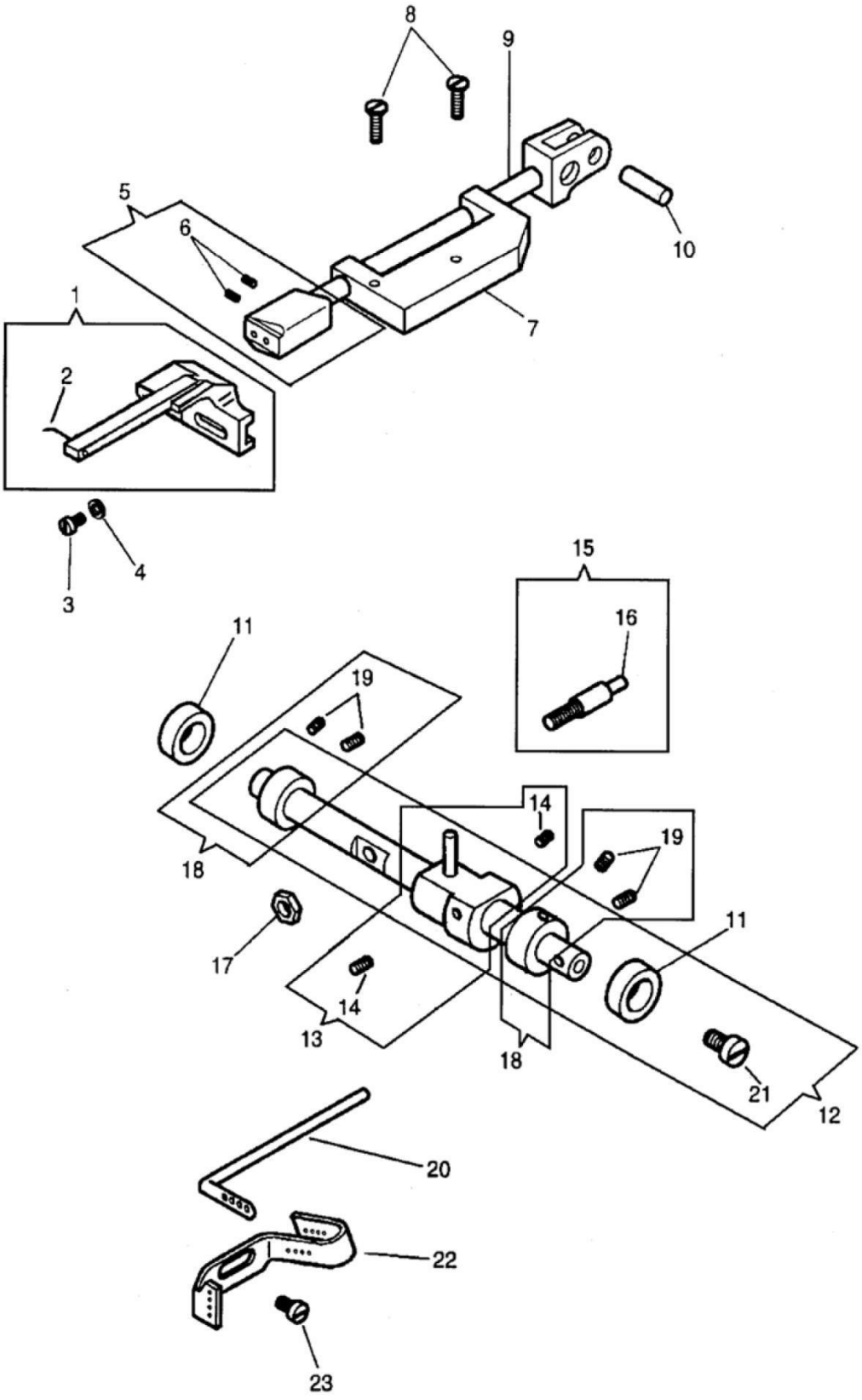
Lower Shaft Assembly

NO.	PART #	DESCRIPTION	NO.	PART #	DESCRIPTION
1	415176	DRIVE CRANK	34	541197	NUT
2	374099	SCREW	35	545297	SCREW
3	500264833	LOOPER DRIVING CRANK SET SCREW	36	415082	ECCENTRIC COMP
4	268102	COVER, OIL HOLE	37	415073	FEED DRIVING ECC FLANGE
5	414563	SCREW	38	415073	SUBSTITUTION REQUIRED
6	204925	SPRING STUD WASHER(5)	39	414555	SCREW
7	268139	WASHER	40	414557	SCREW
8	200100	SCREW	41	241763	PACKING FIBRE
9	415210	FEED LIFT ECCEN	42	267623	FRICTION PLATE
10	268077	LUBRICATING PAD	43	374098	SCREW
11	544208005	SCREW	44	267610	FEED DRIVE ECC
12	268074	FD LIFT CONNECTION	45	268065	ECC ADJUSTING DISC
13	415206	ROCK SHAFT CRANK	46	268066	ADJUSTING DISC SPR
14	414511	SCREW	47	412011	SPRING COLLAR
15	414549	SCREW	48	544325	SET SCREW
16	415091	HINGE STUD	49	415187	SPREADER DRIVING ECCENTRIC
17	268258	PACKING WICK	50	543808002	PIN
18	541197	NUT	51	414528	SCREW
19	281216	BED SHAFT BALL BEARING	52	268220	THRUST WASHER
20	281224	BED SHAFT BALL BEARING	53	281246001	SPREADER DRIVING ECC CPL
21	559038	BED SHAFT CPL	54	415368	NEEDLE BEARING (300UX5)
22	268265	CONTROL ROD	55	281248	SPRD DR RCK SHFT SCR STD BALL
23	268044	SPRING, OIL STOP BALL	56	544203001	SCREW
24	268214	BALL, OIL STOP	57	415190	COUNTER BALANCE (300UX5)
25	414578	BALL SCREW	58	281292	BED SHAFT CONNECTION BELT PULL
26	415215	DRIVE SHAFT COMP	59	414546	SCREW
27	271055	FD DRIVE CONN	60	281294	ARM SHAFT THRUST COLLAR
28	271055	FEED DRIVING CONNECTION NEEDLE	61	281295001	BED SHAFT THRUST COLLAR
29	267609	FEED DRIVING CONN	62	544209005	SET SCREW
30	415213	SHAFT CRANK	63	272142	BALL BEARING
31	414511	SCREW	64	KE0038	BED SHAFT PULLEY
32	415091	HINGE STUD	65	544209005	SET SCREW
33	268258	PACKING WICK			


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54

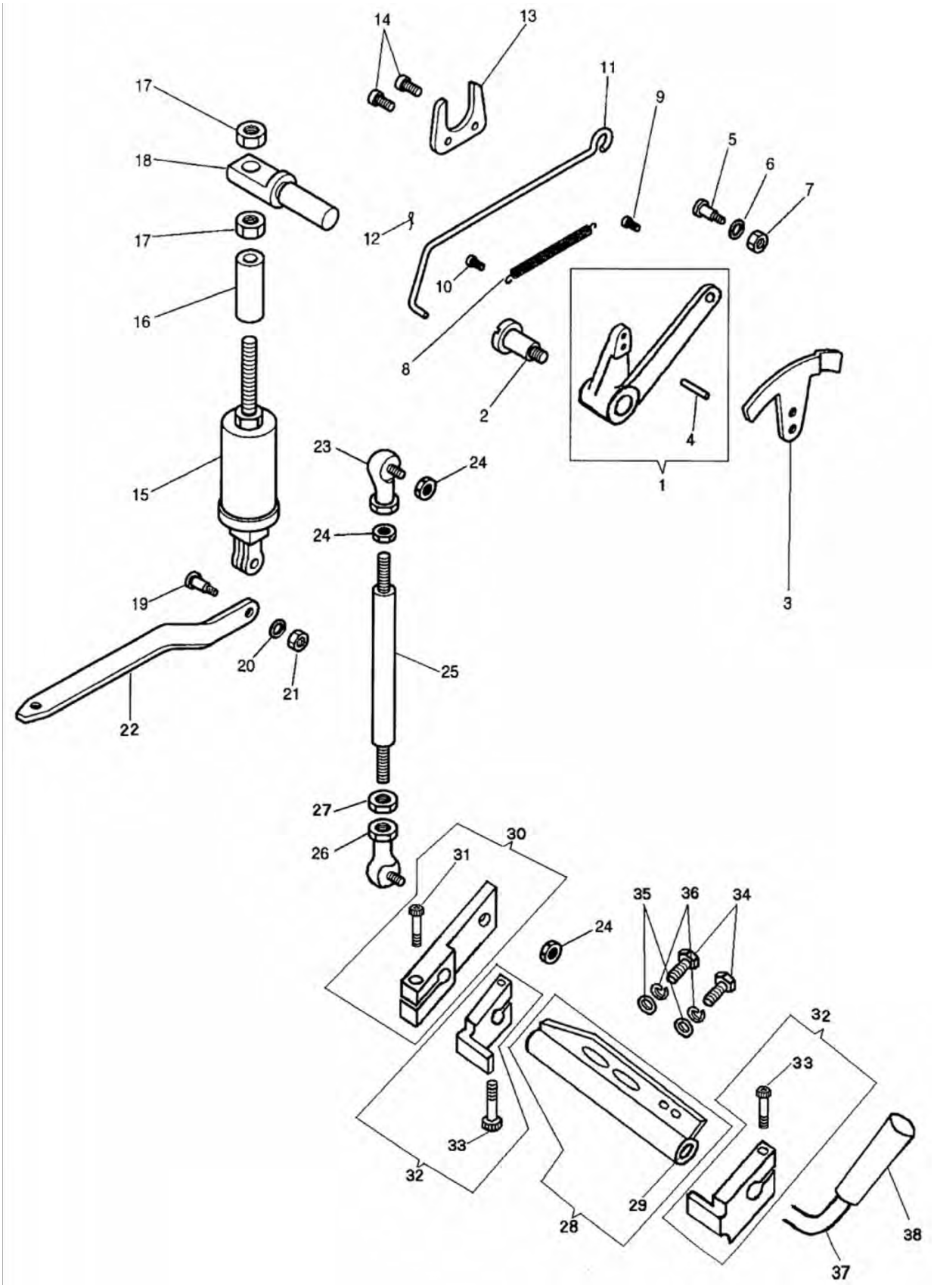
Front Assembly Sewing Bed

NO.	PART #	DESCRIPTION	NO.	PART #	DESCRIPTION
1	559061	FEED DOG	28	281208	LOOPER COMPLETE WITH GUARD
2	267665	LOOP DEFLECTOR	29	268382	LOOPER ONLY (ORDER 281207 FOR
3	412176	LINK, CONN CRANK	30	281207	NEEDLE GUARD
4	559064	FEED DOG SHANK	31	141478	SCREW
5	414559	SCREW	32	141494	SCREW
6	541200	LOCK NUT	33	281223	LOOPER DRIVING CONNECTION CPL
7	414750002	SCREW	34	415500	BUSHING
8	543804004	WASHER	35	414516	SCREW
9	374107003	SCREW	36	268208	CRANK HINGE PIN
10	559049	FEED DRIVE ROCK FRAME	37	268258	PACKING WICK
11	549024	SCREW	38	415174	LOOPER CARR CR CPL
12	500264833	FEED DRIVING ROCK FRAME SET SCREW	39	415292	CLAMPING STUD
13	559051	FEED BAR HINGE PIN	40	541198	NUT
14	415297	BUSHING	41	548459	WASHER
15	268070	SHAFT, DRIVE ROCK	42	559041	LOOPER CARRIER
16	559045	FEED BAR	43	415500	BUSHING
17	270 544204001	SCREW	44	559055	LOOPER HOLDER CPL
18	545213	SET SCREW	45	414558	SCREW
19	268078	FEED LIFTING LINK	46	414750002	SCREW
20	268079	LINK HINGE PIN	47	543804004	WASHER
21	268258	PACKING WICK	48	269617	CARRIER SHAFT
22	559052	FEED LIFTING ROCK SHAFT	49	415172	SHAFT COLLAR
23	415065	COLLAR COMP	50	270 544204001	SCREW
24	504020	SCREW (300UX5)	51	544209003	SCREW
25	415204	CRANK	52	559044	LOOPER CARRIER SHAFT SUPPORTIN
26	414501	SCREW	53	200100	SCREW
27	545213	SET SCREW	54	415297	NEEDLE BEARING


8
9
5
6
10
1
7
2
3
4
15
16
11
19
14
19
18
17
11
14
13
18
21
12
20
22
23

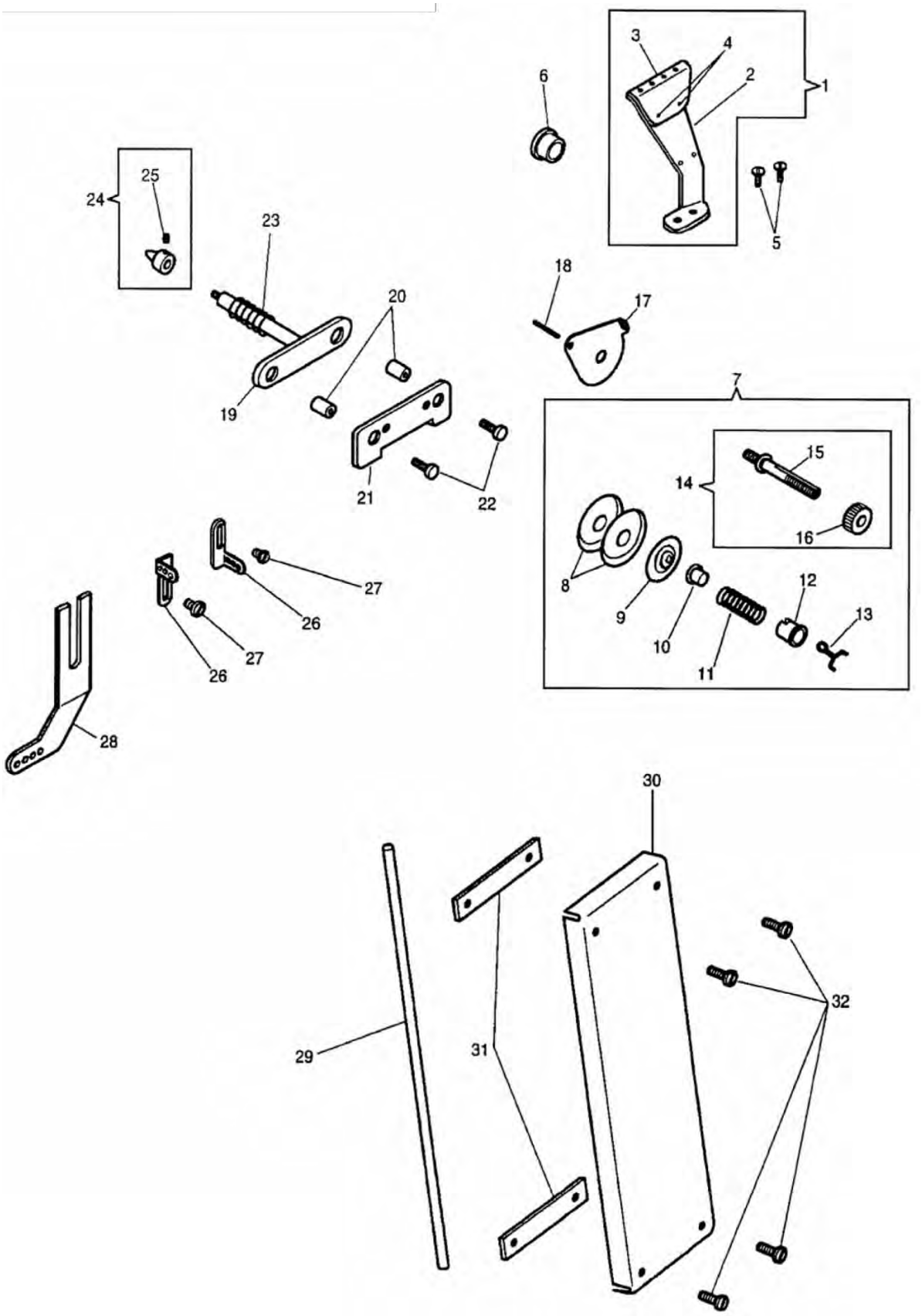
Cross Shaft in Sewing Bed

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	281975	SPREADER
2	268162	SPREADER POINT
3	414552	SCREW
4	547670	WASHER
5	415196	SPREADER HOLDER
6	414529	SCREW
7	268184	SPREADER BAR BRACKET
8	414524	SCREW
9	559065	SPREADER BAR
10	268190	SPREADER DRIVE PIN
11	415297	BUSHING
12	415389	ROCK SHAFT
13	415194	CRANK COMP
14	270 544204001	SCREW
15	281249	SPREADER DRIVING ROCK SHAFT SC
16	32825	OIL WICK
17	545424	NUT
18	415065	COLLAR COMP
19	504020	SCREW (300UX5)
20	268052	LOOPER TAKE UP ROD
21	545385	SCREW
22	269619	THREAD GUIDE
23	414510	SCREW


14
13
11
9
5
6
7
17
18
17
12
10
16
8
2
1
4
3
15
23
24
24
19
20
21
22
25
27
26
30
31
24
35
36
34
32
33
33
32
29
28
38
37

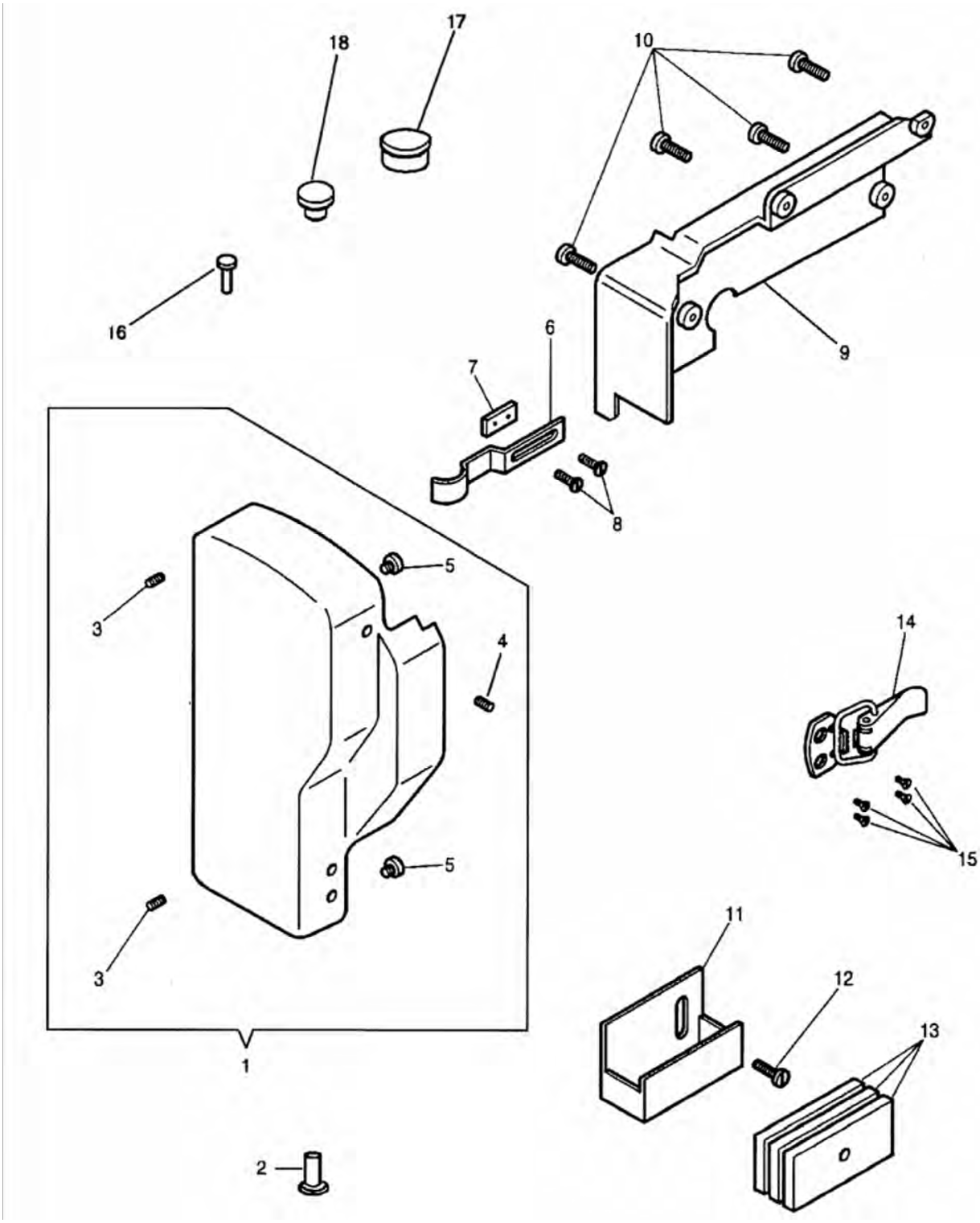
External Parts Sewing Arm #2

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	KE0085	FOOT LIFTER LEVER
2	201363	SCREW 300W
3	267707	RELEASING PLATE
4	543850001	PLATE PIN
5	414577	HINGE SCREW
6	543804004	WASHER
7	541166003	NUT
8	204348	SWITCH SPRING
9	414570	SCREW
10	544336	STUD SCREW
11	267704	LIFTER LEVER ROD
12	248423	COTTER PIN
13	267650	RETAINER
14	545205451	SCREW, WHITE
15	415106	PRESSER BAR SPRING HOUSING ASS
16	559077	PRESSER BAR SPRING HOUSING COL
17	541198	NUT
18	267714	HOUSING SUPPORT
19	414567	HINGE SCREW
20	548154	SCREW WASHER
21	545405	NUT
22	267738	PR BAR SPR ARM
23	412373	CONNECTION (UPPER)
24	541166001	NUT
25	559068	LIFTING ROD
26	559067	LIFTING ROD CONNECTION (LOWER)
27	414774	NUT
28	KE0026	FOOT LIFT PIVOT COMPLETE
29	KE0030	BUSHING
30	KE0083	FOOT LIFT LEVER COMPLETE
31	414753004	BELT TENSION BRACKET SET SCREW
32	KE0084	STOP COLLAR COMPLETE
33	414750004	PRESSER BAR SPRING ARM FULCRUM
34	544499072	SCREW
35	270 543803005	WASHER
36	270 543805005	WASHER
37	KE0034	PIVOT ARM
38	KE0035	HANDLE


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32

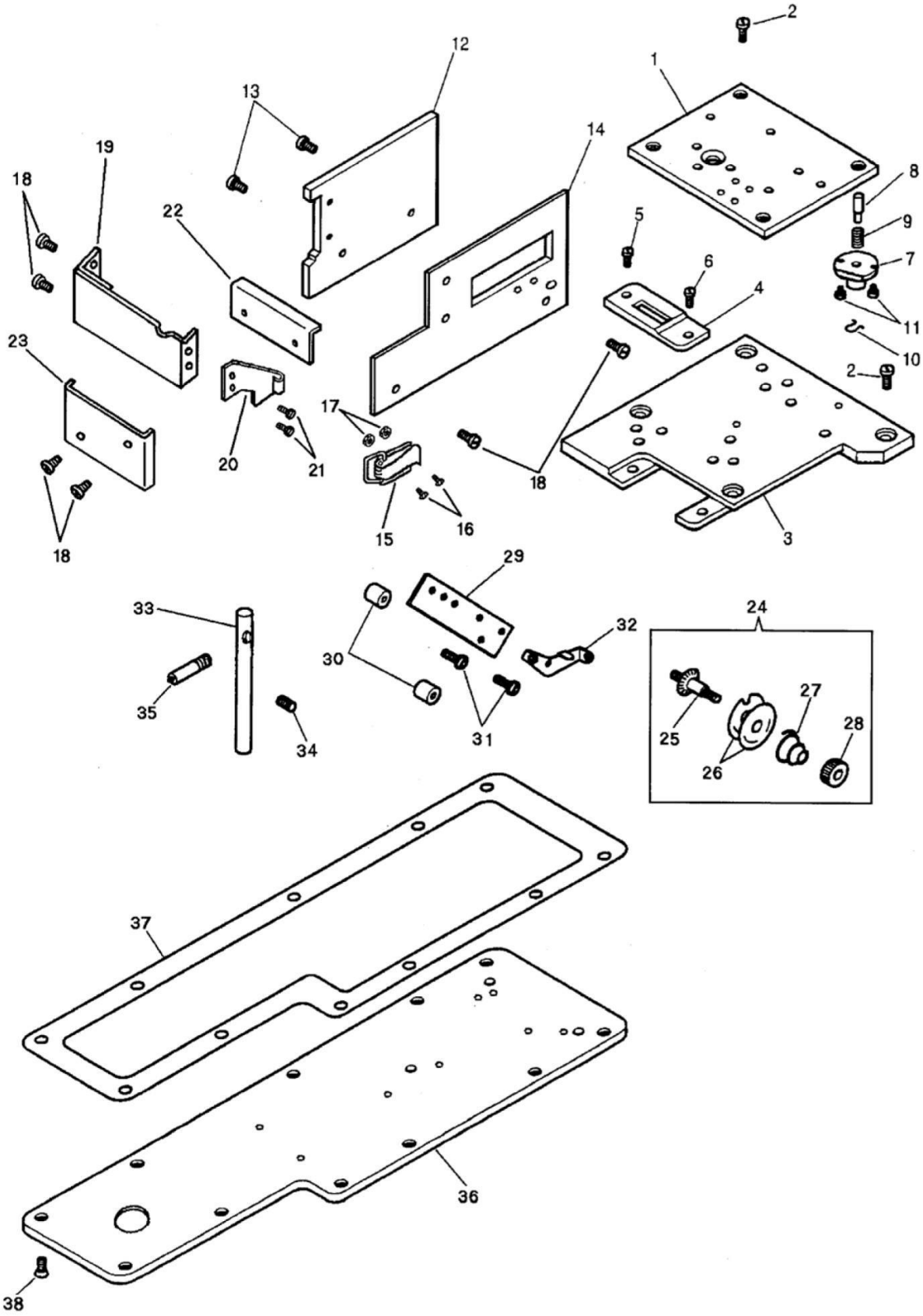
External Parts Sewing Arm #3

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	268506	TH GUIDE BRACKET
2	268111	LOOPER BRACKET
3	268505	LOOPER TH GUIDE
4	50169	SCREW (5)
5	414537	SCREW
6	544875	PLUG
7	267971	THREAD TENSION
8	HA046072	TENSION DICS
9	32572	TENSION DISC (5)
10	59538	SPRING BUSHING
11	131741	TENSION SPRING
12	143657	BUSHING
13	143658	LOCKING SPRING
14	59539	TENSION SCREW STUD
15	59539	TENSION SCREW STUD
16	51570	NUT
17	54279	THREAD GUIDE
18	226206	LATCH SPRING PIN
19	415357	TENSION RELEASER
20	543853003	NEEDLE THREAD TENSION BRACKET
21	268167	TENSION BRACKET
22	544336	STUD SCREW
23	204365	SPRING
24	415252	RELEASER CAP
25	504048	SCREW
26	268513	N THREAD GUIDE
27	414514	SCREW
28	268312	THREAD GUIDE
29	268123	THREAD TUBE
30	415342451	LOOPER THREAD TUBE COVER
31	268500	GASKET
32	414639	GUIDE SCREW


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

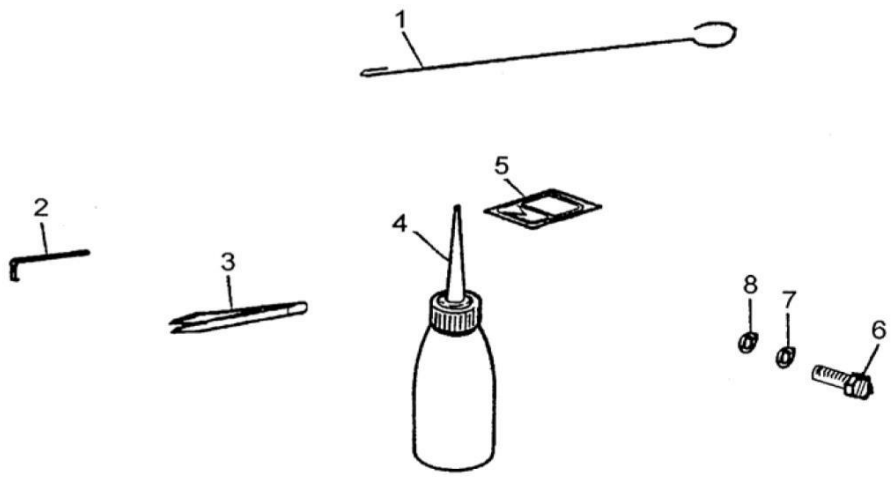
External Parts Sewing Arm #4

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	KE0021	FACE PLATE (WITH 268033)
2	268330	FACE PLATE HINGE STUD
3	544053	SET SCREW
4	268033	LOCK STUD
5	228661	COVER CUSHION
6	268032	LOCK SPRING
7	415016	SPRING PLATE
8	414534	SCREW
9	KE0072	ARM SIDE COVER
10	545295	SCREW
11	267656452	THREAD LUBRICATOR
12	545385	SCREW
13	236957	OIL PAD,THREAD LUBRICATOR (FEL
14	559032	FACE PLATE LOCKER
15	374397002	FACE PLATE LOCKER SCREW
16	KE0007	FACE PLATE HINGE STUD
17	544875	PLUG
18	502986	PLUG


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38

External Parts Sewing Arm #5

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	KE0073	BED PLATE (RIGHT)
2	414508	SCREW
3	KE0037	BED PLATE (LEFT)
4	559060	THROAT PLATE
5	374107001	THROAT PLATE SCREW (BACK)
6	200100	SCREW
7	KE0075	FEED REGULATING STUD SOCKET
8	268081	STUD, FEED REG
9	270026	FEED REG STUD SPR
10	240245	RETAINING SPRING, (5PK)
11	545249452	FEED REGULATING STUD SOCKET SC
12	559075	BED COVER (BACK)
13	414520	SCREW
14	KE0068	BED COVER (FRONT)
15	KE0044	BED COVER (FRONT) LOCKER
16	270 544211051	STRIKER SCREW
17	541164001	NUT
18	544252	SET SCREW (300UX5)
19	KE0039	LOOPER COVER
20	KE0042	SNAP HOOK LATCH
21	544252	SET SCREW (300UX5)
22	559074	BED COVER (LEFT)
23	KE0043	END COVER
24	415294	TENSION COMP
25	415291	TENSION STUD
26	412203	TENSION DISC
27	10148	SPRING
28	541452	NUT
29	415255	TENSION BRACKET
30	543853003	NEEDLE THREAD TENSION BRACKET
31	414532	SCREW
32	268333	THREAD GUIDE
33	52239	LOOPER THREAD GUIDE
34	270 544211052	SCREW
35	559078	LOOPER THREAD GUIDE (PIPE)
36	KE0005	BOTTM PLATE
37	559034	BOTTOM PLATE GASKET
38	414533	SCREW



Accessories

NO.	PART NO.	DESCRIPTION
1	170 415377	THREADER WIRE
2	170 021887	WRENCH
3	270 BENTTWEEZER	BENT TWEEZERS, METAL
4	170 413448001	OILER
5	160 411201120	NEEDLE, 62X59
6	170 KE0015	BOLT
7	170 KE0016	WASHER
8	170 KE0017	SPRING WASHER

ASSEMBLY / ADJUSTMENT INSTRUCTIONS

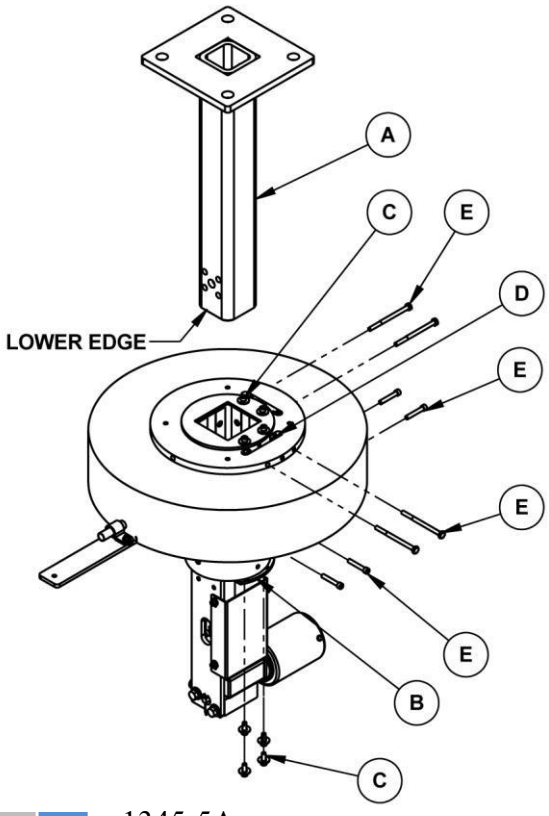
1. Position the column assy (item A) with the lower edge below the bottom of the slide support bracket (item B). **DO NOT ADJUST WITHT THE COLUMN OR TABLE IN THE "UP" POSITION.**

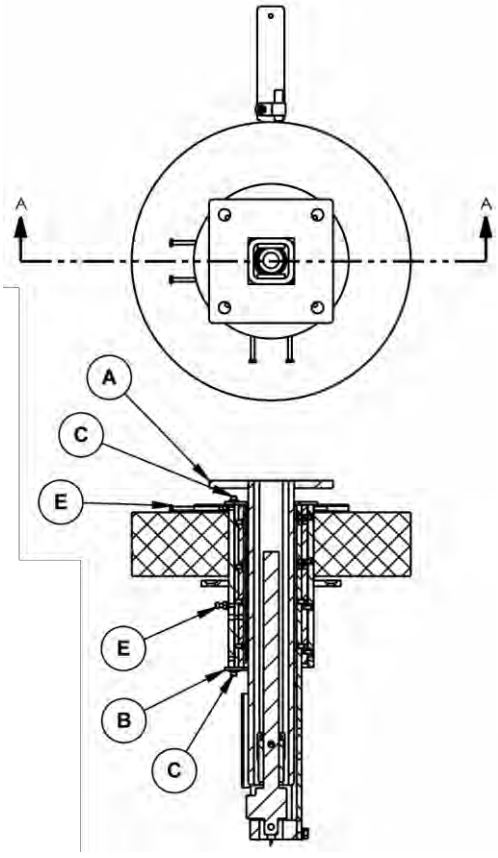
2. Loosen the (8) screws (item C) holding the slide support bracket (item B) and the jam nuts (item D) for the top and bottom adjustment screws (item E).

3. Tighten or loosen the (4) upper and (4) lower adjustment screws (item E) as required to put pressure on the column assembly (item A) and align it in the support column. **NOTE: EXCESSIVE PRESSURE WILL CAUSE BINDING AND PREMATURE FAILURE OR WEARING OF PARTS.** Apply only the minimun ammount of pressure required to reduce the rotational movement of the table to an acceptable level.

4. Tighten the (8) top and (8) bottom support screws (item C).

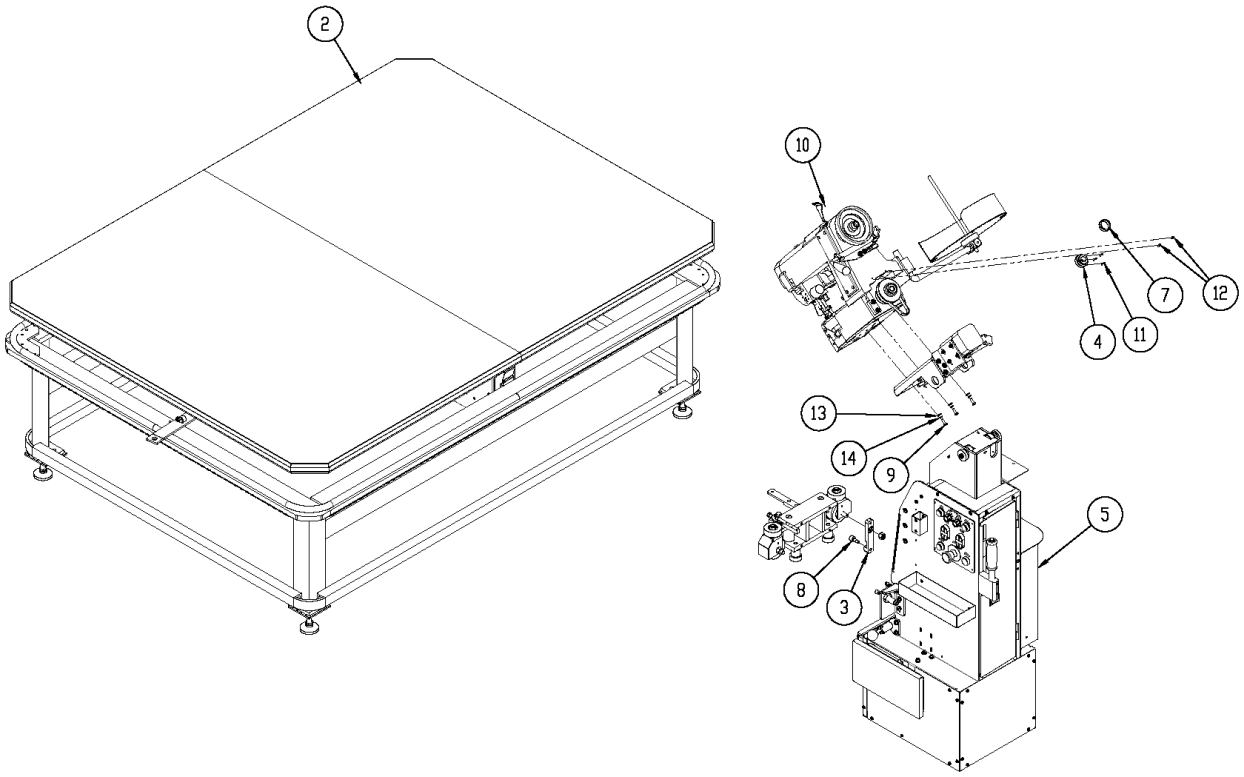
5. Bolt the table top to the column and add shims if necessary to level the table parallel to the frame.





Assembly Drawings & Parts Lists

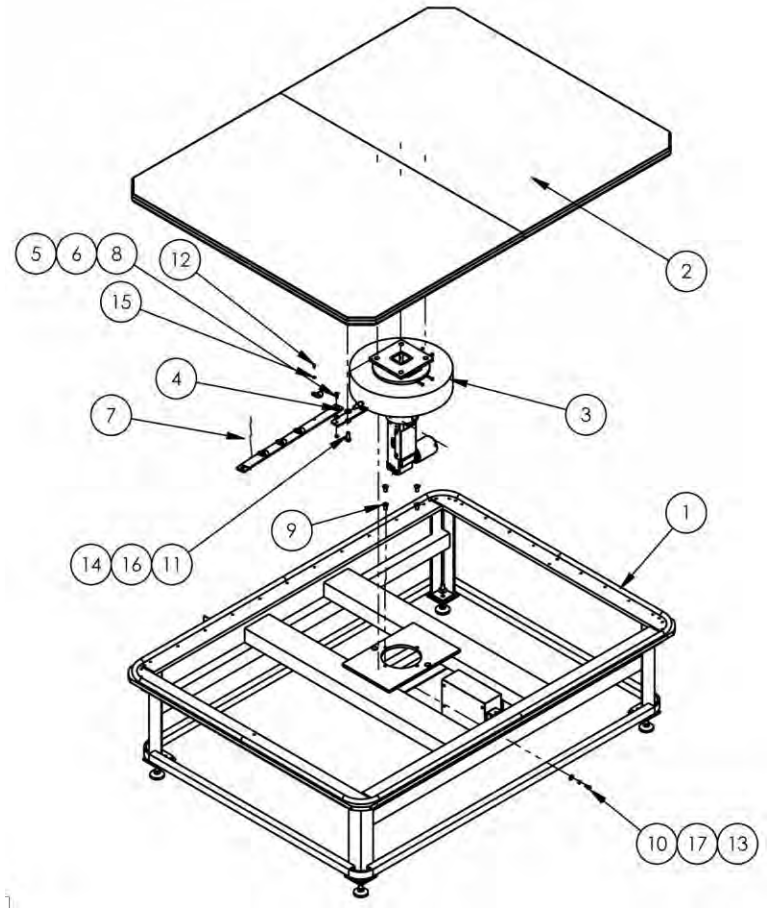
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the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



11345-5A Tape Edge Machine

AAC Drawing Number 9001648 Rev 2

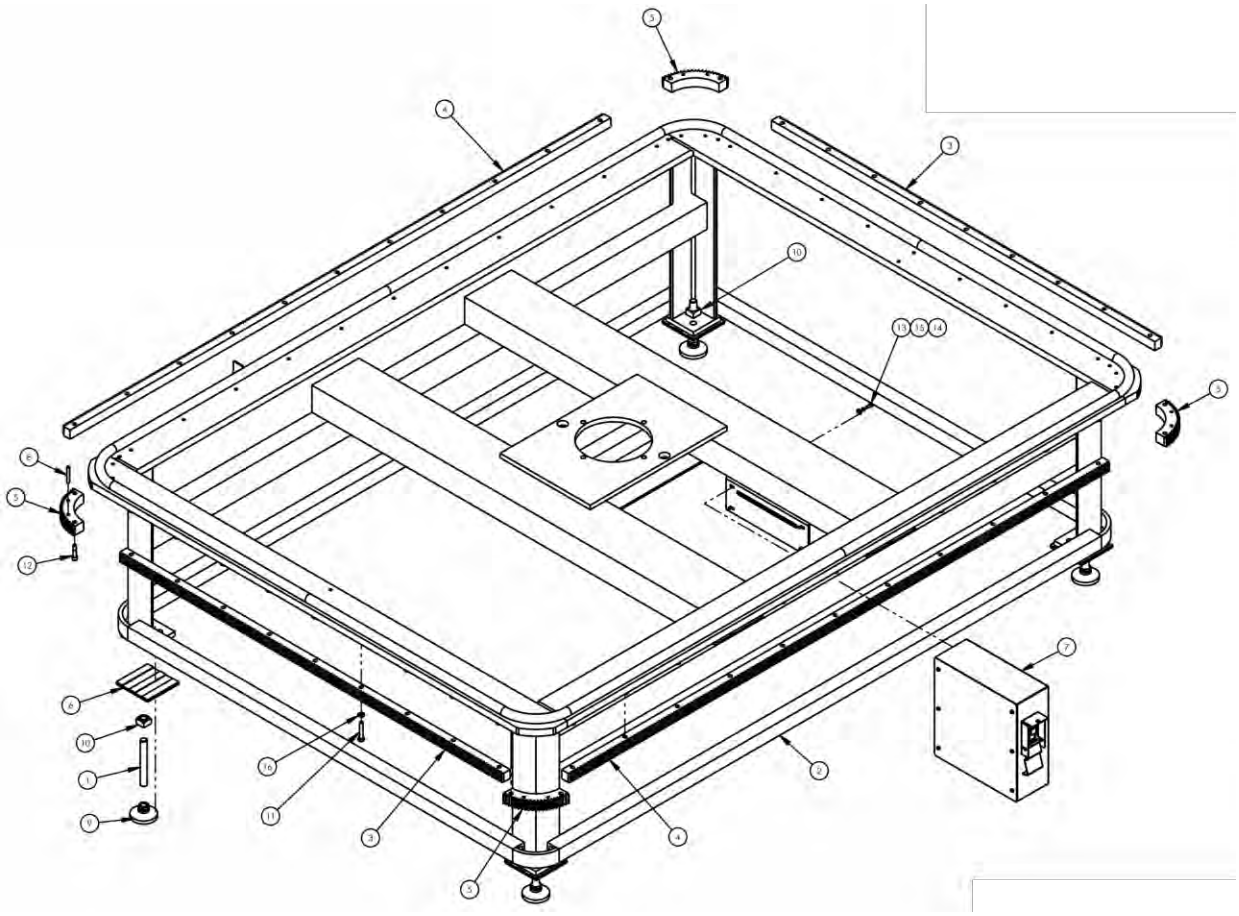
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	*AR	1345-5WD1	DIAGRAM, WIRING
2	1	13452500A	TABLE ASSY, COMPLETE
3	1	13453428	MOUNT, CAM FOLLOWER
4	AR	13453646	TAPE MOUNT, PULLEY
5	1	134553000A	CARRIAGE ASSEMBLY
6	*1	1345LAB2	LABEL,TABLE,DON'T SIT/STAND
7	AR	311-129	SLEEVE TAPE MOUNT ADJUST
8	1	MMCCF3/4SB	CAM FOLLOWER,3/4 DIA
9	3	SSHC01048GR8	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
10	1	SSIN-300UX6M	HEAD,MOD,GEN,TAPE EDGE
11	AR	SSSC70040	4-40 X 5/8, SCREW,SOCKET CAP
12	AR	SSSCM4X10	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X8
13	3	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
14	3	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4



13452500A Table Assembly

AAC Drawing Number 9001366 Rev 11

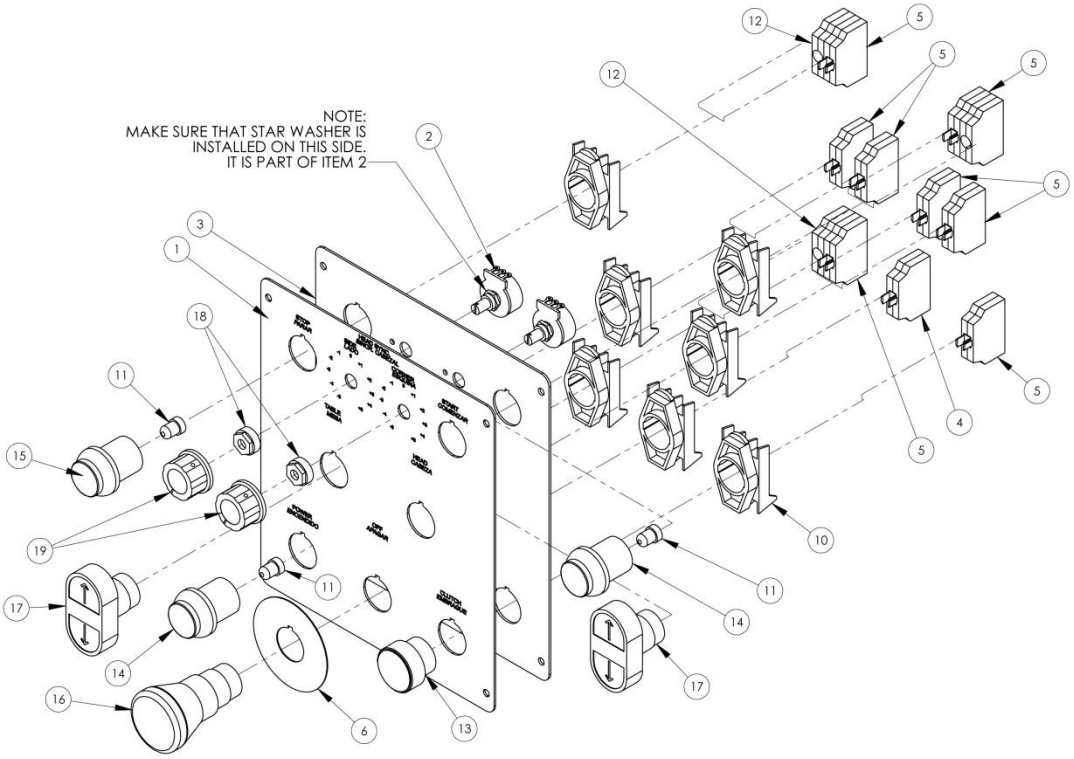
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	
1	1	13451000	BASE ASSY LIFT TABLE TAPE	Page
2	1	13451200	TABLE TOP ASSY,QUEEN	
3	1	13452000D	COLUMN, LIFT ASSY	Page
4	1	13452027	LINK, CABLE ASSY,TWIN	
5	2	BBTRA613	WASHER,THRUST,STL, .375B	
6	1	NNJ5/16-18	NUT,JAM,5/16-18	
7	4	PPP2217	WIRE CLAMP, .337I.D.	
8	1	SSFC10056S	10-32 x 2 FLAT ALLEN	
9	4	SSFC45064	1/2-13 X 1 SOC FLAT CAP	
10	2	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS	
11	4	SSHC45080	1/2-13X1-1/4 HEX CAP	
12	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP	
13	2	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16	
14	4	WWFS1/2	WASHER,FLAT,SAE,1/2	
15	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE	
16	4	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER	
17	2	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16	



13451000 Table Base Assembly

AAC Drawing Number 9001365 Rev 7

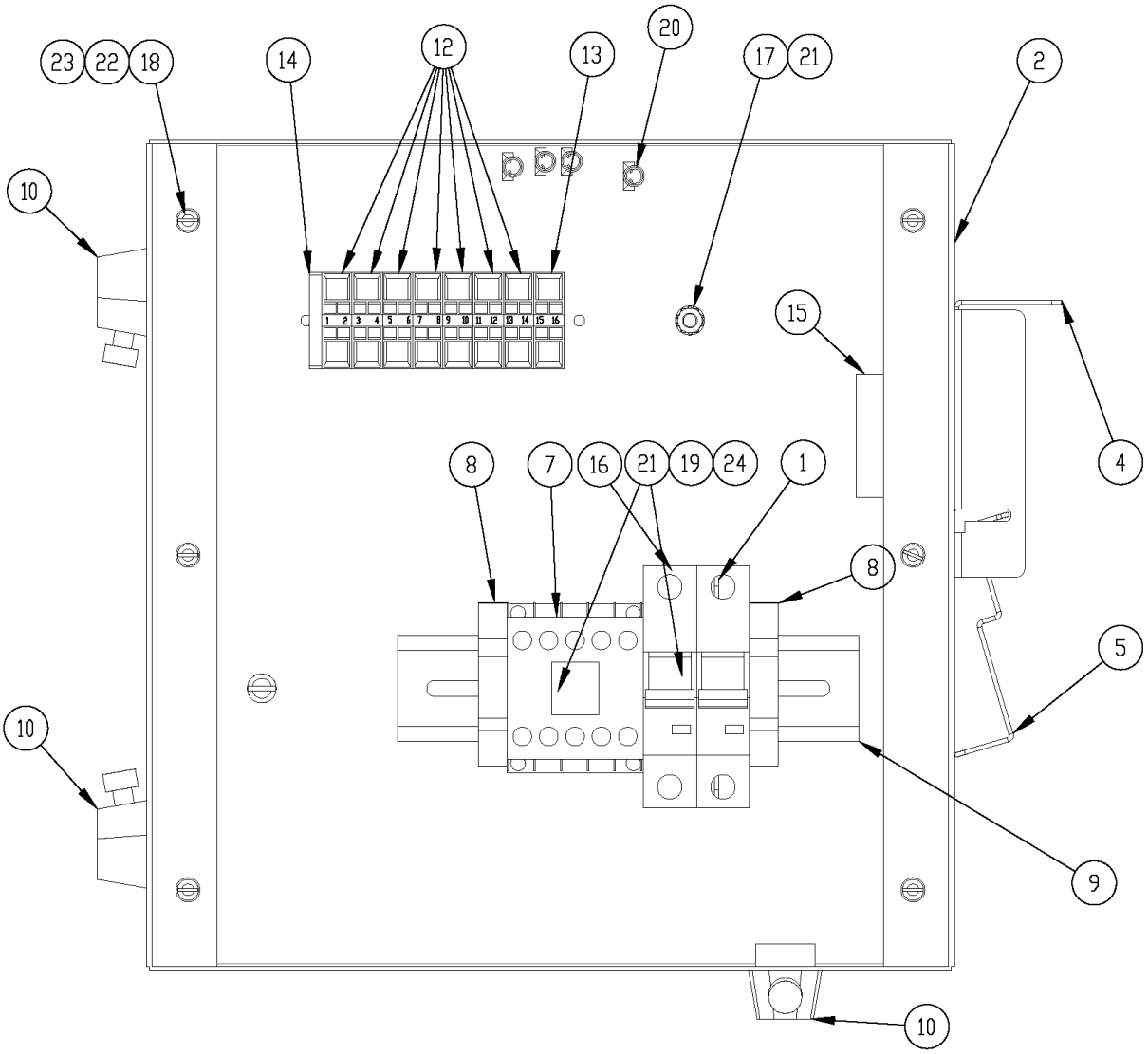
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	0411-1063	ROD, THREADED, 5/8-11 X 5
2	1	1345027	FRAME, WELDMENT TAPE EDGE
3	2	13451019	GEAR RACK, SHORT
4	2	13451020	GEAR RACK, LONG
5	4	13451021	GEAR RACK, CORNER
6	4	13451029	PAD, RUBBER
7	1	13459500	CONTROL BOX
8	8	IIS016X112	ROLL PIN 1/8 DIA X 1 1/2 SS
9	4	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11
10	8	NNSH5/8-11	NUT, SQUARE, 5/8-11
11	40	SSHC10112	SCREW,HEX,5/16-18X1-3/4
12	8	SSSC10080	5/16-18 X 1-1/4 SOC CAP
13	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
14	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
15	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
16	40	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16



134539300A Control Button Panel

AAC Drawing Number 9001396 Rev 3

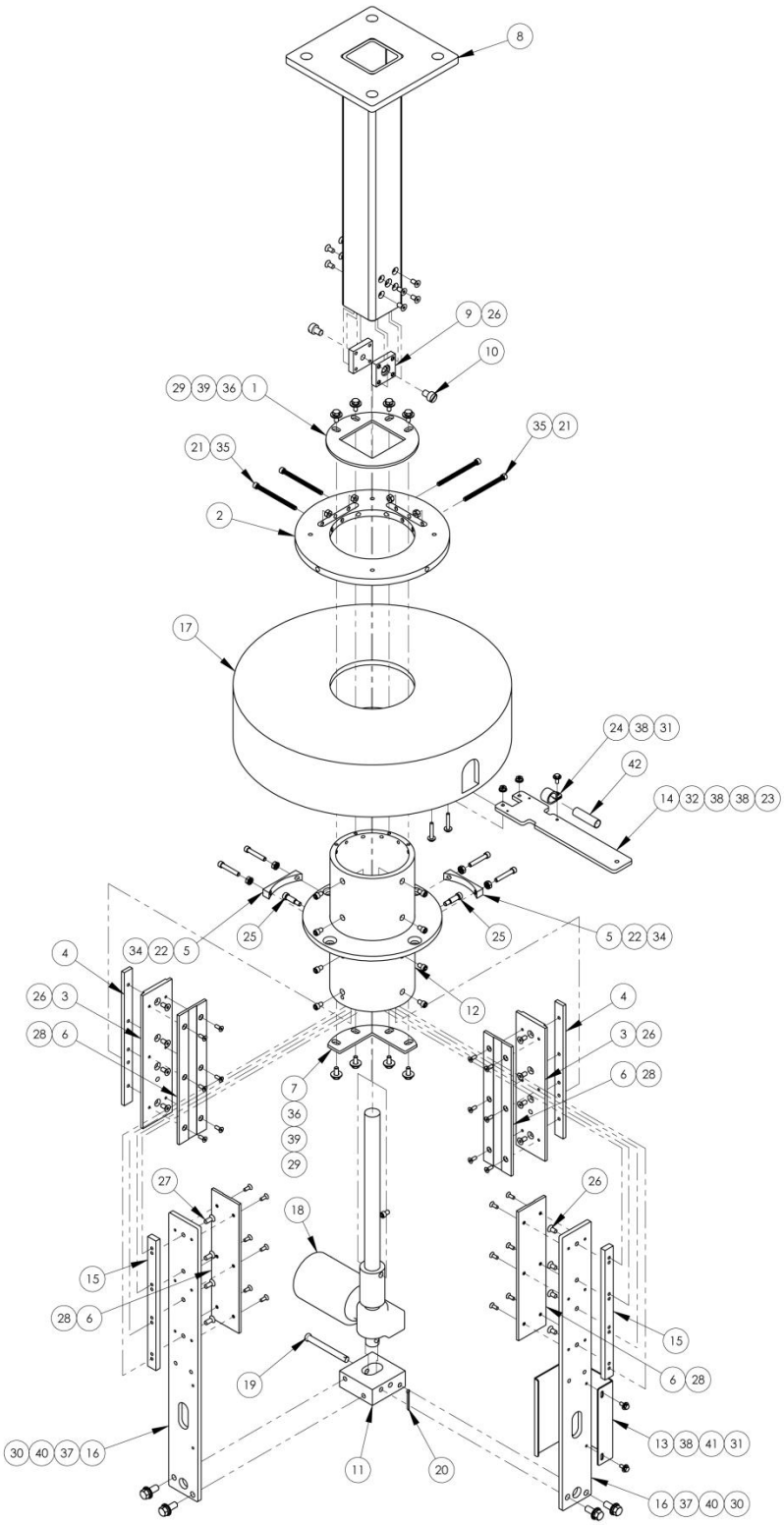
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	13453LAB1	LABEL,SWITCH PANEL
2	2	13459008A	CABLE, POT, IK, 4 FT.
3	1	13459301E	PANEL, CONTROL BUTTON 2
4	1	EE3X01	BLOCK,P.B. CONTACT, N.C.
5	8	EE3X10	BLOCK,P.B. CONTACT, N.O.
6	1	EE15Y	PLATE, LEGEND, YELLOW
7	*25.5'	EE16-3C2406	CABLE,3 COND,16AWG,300V
8	*1.5'	EE15691800	WIRE, STR, #18, PVC, BLK
9	*1.5'	EE15691804	WIRE,STR,#18,PVC,YEL
10	7	EEA3L	LATCH,PUSH BUTTON
11	3	EED5N157	LAMP, INCONDECENT, 24V
12	3	EED53D0	BLOCK, LAMP, 22MM P.B.
13	1	EEPFA6	BUTTON, PUSH, BLU, FLUSH
14	2	EEPLE3	BUTTON, PUSH, GRN, ILLUM
15	1	EEPLE4	BUTTON, PUSH, RED, ILLUM
16	1	EEPMTS44	E-STOP BUTTON, TWIST REL.
17	2	EEPU2A3	BUTTON, PUSH 22MM, 2X,G MOM FLUSH
18	2	EESL110B	SHAFT LOCK,NYLON,1/4"
19	2	FF274-416	KNOB,SPEED CONTROL
20	*.75'	FF3077-1	WIRE,STR,#16,PVC,BLK
21	*8.5'	FF18988C	CABLE, 8 COND, 18GA


23
22
18
14
12
13
20
17
21
2
10
15
4
8
7
16
21
19
24
1
8
5
10
9
10

13459500 Control Box

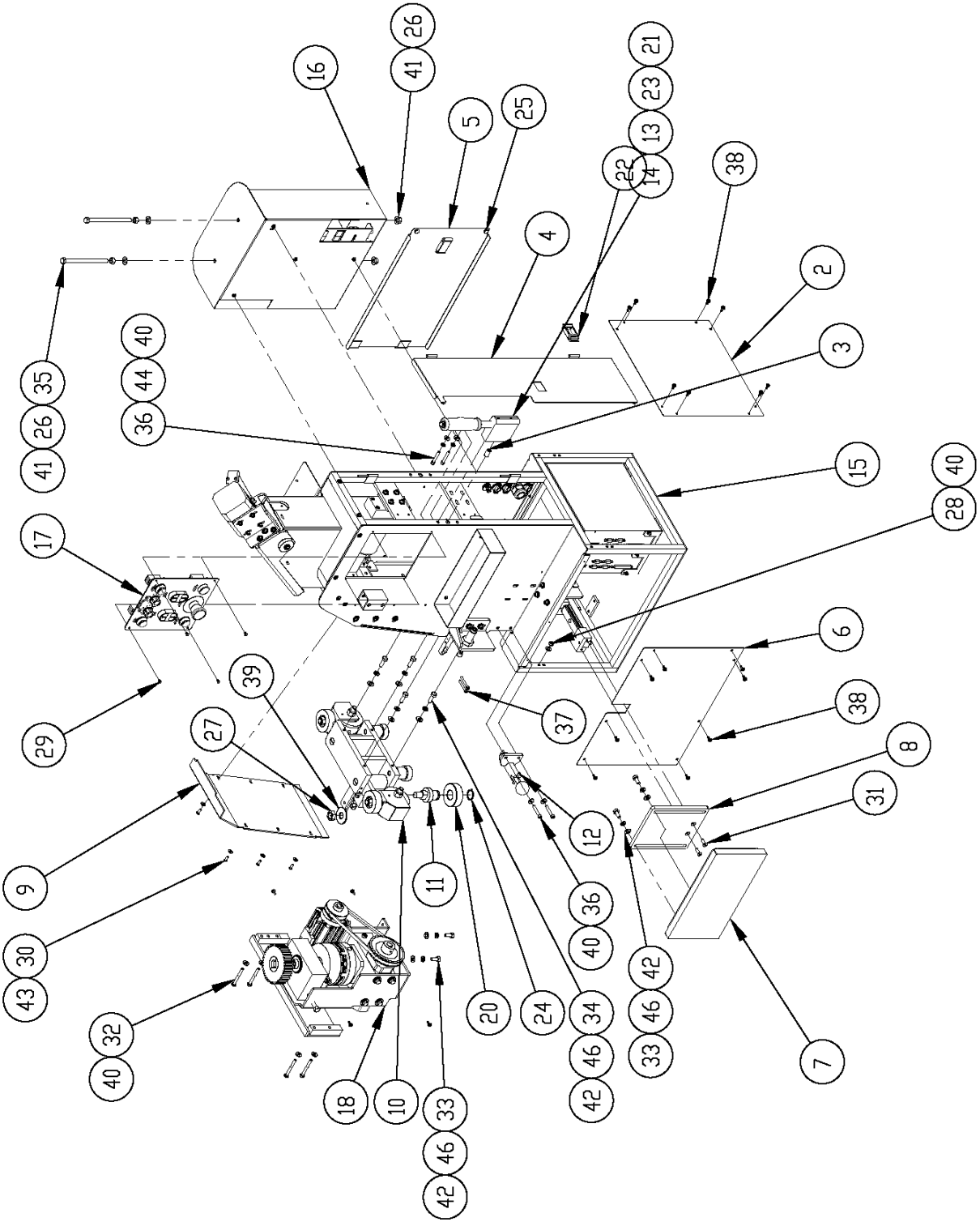
AAC Drawing Number 9001947 Rev 1

NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	13459004A	MOUNTING BRACKET, CAPACIT
2	1	13459501	PANEL,HIGH VOLTAGE
3	1	13459503	COVER, ELECTRICAL PANEL
4	1	40-322	BOTTOM, AC POWER LOCKOUT
5	1	40-323	TOP, AC POWER LOCKOUT
6	2	EEAK42BS	RIVET,BLIND 1/8 DIA ALUM.
7	1	EECA491024	CONTACTOR, MINI, 240V
8	2	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
9	1	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
10	4	FF1724	STRAIN RELIEF
11	15	FF19511	CABLE, 3 COND, 14GA
12	7	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
13	1	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
14	1	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
15	1	FF3120L420A	CIRCUIT BREAKER, THERMAL
16	1	FFL722C	BREAKER, CIRCT. THERM-MAG
17	1	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
18	6	SSPS80016	#6-32 X 1/4 LG PAN HD
19	4	SSPS98024	10-32X3/8 PAN HD SLOT
20	4	TTBB5263	TERMINAL,.25 FULLY INSUL
21	5	WWF8	WASHER, FLAT, #8
22	6	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
23	6	WWL6	WASHER,LOCK,#6
24	4	WWL8	WASHER,LOCK,#8


8
9 26
10
29 39 36 1
35 21
21 35
2
17
24 38 31
42
14 32 38 38 23
25
25
5 22 34
34 22 5
4
26 3
28 6
12
4
3 26
6 28
7
36
39
29
27
18
26
15
28 6
15
6 28
19
13 38 41 31
30 40 37 16
11
20
16 37 40 30

13452000D Column Lift Assembly

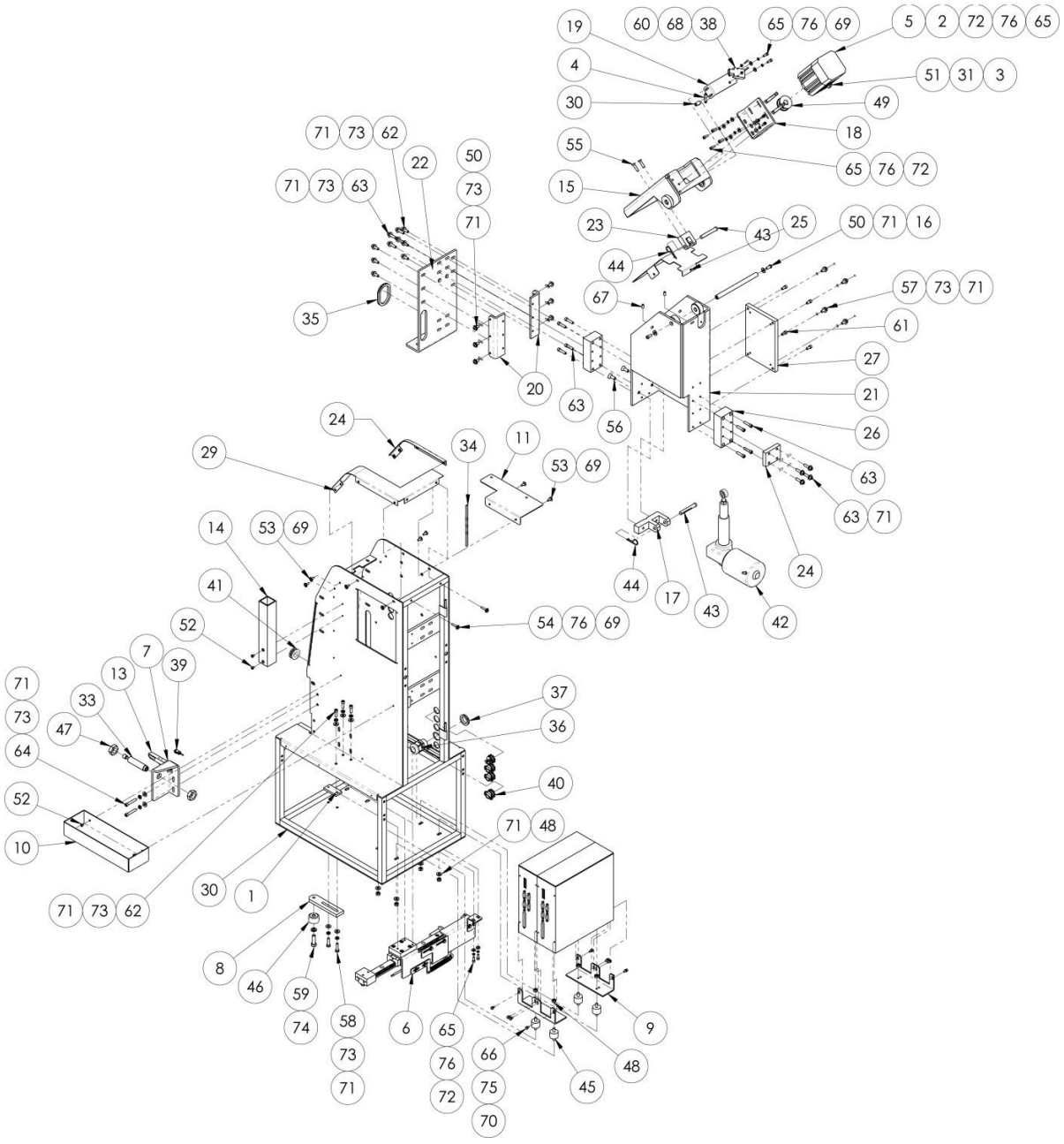
AAC Drawing Number 9002809 Rev 3


16
41
26
5
25
21
23
13
22
14
38
4
2
3
35
40
44
36
26
41
15
40
28
17
6
39
37
38
29
27
8
31
9
12
11
36
40
30
43
42
46
33
32
40
20
24
34
46
42
7
18
10
33
46
42

134553000A Carriage Assembly

AAC Drawing Number 9001641 Rev 6

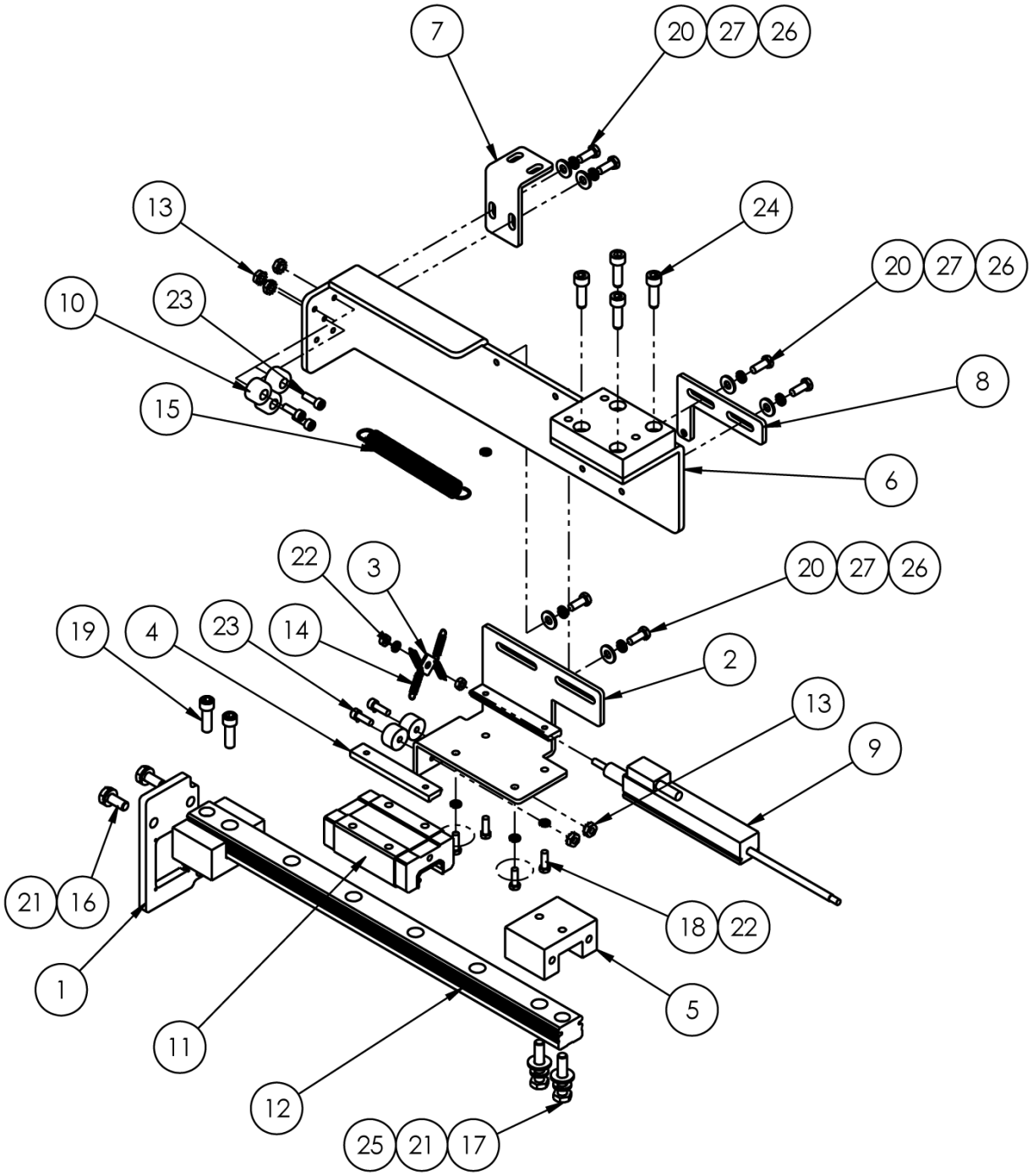
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	*AR	1345-5WD1	DIAGRAM, WIRING	24	1	MMSH-98	RING,SNAP,EXTERN
2	1	13453003A	COVER,CARRIAGE,	25	4	MMSLD-ECH	1/2" DIA RUBBER
3	1	13453037	SPACER, 7/16 OD	26	4	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
4	1	13453060C	DOOR, CARRIAGE	27	1	NNH5/8-18	NUT,HEX,5/8-18
5	1	13453061A	DOOR CARRIAGE	28	6	NNK1/4-20	NUT,HEX,KEP,1/4-20
6	1	13453062A	COVER,CARRIAGE	29	4	SSBC90016	8-32 X 1/4 BUTTON CAP
7	1	13453303	KNEE PAD ASSY.	30	6	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON
8	1	13453304	BRKT ,MNT, KNEE	31	2	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
9	1	13453330A	PANEL, CARRIAGE	32	4	SSHC01144	HEX HEAD BOLTS
10	1	13453400A	CARRAGE GUIDE	33	4	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
11	1	13453420A	BEARING STUD	34	4	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
12	1	13453800	GEAR LOCK ASSY.	35	2	SSHC25352	3/8-16X5-1/2,HEX CAP
13	1	33005110A	HANDLE 9.25 L	36	4	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
14	1	33005116B	SPACER, HANDLE	37	2	SSSC98096	10-32 X 1-1/2 SOC CAP
15	1	134533300A	TOP CARRIAGE	38	20	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL 10
16	1	134539000B	CONTROL BOX	39	1	WWF5/8	WASHER,FLAT,5/8
17	1	134539300A	CONTROL BUTTON	40	12	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
18	1	134553500E	GEAR BOX	41	8	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
19	1	134559400	CABLE PACKAGE	42	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
20	1	BB305705C	BEARING,CAM	43	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10
21	1	EE49111AS	PUSH BUTTON	44	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
22	2	MM40450010	FASTENER,SLIDE	45	4	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
23	1	MMGP-105	GRIP HANDLE	46	8	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16


19
60
68
38
65
76
69
5
2
72
76
65
4
51
31
3
30
49
18
55
65
76
72
15
23
43
25
50
71
16
44
67
57
73
71
61
27
21
26
63
63
71
24
44
17
43
42
71
73
62
22
50
73
71
71
73
63
35
20
63
56
24
29
34
11
53
69
14
53
69
41
54
76
69
52
7
39
13
33
47
64
52
10
71
73
62
37
36
40
71
48
30
1
8
46
59
74
58
73
71
6
65
76
72
66
75
70
9
48
45

134533300A Top Carriage Assembly

AAC Drawing Number 9001479 Rev 17

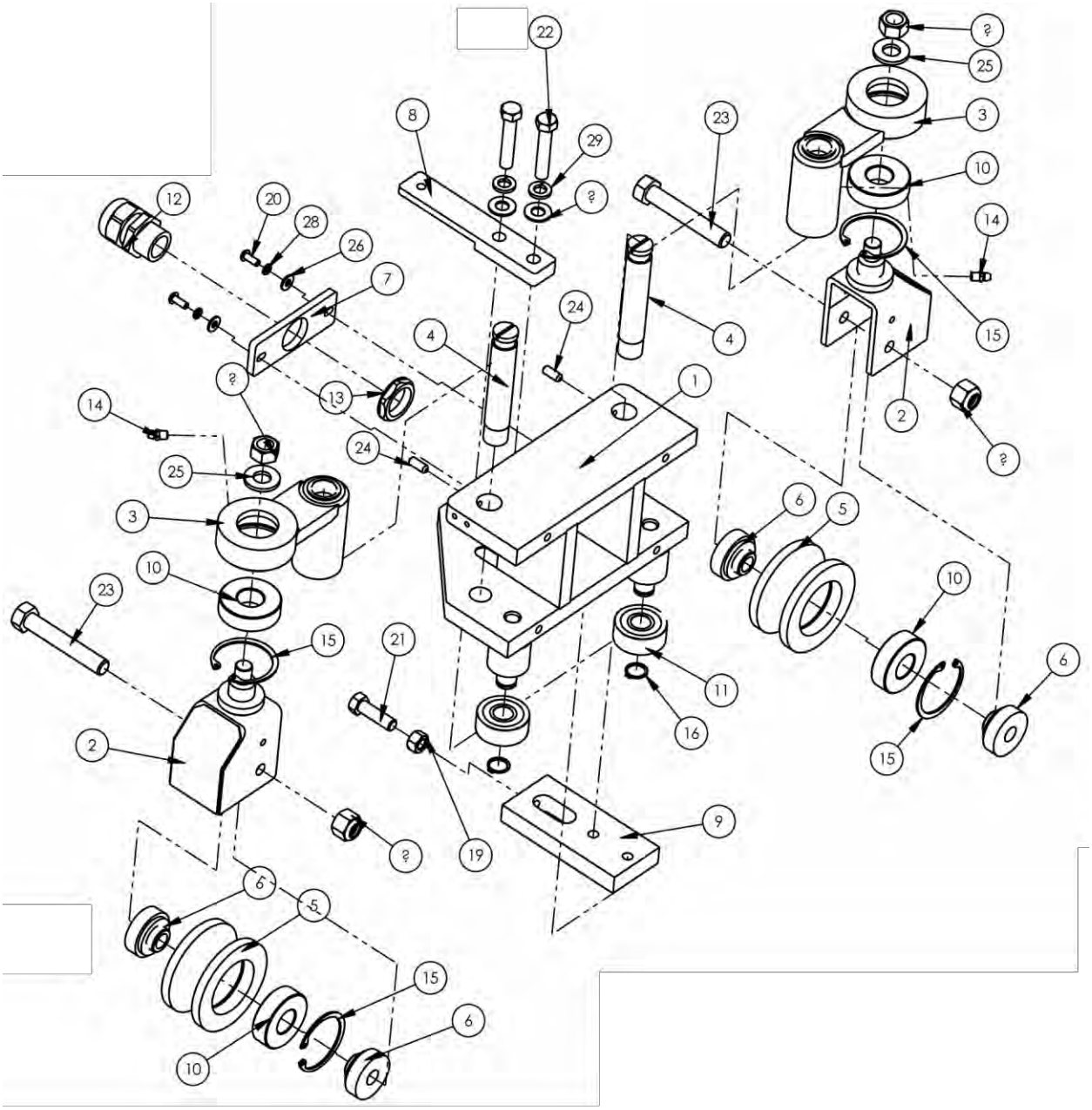
ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	029-003A	PLATE, NUT, 1/4-20 @ 1.50	39	1	FFUZP101	PROX. SWITCH
2	2	0211-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC	40	4	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
3	1	1961-126	PLATE, NUT, 6-32, 1PL	41	1	MM9307K69	GROMMET,5/8,1.125,.125GV
4	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	42	1	MM85151-2M1	ACTUATOR, MOD
5	1	4059-DC1500ABA1	MOTOR,W/DC CONTROLLER	43	2	MM98330A245	CLEVIS PIN 2.25LG STL
6	1	1345100	KNEE SWITCH ASSEMBLY	44	2	MM98335A064	SPRING CLIP
7	1	13453301	MOUNT, SHOCK ABSORBER	45	4	MMB6002	MOUNT,VIBRATION,MOTOR
8	1	13453313	MOUNT, CARRIAGE GUIDE, LO	46	1	MMCYR114S	FOLLOWER,CAM
9	2	13453324	BRKT, CONTROL BOX MOUNT	47	2	NNJ3/4-16	3/4-10 JAM NUT
10	1	13453341	TOOL TRAY, 2 X 3.38 X 11	48	8	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
11	1	13453354	BRKT, THREAD GUIDE	49	1	PP10LF050M3	PULLEY, GEAR, 3/8P, 10T,
12	1	13453379	HOLDER, PROX SWITCH, BTM	50	8	SSBC01040	1/4-20 X 3/4 BUT CAP SC
13	1	13453380	HOLDER, PROX. SWITCH	51	4	SSBC80024	6-32 X 3/8 BUTTON HEAD
14	1	13453385	HOLDER, SCISSOR	52	4	SSBC98016	10-32 X 1/4 BUTTON CAP SC
15	1	13453602	PLATE, SEWING HEAD MOUNT	53	8	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON CAP SC
16	1	13453603A	SHAFT 60C 1/2 X 6.91L	54	2	SSBC98064	10-32 X 1.0 BUTTON CAP SC
17	1	13453604	PIVOT, SUPPORT, ACTUATOR	55	2	SSFC01064	1/4-20 X 1 FLAT CAP
18	1	13453608	BRKT, MOTOR MOUNT	56	2	SSFC10056	5/16-18 X 7/8 FLAT HD CAP
19	1	13453610	BRKT, EYE	57	4	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
20	2	13453611	MOUNT, BEARING BLOCK BRKT	58	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
21	1	13453615A	COLUMN, SEWING HEAD	59	1	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HHCS
22	1	13453623	BRKT, BEARING BLOCK MOUNT	60	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
23	1	13453642	CLEVIS, ACTUATOR, 2" STRO	61	4	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
24	1	13453645	SPACER, RAIL	62	9	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
25	1	13453648A.	COVER, COLUMN	63	16	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
26	2	13453653	SPACER, COLUMN	64	2	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
27	1	13453655	SPACER, COLUMN REAR	65	10	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
28	1	13453656	COVER, COLUMN REAR	66	8	SSSCM4X10	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X8
29	1	13453657	COVER, COLUMN FRONT	67	4	SSSS01032	SCREW, SET, 1/4-20 X 1/2
30	1	134543100	CARRIAGE FRAME ASSY	68	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
31	1	AAF1/8	CLAMP, BLACK PLASTIC	69	12	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
30	1	AAF3/8	CLAMP, BLACK PLASTIC	70	8	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4
33	1	AAOEM.5BSAL	SHOCK, 3/4-18 X 3.5	71	37	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
34	*1.4	FF2226	EDGING,GROMMET	72	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10,SAE
35	*1.4	FF2230	EDGING,GROMMET,.25"	73	27	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
36	1	FF3234	STRAIN RELIEF,3/4NPT	74	1	WWL3/8	WASHER,LOCK,3/8
37	1	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NY LON,BLK	75	8	WWL8	WASHER,LOCK,#8
38	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC	76	12	WWL10	WASHER,LOCK,#10


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

1345100 Knee Switch Assembly

AAC Drawing Number 1345100 Rev 5

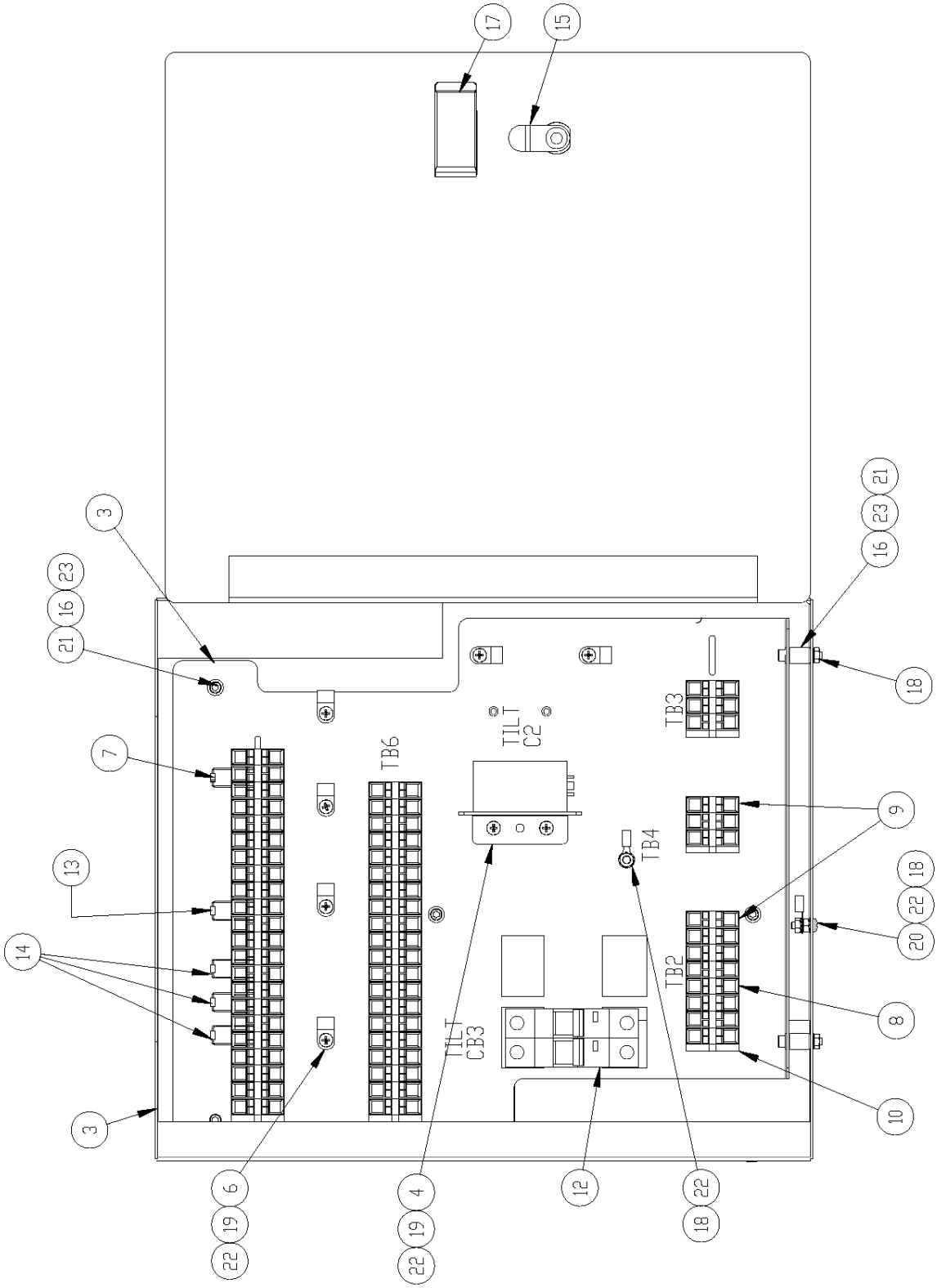
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1345101	PLATE,TRANSDUCER END
2	1	1345102	MOUNT, TRANSDUCER
3	1	1345103	PLATE,SPRING,TRANSDUCER
4	2	1345104	CLAMP,TRANSDUCER
5	2	13453306	BLOCK,RAIL STOP
6	1	13453309	RAIL BKT ASBLY
7	1	13453337	BRACKET,RAIL SUPPORT
8	1	13453361	BRKT, SPRING TENSION
9	1	FF002304A	LINEAR TRANSDUCER ASBY
10	5	MM9540K53	BUMPER, 3/4 DIA
11	1	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
12	1	MMAGR25360M1	RAIL,LINEAR,MODIFIED
13	5	NNK8-32	KEP NUT, 8-32
14	4	RRLE018B1	SPRING,EXT .020X.19X1.5
15	1	RRLE055E10	SPRING,EXT .020X.19X1.5
16	2	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
17	2	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
18	4	SSHC90032S	#8-32 X 1/2 HEX CAP
19	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
20	6	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
21	4	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
22	5	WWL8	WASHER,LOCK,#8
23	5	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
24	4	SSSCM6X20	SCREW, SOCKET CAP
25	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
26	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
27	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S


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

13453400A Carriage Guide Assembly

AAC Drawing Number 9001193 Rev 6

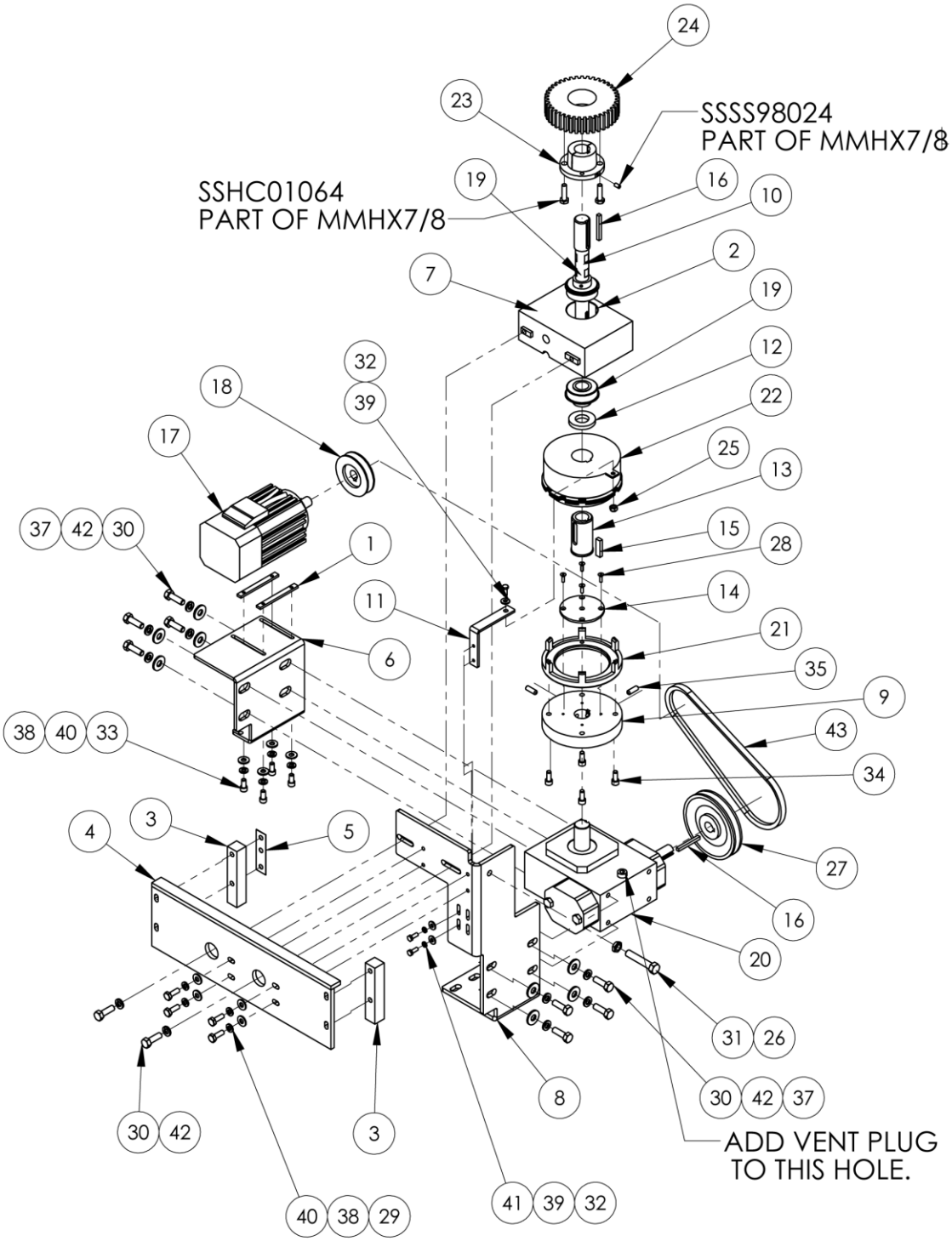
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	13453401A	CARRIAGE GUIDE FRAME ASSY
2	2	13453404	ROLLER YOKE ASSY
3	2	13453408	GUIDE ARM ASSY.
4	2	13453411	STUD, ROLLER BEARING
5	2	13453413	ROLLER, GUIDE
6	4	13453414	HUB, ROLLER GUIDE
7	1	13453415	PLATE, CABLE HOLDER
8	1	13453416	MOUNT, CABLE GUIDE
9	1	13453418	MOUNT, BEARING BLOCK, REA
10	4	BB1L017	BEARING,BALL,.787B
11	2	BB305702C	BEARING,CAMROLLER
12	1	FF3460	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT
13	1	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NYLON,BLK
14	2	MM1095K44	GREASE FITTING, 1/4-28
15	4	MMH0-185	CLIP RING INT,1.962 OD
16	2	MMSH-59	CLIP RING EXT, .546ID
17	2	NNE1/2-13	NUT,NYLOCK,1/2-13
18	2	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
19	1	NNH3/8-16	3/8-16 HEX NUT
20	2	SSBC98032	#10-32 X 1/2 BUT HEAD
21	1	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEXHEAD
22	2	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX HEAD
23	2	SSHC45192	1/2-13 X 3 HEX HEAD
24	2	SSSS01040	SCREW, SET, 1/4-20 X 5/8
25	2	WWFS1/2	WASHER,FLAT,SAE,1/2
26	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
27	2	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
28	2	WWL10	#10 LW
29	2	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8


17
15
3
23
16
21
7
13
14
3
6
19
22
4
19
22
12
18
22
10
8
9
18
22
20
18
16
23
21
TB6
TILT
C2
TB3
TB4
TB2
TILT
CB3

134539000B Control Box Assembly

AAC Drawing Number 9001397 Rev 3

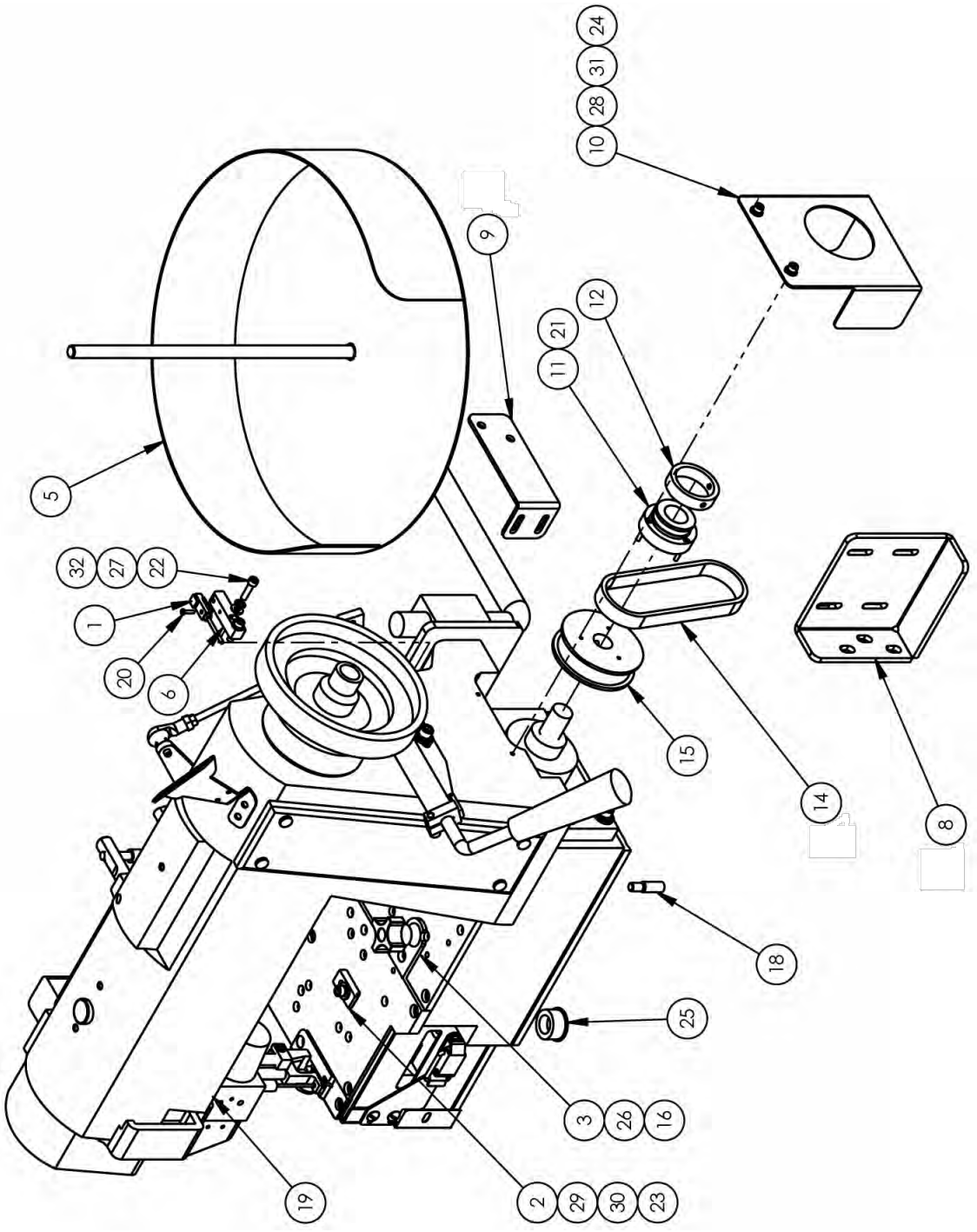
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1345-5WD1	DIAGRAM, WIRING
2	1	1345LAB1	LABEL
3	1	13459001B	SUB PANEL, CARRIAGE -3&4B
4	1	13459004A	MOUNTING BRACKET, CAPACIT
3	1	13459006	CONTROL BOX 11345
6	6	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC
7	1	FF1N4937	DIODE,FAST 200NS,1A
8	54	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
9	2	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
10	5	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
11	10'*	FF7439A	CABLE, 9 COND, 14GA
12	1	FFL722C	BREAKER, CIRCT. THERM-MAG
13	1	FFR4.7K	RESISTOR, 4.7K, 1/4W.5%
14	3	FFR47	RESISTOR, 47, 1/4W
15	1	MM1770A12	DOOR LATCH, CAM, KEYED
16	6	MM9376K141	ISOLATOR, URETHANE
17	1	MM40450010	FASTENER,SLIDE LOCK
18	10	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
19	8	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
20	1	SSPP90032	SCREW,8-32 PAN HD PHIL
21	6	SSSC90056	#8-32 X 7/8 SOC CAP SC
22	2	TTSRBS82908	TERMINAL,STAR RING,#8,14-18
23	6	WWF8	WASHER, FLAT, #8
24	8	WWL8	WASHER,LOCK,#8


SSSS98024
PART OF MMHX7/8
SSHC01064
PART OF MMHX7/8
ADD VENT PLUG
TO THIS HOLE.

134553500E Gear Box Assembly

AAC Drawing Number 9003672 Rev 0

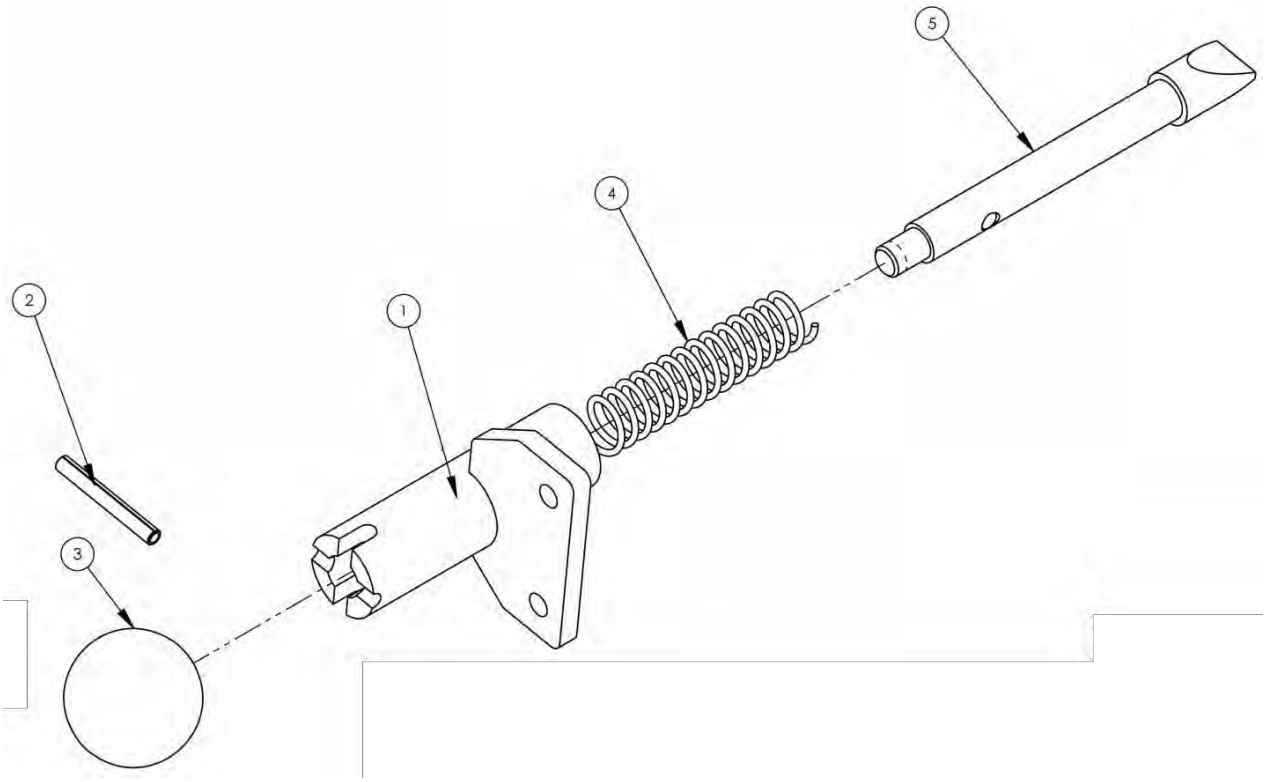
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0211-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC
2	1	132556-258	KEY, 3/16 X .813 L
3	2	1345046	SPACER, GEARBOX MOUNT
4	1	1345048	PLATE, MOUNTING, GEARBOX
5	1	1345049	SHIM. .015 S/S
6	1	1345055	BRKT,GEAR BOX MOUNT
7	1	1345176	BLOCK, BEARING MOUNTING
8	1	1345177	BRKT, GEAR BOX, LOWER
9	1	13453501	PLATE, CLUTCH ADAPTER
10	1	13453503B	SHAFT, GEAR DRIVE
11	1	13453512A	BRKT, ANTI ROTATE, CLUTCH
12	1	13453514	SPACER, CLUTCH
13	1	13453516	SLEEVE, CLUTCH
14	1	13453519A	PLATE,CLUTCH, LOWER
15	1	13453523	KEY,5MM X8MM X 1 1/4
16	2	13453524	KEY,3/16 X 1.68L
17	1	4059-DC1500ABA1	MOTOR,W/DC CONTROLLER
18	1	4059-PM58S	PULLEY,58MM,14MM BORE
19	2	BBS8703-88	BEARING,BALL,.75IDX1.75OD
20	1	MM20UM1	GEAR BOX, MOD.
21	1	MM231572	COUPLING
22	1	MM231631M1	CLUTCH
23	1	MMHX7/8M	BUSH,TAPER LOCK 7/8 BORE
24	1	MMS1040	GEAR, 40T, 10P
25	1	NNE10-32	NUT,ELASTIC LOCK
26	1	NNJ3/8-24	3/8-24 JAM NUT
27	1	PP3X910	PULLEY, V BELT, MOTOR, 4"
28	4	SSFC80032	6-32 X 1/2 FLAT CAP
29	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
30	10	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
31	1	SSHC35128F	3/8-24 X 2.0 FULL THD
32	3	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
33	4	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
34	4	SSSCM6X15	M6X15 SOC CAP SCREW
35	2	SSSS01048	1/4-20 X 3/4
36	1	SSSS98024	10-32X 3/8 SOC SET SC
37	8	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
38	8	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
39	3	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
40	8	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
41	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
42	10	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
43	1	ZX3823	V-BELT


24
31
28
10
9
12
21
11
5
32
27
22
1
20
6
15
14
8
18
25
3
26
16
19
2
29
30
23

SSIN-300UX6M Sewing Head

AAC Drawing Number 9002945 Rev 3

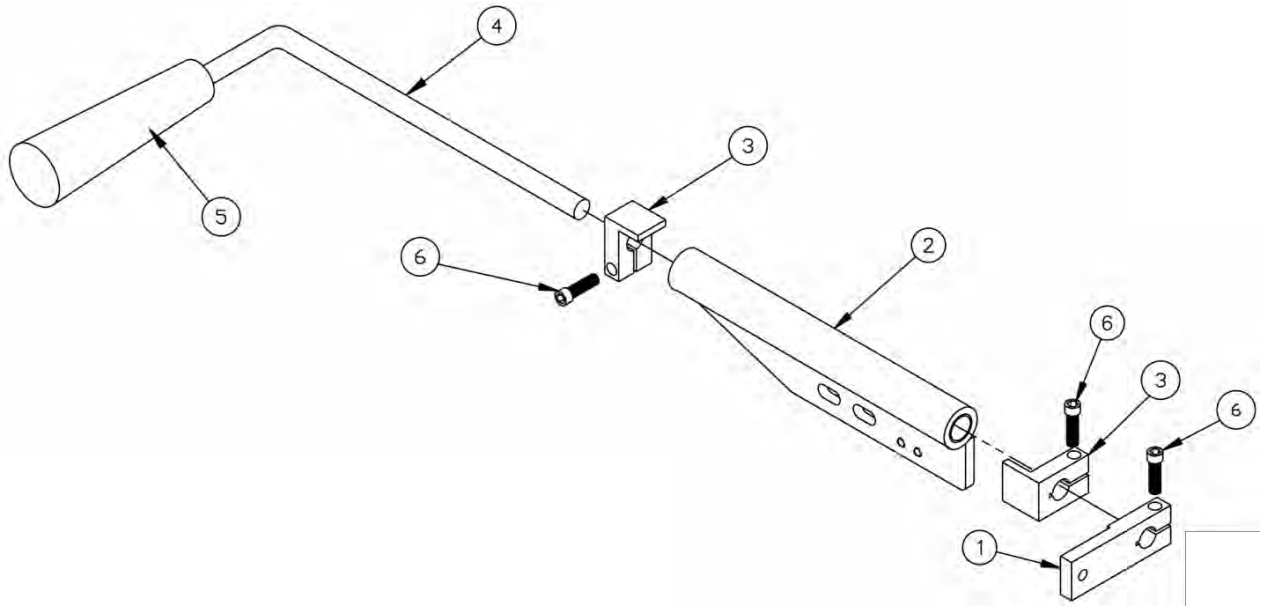
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG,12"
2	1	1345-004	BLOCK, STOP FOR BINDER
3	1	1345-009A	SPACER,1/8X1X1.8L
4	1	1345-009B	SLEEVE,.25D X.19ID X .5L
5	1	1345-025	TAPE ROLL HOLDER ASSY
6	1	1345-505	BLOCK, FOOT UP SENSOR
7	1	268382	LOOPER
8	1	13453608	BRKT, MOTOR MOUNT
9	1	13453610	BRKT, EYE
10	1	13453612	BELT, GUARD
11	1	13453646	TAPE MOUNT, PULLEY
12	1	311-129	SLEEVE TAPE MOUNT ADJUST
13	3	AAF11752-3	BRASS BARB FOR AIRLINE.
14	1	GG124L050	BELT, 3/8P,, 1/2W
15	1	PP20LB050M2	PULLEY,GEAR,3/8P,.63B,20T
16	1	RRBEEHIVEH	SPRING,HEAVY BEEHIVE
17	10	SN62X59	NEEDLE,SIZE 24/180
18	1	SSAS020048	SCREW,ALLEN SHOULDER
19	1	SSIN-300UX6	HEAD,MOD,GEN,TAPE EDGE
20	1	SSPS50024	#2-56 X .38L PAN HD,PHIL
21	3	SSSC70040	4-40 X 5/8, SCREW,SOCKET CAP
22	2	SSSC90040	8-32 X 5/8 SOC CAP SC
23	1	SSSC95040	10-24 X1, SOC CAP
24	2	SSSCM4X10	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X8
25	1	TA2351004-R0	RUBBER PLUG
26	1	TTCL1APPK1	PLASTIC KNOB, #10-32
27	2	WWB5/32	WASHER, FLAT, 5/32", BRAS
28	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
29	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
30	1	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
31	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8
32	2	WWSI8	WASHER,INT. TOOTH,8



13453800 Gear Lock Assembly

AAC Drawing Number 9001130 Rev 1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	13453801	SUPPORT GEAR LOCK ASSY.
2	1	IIS012X096	SPRING PIN, 3/16X1.5
3	1	MM61095K53	KNOB, BALL,3/8-16 TAP
4	1	RRLC0742HJ	SPRING, COMP. .072X.66X3
5	1	13453804	MANDREL,GEAR LOCK

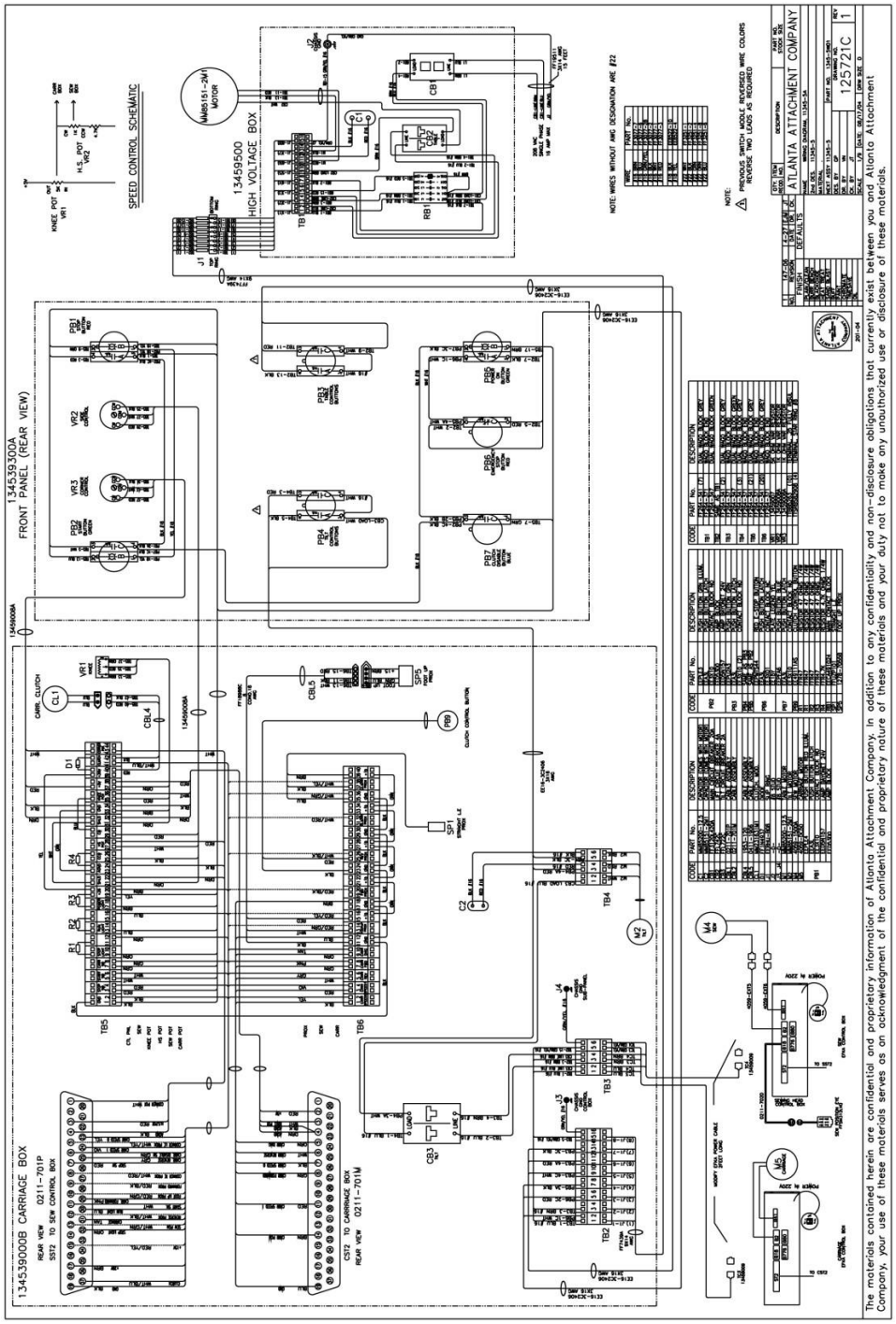


1345-500 Footlift Pivot Link Assembly

AAC Drawing Number 192500B Rev 7

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1349518	Foot Lift Lever
2	1	1345-503	Pivot Bracket
3	2	1345077	Stop Clamp
4	1	1345-504	Pivot Arm
5	1	MMBTH-2	Handle
6	3	SSSC98048	Screw, Socket Cap
7	AR	1345-500INS	Instructions

WD1 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 Garantía

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