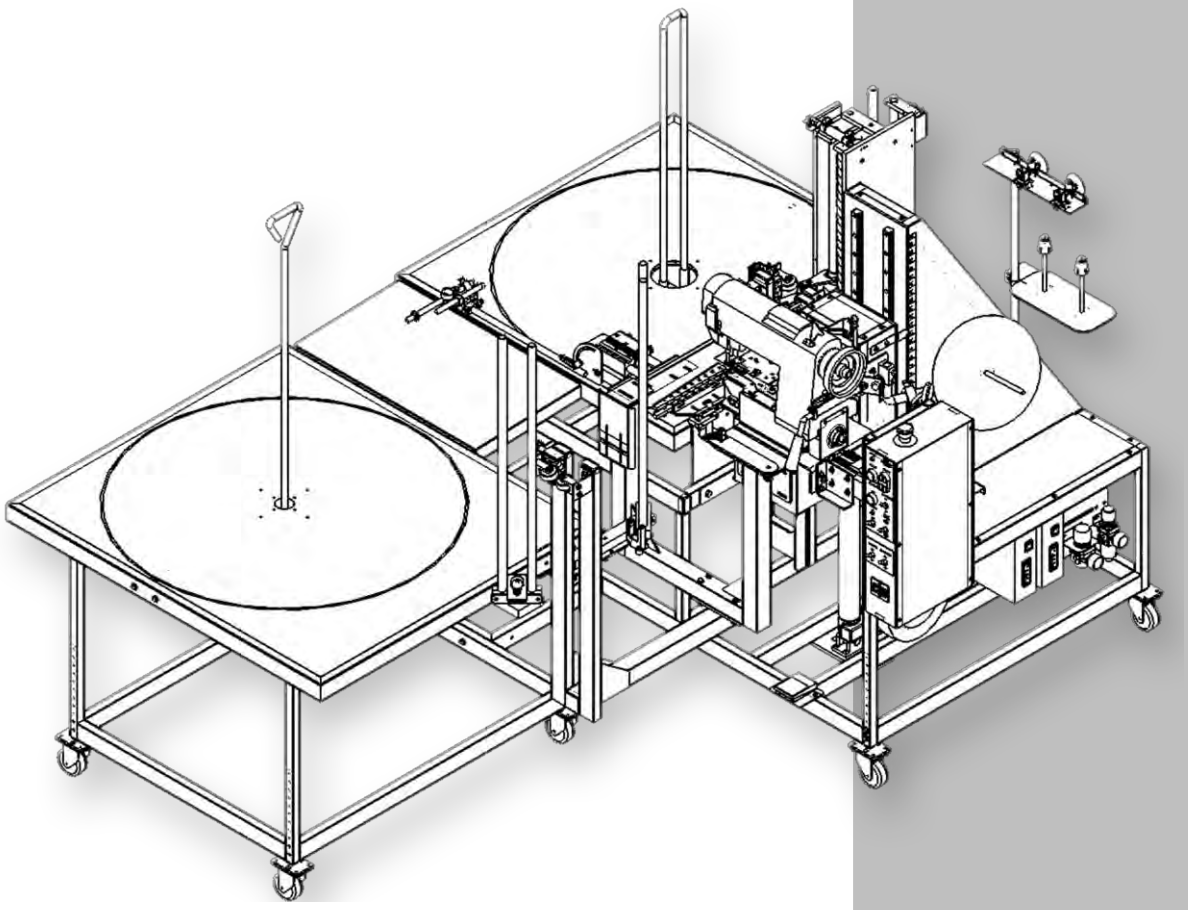
Modelo **1349**

Revisión 4.6 Actualizado Julio17, 2016

Manual Técnico & Lista de Partes



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

ATLANTA ATTACHMENT COMPANY, INC.

Información Confidencial y Propietaria

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

IMPORTANTE

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

Contenido

Instrucciones de Seguridad 1
Riesgos 2
Equipo de Seguridad en las Máquinas 3
Gafas de Protección 4
Avisos Importantes 5
Mantenimiento 7
Reparación 8
Una Palabra al Usuario Final 9
Precauciones de Seguridad 10
Información General de la Máquina 11
Características 11
Especificaciones 11
Instalación 11
Procedimiento de Operación 12
Controles y Ajustes 15
Frente de la Caja de Control 15
Caja de Control Trasera 15
Electric Eye Sensor Adjustment 16
Mantenimiento de Cinta Reflectiva 16
Enhebrando los Sensores de Rotura de Hilo 16
Solución de Problemas 17
Efka Motor Parameter Settings 18
Efka Motor Parameter Settings (Puller Motor) 19
Servicing the Sew Head 20
Instalación 20
Lubricación 21
Ajustando la Aguja 22
Enhebrando la Máquina 23
Enhebrado Superior 23
Enhebrado Inferior 24
Enhebrado del Engarzador 24
Tensión 24
Tensión del Enhebrado de la Aguja 24
Tensión de Enhebrado del Engarzador 24
Presión 24
Presión del Prénsatelas 24

Prénsatelas Alterno 25
Prénsatelas Alterno con Control de Presión Neumática 25
Presión del Rodillo de Alimentación Superior 25
Largo de la Puntada 26
Machine with Puller Feed 26
Barra de Elevación del Prénsatelas 27
Máquinas con Prénsatelas Alternos 28
Ajustando la Altura de la Barra de Alimentación 29
Centralizando los Dientes de Arrastre 29
Ajustando la Altura del Diente de Arrastre 29
Sincronizando la Palanca de Alimentación Excéntrica 30
Posicionamiento de la Barra de Agujas 30
Posicionando el Deflector de Lazo 30
Ajustando la Distancia entre el Engarzador y la Aguja 31
Ajuste Lateral 31
Ajuste Longitudinal & Ajustando la Altura de la Barra de Agujas 31
Sincronización de la Manivela de Conducción del Engarzador 32
Ajustando los Protectores de Agujas 32
Posicionando el Extendedor 33
Ajuste Lateral y de Altura 33
Cambiando el Movimiento del Extendedor 33
Ajustando el Tira Hilo de la Aguja 34
Ajustando el Liberador de Tensión en la Enhebrada 34
Singer® 300UX6 Assembly Drawings & Parts Lists 35
Upper Shaft Assembly 37
Front Assembly Sewing Arm 39
External Parts Sewing Arm #1 41
Lower Shaft Assembly 43
Front Assembly Sewing Bed 45
Cross Shaft in Sewing Bed 47
External Parts Sewing Arm #2 49
External Parts Sewing Arm #3 51
External Parts Sewing Arm #4 53
External Parts Sewing Arm #5 55
Assembly Drawings & Parts Lists 57
11349S88B Auto Faux Hemmer 59
1349084 Yoke Assembly 61

1349090 Thread Stand Assembly 62
1349345 Rewinder Receiver Assembly 63
1349156 Pneumatic Panel Assembly 65
1349228 Flange Guide Assembly 67
1349272 Folder Adjustment Assembly 69
1349279 Puller Motor Assembly 70
1349284 Pin Guide Assembly 71
1349297 Idler Transfer Assembly 73
1349300 Puller Assembly 75
1349320 Sew Head Mount Assembly 77
1349340 Rewind Table Assembly 79
1349355 Rewind Clutch Assembly 81
1349370 Flange/Fold Blade Assembly 83
1349395 Tape Roll Holder Assembly 84
1349438 Rewind Spindle Assembly 85
1349400 Control Box Assembly 87
1349410 Sew Head Assembly 90
1349455 Infeed Table Assembly 92
1349480 Tensionless Unwind Assembly 94
1349495 Rear Edge Sensor Assembly 96
1349500 Main Console Assembly 98
1349514 Front Edge Guide Assembly 100
1345-500 Footlift Pivot Link Assembly 101
F221-T004 Swing Out Assembly 102
1349B-PD Pneumatic Diagram 103
1349B-WD Wiring Diagram 104

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 1349S88B, 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 mas grande en nuestras máquinas es la posibilidad de que los dedos de las manos o la ropa muy ancha sean atrapados por las piezas en movimiento, rotando o en ensamblaje, o ser cortado por piezas afiladas o quemado por elementos que pueden estar muy calientes.

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas

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

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

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

Daños

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

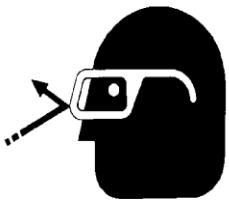
Fallo y Errores

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

Avisos en la Máquina

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

Gafas de Protección



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

Herramientas

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

Aceites, Lubricantes, Químicos

Fíjese en las regulaciones de seguridad para con el producto que 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. Asegures de que hay suficientes aviso previniendo los peligros de incendio.

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.
-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461
para componentes electrónicos. Especial cuidado debe ejercitarse cuando se usen extinguidores de dióxido de carbono en cuartos confinados y mal ventilados (chequear DIN 14406 y 14270).

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

Suministro de Corriente Eléctrica

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

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

Precaución: La máquina no está todavía completamente des-energizada 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 aceitada 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 adecuada

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

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

Nuestras máquinas están diseñadas para trabajar en cuartos cerrados: Temperaturas ambiente permitidas aprox. 5-40 °C (40-104 °F). Mal funcionamiento en los sistemas de control y movimientos descontrolados de la máquina pueden ocurrir en temperaturas que estén fuera de este rango.
Deben protegerse contra influencias climáticas como cargas electrostáticas, centellas, granizo, daños por tormentas, humedad muy alta y salinidad en el aire en regiones costeras.
Proteger contra las influencias de los alrededores: no estructuras con vibración, no polvo molido o vapores químicos.
Proteger contra accesos no autorizados.
Asegurarse de que la máquina y sus accesorios hayan sido colocados en una posición estable.
Asegurarse que exista un fácil acceso para operación y mantenimiento (Manual de Instrucción y diagrama de planos); también verificar si el piso es suficientemente sólido para soportar el peso de la máquina

Regulaciones Locales

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

Mantenimiento

Instrucciones Regulares de Seguridad

La máquina debe ser apagada, llevada a una total quietud y tener la seguridad de que no podría ser reconectada inadvertidamente antes de comenzar cualquier trabajo de mantenimiento. Usar el correcto procedimiento de bloqueo/etiquetado para asegurar la máquina contra iniciadas inadvertidas.
Remover cualquier aceite, grasa, basura y deshechos, particularmente de las conexiones y tornillos, cuando comienza el mantenimiento y/o trabajo de reparación. No utilice ningún agente corrosivo de limpieza. Use trapos libres de pelusa.
Apriete todos los tornillos de las conexiones que tuvieron que ser aflojados por el mantenimiento y el trabajo de reparación. Cualquier mecanismo de seguridad que tuvo que ser desmantelado por instalación, mantenimiento ó reparación debe ser reajustado y chequeado inmediatamente después de completar el trabajo.

Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

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

Desechos, Desmontaje, Disposición

Los productos de desecho deben ser limpiados de la máquina lo más pronto posible para evitar cualquier peligro de incendio.
Asegúrese de que los combustibles y lubricantes operantes, como también las partes reemplazadas sean dispuestas de una manera segura y ecológicamente aceptable. Chequear las regulaciones locales en control de polución.
Cuando se desmonta la máquina y sus ensamblajes, asegúrese de que estos materiales sean descartados de una forma segura. Ya sea que comisione a una compañía de especialistas que estén familiarizados con las regulaciones locales o averigüe las regulaciones locales si va a descartar estos materiales usted mismo.. Los materiales deben ser ordenados apropiadamente.

Reparación

Piezas de Repuesto

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

Reparación, Electricidad

La fuente de alimentación debe ser apagada (el interruptor maestro apagado) y asegurado de tal forma que no pueda ser encendido inadvertidamente antes de reiniciar o antes de empezar a trabajar en la partes movibles.
Esas partes de la máquina y planta en las cuales un mantenimiento o trabajo de reparación se va a llevar a cabo, deben estar aisladas de la fuente de alimentación, si se especifica .Las partes aisladas deben ser primero chequeadas para determina si están verdaderamente des-energizadas antes de ser conectadas a tierra o cortocircuitadas. Las partes movibles adyacentes deben también ser aisladas. Las medidas de protección implementadas (ej. resistencia a tierra) deben ser probadas antes de reiniciar la máquina después del ensamblaje o trabajos de reparación en las partes eléctricas.
Los Generadores de señales (interruptores de límites) y otras partes eléctricas del mecanismo de seguridad no deben ser 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 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 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

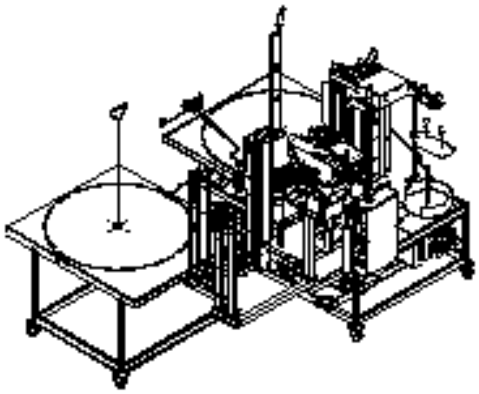
La seguridad debe ser una preocupación constante para todos. Tenga siempre cuidado cuando trabaje con estos equipos. Aunque las precauciones normales de seguridad fueron tomadas en el diseño y manufactura de estos equipos, existen ciertos peligros potenciales de seguridad. Todas aquellas personas involucradas 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 parte calientes de la máquina

Información General de la Máquina

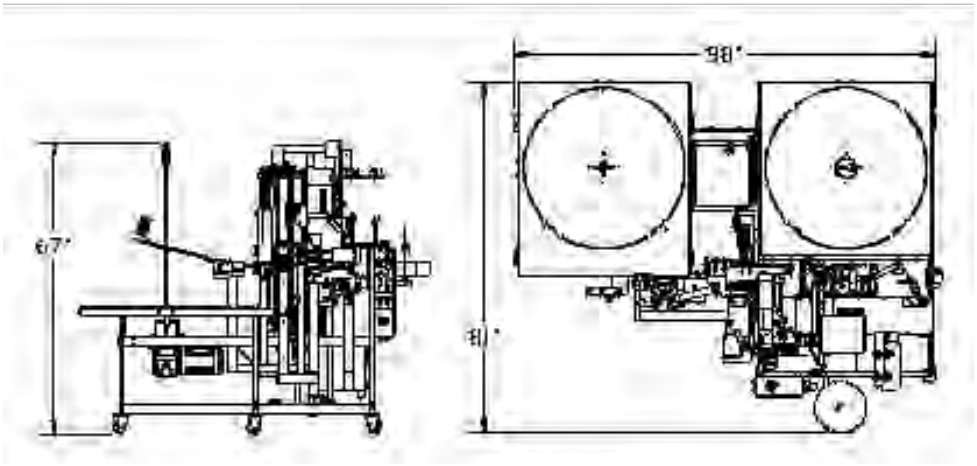
Características

Cose 50 pies de material por minuto
Capacidad de bloqueado/etiquetado eléctricamente
Velocidad variable del rodillo de arrastre
Rebobinador con motor accionador de embrague
Posibilidad de apagar la cabeza para rebobinado solamente.
Operación de pedal para costura manual
Bobinado con variable esfuerzo de torsión
Se detiene automáticamente cuando el material se termina
Tensionamiento ajustable del material cuando está siendo alimentado en el sistema; 30" capacidad de material.



Especificaciones

Eléctrica:	220 VAC, 10A, 50/60 Hz Fase Única
Neumática:	70-80 PSI, 14 SCFM avg.
Cabezal de Costura:	Singer 300UX5
Aguja:	SN62X5924
Densidad Puntada:	4-6 SPI
Velocidad:	2500 RPM
Peso:	Approx. 1500 lbs.
Dimensiones:	6' x 8'



Instalación

Posicione la máquina en el sitio deseado en un piso adecuado y razonablemente nivelado.
Asegúrese hay suficiente luz sobre la máquina.
Remueva todo el material de empaque.
Conecte la Energía Eléctrica y aire comprimido como se especifica arriba.

Abra la puerta de la caja de control principal en el frente de la máquina. Encienda el corta circuito On/Off localizado en la esquina superior derecho, presionando el botón verde. La luz verde dentro del botón se debe iluminar

Procedimiento de Operación

Referirse a las Figuras 1-3 en pág.12, 13 y 14 para ubicación e identificación de los componentes.

1. Cargue el rollo de material de borde sobre la mesa de alimentación (ítem 1).
2. Mueva la cuchilla de doblado (ítem 2) hacia afuera y abra el rodillo de arrastre (ítem 3) usando el interruptor de palanca de la guía de reborde (ítem 4) localizada en el frente de la caja de control principal.
3. Alimente el material de borde a través del frente del ensamble de la barra de tensión (ítem 5), a través del ensamble del rebobinador, a través del ensamble del rodillo de arrastre (ítem 6) y envolverlo alrededor de la barra de rebobinado (ítem 7).
4. Use el botón para levantar el cabezal de costura (ítem 8) para levantar o bajar el cabezal para localizar la posición de la costura que se quiere, usando la escala (ítem 9) a un lado del marco principal. En un borde de costura múltiple, siempre corra la costura que esté más cerca de la mitad del borde primero para asegurar una guía apropiada del canto del rollo del borde cuando está siendo cosido.
5. Con el pie arriba en el cabezal de costura, mueva la cuchilla de doblado a la posición adentro y cierre el rodillo de arrastre usando el interruptor de palanca de la guía de reborde.
6. Baje el pie usando la palanca manual del alza prénsatelas (ítem 10).
7. Use el pedal de costura manual (ítem 11) para asegurar un viaje y rebobinada suave del material de borde.
8. Presione el botón de comenzar (ítem 12) hasta que la LED del sensor (ítem 13) se oscurezca. La máquina está ahora cosiendo en el modo automático.
9. Cuando todas la tela ha sido cosida, el sensor de material terminado (ítem 14) detendrá la máquina.
10. Cuando la máquina para, mueva la cuchilla de doblado hacia afuera y levanter el pie en el cabezal de costura para poder remover el rollo de material cosido.
11. Remueva el rollo halando la barra de rebobinado fuera del ensamble de la mesa de rebobinado. (ítem 15).
12. Deslice el rollo sobre la mesa de alimentación, voltee el rollo y repita los pasos arriba mencionados si múltiples costura son requeridas.

Fig 1

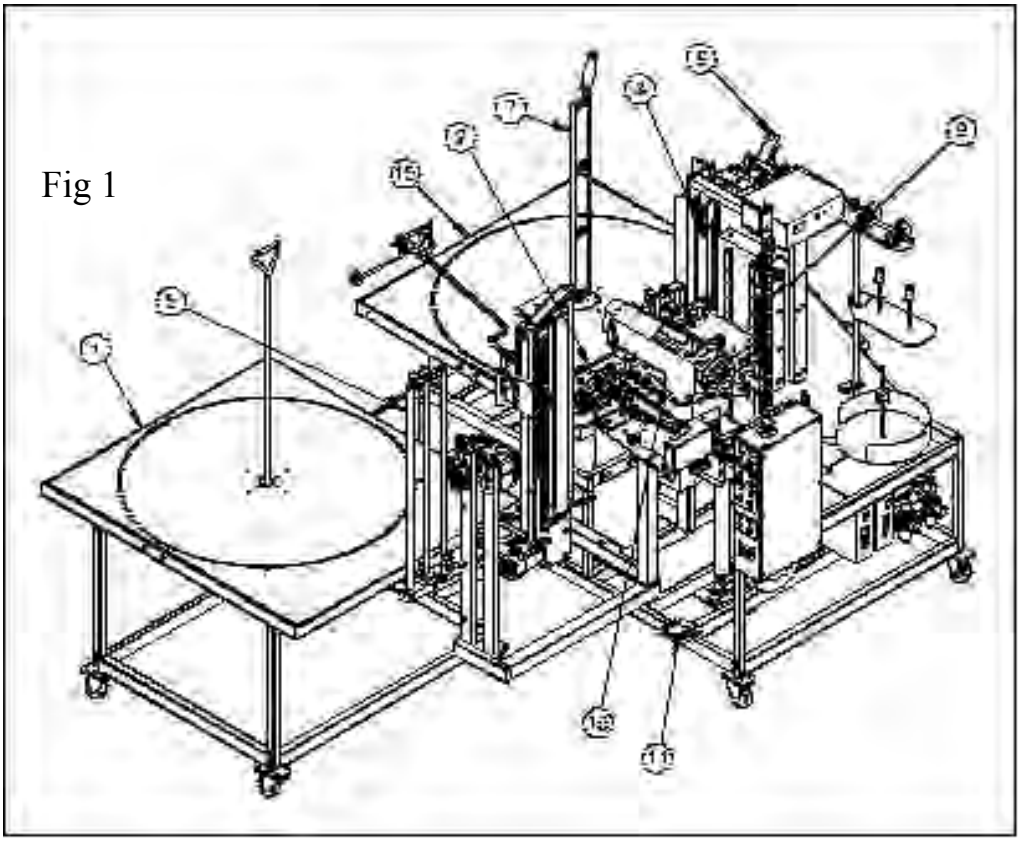
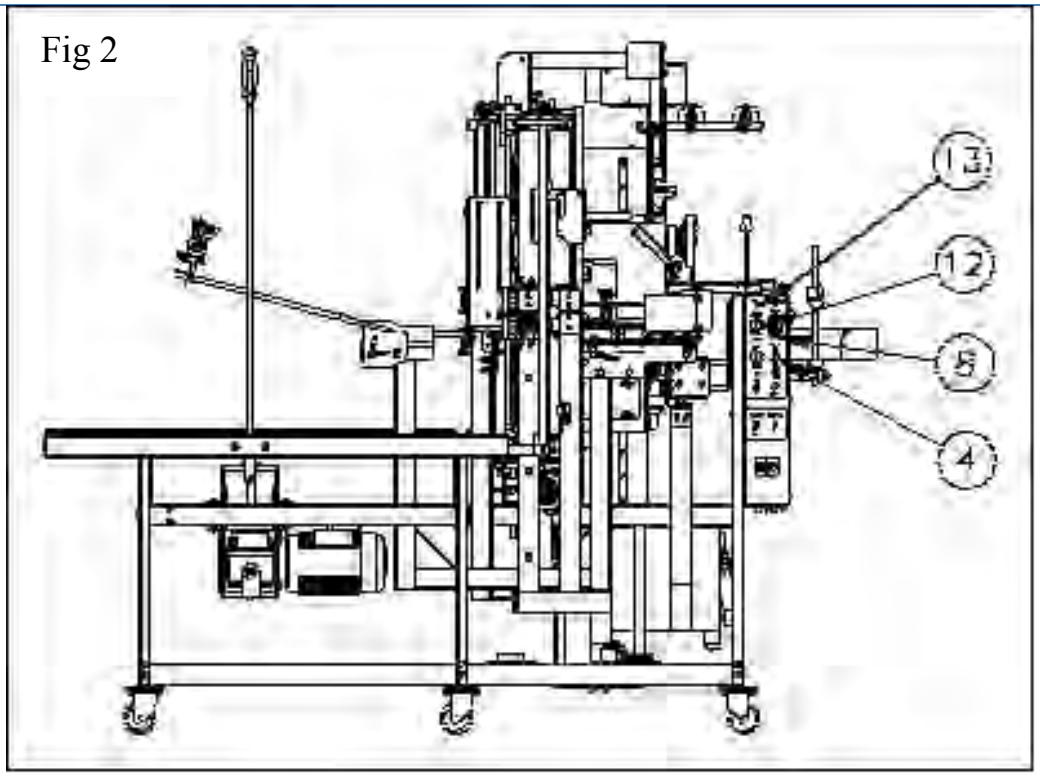


Fig 2



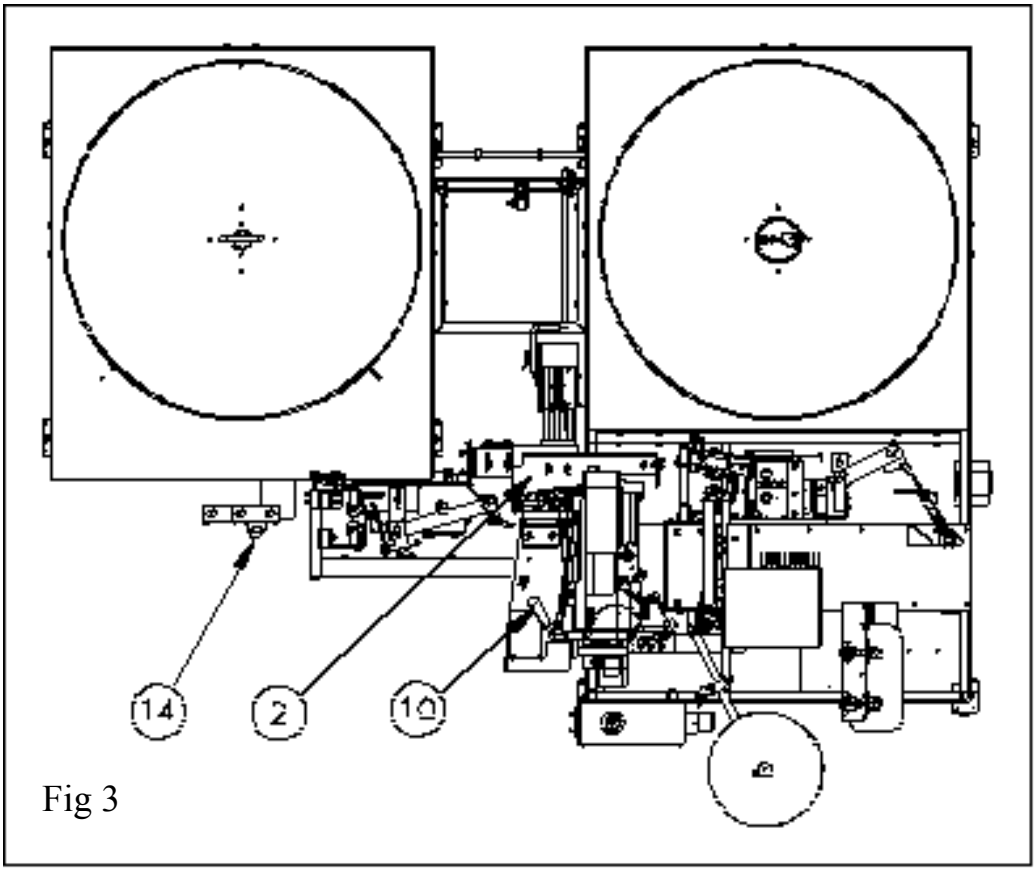
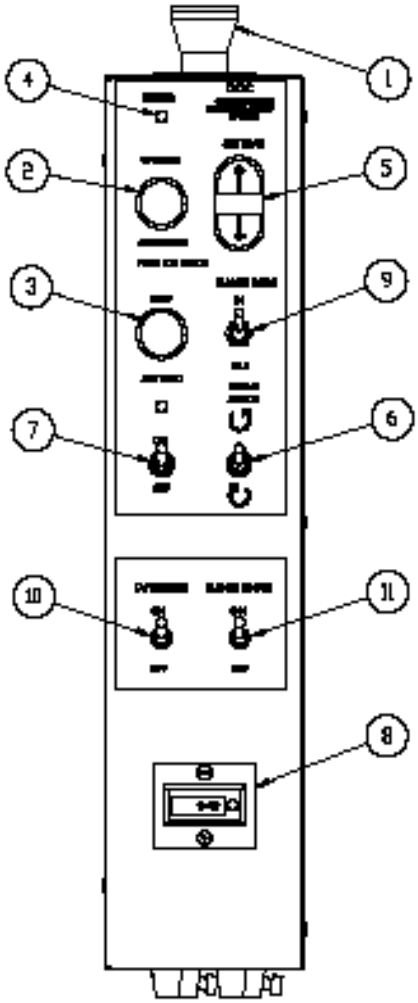


Fig 3

Controles y Ajustes

Frente de la Caja de Control



1**. Botón de Parada de Emergencia-** Presionando este botón se desconectará la energía a la máquina. Este botón se bloque dentro y fuera cuando es presionado. Girar para liberar; la máquina no comenzará con este botón adentro.

2. **Botón de Encendido/Comenzar** – Presionando este botón una vez con la energía apagada encenderá la energía en los circuitos de control. La luz ámbar del sensor debe iluminarse indicando que la energía está encendida. Presionando este botón con la luz del sensor encendida comenzará la operación automática y correrá la máquina a toda velocidad. Después de que la luz del sensor se apaga la máquina permanecerá encendida hasta que el botón de parar es presionado, el material se agota, o hay una ruptura de hilo.

3. **Botón de Parada** – Presionando este botón detendrá la costura de la máquina, pero no desconecta la energía.

4. **Luz del Sensor** – Está luz permanece encendida cuando el sensor de ruptura de hilo está sin trabajar y cuando uno o más de los sensores del material están descubiertos.

Nota: La luz del sensor indica problemas con las rupturas de hilo, sensor del material acabado, o el sensor del pie prénsatelas arriba.

5. **Interruptor para Levantar el Cabezal de Costura** – Mueve el cabezal de costura hacia arriba y hacia abajo para ubicar la costura deseada.

Nota: El suministro de aire debe estar encendido y la cuchilla de doblado debe estar afuera para permitir mover el cabezal de costura hacia arriba y hacia abajo.

6. **Interruptor del Motor para la Dirección del Rebobinado** – Ajusta la dirección del bobinado del motor de rebobinado ya sea en la dirección o en contra de las manecillas del reloj.

7. **Interruptor del Cabezal de Costura** – Enciende o apaga el cabezal de costura. El indicador de luz está oscuro cuando el Cabezal de Costura está encendido.

8. **Contador de Horas** – Despliega el total del tiempo corrido acumulado del cabezal de costura en horas y minutos.

9. **Interruptor de la Guía de Reborde** – Mueve la cuchilla de doblado hacia adentro y hacia afuera y abre y cierra el rodillo de arrastre, las ruedas guías, y los rodillos de alimentación.

10. **Interruptor del Sensor de Cinta** – Apaga el sensor de la cinta para ribetes cuando no se está usando ribetes.

11. **Interruptor del Sensor de Reborde** - Turns off the flange sensor when no flange is being used.

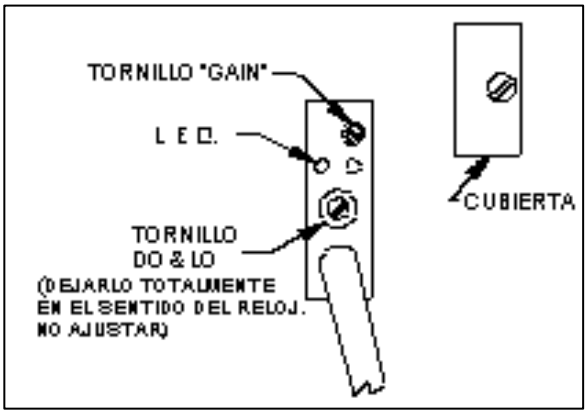
Caja de Control Trasera

Corta circuito por sobrecarga de la Energía principal y la característica de seguridad de bloqueado/etiquetado. Este interruptor es normalmente dejado encendido todo el tiempo, excepto cuando se bloquea la energía de la máquina para mantenimiento

Electric Eye Sensor Adjustment

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

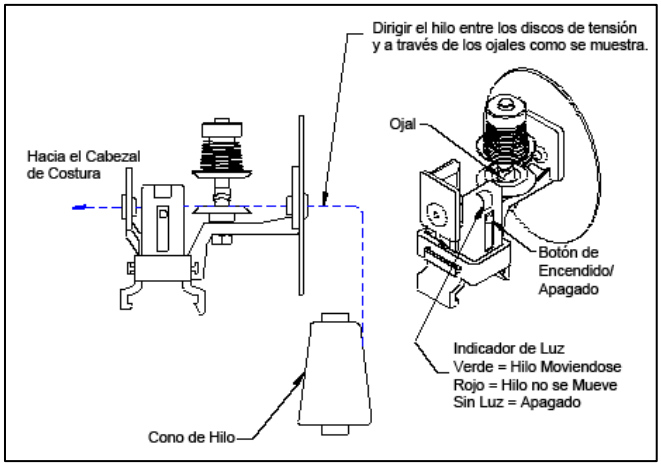
Con el final del sensor apuntando al centro de la cinta reflectiva, gire el tornillo “GAIN” en contra del reloj hasta que el indicador rojo LED se apague. Luego gire el tornillo “GAIN” en la dirección del reloj hasta que el indicador LED se encienda. Continúe girando el tornillo en esa dirección hasta el final. El indicador LED debe estar parpadeando lentamente. Cubra el ojo de tal forma que el sensor no pueda ver la cinta reflectiva y el indicador LED debe apagarse



Mantenimiento de Cinta Reflectiva

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

Enhebrando los Sensores de Rotura de Hilo



Solución de Problemas

La Máquina no continúa corriendo después de presionar el botón de Comenzar por segunda vez (Encendida, LED no se apaga).

1. Los detectores de rotura de hilo están mal enhebrados o dañados. (Ver pág.16 para instrucciones del sensor de hilos)
2. Los sensores del material no están alineados correctamente (no miran a través de la ranura) o están dañados

La Máquina no se detiene después de que el material se termina.

1. El sensor del material no está alineado correctamente (no mira a través de la ranura) o está dañado.
2. La cinta reflectora en la volanta está gastada o no es por lo menos 1 pulgada de largo.

Cabezal de Costura no arranca

1. Chequear los interruptores de Encendido/Apagado en la caja de control.
2. Chequear que todos los enchufes en los motores estén seguramente conectados.
3. Chequear las cajas de control de los motores por errores en los códigos.

Cabezales cosiendo, pero los rodillos de alimentación no giran.

1. La caja de control del motor de alimentación debe estar encendida (ver la luz de encendido en la caja de control)
2. Chequear la correa que va del motor al rodillo de alimentación.
3. Chequear las poleas en el motor y en rodillo de alimentación (los tornillos de fijación debe estar apretados).

Cabezales cosiendo, rodillos de alimentación girando, pero la tela no está siendo halada

1. Chequear la presión de aire, debe ser 30-40 psi. Presiones más altas pueden causar que los rodillos de alimentación se detengan.
2. Chequee que el interruptor de los rodillos de alimentación esté ajustado para rodillo de alimentación abajo.
3. Chequee que los hilos en los cantos de la tela no estén enredados alrededor de las barras del rodillo.

.

Efka Motor Parameter Settings

The parameters below are pre-programmed before the unit is shipped.

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

To Perform Master Reset of Parameters:

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "5913"
3. Press "E" twice and "093" is displayed.
4. Press "+" once, "094" is displayed.
5. Press "P" to exit programming mode with all default values.

To modify the default parameters according to the table below, use the following instructions.

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "3112"
3. Press "E" once and "2.0.0." is displayed this is a parameter
4. Proceed to the parameter to be changed and press "E"
5. The value now shows in the screen, adjust to desired value.
6. Press "E" to enter value and continue with parameter setting.
7. Repeat for other parameters, press "P" once when complete.
8. Run fusing head to save parameters before powering down

Parameter	Range	Value	Description
290		5	Mode Of Operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
111	200-9900rpm	2500	Maximum Speed when "129" is 0, 1, or 2
119	40911	1	Linear Acceleration
161	0-1	0=CW	Motor Rotation
240	0-31	7	Machine run blockage with closed contact
270	0-5	1	External handwheel sensor configuration
272	020-255	1000	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed
26		0	
401		1	set with parameter 111. (For Yamato and Pegasus, setting should be 100; for Rimoldi, setting should be 124)

Front panel LED's:

LED 1:Off
LED 2:Off
LED 3:Off
LED 4:Off
LED 5:Off
LED 6:Off
LED 7:Off
LED 8:On, Stop at needle up

Efka Motor Parameter Settings (Puller Motor)

The parameters below are pre-programmed before the unit is shipped.

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

To Perform Master Reset of Parameters:

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "591"
3. Press "E" twice and "093" is displayed.
4. Press "+" once, “094" is displayed.
5. Press "P" to exit programming mode with all default values.

To modify the default parameters according to the table below, use the following instructions.

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "311"
3. Press "E" once and "2.0.0." is displayed this is a parameter
4. Proceed to the parameter to be changed and press "E"
5. The value now shows in the screen, adjust to desired value.
6. Press "E" to enter value and continue with parameter setting.
7. Repeat for other parameters, press "P" once when complete.
8. Run fusing head to save parameters before powering down

Parameter	Range	Value	Description
290		0	Mode Of Operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
111	0-999	40	Maximum Speed when “129” is 0, 1, or 2
119	40911	1	Linear Acceleration
153	0-50	35	Braking power at standstill
161	0-1	0=CW	Motor Rotation
220	20090	5	Accelerating power of the drive
270	0-5	5	No handwheel sensor
272	020-255	160	Drive ratio between motor pulley and driven pulley. The larger the number, the slower the motor RPM.

Front panel LED's:

LED 1:Off
LED 2:Off
LED 3:Off
LED 4:Off
LED 5:Off
LED 6:Off
LED 7:Off
LED 8:On, Stop at needle up

Servicing the Sew Head

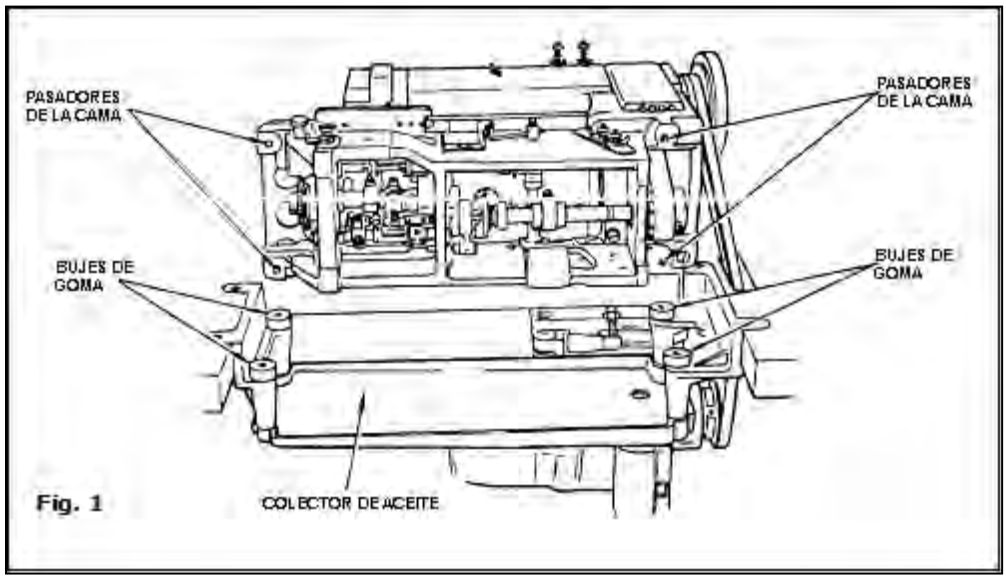


Fig. 1

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 suspensión 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.

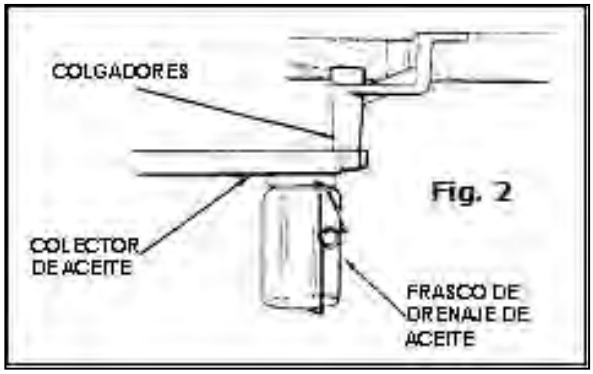
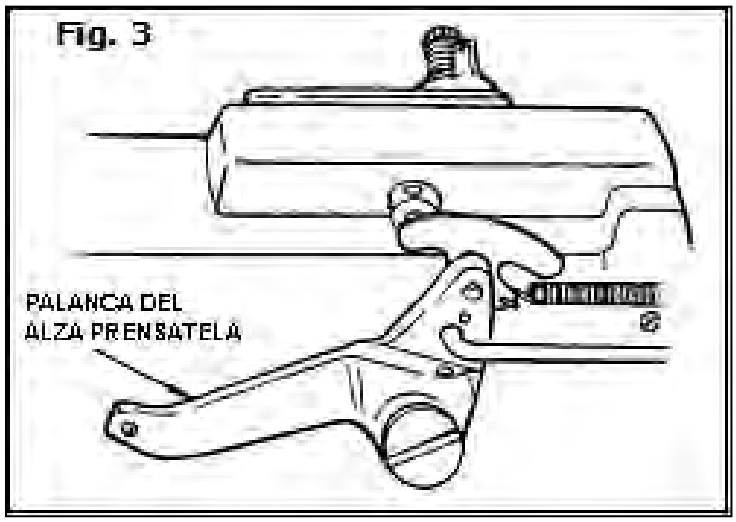


Fig. 2



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" o "Tipo D". Use aceite "Tipo D" cuando se requiere que el aceite 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 para eceitar todos los puntos que requieran lubricación.

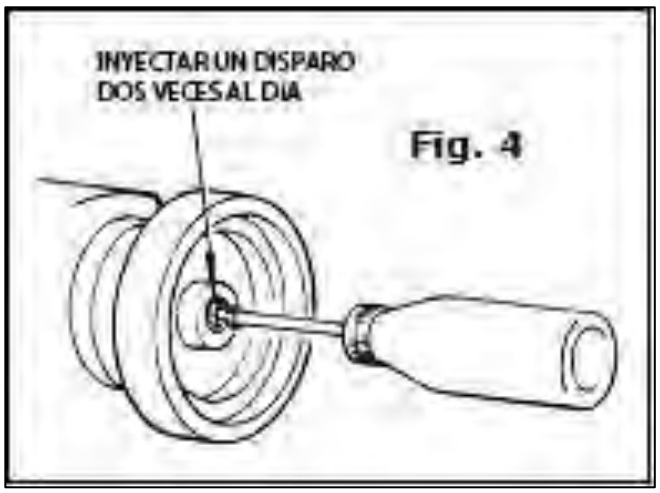


Fig. 4

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 de muelle del agujero del aceite.

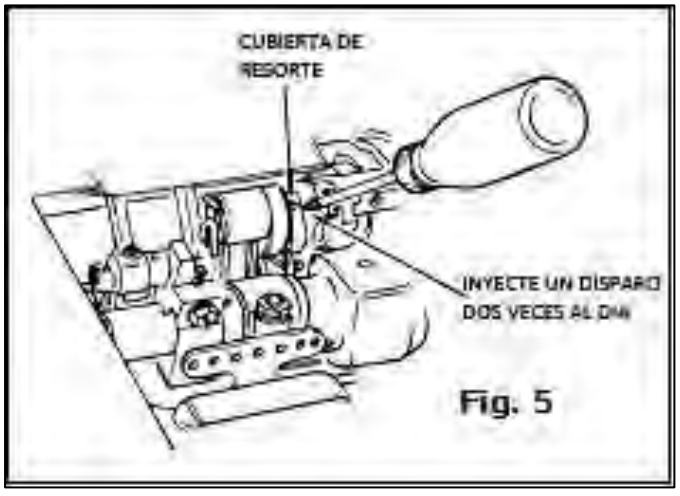


Fig. 5

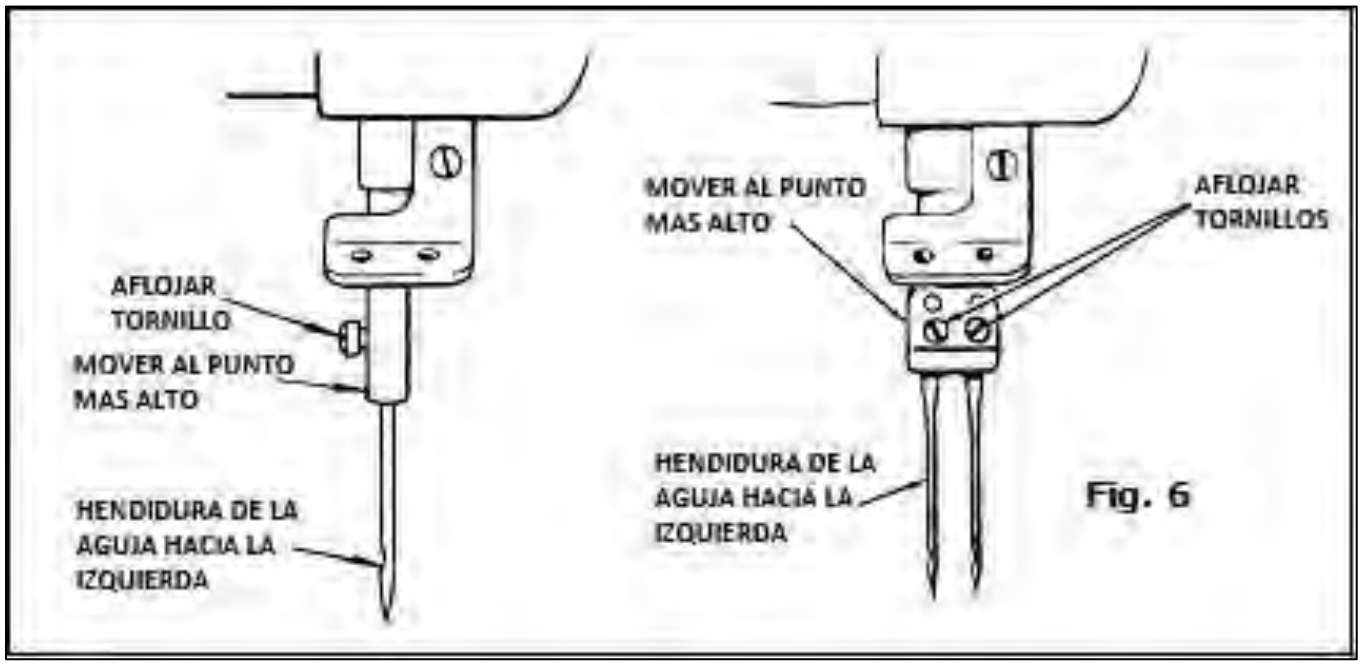
Otros Puntos para Aceitar

Aplique aceite a todas las placas de trabajo y en las cavidades de aceite del brazo, en el soporte de la barra de agujas y sus conexiones, en el marco de soporte del balancín de la barra de agujas, en la manga del balancín del engarzador y en el mecanismo del alza prénsatelas.

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.

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 más 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 engarzadores pueden usar tanto el giro a la derecha como el giro a la izquierda. El hilo áspero o desigual o 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 más alto. Pase el hilo por el rebobinador a través 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 a través del dispositivo de tensión.

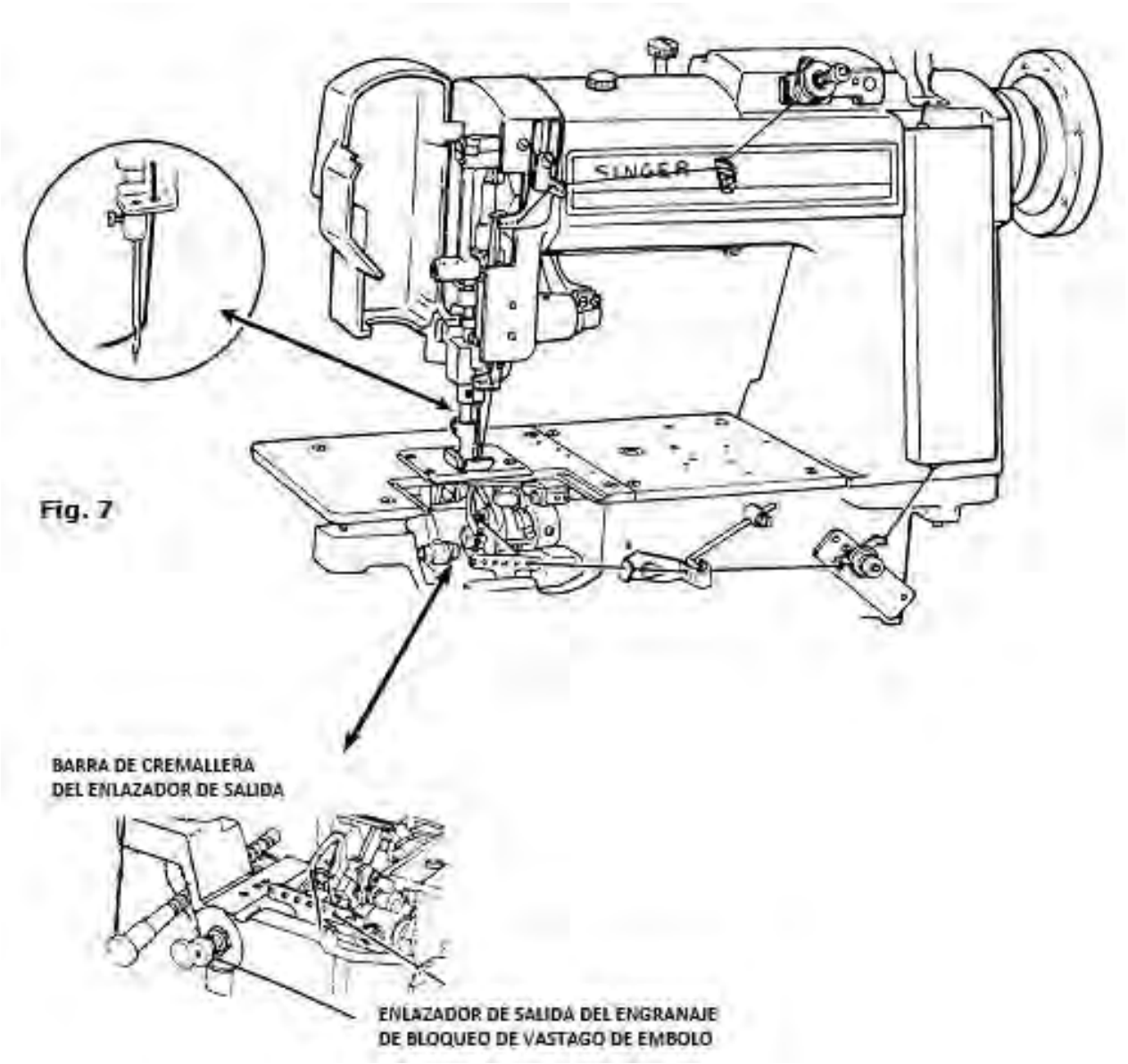


Fig. 7

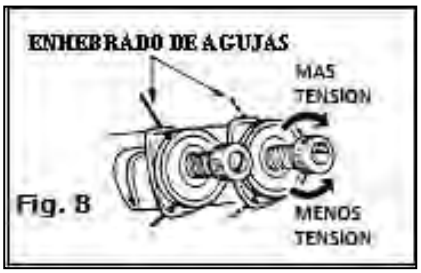
Enhebrado Inferior

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 más 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 de costura.

Enhebrado del Engarzador

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

.



Tensión

La tensión en el enhebrado debe ser lo más ligera posible aunque suficiente para coser correctamente en el material.

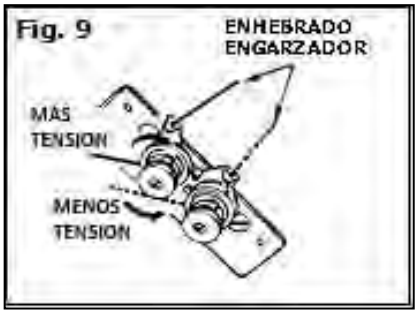
.

Tensión del Enhebrado de la Aguja

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

Importante: Regular la tensión del enhebrado de la aguja cuando el pie prénsatelas esté abajo.

.



Tensión de Enhebrado del Engarzador

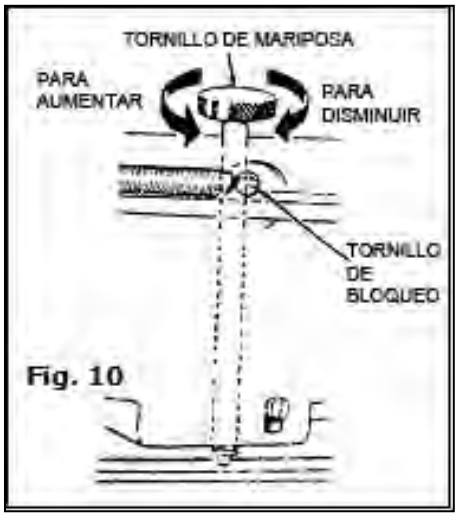
Para regular la tensión del enhebrado del engarzador, gire el tornillo de mariposa como indica la Fig.9 cuando sea requerido

Presión

La presión en el material debe ser lo más ligera posible aunque suficiente para asegurar una correcta alimentación.

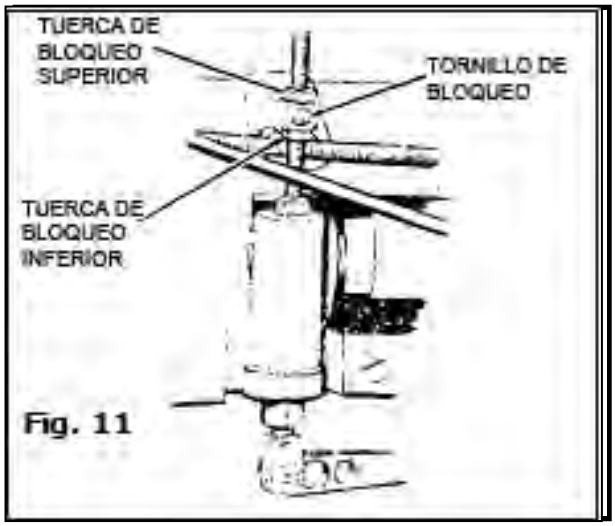
Presión del Prénsatelas

Para regular la presión del Prénsatelas, afloje el tornillo de bloqueo, Fig. 10, en la parte trasera de la máquina. Apriete el tornillo mariposa para incrementar la presión; aflójelo para disminuirla. Cuando la correcta presión de alimentación es obtenida, apriete el tornillo de bloqueo.



Prénsatelas Alterno

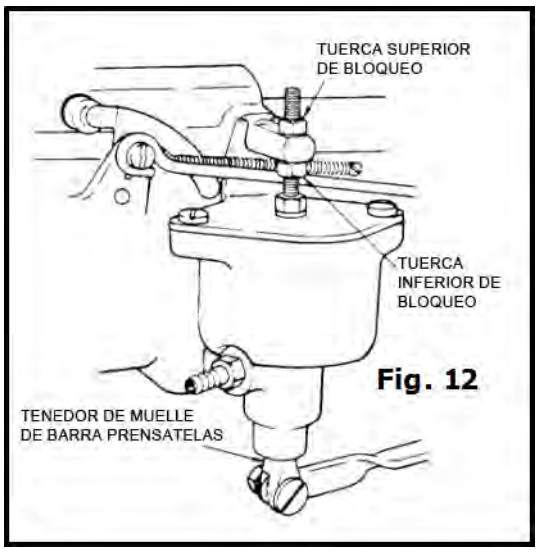
Para incrementar presión, afloje la tuerca de bloqueo inferior y afloje el tornillo de bloqueo, luego apriete la tuerca de bloqueo superior, ver Fig.10. Cuando la presión correcta es obtenida, apriete el tornillo de bloqueo. Luego apriete la tuerca de bloqueo inferior. Para reducir la presión, afloje 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 apriete la tuerca de bloqueo superior



Prénsatelas Alterno con Control de Presión Neumática

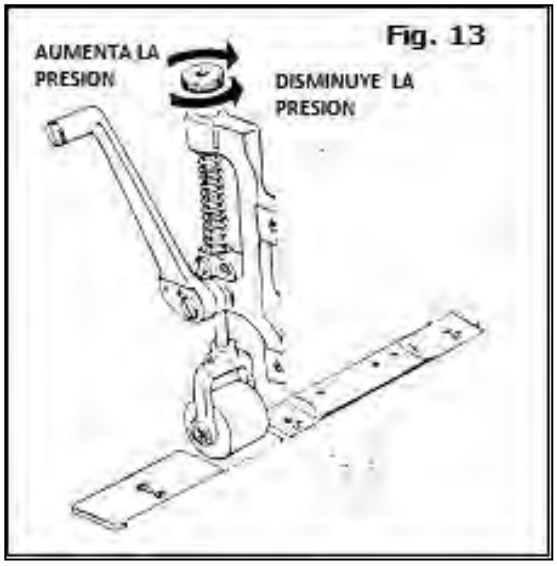
Ajuste la altura del cilindro de presión con el pie prénsatelas descansando en la plancha de agujas. Debe haber un espacio de1/4" entre el tenedor de muelle de la barra prénsatelas y la parte inferior del cilindro. Para levantar el cilindro, afloje la tuerca de bloqueo inferior y apriete la tuerca de bloqueo superior, ver Fig. 12. Para bajar el cilindro, afloje la tuerca de bloqueo superior y apriete la tuerca de bloqueo inferior. Cuando el ajuste correcto es conseguido, apriete ambas tuercas de bloqueo.

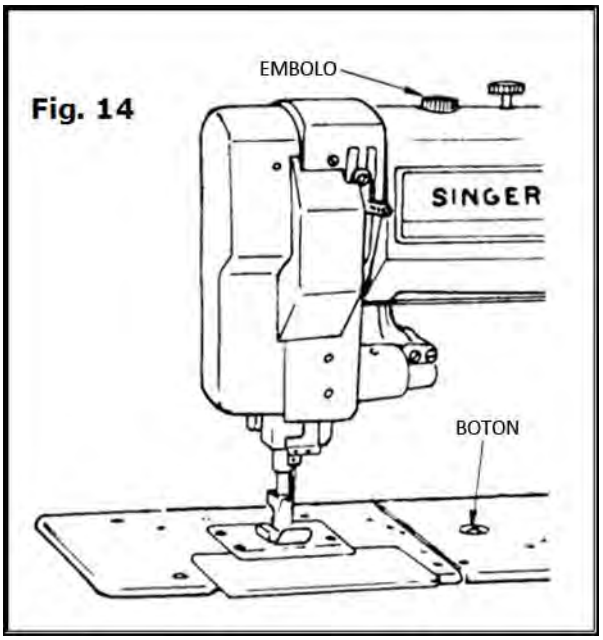
Para regular la Presión de Aire: La correcta presión de aire es ajustada para una alimentación averaje cuando el tenedor de muelle de la barra prénsatelas se levanta aproximadamente 1/16" de la parte inferior del cilindro.



Presión del Rodillo de Alimentación Superior

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





Largo de la Puntada

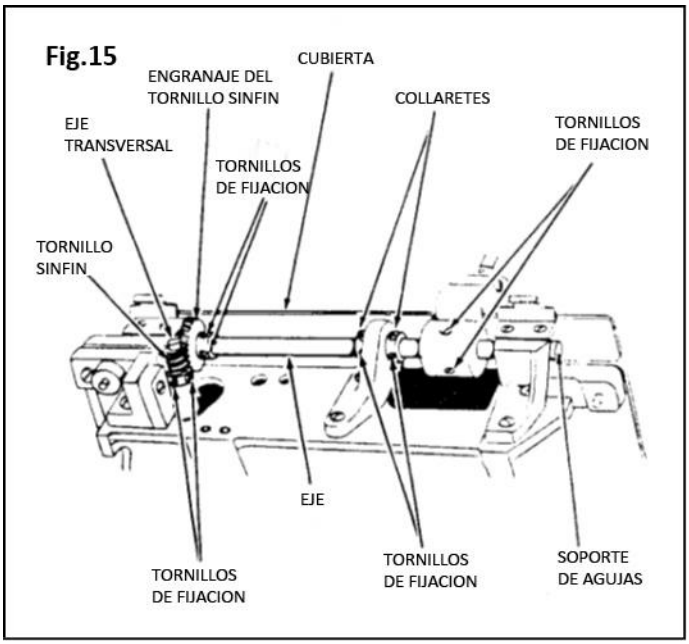
Para ajustar el largo de la puntada, presione el émbolo, Fig. 14, localizado en el tope del brazo. Continúe manteniendo el émbolo hundido y gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que el émbolo entre en la muesca del eje excéntrico del brazo. Entonces gire el émbolo para asegurarlo en esa 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, o en sentido opuesto al operador para acortar el largo de la misma. La letra "A" en la polea de la máquina indica la puntada más baja. Cuando el largo deseado esté indicado por una letra y esté opuesta a la fleche en el frente de la máquina, suelte el botón y gire el émbolo hacia la derecha o izquierda hasta que 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

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 de la alimentación por arrastre.

Para cambiar el engranaje del alimentador. 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. Deslice 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 y deslice 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 collarines contra el soporte y apriete los cuatro tornillos. Alinee 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. Reemplace la cubierta y ajuste la alimentación compuesta.

Barra de Elevación del Prénsatelas

Cuando el pie del prénsatela es levantado por la barra de elevación del prénsatela y la aguja llega a su posición más alta, la punta de la aguja no debe sobresalir debajo del pie del prénsatela.

Para ajustar, gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que la aguja llegue a su más alta posición. Afloje el tornillo de fijación, Fig.16. Levante el pie del prénsatelas a la altura correcta, coloque el collarete de paro contra el soporte superior y apriete el tornillo de fijación.

.

.

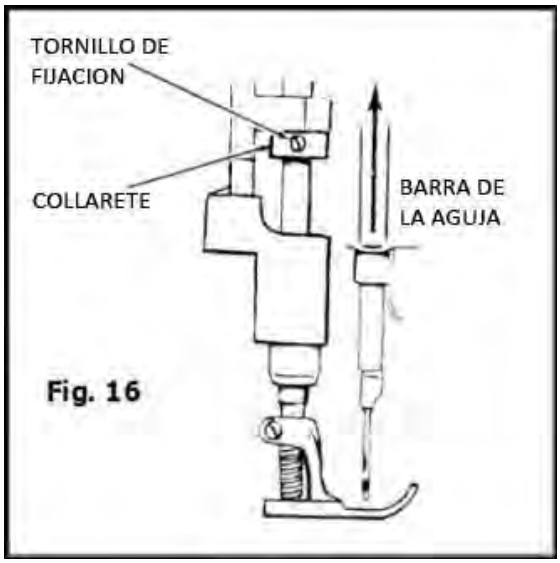


Fig. 16

Máquinas con Prénsatelas Alternos

La subida del prénsatelas de levante y de vibración está controlada por un excéntrico ajustable. 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 prénsatelas 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 prénsatelas más alto que el otro, gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que el levantador del prénsatelas este a su más alta posición. Afloje los tornillos de las dos abrazaderas, Fig.18, y gire el cigüeñal del eje de elevación hacia arriba o hacia abajo hasta que la adecuada elevación para cada prénsatelas sea obtenida. Luego apriete los dos tornillos de la abrazadera.

Precaución: Limite levantar los prénsatelas a la mínima altura requerida para el trabajo ya que esto permite velocidades más rápidas.

La vibración del prénsatela debe ser ajustada para que en condiciones normales de costura el pie del présatela 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 de no más de media vuelta. Luego gire la excéntrica ajustable, Fig.17, hasta que el prénsatela de vibración se sitúe en el tiempo correcto. Luego asegúrese de apretar los dos tornillos de soporte después que el ajuste esté hecho.

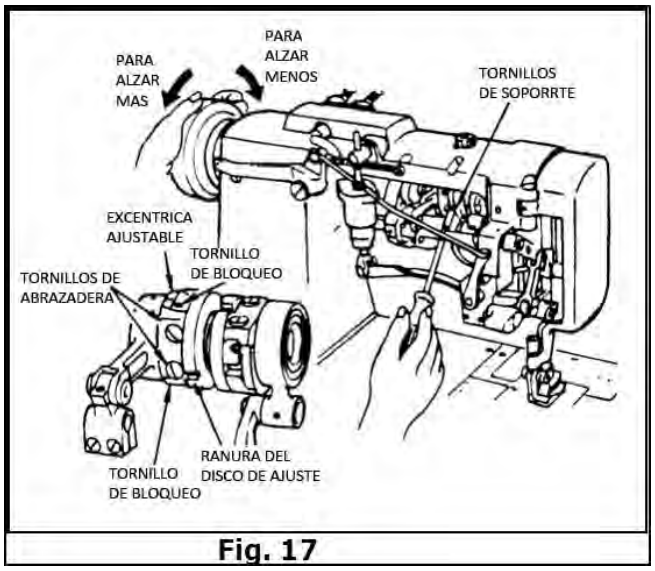


Fig. 17

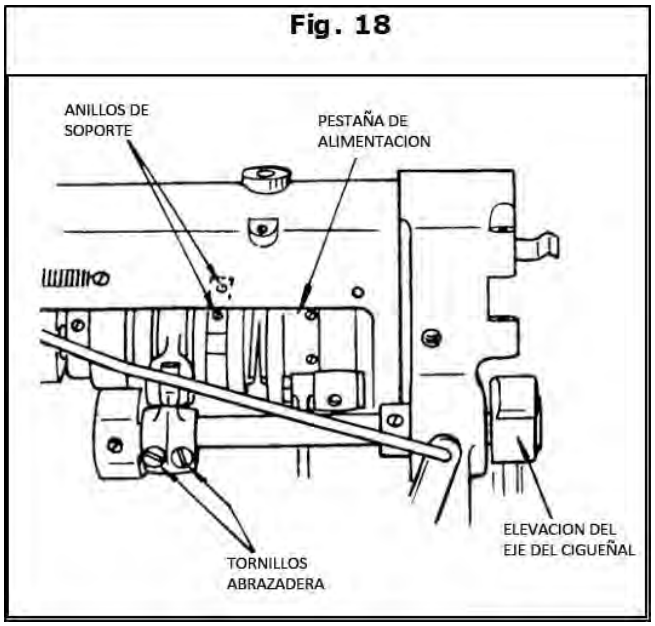
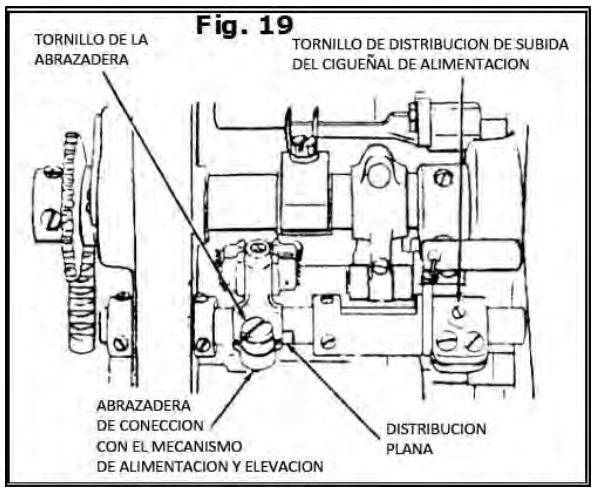


Fig. 18

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 cigüeñal de alimentación, Fig.19, encaje en el punto correcto en el eje. Afloje el tornillo de la abrazadera y mueva la conexión de la abrazadera de elevación a la posición correcta. Luego apriete el tornillo de la abrazadera.

Fig. 19



Centralizando los Dientes de Arrastre

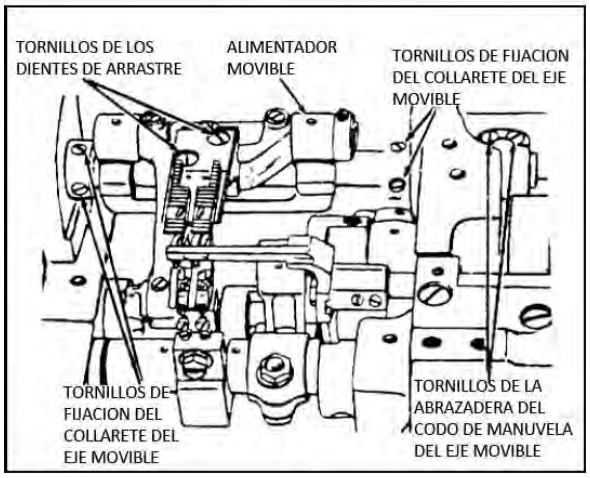
Ajuste Lateral

La aguja debe entrar en la cavidad de la aguja en los dientes de arrastre con el mismo espacio existente entre la aguja y el lado izquierdo y derecho de la cavidad. 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.

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

.

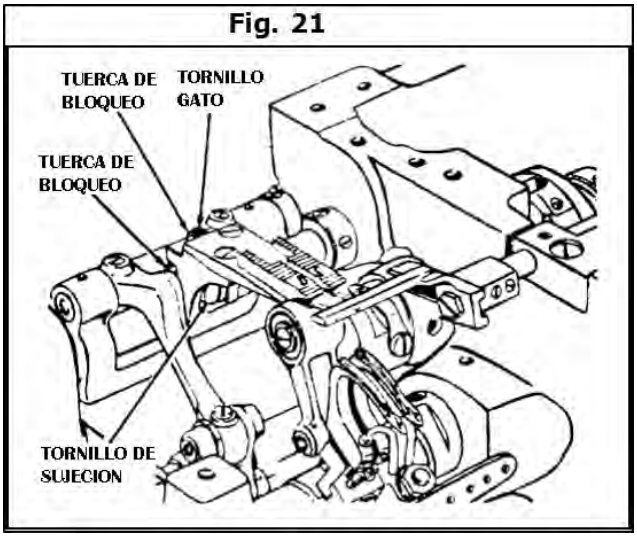
Fig. 20



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 trayecto 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 movible, Fig.20. Mueva el alimentador móvil hacia adelante o hacia atrás hasta que la correcta posición sea obtenida. Luego apriete los dos tornillos de la abrazadera

Fig. 21



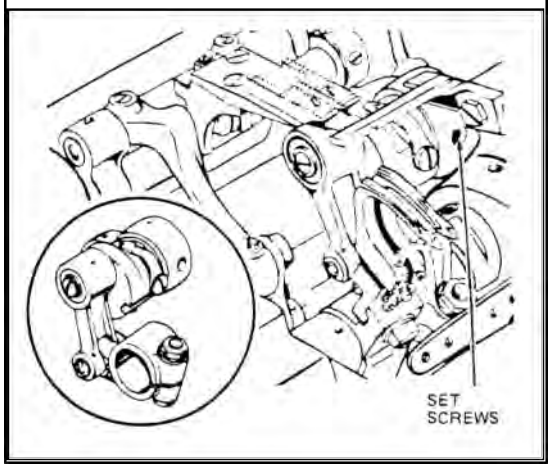
Ajustando la Altura del Diente de Arrastre

Cuando la altura el diente de arrastre es ajustada correctamente, 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 manecillas 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.

Sincronizando la Palanca de Alimentación Excéntrica

Cuando el diente de arrastre está en su posición más 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, o hacia atrás para una posterior subida. Luego apriete los tornillos de fijación.

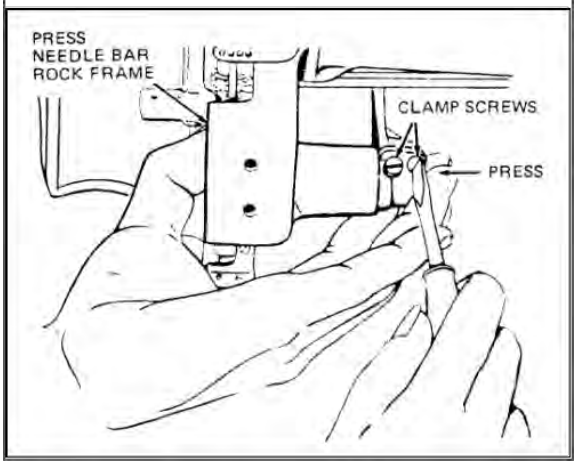
Fig. 22



Posicionamiento de la Barra de Agujas

Cuando el diente de arrastre está en su posición más 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, o hacia atrás para una posterior subida. Luego apriete los tornillos de fijación de la abrazadera.

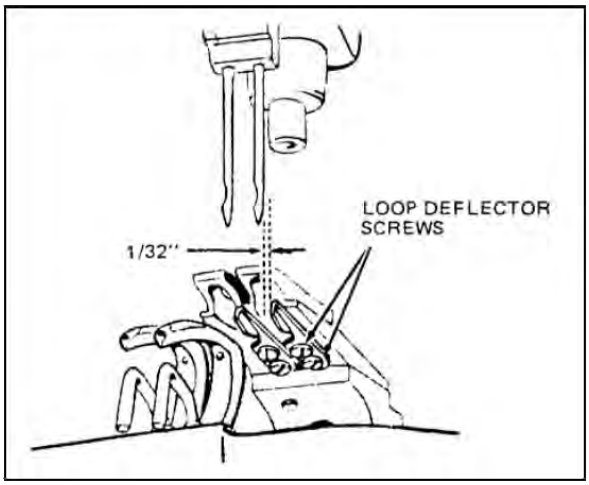
Fig. 23



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. 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

Fig. 24



Ajustando la Distancia entre el Engarzador y la Aguja

Fig. 25

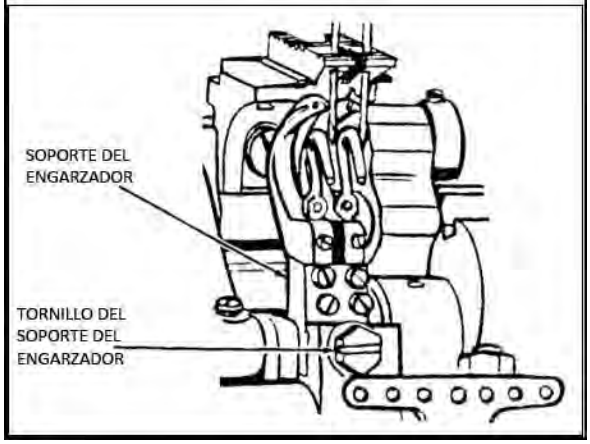
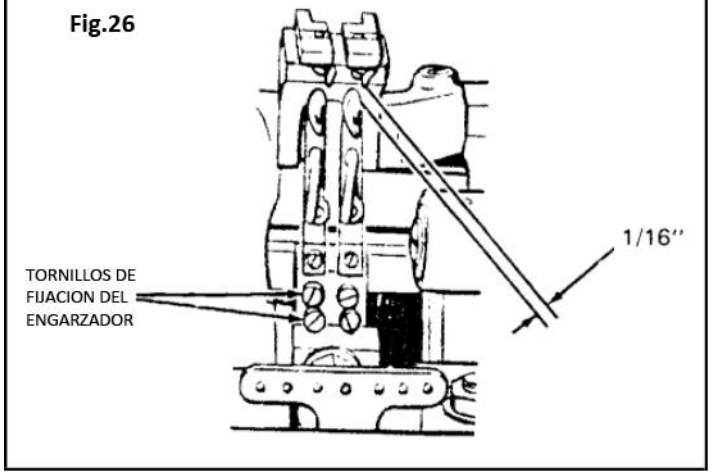


Fig.26



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 directamente 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 o derecho hasta que la distancia correcta es obtenida. Manténgalo en posición y apriete los dos tornillos de fijación. **Precaución**: En máquinas de agujas individuales o multi-agujas, asegúrese de que la punta de cada engarzador apenas sobrepase la hendidura de su respectiva aguja. Para ajustar, con la punta del engarzador directamente opuesta al centro de la aguja, afloje los dos tornillos de fijación, Fig.26, y gire el engarzador ligeramente hacia la izquierda o derecha. Luego apriete los tornillos de fijación.

Ajuste Longitudinal & Ajustando la Altura de la Barra de Agujas

Fig. 27

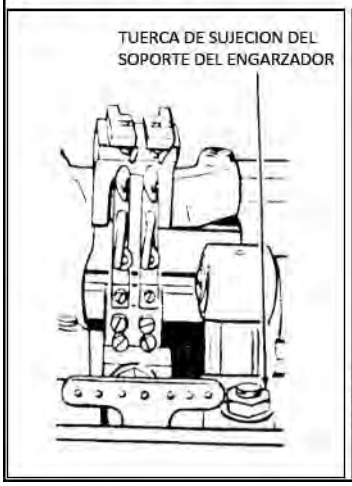
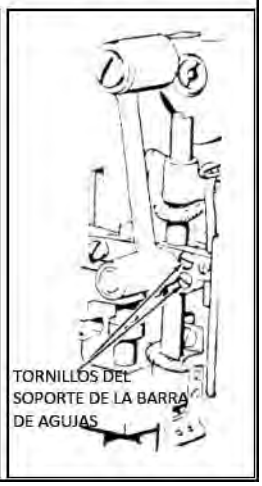


Fig. 28



Cuando está correctamente instalado: la punta del engarzador debe estar directamente 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 directamente opuesta al centro de la aguja. Luego apriete la tuerca de soporte.

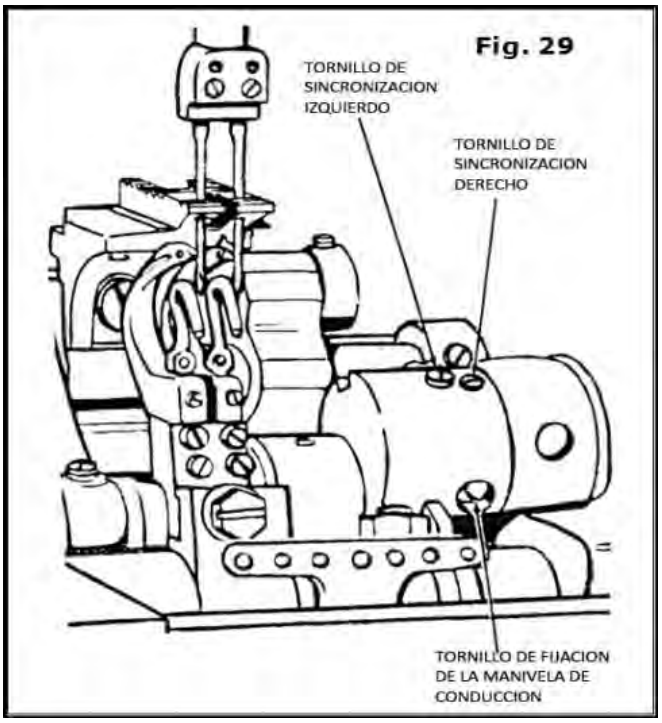
Para ajustar la barra de agujas, primero asegúrese que la aguja esté insertada en la barra de agujas o sujetada lo más lejos posible. Afloje los dos tornillos del soporte de la barra de agujas, Fig.28, y levante o baje la barra de agujas a la correcta posición. Luego apriete los tornillos del soporte.

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 aproximado 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 más alto de su movimiento de regreso, invierta el ajuste aflojando el tornillo de sincronización (derecho) y apriete el tornillo de sincronización (izquierdo).

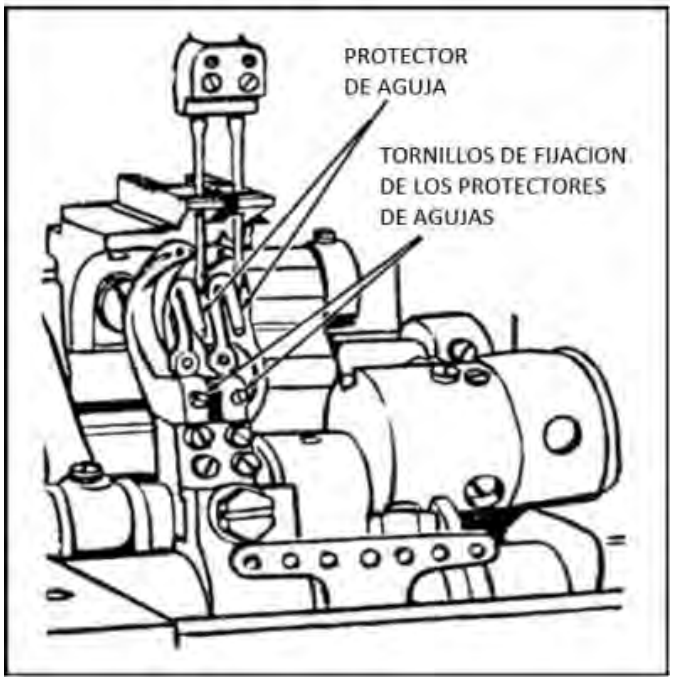


Ajustando los Protectores de Agujas

Cuando los protectores de aguja están 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 puntas de los engarzadores estén 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 más cercano posible 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



Posicionando el Extendedor

Fig 31

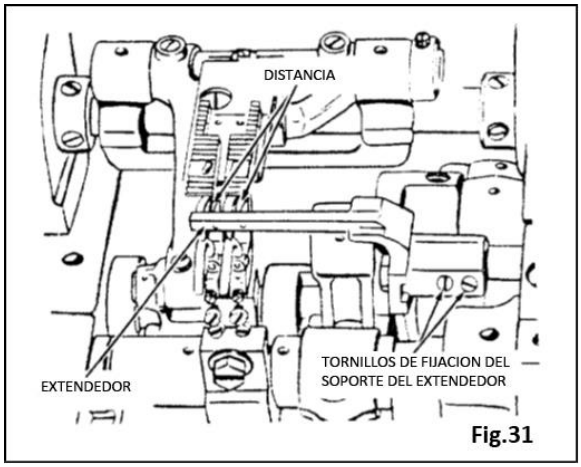
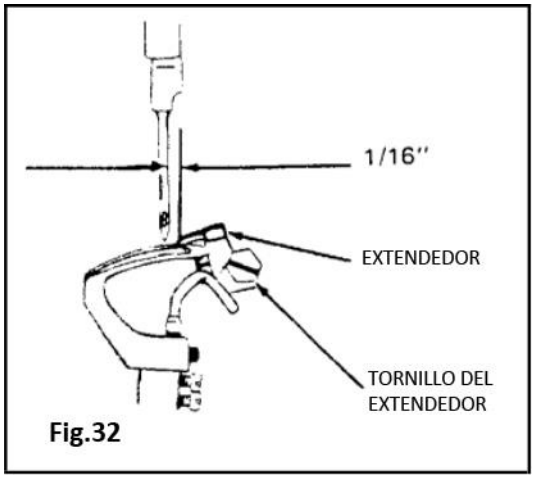


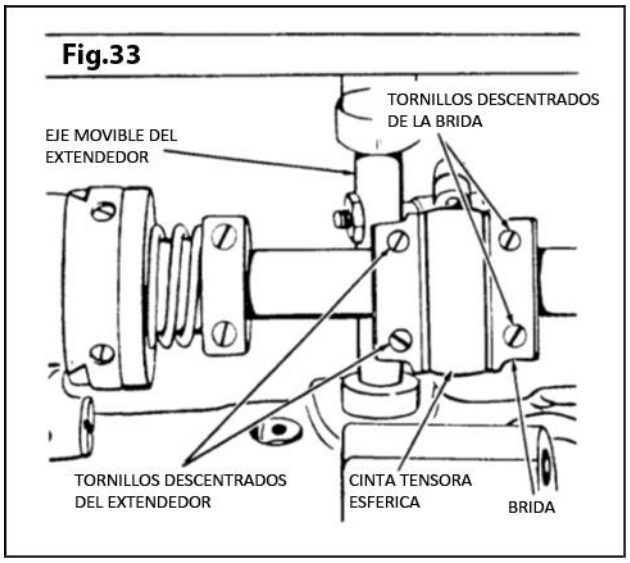
Fig 32



Ajuste Lateral y de Altura

Cuando el engarzador en su movimiento hacia adelante sobrepasa al extendedor
a) La punta del extendedor debe estar exactamente 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.

Cambiando 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 los 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 correctamente posicionado, apriete primero los dos tornillos descentrados del extendedor, mantenga la brida 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 su punto más alto situado a 5/8" encima del tornillo de la guía. El pasa hilos debe estar posicionado con su punto más bajo a 1.378" por debajo del botón de su soporte.

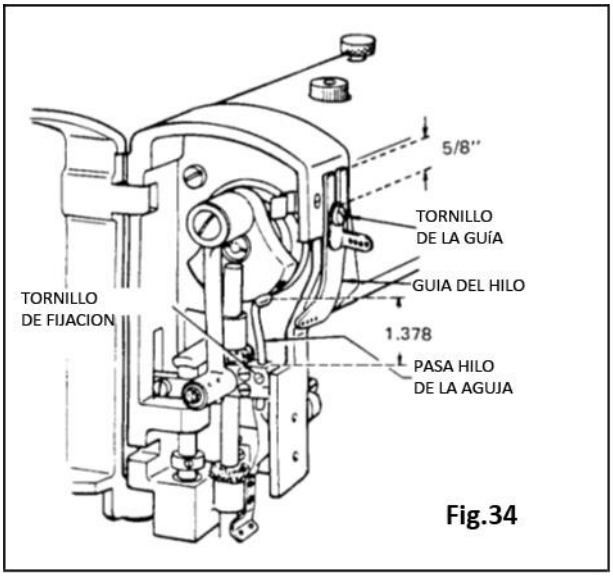


Fig.34

Ajustando el Liberador de Tensión en la Enhebrada

Cuando se ajusta correctamente, el liberador de tensión debe liberar la tensión en la enhebrada cuando el prénsatelas es levantado y debe permitir una ajustada tensión cuando el prénsatelas 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 o 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 hecho los ajustes arriba indicados, afloje la tensión lateral para corregir la posición. Luego apriete el tornillo de la placa liberadora y mueva la placa.

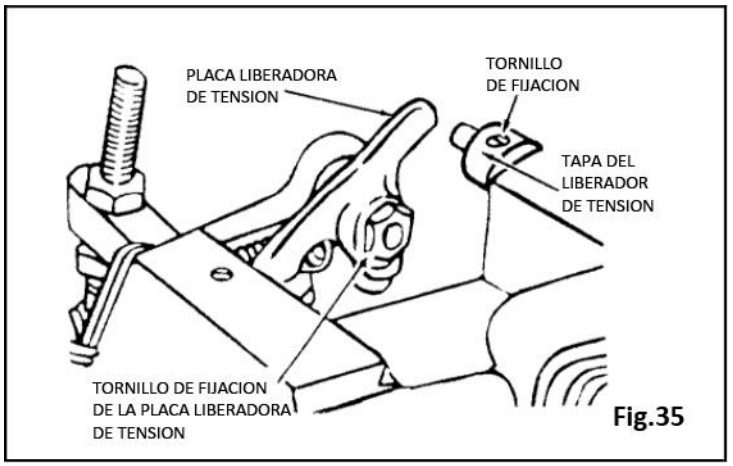


Fig.35

. 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.

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 tira hilos 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 la horquilla o extremo derecho de la guía del hilo por más hilo. Para menos hilo, levante el extremo de la guía. Manténgalo en posición y apriete el tornillo de la guía.

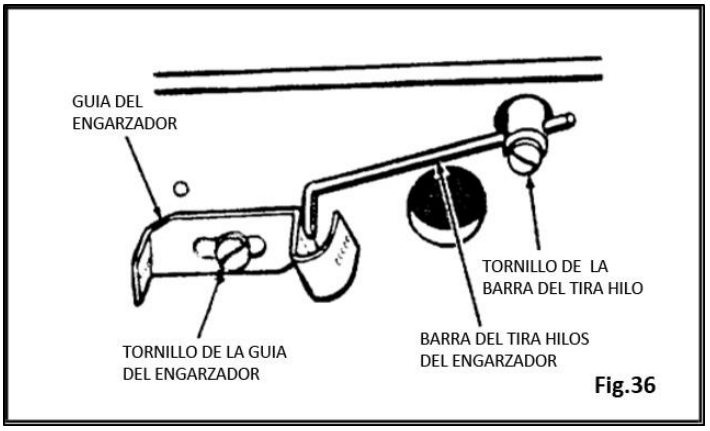


Fig.36

Singer® 300UX6 Assembly Drawings & Parts Lists

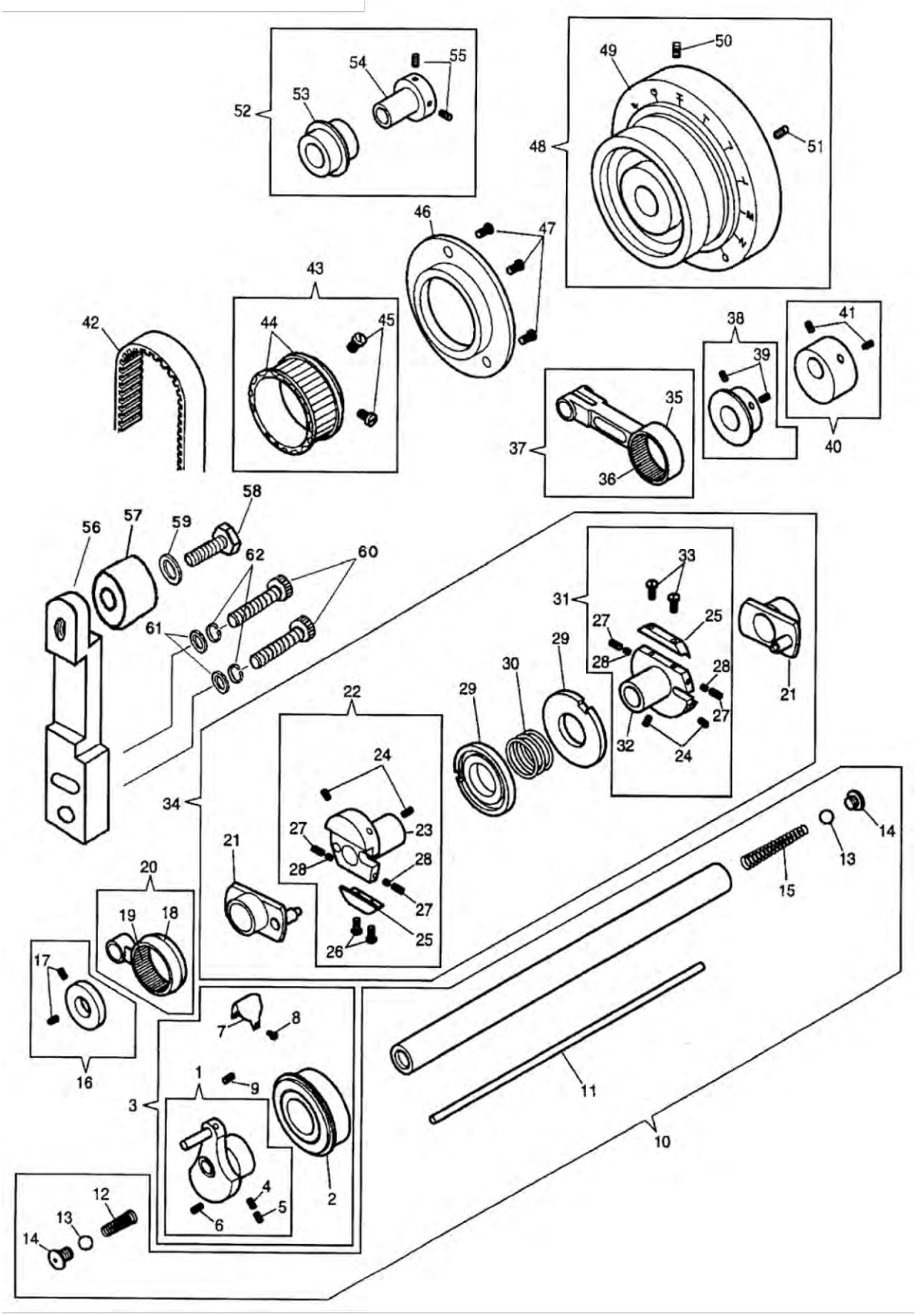
Atlanta Attachment Company is the exclusive
stocking distributor for Singer Tape Edge Sewing Heads
and recommended spare parts for Singer Tape Edge machines.

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

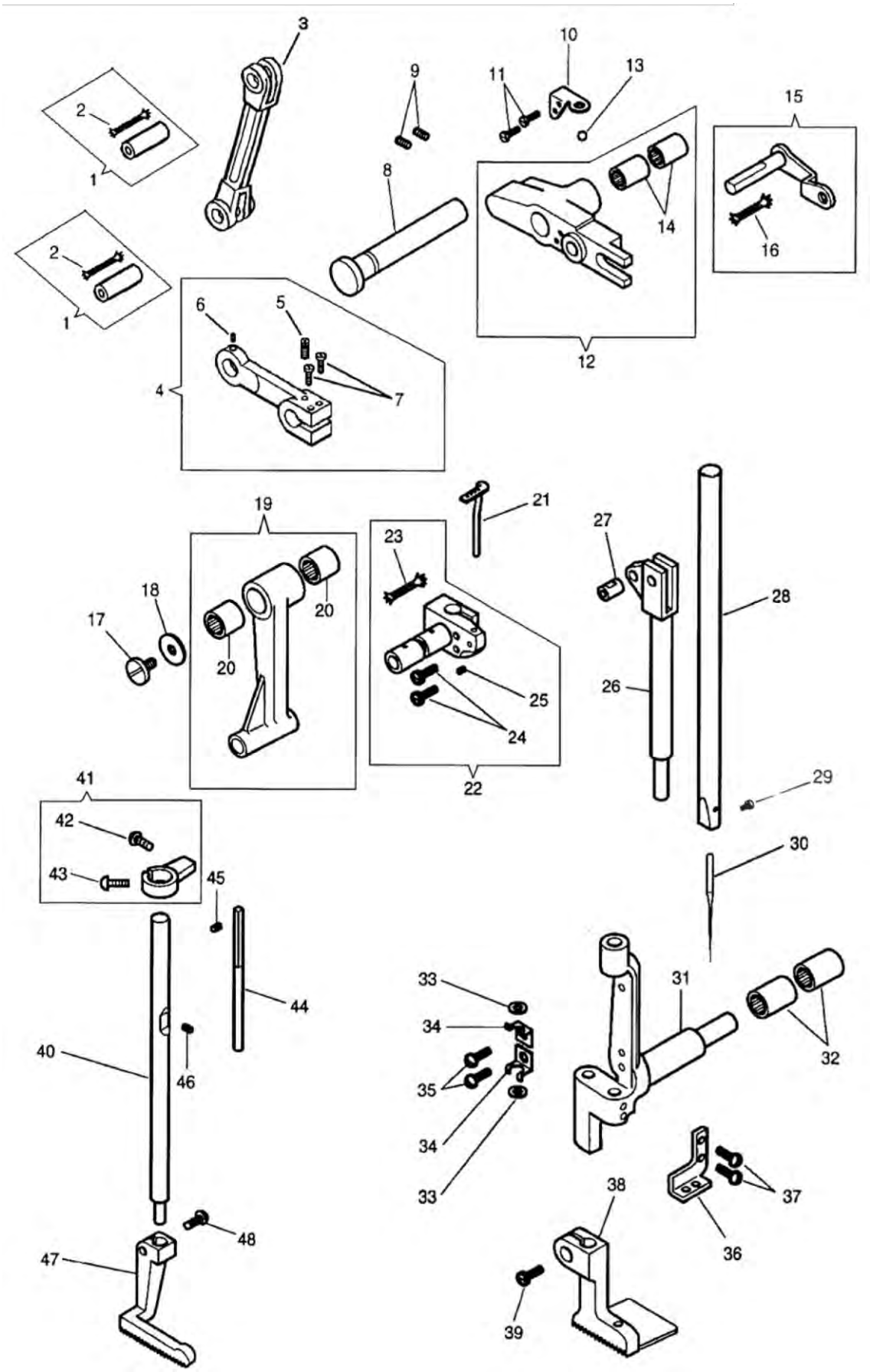
® A registered trademark of The Singer Company Limited
Copyright © 2000 The Singer Company Limited
All rights reserved throught the world.

*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

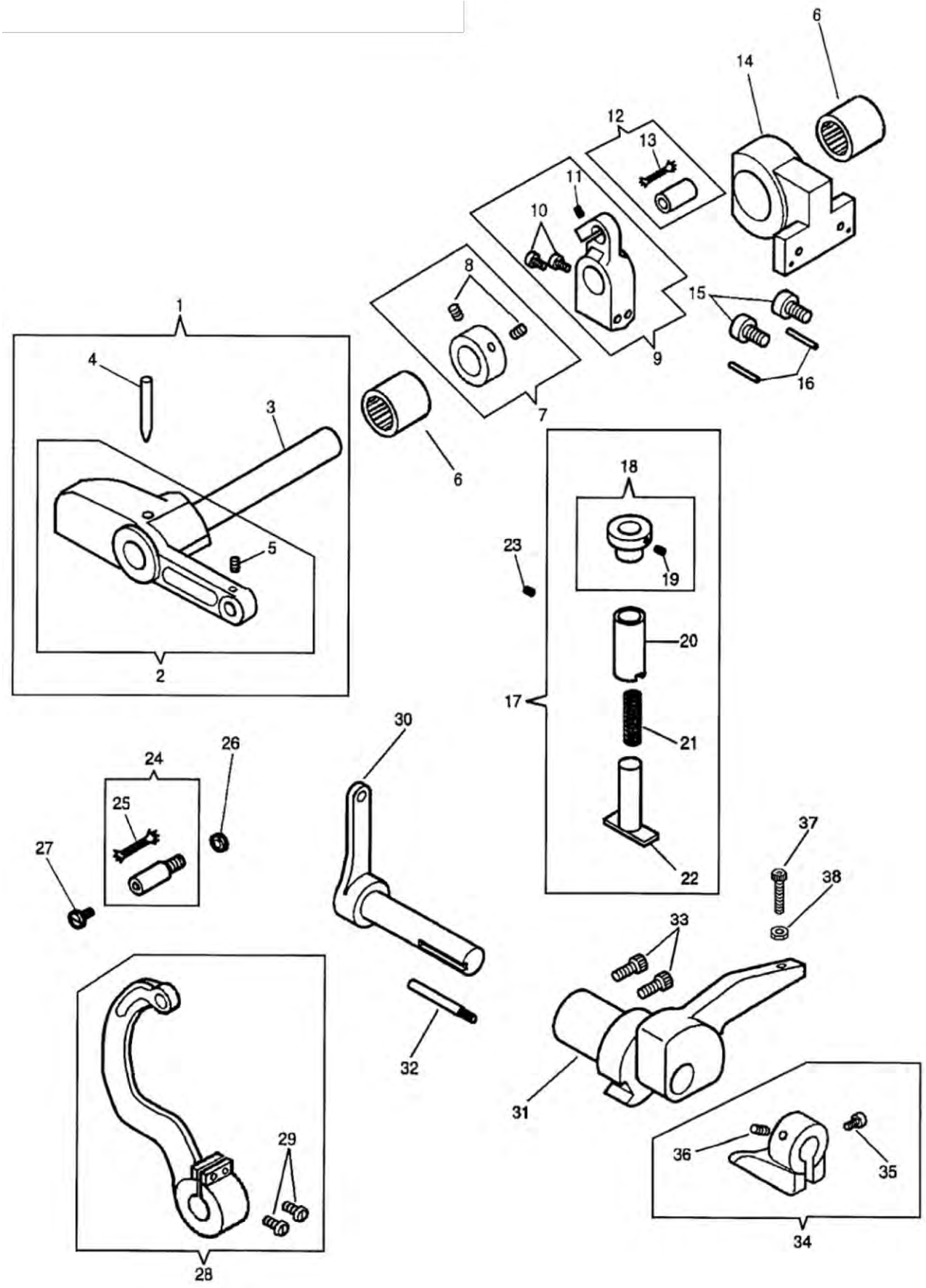
Upper Shaft Assembly

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 WEIGHT CPL
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

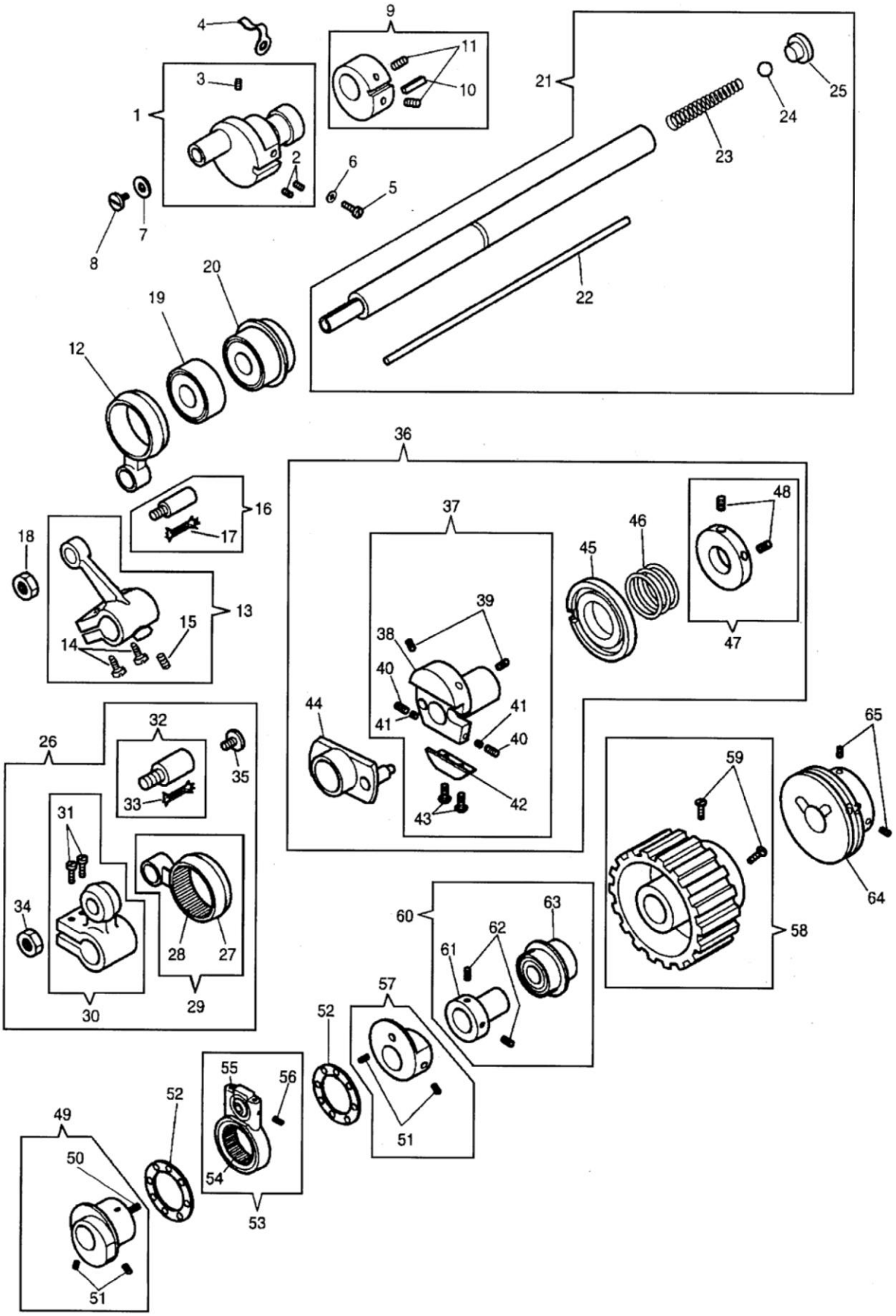
Front Assembly Sewing Arm

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

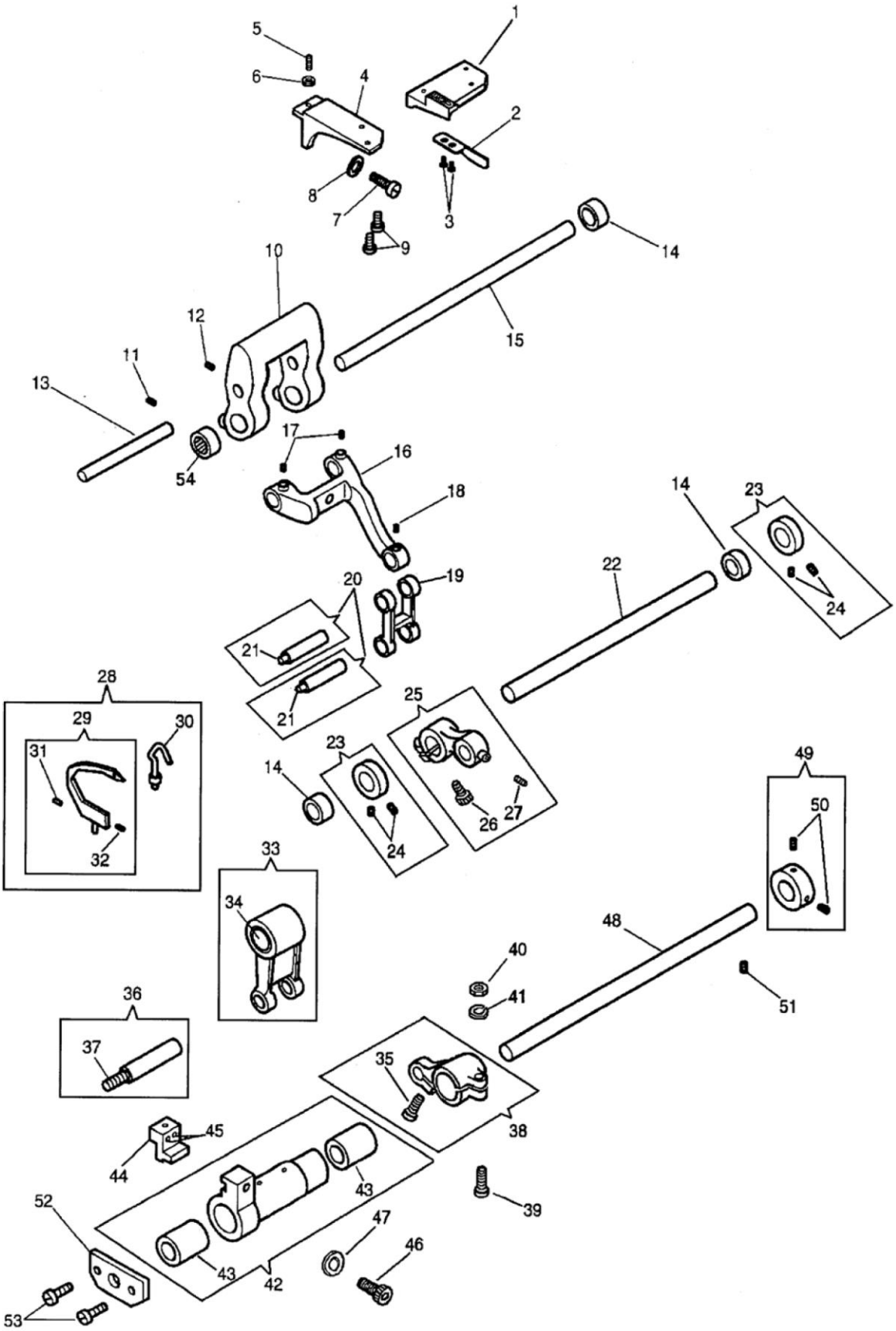
External Parts Sewing Arm #1

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


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
63
64
65

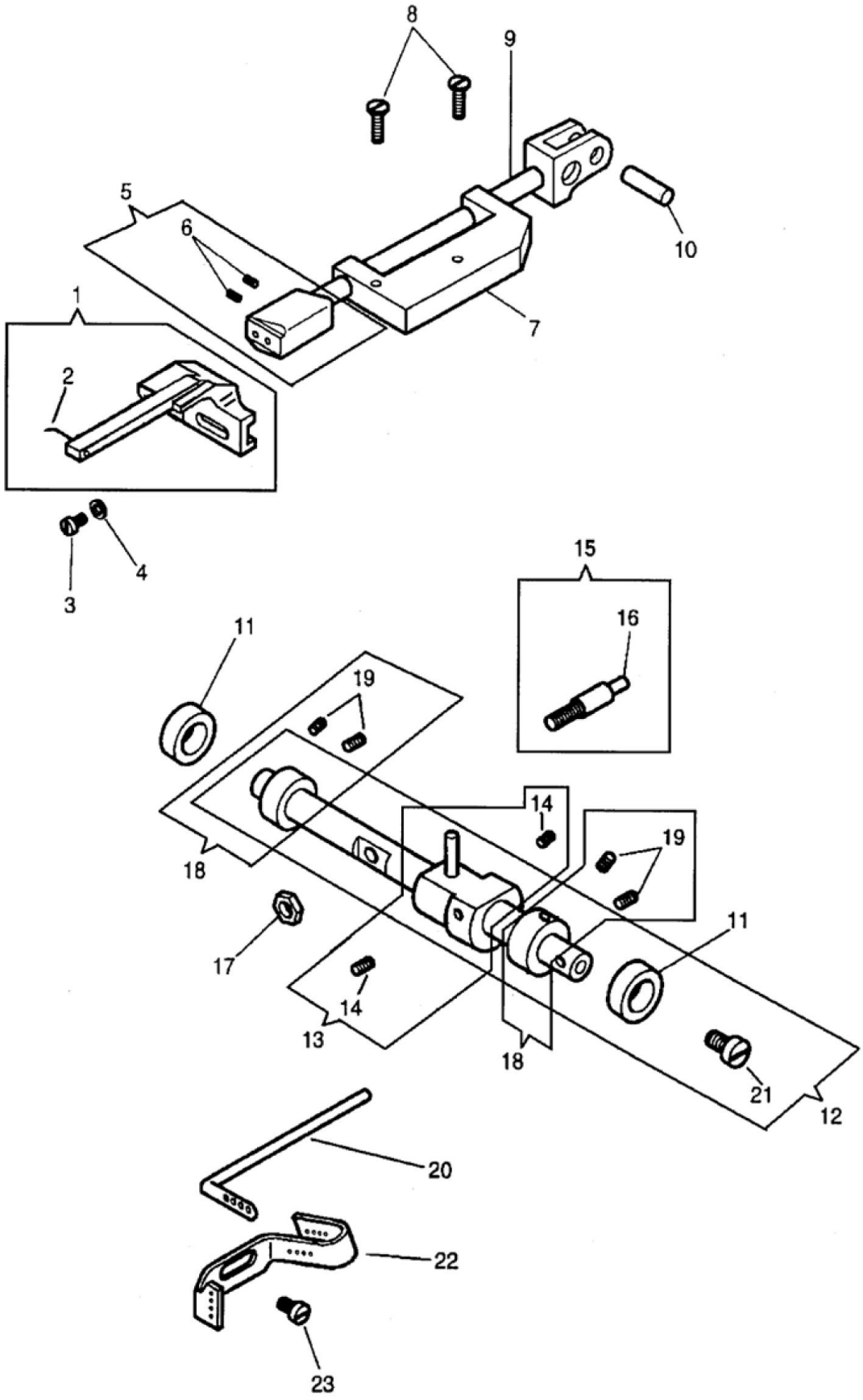
Lower Shaft Assembly

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

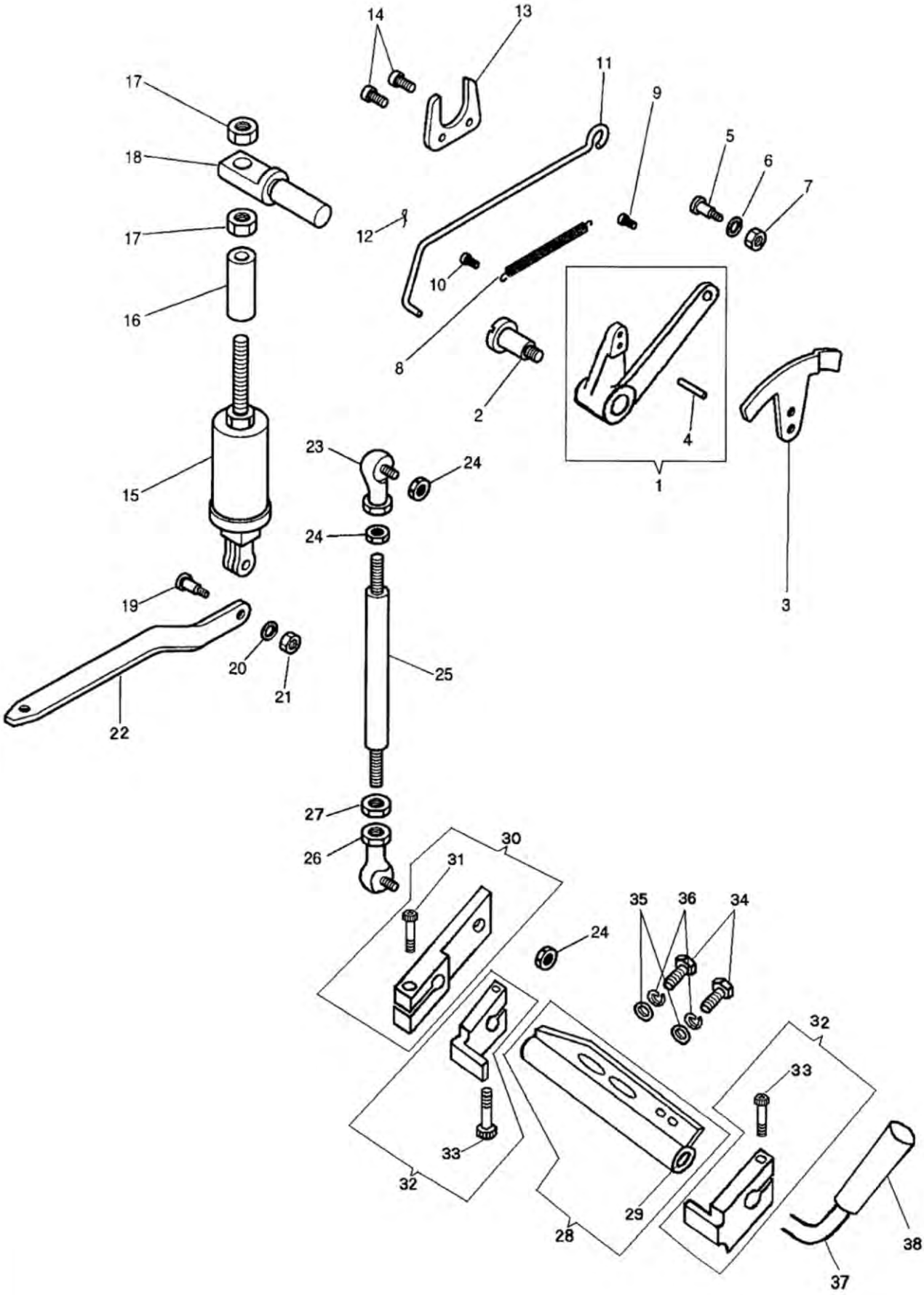
Front Assembly Sewing Bed

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

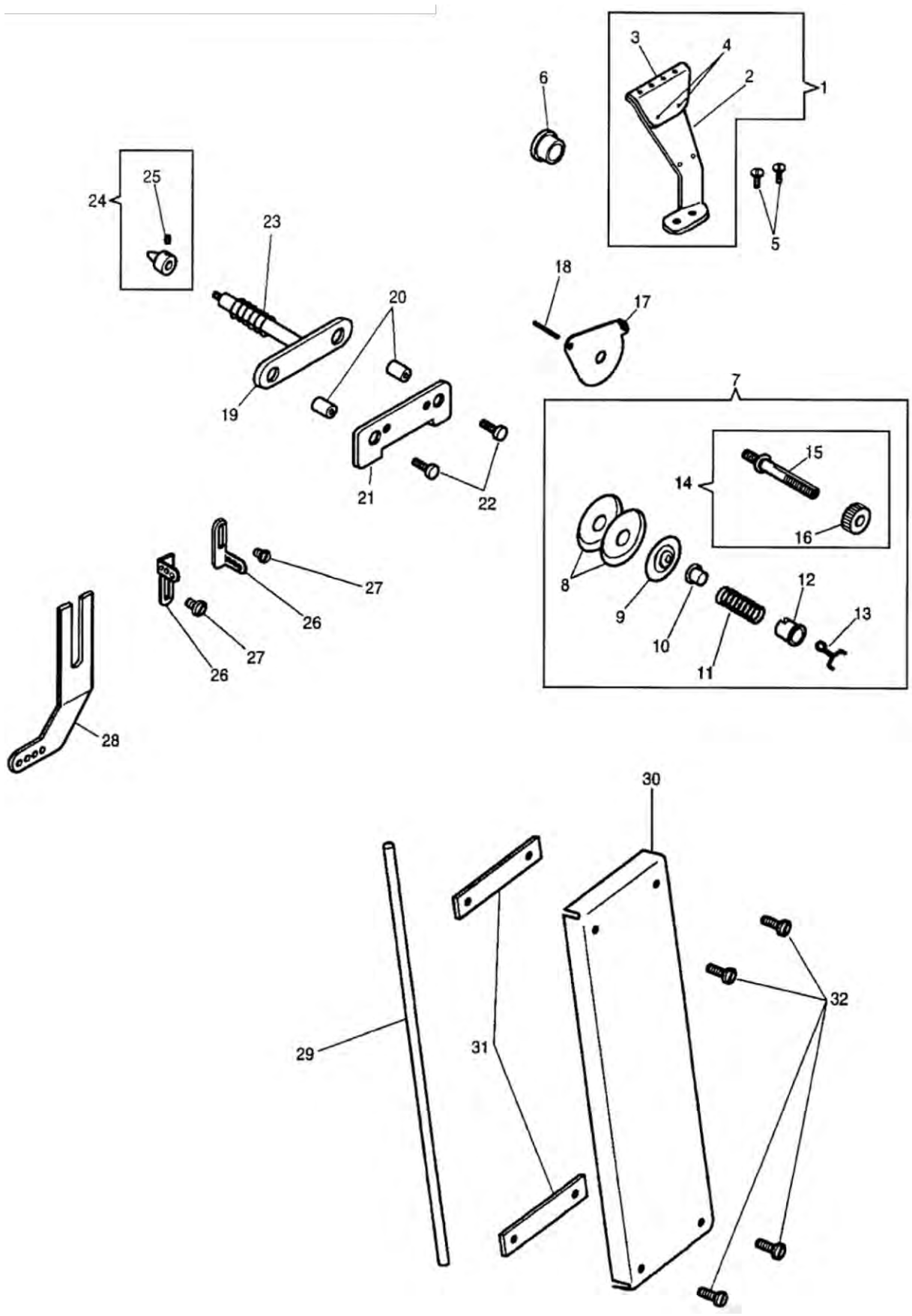
Cross Shaft in Sewing Bed

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
4
1
3
23
24
15
24
19
20
21
25
22
27
26
30
31
24
35
36
34
32
33
33
32
29
28
38
37

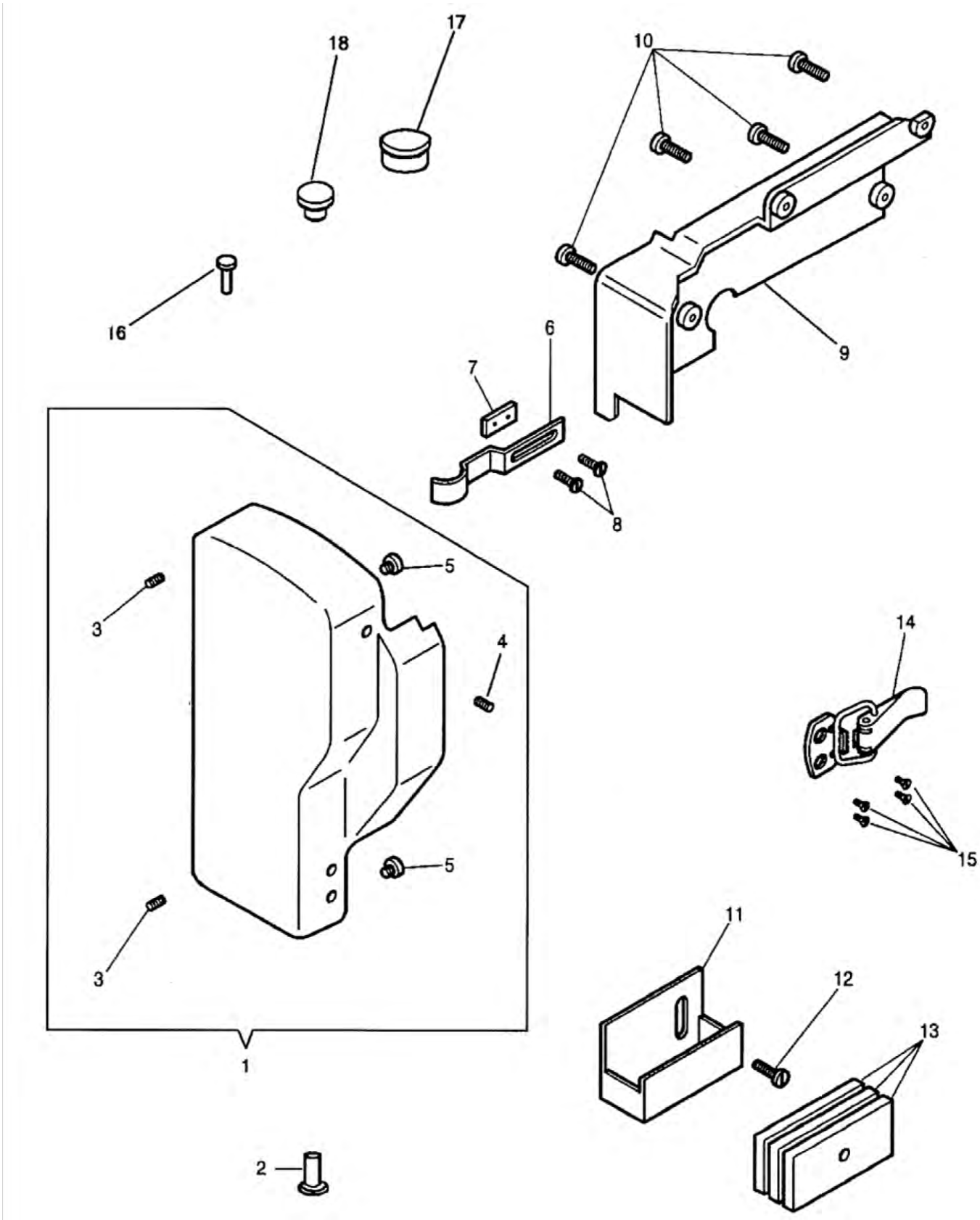
External Parts Sewing Arm #2

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

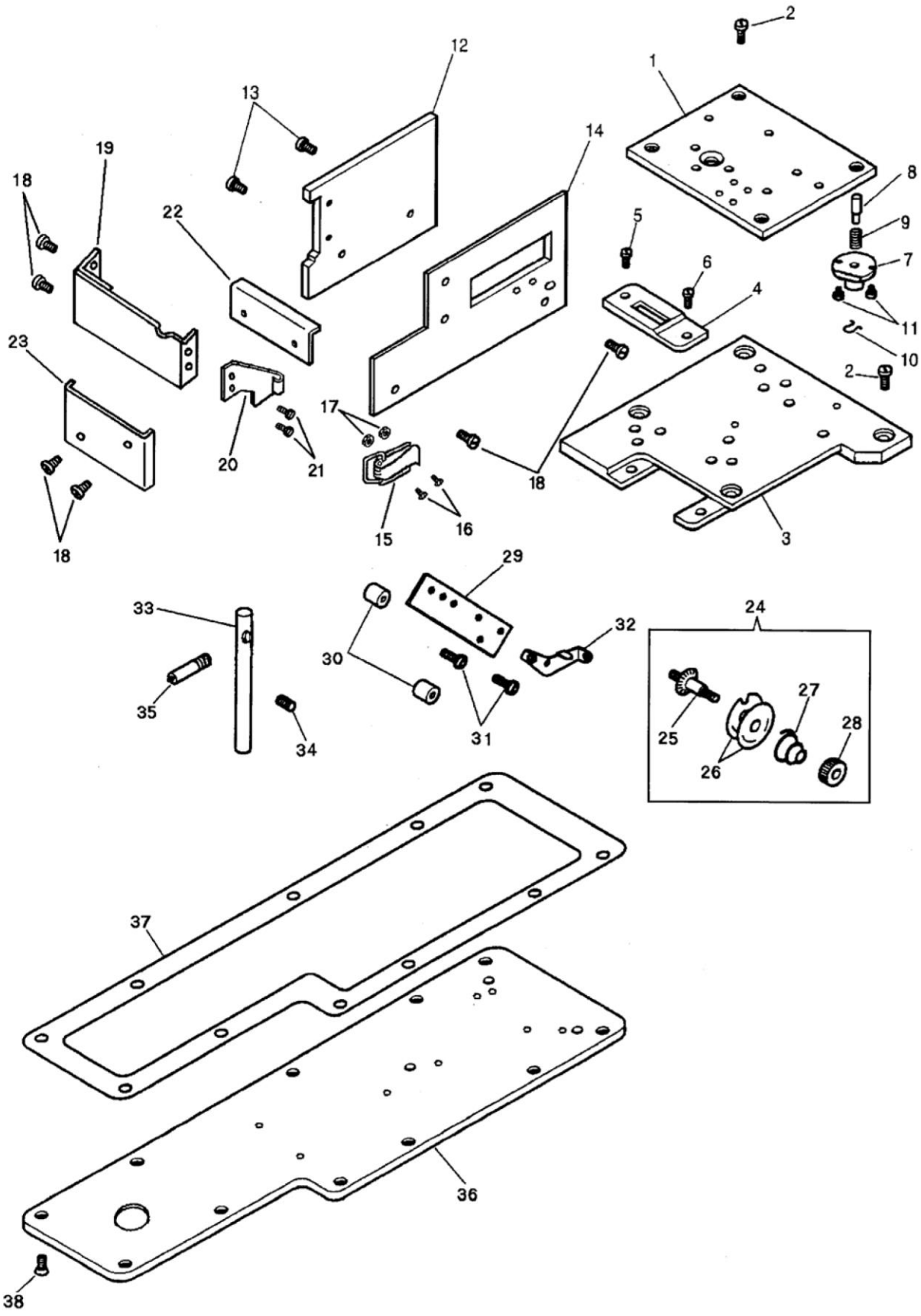
External Parts Sewing Arm #3

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


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

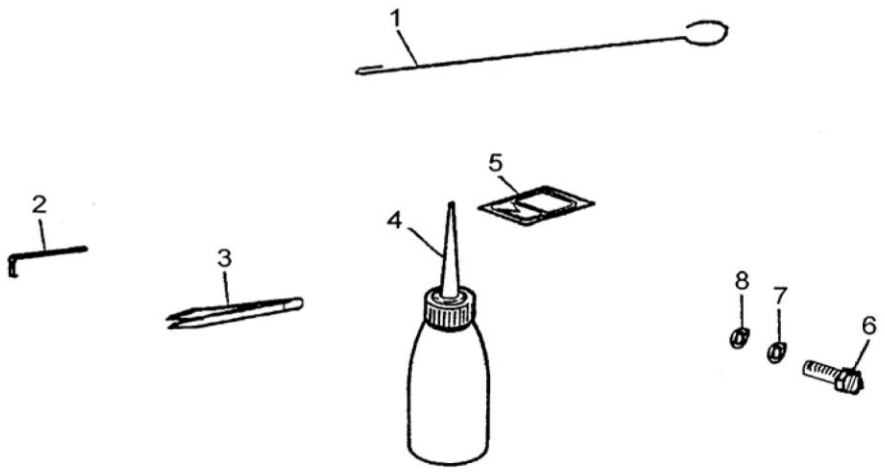
External Parts Sewing Arm #4

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


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

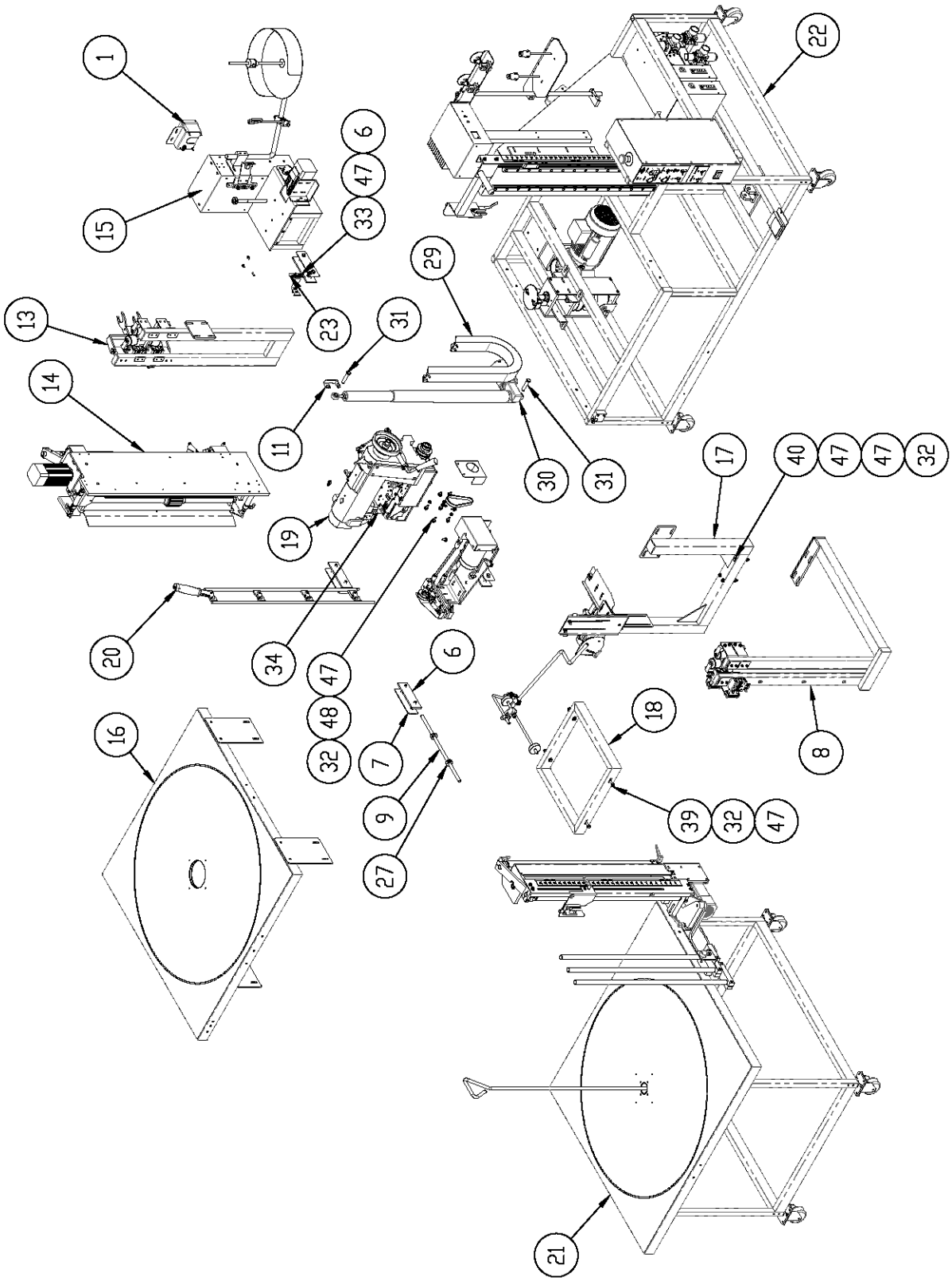


Accessories

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 Drawings & Parts Lists

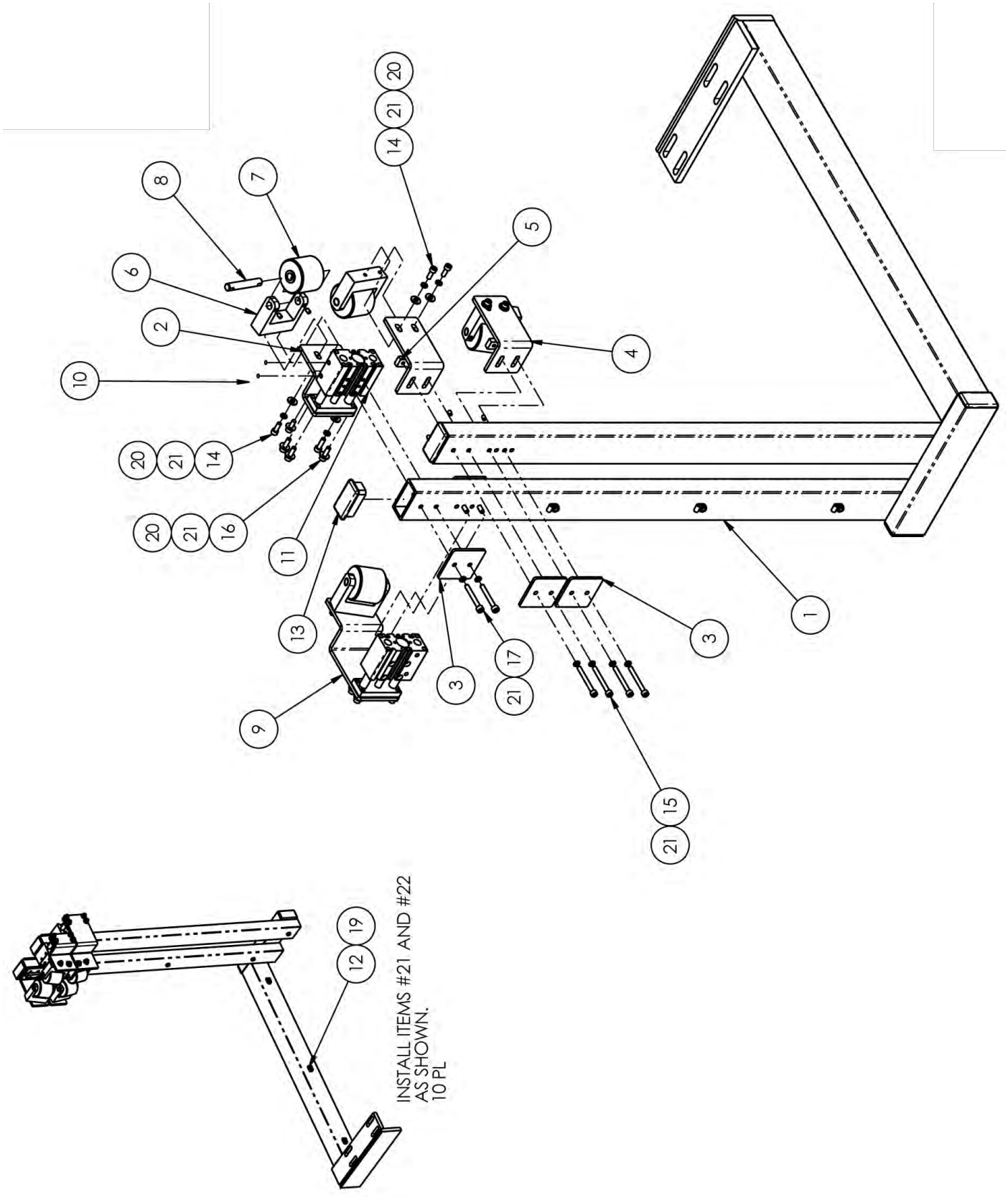
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the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


1
15
6
47
33
23
13
29
31
14
11
30
31
22
19
17
40
47
47
32
20
34
47
6
48
32
7
9
27
16
18
39
32
47
8
21

11349S88B Auto Faux Hemmer

AAC Drawing Number 9000008 Rev 6

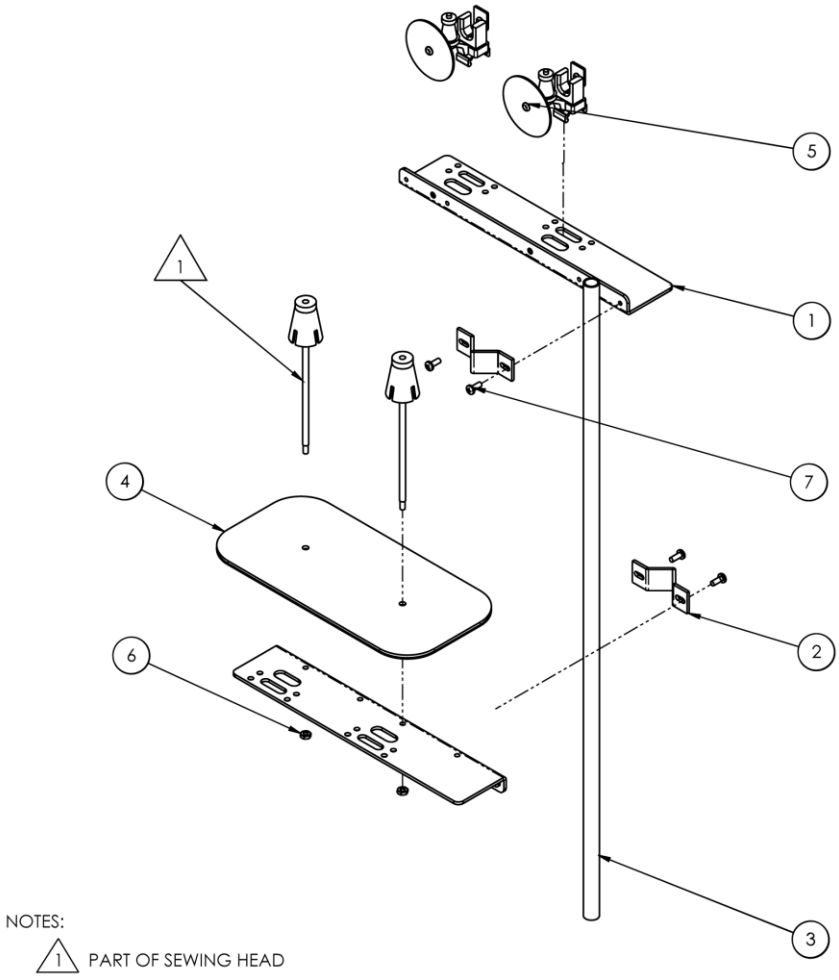
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1278-6010C	START/PAUSE BUTTON ASSY	25	*AR	1349B-WD	WIRING DIAGRAM
2	1	1322680	BRKT,STOP SWITCH	26	*1	1349LAB1	LABEL PACKAGE
3	1	13453612	BELT, GUARD	27	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
4	*AR	1349-PAR	PARAMETER SETTINGS	28	1	GG124L050	BELT, 3/8P,, 1/2W
5	*AR	1349-PPAR	PARAMETER SETTINGS	29	1	MM45021-22	DUCT,WIRE
6	4	1349047	PLATE, NUT	30	1	MM85199-20	ACTUATOR, ELEC
7	4	1349048	PLATE, WASHER	31	2	MM97245A718	CLEVIS PIN 2.25LG STL
8	1	1349084	YOKE ASSY, ROLLER MTG	32	17	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
9	1	1349123	ROD, SS 1/2 OD	33	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
10	1	1349157	POINTER. SEW HEAD HGT	34	10	SN62X59	NEEDLE,SIZE 24/180
11	1	1349192	BRKT,ANTI-ROTATION	35	2	SSBC80016	#6-32 X 1/4 BUT HEAD
12	1	1349272	ADJ. FOLDER ASSEMBLY	36	2	SSBC98048	10-32 X 3/4 BUTTON
13	1	1349297	ASSY, IDLER TRANSFER	37	2	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
14	1	1349300	PULLER ASSY, 1349S88A	38	3	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
15	1	1349320	SEWING HEAD MOUNT	39	4	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
16	1	1349340	REWIND TABLE ASSEMBLY	40	4	SSHC01192	HEX HEAD BOLTS, 1/4
17	1	1349370	FLANGE / FOLD BLADE ASSY	41	4	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX CAP
18	1	1349382	FRAME, TABLE SPACER	42	4	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX HEAD
19	1	1349410	HEAD,GEN,TAPE EDGE	43	4	SSPS90040	8-32 X 5/8 PAN HD
20	1	1349438	SPINDLE, REWIND	44	17	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC
21	1	1349455	ASSY, INFEED TABLE	45	2	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL
22	1	1349500	ASSY, MAIN CONSOLE	46	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10
23	1	1349517	POINTER	47	39	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
24	*AR	1349B-PD	PNEUMATIC DIAGRAM	48	17	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4


INSTALL ITEMS #21 AND #22
AS SHOWN.
10 PL

1349084 Yoke Assembly

AAC Drawing Number 1349084 Rev 2

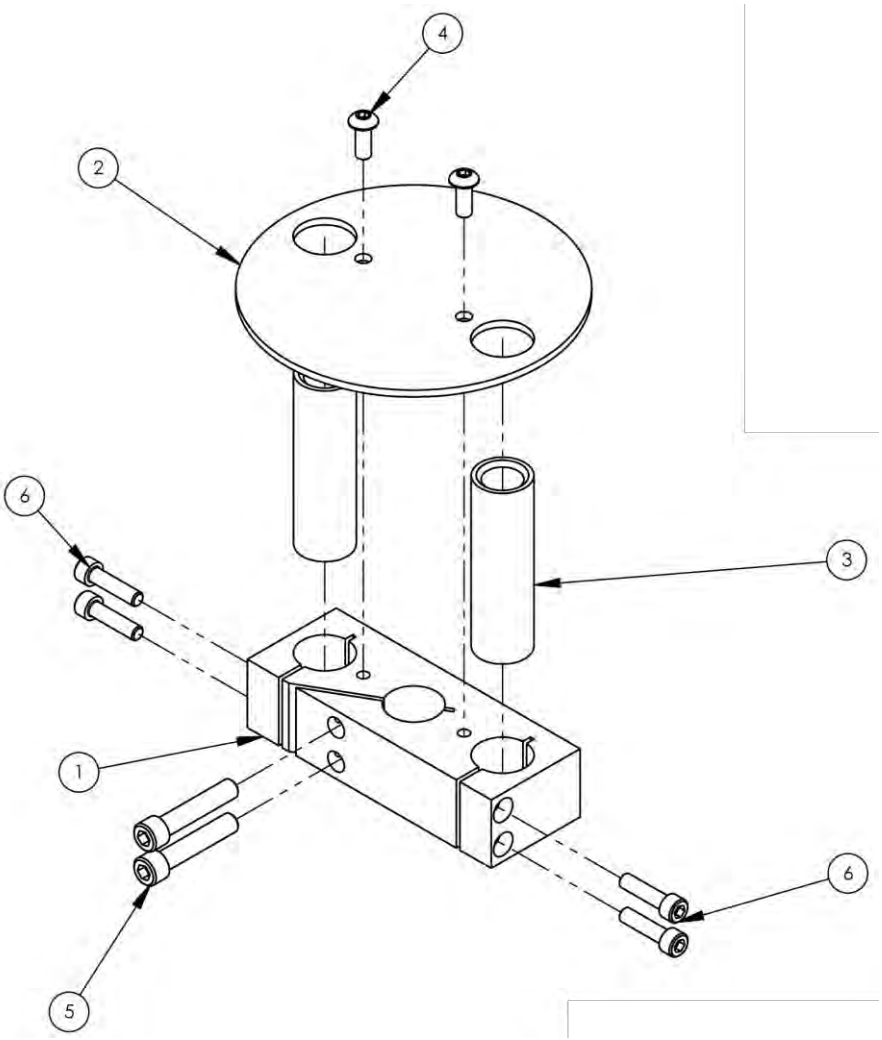
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1349099	WELDMENT,FWD GUIDE ROLL
2	1	1349257	BRKT, ACTIVE GUIDE ROLLER
3	4	1349258	PLATE, WASHER
4	2	1349333	BRKT, FIXED GUIDE ROLLER
5	2	1349334	PLATE,NUT 10-32 24MM CTC
6	4	1349415	YOKE, 1.5" ROLLER
7	4	1349417	ROLLER,KNURLED,IDLER
8	4	1349418	SHAFT,FLATTED .375 X 2.25
9	1	1349501	BRKT, ACTIVE GUIDE ROLLER
10	4	AA198RA510	FLOW CONTROL,5/32X10-32
11	2	AACMGPM1620	CYLINDER,AIR,DUAL ROD
12	6	AAF1/8	1/8" PLASTIC CLAMP
13	4	MM132-1496	PLUG 1 X 2
14	8	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
15	4	SSSC98112	SCR, SOC CAP 10-32 X 1-3/4
16	8	SSSCM5X16	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 16
17	4	SSSCM5X40	SCREW,SOCKET CAP,M5X40
18	12	SSSS90016	#8-32 X 1/4 SET SCREW
19	10	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL 10 ZIP
20	16	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
21	24	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S



1349090 Thread Stand Assembly

AAC Drawing Number 1349090 Rev 0

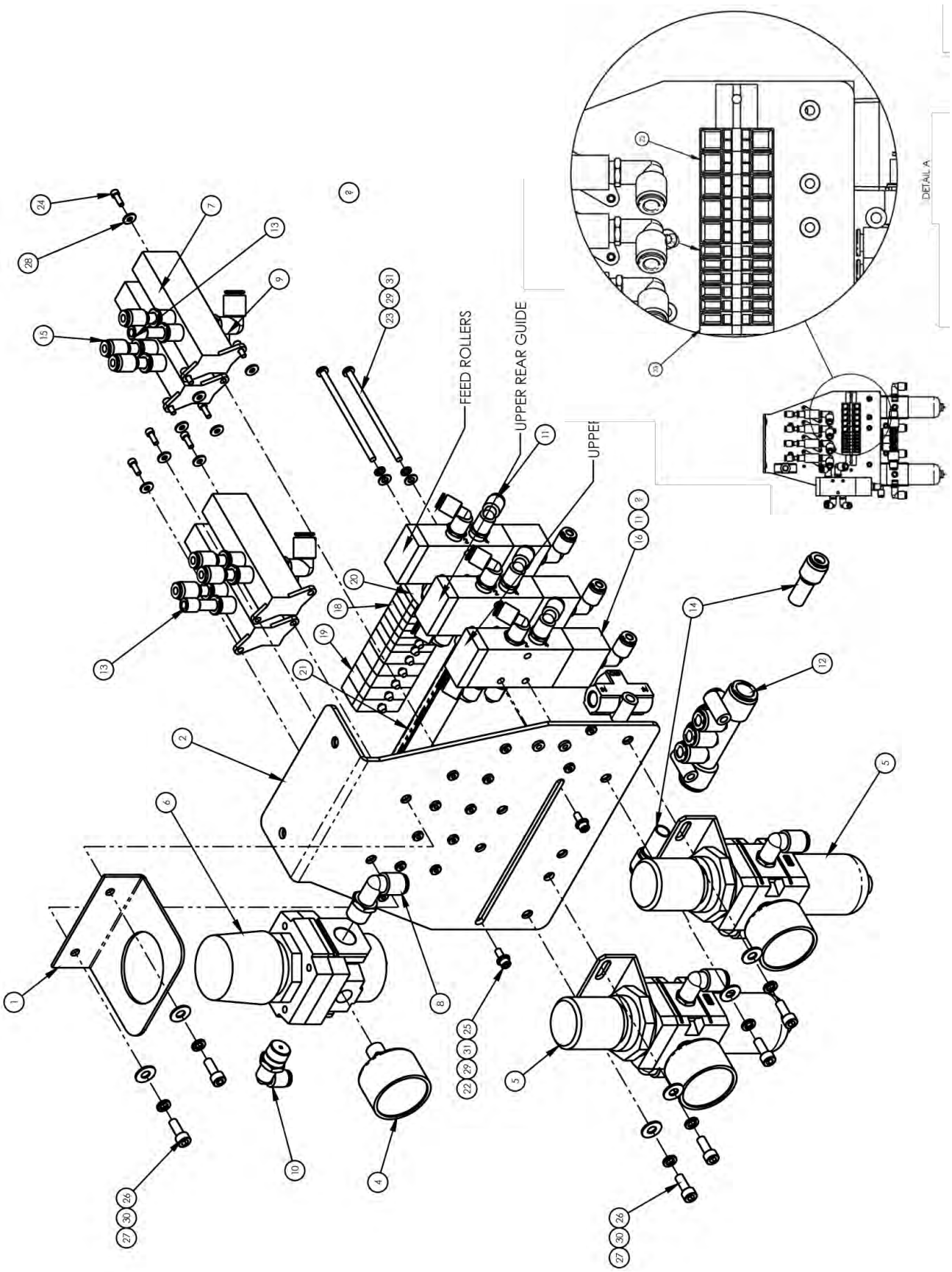
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0411-069B	BRKT, THREAD BREAK DETECT
2	2	0411-070	CLAMP, SENSOR BRACKET
3	1	1349093	POLE, THREAD STAND
4	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY
5	2	4003-IS3WT2	SENSOR,THREAD BREAK
6	2	NNH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.
7	4	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL



1349345 Rewinder Receiver Assembly

AAC Drawing Number 1349345 Rev 3

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1349341	CLAMP, REWIND SLEEVE
2	1	1349342	PLATE, REWIND SLEEVE
3	2	1349343	SLEEVE, REWIND ROD
4	2	SSBC98032	#10-32 X 1/2 BUT HEAD
5	2	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
6	4	SSSC98048	#10-32 X 3/4 SOC CAP

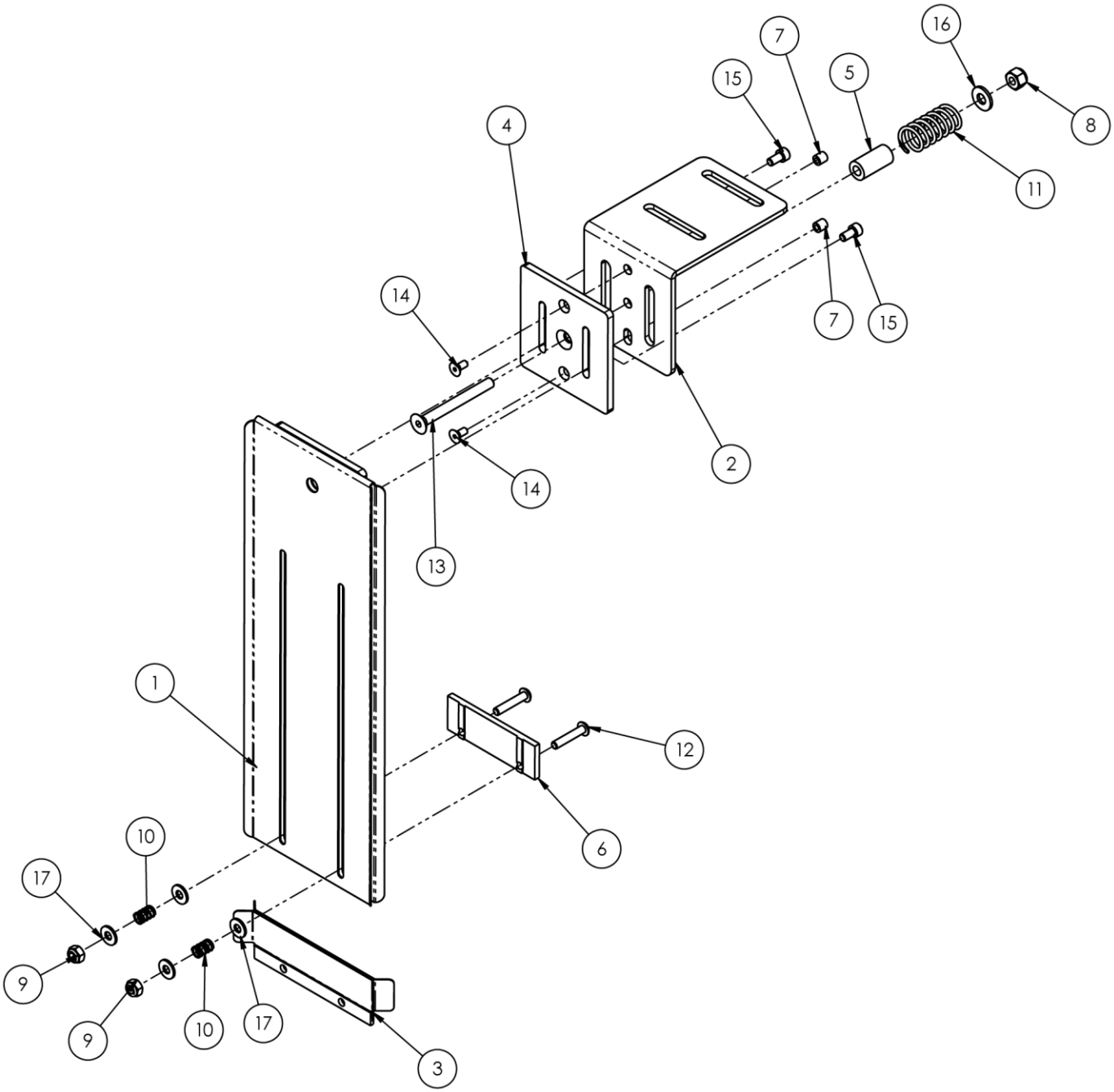

FEED ROLLERS
UPPER REAR GUIDE
DETAIL A

1349156 Pneumatic Panel Assembly

AAC Drawing Number 1349156 Rev 6

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-071	BRKT,REGULATOR
2	1	1338-024	PANEL, PNEUMATIC
3	*AR	1349B-PD	DIAGRAM,PNEUMATIC
4	1	AA198-503	0-30PSI AIR GAGE 1/8NPT
5	2	AA198-5102	REGULATOR W/GAUGE & NUT
6	1	AA198-RP3	REGULATOR,PRECISION AIR
7	4	AAEVQZ2121	VALVE, BODY PORTED
8	1	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
9	5	AAQME-4-8	ELBOW,QUICK MALE,1/4X1/8
10	1	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT
11	13	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
12	1	AAQMF-144	6-STATION AIR MANIFOLD
13	2	AAQPP-07	QUICK PLUG 1/4
14	2	AAQPR-3-4	QUICK REDUCER 3/8-1/4
15	6	AAQPR-5-4	QUICK PLUG-IN REDUCER
16	3	AAV125B	PILOT VALVE
17	1	AAVS125	SHUTTLE VALVE,1/8"PORT
18	6	FF264-311	TERMBLK,WAGO,TOP,SINGLE,GRY
19	5	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
20	1	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
21	1	FF264-3BKT5	MOUNT, WAGO, 9 DBLS
22	2	NNH6-32	NUT,HEX,6-32
23	2	SSPP80192	#6-32X1/2 PAN PHILLIPS
24	8	SSSC70020	#4-40 X 5/16 SOCKET CAP
25	2	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
26	6	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
27	6	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
28	8	WWF4	WASHER, FLAT, #4
29	4	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
30	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10
31	4	WWL6	WASHER,LOCK,#6

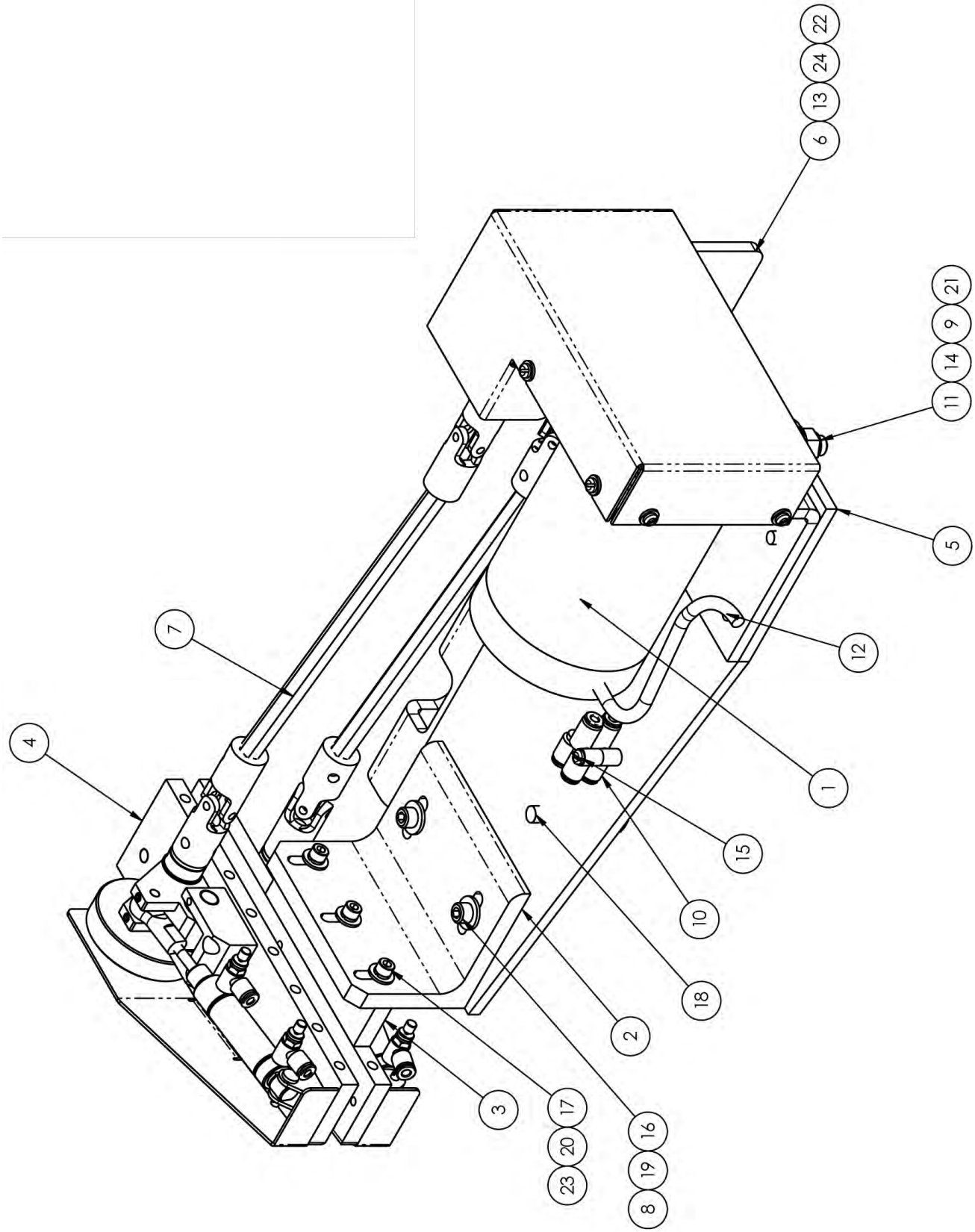
Page 103


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

1349228 Flange Guide Assembly

AAC Drawing Number 1349228 Rev 0

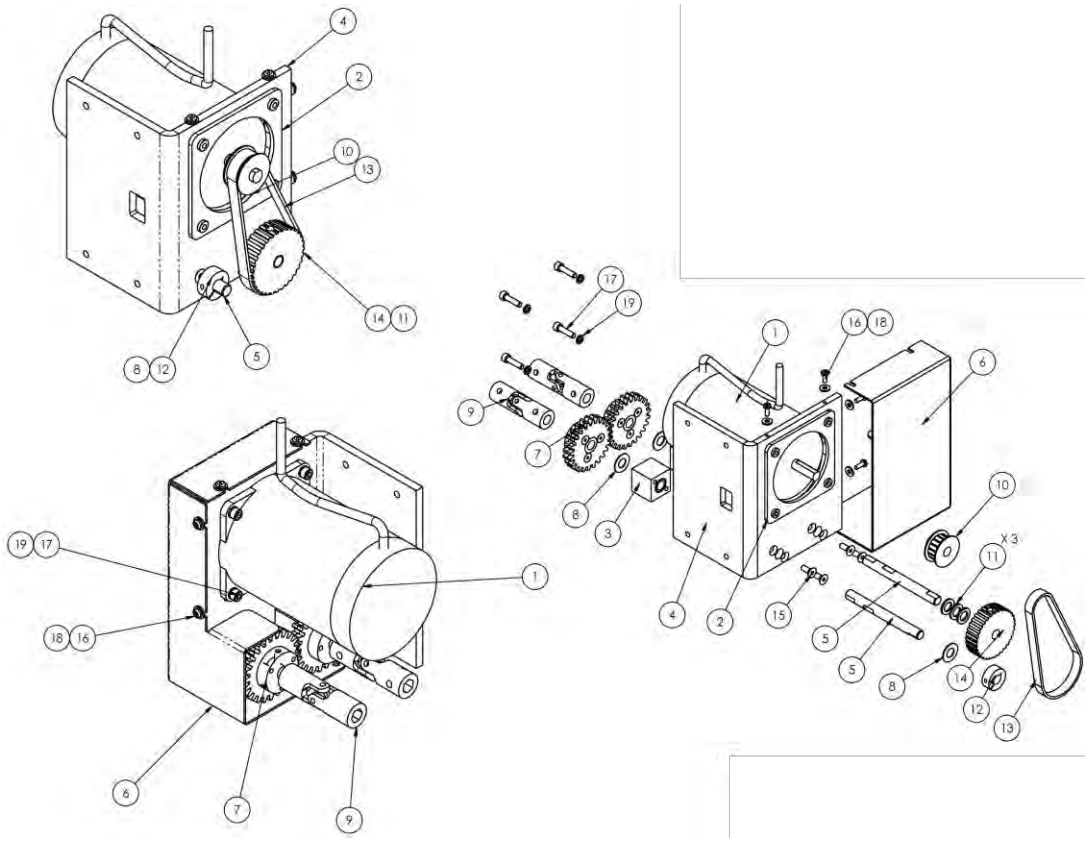
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1349229	GUIDE, FLANGE
2	1	1349238	BRKT., GUIDE MOUNT
3	1	1349239	SLIDE GUIDE ASSY.
4	1	1349268	MOUNT, FLANGE GUIDE
5	1	1349506	SPACER, SPRING
6	1	1349509	SLIDE PLATE, GUIDE
7	2	3200312	GUIDE PIN, THREADED
8	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
9	2	NNE10-32	NUT,ELASTIC LOCK
10	2	RRLC026E1	SPRING,COMP .026X.36X.50
11	1	RRLC085J-6	SPRING, COMP. .720OD 2.0
12	2	SSBC98064	#10-32 X 1 BUT HEAD
13	1	SSFC01160	1/4-20 X 2-1/2 FLAT ALLEN
14	2	SSFC90024	#8-32 x 3/8 FLAT ALLEN
15	2	SSSC98024	#10-32 X 3/8 SOC CAP
16	1	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
17	4	WWFS10	WASHER, FLAT #10


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

1349272 Folder Adjustment Assembly

AAC Drawing Number 1349272 Rev 0

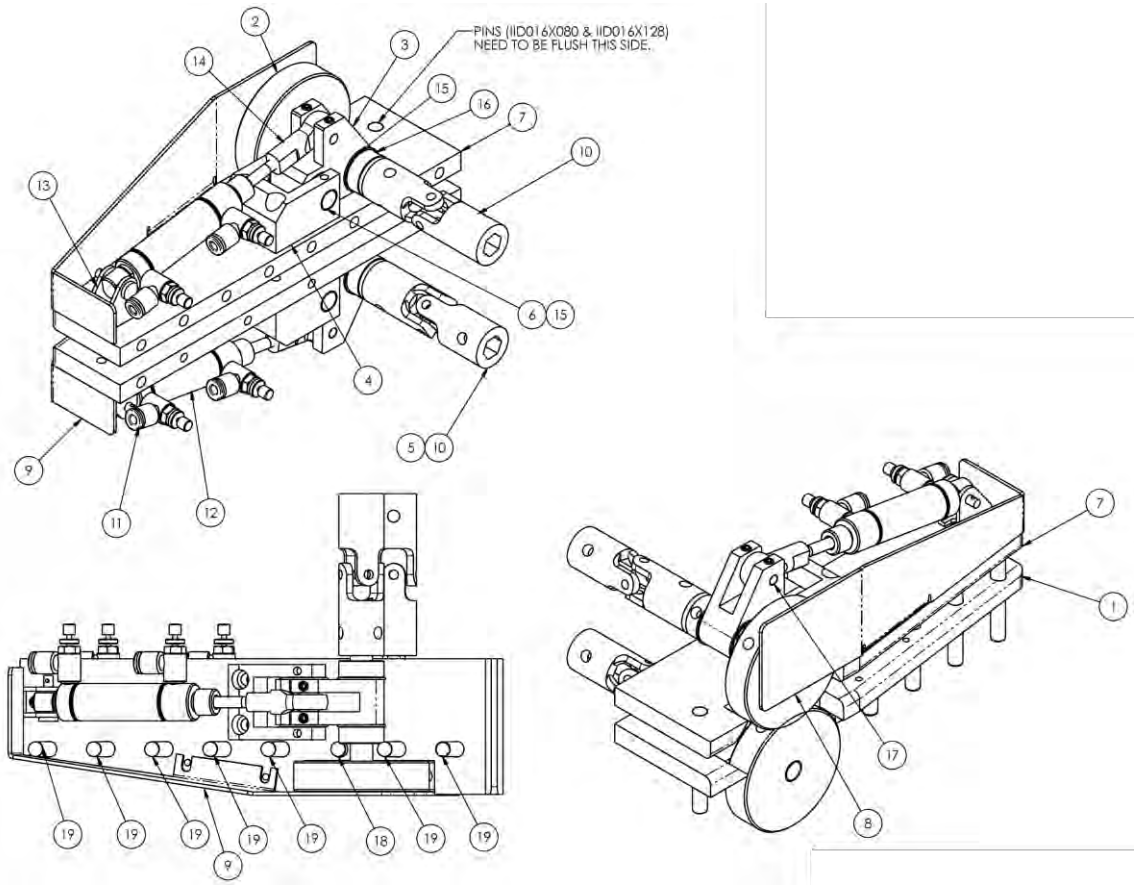
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1349279	PULLER MOTOR ASSEMBLY
2	1	1349282	MOUNT, PIN GUIDE ASSY
3	1	1349283	SPACER
4	1	1349284	PIN GUIDE ASSEMBLY
5	1	1349285	PLATE, PIN GUIDE BASE
6	1	1349287	MOUNT, FOLDER RODS
7	2	1349288	ROD, HEX, 3/8
8	1	1349293	PLATE,NUT 1/4-20,2.50 CTC
9	1	273-4F	SPRING,CMP,.09X.16X.38X.7
10	2	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32
11	1	NNE3/8-16	NUT, ELASTIC 3/8-16
12	4	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALN CAP
13	3	SSHC20080	5/16-24 X 1-1/4 HEX CAP
14	1	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX CAP
15	1	SSPS80064	#6-32 X 1 PAN HD SLOT
16	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
17	3	SSSC98112	SCR, SOC CAP 10-32 X 1-3/4
18	1	TTH32425	HANDLE,THRDED,5/16-18X3/4
19	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
20	3	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
21	2	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
22	4	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
23	3	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
24	3	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16



1349279 Puller Motor Assembly

AAC Drawing Number 1349279 Rev 1

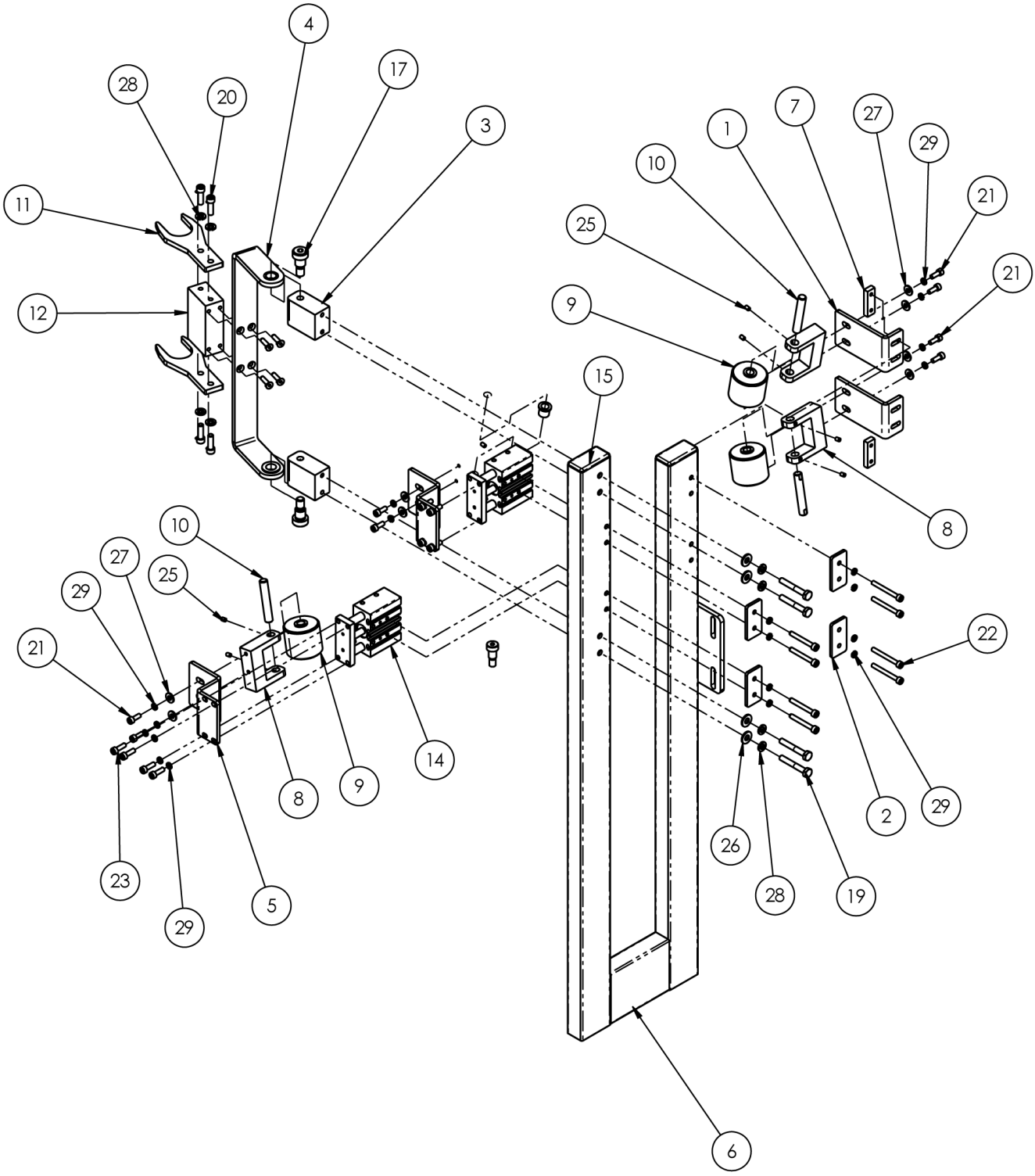
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-020	MOTOR, STEPPER W/PLUG
2	1	0411-016	PLATE,NUT,MOTOR MOUNT
3	2	1335-119	BLOCK, BEARING
4	1	1349280	MOUNT, MOTOR
5	2	1349281	SHAFT,FLATTED,60C,.375
6	1	1349286	GUARD, BELT
7	2	1953-206	GEAR, AUX. DRIVE
8	3	3517	WASHER,THRUST,BRONZE
9	2	3524-06A	U-JOINT,MODIFIED
10	1	3554	PULLEY,GEAR,1/5 PITCH
11	3	BBTT604	BEARING,BRONZE,.385ID
12	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8
13	1	GG120XL037	BELT,GEAR,3/8P,3/8W
14	1	PP32AXL037M	PULLEY,GEAR,1/5P,32T,.375
15	4	SSFC98032	#10-32 X 1/2 FLAT ALLEN
16	4	SSPS80024	#6-32 X 3/8 PAN HD SLOT
17	4	SSSC98048	#10-32 X 3/4 SOC CAP
18	4	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
19	4	WWL10	#10 LW



1349284 Pin Guide Assembly

AAC Drawing Number 1349284 Rev 1

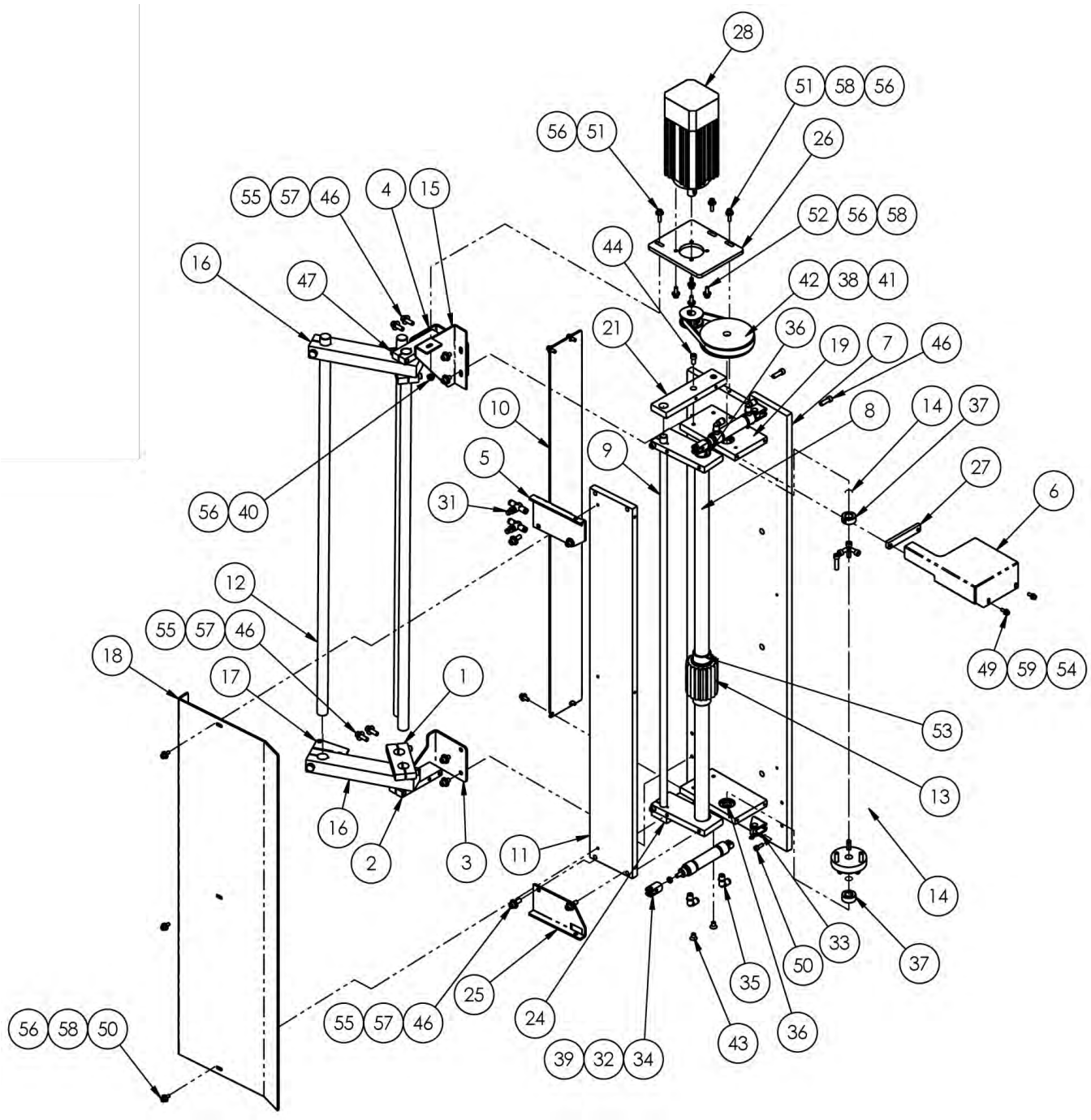
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1349271	GUIDE, FOLDER, BOTTOM
2	2	1349273	ROLLER, PULLER
3	2	1349274	PIVOT, ROLLER
4	2	1349275	MOUNT, ROLLER PIVOT
5	2	1349276	SHAFT, ROLLER
6	2	1349277	SHAFT, PIVOT
7	1	1349278	GUIDE, FOLDER, TOP
8	1	1349289	GUARD, ROLLER
9	1	1349290	GUARD, ROLLER
10	2	3524-06A	U-JOINT,MODIFIED
11	4	AA198RA510	FLOW CONTROL,5/32X10-32
12	2	AAC8DP-.5	CYL,AIR,DA,9/16 B,1/2S
13	2	AAFBP-8C	BRKT,PIVOT,5/32 BORE
14	2	BBAW-3Z	BRG,ROD END,F, 10-32
15	8	BBTRA613	WASHER,THRUST,STL, .375B
16	4	CCSC6F3_8	COLLAR,SET 3/8
17	2	IID012X048	DOWEL PIN,3/16 X 3/4
18	1	IID016X080	DOWEL PIN,1/4 X 1-1/4
19	7	IID016X128	DOWEL PIN,1/4 X 2


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

1349297 Idler Transfer Assembly

AAC Drawing Number 1349297 Rev 0

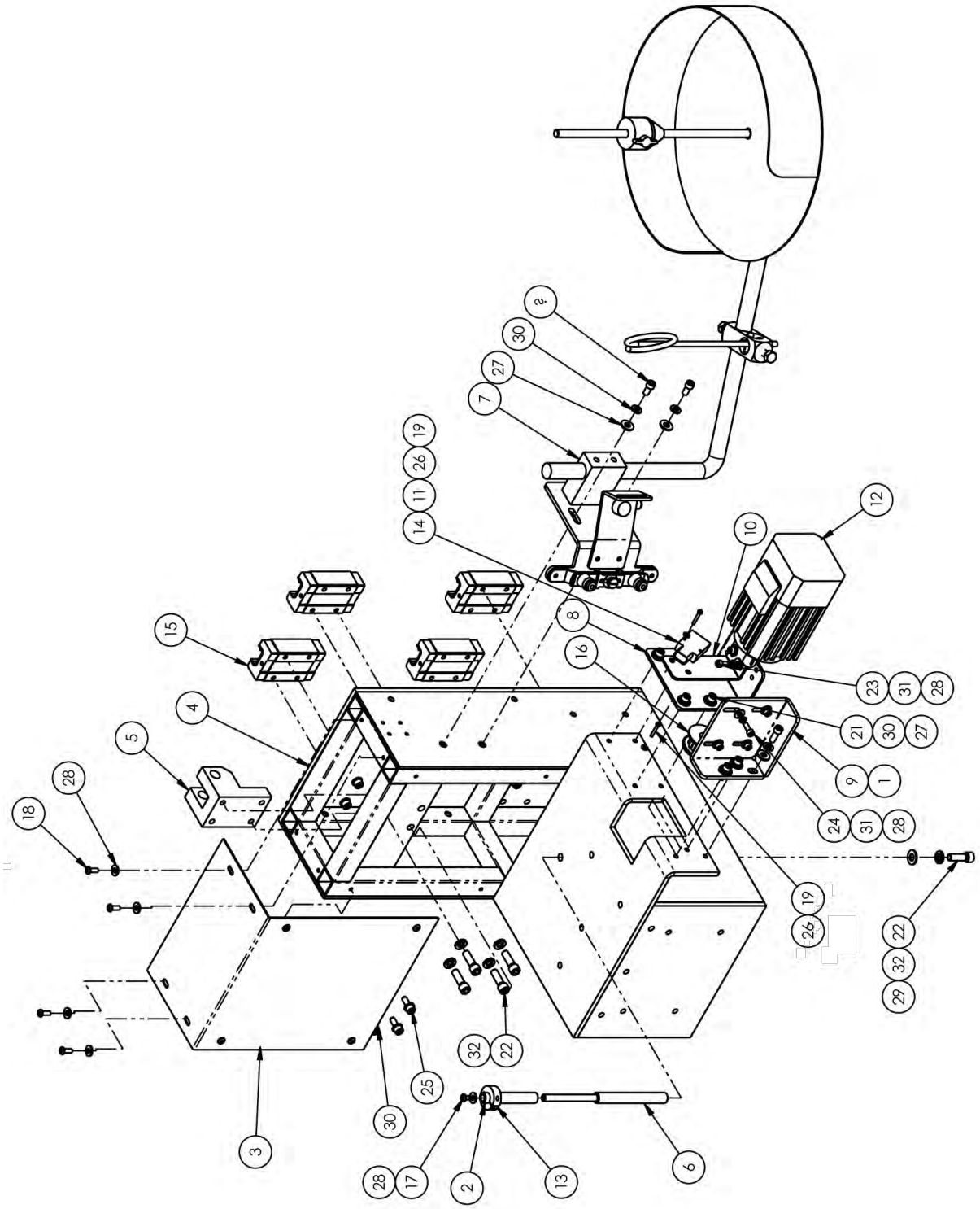
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1349055	BRKT, FIXED GUIDE ROLLER
2	4	1349056	PLATE, WASHER
3	2	1349058	BLOCK,ARM MTG
4	1	1349059	ARM, IDLER TRANSFER
5	2	1349257	BRKT, ACTIVE GUIDE ROLLER
6	1	1349298	U FRAME, PULLER
7	2	1349334	PLATE,NUT 10-32 24MM CTC
8	4	1349415	YOKE, 1.5" ROLLER
9	4	1349417	ROLLER,KNURLED,IDLER
10	4	1349418	SHAFT,FLATTED .375 X 2.25
11	2	1349447	FORK,IDLER TRANSFER
12	1	1349452	SPACER, IDLER FORK
13	4	AA198RA510	FLOW CONTROL,5/32X10-32
14	2	AACMGPM1620	CYLINDER,AIR,DUAL ROD
15	2	MM132-1496	PLUG 1 X 2
16	1	SSAS024032	SHULDER BOLT 3/8 X .50L
17	2	SSAS032032	1/2 X 1/2 X 3/8-16 SHLD, BOLT
18	4	SSFC98048	#10-32 X .75 SHCSF
19	4	SSHC01112	HEX HEAD BOLT 1/4-20X1.75
20	4	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
21	8	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
22	4	SSSC98112	SCR, SOC CAP 10-32 X 1-3/4
23	8	SSSCM5X16	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 16
24	4	SSSCM5X40	SCREW,SOCKET CAP,M5X40
25	8	SSSS90016	#8-32 X 1/4 SET SCREW
26	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
27	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
28	8	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
29	24	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S


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

1349300 Puller Assembly

AAC Drawing Number 1349300 Rev 7

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1349086	CLAMP. 2 X3/4 ROD, 1 GAP	31	2	AA2000F-03	FLOW CONTROL,INLINE,5/32
2	2	1349139	BLOCK, ROD MOUNT	32	2	AAC7DP-1	CYL.,AIR,DA 3/4 BORE,1STR
3	1	1349140	MOUNT, ROD	33	2	AAFBP-11C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE
4	1	1349145	MOUNT, ROD	34	2	AAFCT-7	CLEVIS,AIR CYL, 1/4-28
5	1	1349159	LIFT BRKT	35	4	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
6	1	1349200	GUARD,PULLER	36	4	BB1L005	BEARING,BALL,.500D
7	1	1349301	PLATE, BASE, PULLER 30"	37	2	CC2X568	COLLAR,SET,1/2"
8	1	1349303	PULLER, IDLE AXEL 30"	38	1	GG150L050	BELT, 3/8P, 40T, 1/2W
9	1	1349304	ROD,STRA,CRS,1/2 X 33	39	2	NNH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.
10	1	1349305	BOTTOM,GUARD,30" 1349	40	1	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
11	1	1349306	PLATE, TOP, PULLER	41	1	PP10LF050M3	PULLEY,GEAR,3/8P,10T,14MM
12	3	1349307	ROD,SS,3/4 X 32.5L	42	1	PP30LB050M1	PULLEY 3/8P, 30T, 1/2 BORE
13	1	1349413	IDLE ROLLER, FLUTTED	43	2	SSFC01024	1/4-20 X 3/8 FLAT CAP
14	1	1349420	ROLL ASSY, 30" PULLER	44	6	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
15	1	1349421	BRACKET, MOTOR BRACE	45	2	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
16	2	1349429	CLAMP, ROD, PIVOT	46	14	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
17	1	1349430	CYLINDER BRACKET	47	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
18	1	1349445	GUARD, TOP PULLER	48	4	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
19	1	1961-302	LEFT SIDE PLATE	49	2	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
20	1	1961-303	RIGHT SIDE PLATE	50	11	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
21	1	1961-304	HINGE PLATE,PULLER	51	3	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
22	1	1961-305	TOP LEFT SIDE PLATE	52	4	SSSCM5X16	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 16
23	1	1961-306	TOP RIGHT SIDE PLATE	53	2	UUFF102-6	BEARING,FLG,1.003X1.254
24	1	1961-314	HINGE PLATE,PULLER	54	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
25	1	1961-315A	BRKT,LIFT	55	14	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
26	1	1961-317A	Motor Mtg. Bracket	56	15	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
27	1	1961-323	SPACER, ALUM, 1/4	57	14	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
28	1	4059-DC50A	MOTOR, LOW SPD, HIGH TORQ	58	13	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
29	1 ea	4059-EXT5	CABLE EXTENSION,9 PIN,54"	59	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8
30	1 ea	4059-EXT6	CABLED EXTENSION,5 PIN,54"				

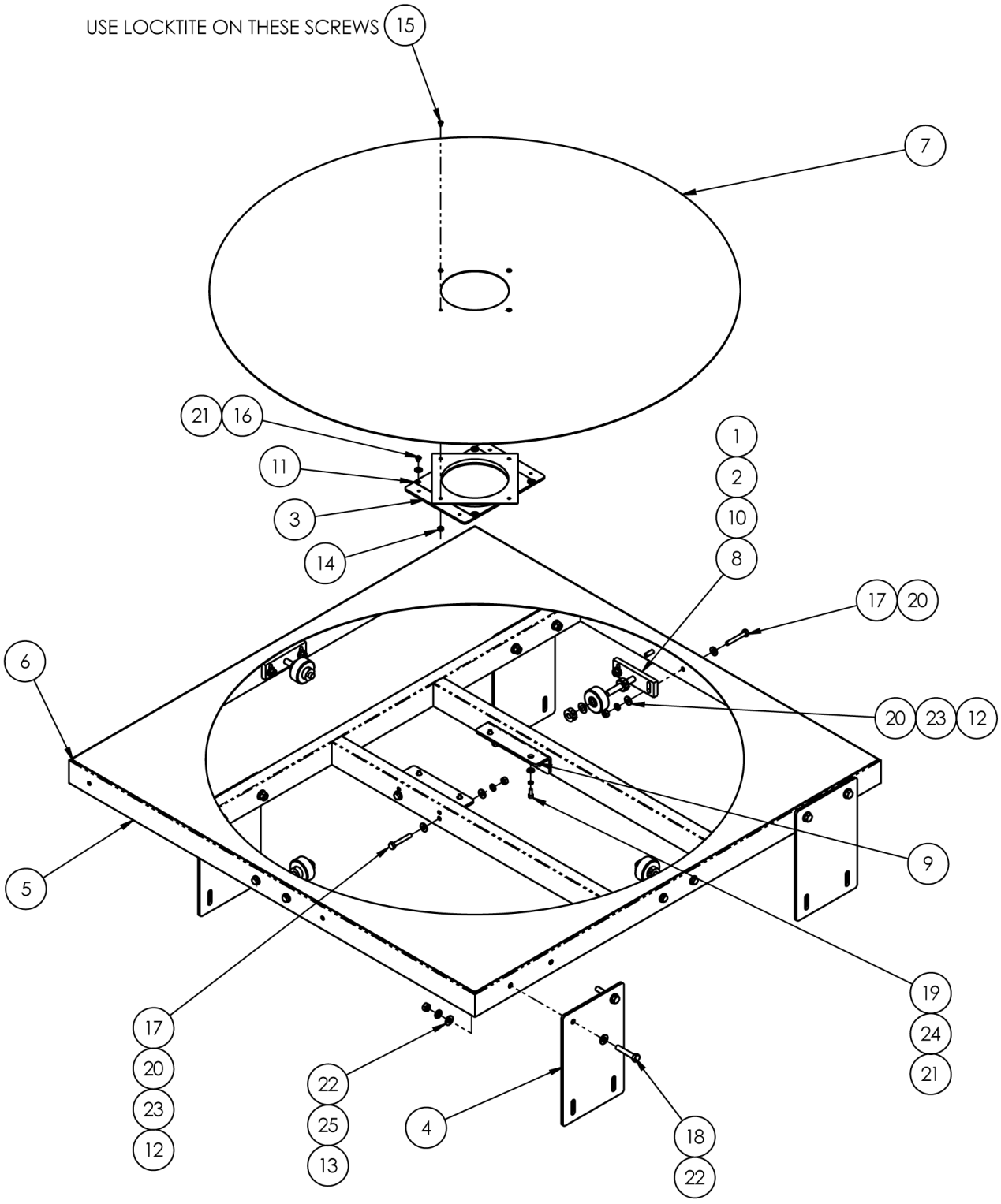

2
30
27
7
19
26
11
14
12
10
8
16
15
4
5
28
18
23
31
28
21
30
27
9
1
24
31
28
19
26
22
32
29
32
22
25
30
3
28
17
2
13
6

1349320 Sew Head Mount Assembly

AAC Drawing Number 1349320 Rev 4

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0211-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC
2	1	1279-203.0	3" ROLLER
3	1	1349009	PLATE, COVER
4	1	1349010	WELDMENT, MACHINE MTG
5	1	1349012	BLOCK, PIVOT UPPER
6	1	1349081	SUPPORT, BINDER ROLL
7	1	1349395	TAPE ROLL HOLDER ASSY
8	1	1349399	MOUNT, SENSOR, CBL TRAK
9	1	13453608	BRKT, MOTOR MOUNT
10	1	13453610	BRKT, EYE
11	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
12	1	4059-DC1500A	MOTOR & CONTROLLER ONLY
13	1	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
14	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
15	4	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
16	1	PP10LF050M3	PULLEY,GEAR,3/8P,10T,14MM
17	5	SSBC98016	10-32 X 1/4 BUTTON CAP SC
18	4	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON CAP SC
19	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
20	2	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
21	7	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
22	5	SSSC10064	5/16-18X1 SOCKET CAP
23	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
24	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
25	16	SSSCM6X16	M6X16 SOC CAP SCREW
26	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
27	9	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
28	12	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
29	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
30	25	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
31	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
32	5	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16

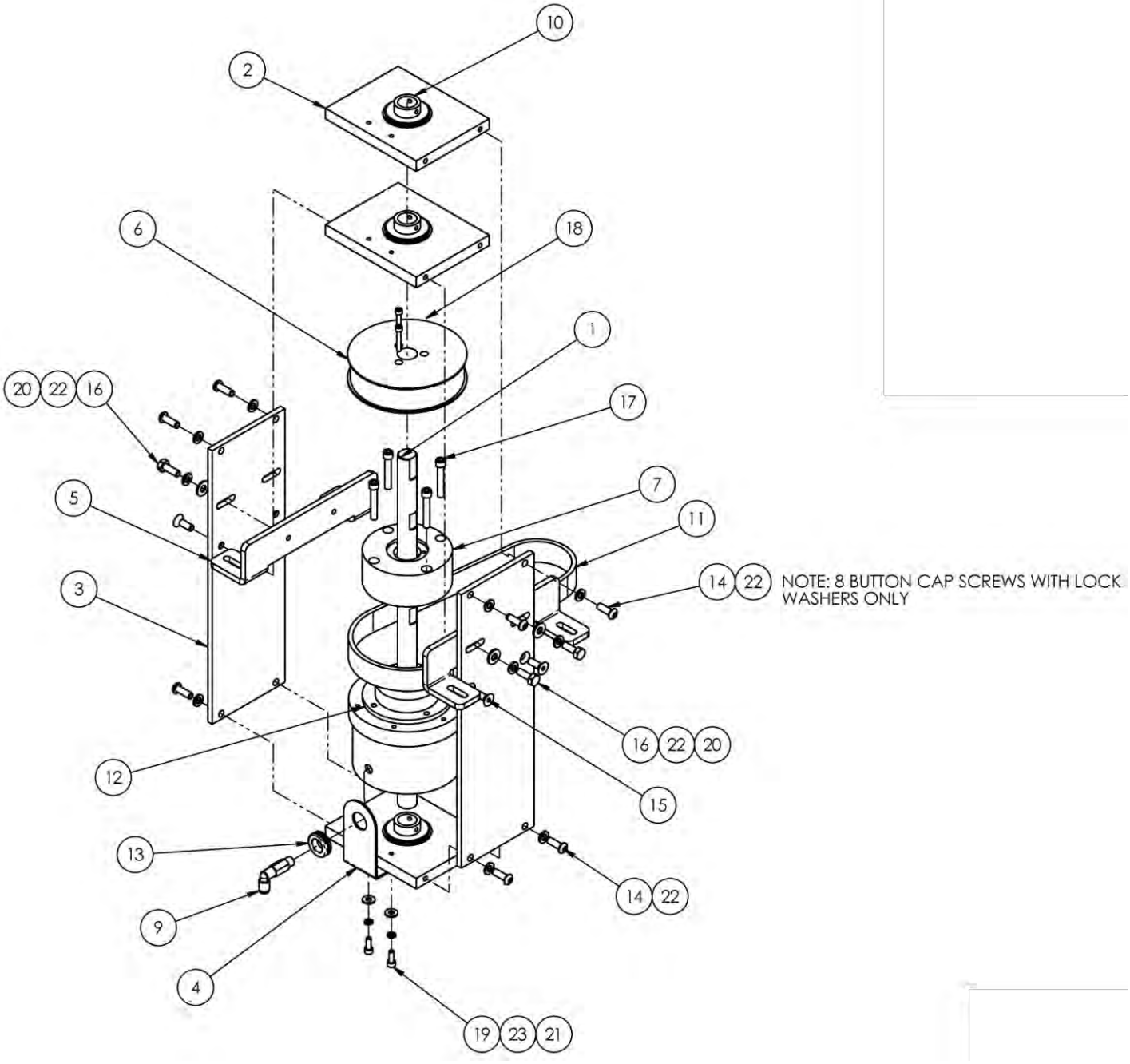
Page 84


USE LOCKTITE ON THESE SCREWS
15
7
21
16
11
3
14
1
2
10
8
17
20
6
20
23
12
9
5
19
24
21
17
20
23
12
22
25
13
4
18
22

1349340 Rewind Table Assembly

AAC Drawing Number 1349340 Rev 0

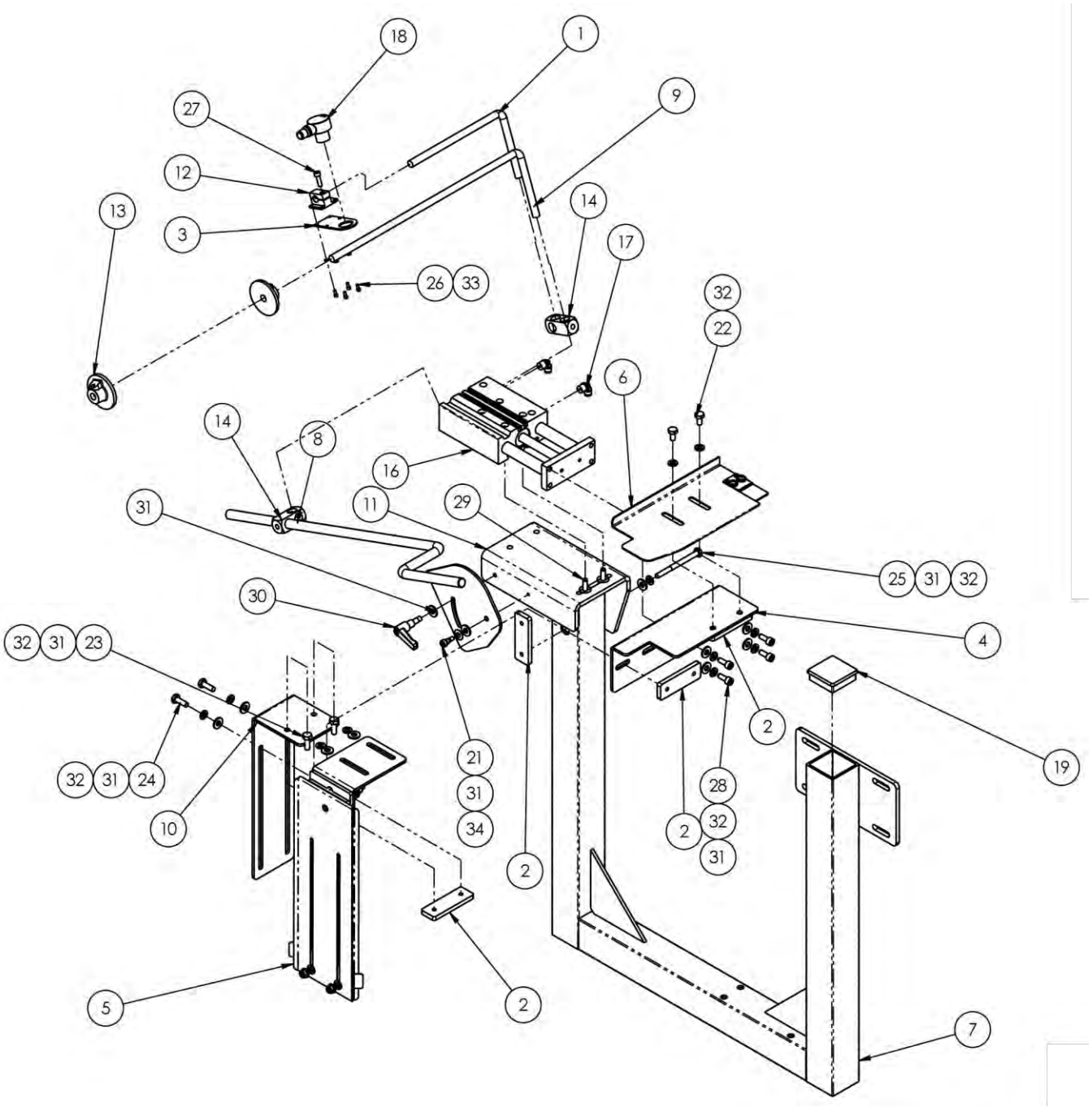
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	8	3517	WASHER,THRUST,BRONZE
2	4	1349240	ROLLER,URETHANE,BUSHED
3	1	1349311	PLATE, TURNTABLE MOUNT
4	4	1349316	BRACKET, TABLE MOUNT
5	1	1349344	WELDMENT, REWIND FRAME
6	1	1349348	PLATE, REWIND TABLE
7	1	1349349	DISC, REWIND
8	4	1349362	MOUNT, TURNTABLE IDLER
9	2	1349376	ANGLE, BRG PLATE MOUNT
10	8	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8
11	1	MM6031K43	TURNTABLE
12	6	NNH1/4-20	1/4-20 HEX NUT
13	6	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HEX HEAD
14	12	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
15	6	WWL1/4	1/4 LW
NS	168	ZZZSH-310	TAPE, DOUBLE SIDED
17	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
18	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
19	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
20	8	SSHC10112	SCREW,HEX,5/16-18X1-3/4
21	16	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
22	8	NNH5/16-18	5/16-18 HEX NUT
23	8	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
24	12	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
25	6	SSHC01112	HEX HEAD BOLT 1/4-20X1.75
26	6	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
27	6	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
28	4	SSBC90016	8-32 X 1/4 BUTTON CAP
29	4	SSBC98016	10-32 X 1/4 BUTTON CAP SC
30	4	NNK8-32	NUT,KEP,8-32


10
2
6
18
1
20 22 16
17
5
7
11
3
14 22
NOTE: 8 BUTTON CAP SCREWS WITH LOCK WASHERS ONLY
16 22 20
12
15
13
14 22
9
4
19 23 21

1349355 Rewind Clutch Assembly

AAC Drawing Number 1349355 Rev 4

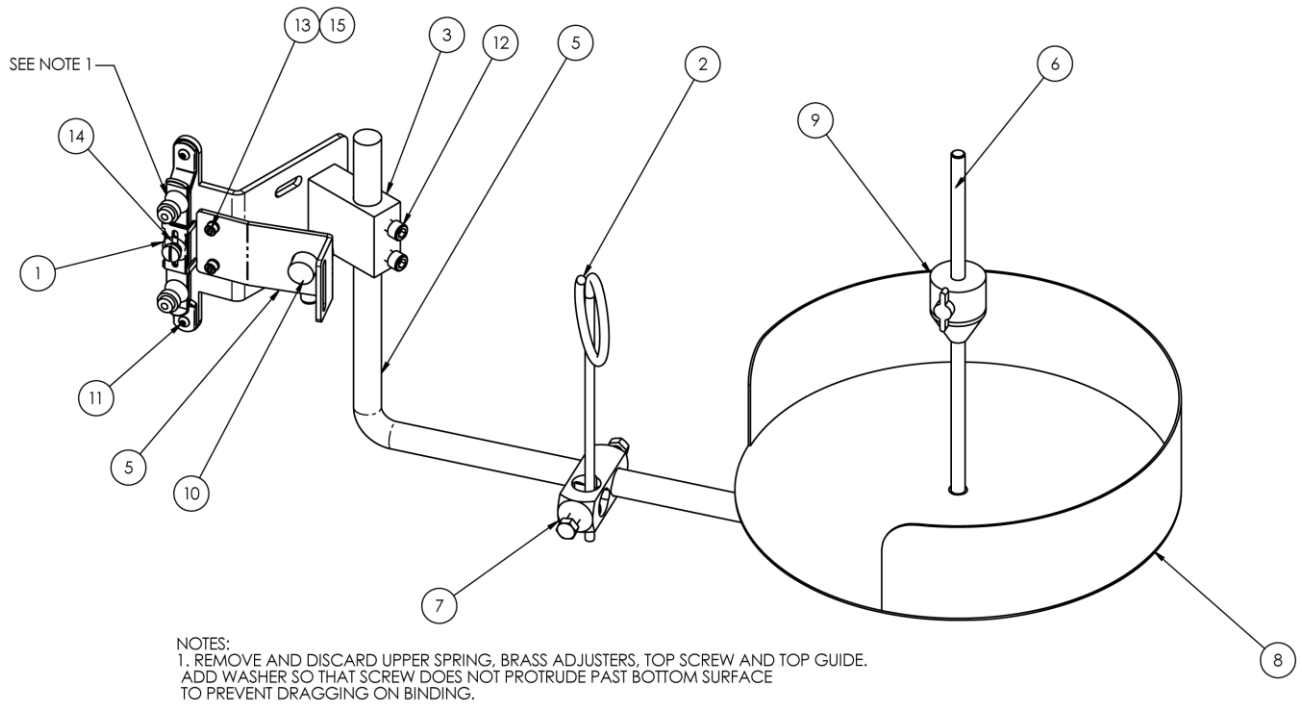
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1349346	SHAFT, AIR CLUTCH, MM8028
2	3	1349351	BLOCK, BEARING MOUNT
3	2	1349352	PLATE, CLUTCH MOUNTING
4	1	1349353	SUPPORT, AIR CLUTCH
5	2	1349354	MOUNT, CLUTCH PLATE
6	1	1349432	PULLEY,GEAR,AT10P,36T
7	1	1961-321	PLATE, ADAPTOR, AIR CLUTC
8	1	AA2000F-03	FLOW CONTROL,INLINE,5/32
9	1	AAQMEL-5-8	QUICK MALE ELBOW,LONG
10	3	BBS8703-88	BEARING,BALL,.75IDX1.75OD
11	1	GG25AT10/660BFX	BELT,AT10P,25MM,660MM LG
12	1	MM802860	CLUTCH,AIR,3/4 BORE,4.5"D
13	1	MM9600K21	GROMMET,RUBBER,9/16 ID
14	8	SSBC01048	1/4-20 X 3/4 BUT HEAD
15	4	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT ALLEN
16	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
17	4	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
18	3	SSSC90064	#8-32 X 1 SOC CAP
19	2	SSSC98032	#10-32 X 1/2 SOC CAP
20	4	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
21	2	WWFS10	WASHER, FLAT #10
22	12	WWL1/4	1/4 LW
23	2	WWL10	#10 LW


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

1349370 Flange/Fold Blade Assembly

AAC Drawing Number 1349370 Rev 5

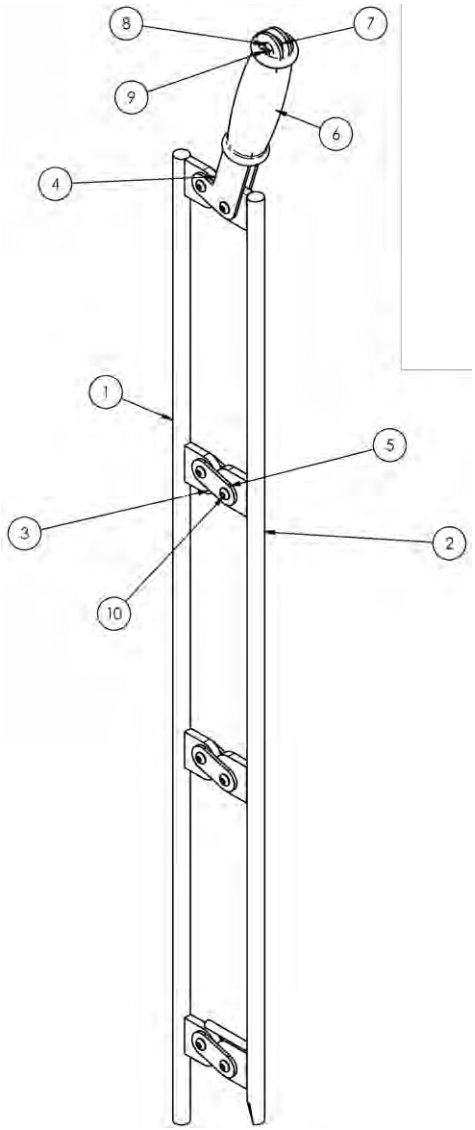
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335-316	ROD, SS, "L", 3/8, 4.0 X
2	4	1335M-131	PLATE, NUT, 1/4-20 @ 2.0
3	1	1349016	BRACKET, SENSOR
4	1	1349141	MOUNT, FOLD BLADE
5	1	1349228	GUIDE, ASSY., FLANGE
6	1	1349296	FOLDER TONGUE ASSEMBLY
7	1	1349380	WELDMENT, FLANGE GUIDE MT
8	1	1349502	MOUNT, SENSOR, FLNG ROD
9	1	1349505	ROD, SS, "L", 3/8, 4 X 14
10	1	1349507	BRKT, FLANGE GUIDE MT.
11	1	1349523	MNTING PLATE, CYLINDER
12	1	23132A	HOLDER, EYE
13	2	A-4-024	ALUMINUM HUB
14	2	A-U	ROD CROSS BLOCK
NS	2	AA2000F-03	FLOW CONTROL
16	1	AACMGPM2575	CYLINDER,AIR,DUAL ROD
17	2	AAQME-M4-8	QUICK MALE ELBOW
18	1	FFT18FF25Q	EYE,FIXED FIELD, 1IN
19	1	MM132-2X2A	END CAP, SQUARE, BLACK
20	1	NNJ10-24	NUT,JAM,THIN #10-24
21	1	SSAS016016	1/4 X 1/4 X 10-24 SHLD, BOLT
22	2	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
23	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
24	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
25	2	SSHC01192	HEX HEAD BOLTS, 1/4-20 X
26	4	SSSC70016	4-40 X 1/4 SOCKET CAP
27	1	SSSC98040	#10-32 X 5/8 SOC CAP
28	4	SSSCM6X16	M6X16 SOC CAP SCREW
29	2	SSSCM6X20	SCREW, SOCKET CAP
30	1	TTH32415	HANDLE,THREADED,1/4-20X7/
31	16	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
32	14	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
33	4	WWL4	WASHER,LOCK,#4
34	1	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL



1349395 Tape Roll Holder Assembly

AAC Drawing Number 1349395 Rev 3

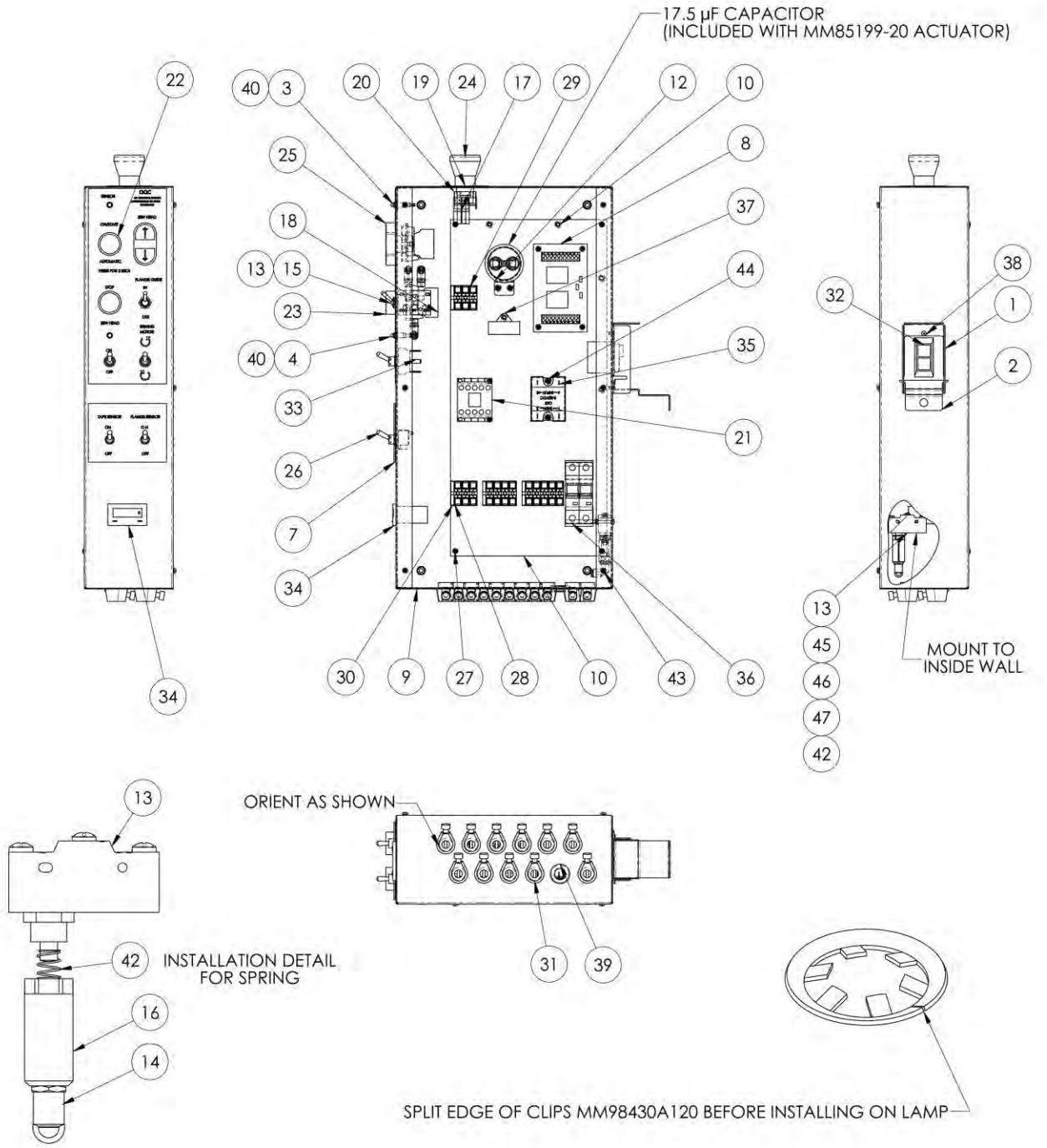
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1000	TABLE TOP TENSION
2	1	1347116	RING,TAPE GUIDE
3	1	1349396	MOUNT, TAPE SPOOL
5	1	1349398	BRKT, SENSOR, BINDER MATL
5	1	1959-035	ROD, BENT, 90 DEG
6	1	1981-607	ROD, STRAIGHT, CRS
7	2	28201	BLOCK,CROSS,(LARGE)
8	1	785-A9-12B	STATIONARY CRS DISC WITH
9	1	787-2A-024	CONE BEARING ASSY.
10	1	FFT18FF25Q	EYE,FIXED FIELD, 1IN
11	2	SSBC90024	#8-32 X 3/8 BUT HEAD
12	2	SSSC10040	5/16-18 X 5/8 SOC CAP
13	2	SSSC98032	#10-32 X 1/2 SOC CAP
14	1	WWFS10	WASHER, FLAT #10
15	2	WWL10	#10 LW



1349438 Rewind Spindle Assembly

AAC Drawing Number 1349438 Rev 1

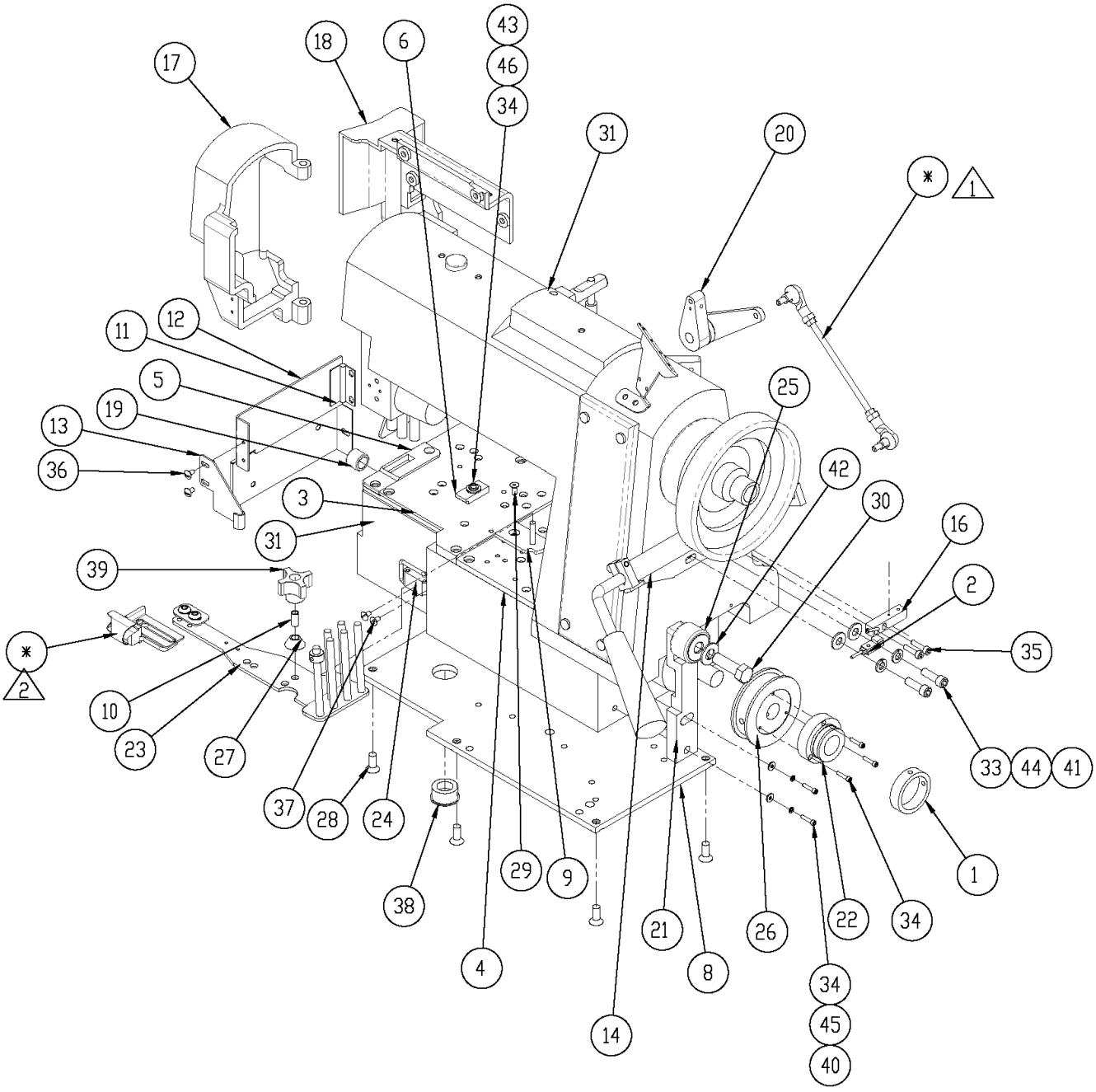
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1349436	SPINDLE RAIL, LEFT
2	1	1349437	SPINDLE RAIL, RIGHT
3	6	1349439	LINK, CONNECTING
4	2	1349441	HANDLE, SPINDLE
5	8	1349443	BUSHING, S/S, 1/4 DIA
6	1	MMGP-104	GRIP HANDLE-FOAM 3/4 ID


17.5 µF CAPACITOR
(INCLUDED WITH MM85199-20 ACTUATOR)
MOUNT TO
INSIDE WALL
ORIENT AS SHOWN
INSTALLATION DETAIL
FOR SPRING
SPLIT EDGE OF CLIPS MM98430A120 BEFORE INSTALLING ON LAMP

1349400 Control Box Assembly

AAC Drawing Number 1349400 Rev 4

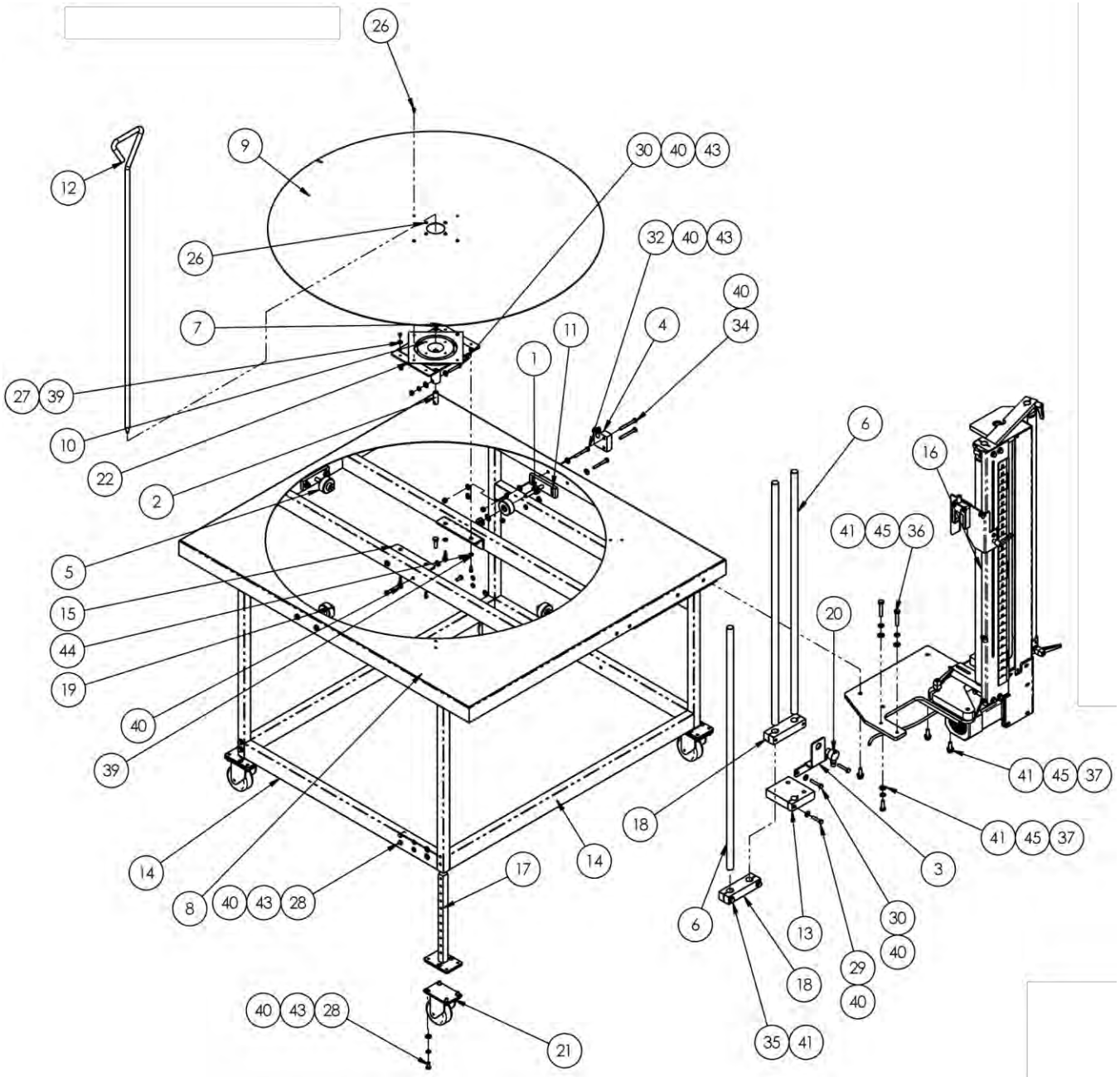
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	40-322	BOTTOM, AC POWER LOCKOUT
2	1	40-323	TOP, AC POWER LOCKOUT
3	1	0411-1950C	CABLE,LED,YELLOW,24VDC
4	1	0411-1950D	LED,RED,24VDC
5	AR	1349B-WD	DIAGRAM,WIRING
6	1	1349CAB	CABLE PACKAGE
7	1	1349LAB1	LABEL, DRAWING 1349
8	1	4000D-02	PC BOARD, RELAY
9	1	1349401	BOX, CONTROL
10	1	1349402	PANEL, CONTROL BOX
11	1	1349403	COVER, ELECTRICAL PANEL
12	1	13459004	MOUNTING BRACKET, CAPACIT
13	1	AAFES-1	SWITCH
14	4	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
15	1	AAV41V	VALVE,TOGGLE
16	1	AAV341A	HUMPHREY VALVE
17	2	EE3X01	BLOCK,P.B. CONTACT, N.C.
18	5	EE3X10	BLOCK,P.B. CONTACT, N.O.
19	1	EE15Y	PLATE, LEGEND, YELLOW
20	4	EEA3L	LATCH,PUSH BUTTON
21	1	EECA491024	CONTACTOR, MINI, 240V
22	1	EEPF3	BUTTON, PUSH 22MM, GREEN MO
23	1	EEPF4	BUTTON, PUSH 22MM, RED
24	1	EEPMTS44	E-STOP BUTTON, TWIST REL.
25	1	EEPU2A3	BUTTON, PUSH 22MM, 2X,G MOM FLUSH
26	2	FF23F385	SWITCH,TOGGLE,SOL
27	8	FF67F4078	SPACER,THREADED 3/8 L
28	12	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
29	3	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
30	4	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
31	11	FF1724	STRAIN RELIEF
32	1	FF3120L420A	CIRCUIT BREAKER, THERMAL
33	2	FF34576Q	SW, TOGGLE DPDT 20A
34	1	FF79998861	HOUR METER, 8 DIGIT LCD
35	1	FFD2425F	RELAY,SSR,24VAC,25A
36	1	FFL722C	BREAKER, CIRCT. THERM-MAG
37	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS, 240 VAC
38	2	MM4X641	1/8" RIVET ALUM
39	1	MM9600K21	GROMMET,RUBBER,9/16 ID
40	2	MM98430A120	EXT SELF-LOCKING RET RING
41	2	NNH6-32	NUT,HEX,6-32
42	1	RRLC022D-00	SPRING,COMP,.022X.030X.37
43	20	SSPP80016	#6-32X1/4 PAN PHILLIPS
44	4	SSPP80020	#6-32X5/16 PAN PHILLIPS
45	2	SSPS80064	#6-32 X 1 PAN HD SLOTTED
46	2	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
47	2	WWL6	WASHER,LOCK,#6


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

1349410 Sew Head Assembly

AAC Drawing Number 1349410 Rev 6

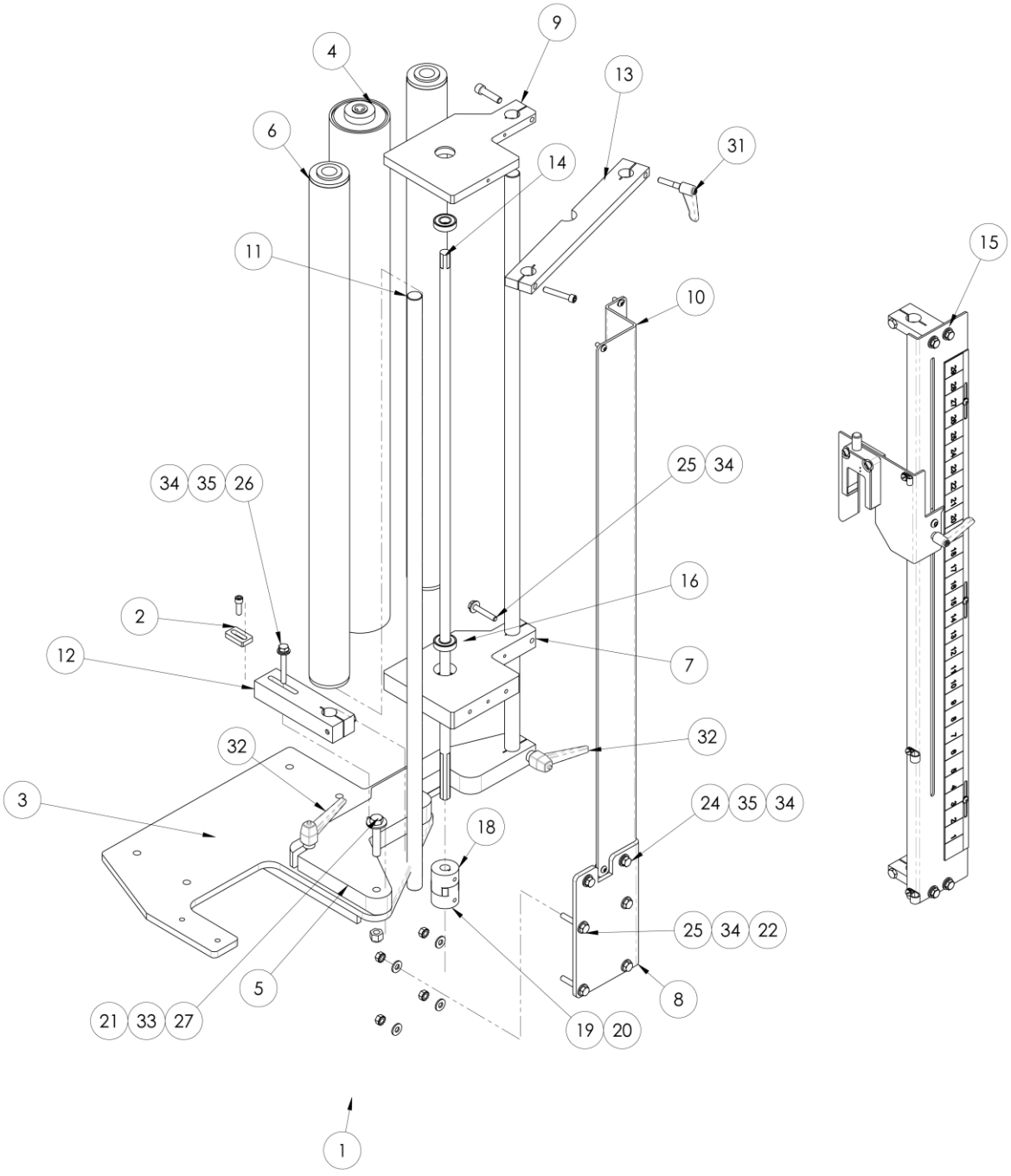
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	311-129	SLEEVE, TAPE MOUNT	24	1	MM1590A13	LATCH, DRAW PULL
2	1	1278-7055B	PROX. SWITCH W/ PLUG	25	1	MMCYR114S	FOLLOWER, CAM
3	1	1345-002	PLATE. BED, LEFT MOD	26	1	PP20LB050M2	PULLEY,GEAR,3/8P,.63B,20T
4	1	1345-002A	PLATE, BED, RIGHT	27	1	RRBEEHIVEH	SPRING,HEAVY BEEHIVE
5	1	1345-003	MOD. THROAT PLATE	28	6	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALN CAP
6	1	1345-004	BLOCK, STOP FOR	29	1	SSFC90024	8-32 X 3/8 FL ALN CAP
7	1	1345-005	SEWING HEAD,MOD	30	1	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEX CAP
8	1	1345-007	PLATE,BOTTOM	31	1	SSIN-300UX6	SEWING HEAD, 300UX6
9	1	1345-009A	SPACER,1/8X1X1.8L	32	1	SSPS50024	2-56 X 3/16 PAN HD SC
10	1	1345-009B	SLEEVE,.25D X.19ID	33	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
11	1	1345-011	PLATE, END COVER	34	6	SSSC70032	4-40 X 1/2 SOCKET CAP
12	1	1345-012	THREAD ACCESS DOOR	35	2	SSSCM4X16	SCREW,SOCKET CAP
13	1	1345-014	LATCH, SNAP HOOK	36	2	SSTS80016	#6-32 X 1/4 TRUSS HD
14	1	1345-500	FOOTLIFT PIVOT LINK	37	2	SSTS85016	#6-40 X 1/4 TRUSS HD
15	-	1345-500INS	INSTRUCTIONS, FOOT	38	1	TA2351004-R0	RUBBER PLUG
16	1	1345-505	BLOCK, FOOT UP	39	1	TTCL1APPK1	PLASTIC KNOB, #10-32
17	1	160505B	COVER,END, MOD.	40	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
18	1	160506B	BACK COVER, UX5 MOD.	41	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
19	1	268071	BEARING,NEEDLE LFT	42	1	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
20	AR	1345243	FOOTLIFT LEVER	43	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
21	1	13453066	MOUNT,BELT TENSION	44	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
22	1	13453646	TAPE MOUNT, PULLEY	45	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
23	1	F221-T004	SWING OUT MNT	46	1	WWL10	WASHER,LOCK,#10


26
9
30 40 43
12
26
32 40 43
40
7
11
4
34
1
27 39
10
22
2
6
16
41 45 36
5
15
44
19
20
40
39
41 45 37
41 45 37
18
3
14
14
17
8
40 43 28
6
13
30
40
29
40
18
40 43 28
21
35 41

1349455 Infeed Table Assembly

AAC Drawing Number 1349455 Rev 2

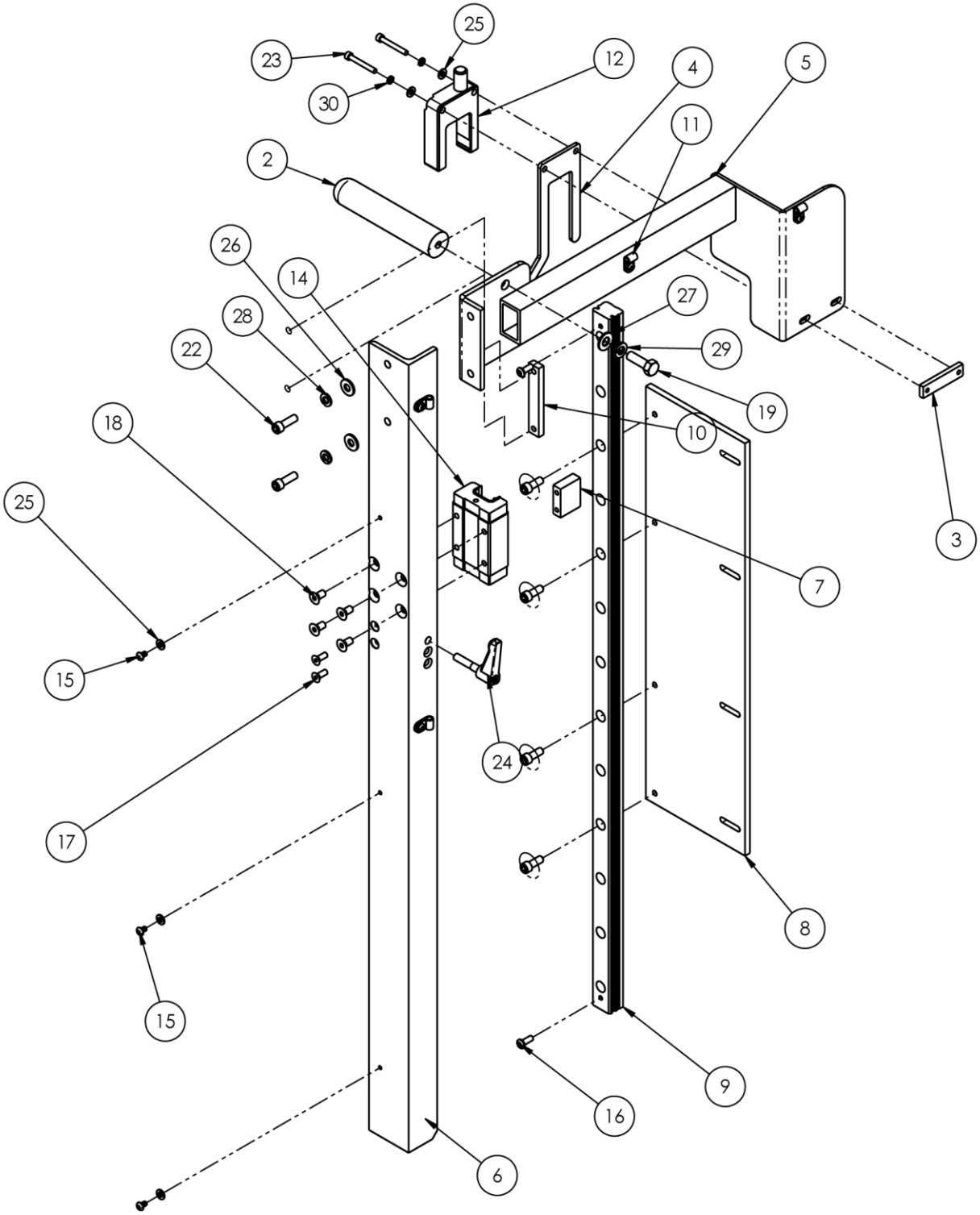
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	8	3517	WASHER,THRUST,BRONZE
2	1	1349067	ROD STOP
3	1	1349091	SENSOR BRACKET
4	1	1349120	FLANGE BLOCK ASSY.
5	4	1349240	ROLLER,URETHANE,BUSHED
6	3	1349307	ROD,SS,3/4 X 32.5L
7	1	1349311	PLATE, TURNTABLE MOUNT
8	1	1349315	TOP, INFEED TABLE BTM
9	1	1349317	TOP, INFEED TABLE RND
10	1	1349319	WELDMENT, CENTER BLOCK
11	4	1349362	MOUNT, TURNTABLE IDLER
12	1	1349369	ROD, MATL. AXLE, SS 1/2 O
13	1	1349371	CLAMP, 3/4 ROD
14	1	1349374	TABLE ASSY, INFEED
15	2	1349376	ANGLE, BRG PLATE MOUNT
16	1	1349480	ASSY, TENSIONLESS UNWIND
17	4	1961-115	LEG WELDMENT
18	2	1962-3201	CLAMP, 3/4 ROD, 3" CTC
19	8	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8
20	1	FFT18FF100Q	EYE,FIXED FIELD, 4IN
21	4	MM427-3RB	CASTER,SWIVEL,3"RUBBER
22	1	MM6031K43	TURNTABLE
23	9	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
24	8	NNK1/4-20	NUT,HEX,KEP,1/4-20,W/LOCK
25	4	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
26	8	SSBC90016	8-32 X 1/4 BUTTON CAP
27	4	SSBC98016	10-32 X 1/4 BUTTON CAP SC
28	24	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
29	1	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
30	3	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
31	4	SSHC01112	HEX HEAD BOLT 1/4-20X1.75
32	6	SSHC01128	1/4-20 X 2 HEX CAP
33	2	SSHC01128F	1/4-20 X 2 HEX HEAD FULL THD
34	2	SSHC01144	HEX HEAD BOLTS
35	2	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HHCS
36	2	SSHC10112	SCREW,HEX,5/16-18X1-3/4
37	5	SSHC20064	5/16-24 X 1 HEX CAP
38	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
39	8	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
40	57	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
41	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
42	1	WWL1/4	1/4 LW
43	32	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
44	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
45	6	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
NS	216	ZZZSH-310	TAPE, DOUBLE SIDDED


9
4
13
6
31
14
11
15
10
25
34
34
35
26
16
2
7
12
32
32
3
24
35
34
18
25
34
22
5
8
21
33
27
19
20
1

1349480 Tensionless Unwind Assembly

AAC Drawing Number 1349480 Rev 5

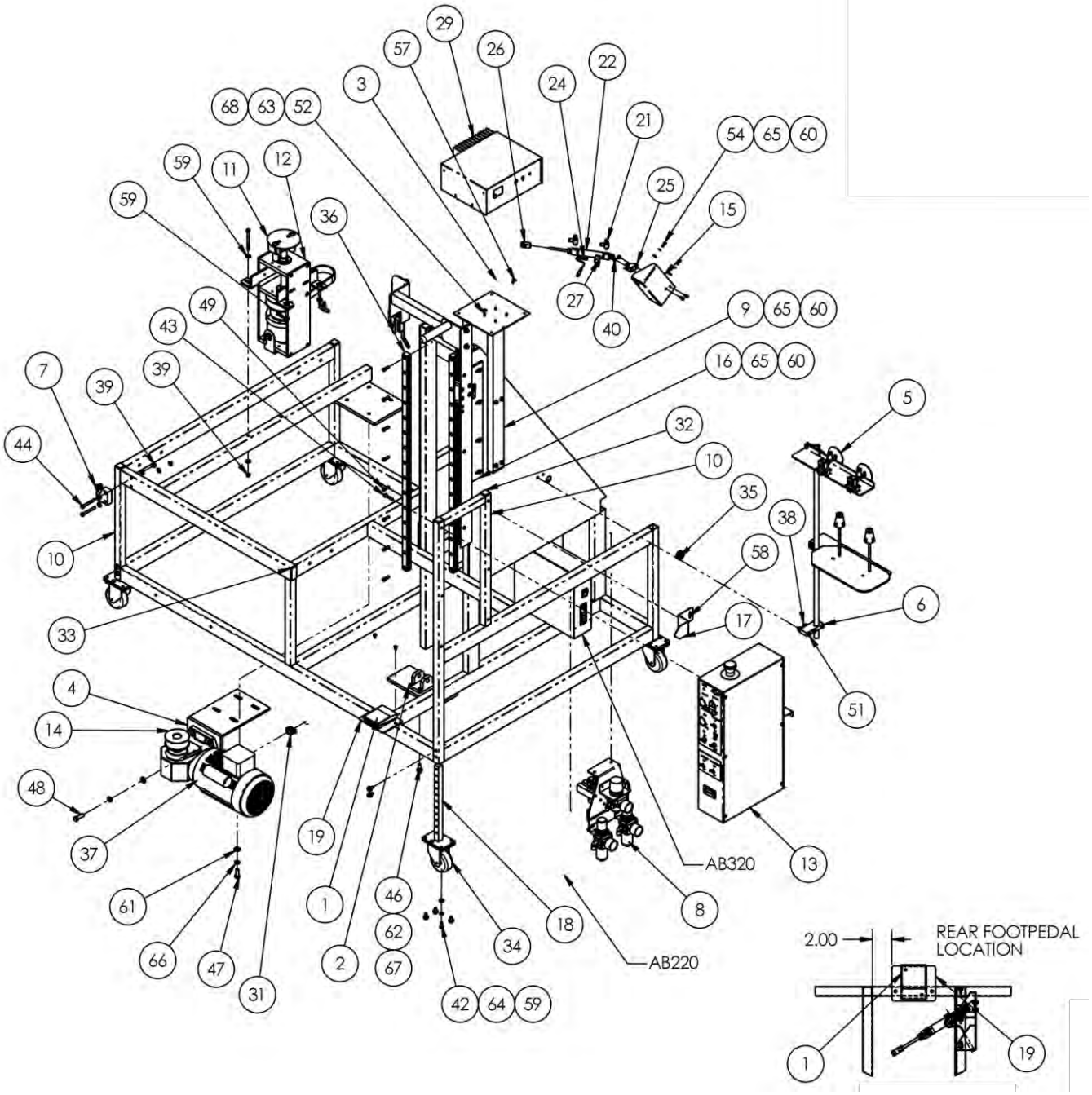
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	23218DM	MOTOR ASSY,GEAR
2	1	1349205	BLOCK, STOP
3	1	1349208	MOUNT,GUIDE ROD PIVOT
4	1	1349389	ASSY, ROLL 30" PULLER
5	1	1349456	ARM, GUIDE ROD PIVOT
6	2	1349458	ROLL, ASSY. 2"ODX24 ALUM
7	1	1349461	BASE, TENSIONLESS UNWIND
8	1	1349462	MOUNT, MOTOR T.UNWINDER
9	1	1349468	BASE, TENSIONLESS UNWIND
10	1	1349471	GUARD, OPER.TEN.UNWNDER
11	2	1349473	ROD,SS,3/4 X 35.625L
12	1	1349474	CLAMP, 3/4 ROD
13	1	1349475	CLAMP, 3/4 RODS 9.65"CTC
14	1	1349478	SHAFT, TENSIONLESS UNWNDR
15	1	1349514	EDGE GUIDE ASBLY, FRONT
16	2	BB1L005	BEARING,BALL,.500D
NS	-	FF81F4591	FASTON, PIGGY BACK, 1/4"
18	1	MM6408K12-1/2	COUPLING,FLEX #2 1/2 BORE
19	1	MM6408K12-3/4	COUPLING,FLEX #2 3/4 BORE
20	1	MM6408K73	SPIDER, BUNA FOR #2 HUB
21	1	NNE3/8-16	NUT, ELASTIC 3/8-16
22	4	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
23	4	SSBC98032	#10-32 X 1/2 BUT HEAD
24	3	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HEX HEAD
25	6	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HEX HEAD
26	1	SSHC01128F	1/4-20 X 2 HEX HEAD FULL THD
27	1	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX HEAD
28	1	SSSC01048	1/4-20 X 3/4 SOC CAP
29	1	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
30	1	SSSC10080	5/16-18 X 1-1/4 SOC CAP
31	1	TTH32416	HANDLE,THRD,1/4-20X1-1/8
32	2	TTH32426	HANDLE,THRD,5/16-18X1-1/4
33	1	WWF3/8	3/8 FW
34	14	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
35	4	WWL1/4	1/4 LW


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

1349495 Rear Edge Sensor Assembly

AAC Drawing Number 1349495 Rev 6

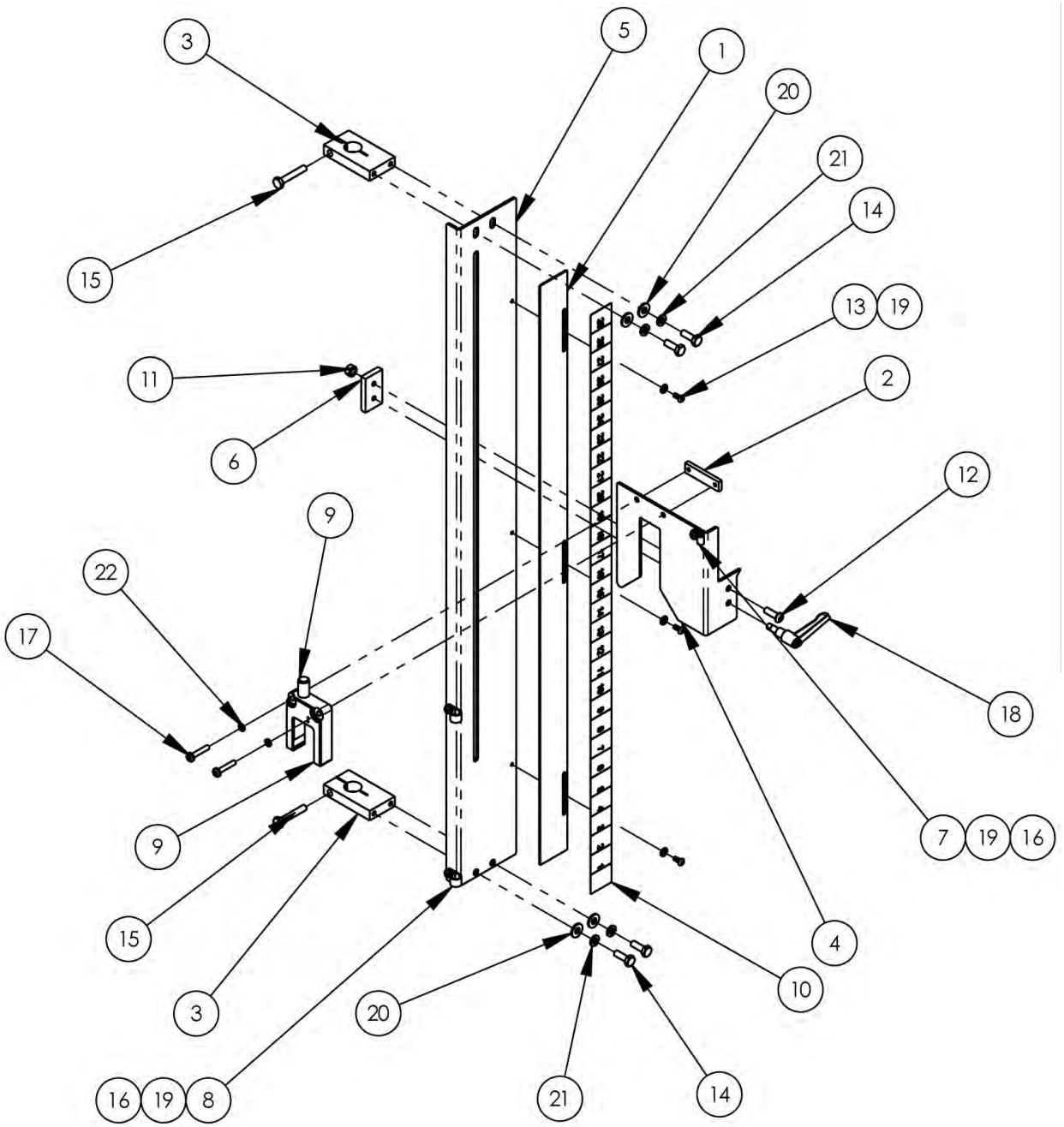
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1349083	MOUNT, SCALE
2	1	1349158	HANDLE, 1349 GAUGE
3	1	1349249	PLATE,NUT,10-32,2 PL
4	1	1349479	GUIDE, MATL , OFFSET
5	1	1349490	ASSY, SENSOR MOUNT REAR
6	1	1349491	MOUNT, ASBLY, ADJ SCALE
7	1	1349497	MOUNT, LOCKING HANDLE
8	1	1349516	MOUNT, SENSOR SCALE
9	1	1349524	RAIL,MODIFIED
10	1	84-2006	PLATE,NUT,1/4-20@2.50 CTC
11	4	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC
12	1	FFSL30VB6VA	SLOT SENSOR W/4 PIN MOLEX
13	1	MM1910A23M	RULER,SILVER MYLAR 36"
14	1	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
15	3	SSBC90016	8-32 X 1/4 BUTTON CAP
16	2	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON CAP SC
17	2	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
18	4	SSFCM6X12	SCREW,FLAT ALLEN CAP
19	1	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
20	4	SSPS90024	#8-32 X 3/8 LG PAN HD
21	4	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
22	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
23	2	SSSC90080	#8-32 X 1-1/4 SOC CAP SC
24	1	TTH32416	HANDLE,THRD,1/4-20X1-1/8
25	5	WWF8	WASHER, FLAT, #8
26	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
27	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
28	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
29	1	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
30	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8


AB320
AB220
2.00
REAR FOOTPEDAL LOCATION

1349500 Main Console Assembly

AAC Drawing Number 1349500 Rev 2

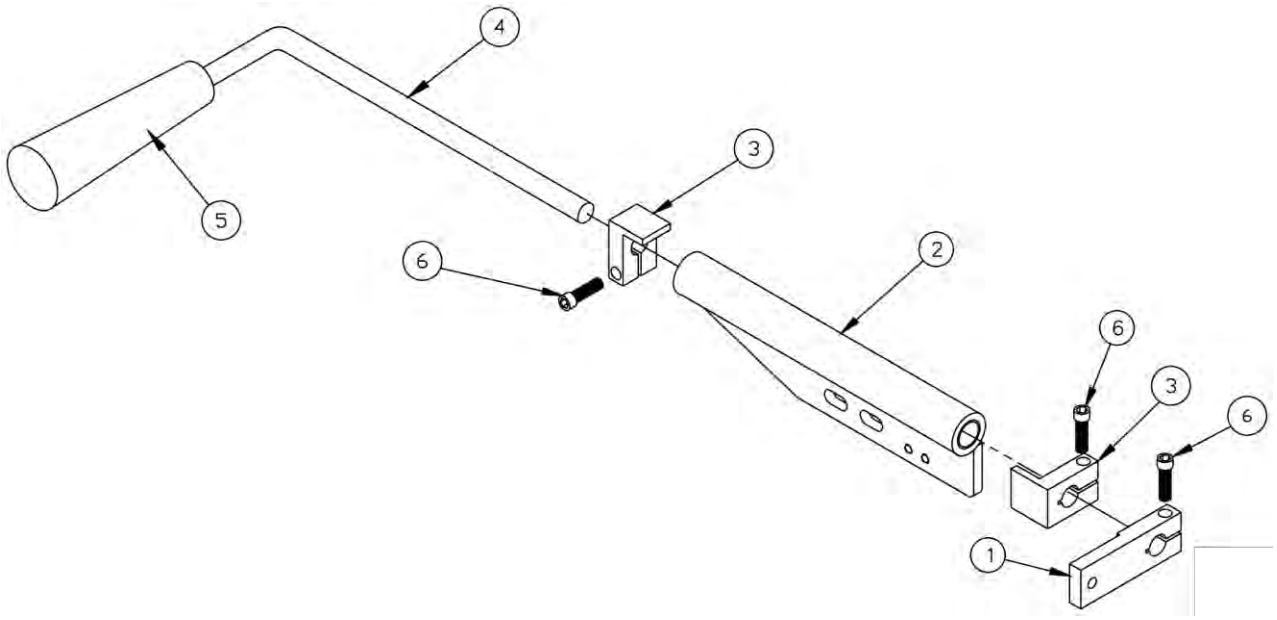
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1278-6161	FOOT SWITCH MODIFICATION	35	1	MM9307K65	GROMMET,5/8,1.125,.125GV
2	1	1349013	MOUNT, LIFT LOWER	36	2	MMAGR25860n	RAIL, LINEAR, AG SERIES
3	1	1349035	PLATE, COVER	37	1	MMBH2LM22R	MOTOR,GEAR,R/A,220V
4	1	1349054	WELDMENT, BRACKET	38	2	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
5	1	1349090	ASSY, THREAD STAND	39	6	NNK1/4-20	NUT,HEX,KEP,1/4-20,W/LOCK
6	1	1349094	BLOCK, ROD MOUNT	40	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
7	1	1349120	FLANGE BLOCK ASSY.	41	2	SSBC90032	8-32X1/2 BUTTON CAP
8	1	1349156	ASSY, PNEU. PANEL	42	24	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
9	1	1349227	POST, STEPPER BOX MNT	43	4	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
10	1	1349330	WELDMENT, FRAME	44	2	SSHC01144	HEX HEAD BOLTS
11	1	1349345	ASSY, REWIND RECEIVER	45	4	SSHC01192	HEX HEAD BOLTS, 1/4-20 X
12	1	1349355	ASSY, REWIND CLUTCH	46	4	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
13	1	1349400	ASSY, CONTROL BOX	47	4	SSHC25064	3/8-16X1,HEX CAP
14	1	1349431	PULLEY,GEAR,AT10P,24T	48	4	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEX CAP
15	1	1349433	BRACKET, CYLINDER MOUNT	49	16	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
16	1	1349495	ASSY,EDGE SENSOR REAR	50	1	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
17	1	1349496	POINTER, TABLE HEIGHT	51	2	SSSC01112	1/4-20 X 1-3/4 SOC CAP
18	4	1961-115	LEG WELDMENT	52	4	SSSC80032	6-32 X 1/2 SOC CAP SC
19	2	1961-159	PLATE, MOUNT, FOOT PEDAL	53	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
NS	1	4080-4508C	CABLE, STEPPER MOTOR	54	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
21	2	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"	55	4	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
22	1	AACM042DXP	CYLINDER,AIR,3/4X1/2 STR	56	4	SSSC98096	10-32 X 1-1/2 SOC CAP
NS	1	AAEC4	CABLE, AAEHSKQ SWITCH	57	14	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL 10 ZIP
24	1	AAEHSKQ	SWITCH,HALL EFFECT BIMBA	58	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
25	1	AAFBP-11C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE	59	42	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
26	1	AAFCT-7	CLEVIS,AIR CYL, 1/4-28	60	10	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
27	1	AAFD35456-6	BAND,04 CYLINDER,HSKQ	61	8	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
NS	1	AP-28-612Y	CABLE, STEPPER MOTOR	62	4	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
29	1	AP-28-800Y3	BOX,STEPPER,H.S. (X5)	63	4	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
NS	1	EE37F3312	CORD, POWER	64	32	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
31	1	K-235A	CONNECTOR,ROMEX,3/4"	65	10	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
32	4	MM132-1202	END CAP,SQUARE,BLACK	66	8	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
33	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2	67	4	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
34	4	MM427-3RB	CASTER,SWIVEL,3"RUBBER	68	4	WWL6	WASHER,LOCK,#6


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

1349514 Front Edge Guide Assembly

AAC Drawing Number 1349514 Rev 0

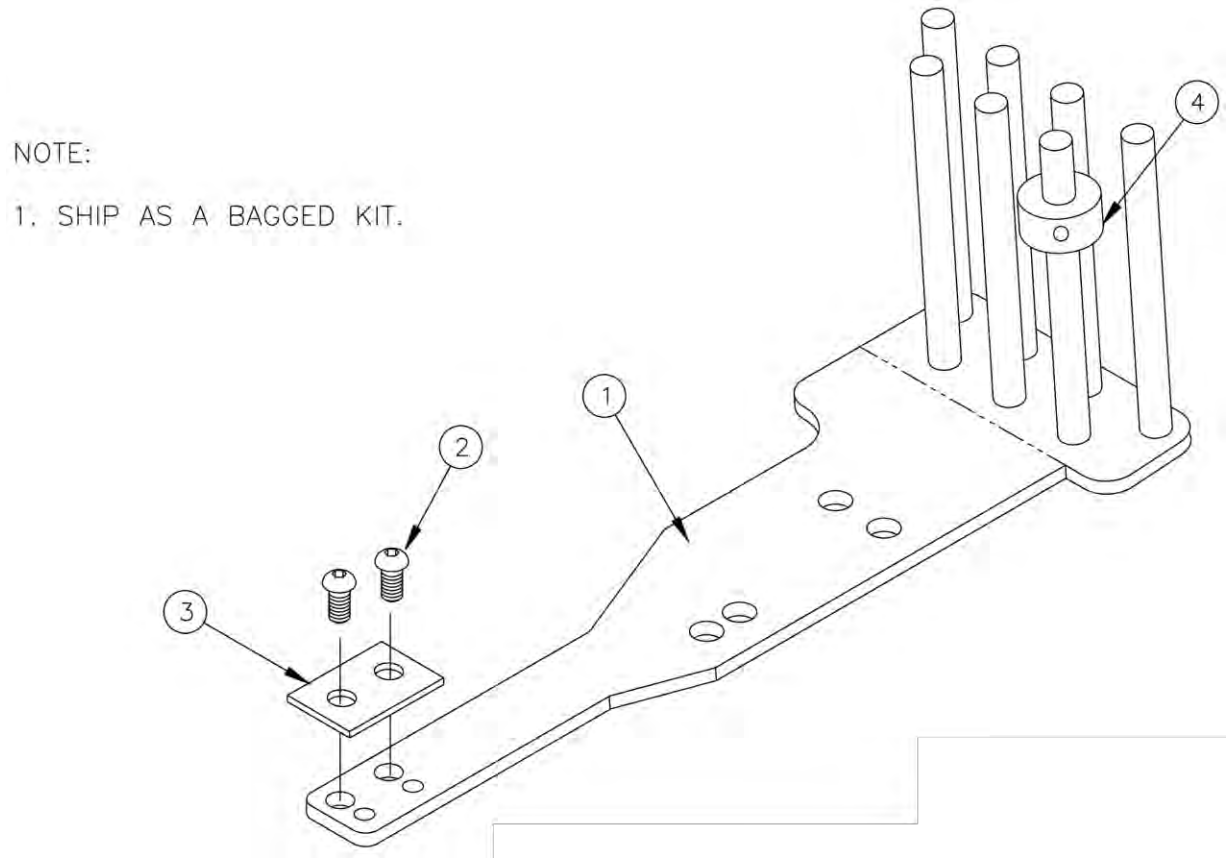
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1349083	MOUNT, SCALE
2	1	1349249	PLATE,NUT,10-32,2 PL
3	2	1349510	CLAMP, 3/4 ROD
4	1	1349511	POINTER, EYE HOLDER
5	1	1349512	MOUNT, SCALE POINTER
6	1	33005319	PLATE,NUT,1/4-20@.75CTC
7	1	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC
8	2	AAF3/8	CLAMP, BLACK PLASTIC
9	1	FFSL30VB6VA	SLOT SENSOR W/4 PIN MOLEX
10	1	MM1910A23M	RULER,SILVER MYLAR 36"
11	1	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
12	1	SSBC01048	SCREW,BUTTON CAP,1/4-20X3/4,SS
13	3	SSBC90020	8-32X3/8 BUTTON CAP
14	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
15	2	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
16	3	SSPS90024	#8-32 X 3/8 LG PAN HD
17	2	SSPS98064	#10-32X1 PAN HD SLTD
18	1	TTH32415	HANDLE,THREADED,1/4-20X7/
19	6	WWF8	WASHER, FLAT, #8
20	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
21	4	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
22	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S



1345-500 Footlift Pivot Link Assembly

AAC Drawing Number 192500B Rev 7

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

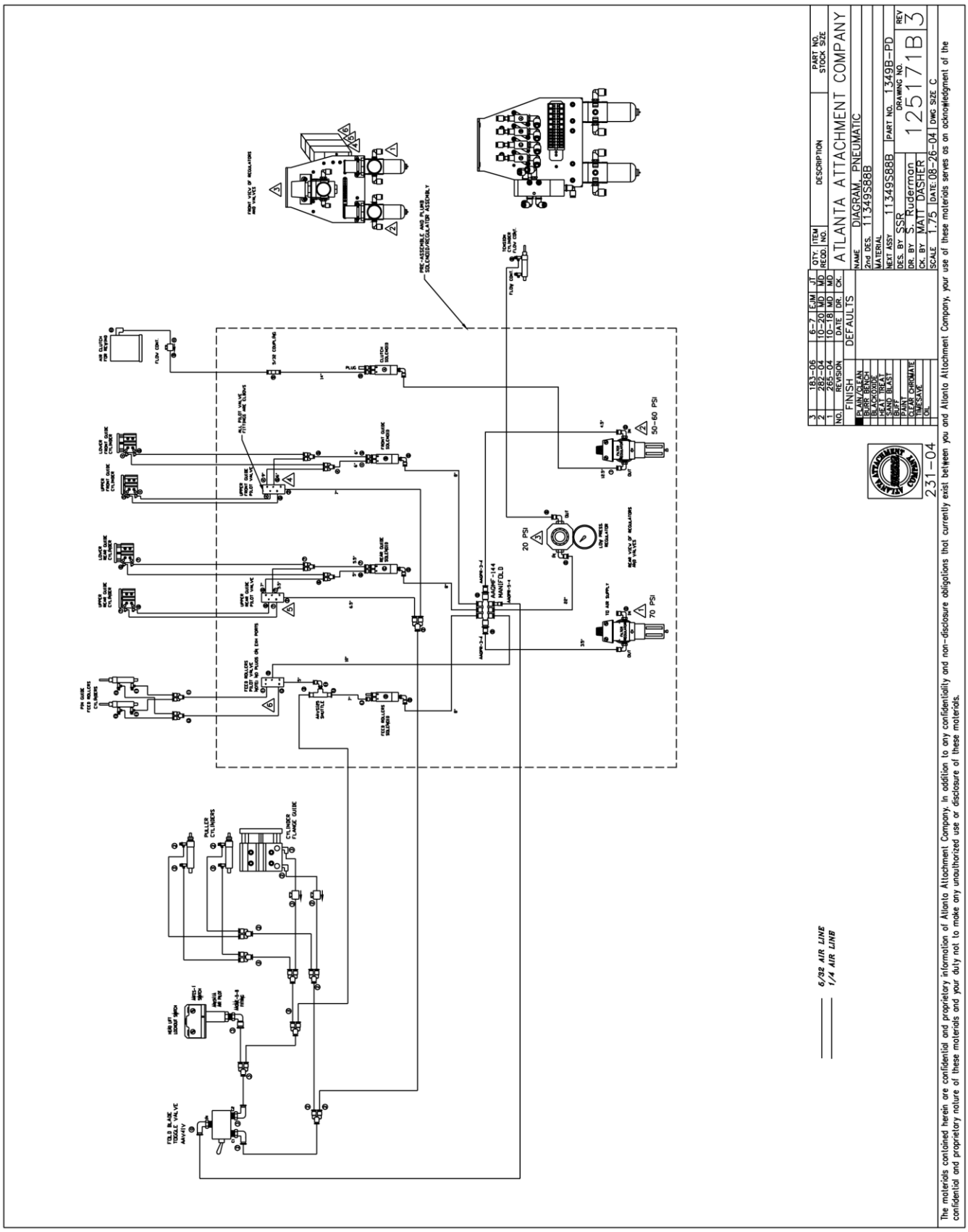


F221-T004 Swing Out Assembly

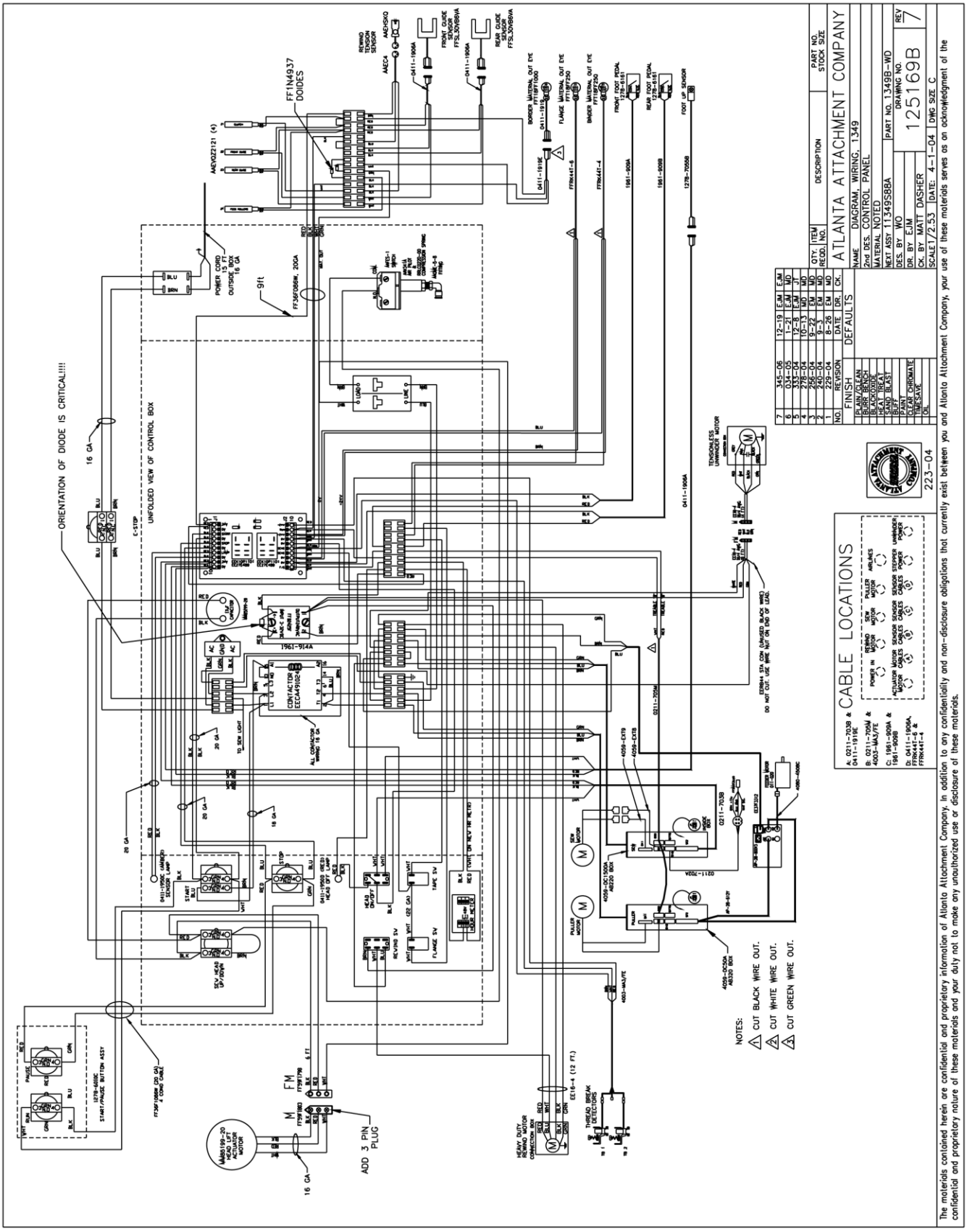
AAC Drawing Number 102376B Rev 5

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	F221-T004A	Swing out Brkt
2	2	SSBC05024	Screw, Button Cap
3	1	WWP032	Plate, Washer
4	1	CCSC41/4	Collar, 1/4 ID

1349B-PD Pneumatic Diagram



1349B-WD 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 primero.
- AAC garantiza la operación satisfactoria de sus máquinas en base de las normas aceptadas de la industria siempre y cuando se instale use y mantenga de forma apropiada.
- La garantía de AAC no puede ser cambiada o modificada y no está sujeto a cualquier otra garantía implicada por otro agente o distribuidor 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 período 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

Printed in the USA