

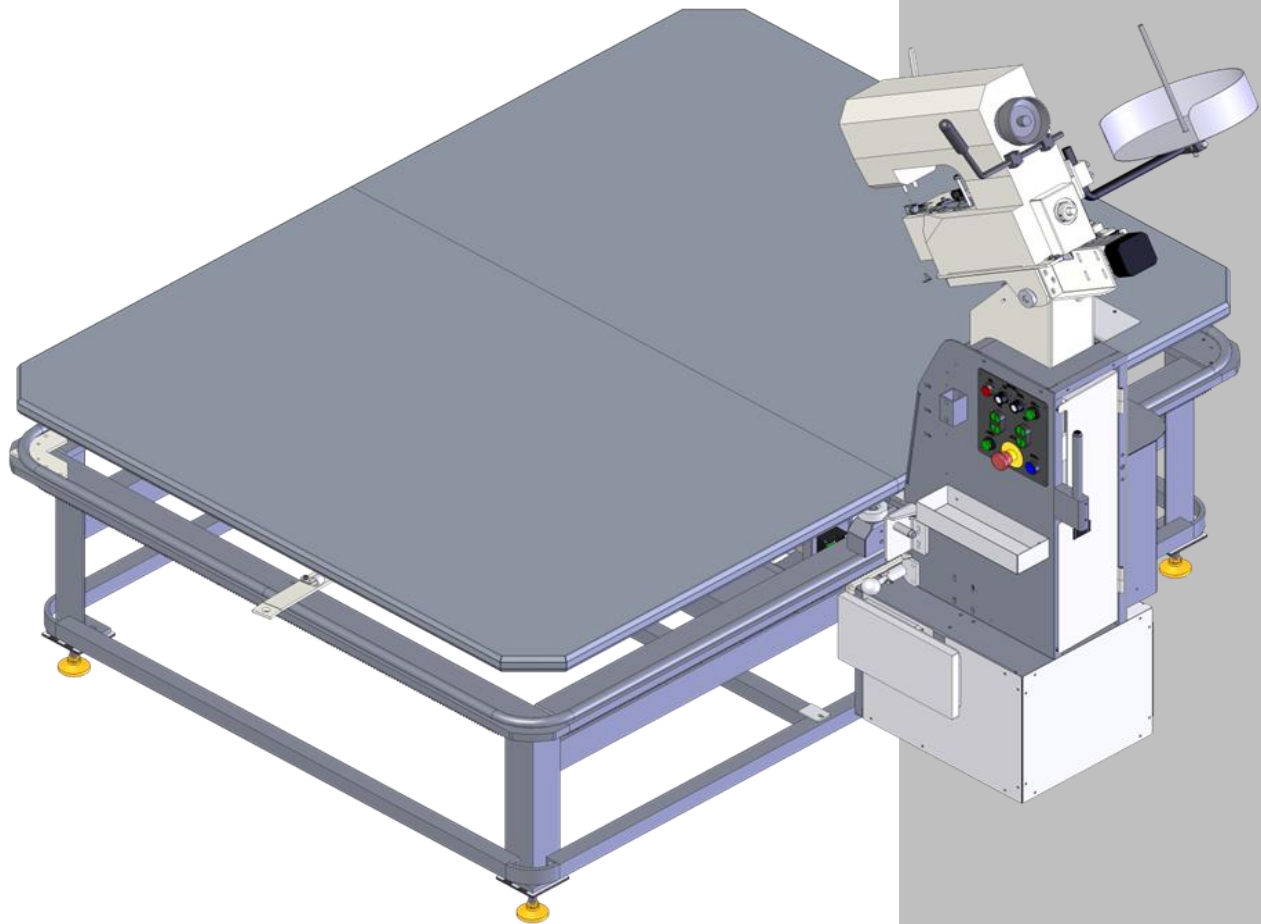


Model **1345-5P**

Revision 4.2

Updated February 26, 2025 (wr)

# Manual Técnico & Lista de Partes



**Atlanta Attachment Company**

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • [www.atlatt.com](http://www.atlatt.com)



# ATLANTA ATTACHMENT COMPANY, INC.

## Información Confidencial y Propietaria

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



## Importante

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

# Contenido

Instrucciones de Seguridad .....	1
Riesgos .....	2
Equipo de Seguridad en las Máquinas .....	3
Daños .....	3
Avisos en la Máquina.....	4
Gafas de Protección .....	4
Avisos Importantes .....	5
Mantenimiento .....	7
Reparación .....	8
Una Palabra al Usuario Final .....	9
Precauciones de Seguridad .....	10
Machine Specifications .....	11
Configuración de Parámetros del Motor.....	12
Instrucciones para el FP220 con display de tres dígitos .....	12
Instrucciones para la AB221 con pantalla de cuatro dígitos.....	13
Instrucciones para la AB221 con pantalla de cuatro dígitos.....	15
Mantenimiento Caja de Cambios.....	17
Assembly / Adjustment Instructions.....	18
Assembly Drawings & Parts Lists .....	19
11345-5P Tape Edge Machine.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
13452500A Table Assembly.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
13451000 Table Base Assembly.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
13453800 Gear Lock Assembly.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
13459500 Control Box.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
13452000D Column Lift Assembly.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
134553000A Carriage Assembly .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
134533300A Top Carriage Assembly .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1345100 Knee Switch Assembly .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
13453400A Carriage Guide Assembly .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
134539000B Control Box Assembly .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
13453500E Gear Box Assembly.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
SPF5625-657-02M Sewing Head .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
SPF5625-65702A Head, Pfaff Tape Edge .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
134539300A Control Button Panel.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1345-5WD1 Wiring Diagram .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>



# Instrucciones de Seguridad



Esta parte del Material de Instrucción está prevista para el uso adecuado de su equipo. Contiene importante información para ayudarlo a trabajar de una forma segura con la unidad y describe los peligros que pueden existir en el uso de ella. Algunos de estos peligros son obvios, mientras que otros son menos evidentes.

## Información Obligatoria

Todas las personas operando y/o trabajando en la Estación de Trabajo 11333A, deben leer y entender todas las partes de las instrucciones de seguridad. Esto aplica, en particular, a personas quienes solamente operan y/o trabajan en esta unidad ocasionalmente (ej. para mantenimiento y reparación). Personas que tengan dificultad leyendo deben particularmente recibir instrucciones cuidadosas.

## Alcance Del Material de Instrucción

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

Puede también incluir:

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

## Uso Previsto

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

## Exclusión por Mal Uso



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

## Riesgos

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

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

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

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

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

## Escogencia y calificación del personal

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

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

## Entrenamiento

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

## Responsabilidades

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

## Un Consejo al Operador

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

**SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!**

## Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

## Daños

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

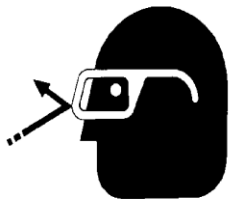
## Fallo y Errores

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

## Avisos en la Máquina

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

## Gafas de Protección



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

## Herramientas

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

## Aceites, Lubricantes, Químicos

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

## No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

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

## Área de Trabajo

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

## Parada de Emergencia

Los botones de parada de emergencia llevan a todos los movimientos de la máquina a una paralización total. Asegúrese donde están localizados y como trabajan. Ensáyelos. Siempre busque el rápido acceso al más cercano de ellos cuando esté trabajando en la máquina.

## Primeros Auxilios

1. Mantenga la calma aun cuando esté lesionado.
2. Mover al operador de la zona de peligro. La decisión de que hacer o de buscar ayuda adicional depende totalmente de Ud., particularmente si alguien ha sido atrapado.
3. Dele primeros auxilios. Cursos especiales son ofrecidos por organizaciones tales como la compañía de seguros de su empleador. Sus colegas deben poder depender de Ud. Y viceversa.
4. Llame a la ambulancia. Sabe Ud. Los números telefónicos del Servicio de Ambulancias, Policía y Bomberos?

## Avisos Importantes

### Reporte y control de Incendios

Lea las instrucciones colocadas en la fábrica en relación con el reporte de incendios y las salidas de emergencia. Asegúrese de saber exactamente donde están localizados los extinguidores de incendio y el sistema de aspersión y como se deben operar. Comunicar esta información a los bomberos cuando ellos lleguen. Asegure de que hay suficientes aviso previniendo los peligros de incendio.

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

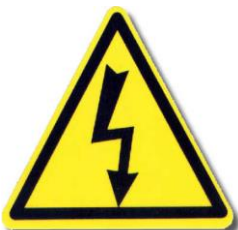
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

### Suministro de Corriente Eléctrica



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

del procedimiento de bloqueo/etiquetado es proteger a los trabajadores de lesiones por causa de una energización o arranque inesperado de la máquina.

**Precaución: La máquina no está todavía completamente des-energizada aun cuando el interruptor principal esté desconectado.**

- Electricidad- La máquina estará siempre aislada de la fuente eléctrica cada vez que el interruptor principal haya sido desconectado. Sin embargo, esto no aplica para la fuente de alimentación en el gabinete de control, ni para los equipos que reciben energía que no proviene del interruptor principal.
- Energía Neumática/Hidráulica- Casi todas nuestras máquinas transportan aire comprimido. Además de cerrar el interruptor principal, el suministro de aire debe ser desconectado y la máquina chequeada para asegurarse de su despresurización antes de comenzar a trabajar en la máquina; de otra manera la máquina podría ejecutar movimientos descontrolados.
- Energía Cinética-Cabe anotar que algunos motores o ejes, por ejemplo, pueden continuar corriendo aún después de haber sido apagados.
- Energía Potencial-Ensamblajes individuales pueden necesitar ser asegurados si es necesario para trabajos de reparación.

## Envío de la Máquina/Empaque

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

## Daño en el Transporte

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

## Almacenamiento Temporal

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

## Transportando la Máquina

Desconecte la máquina de cualquier conexión externa y asegure cualquier parte o ensamblado sueltos. Nunca se pare debajo de una carga suspendida. Cuando transporte la máquina o ensamblajes en una caja de madera, asegúrese de que las cuerdas o brazos de un elevador estén posicionados lo más cerca posible del borde de la caja. El centro de gravedad no está posicionado necesariamente en la mitad de la caja. Note las regulaciones para prevención de accidentes, instrucciones de seguridad y las regulaciones locales que gobiernan el transporte de máquinas y ensamblajes. Solamente use vehículos de transporte adecuados, mecanismos de elevación y dispositivos de suspensión de carga que estén en perfectas condiciones de trabajo y con capacidad adecuadas.

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

## Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

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

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

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

Proteger contra accesos no autorizados.

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

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

## Regulaciones Locales

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

## Mantenimiento

### Instrucciones Regulares de Seguridad

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

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

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

## Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

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

## Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

## Reparación

### Piezas de Repuesto

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

### Reparación, Electricidad

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

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

Los Generadores de señales (interruptores de límites) y otras partes eléctricas del mecanismo de seguridad no deben ser removidos o sobrepasados. Solamente use fusibles originales o circuitos de sobrecarga con la clasificación específica de corriente. La máquina debe ser apagada inmediatamente si una falla empieza a desarrollarse en la fuente de alimentación eléctrica. El equipo eléctrico de nuestras máquinas debe ser chequeado en intervalos regulares y si algún defecto es encontrado debe ser reparado inmediatamente.

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

## Ventilación/Gases Peligrosos

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

## Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

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

## Responsabilidad General

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

## Comenzando a Mover la Máquina

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

## Una Palabra al Usuario Final

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

## Precauciones de Seguridad

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

- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén Herméticamente aseguradas y los tornillos apretados.
- SIEMPRE esté atento y evite huecos o depresiones profundas.
- SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando le dé servicio al sistema hidráulico y Batería.
- NUNCA opere una máquina pobremente mantenida.
- NUNCA permita que personas sin la adecuada instrucción manejen la máquina.
- NUNCA ponga las manos o los pies debajo de cualquier parte de la máquina cuando esta esté Funcionando.
- NUNCA intente hacer algún ajuste a la máquina cuando esta esté funcionando. Reparaciones y Mantenimiento deben ser ejecutados por personal debidamente entrenado solamente.
- NUNCA trabaje debajo de la máquina a menos que esté soportada por bloques o una grúa o Montacargas y bloques.
- NUNCA toque las partes calientes de la máquina

## 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"

## Configuración de Parámetros del Motor

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

### Instrucciones para el FP220 con display de tres dígitos

Cuando se reemplaza ó se instala 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 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 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 2700 ( 270 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).

Parámetro 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 revisión 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, máx. es 9900, valor predeterminado es 2700 (es mostrado).

Parámetro 701ajusta el paso de aceleración de velocidad en RPM/seg el cual limita el aumento de velocidad del motor del carruaje independientemente de que tan rápido la almohadilla de rodilla sea soltada. Min es 1000, máx. 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 es 1000, máx. es 9990, establecido es 9990 (999 es mostrado).

Parámetro 703 ajusta la velocidad máx. normal del carruaje en las esquinas en RPM. Min es 200, máx. 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, máx. 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 característica de “Deslizamiento motorizado”.

Parámetro 712 contiene el número de revisión 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 parámetro deseado haya sido modificado.
7. Presione “P” para salir del modo programable.
8. El nuevo parámetro debe ser guardado antes de desconectar la energía. Mire las instrucciones arriba de cómo 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 programable.
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 “>>” una 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 las instrucciones abajo de cómo 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 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 colchones 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 2700 (270 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, máx. 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, máx. es 9990, valor predeterminado 9990 (999 es mostrado).

Parámetro 703 ajusta la máxima velocidad del cabezal en las esquinas en RPM. Min es 200, máx. es parámetro 111, valor predeterminado es 1500 (150 es mostrado).

Parámetro 712 contiene el número de revisión 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, máx. es 9900, valor predeterminado es 2700 es mostrado).

Parámetro 701ajusta el paso de aceleración de velocidad en RPM/seg el cual limita el aumento de velocidad del motor del carruaje independientemente de que tan rápido la almohadilla de rodilla sea soltada. Min es 1000, máx. 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 es 1000, máx. es 9990, establecido es 9990 (999 es mostrado).

Parámetro 703 ajusta la velocidad máx. normal del carruaje en las esquinas en RPM. Min es 200, máx. 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, máx. 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 característica de “deslizamiento motorizado”.

Parámetro 712 contiene el número de revisión 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 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 parámetro deseado haya sido modificado.
7. Presione “P” para salir del modo programable.
8. El nuevo parámetro debe ser guardado antes de desconectar la energía. Mire las instrucciones arriba de cómo 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 “>>” una 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 las instrucciones abajo de cómo guardar los parámetros.

\*\*\*Guardar Parámetros: Para guardar parámetros después de modificarlos o cuando se hace un Reinicio General, el motor debe estar corriendo a por lo menos una revolución. Es normal que algunas veces el Cabezal o 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 serán lentas porque la Efka está detectando el radio de la polea y ajustándolo automáticamente. Aun 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, máx. es 9900, establecido es 2700.

Parámetro 701 ajusta el paso de aceleración de velocidad en RPM/seg lo que limita el aumento de velocidad del motor del cabezal independientemente de que tan rápido la almohadilla de rodilla sea soltada. Min es 1000, máx. 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 cuán rápido la almohadilla de rodilla sea presionada. Min es 1000, máx. es 9990, establecido es 9990.

Parámetro 703 ajusta la máxima velocidad del cabezal en las esquinas en RPM. Min es 200, máx. es parámetro 111, establecido es 1500.

Parámetro 706, su ajuste habilita o deshabilita la velocidad del potenciómetro en las esquinas. Min es 0 (inhabilitada), máx. es 1 (habilitada), establecida es 1. Si la máquina no tiene un potenciómetro de velocidad 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 Efka con pantalla de cuatro dígitos:

Parámetro 111 ajusta la velocidad máx. normal en línea recta del carruaje en RPM. Min es 200, máx. es 9900, establecida es 2700.

Parámetro 701 ajusta el paso de la velocidad de aceleración 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, máx. 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 el máx. velocidad de deslizamiento en línea recta en RPM. Min es 200, máx. es parámetro 111, establecida es 3000. Este parámetro es efectivo solamente en máquinas con la característica de “Deslizamiento Motorizado”.

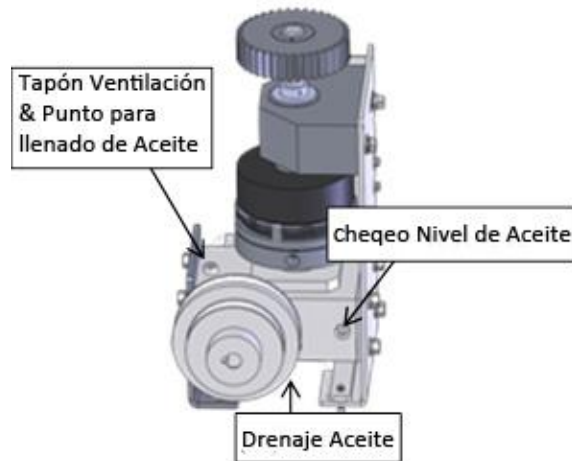
Parámetro 705 ajusta la máx. velocidad de deslizamiento del carruaje en las esquinas en RPM. Min es 200, máx. es parámetro 111, establecida es 800. Este parámetro es efectivo solamente en máquinas con la característica de “deslizamiento Motorizado”.

Parámetro 712 contiene el número de revisión del software. No cambie manualmente 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” 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 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 instrucciones arriba para guardar parámetros.

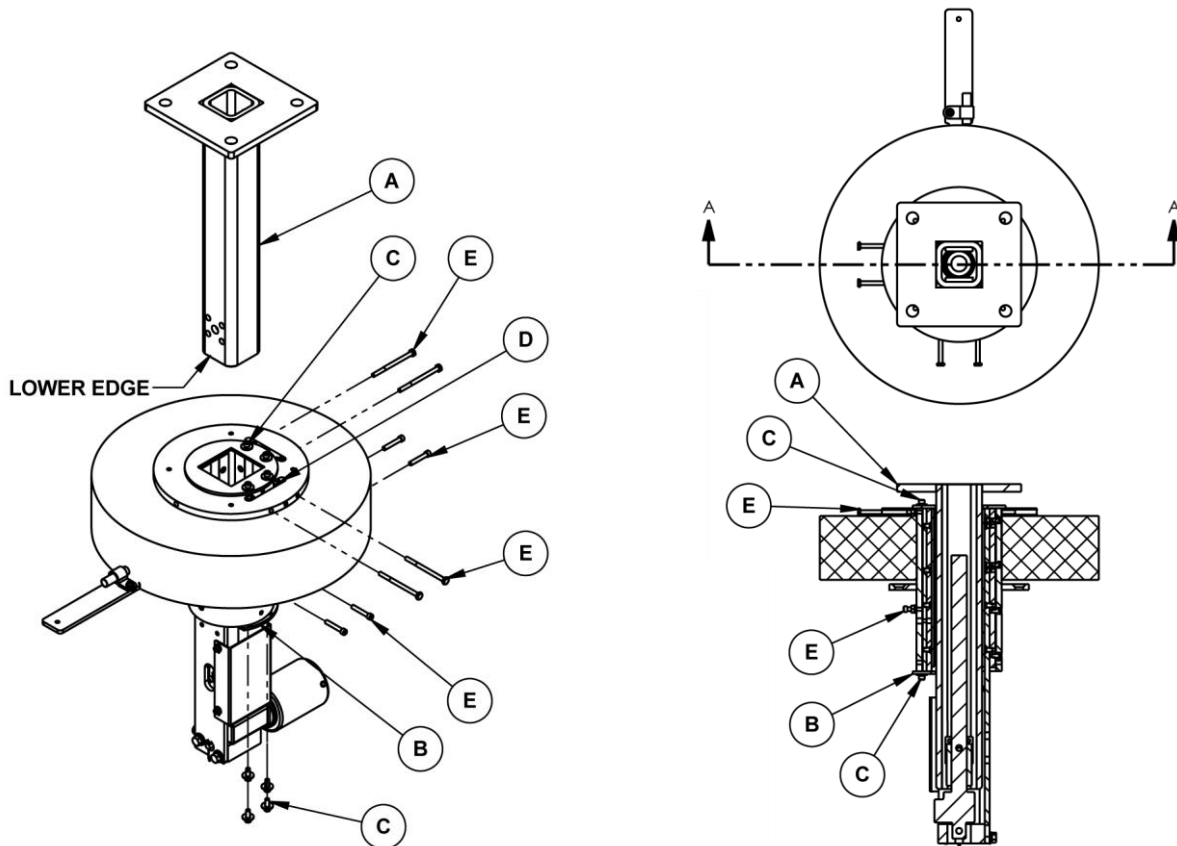
## Mantenimiento Caja de Cambios



- 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.

# 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 WITH 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 minimum amount 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.

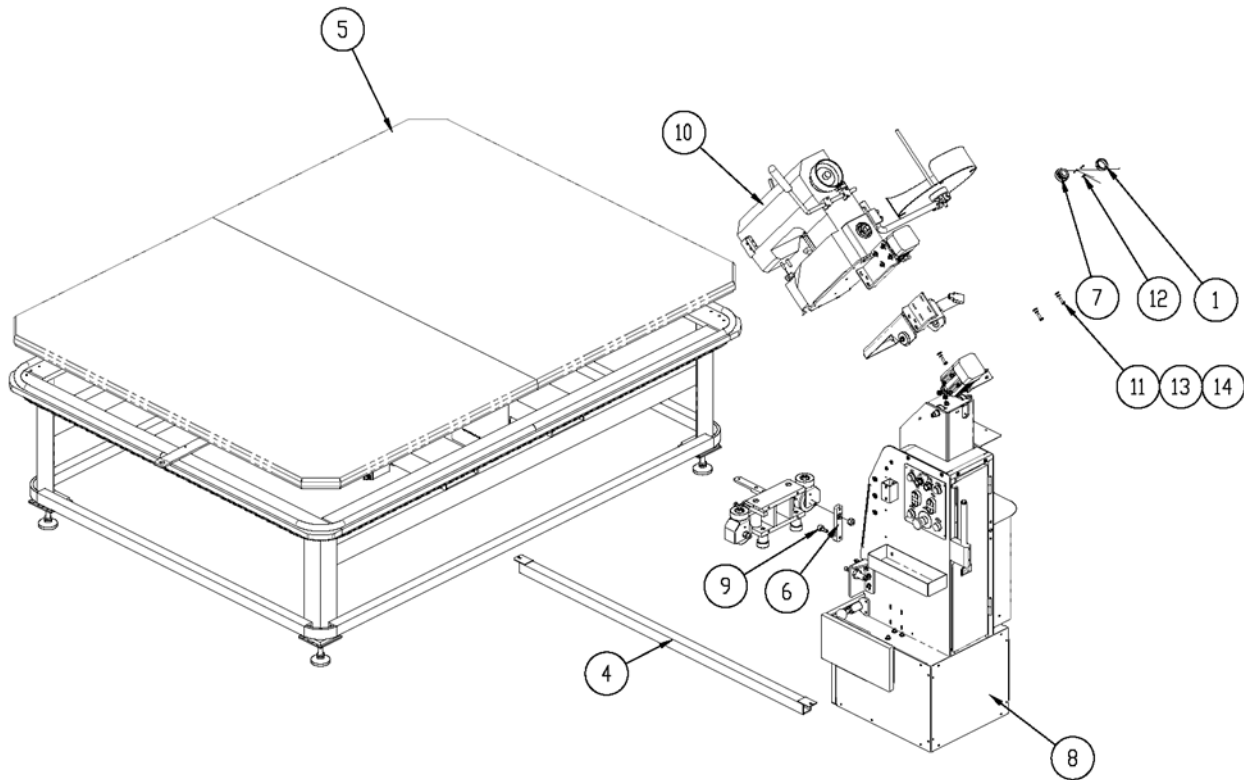


## Assembly Drawings & Parts Lists

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.



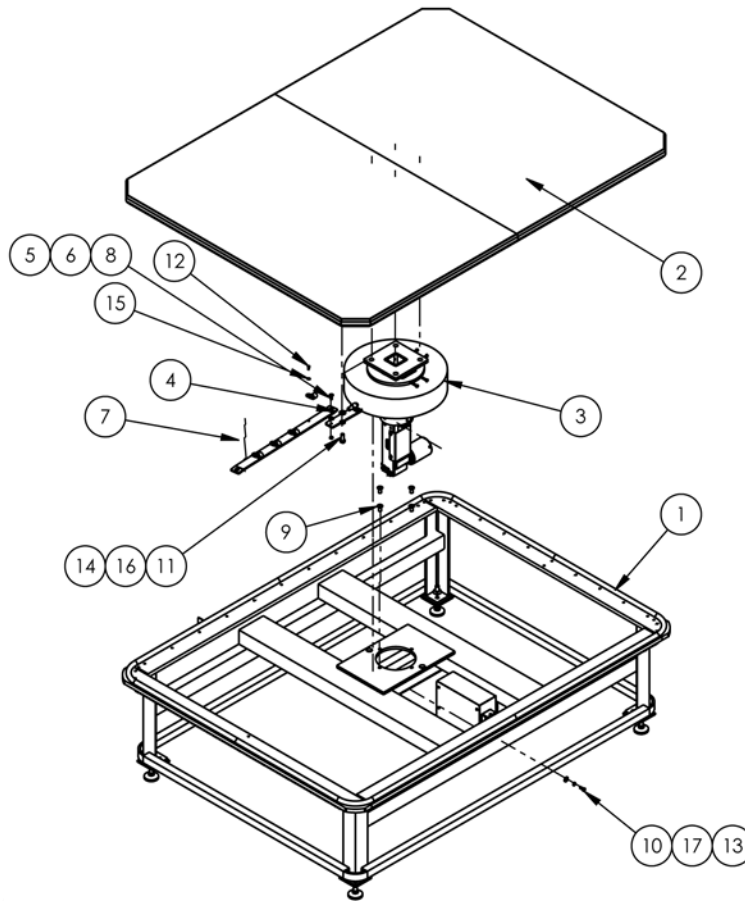
**One-Stop Shopping**  
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers  
Toll Free: **1-866-885-5100**  
[www.atlantapartsdepot.com](http://www.atlantapartsdepot.com) • [sales@atlantapartsdepot.com](mailto:sales@atlantapartsdepot.com)



## 11345-5P Tape Edge Machine

AAC Drawing Number 9004204 Rev 0

NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	311-129	SLEEVE TAPE	8	1	134553000A	CARRIAGE
2	*1	1345-5WD1	DIAGRAM	9	1	MMCCF3/4SB	CAM FOLLOWER
3	*AR	1345LAB2	LABEL, TABLE	10	1	SPF5625-657-02M	HEAD, MOD, GEN, TAPE
4	1	1345152	SUPPORT	11	3	SSHHC01048GR8	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
5	1	13452500A	TABLE ASSY	12	3	SSSC70040	4-40 X 5/8, SCREW
6	1	13453428	MOUNT, CAM	13	3	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
7	1	13453646	TAPE MOUNT	14	3	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4



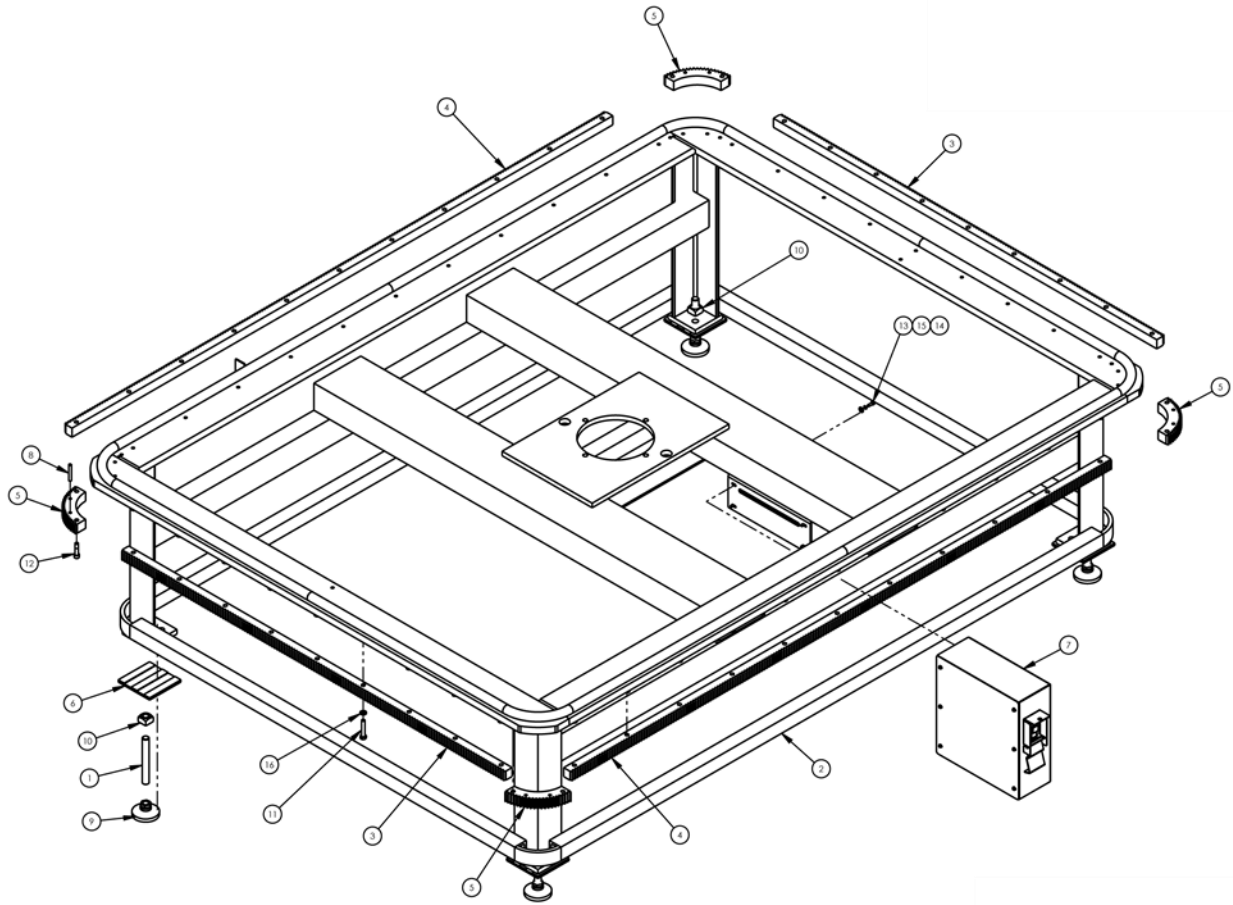
## 13452500A Table Assembly

AAC Drawing Number 9001366 Rev 11

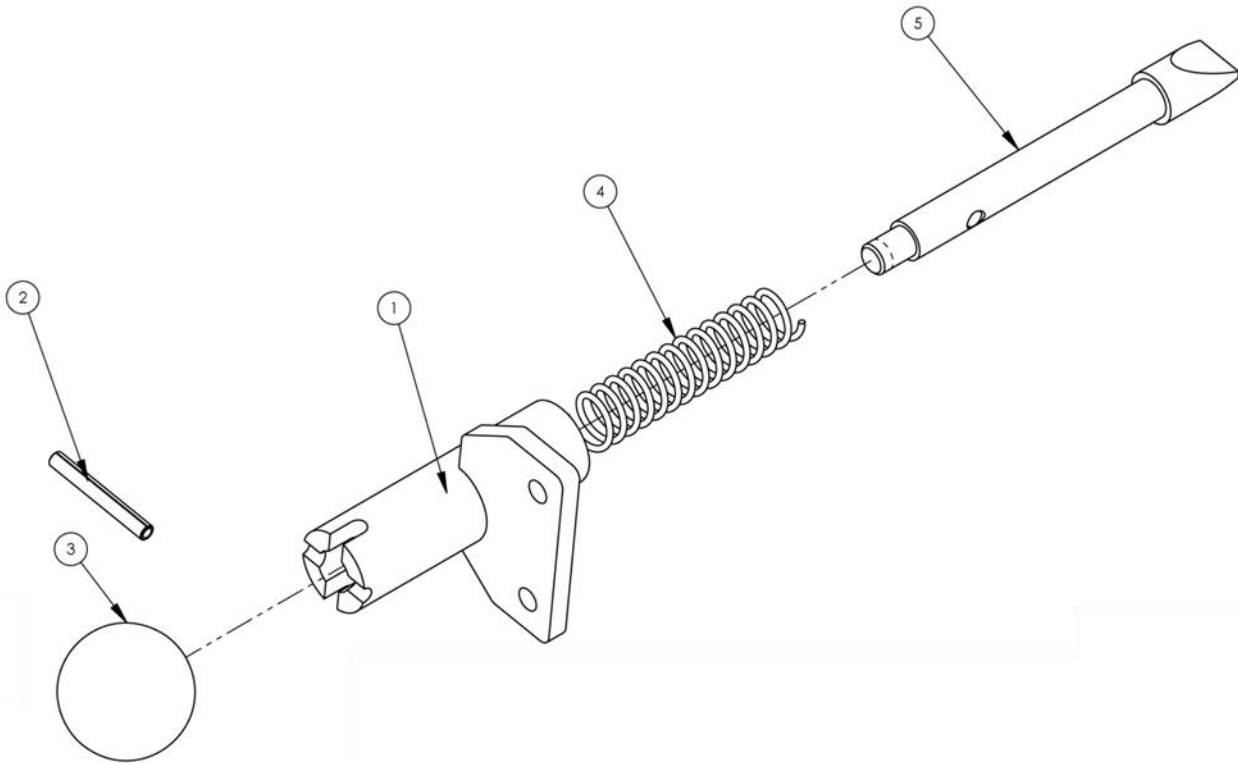
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	13451000	BASE ASSY LIFT TABLE TAPE
2	1	13451200	TABLE TOP ASSY,QUEEN
3	1	13452000D	COLUMN, LIFT ASSY
4	1	13452027	LINK, CABLE ASSY,TWIN
5	2	BBTRA613	WASHER,THRUST,STL, .375B
6	1	NNJ5/16-18	NUT,JAM,5/16-18
7	4	PPP2217	WIRE CLAMP, .337I.D.
8	1	SSFC10056S	10-32 x 2 FLAT ALLEN
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



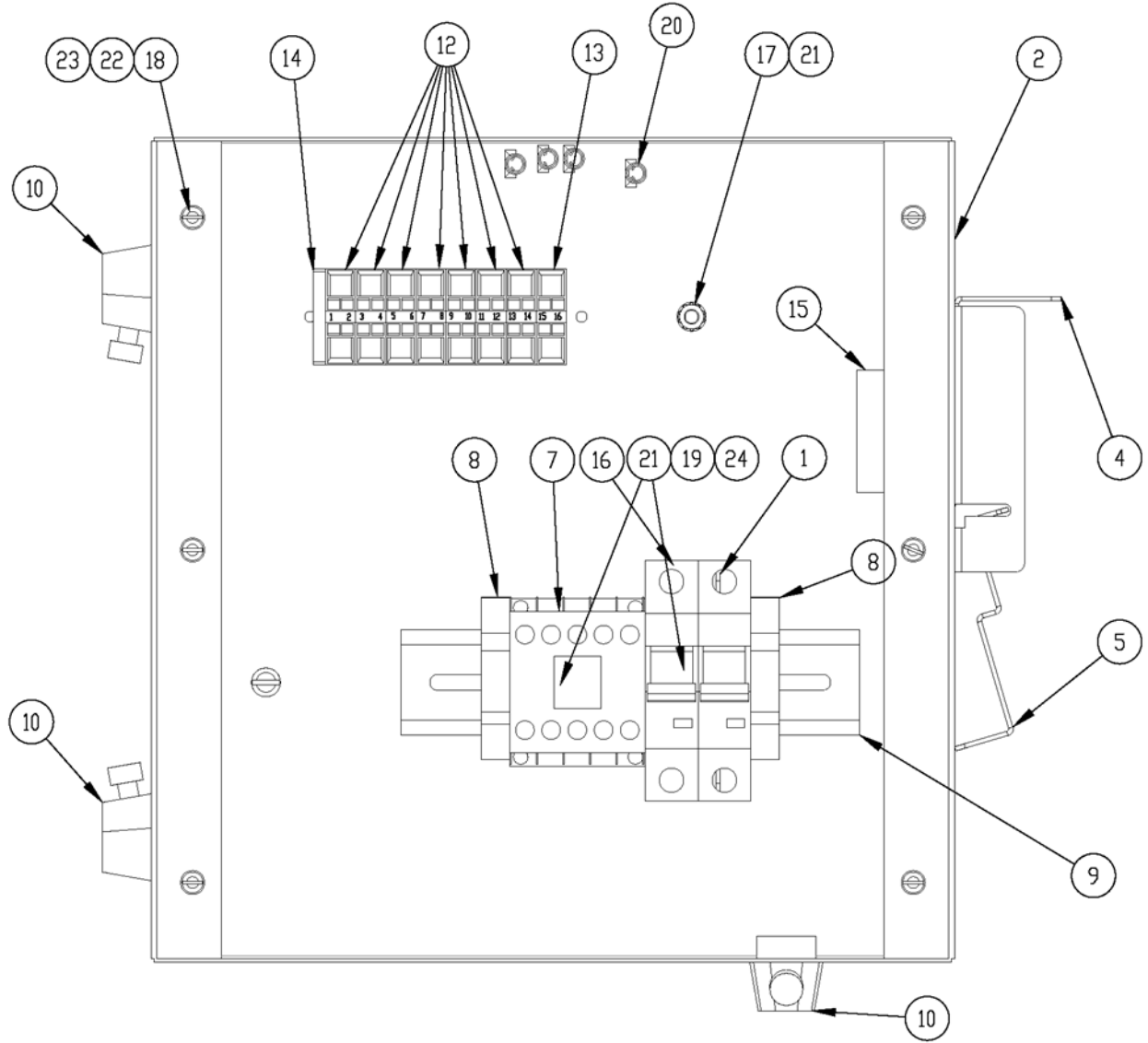
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	0411-1063	ROD, THREADED, 5/8-11 X 5
2	1	1345027	FRAME, WELDMENT TAPE EDGE
3	2	13451019	GEAR RACK, SHORT
4	2	13451020	GEAR RACK, LONG
5	4	13451021	GEAR RACK, CORNER
6	4	13451029	PAD, RUBBER
7	1	13459500	CONTROL BOX
8	8	IIS016X112	ROLL PIN 1/8 DIA X 1 1/2 SS
9	4	MML-2	LEVELING 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



## 13453800 Gear Lock Assembly

AAC Drawing Number 9001130 Rev 1

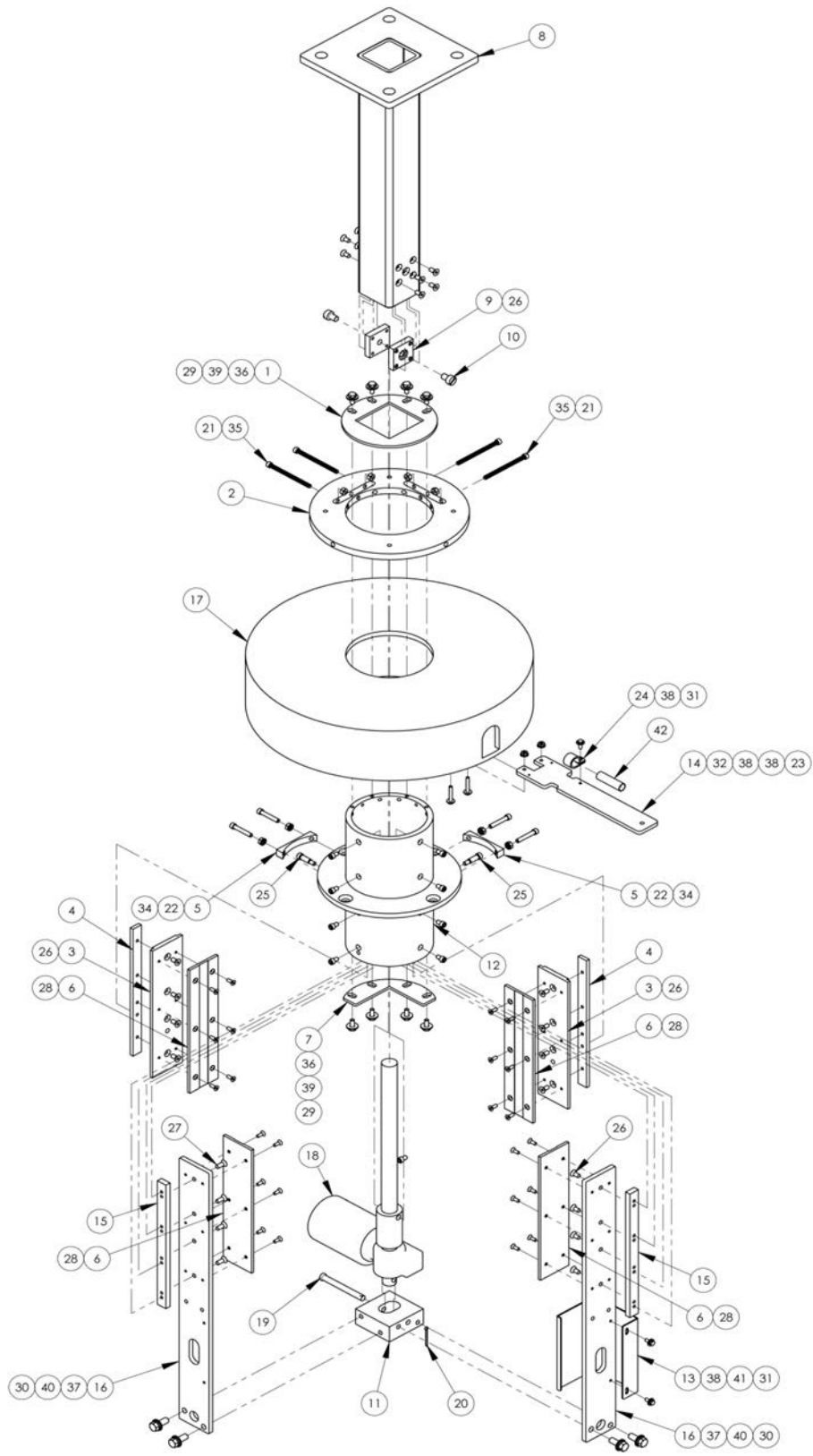
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	13453801	SUPPORT GEAR LOCK ASSY.
2	1	IIS012X096	SPRING PIN, 3/16X1.5
3	1	MM61095K53	KNOB, BALL, 3/8-16 TAP
4	1	RRLC0742HJ	SPRING, COMP. .072X.66X3
5	1	13453804	MANDREL, GEAR LOCK



# 13459500 Control Box

AAC Drawing Number 9001947 Rev 1

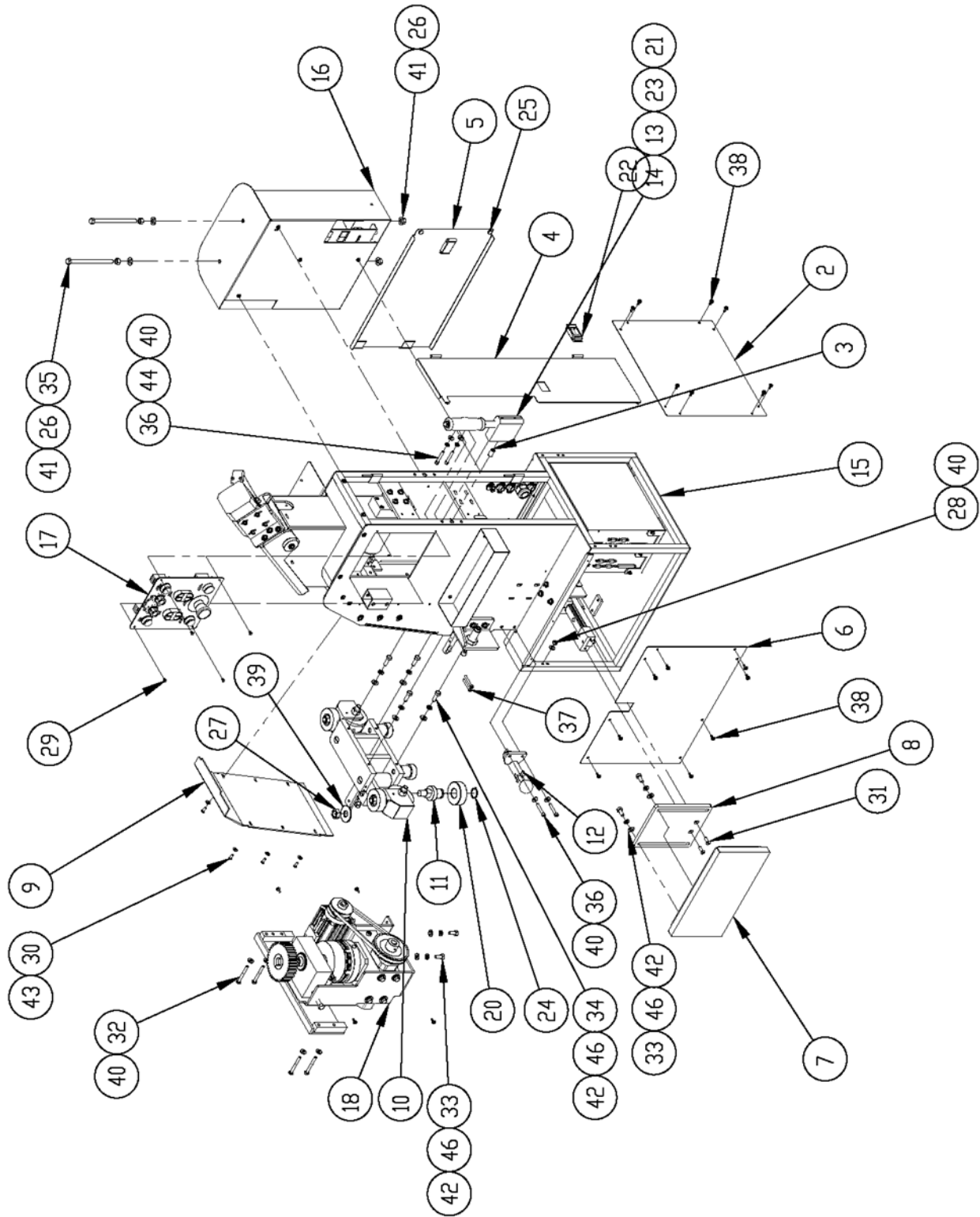
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	13459004A	MOUNTING BRACKET, CAPACIT
2	1	13459501	PANEL,HIGH VOLTAGE
3	1	13459503	COVER, ELECTRICAL PANEL
4	1	40-322	BOTTOM, AC POWER LOCKOUT
5	1	40-323	TOP, AC POWER LOCKOUT
6	2	EELAK42BS	RIVET, BLIND 1/8 DIA ALUM.
7	1	EELCA491024	CONTACTOR, MINI, 240V
8	2	EELCLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
9	1	EELTS35X7.5A	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



# 13452000D Column Lift Assembly

AAC Drawing Number 9002809 Rev 4

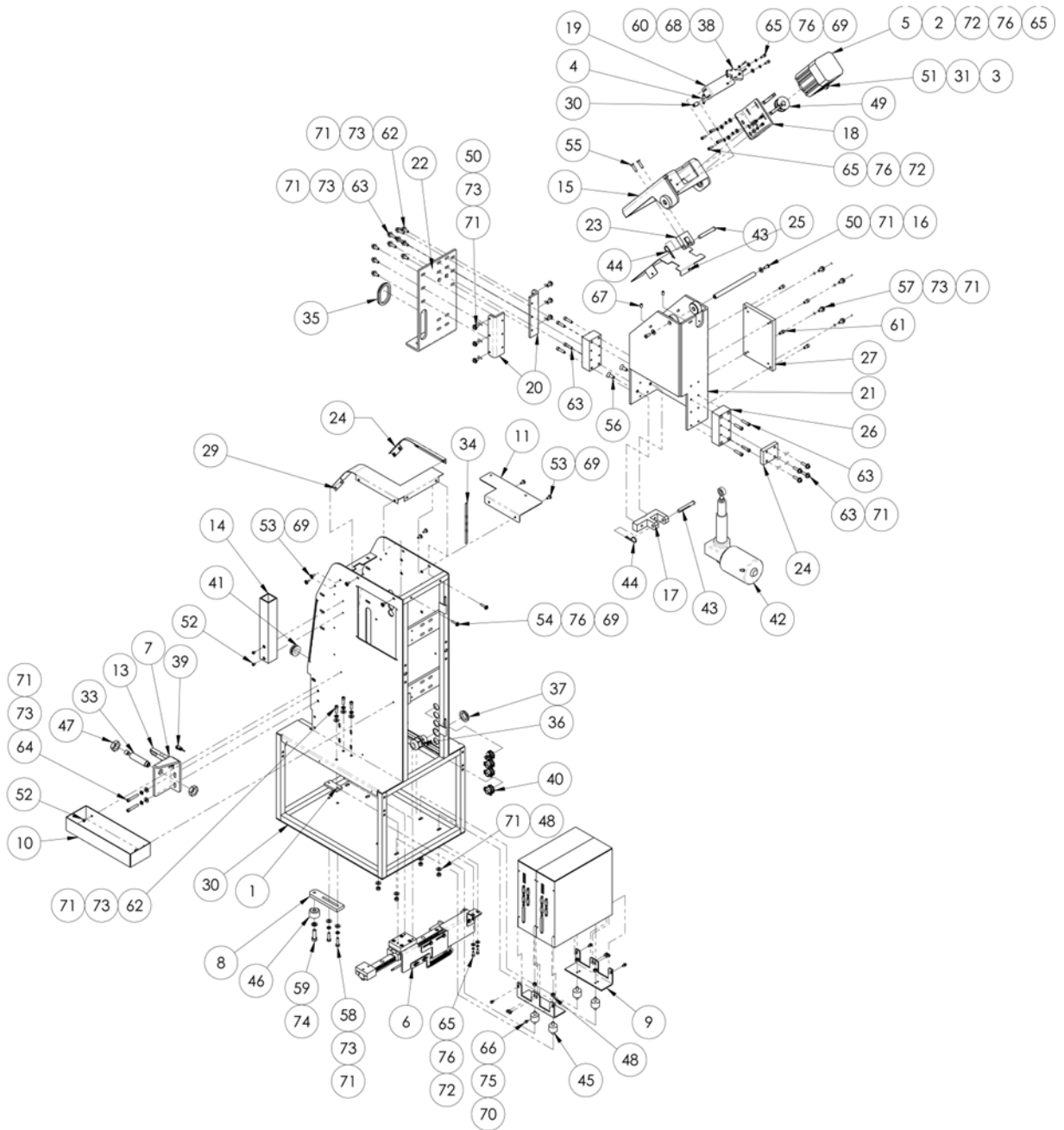
ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1345093	BKT,EDGE GUIDE
2	1	1345130	TOP MOD.,SLIP RING
3	2	1345131	PLATE,SLIDE, ADJ
4	2	1345132	BAR, BRACE,.25 THK
5	2	1345134	SPACER,COLUMN CONCAVE
6	4	1345135	PLATE, SLIDE
7	1	1345136	BKT,LOWER GIB STOP
8	1	1345231	COLUMN ASSY
9	2	1345234	PLATE,ACTUATOR MNTNG,UPR
10	2	13452004A	PIN, COLUMN
11	1	13452006B	PLATE, ACTUATOR
12	1	13452020B	COLUMN, HUB ASSY.
13	1	13452023A	COVER, ACTUATOR
14	1	13452024	GUIDE ASSY,CABLE, SLIP RING 11345
15	2	13452040	BAR, BRACE
16	2	13452044A	PLATE,SLIDE SUPPORT
17	1	EERHU-B08	SLIP RING ASSY,15A,8 COND
18	1	MM85200-12.5	ACTUATOR,ELEC,220V,12.5"
19	1	MM98306A289	PIN,CLEVIS,3/8X3-1/2
20	1	MM98338A445	COTTER PIN, 1/8 X 2 1/2
21	4	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
22	4	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
23	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
24	1	PPP2217	WIRE CLAMP, .3371.D.
25	2	SSAS020048	SCREW ,ALLEN SHOULDER
26	20	SSFC01032	1/4-20 X 1/2 FLAT ALN CAP
27	4	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALN CAP
28	24	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
29	8	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
30	4	SSHC25064	3/8-16 X 1 HHCS
31	3	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
32	2	SSHC98080	#10-32 X 1-1/4 HEX CAP
33	9	SSSC01024	1/4-20 X 3/8 SOC CAP SC
34	4	SSSC01096F	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
35	4	SSSC01224T	SCR,HEX CAP 1/4-20X3-1/2
36	8	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
37	4	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
38	7	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
39	8	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
40	4	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
41	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
42	1	ZTH1/2B	HEAT SHRINK TUBE,1/2"DIA



# 134553000A Carriage Assembly

AAC Drawing Number 9001641 Rev 6

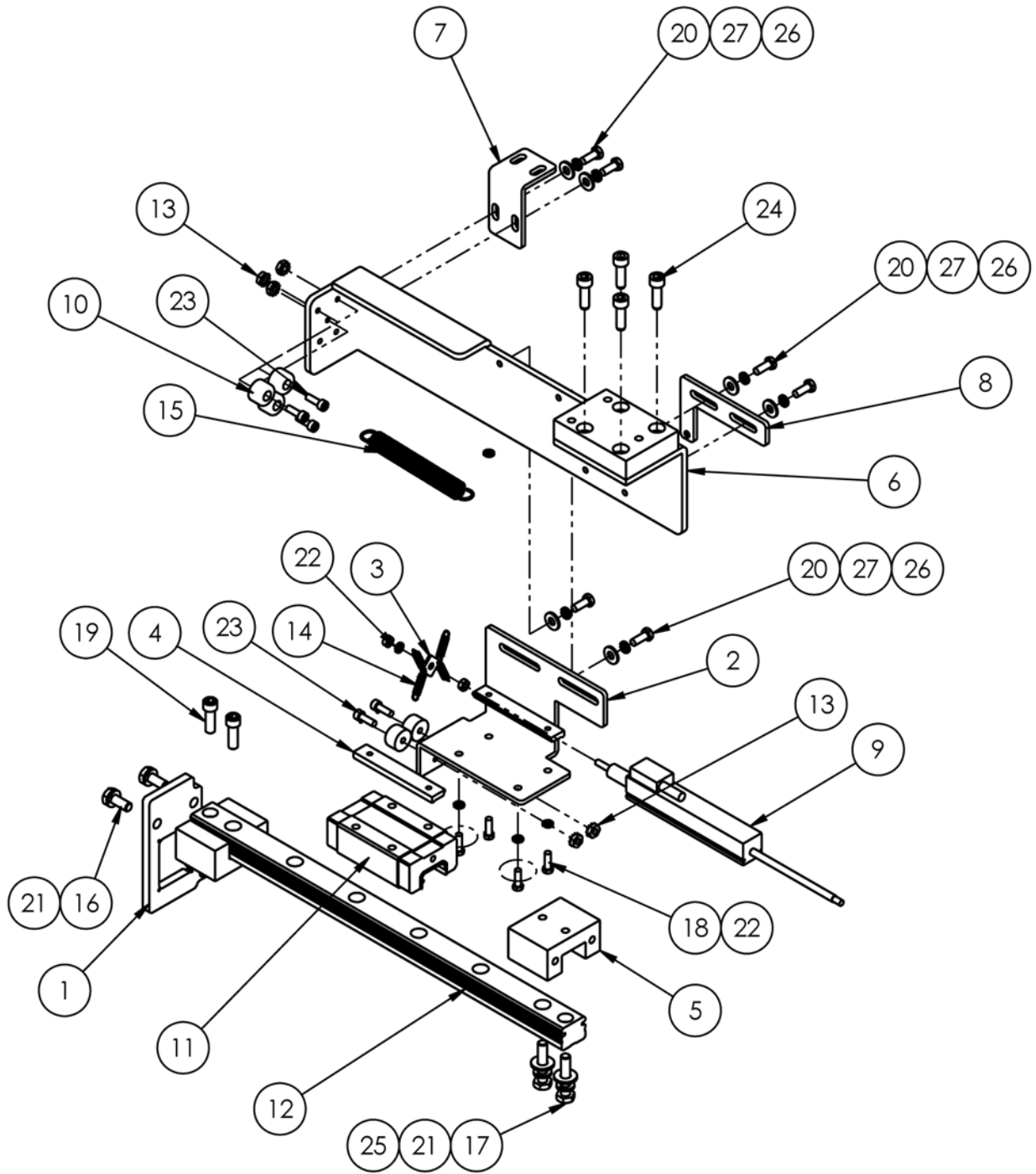
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	*AR	1345-5WD1	DIAGRAM, WIRING	24	1	MMSH-98	RING, SNAP, EXTERNAL
2	1	13453003A	COVER, CARRIAGE	25	4	MMSLD-ECH	1/2" DIA RUBBER
3	1	13453037	SPACER, 7/16 OD	26	4	NNH3/8-16	NUT, HEX, 3/8-16
4	1	13453060C	DOOR, CARRIAGE	27	1	NNH5/8-18	NUT, HEX, 5/8-18
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
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
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
13	1	33005110A	HANDLE 9.25 L	36	4	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC
14	1	33005116B	SPACER, HANDLE	37	2	SSSC98096	10-32 X 1-1/2 SOC
15	1	134533300A	TOP CARRIAGE	38	20	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL
16	1	134539000B	CONTROL BOX	39	1	WWF5/8	WASHER, FLAT, 5/8
17	1	134539300A	CONTROL BUTTON	40	12	WWF5/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
18	1	134553500E	GEAR BOX	41	8	WWF5/8	WASHER, FLAT, SAE, 3/8
19	1	134559400	CABLE PACKAGE	42	8	WWF5/16	WASHER, FLAT, SAE, 5/16
20	1	BB305705C	BEARING, CAM	43	6	WWF5/10	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



# 134533300A Top Carriage Assembly

AAC Drawing Number 9001479 Rev 17

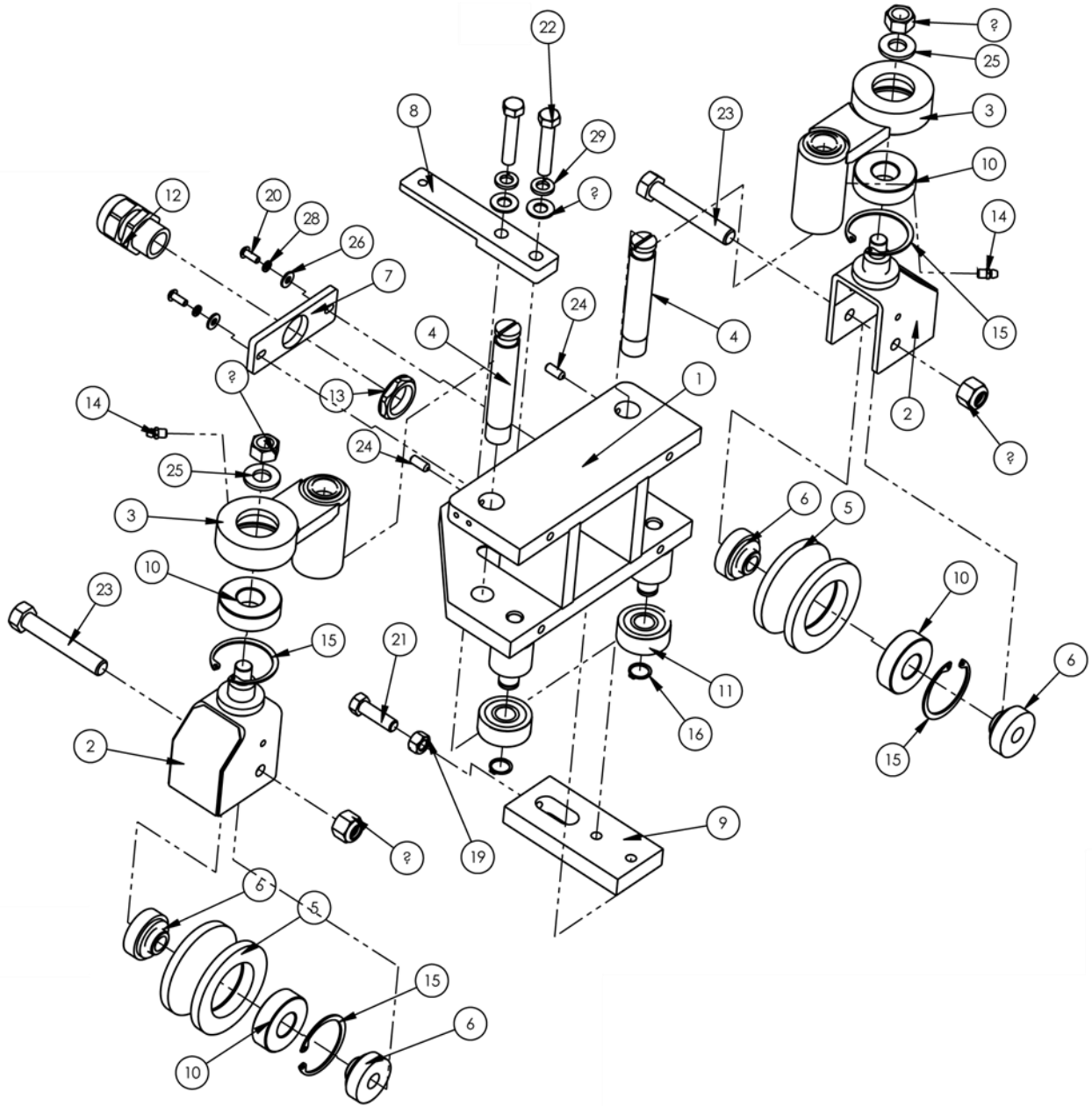
ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	029-003A	PLATE, NUT, 1/4-20 @ 1.50	39	1	FFUZP101	PROX. SWITCH
2	2	0211-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC	40	4	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
3	1	1961-126	PLATE, NUT, 6-32, 1PL	41	1	MM9307K69	GROMMET,5/8,1.125,.125GV
4	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	42	1	MM85151-2M1	ACTUATOR, MOD
5	1	4059-DC1500ABA 1	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,NYLON,BLK	75	8	WWL8	WASHER,LOCK,#8
38	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC	76	12	WWL10	WASHER,LOCK,# 10



# 1345100 Knee Switch Assembly

AAC Drawing Number 1345100 Rev 5

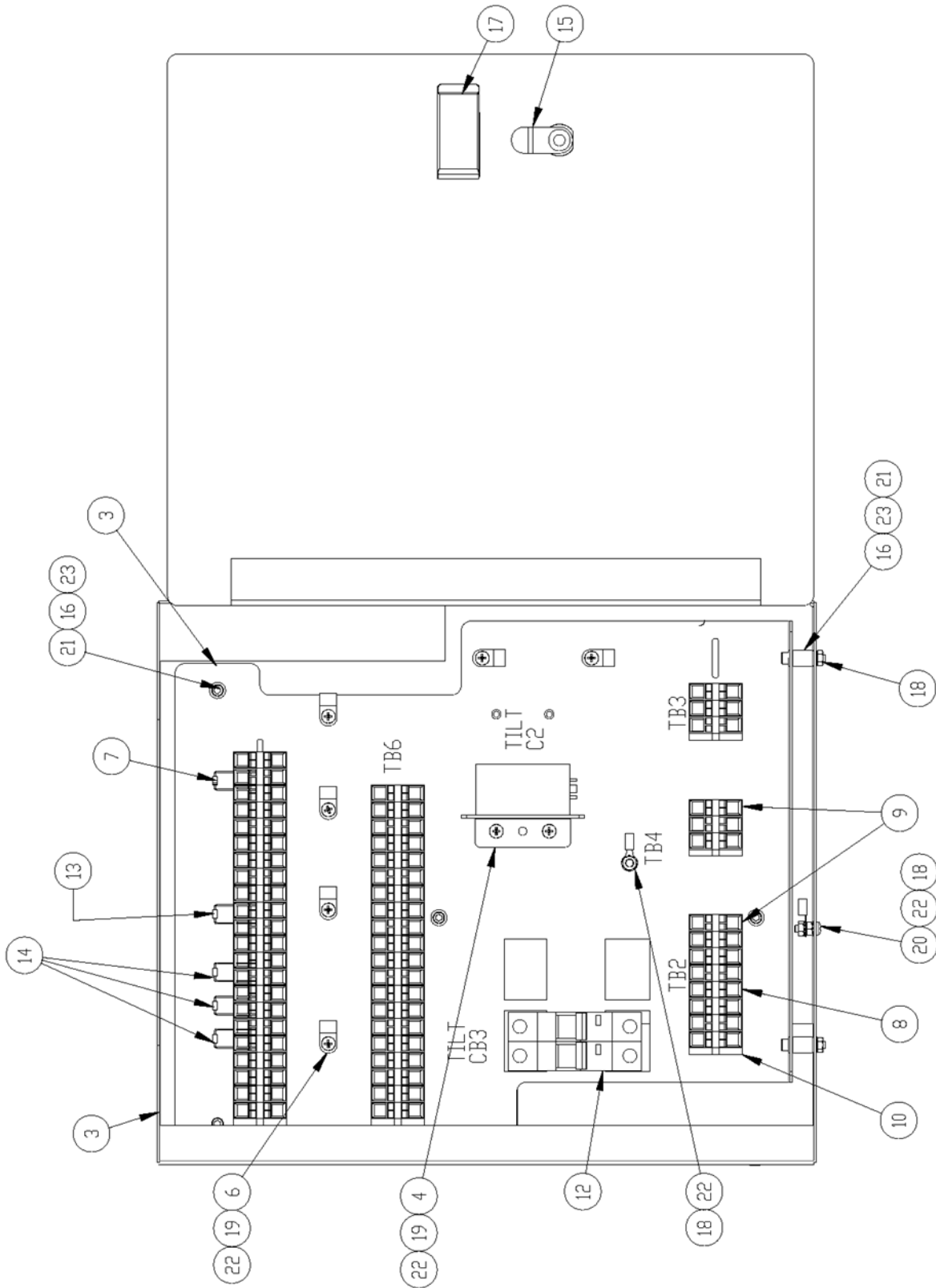
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1345101	PLATE, TRANSDUCER END
2	1	1345102	MOUNT, TRANSDUCER
3	1	1345103	PLATE, SPRING, TRANSDUCER
4	2	1345104	CLAMP, TRANSDUCER
5	2	13453306	BLOCK, RAIL STOP
6	1	13453309	RAIL BKT ASBLY
7	1	13453337	BRACKET, RAIL SUPPORT
8	1	13453361	BRKT, SPRING TENSION
9	1	FF002304A	LINEAR 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



# 13453400A Carriage Guide Assembly

AAC Drawing Number 9001193 Rev 6

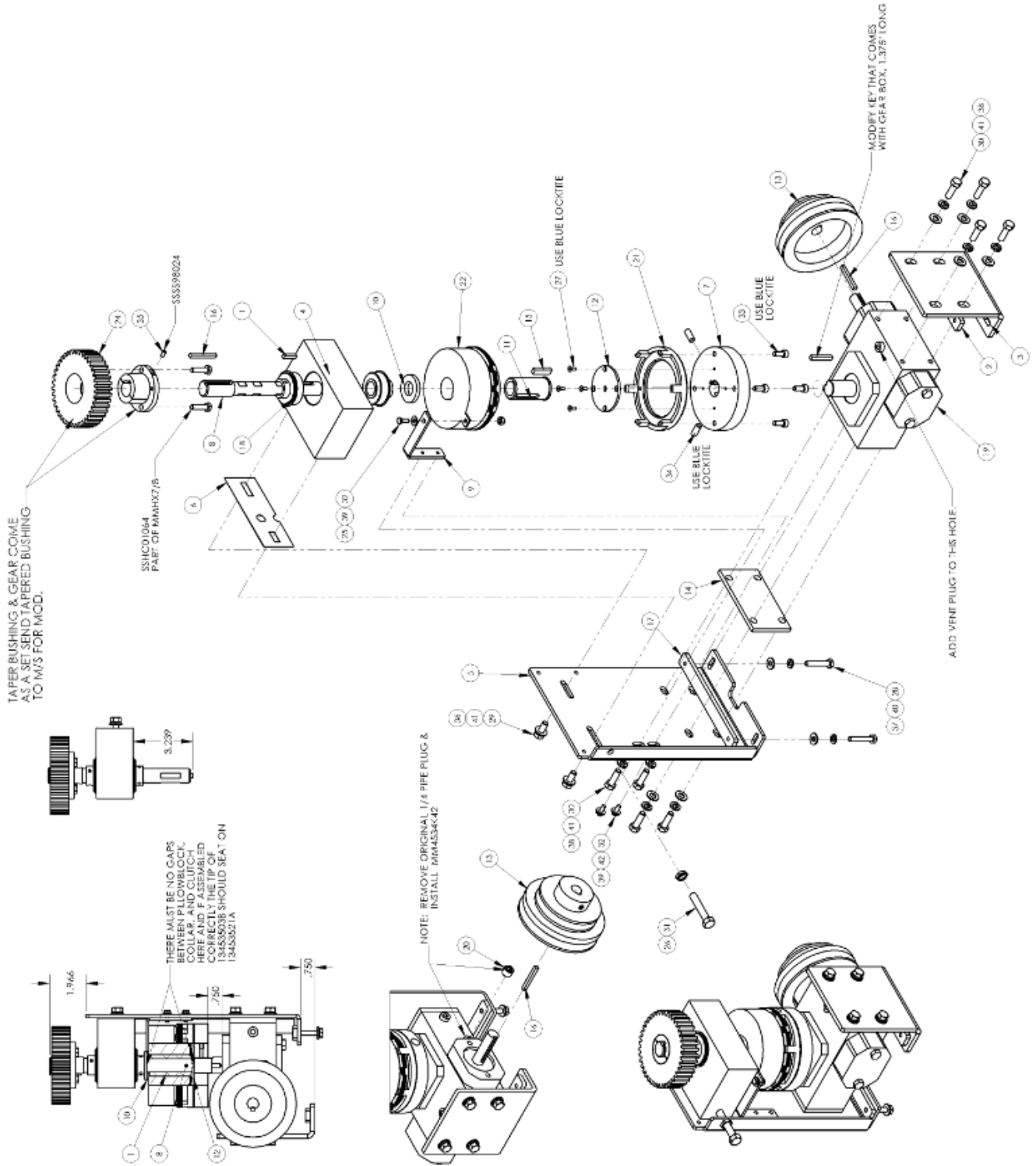
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	13453401A	CARRIAGE GUIDE FRAME ASSY
2	2	13453404	ROLLER YOKE ASSY
3	2	13453408	GUIDE ARM ASSY.
4	2	13453411	STUD, ROLLER BEARING
5	2	13453413	ROLLER, GUIDE
6	4	13453414	HUB, ROLLER GUIDE
7	1	13453415	PLATE, CABLE HOLDER
8	1	13453416	MOUNT, CABLE GUIDE
9	1	13453418	MOUNT, 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, .546 ID
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 HEX HEAD
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



# 134539000B Control Box Assembly

AAC Drawing Number 9001397 Rev 3

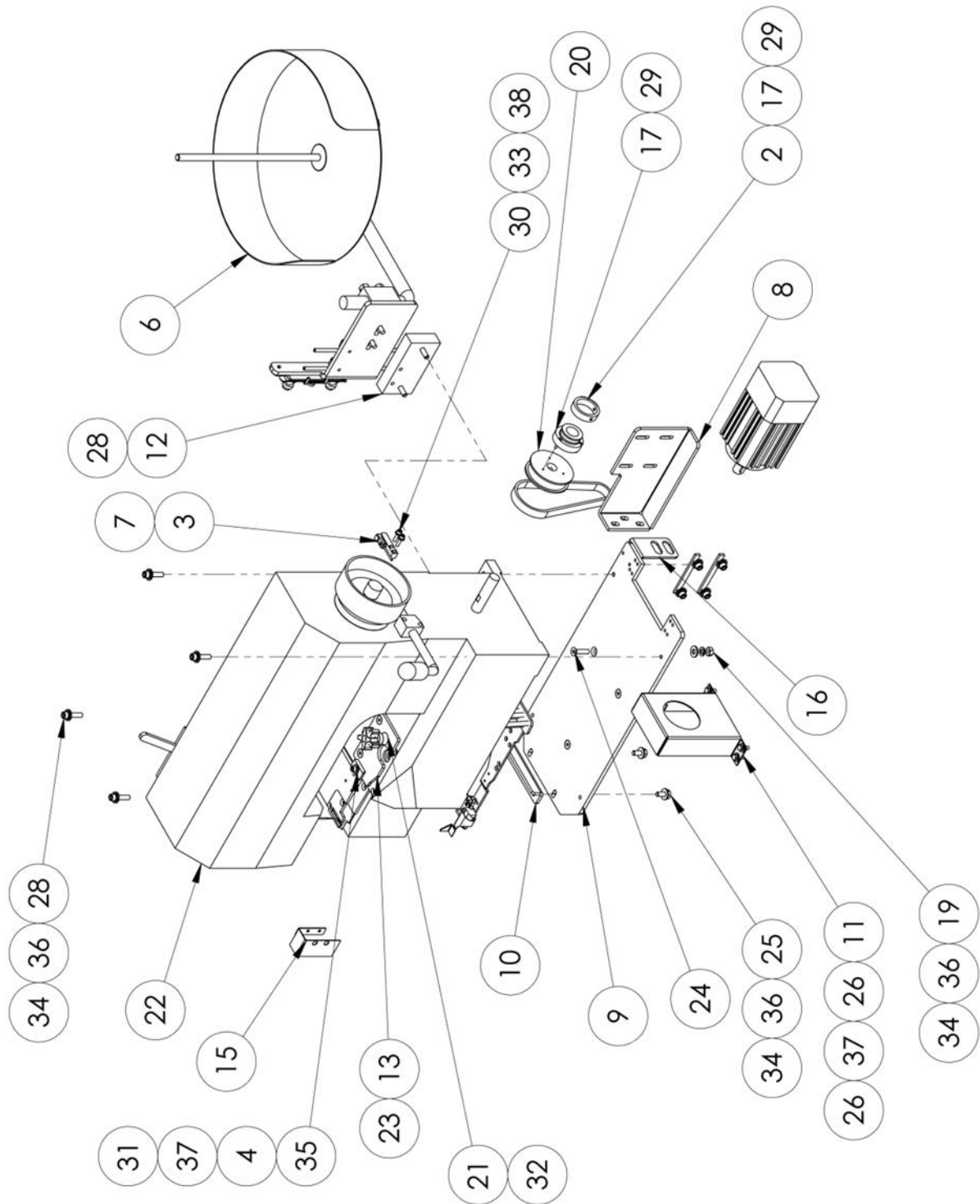
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1345-5WD1	DIAGRAM, WIRING
2	1	1345LAB1	LABEL
3	1	13459001B	SUB PANEL, CARRIAGE -3&4B
4	1	13459004A	MOUNTING BRACKET, CAPACIT
3	1	13459006	CONTROL BOX 11345
6	6	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC
7	1	FF1N4937	DIODE,FAST 200NS,1A
8	54	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
9	2	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
10	5	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
11	10 <sup>1</sup> *	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



# 13453500E Gear Box Assembly

AAC Drawing Number 9003675 Rev 0

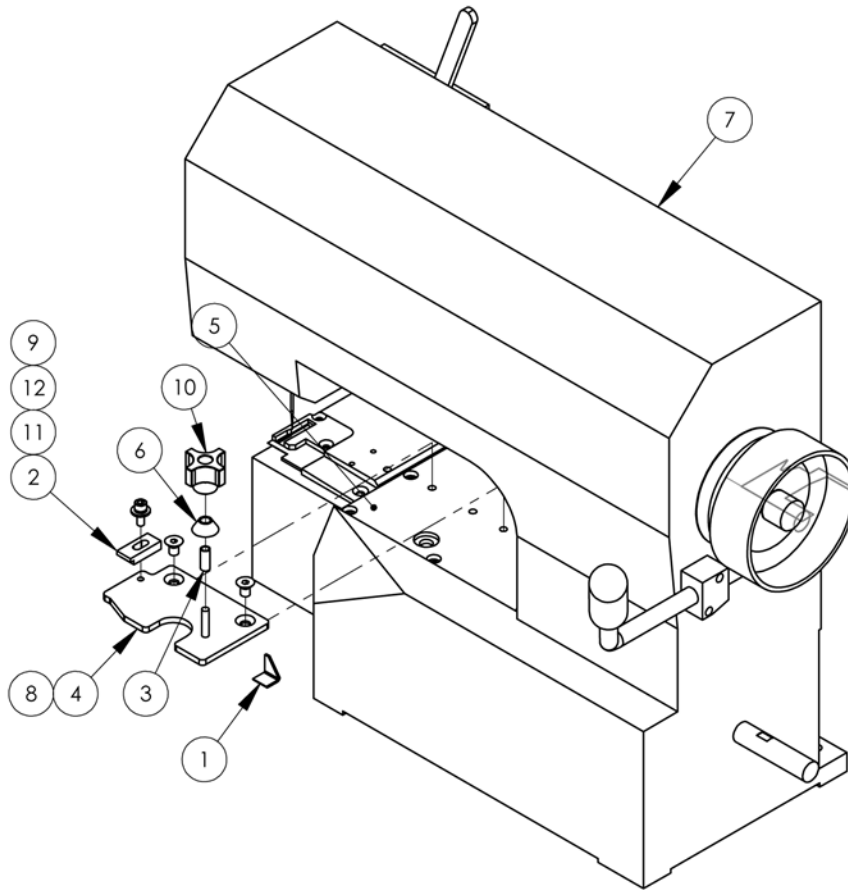
ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	132556-258	KEY, 3/16 X .813 L	22	1	MM231631M1	CLUTCH, MOD, 1345
2	1	1345041	NUT PLATE, 1/4-20X3.25				
3	1	1345167	BRKT, GEAR BOX, LOWER	24	1	MMS1040	GEAR, 40T, 10P
4	1	1345176	BLOCK, BEARING MOUNTING	25	1	NNE10-32	NUT, ELASTIC LOCK
5	1	1345178	PLATE, GEAR BOX	26	1	NNJ3/8-24	3/8-24 JAM NUT
6	1	1345359	SHIM, BEARING MOUNTING	27	4	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
7	1	13453501	PLATE, CLUTCH ADAPTER	28	2	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
8	1	13453503B	SHAFT, GEAR DRIVE	29	2	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
9	1	13453512A	BRKT, ANTI ROTATE, CLUTCH	30	8	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
10	1	13453514	SPACER, CLUTCH	31	1	SSHC35128F	3/8-24 X 2.0 FULL THD
11	1	13453516	SLEEVE, CLUTCH	32	3	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
12	1	13453519A	PLATE, CLUTCH, LOWER	33	4	SSSCM6X15	M6X15 SOC CAP SCREW
13	1	13453521A	PULLEY, DRIVE	34	2	SSSS10048	5/16-18X3/4
14	1	13453522	SPACER, GEAR BOX	35	AR	SSSS98024	10-32X 3/8 SOC SET SC
15	1	13453523	KEY, 5MM X8MM X 1 1/4	36	2	WWF5/16S	WASHER, FLAT, 5/16 NARROW
16	2	13453524	KEY, 3/16 X 1 .68L	37	2	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
17	1	13453532	NUT PLATE, 1/4-20X5.75	38	8	WWFS5/16	WASHER, FLAT, SAE, 5/16
18	2	BBS8703-88	BEARING, BALL, .75IDX1.75OD	39	3	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
19	1	MM20UM1	GEAR BOX, MOD.	40	2	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
20	1	MM4534K42	PLUG, FLUSH, 1/4" PIPE	41	10	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
21	1	MM231572	COUPLING	42	2	WWL10	WASHER, LOCK, #10



# SPF5625-657-02M Sewing Head

AAC Drawing Number 9002943 Rev 4

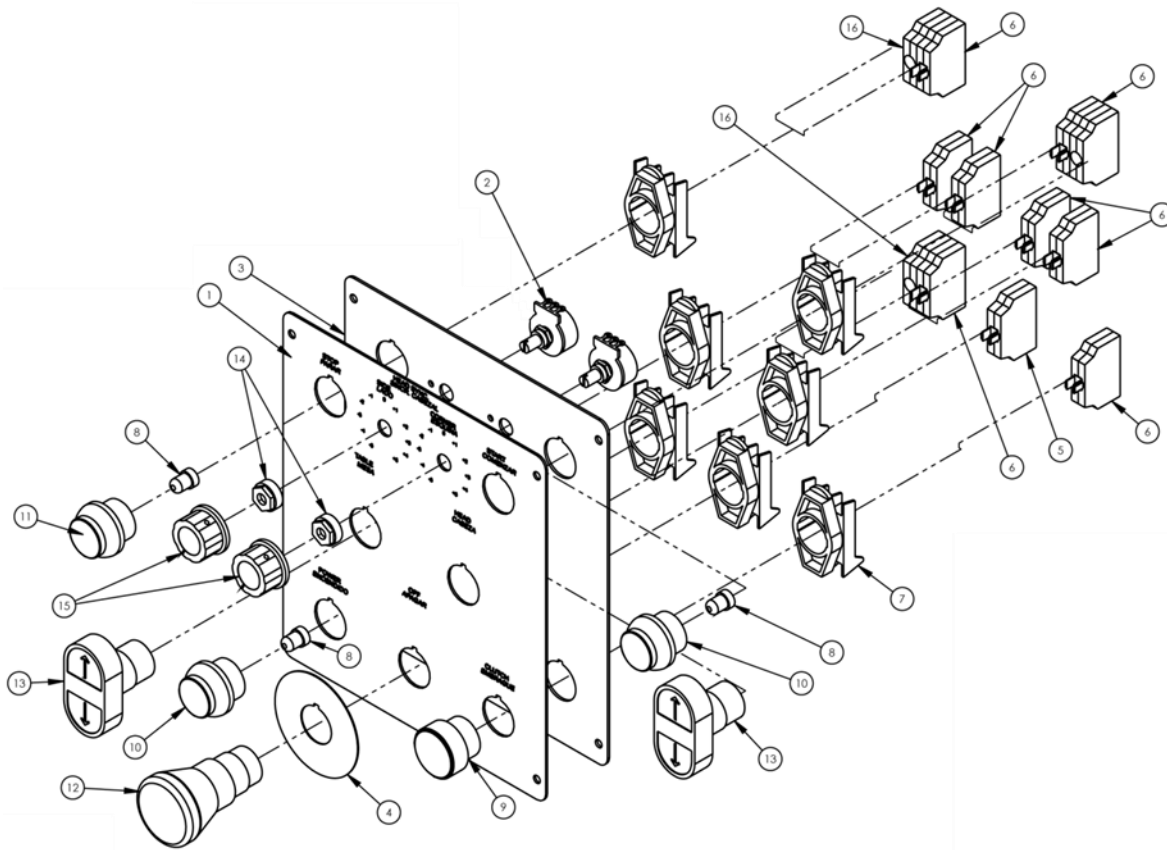
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1*	91-149-219-	FOOT,PRESSER,LIFTING,MOD
2	1	311-129	SLEEVE TAPE MOUNT ADJUST
3	1	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG,12"
4	1	1345-004	BLOCK, STOP FOR BINDER
5	1	1345-009B	SLEEVE,.25 ODX.19 IDX.5LS
6	1	1345-025	TAPE ROLL HOLDER ASSY
7	1	1345-505	BLOCK, FOOT UP SENSOR
8	1	1345137	BRKT, MOTOR MOUNT
9	1	1345138	PLATE,BASE PFAFF 5625
10	1	1345139	ANGLE, STOP, HEAD MOUNT
11	1	1345140	BELT, GUARD, PFAFF 5625
12	1	1345141	PLATE,ADAPTER
13	1	1345142	PLATE,ADAPTER,SWING OUT
14	1	1345147	PLATE,TOP MOD.
15	1	1345412	TAKE-UP GUARD, PFAFF
16	1	1366099	BRACKET, EYE MOUNT
17	1	13453646	TAPE MOUNT, PULLEY
18	1	GG150L050	BELT, 3/8P, 40T, 1/2W
19	3	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
20	1	PP20LB050M5	PULLEY,GEAR,3/8P,15MM B
21	1	RRBEEHIVEH	SPRING,HEAVY BEEHIVE
22	1	SPF5625-65702A	HEAD,PFAFF TAPE EDGE,
23	2	SSFC01024	1/4-20 X 3/8 FLAT CAP
24	3	SSFC01064	1/4-20 X 1 FLAT CAP
25	2	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
26	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
27	1	SPPS50024	2-56 X 3/8 PAN HD SC
28	6	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
29	3	SSSC70032	4-40 X 1/2 SOCKET CAP
30	2	SSSC90040	8-32 X 5/8 SOC CAP SC
31	1	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
32	1	TTCL1APPK1	PLASTIC KNOB, #10-32
33	2	WWB5/32	WASHER, FLAT, 5/32", BRAS
34	9	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
35	5	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
36	9	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
37	5	WWL10	WASHER,LOCK,#10
38	2	WWSI8	WASHER,INT. TOOTH,8



## SPF5625-65702A Head, Pfaff Tape Edge

AAC Drawing Number 9004887 Rev 1

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	91-149-219-91M1	FOOT,PRESSER,LIFTING,MOD
2	1	1345-004	BLOCK, STOP FOR BINDER
3	1	1345-009B	SLEEVE,.25 ODX.19 IDX.5LS
4	1	1345142	PLATE,ADAPTER,SWING OUT
5	1	1345147	PLATE, TOP MOD.
6	1	RRBEEHIVEH	SPRING,HEAVY BEEHIVE
7	1	SPF5625-657/02	SEWING HEAD, PFAFF
8	2	SSFC01024	1/4-20 X 3/8 FLAT CAP
9	1	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
10	1	TTCL1APPK1	PLASTIC KNOB, #10-32
11	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
12	1	WWL10	WASHER, LOCK, #10

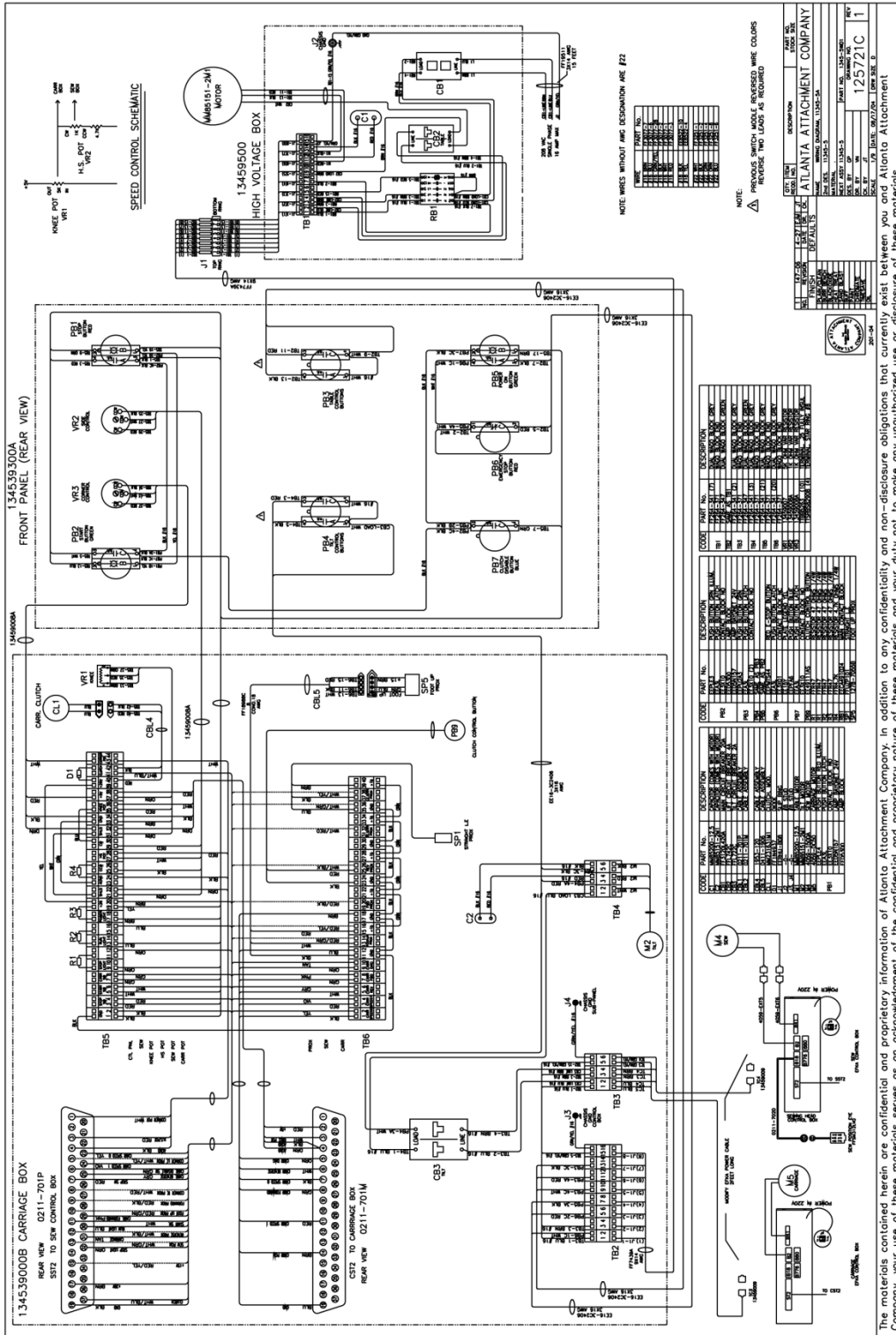


## 134539300A Control Button Panel

AAC Drawing Number 9001396 Rev 2

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	EE15Y	PLATE, LEGEND, YELLOW
5	1	EE3X01	BLOCK, P.B. CONTACT, N.C.
6	8	EE3X10	BLOCK, P.B. CONTACT, N.O.
7	7	EEA3L	LATCH, PUSH BUTTON
8	3	EED5N157	LAMP, INCONDECENT, BAYONET
9	1	EEPFA6	BUTTON, PUSH, BLU, FLUSH
10	2	EEPLE3	BUTTON, PUSH, GRN, ILLUM
11	1	EEPLE4	BUTTON, PUSH, RED, ILLUM
12	1	EEPMTS44	E-STOP BUTTON, TWIST REL.
13	2	EEPU2A3	BUTTON, PUSH 22MM, 2X, G MOM FLUSH
14	2	EESL110B	SHAFT LOCK, NYLON, 1/4"
15	2	FF274-416	KNOB, SPEED CONTROL
16	3	EED53D0	BLOCK, LAMP, 22MM P.B.

# 1345-5WD1 Wiring Diagram



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



# Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

## Manufactured Products

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

## Terms and Conditions:

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

## What Is Covered

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

## What Is Not Covered

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

# Declaración de Garantía

## Productos Manufacturados

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

## Términos y Condiciones:

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

## Lo Que Está Garantizado

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

## Lo Que No Está Garantizado

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



**Atlanta Attachment Company**  
362 Industrial Park Drive  
Lawrenceville, GA 30046  
770-963-7369  
[www.atlatt.com](http://www.atlatt.com)

**Printed in the USA**