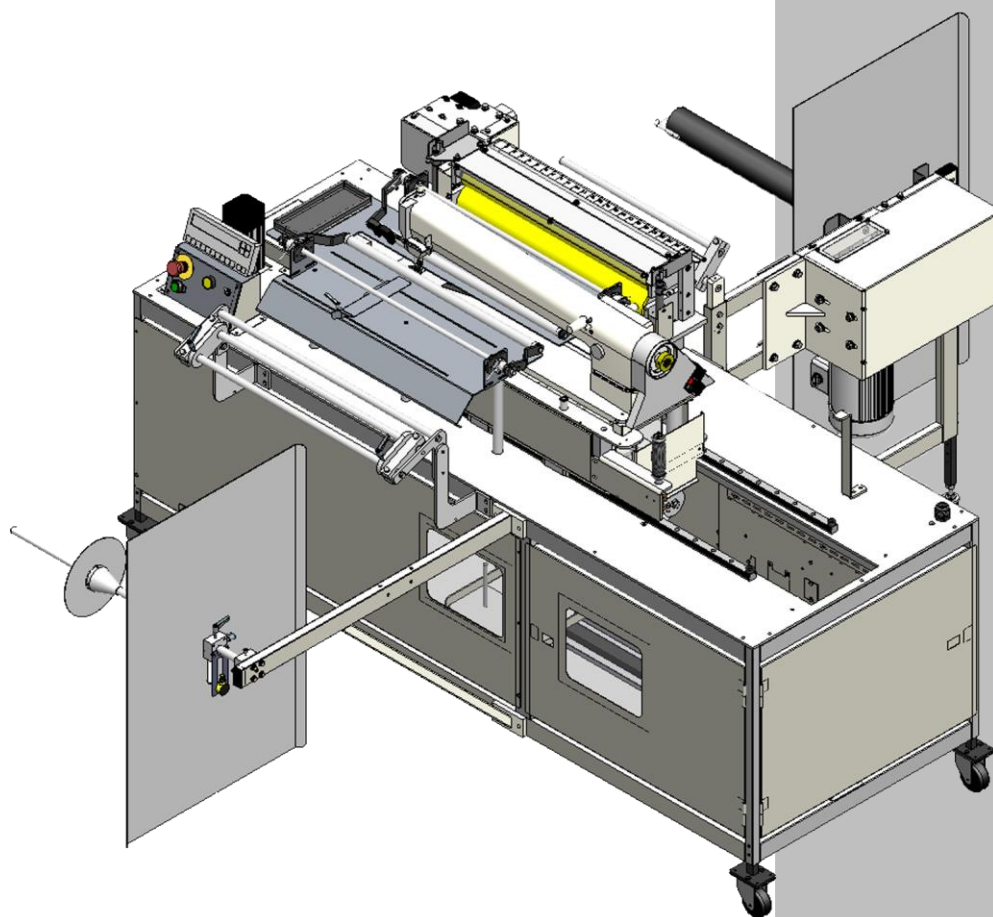




Modelo **1366-18S**

Revisión 3.9 Actualizado Septiembre 12. 2023

Manual Técnico & Lista de Partes



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

ATLANTA ATTACHMENT COMPANY, INC.

Información Confidencial y Propietaria

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



IMPORTANTE

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

Contenido

Instrucciones de Seguridad	1
Riesgos	3
Equipo de Seguridad en las Máquinas	4
Gafas de Protección	5
Avisos Importantes	6
Regulaciones Locales	8
Mantenimiento	8
Reparación	10
Una Palabra al Usuario Final	11
Precauciones de Seguridad	12
1.1. Componentes y Partes.....	13
1.2. Technical Data	14
1.3. Instalación y Configuración.....	14
1.4. Bloqueo /Etiquetado.....	15
2. MANUAL DE INSTRUCCIONES	16
2.1. Componentes Individuales.....	16
2.1.1. Panel de Control.....	16
Parada de Emergencia.....	16
Control Serial Bus.....	16
2.1.2. Light Tower	16
2.1.3. Caja de Control	17
2.1.4. Pedal.....	17
2.2. Pantalla Digital.....	17
2.2.1. Operación General	17
2.2.2. Menus.....	18
1. Menú de Inicio	18
2. Configurar Orden	19
3. Gráfico de Patrones Pre-establecidos.....	20
a. Modo Continuo	21
a.1 Cambio de Patrones.....	22
a.2. Creando un Nuevo Patrón	22
a.3. Continuar Parámetros de Modo	23
b. Modo Borde	24
b.1. Cambio de Borde	25
b.2. Creando un Nuevo Borde.....	26
b.3. Parámetros Modo Borde	27

3. Pantalla Operador.....	28
4. Contador de Yardas.....	29
5. Conteo Borde	29
6. Funciones Avanzadas.....	30
2.3. Cambiando la Aguja	31
1. Como Ajustar la Aguja	31
2.4. Enhebrando	32
2.4.1. Aguja.....	33
2.4.2. Engarzador	33
2.5. Cargando Material	34
2.6. Procedimiento de Costura	35
2.6. Mantenimiento	37
Diariamente.....	37
3.-MANUAL TECNICO	38
3.1. Ajustes del Cabezal de Costura.....	38
3.1.1. Ajustando la altura de la aguja en la barra de agujas	38
3.1.2. Emparejando la aguja con el engarzador	38
3.1.3. Emparejando el Engarzador	39
3.1.4. Recogiendo Cantidad del Engarzador.....	39
1. Espacio entre el engarzador y la aguja.....	40
3.1.5. La Sincronización de la Protección de la Aguja	40
3.1.6. Posición de la Protección de la Aguja.....	40
3.1.7. Esparcidor de Hilo	40
1. La Sincronización del esparcidor de hilo contra la aguja	40
2. Posición del pestillo del esparcidor de hilos	41
3.1.8. Método del Esparcidor de Hilo	41
1. Acerca de la Leva del hilo del Engarzador	42
2. Acerca de la posición de la Palanca de Tensión del Pasa Hilos	42
3. Acerca del ojal del hilo en el marco.....	42
4. Función de la Placa de tensión del Pasa hilos.....	43
5. Función del Disco de Tensión del pasa hilos.....	43
6. Relación entre la placa de tensión del pasa hilos / disco de tensión del pasa hilos	43
3.2. Neumática	44
3.2.1. Regulador del Embrague del Bobinador (A)	44
3.2.2. Presión Principal de Aire (B).....	44
3.2.3. Presión del Rodillo (C)	44
3.3. Eléctrica	45

3.3.1. Interruptor Principal de Energía.....	45
3.3.2. Sensor de la Volanta (Parte # FF3M312VQ)	46
1. Mantenimiento Cinta Reflectiva (Parte # EEF3-RR2).....	46
3.3.3. Ojos sensores del Cabezal de Costura (Parte # FF3M312VQ).....	46
3.3.4. Ajuste Ojo Sensor (Parte # FF3M312VQ)	47
3.3.5. Interruptores de Límites	47
3.3.6. Sensor del Material (Parte # FFRK44T-4).....	47
3.4. Efk3 Motor	48
3.4.1. Lista de Parámetros	48
3.4.2. Efk3 Box Error Codes	51
3.4.3. Flow Chart EFK3 Error E1	52
3.5. Serial Bus	53
3.5.1. Calibrando la Pantalla Digital	53
3.6.3.- Instalación de una Nueva Pantalla Digital.....	54
3.6.4.- Módulos Estándar	55
3.5.4. Actualizar una Máquina usando un Nuevo Módulo de Programa	56
3.6. Mantenimiento	57
3.5.1. Diariamente (8 -10 horas de operación).....	57
3.5.2. Semanalmente (40 horas de operación)	57
3.5.3. Mensualmente (160 horas de operación)	57
3.6.4. Costura	58
Calor por Fricción en la Aguja y Unidad lubricante de aceite de silicona	60
Formación de puntada “Globo”	60
Salto de Puntada en Reversa	61
Assembly Drawings & Parts Lists	62
11366-18S Vertical Stitch Machine.....	64
1366006 Cross-Sew Head Assembly.....	66
1366155 Cross-Sew Head Sub Assembly.....	68
1347126 Motor/Tensioner Assembly	69
1366033 Thread Stand Assembly	70
1366010 Carriage, 24” Sewing	72
1366022 Electric Panel Assembly	74
1366029 Cloth Plate Assembly	76
1366043 Tension Rack Assembly	77
1366115 Encoder Assembly	78
4300285 Encoder Assembly	79
1366140 Guillotine Assembly	80

Technical Manual & Parts Lists

1366114 Guillotine Assembly, 18”	82
1366150 Worm Gear Drive Adaptor	83
1961-250G Prefeed Assembly, 24” Cap	84
1961-320M Rewind Assembly, w/o Sleeve.....	86
1961-KIT6B Prefeed Assembly, 3 Roll.....	87
1366012 Handle Assembly	88
33008708 Ball Bearing Disc Assembly	89
SYUKI-481U-24, SJUKI-48-24 ASSEMBLY.....	91
1366S-PD Pneumatic Diagram	92
1366S-WD1 Wiring Diagram	93
1961-320SWD Wiring Diagram	94

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 1366-18S, 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 con esto. Esta obligación también incluye el manejo de sustancias peligrosas y la provisión y uso de equipos de protección personal.

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

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

Escogencia y calificación del personal

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

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

Entrenamiento

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

Responsabilidades

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

Un Consejo al Operador

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

¡SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

de estar apagada).

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

Daños

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

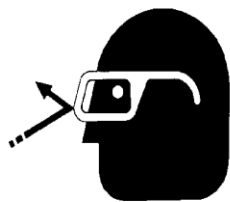
Fallo y Errores

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

Avisos en la Máquina

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

Gafas de Protección



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

Herramientas

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

Aceites, Lubricantes, Químicos

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

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

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

Área de Trabajo

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

Parada de Emergencia

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

Primeros Auxilios

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

Avisos Importantes

Reporte y control de Incendios

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

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

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

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

Suministro de Corriente Eléctrica



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

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

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

Envío de la Máquina/Empaque

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

Daño en el Transporte

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

Almacenamiento Temporal

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

Transportando la Máquina

Desconecte la máquina de cualquier conexión externa y asegure cualquier parte o ensamblado sueltos. Nunca se pare debajo de una carga suspendida. Cuando transporte la máquina o ensamblajes en una caja de madera, asegúrese de que las cuerdas o brazos de un elevador estén posicionados lo más cerca posible del borde de la caja. El centro de gravedad no está posicionado necesariamente en la mitad de la caja. Note las regulaciones para prevención de accidentes, instrucciones de seguridad y las regulaciones locales que gobiernan el transporte de máquinas y ensamblajes. Solamente use vehículos de transporte adecuados, mecanismos de elevación y dispositivos de suspensión de carga que estén en perfectas condiciones de trabajo y con capacidad adecuadas. adecuados, mecanismos de elevación y dispositivos de suspensión de carga que estén en perfectas condiciones de trabajo y con capacidad adecuadas. El transporte debe ser confiado solamente a personas debidamente capacitadas. Nunca *permita* que las correas descansen contra el cerramiento de la máquina y nunca hale sus partes delicadas. Asegúrese que la carga este siempre adecuadamente asegurada. Antes o inmediatamente después de que la máquina ha sido cargada, asegúrela apropiadamente y fije las advertencias correspondientes. Todas las guías de transportes y dispositivos de elevación deben ser removidos antes de que la máquina comience a trabajar nuevamente. Todas las partes que tienen que ser removidas debido al transporte deben ser cuidadosamente colocadas y reajustadas antes de encender la máquina nuevamente.

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

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

Regulaciones Locales

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

Mantenimiento

Instrucciones Regulares de Seguridad

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

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

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

Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

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

Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

Reparación

Piezas de Repuesto

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

Reparación, Electricidad

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

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

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

Y si fuera necesario trabajar en las partes 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.

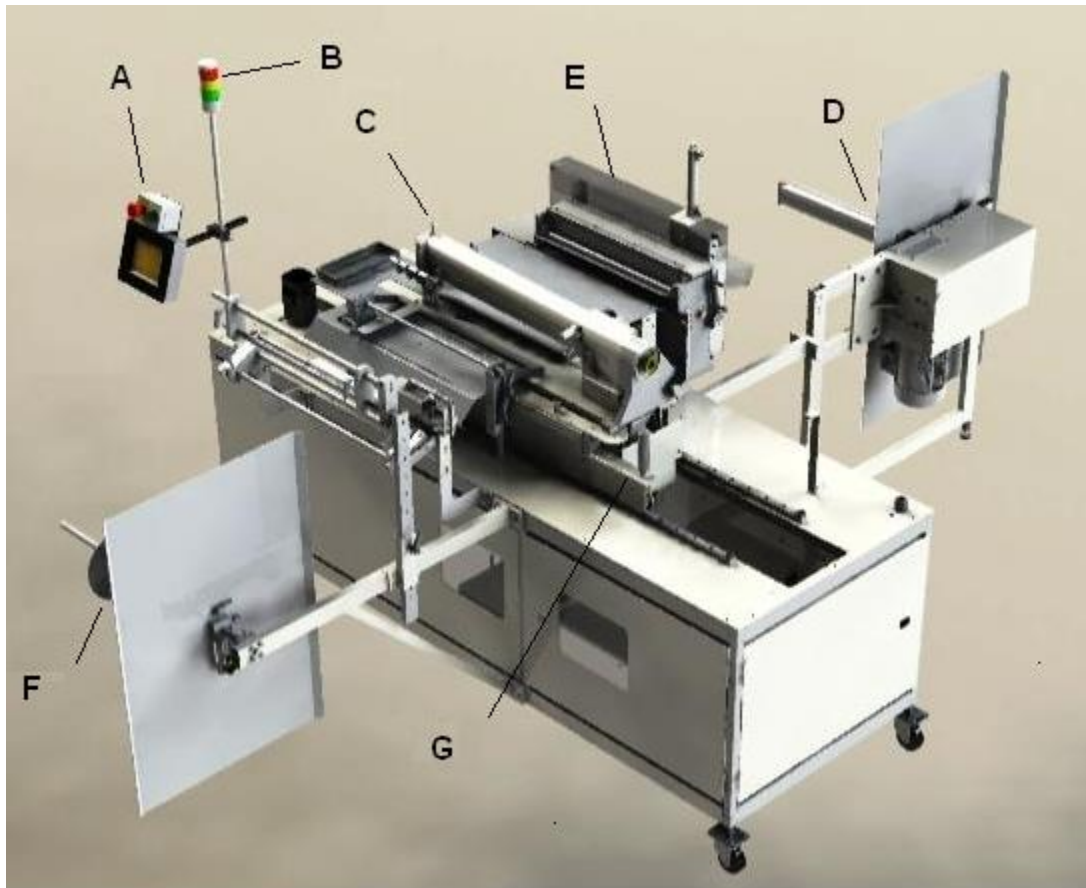
- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén Herméticamente aseguradas y los tornillos 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 partes calientes de la máquina.

1. MANUAL DE INSTALACION



Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

1.1. Componentes y Partes



A	Panel de Control
B	Torre de luz
C	Cabezal de Costura
D	Bobinador del Rollo
E	Estación de Corte / Rodillo de Arrastre
F	Soporte del Rollo
G	Botón de Liberación del Cabezal de Costura

1.2. Technical Data

Velocidad Máxima	3.000 rpm
Velocidad de Fábrica	2600 rpm
Longitud Máxima de Puntada	6 psi
Ancho Máximo de Borde	18"
Sistema de Aguja	SNTVX7X140
Peso del Material	Light / Medium
Voltaje	220~240VAC 1PH,
Corriente	15 Amps
Tipo de Motor	Efka DC
Presión de Aire	80psi
Consumo de Aire	5 cfm
Peso de Envío	800 lbs
Dimensiones de Envío	96" x 100" x 60"
Vista Superior	164Largo x 77Ancho x 76Alto
Producción	13-35 bordes por hora dependiendo en el patrón y en el ancho del borde.

1.3. Instalación y Configuración

- Remueva cualquier correa de empaque de la máquina.
- Inspeccione la máquina por daños que puedan haber ocurrido durante el envío. Si el daño es encontrado, repórtelo inmediatamente a su supervisor. Documente el daño y suministre detalles y fotografías.



- Suministre una 220VAC, fase sencilla, 15 Amp
- Provea una línea de suministro de aire de (80 PSI).
- El aceite es removido antes del envío. Antes de usarla rellene y chequee el nivel de aceite en ambas cabezas. (ISO Grado de Viscosidad 22 part #)

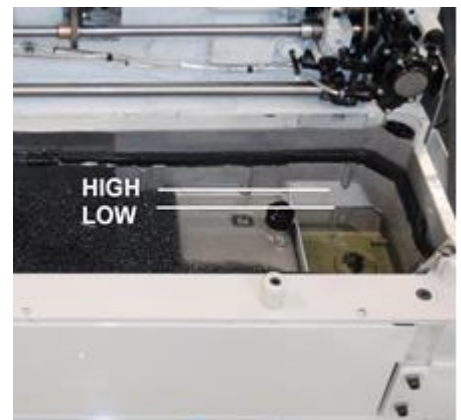


ATENCION: Desconecte la correa en "V" antes de inclinar la cabeza hacia atrás.

- Encienda y corrija cualquier error en los códigos.
- Ponga la cabeza a coser con hilo sobre borde típico usando el pedal manual. Verifique cuando esté corriendo en manual, que el rebobinador trabaje.



- Ajuste los sensores de costura para una mejor operación.
- Ajuste la configuración de calibración de alimentación de tal forma que el patrón sea medido correctamente.
- Configurar estilos.
- Pruebe y ajuste los estilos.



1.4. Bloqueo /Etiquetado

Procedimiento de Control de Energía de los Equipos				
Programa de Bloqueo/Etiquetado				
Equipo:	Puntadas Verticales		Modelos:	1366-18S
Manufactura:	Atlanta Attachment Co.		Location:	
Energía		Localización	Magnitud	Método de Control
Electrica:	X	Detrás Caja de Control	220V	Bloqueo & Etiquetado
Neumática:	X	Entrada al Regulador Principal	80 PSI	Cerrar Válvula
Remember to Release All Stored Energy!				
Procedimiento de Bloqueo:				
• Informar a todo el personal comprometido que la máquina va a estar en el estado de Bloqueo. • Apagar la Energía Eléctrica y Neumática. • Llene la tarjeta con suficiente información sobre el procedimiento de bloqueo. • Instale el dispositivo de bloqueo. • Verificar que toda la energía acumulada ha sido liberada presionando el botón de encendido. También use un medidor para probar los circuitos en el panel eléctrico para asegurarse que la energía ha sido liberada allí también. • Ejecute el necesario mantenimiento, servicio y/o reparación.				
Procedimiento de Encendido:				
• Informe a todo el personal comprometido que el bloqueo de esta máquina ha sido removido. • Reemplace cualquier guarda o dispositivo de seguridad que haya sido removido durante el mantenimiento. • Remueva el dispositivo de bloqueo y etiquetado. • Encienda la Energía Eléctrica y Neumática. • Presione el botón verde en la parte de atrás del panel de control para encender la máquina. • Informe a todo el personal comprometido que el bloqueo ha sido removido y que la máquina está lista para su normal operación de producción.				

2. MANUAL DE INSTRUCCIONES



Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

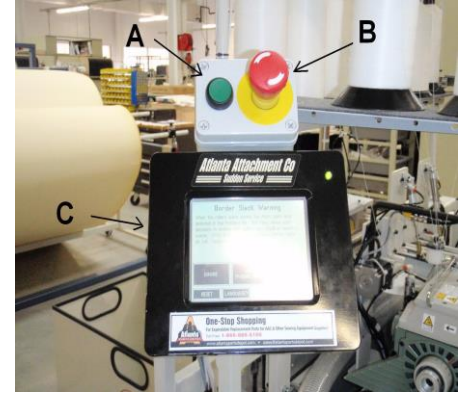
2.1. Componentes Individuales

2.1.1. Panel de Control

El panel de control le permite al operador comenzar y parar la función automática de la máquina, cortar la energía a la máquina en el evento de una emergencia.

Parada de Emergencia (B)

Presionando este botón se le cortará la energía a la máquina. Este botón se bloquea cuando es presionado. Girando el botón lo desbloque y lo regresa a su posición normal.



¡¡ADVERTENCIA!! Desbloqueando el botón con la energía conectada encenderá la máquina.

Encender (A)

Encienda la máquina “ON”.

Control Serial Bus (C)

Controla todas las funciones de la máquina. Ver más detalles disponibles en capítulos relacionados en este manual.

2.1.2. Light Tower

El propósito de la torre de luz es indicar el estado actual de la máquina a una distancia separada de la máquina. Esto hace fácil ver el estado de la máquina con una mirada.

Definiciones para los diferentes estados de luz disponibles en la 4300 son incluidos debajo.



Estado de la luz	Definición
Verde Continuo	Normal, máquina produciendo bordes
Verde Titilando:	Máquina produciendo bordes, pero se detendrá pronto para cambio de bobina.
Amarillo Continuo	Normal: máquina energizada, pero quieta entre bordes.
Amarillo Titilando:	Máquina detenida en mitad de la orden y necesita actividad del operador antes de continuar.
Rojo:	Disponible para uso futuro, no usada actualmente.

2.1.3. Caja de Control

Todas las tres cajas de control del motor Efka contienen un interruptor On/Off el cual debe permanecer en la posición "ON" todo el tiempo. El Rodillo de Arrastre, los Cabezales de Costura y los Carros de transporte son controlados por estas cajas.



2.1.4. Pedal

Está localizado en el frente, al lado izquierdo de la unidad de costura. Es usado para activación manual del ciclo de costura o cuando se está cargando un nuevo rollo de material.



2.2. Pantalla Digital



Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.



2.2.1. Operación General

ATENCION: NO USE NINGUN OBJETO AFILADO PARA TOCAR LA PANTALLA

Las imágenes gráficas presentadas en la pantalla digital muestran botones "tridimensionales", los cuales pueden ser presionados para acceder a otras pantallas, cambiar contadores y temporizadores, o al hardware actuante. Áreas que carecen del borde "Tridimensional" contienen información solamente.

Los Contadores están identificados con los botones "+" y "-" en las esquinas. Estos contadores pueden ser ajustados tocando las cajas "+" y "-".

RECOMENZAR: Aclara todas las funciones de la máquina y regresa a la página principal, hora y fecha.

LENGUAJE: Regresa a la pantalla de lenguaje. Ud. puede seleccionar múltiples lenguajes para usar.



INICIAR: Regresa a la pantalla principal



FLECHAS: Presionando las flechas hacia la izquierda o hacia la derecha lo lleva a las páginas siguientes o anteriores.



llevara



NOTAS: Cuando un botón tiene un fondo blanco la función está corriendo o está permitida. Un fondo negro indica apagado o inhabilitado. Algunos botones pueden alternar on/off. Otros tienen que ser mantenidos presionados.

Otras pantallas despliegan cuando hay un error en la máquina u otra condición que prohíbe la operación de la máquina. Simplemente siga las instrucciones en la pantalla para resolver el problema.

Hay también configuraciones “AVANZADAS” y funciones disponibles. Estas funciones son solamente accesibles mediante el uso de una contraseña, e incluyen: temporizadores que pueden controlar el hardware de la máquina, pantallas de prueba de entrada y salida, y estadísticas de la máquina. Para conseguir las funciones avanzadas la contraseña apropiada debe ser entrada en la pantalla de seguridad. El acceso a Seguridad es reiniciado cada vez que la energía principal es apagada, o el botón de RECOMENZAR en la página principal es presionado. El código predeterminado de fábrica es "33333.

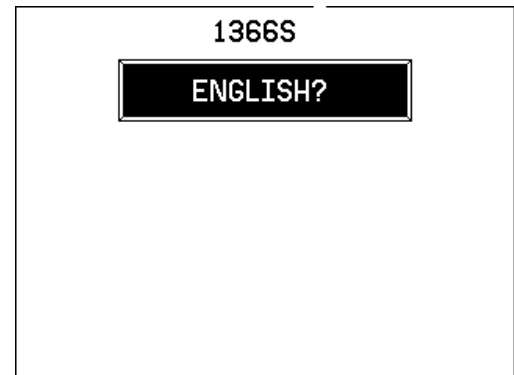
2.2.2. Menús

1. Menú de Inicio

Al encender la Pantalla de Idiomas aparece.

Muestra los idiomas disponibles

Ud. puede retornar a esta pantalla y cambiar el idioma de para casi todos los menús de pantallas disponibles.

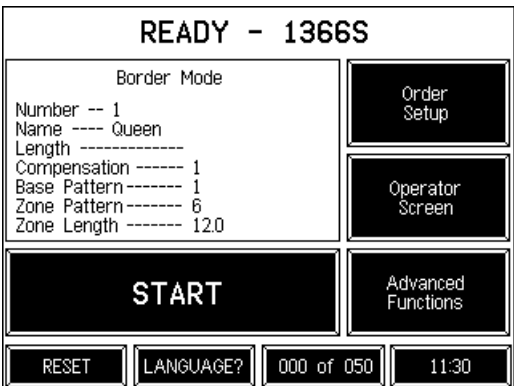
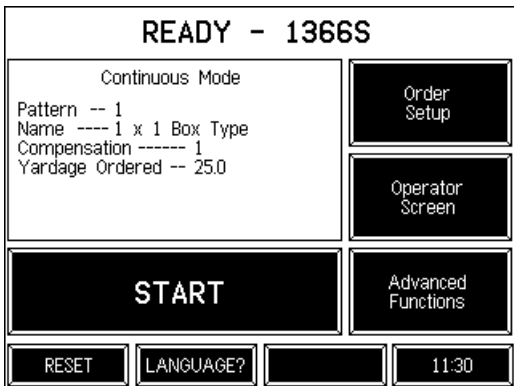


Después de Idiomas la pantalla “Slow Stich Start” (Inicio con Puntada Lenta) aparece.

Pise el interruptor de pie momentáneamente para coser unas pocas puntadas que preparan al motor de costura para correr automáticamente. Entonces la pantalla “READY” (ARMAR) aparece.



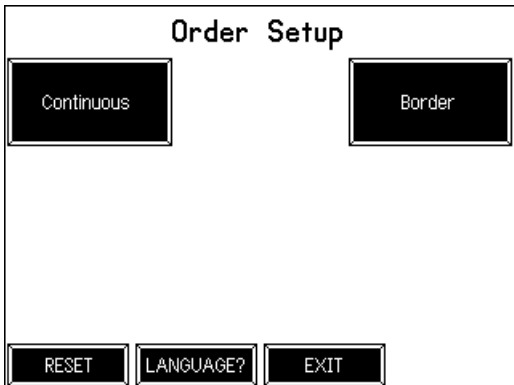
La pantalla READY (ARMAR) muestra el estado actual de los modos de la máquina, ya sea CONTINUOUS o BORDER. También muestra el patrón actualmente seleccionado, nombre del patrón, ajustes de compensación, y yardas ordenadas (Modo continuo) o contador de piezas (Modo Borde).



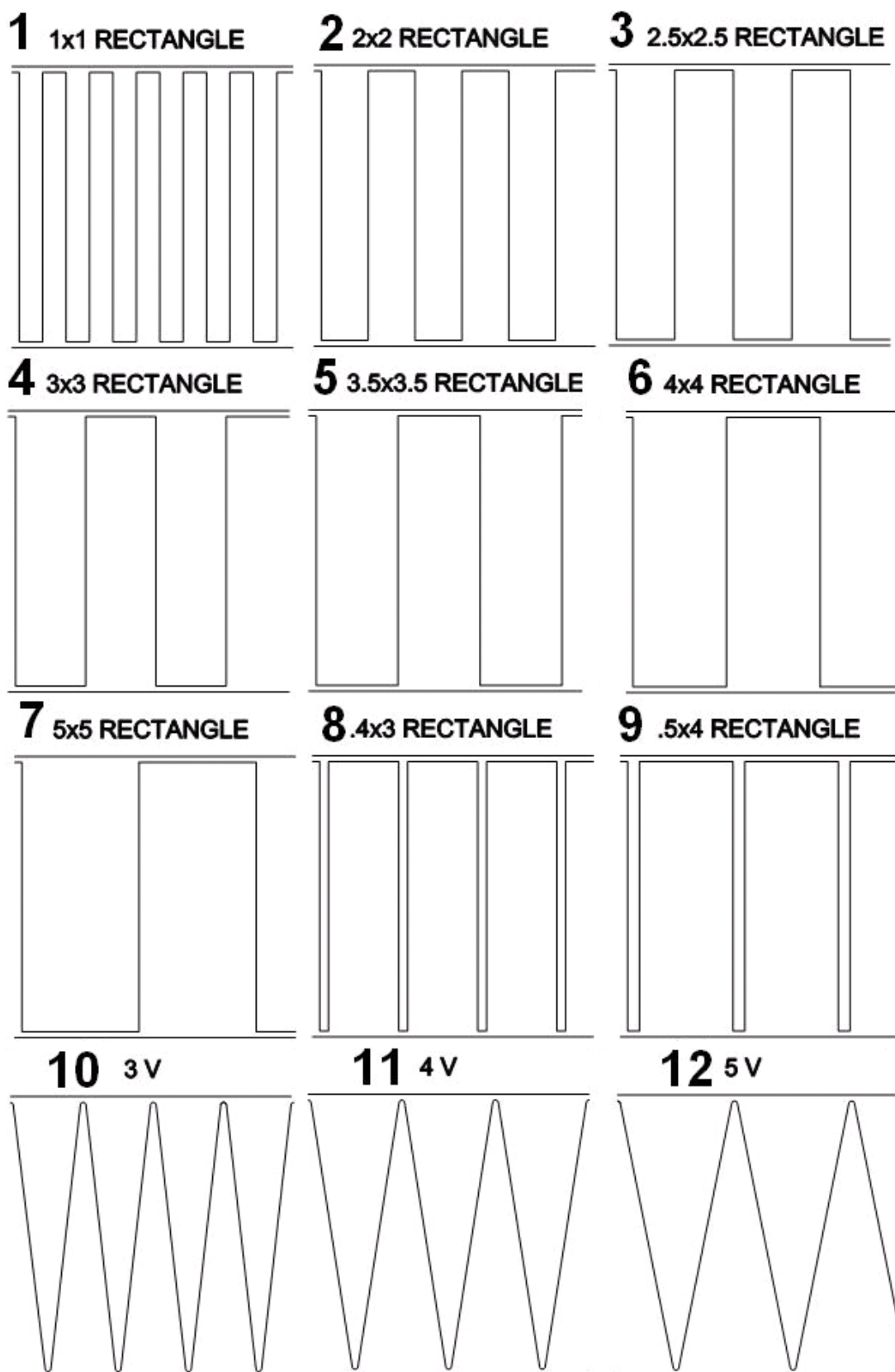
2. Configurar Orden

En el Menú READY (ARMAR) presione Configurar Orden. En el modo CONTINUO la máquina corre en un patrón continuo con la opción de predeterminar el número de yardas que se van a hacer.

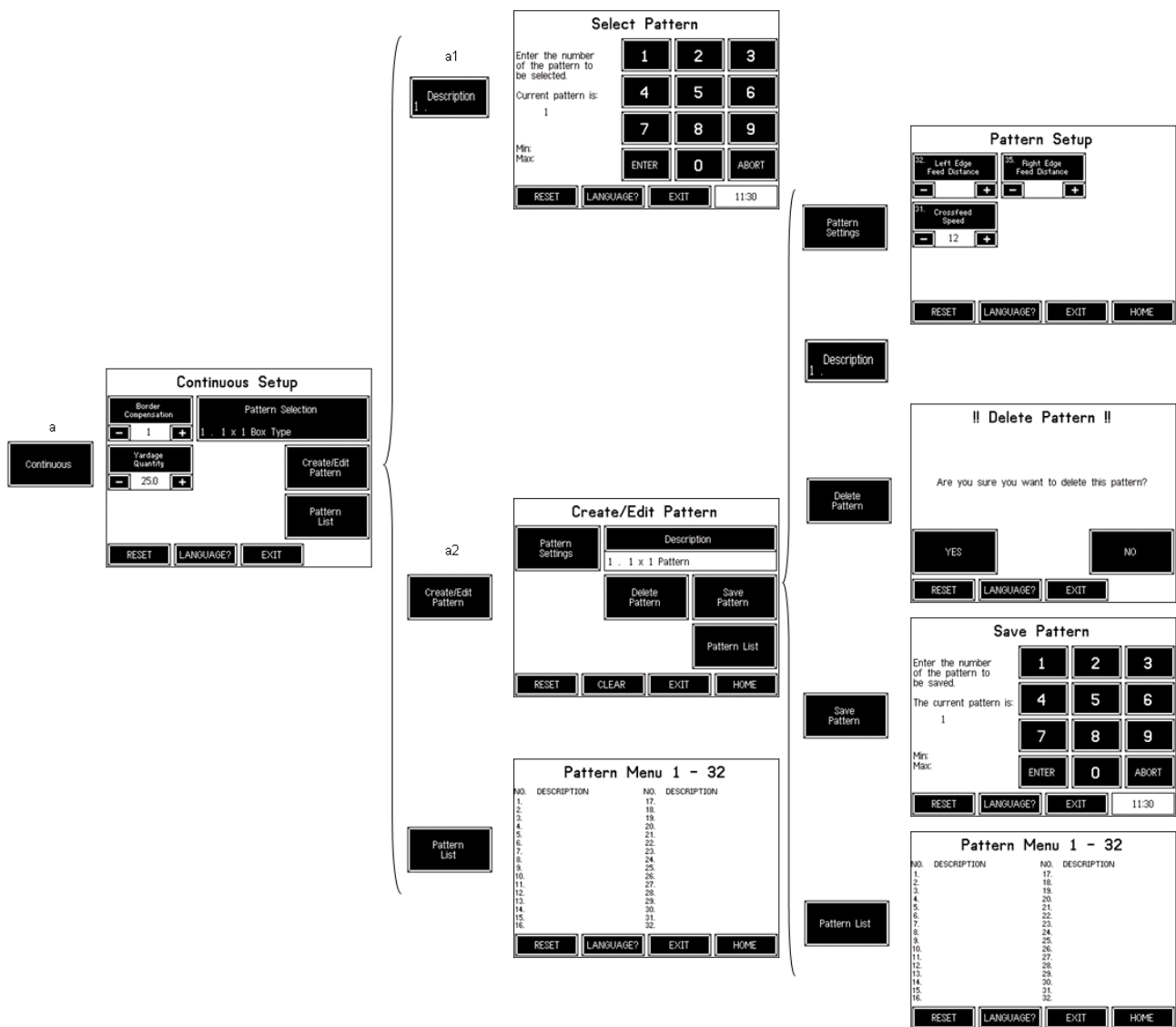
En el MODO BORDE la máquina corre a un largo programado de borde con o sin un patrón “Zonificado” en el centro de los lados de la cama.



3. Gráfico de Patrones Pre-establecidos



a. Modo Continuo



En el modo CONTINUO la máquina corre en un patrón continuo con la opción de predefinir el número de yardas que se van a hacer. Si el patrón correcto es mostrado, presione START (INICIAR) para hacer el borde. Para pausar la máquina, PRESIONE PAUSAR. La máquina terminará el último patrón y se detendrá en el canto izquierdo del borde.

Para parar inmediatamente, presione el botón rojo E-stop (parada de EMERGENCIA). A menos que haya una emergencia, Ud. debe siempre detener la máquina con el botón de PAUSA, de esta forma Ud. no arruina el patrón.

a.1 Cambio de Patrones

En CONFIGURAR ORDEN Presione CONTINUAR

Luego DESCRIPCION

Entre el número de patrón deseado y presione entrar. Salga o RECOMIENZE nuevamente en la página READY (ARMAR). Asegúrese de chequear el contador de yardas por las yardas deseadas.

En la página de CONFIGURACION CONTINUAR Ud. también puede cambiar el ajuste de compensación, crear y editar patrones, y desplegar todos los patrones disponibles. Para regresar a la página anterior presione EXIT (SALIDA). Para regresar directamente a la página READY (ARMAR) presione RESET (RECOMENZAR).

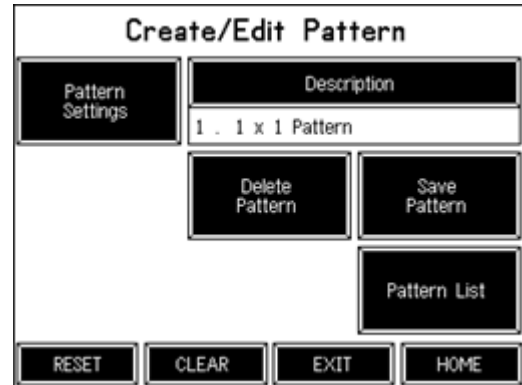
a.2. Creando un Nuevo Patrón

En la página READY (ARMAR), presione CONFIGURAR ORDEN, CONTINUAR, CREAR/EDITAR PATRONES.

Presione el botón DESCRIPCION, usando el teclado, ingrese un nombre para el nuevo patrón. (Spc es el espacio en blanco en el teclado) Presione EXIT (SALIR).

Presione CREAR/EDITAR PATRONES

Presione PATTERN SETTINGS (CONFIGURACION PATRONES).

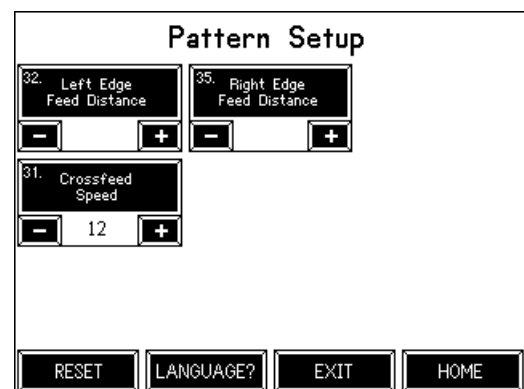


Para patrones rectangulares entre los deseados largos de patrones izquierdo y derecho.

Si un patrón trapezoidal es deseado, entre también CROSSFEED SPEED (VELOCIDAD DE ALIMENTACION CRUZADA). Una velocidad de “1” hará un ángulo de 5 grados en la costura de alimentación cruzada. Una de “2” haría 9 grados, y “3” cerca de 13 grados.

Velocidad de alimentación cruzada encima de “3” puede requerir bajar la velocidad del carro de costura para mantener el largo de la puntada

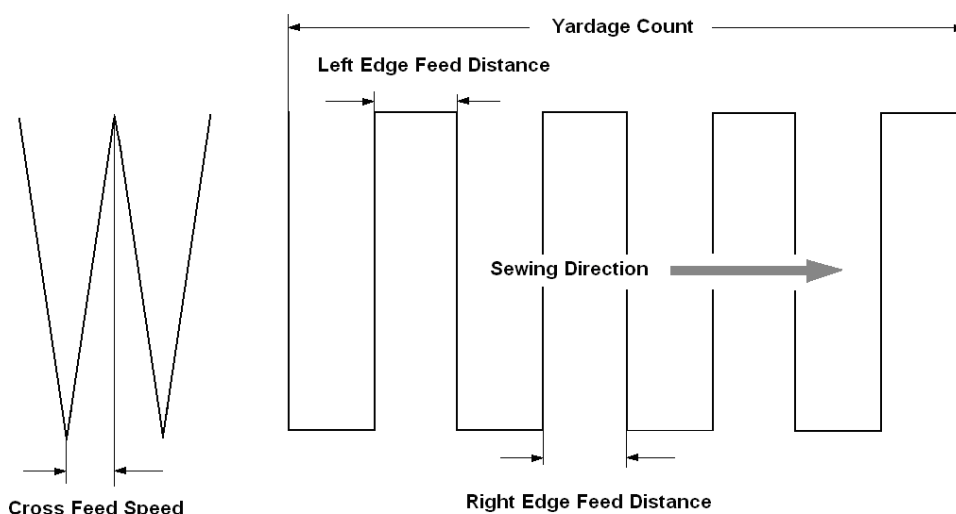
La velocidad del carro y de otros ajustes los cuales puedan afectar el patrón deben ser accedidos a través de la página del TECNICO.



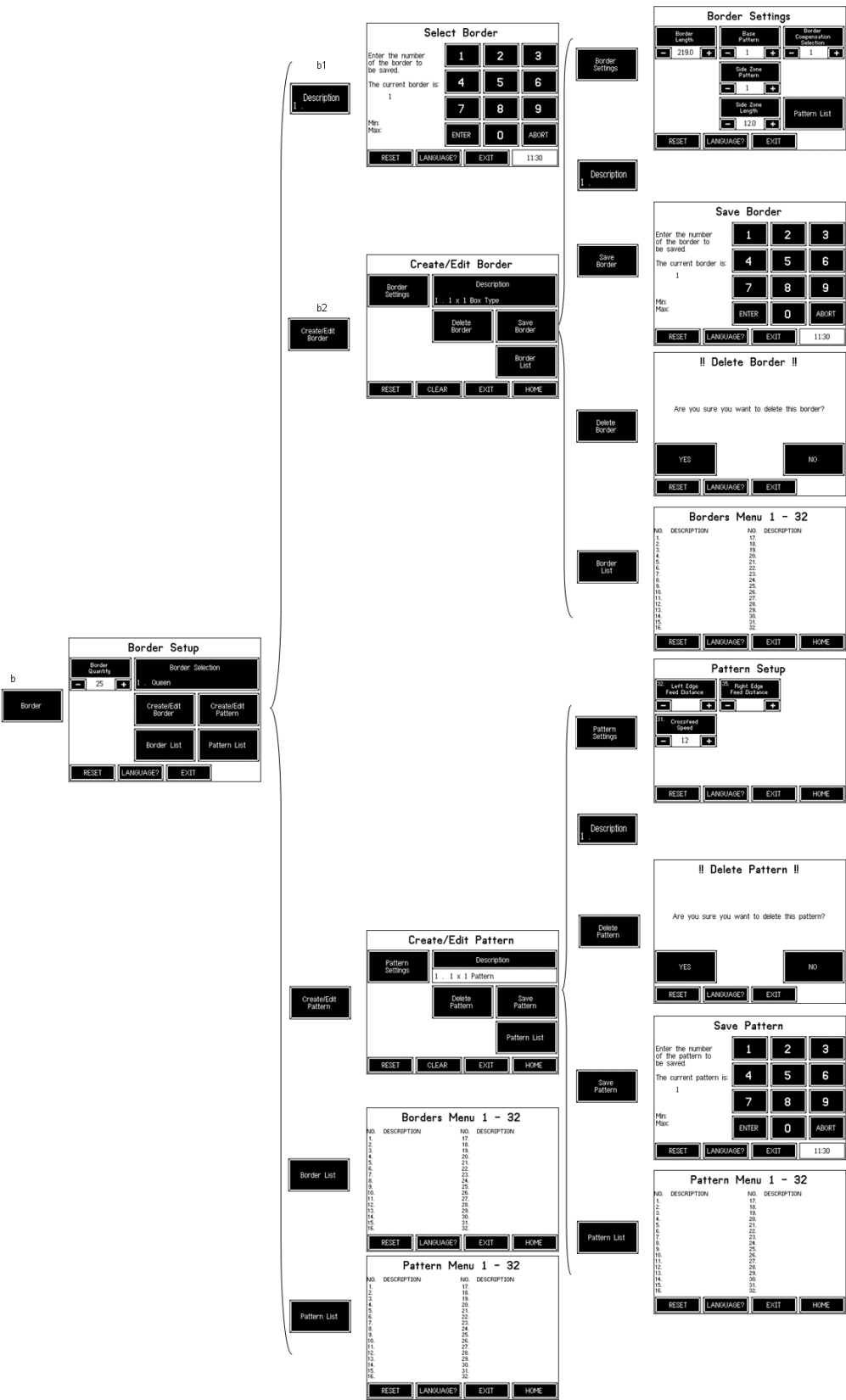
Dejando EDGE FEED DISTANCES (DISTANCIA DE ALIMENTACION DEL CANTO) en “0” y entrando CROSSFEED SPEED (VELOCIDAD DE ALIMENTACION CRUZADA) solamente resultará en un patrón en forma de “V”.

EXIT (SALIR) de regreso a la página de CREAR /EDITAR PATRONES y presione SAVE PATTERN (GUARDAR PATRON). Entre el número deseado de patrón y presione entrar. Salga o REEMPLACE regresando a la página READY (ARMAR). El nuevo patrón es mostrado como el patrón actual.

a.3. Continuar Parámetros de Modo



b. Modo Borde



En MODO BORDE la máquina corre un largo programado de borde con o sin un diferente patrón “Zonificado” en el centro de los lados de la cama. Cada borde puede tener un largo, un patrón base, un patrón “Zona”, un largo de zona, y una compensación.

Si el largo de la zona es colocado en cero el patrón base será el único que correrá. Si el borde correcto es desplegado, presione START (INICIAR) para hacer bordes. En la página READY (ARMAR) del borde el contador de yardas es reemplazado por un contador de piezas, que muestra el número deseado de piezas que ha sido entrado y el número de aquellas que han sido terminadas. Presionando este botón del contador lo llevará a una página para reempezar el contador. Para pausar la máquina PRESIONE PAUSAR. La máquina terminará el último patrón y se detendrá en el canto izquierdo del borde. Para parar inmediatamente, presione el botón rojo E-stop. A menos que haya una emergencia, Ud. debe siempre parar la máquina con el botón de PAUSE (PAUSA) de esta forma Ud. no arruina el patrón.

b.1. Cambio de Borde

En la página READY (ARMAR) presione ORDER SETUP.

Presione BORDE.

Presione DESCRIPCION

READY - 1366S

Border Mode

Number -- 1

Name ---- Queen

Length -----

Compensation ----- 1

Base Pattern ----- 1

Zone Pattern ----- 6

Zone Length ----- 12.0

Order Setup

Operator Screen

Advanced Functions

START

RESET

LANGUAGE?

000 of 050

11:30

Order Setup

Continuous

Border

RESET

LANGUAGE?

EXIT

Border Setup

Border Quantity

- 25 +

Border Selection

1 . Queen

Create/Edit Border

Create/Edit Pattern

Border List

Pattern List

RESET

LANGUAGE?

EXIT

Entre el número deseado de bordes y presione entrar. EXIT (SALIDA) o RESET (RECOMENZAR) de regreso a la página READY (ARMAR).

Chequee las configuraciones del borde incluyendo la cantidad deseada en el contador de piezas.

Para cambiar la cantidad requerida, regrese a la página BORDER ORDER SETUP. EXIT (SALIR) o RESET (RECOMENZAR) de regreso a la página READY (ARMAR) y recomience el contador de piezas.

Select Border

Enter the number of the border to be saved.

The current border is: 1

Min:
Max:

1	2	3
4	5	6
7	8	9
ENTER	0	ABORT

RESET LANGUAGE? EXIT 11:30

b.2. Creando un Nuevo Borde

Vaya a la página BORDER ORDER SETUP (CONFIGURACION ORDEN DE BORDE) y presione CREATE/EDIT BORDER (CREAR/EDITAR BORDE)

Presione DESCRIPCION y entre un nombre para el nuevo borde. Salga y regrese a la página CREATE/EDIT BORDER (CREAR/EDITAR BORDE) y presione BORDER SETTINGS (CONFIGURACIONES BORDE).

Create/Edit Border

Border Settings

Description
1

Delete Border Save Border

Border List

RESET CLEAR EXIT HOME

Aquí Ud. puede entrar el largo del borde (el cual incluye los márgenes de las puntadas de cierre en ambos extremos), el patrón base, patrón zona lateral, largo zona lateral (si se ajusta a cero no habrá zona lateral), y compensación. SALIR de regreso a la página CREATE/EDIT BORDER (CREAR/EDITAR BORDE) y presione SAVE BORDER (GUARDAR BORDE).

Border Settings

Border Length: - 219.0 +

Base Pattern: - 1 +

Border Compensation Selection: - 1 +

Side Zone Pattern: - 1 +

Side Zone Length: - 12.0 +

Pattern List

RESET LANGUAGE? EXIT

Entre el número deseado de borde y presione ENTER (INGRESAR). SALIR o RECOMENZAR de regreso a la página READY (ARMAR). Chequear ajustes. El nuevo borde es desplegado como el borde actual.

Select Border

Enter the number of the border to be saved.

The current border is: 1

Min:

Max:

1

2

3

4

5

6

7

8

9

ENTER

0

ABORT

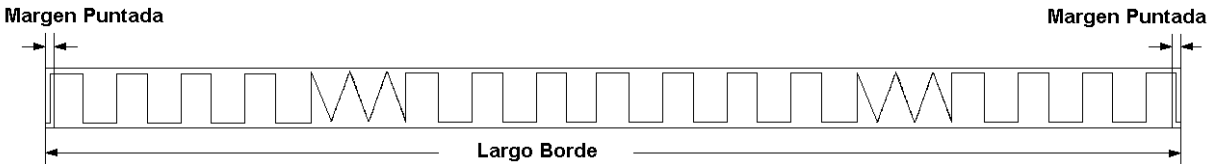
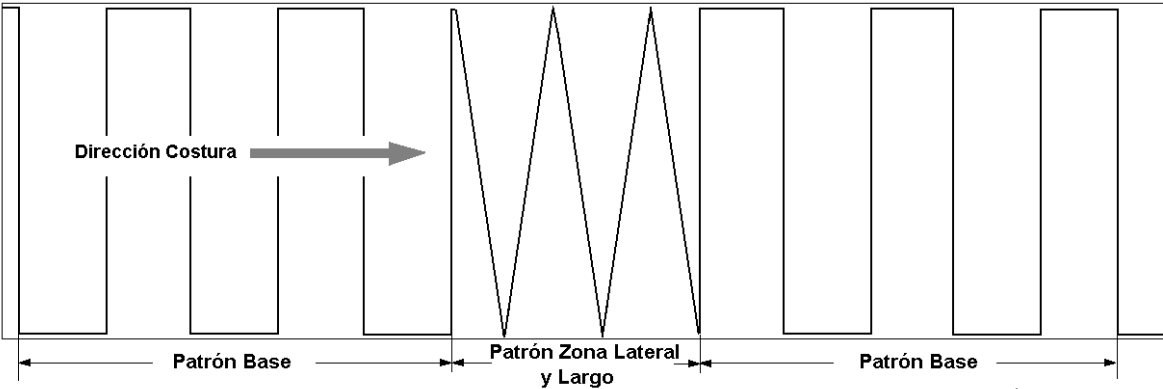
RESET

LANGUAGE?

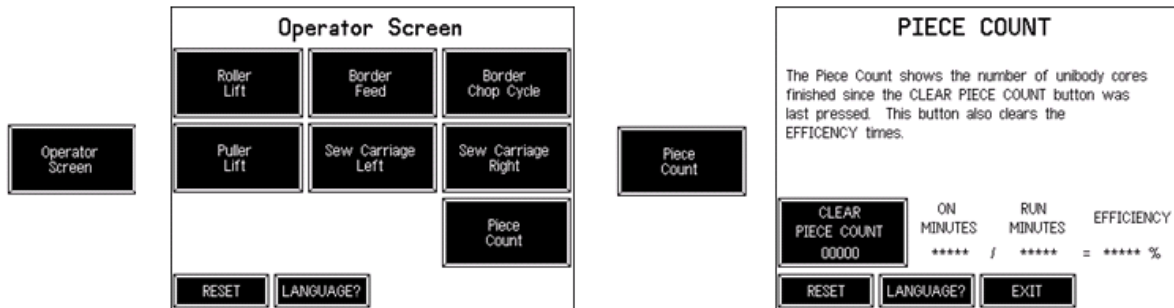
EXIT

11:30

b.3. Parámetros Modo Borde

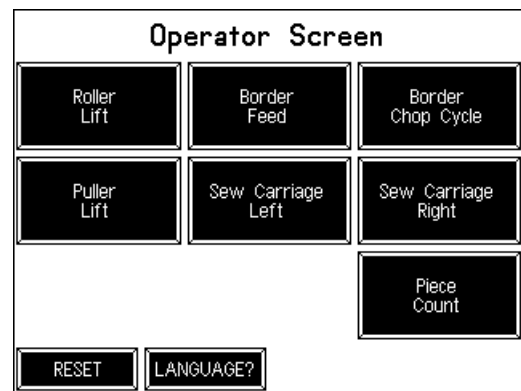


3. Pantalla Operador



En la pantalla READY (ARMAR) presione PANTALLA OPERADOR.

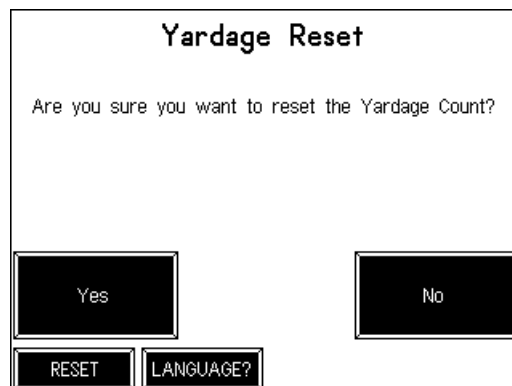
Esta permite acceso a funciones de la máquina de mucha ayuda para el operador. Desde aquí Ud. puede abrir y cerrar el rodillo de arrastre y los rodillos de tensión, manualmente alimentar borde a través de la máquina, empujar el cabezal de costura hacia la derecha o hacia la izquierda si estar cosiendo, activar el cuchillo del borde (ciclo de corte), y recomenzar el contador de piezas (el cual cuenta el número de BORDES hechos). El contador de piezas es mostrado en la pantalla ready (armar) MODO BORDE y reemplaza al contador de yardas. La pantalla del contador de piezas también muestras un monitor de eficiencia el cual compara el total del tiempo de la máquina “encendida” con el tiempo “real” de trabajo de la máquina. Al recomenzar el contador de piezas se recomienza el monitor de eficiencia.



4. Contador de Yardas

En la página READY CONTINUES MODE (ARMAR MODO CONTINUO) el Contador de yardas es mostrado como el tercer botón inferior desde la izquierda.

Presionando este botón lo lleva a una pantalla para recomenzar el conteo de yardas. Si el Contador de yardas es programado a “0”, la máquina correrá continuamente hasta que el material se termine o Ud. la detenga presionando el botón de PAUSA.



Yardage Reset

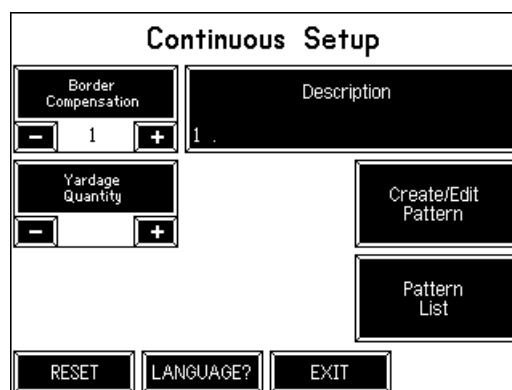
Are you sure you want to reset the Yardage Count?

Yes No

RESET LANGUAGE?

Para programar el contador de yardas presione ORDER SETUP (CONFIGURACION ORDEN) en la pantalla READY (ARMAR), luego CONTINUAR. El contador de yardas es mostrado en la página CONTINUOUS SETUP (CONFIGURACION CONTINUA).

Use los botones “+” y “-“ para cambiar el conteo o presione CANTIDAD DE YARDAS para ir a la pantalla con teclado. En la pantalla con teclado entre las yardas deseadas y presione ingresar.



Continuous Setup

Border Compensation: - 1 +

Yardage Quantity: - +

Description: 1 .

Create/Edit Pattern

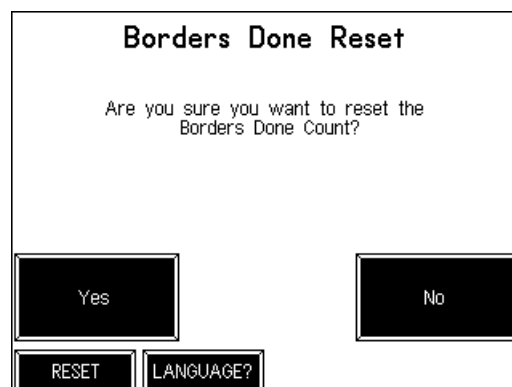
Pattern List

RESET LANGUAGE? EXIT

5. Conteo Borde

En la página READY BORDER MODE (ARMAR MODO BORDE) el contador de Borde es mostrado como el tercer botón inferior de la izquierda.

Presionando este botón lo lleva a una pantalla para recomenzar el conteo de Bordes. Si el Contador de Borde es es programado a “0”, la máquina correrá continuamente hasta que el material se termine o Ud. lo detenga con el botón de PAUSA.



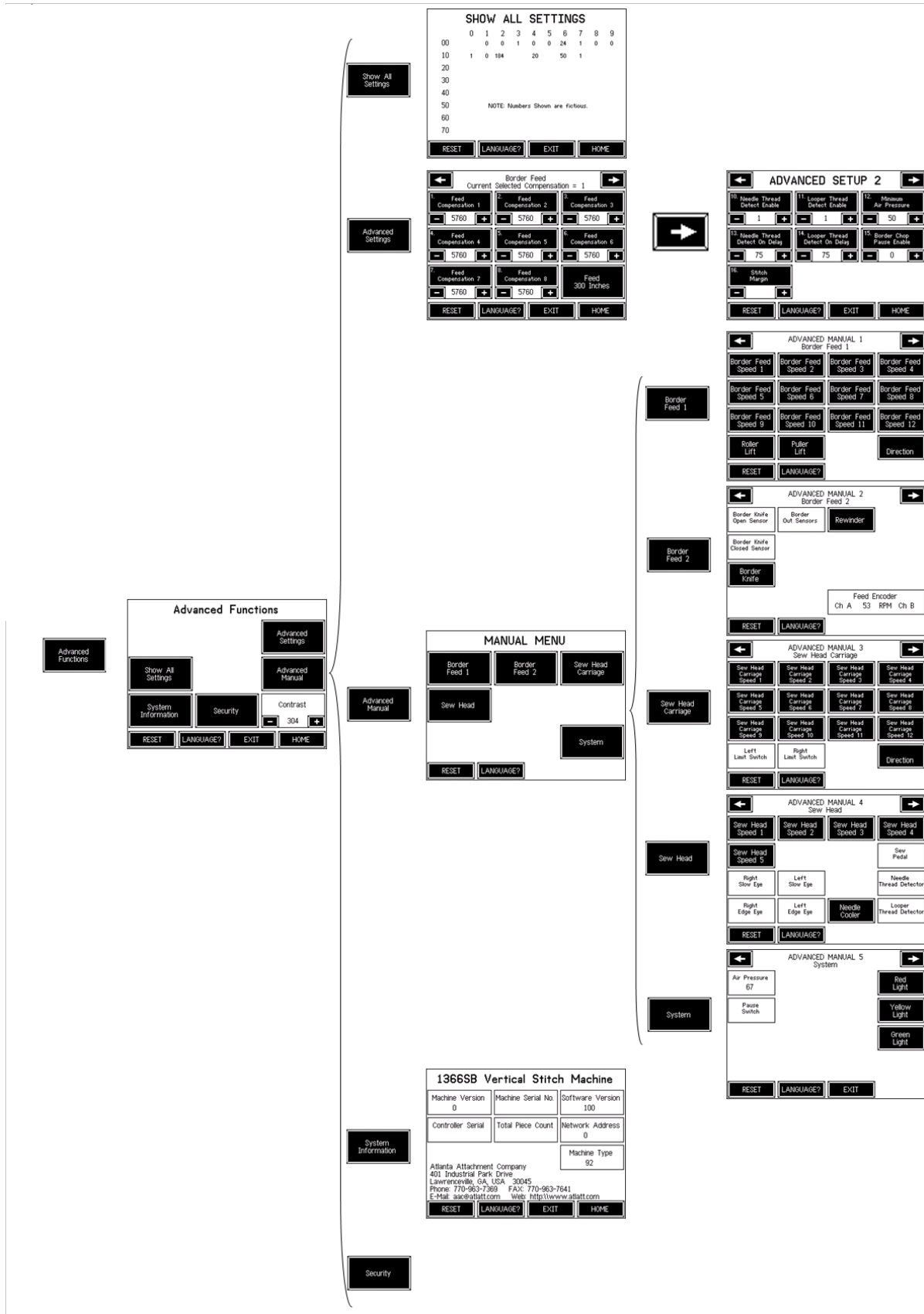
Borders Done Reset

Are you sure you want to reset the Borders Done Count?

Yes No

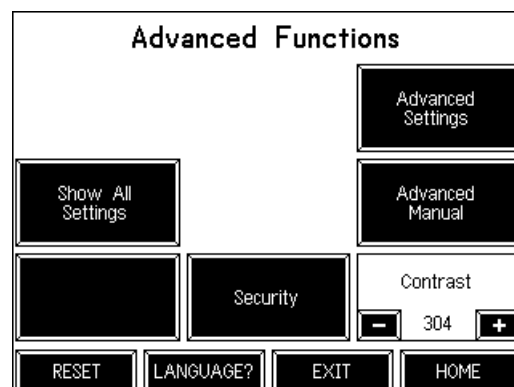
RESET LANGUAGE?

6. Funciones Avanzadas



En la pantalla READY (ARMAR), El botón de FUNCIONES AVANZADAS lo lleva a páginas para operar manualmente todas las funciones de la máquina, cambiar los ajustes de la máquina, y otras funciones avanzadas.

Las páginas de configuraciones avanzadas le permiten la preparación y control de compensaciones, detectores de rotura de hilos, función de cuchillo de borde, monitor de presión de aire, y cerramiento de margen de puntadas. Estos son ajustes universales y no son parte del patrón y/o9 preparación del borde. El botón de ALIMENTAR 300 PULGADAS hace que la máquina alimente 300 pulgadas de borde sin coser, de esta forma las compensaciones pueden ser calibradas para diferentes materiales. El botón de CONTRASTE ajusta el contraste para la pantalla y puede ser ajustado como se desee.



2.3. Cambiando la Aguja



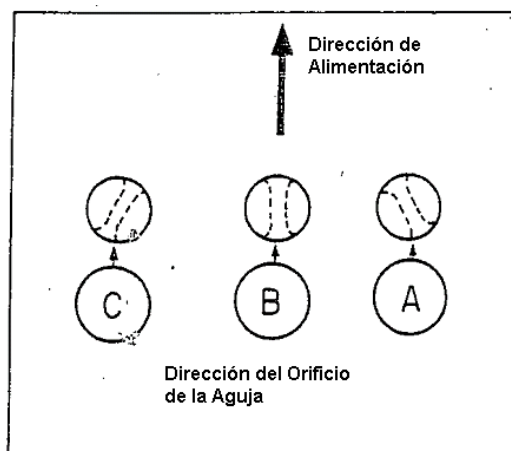
Favor seguir todos los procedimientos de seguridad, apagar la máquina es recomendable.

Localice el tornillo de la aguja ranurada, localizado en la parte izquierda del portaagujas.

Introduzca un pequeño destornillador de paleta a través y afloje el tornillo. No remueva el tornillo. Remueva la aguja vieja.

Inserte la aguja nueva en el orificio de la aguja en la parte inferior del portaagujas, empújela hasta que se detenga. Gire la aguja hasta que la ranura de la aguja este apuntando hacia la parte trasera. Apriete el tornillo de la aguja. Aguja: TVX7 110/18

Enhebre la aguja nueva, debe ser del frente hacia atrás.



1. Como Ajustar la Aguja

No ajuste la aguja en la dirección “C” como se ilustra porque puede resultar en puntadas desiguales en la alimentación en contramarcha. Sin embargo, es aconsejable ajustar la aguja con una pequeña inclinación como lo muestra la ilustración “A” cuando se están usando hilos de filamento y “B” para hilos de algodón en orden de prevenir que se salten las puntadas.

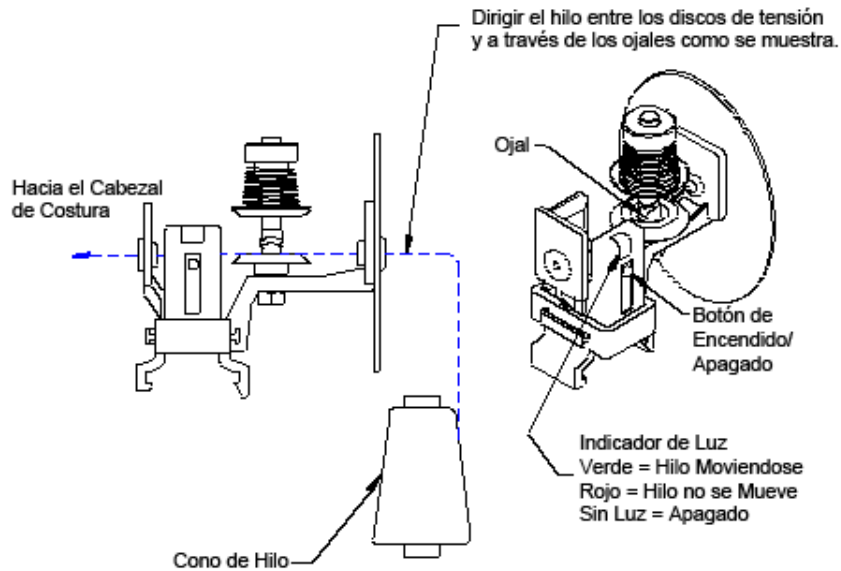
2.4. Enhebrando



Favor seguir todos los procedimientos de seguridad; desconectar la energía es recomendable.

Los hilos de la aguja y del engarzador están localizados dentro de la puerta derecha.

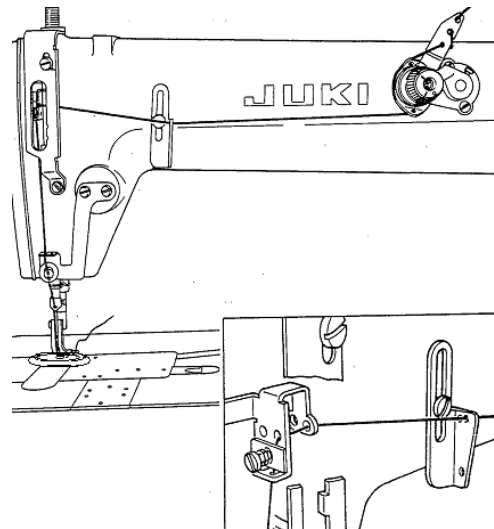
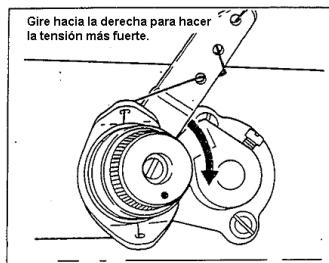
Siga la ilustración para el enhebrado inicial.



2.4.1. Aguja

Con la barra de agujas levantada a su posición más alta, pase el hilo en orden como lo muestra la ilustración.

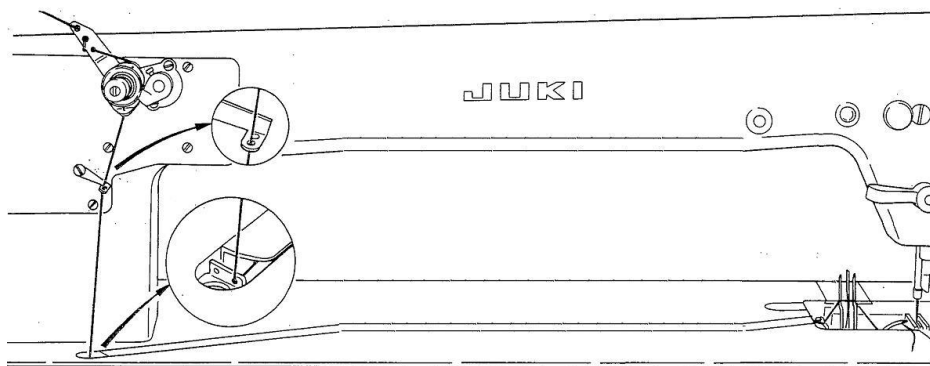
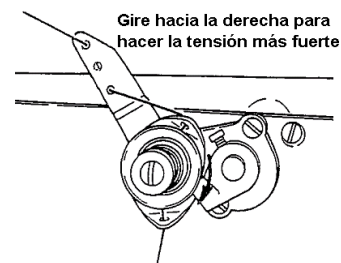
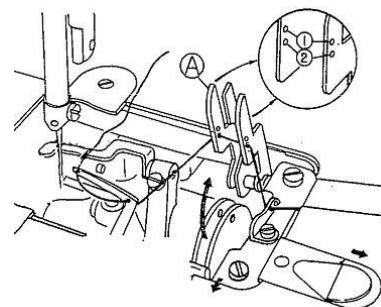
1. Pase el orificio del hilo hacia el lado opuesto del operador desde el lado del operador.
2. Hale el hilo que fue pasado a través de la aguja cerca de 10 cms (4")



2.4.2. Engarzador

Pase el hilo del engarzador a través de la placa de la guía del hilo del engarzador como se ilustra debajo. Cuando se utiliza un hilo de trenzado duro o cuando se está cosiendo con un paso de avance, páselo a través de los dos orificios para formar un lazo. Cosiendo materiales finos hay la tendencia a arrugarse, por lo tanto, pase el hilo solamente a través de uno de los orificios para disminuir la tensión en el hilo.

Hale el resorte de la placa como se muestra en la ilustración, y la guía del hilo(A) subirá. Como lo muestra el acercamiento en la ilustración, La guía del hilo tiene dos juegos de orificios para el hilo; los orificios (1) son usados cuando una puntada está preferiblemente formada con una tensión suave en el engarzador del hilo, o un hilo estirable es usado, o el largo de la puntada es más de 3mm (1/8") y los orificios (2) son usados cuando una puntada que tenga una tensión normal de hilo es preferible.



2.5. Cargando Material



Favor seguir todos los procedimientos de seguridad; desconectar la energía es recomendable.

Siga las imágenes para ver los detalles.



Re-ajustar todas las guías
al ancho correspondiente



2.6. Procedimiento de Costura

 **Favor seguir todos los procedimientos de seguridad; desconectar la energía es recomendable.**

Chequee que el cabezal de costura esté bloqueado dentro del carro. El botón en la parte superior de la manija de posicionamiento “B”, desbloquea el cabezal del carro. Esto le permite al cabezal ser halado hacia el extremo derecho para poder inclinarlo hacia atrás para darle servicio.



Bloquear



Cerrar



 Chequee que el cabezal de costura esté enhebrado correctamente. (Ver Enhebrado, para chequear los detalles & la Configuración de la Instalación)

Chequee que el material esté dirigido desde los rollos de suministro, a través de las barras de tensión, debajo de los rodillos pequeños, a través de los rodillos de alimentación hasta el rebobinador. (Ver Carga de Borde)

Presione el botón verde de Encendido para arrancar la máquina.

Al Encendido la pantalla de “Puntada Lenta” es desplegada.

Slow Stitch Start

Once the Sew Head motor has been turned off then turned back on the Efka motor has to go through a Slow Stitch Start. Press the Sew Pedal to manually for a few stitches until it starts sewing normally.

Pise el interruptor del pedal momentáneamente para coser unas pocas puntadas las cuales preparan al motor de costurar para correr automáticamente. Entonces la pantalla “READY” (ARMAR) es desplegada.

La pantalla READY (ARMAR) muestra el estado actual de los modos de la máquina, ya sea CONTINUO o BORDE. También despliega el patrón actual seleccionado, el nombre del patrón, el ajuste de compensación, y las yardas ordenadas (Modo Continuo) o contador de piezas (Modo Borde). En el modo CONTINUO, la máquina corre a un patrón continuo con la opción de programar el número de yardas que va a hacer. En el MODO BORDE la máquina corre a un largo programado de borde con o sin un diferente patrón “Zonificado” en el centro y en los lados de la máquina. Cada borde puede tener un largo, un patrón base, un patrón de “Zona”, un largo de zona, y una compensación.

READY - 1366SB			
Continuous Mode		Order Setup	
Pattern -- 1			
Name ---- 1 x 1 Pattern		Operator Screen	
Compensation ----- 1			
Yardage Ordered --			
START		Advanced Functions	
RESET	LANGUAGE?		11:30

Chequee que el material esté debajo del pie de costura y que no más de dos sensores de costura estén titilando. Use los botones de flechas del Carro Izquierdo y Carro Derecho en el panel de control para reposicionar el cabezal como se necesite.

Usando la orden de Set-up (Preparar) en el panel, seleccione el modo deseado, Patrón y yardas que se van a producir.

Si se desea, recomience el Contador de yardas en el panel de control para mantener un registro del material que está siendo cosido

Presione el botón INICIAR en el panel de control para comenzar a coser la orden seleccionada.

Condiciones de Error causarán que la máquina se detenga. El control panel desplegará las soluciones.

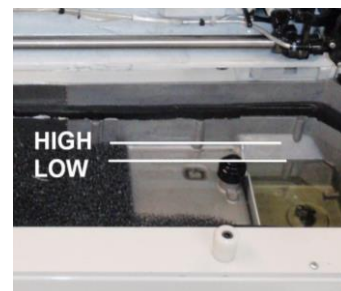
A menos que haya una emergencia, Ud. debe siempre parar la máquina con el botón de PAUSA, de esta forma Ud. no arruina el patrón. Para parar inmediatamente, presione el botón rojo E-stop (Parada Emergencia)

2.6. Mantenimiento

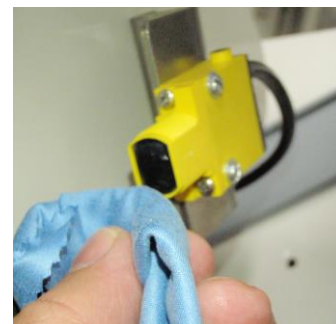
Diariamente (8 -10 hrs. de operación)

- Limpie la máquina al final de cada turno o a medida que el exceso de material de acumule. Limpie la pelusa, residuos etc., de las áreas de costura, engarzadores y aguja a medida que se acumulan, remueva o abra las cubiertas para acceso, si es necesario. Remueva hilos y otros materiales(s) enredados alrededor o entre las partes movibles.
- Investigue y reporte cualquier ruido inusual al personal apropiado.
- Abra o remueva puertas y/o cubiertas e inspeccione correa(s) por residuos o desgaste y límpielas o reemplácelas si es necesario.

- Chequee por el adecuado nivel de aceite y/o flujo en el cabezal de costura y en otros equipos que requieran aceite o lubricantes, llénelos si es necesario. Aceite todos los puntos como se indica.



- Limpie todos los lentes de las fotocélulas con tela limpia, seca y no abrasiva.



- Use tela suave para limpiar la cinta reflectora. No use químicos o abrasivos para limpiarla. Evite cualquier contacto con aceites y líquidos. No toque la cinta con los dedos desnudos. Si la cinta está sucia u opaca, el sensor puede no funcionar correctamente.



- Monitoree el filtro/regulador principal de presión de aire “B” y vacíelo si es necesario.



3.-MANUAL TECNICO



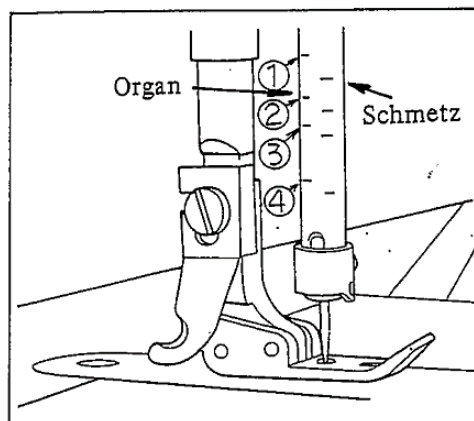
Todo mantenimiento debe ser llevado a cabo por un técnico calificado de servicio.

3.1. Ajustes del Cabezal de Costura

3.1.1. Ajustando la altura de la aguja en la barra de agujas

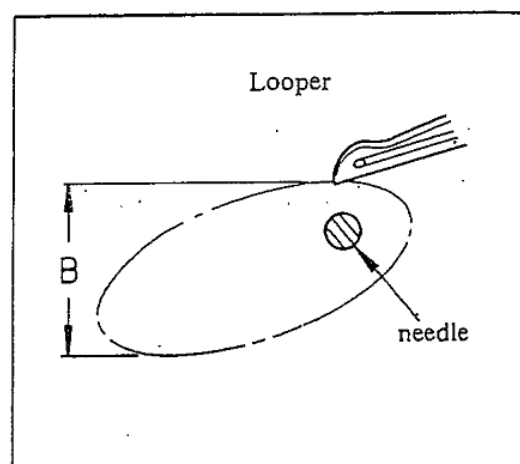
Sistema de agujas TVx7: Ajuste la barra de agujas de tal forma que cuando la barra de agujas haya alcanzado el punto muerto más bajo, la línea tallada izquierda (Marcada No 1) empareje con la superficie inferior del casquillo inferior de la barra de agujas. (Ver Figura)

Sistema de agujas UY-128GAS etc.: Ajuste la barra de agujas de tal forma que cuando la barra de agujas haya alcanzado el punto muerto más bajo, la línea tallada derecha empareje con la superficie inferior del casquillo inferior de la barra de agujas. En esta condición la distancia entre la punta de la aguja y la superficie superior de la plancha de agujas se convierte en 10.0 mm (25/64)



3.1.2. Emparejando la aguja con el engarzador

Ajustando el engarzador se evita movimiento. Dentro del óvalo del engarzador la dimensión de B en la figura puede ser ajustada en el siguiente orden:



Remueva la tapa de caucho.

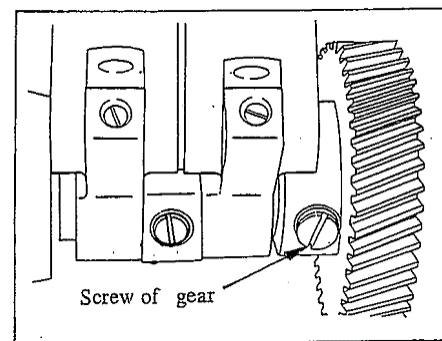
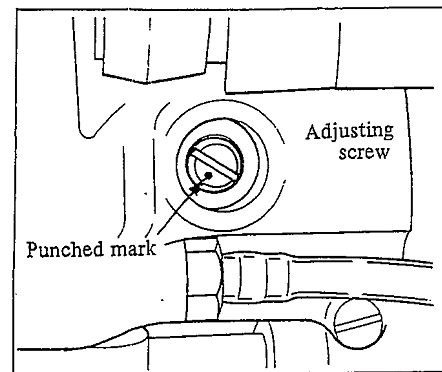
Gire la volante con la mano.

La cabeza del tornillo de ajuste niquelado (1), tornillo de cabeza plana, y el tornillo de la abrazadera aparecerán en ese orden, por lo tanto, lo primero, afloje los dos tornillos, cabeza plana y tornillo de la abrazadera.

Si la marca perforada del tornillo de ajuste (1) se trae al lado derecho, la dimensión de B se hace más grande.

El ajuste es hecho dependiendo en el número del tamaño de la aguja, pero normalmente es ajustado a aguja #11.

El ajuste debe ser hecho de tal forma que el engarzador vaya tan cerca del lado de la aguja como sea posible y regrese. Luego, después de ajustar la posición apretando el tornillo superior de cabeza plana, apriete con seguridad el tornillo de la abrazadera.

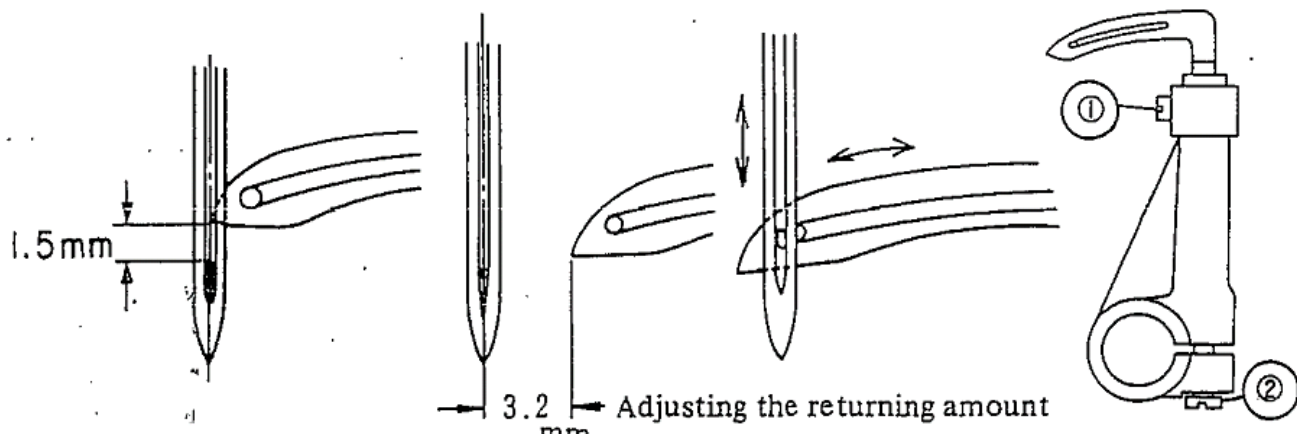


3.1.3. Emparejando el Engarzador

Cuando la aguja está en su punto más bajo, el engarzador viene a la posición extrema derecha. Este ajuste se hace aflojando el tornillo del engranaje.

3.1.4. Recogiendo Cantidad del Engarzador

Cuando la punta de la cuchilla del engarzador ha alcanzado el centro de la aguja, la distancia estándar entre la punta de la aguja y el extremo superior del orificio de la aguja es 1.5 mm (1/16). Cuando la línea tallada No2 de la barra de aguja se empareja con el canto inferior del casquillo inferior de la barra de agujas, ajuste de tal forma que la punta de la cuchilla del engarzador venga al centro de la aguja. La cantidad de retorno del engarzador viene a ser aproximadamente 3.2 mm (1/8) y la relación relativa del orificio de la aguja y el orificio de enhebrado del engarzador se convierte como muestra la ilustración.

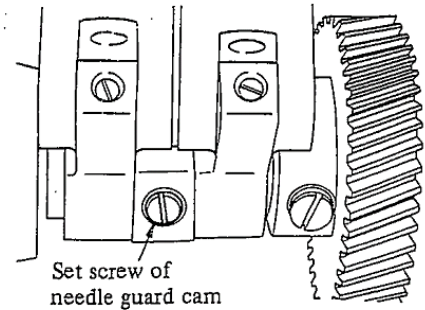


1. Espacio entre el engarzador y la aguja

El espacio entre el engarzador y la aguja, cuando el engarzador recoge el hilo, debe ser tan estrecho como sea posible. Después de ajustar el guarda agujas, reconfirme esta condición.

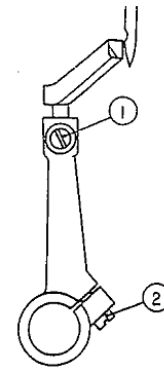
3.1.5. La Sincronización de la Protección de la Aguja

La sincronización de la protección de la aguja está determinada por el emparejamiento del primer tornillo de la figura con la parte plana del eje.



3.1.6. Posición de la Protección de la Aguja

Cuando el engarzador recoge el hilo de la aguja ajuste de tal forma que la punta de la aguja toque ligeramente la protección de la aguja. Ajuste la altura lo más alto posible hasta casi cubrir el lazo de hilo de la aguja. Afloje los tornillos de fijación (1) y (2) para este ajuste.

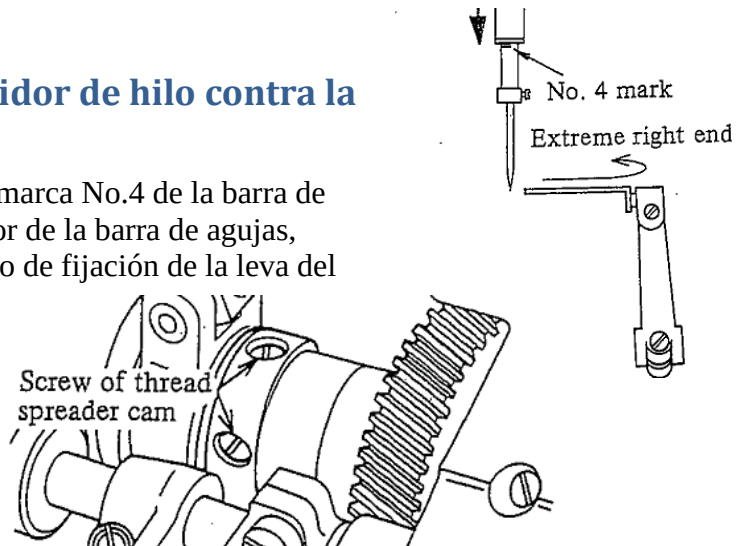


3.1.7. Esparcidor de Hilo

El esparcidor de hilo es necesario en caso de costura en reversa y al mismo tiempo es muy importante para puntadas estables, sin volarse puntadas, en casos de costura con alimentación normal.

1. La Sincronización del esparcidor de hilo contra la aguja

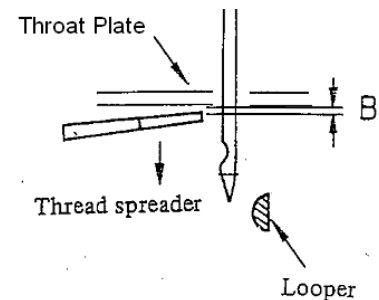
Como se muestra en la figura, cuando la marca No.4 de la barra de agujas aparece por debajo del buje inferior de la barra de agujas, ajuste el esparcidor de hilos con el tornillo de fijación de la leva del esparcidor de hilos, como lo muestra la figura, de tal forma que el esparcidor de hilos venga al final del extremo derecho.



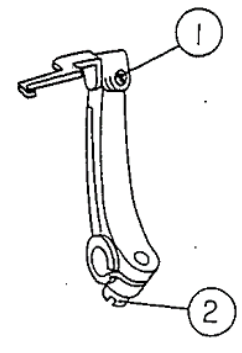
2. Posición del pestillo del esparcidor de hilos

Cuando el extremo puntiagudo de la aguja descendiendo llega al nivel de la superficie superior del engarzador, ajuste el esparcidor de hilos a la posición mostrada en la figura.

La dirección derecha o izquierda debe ser tal que la superficie interior del engarzador de hilos debe ser 1mm a la derecha de la aguja. Ajuste de tal forma que la dimensión A al frente y atrás sea 0.5 mm (1/64") con el tornillo (2)



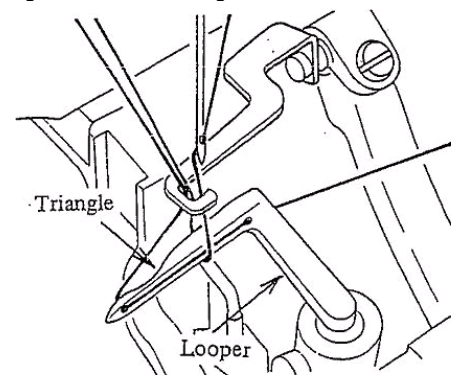
La distancia "B" debe ser ajustada lo más cerca posible sin rozar la plancha de agujas, Ajuste con el tornillo (2)



3.1.8. Método del Esparcidor de Hilo

Cuando el pestillo del esparcidor de hilo regresa, la punta del pestillo del esparcidor de hilo está positivamente agarrando el hilo del engarzador y ambos lados del lazo de hilo de la aguja hasta que la punta de la aguja entra en el triángulo del hilo. Ud. debe halar los hilos hacia la izquierda, con la plancha de agujas instalada para ver el ajuste. Después que la punta de la aguja ha entrado en el triángulo, el esparcidor debe liberar los hilos.

Arriba están los ajustes del esparcidor de hilos para ambas puntadas, normal y reversa, para formar puntadas correctas.



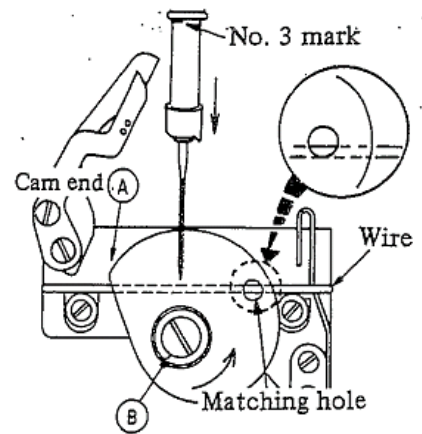
1. Acerca de la Leva del hilo del Engarzador

Como se muestra en la figura, cuando la línea tallada No.3 de la barra de agujas llega a la superficie inferior del buje más bajo de la barra de agujas, permita que el cable pueda ser visto a través del orificio del correspondiente orificio de la leva. La sincronización de la leva con el hilo del engarzador puede ser ajustada aflojando el tornillo B y después de que la posición está determinada, apriete el tornillo de una forma segura.

Después de que los ajustes están completos, verifique lo siguiente:

Verifique que cuando el hilo del engarzador se desprende del final sobresaliente (A) de la leva del hilo del engarzador, la punta de la aguja ha entrado completamente en el triángulo del hilo del engarzador.

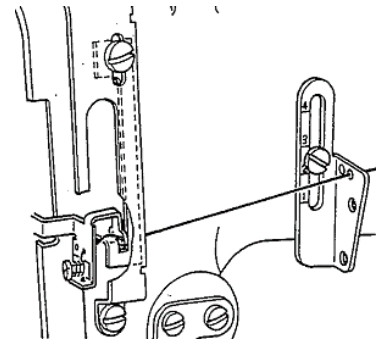
Para especialmente evitar el fruncimiento, ajuste la leva del engarzador de tal forma que el extremo inferior de su correspondiente orificio esté alineado con el lado inferior del cable con una sincronización un poco más temprana, cuando el hilo del engarzador no sea atraído mucho y una favorable tensión en el hilo sea obtenida.



2. Acerca de la posición de la Palanca de Tensión del Pasa Hilos

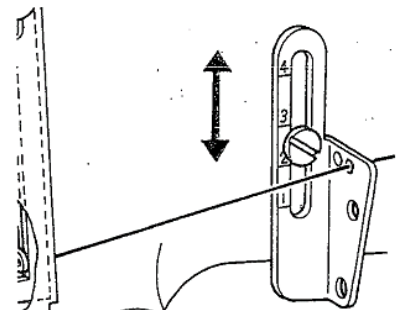
Cuando la barra de agujas está en su punto más bajo, si el hilo de la aguja es halado por un movimiento de acarreo por la palanca de tensión de la tira hilos, el lazo del hilo de la aguja crece al momento de recoger el hilo de la aguja.

En el caso de hilo fino normal, baje la aguja a su posición de quietud más baja.



3. Acerca del ojal del hilo en el marco

La tensión del hilo cambia de acuerdo a la posición del ojal del hilo en el marco. Cuando el ojal del hilo en el marco se baja, la tensión del hilo del engarzador se vuelve más débil y si se sube se vuelve más fuerte.



4. Función de la Placa de tensión del Pasa hilos

La placa de tensión de la pasa hilos, la cual se mueve con la barra de agujas, previene al hilo de la aguja de la formación de lazos innecesarios en el lado opuesto del engarzador, cuando la barra de agujas sube a su posición más alta para formar el lazo del hilo de la aguja que debe ser enganchado por el engarzador. Haciendo esto, no hay posibilidad de que el lazo del hilo crezca excesivamente mediante la elaboración de tal lazo innecesario a través del ojo de la aguja (Un lazo grande no es deseable para formar puntadas uniformes). Por lo tanto, la placa de tensión debe aplicar la tensión más baja sobre el hilo lo suficiente solamente para sobrepasar la resistencia que se produce entre el hilo y la ropa. Función del disco de tensión de la pasa hilos.

5. Función del Disco de Tensión de la pasa hilos

El disco de tensión de la pasa hilos funciona especialmente para prevenir que las puntadas se salten la costura en reversa y en la producción de hilos encadenados.

Es muy importante tirar en la holgura del hilo de la aguja especialmente cuando la dirección de la alimentación es en reversa. Si un hilo de la guja aflojado permanece en la tela, puede ser cortado por la aguja que retorna o puede formar un lazo quieto lo cual resulta en una puntada salteada. Otra función del disco de tensión de la pasa hilos es tomar en el hilo de la aguja que está flojo cuando la aguja baja para de esta forma prevenir que los hilos del encadenado se salten. El hilo de la aguja está totalmente libre de Resistencia con la tela cuando se forma el encadenado. Por lo tanto, cuando la punta de la aguja baja para pasar a través del lazo triangular formado en la parte de atrás del engarzador, el lazo triangular es deformado o roto por saltarse una puntada debido a la intromisión de un hilo flojo.

6. Relación entre la placa de tensión de la pasa hilos / disco de tensión de la pasa hilos

Para permitir que estos dos componentes del hilo funcionen apropiadamente, es necesario mantener la tensión de ello en la proporción estándar de 3 g: 1 g (más fuerza de arrastre se necesita para el hilo de algodón No.60)

3.2. Neumática

3.2.1. Regulador del Embrague del Bobinador (A)

El regulador del embrague del bobinador está dentro en la parte derecha de la máquina. Hay tres reguladores detrás de la puerta; el regulador del embrague del bobinador es el que está arriba (A).

Controla la cantidad de tensión del bobinado usada para enrollar la tela después de haber sido cosida. Incrementando la presión de aire suministrada por el regulador del embrague del bobinador resulta en un rollo de tela más apretado. **Presión preestablecida de fábrica: 20 Psi.**

3.2.2. Presión Principal de Aire (B)

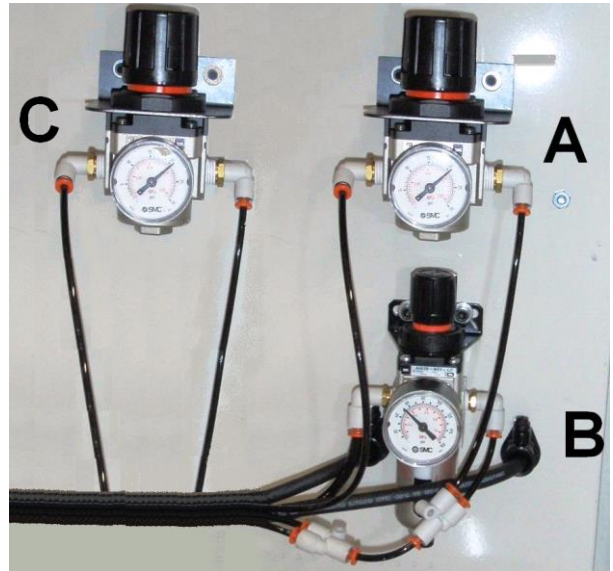
El propósito del regulador es mantener la presión de operación del sistema (presión secundaria) virtualmente constante independientemente de las fluctuaciones en la línea de presión (presión primaria) y el consumo de aire. **Presión preestablecida de fábrica: 20 Psi.**

3.2.3. Presión del Rodillo (C)

Controla la cantidad de presión del rodillo usada para mantener el material abajo cuando se está cociendo. Incrementando la presión de aire suministrada por el regulador del rodillo, resulta en un mejor control de la tela cuando se está cociendo. **Presión preestablecida de fábrica: 20 Psi.**

Aire limpio en su sistema de aire comprimido es esencial para la eficiente y segura operación de esta fuente de poder confiable. Contaminantes peligrosos como aceite, polvo, sucio, óxido, y agua sola o en combinación-pueden atacar su sistema y obstruir los sensitivos instrumentos neumáticos. Pueden también reducir la eficiencia de las herramientas operadas con aire. Desgastar los sellos y erosionar los componentes del sistema. Incrementar el mantenimiento y los costos de reparación. Contribuye al rechazo de los productos, parada de producción e incluso el cierre total de la planta.

El ensamble del regulador está localizado debajo de la mesa. El regulador “B” es para la presión de aire principal, **Presión preestablecida de fábrica: 80 Psi.**



3.3. Eléctrica

 Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

3.3.1. Interruptor Principal de Energía

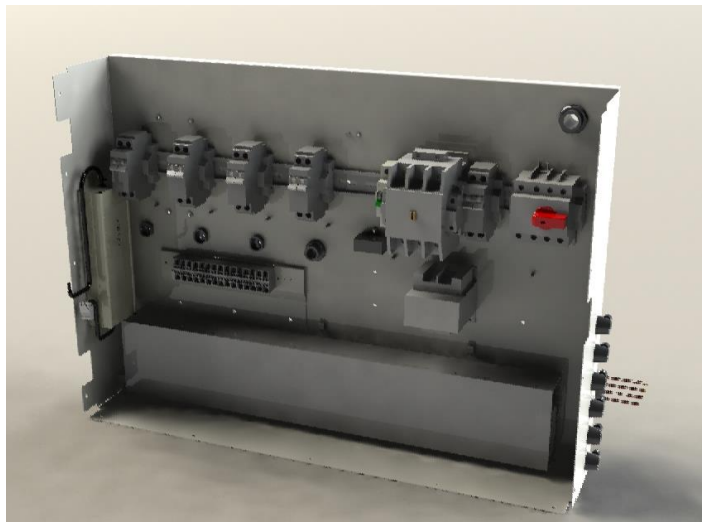
 El interruptor principal de encendido On/Off está en la parte de atrás de la máquina. Es usado para energizar toda la máquina. Esta máquina requiere 220V, Fase Sencilla, 15 Amps. Si Ud. tiene problemas de que la energía no llega cuando el botón "ON" es presionado, Ud. puede chequear este interruptor haciendo lo siguiente.



 **ATENCION.** Asegúrese de que la máquina esté desconectada antes de proceder y que todos los procedimientos de bloqueo/etiquetado han sido correctamente seguidos (**Ver el procedimiento de Bloqueo/Etiquetado**)

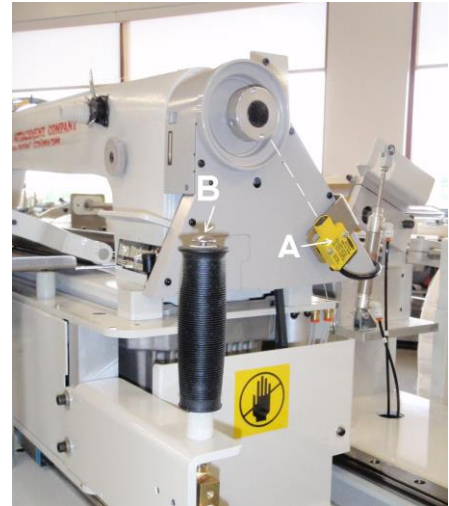
- Chequee los cortacircuitos por si alguno de los interruptores se ha disparado debido a sobrecarga.
- Reemplace la cubierta, enchufe la máquina, y trate de encender la máquina nuevamente.
- Si el contacto todavía se dispara por sobrecarga, entonces hay un problema ya sea en el cableado o en contactor.
- Use el diagrama de cables para su máquina que se encuentra en el manual de partes para chequear los voltajes

Trate reemplazando el Cortacircuitos.



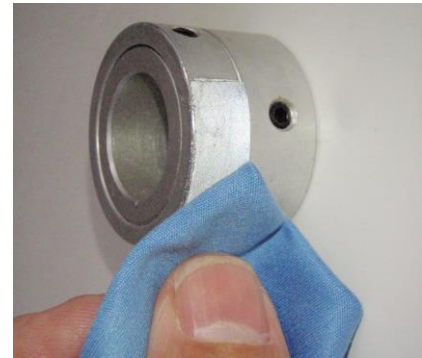
3.3.2. Sensor de la Volanta (Parte # FFSM312VQ)

El sensor de la volanta (A) está montado en el lado derecho de la máquina. Este sensor lee una pieza de cinta reflectora localizada en los discos de la polea (Ver línea). Este sensor es responsable de reportar al motor Efka que el cabezal de costura está cociendo a las RPM establecidas, conteo de puntadas para todos los contadores, y la posición de la aguja cuando se detiene.



1. Mantenimiento Cinta Reflectiva (Parte # EEFE-RR2)

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



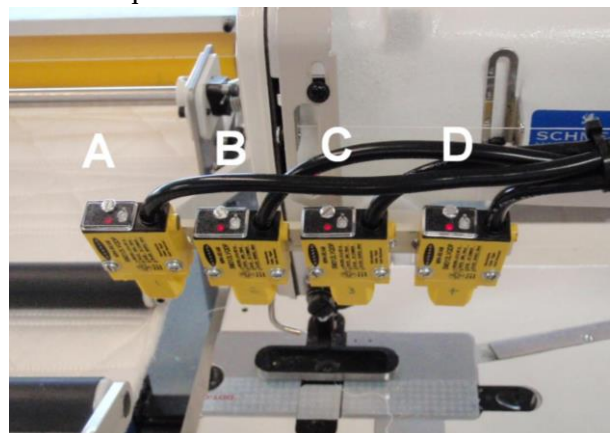
3.3.3. Ojos sensores del Cabezal de Costura (Parte # FFSM312VQ)

A. Reducidor de velocidad. De Alta a Baja velocidad Canto Izquierdo.

B. Detector de Canto Izquierdo.

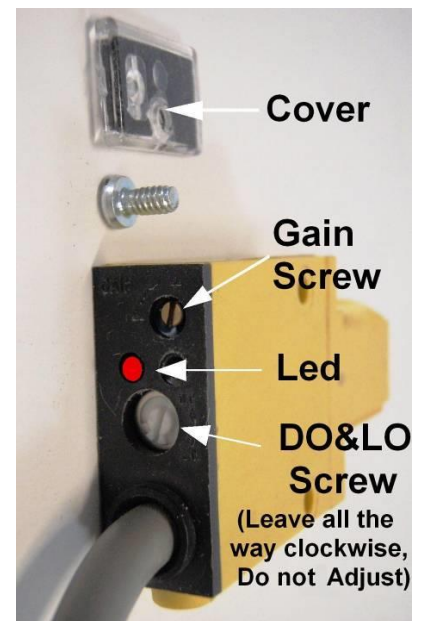
C. Detector de Canto Derecho.

D. Reductor de velocidad. De Alta a Baja Velocidad. Canto Derecho.



3.3.4. Ajuste Ojo Sensor (Parte # FFSM312VQ)

- Remueva la cubierta plástica clara del final del sensor. Hay dos tornillos de ajuste debajo de la cubierta. Uno está marcado “GAIN” y es usado para ajustar la sensibilidad del sensor. El otro tornillo está marcado “DO & LO” y debe estar posicionado siempre totalmente hacia la derecha.
- Con el final del sensor apuntado al centro de la cinta reflectiva, Gire el tornillo “GAIN” hacia la izquierda hasta que el indicador rojo LED se apague.
- Luego gire el tornillo “GAIN” hacia la derecha hasta que el indicador LED se encienda.
- Luego gire el tornillo “GAIN” una vuelta completa hacia la derecha. El indicador LED debe estar parpadeando lentamente.
- Cubra el sensor de tal forma que el sensor no pueda ver la cinta reflectiva y el indicador LED se apague.



3.3.5. Interruptores de Límites

Hay 2 interruptores de límite en la máquina.

Ellos limitan el movimiento máximo del cabezal de costura

En ambas direcciones para evitar cualquier choque con las partes mecánicas.



3.3.6. Sensor del Material (Parte # FFRK44T-4)

Localizado en el soporte de rollos; cuando el material se ha agotado, el sensor del material detendrá la máquina.



3.4. Efka Motor

3.4.1. Lista de Parámetros

Carro

Before Programming, Perform a Master Reset of Parameters (See Below)

PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		0	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
110	70-390	200	Positon speed
111	200-9900 rpm	500	Maximum speed when "129" is 0, 1, or 2. (360in/min)
119	1-3	1	Linear acceleration
220	1-55	3	Acceleration
240	Jan-70	55	Reverse rotation
161	0-1	0=CW	Motor rotation
270	0-5	5	External handwheel sensor configuration.
271	0-255	180	Needle Down Position
272	020-255	100	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111. (For Yamato and Pegasus, setting should be 100; for Rimoldi, setting should be 124)
436		0	Use code "5913". This disables an input that was causing box to reset itself.

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, Stop at needle down.
- LED 8: On, Stop at needle up.

Programming Instructions:

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "311" (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 sewing head to save parameters before powering down

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" (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 force the saving of parameters:
Go to par 401, change from 0-1, enter.

Puller

Before Programming, Perform a Master Reset of Parameters (See Below)

PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		0	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
110	70-390	70	Positon speed
111	200-9900 rpm	900	Maximum speed when "129" is 0, 1, or 2. (37.5 RPM @ ROLLER)
119	1-3	1	Linear acceleration
161	0-1	1=CCW	Motor rotation
240	0-88	55	Direction, IN1
270	0-5	5	External handwheel sensor configuration.
271	0-255	180	Needle Down Position
272	020-255	100	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111. (For Yamato and Pegasus, setting should be 100; for Rimoldi, setting should be 124)
436		0	Use code "5913". This disables an input that was causing box to reset itself.

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, Stop at needle down.
- LED 8: On, Stop at needle up.

Programming Instructions:

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "311" (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 sewing head to save parameters before powering down

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" (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 force the saving of parameters:

Go to par 401, change from 0-1, enter.

Sewing Head

Before Programming, Perform a Master Reset of Parameters (See Below)

PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		5	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
110	70-390	200	Positon speed
111	200-9900 rpm	2600	Maximum speed when "129" is 0, 1, or 2.
119	1-3	1	Linear acceleration
161	0-1	1=ccw	Motor rotation
270	0-5	1	External handwheel sensor configuration.
271	0-255	180	Needle Down Position
272	020-255	100	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111. (For Yamato and Pegasus, setting should be 100; for Rimoldi, setting should be 124)
436		0	Use code "5913". This disables an input that was causing box to reset itself.

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, Stop at needle down.
- LED 8: On, Stop at needle up.

Programming Instructions:

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "311" (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 sewing head to save parameters before powering down

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" (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 force the saving of parameters:

Go to par 401, change from 0-1, enter.

3.4.2. Efka Box Error Codes

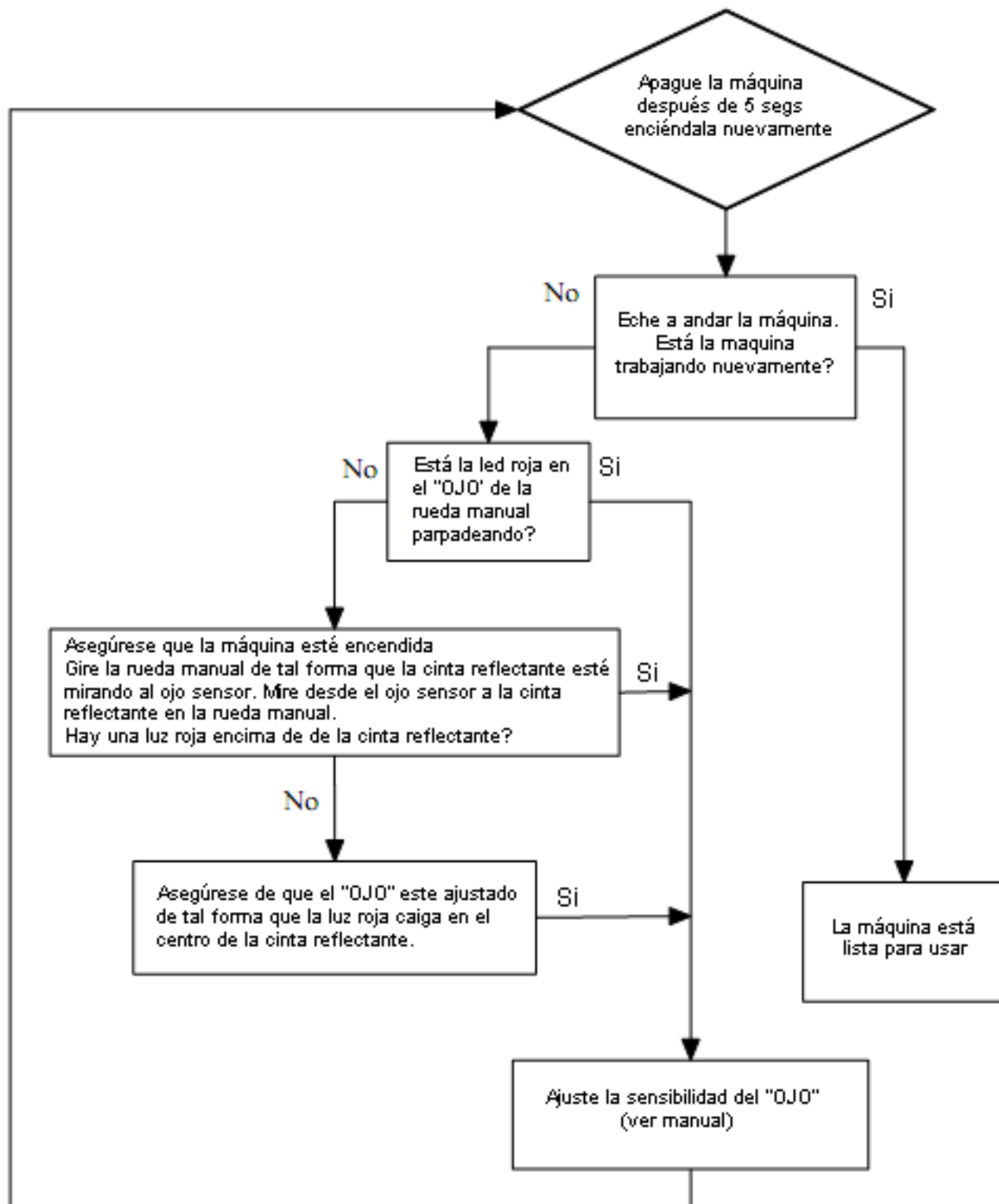
Información General			
En el control	En el V810	En el V820	Significado
A1	InF A1	InF A1	El pedal no está en posición neutral cuando la máquina es encendida.
A2	-Parada-Titilando	-Parada-Titilando + Pantalla de símbolos	Bloqueo de marcha de la Máquina
A3	InF A3	InF A3	Posición de referencia no está determinada
A6	InF A6	InF A6	Monitoreo barrera de luz
A7	Símbolo titilando	Símbolo titilando	Monitor del hilo de la bobina

Programando Funciones y Valores (Parámetros)			
En el control	En el V810	En el V820	Significado
Regresa a 000 o al último número de Parámetro	Regresa a 0000 o al último número de Parámetro	Como V810 + pantalla info F1	Número de código o entrada del número parámetro equivocado.

Condición Seria			
En el control	En el V810	En el V820	Significado
E1	InF E1	InF E1	El codificador de impulsos externos ej. IPG está defectuoso o no está conectado.
E2	InF E2	InF E2	Línea de voltaje muy baja o el tiempo entre encendido y apagado es muy corto.
E3	InF E3	InF E3	Máquina bloqueada o no alcanza la velocidad deseada.
E4	InF E4	InF E4	Control perturbado por puesta a tierra deficiente o pérdida de contacto.
E9	InF E9	InF E9	EEPROM defectuoso

Alteración del Hardware			
En el control	En el V810	En el V820	Significado
H1	InF H1	InF H1	El Cable de conmutación del transmisor o el convertidor de frecuencia perturbado.
H2	InF H2	InF H2	Procesador perturbado

3.4.3. Flow Chart EFKA Error E1



3.5. Serial Bus

3.5.1. Calibrando la Pantalla Digital

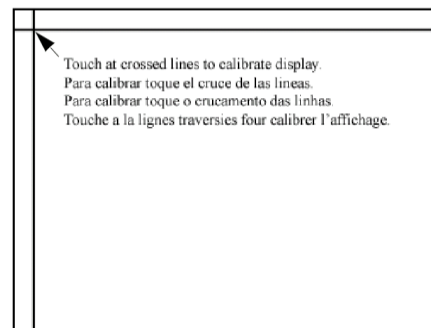
Si Ud. está teniendo problemas en localizar el lugar adecuado para conseguir acceso a las funciones tocando la pantalla, una calibración de la pantalla puede ser necesaria.

Proceda de la siguiente forma:

1. Coloque un dedo en la pantalla y manténgalo allí mientras presiona el botón Verde “ON”



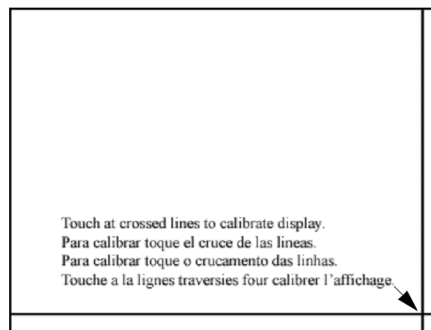
2. Cuando la pantalla se aclara, remueva su dedo y la pantalla mostrará dos líneas, una vertical y una horizontal, interceptándose en la esquina superior izquierda. El texto “Toque donde las líneas se cruzan para calibrar pantalla.” Debe aparecer en varios idiomas. En máquinas más viejas, no aparecerá este texto.



3. Usando un adminículo puntiagudo, que no vaya a punzar o a dañar la pantalla (como un borrador de lápiz), toque la pantalla donde las dos líneas se intersecan. Haga esto lo más preciso posible.



4. Cuando la pantalla es tocada, el monitor cambiará a dos línea que se intersecan en la esquina inferior derecha de la pantalla.



5. Repita el paso 4 cuando las líneas se intersecan.



NOTA: La implementación de los pasos 3 y 4 afecta la validez de todos los botones en todo el programa. Es muy importante ser preciso.

Presione el botón del idioma de su escogencia.

Presione el botón de REEMPEZAR en la esquina inferior izquierda de la pantalla. Ver figura 5.



3.6.3.- Instalación de una Nueva Pantalla Digital.

Para programar una nueva pantalla, ellos deben seguir estas direcciones.

1. Instale la nueva pantalla y enciéndala
2. Cuando la pantalla muestre "Mensaje Error Fatal" presione continuar.
3. Entre el Código de Seguridad Mecánica.
4. Después de leer "Mensaje de Advertencia" presione continuar nuevamente.
5. La pantalla comenzará a procesar la carga del programa existente. Esto tomará de 60 - 90 segundos.
6. Después de leer "El último mensaje de Advertencia" presione continuar nuevamente.
7. La pantalla comenzará a procesar la información por 15 - 30 segundos.
8. La rutina de reempezar comenzará. Nota Especial: Los ensambles de la máquina remesarán o se moverán a la posición de Iniciar.
9. La pantalla retornará a "Pantalla Principal" y está lista para correr.

3.6.4.- Módulos Estándar

1.- Módulo de Programa...4080-150

Guarda la información del programa. También es usado para cargar modificaciones al programa o actualizaciones. Para procedimientos de actualización, favor referirse al próximo capítulo.



2.- Módulo de Memoria...4080-970

Almacena los datos únicos para operar esta máquina en particular; como son, número de serie, parámetros originales de fábrica, etc. Este módulo nunca debe ser cambiado con el de otra máquina.



3.- Módulo de Salida...4080-140

Ellos son responsables de la transferencia señales desde la computadora a los elementos de trabajo como válvulas, motores y relés, etc.



4.- Módulo de Entrada...4080-110

Ellos son responsables de transferir señales desde la máquina a la computadora como interruptores, sensores, ojos eléctricos, etc.



NOTA:

1. Aun cuando todos los módulos de entrada y salida son idénticos dentro de la máquina, ellos no pueden ser movidos a otra locación en el cable del serial bus, porque la computadora les asigna una dirección de trabajo a cada uno.
2. Si un reemplazo es necesario, siempre reemplácelos con uno nuevo o un módulo en préstamo de otra máquina.
3. La Energía Eléctrica de la máquina debe ser “APAGADA” durante los reemplazos.
4. El Computador mostrará un error si uno o más módulos faltan.

Procedimiento:

Remueva el módulo viejo y conecte el nuevo, después de encender la energía, la computadora reasignará la dirección de este nuevo módulo.

3.5.4. Actualizar una Máquina usando un Nuevo Módulo de Programa



NOTA: Muy Importante

Antes de comenzar el procedimiento de aquí abajo, vaya a Funciones Avanzadas y escriba todos los ajustes mostrados en estas pantallas.

1. Desconecte la máquina de la Energía.
2. Reemplace el Módulo de Programa existente con el Módulo de Programa que contiene el programa actualizado.
3. Con sus dedos en la pantalla, encienda la Energía de la máquina. Cuando la pantalla cambie de oscuro a claro, remueva sus dedos de la pantalla.
4. Cuidadosamente calibre la pantalla. Ver calibración de la pantalla.



ATENCION: No apague la máquina durante este proceso por ninguna razón, ya vital información puede corromperse y entonces sería necesario llamar a la manufactura para asistencia y/o retornar la pantalla digital y el módulo para una programación básica.

5. Presione el botón “Controlador de Actualización”. Entre el Código Mecánico de Seguridad (33333). Este proceso toma 5 minutos y te pide presionar el botón “Continuar” una vez durante este tiempo.

Cuando se complete el Controlador contendrá un programa actualizado.



NOTA: Continúe al ítem 6 solamente si Ud. necesita reprogramar el módulo original.

6. Apague la energía de la máquina.
7. Reemplace el módulo de programa que Ud. Instaló en el paso #2 con el original Módulo de Programa que vino con la máquina.
8. Con sus dedos en la pantalla, encienda la energía de la máquina. Cuando la pantalla cambie de oscuro a claro, remueva sus dedos de la pantalla.
9. Cuidadosamente calibre la pantalla.
10. Presione el botón “Actualizar Módulo de Programa”. Entre el código de seguridad del técnico (xxxxx). Este proceso toma 5 minutos. Cuando se complete El Módulo de Programa original Que vino con la máquina y el Controlador contendrán un programa actualizado.

Ahora que el proceso está completo, vaya a Funciones Avanzadas y verifique que estén usando los ajustes que Ud. anotó al comienzo del proceso. Haga las correcciones necesarias.

3.6. Mantenimiento



Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

- El Mantenimiento debe ser solamente ejecutado por personal calificado y entrenado. Antes de ejecutar cualquier mantenimiento o trabajo de reparación, desconecte la energía eléctrica, neumática, de la máquina en la fuente principal y asegúrela con un candado de tal forma que no pueda ser conectada nuevamente sin autorización.
- Siempre use equipo adecuado de seguridad cuando se está operando o ejecutando mantenimiento en cualquier equipo.
- Todo el mantenimiento recomendado es para un solo turno de trabajo; ajuste como sea necesario para múltiples turnos de operación.
- El equipo no debe ser usado para algo diferente de lo que se especifica y para lo cual fue diseñado.

3.5.1. Diariamente (8 -10 horas de operación).

Ver el Manual del Operador para mayores detalles.

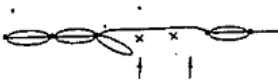
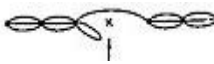
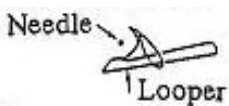
3.5.2. Semanalmente (40 horas de operación)

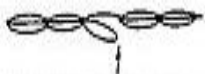
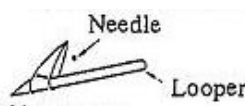
- Repetir mantenimiento diario
- Chequear la correa de transmisión del cabezal de costura para una tensión adecuada y por desgaste. Ajústela y reemplácela si es necesario.
- Inspeccione la cinta reflectiva, y reemplácela si está sucia o desgastada.
- Inspeccione cojinetes y otros rodamientos (transportador y ejes rotatorios) y remueva hilos y residuos.
- Inspeccione todas las partes movibles para asegurar una operación suave, lubrique o limpie si es necesario.

3.5.3. Mensualmente (160 horas de operación)

- Repita mantenimiento diario y semanal.
- Inspeccione cojinetes y otros rodamientos no sellados (transportador y ejes rotatorios) y aplique un disparo de la grasa recomendada a cada rodamiento/ajustes
- Refiérase a las guías de la manufactura a lo concerniente a aceites, filtros de aceites y otros mantenimientos pertenecientes al cabezal de costura y a otros equipos OEM.
- Monitoree el regulador/filtro de presión de aire y reemplace el filtro si es necesario.

3.6.4. Costura

No	Mal funcionamiento	Causas	Medidas Correctivas
1	Rotura de Hilos	1. Mala calidad del hilo. 2. Hilo grueso comparado con la aguja 3. Rotura de hilo debido a aguja caliente. 4. Tensión del hilo muy fuerte. 5. La trayectoria del hilo de la aguja, engarzador, plancha de agujas, protección de la aguja, guía del engarzador y todas las otras trayectorias el hilo están maltratadas. 6. Debido al doble paso del hilo	1. Usar hilo de mejor calidad 2. Cambiar la aguja o el hilo al tamaño apropiado. 3. Esto ocurre con el hilo sintético. Use aceite lubricante de silicona. Disminuya las rpm 4. Disminuya la tensión del hilo. 5. Afile con aceite en piedra de afilar o puliendo. 6. Activar la palanca de tensión del pasa hilos
2	Salto de puntadas	Salto de puntada del hilo de la aguja.  2 puntadas colapsaron *(Esto ocurre cuando el engarzador no recoge el hilo de la aguja).  El hilo del engarzador se salta puntadas  * Una puntada colapsó.  *(Esto ocurre cuando la aguja cae en el triángulo del hilo)	1. Verificar la cantidad de recolección del engarzador. Verifique la distancia entre el engarzador y la aguja. 2. Verifique la sincronización entre el engarzador y la aguja 3. Dependiendo del hilo, active la palanca de tensión del pasa hilos. 4. Verifique la correcta instalación de la aguja. 5. Verifique la sincronización de la protección de la aguja 6. Consulte sobre la ruta del hilo. 1. Verificar arriba (1) & (3). 2. Verificar la sincronización de la leva del hilo del engarzador 3. Ajustar la posición del gancho del extendedor de hilo. 4. Hacer más fuerte la tensión del hilo del engarzador. 5. Consulte sobre la ruta del hilo 1. Consulte 1.3 sobre el salto del hilo de la aguja. 2. Verifique la sincronización del hilo del extendedor y la posición del gancho del engarzador.

		Inadecuado enlace del lazo.  (Esto ocurre cuando el hilo de la aguja está muy hacia el lado izquierdo)  Además arriba (En caso de hilo sintético) (En caso de mezcla con hilo sintético)	1. Disminuya la velocidad de costura 2. Use lubricante de aceite de silicona 3. Use agujas para hilo sintético 4. Haga que la cantidad de hilo que recoge el engarzador sea más grande 5. Disminuya la velocidad de costura. 6. Use lubricante de aceite de silicona
3	Tensión inadecuada del hilo.	1. Cuando la tensión del hilo es débil. 2. Cuando la tensión del hilo de la bobina es fuerte. 3. Insuficiente extracción de la leva del hilo del engarzador. 4. El hilo es muy grueso contra la aguja. 5. Dependiendo de la posición de la guía intermedia del hilo.	1. Apriete la tuerca de la tensión del hilo de la aguja. 2. Afloje la tuerca de tensión del hilo del engarzador. 3. Cambie el hilo que pasa por la leva del hilo del engarzador. 4. Cambie la aguja. 5. Baje la posición del ojete del hilo en el marco.

Calor por Fricción en la Aguja y Unidad lubricante de aceite de silicona

Cuando se están cosiendo materiales sintéticos en alta velocidad, la aguja, muy a menudo, se calienta debido a la fricción, y se puede ablandar y finalmente doblar.

Este calor por fricción generado en la aguja puede causar los siguientes problemas:

Saltarse Puntadas: lazos en los hilos de la aguja se deforman por el calor o se pegan a la aguja caliente

Rotura de hilos: El hilo se derrite por la aguja caliente

Rotura de costura: Material sintético se derrite por la aguja caliente

Para poder prevenir dichos problemas, use la unidad lubricante de aceite de silicona. (Referirse al libro de instrucción pertinente)

Otra forma preventiva es reemplazar la aguja con una súper aguja para materiales sintéticos, una aguja con un vástago de alivio o una aguja más delgada. Si esto no resuelve el problema, baje la velocidad de costura a una tasa óptima dependiendo en la capa y clase de ropa, grueso y tipo de hilo, tamaño de la aguja, etc.

Formación de puntada “Globo”

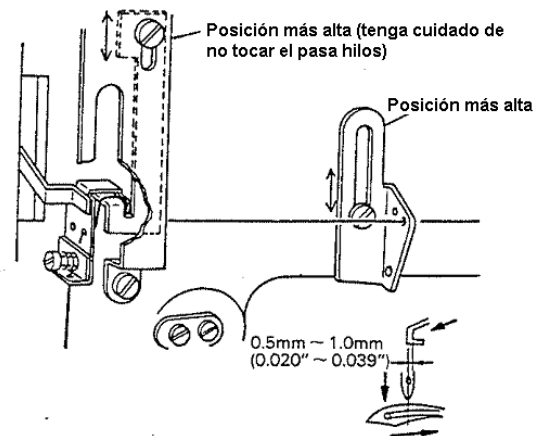
Puntada “Globo”, la cual se forma como consecuencia de una aguja apretada y el hilo del engarzador flojo, es algunas veces ventajoso cuando se están cosiendo materiales flexibles y expandibles por causa de sus características suaves y flexibles las cuales pueden minimizar la ocurrencia de fruncimiento.

Ud. puede esperar el efecto de puntada “Globo” ajustando ligeramente MH-481 de la siguiente forma: Ajuste la máquina de tal forma que pueda jalar gran parte de la holgura del hilo de la aguja cuando la aguja alcanza su punto más bajo.

Como se ilustra, levante la palanca del pasa hilo y también el ojete del hilo en el marco a sus más altas posiciones, de tal forma que el hilo de la aguja esté extremadamente estirado cuando la barra de aguja alcanza su posición más baja. También, incremente la tensión del hilo de la aguja hasta cierto grado. Por lo tanto, este método no puede ser aplicado a esos hilos los cuales son de muy poca resistencia física.

Para reducir la tensión del hilo del engarzador, cambie la sincronización del pasa hilos del engarzador a un poco menos que el ajuste estándar.

Establezca una tensión de hilo óptima entre la aguja y los hilos del engarzador en la combinación de estos dos ajustes. Su atención especial debe ser puesta nuevamente en el parágrafo (7) por la tensión relativa entre la placa de tensión de la pasa hilos y el disco de tensión del pasa hilos. Reajuste la proporción de tensión de 3g: 1g para MH-481 a 6g: 3g para MH-481-4 después que el ajuste arriba mencionado se haya completado. En adición, la posición del extendedor de hilos debe ser ajustada de tal forma que, en el caso de MH-481-4, la cara interior del extendedor de hilos es cerca de 0.5mm a 1.0mm (0.020” to 0.039”) separado del centro de la aguja cuando la punta de la aguja baja casi que a la cara superior del engarzador como está ilustrado. Esto es muy importante para formar lazos triangulares parejos para evitar saltos de puntada triangular y problemas similares.



Salto de Puntada en Reversa

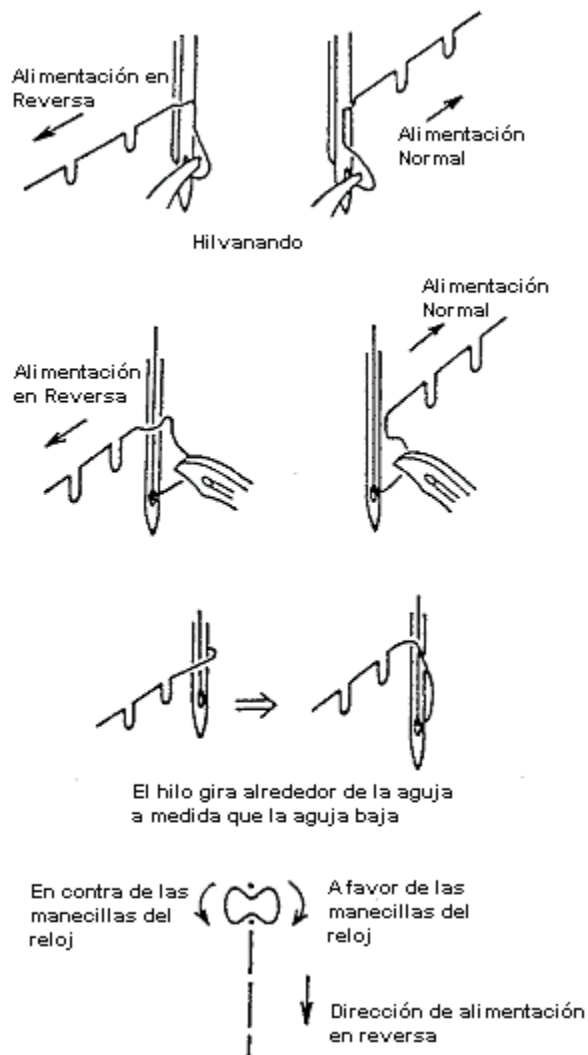
Este es uno de los más difíciles ajustes para las máquinas de doble puntada en cadena.

En el caso de máquinas hilvanadoras, debido a su principio de formación de puntadas, la cuchilla del gancho de costura está diseñada para oscilar en una forma longitudinal, en paralelo con la alimentación y el hilo pasa a través de la aguja de izquierda a derecha.

En consecuencia, casi la misma figura del lazo del hilo es formada por la alimentación en reversa y hacia adelante.

Por otra parte, en máquinas de puntada de doble cadena, el engarzador se mueve a través en la dirección del engarzador y el hilo es pasado a través de la aguja del frente hacia atrás. Por lo tanto, los lazos del hilo pueden estar retorcidos cuando la dirección de la alimentación es en reversa, mientras que ellos mantienen buena forma con la alimentación normal. El hilo inicialmente posicionado en el lado izquierdo de la aguja, gira alrededor de la aguja para formar una puntada y, por lo tanto, el lazo se forma en una forma de espiral lateralmente. La dirección del giro, es un factor importante tanto como la dirección del trenzado del hilo. A través de experimentos, puede ser dicho que la condición es mejorada girando el hilo contra la dirección del reloj con una sincronización retardada a lo largo de una trayectoria más corta.

En consecuencia, es necesario ajustar la aguja girándola ligeramente en contra de la dirección del reloj como se ilustra, para bajar el ojete del hilo en el marco de tal forma que el hilo de la aguja sea liberado suavemente del engarzador y no permitir que el extendedor del hilo mantenga el hilo de la aguja tan largo como para producir una excesiva tensión al hilo de la aguja.



Assembly Drawings & Parts Lists

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

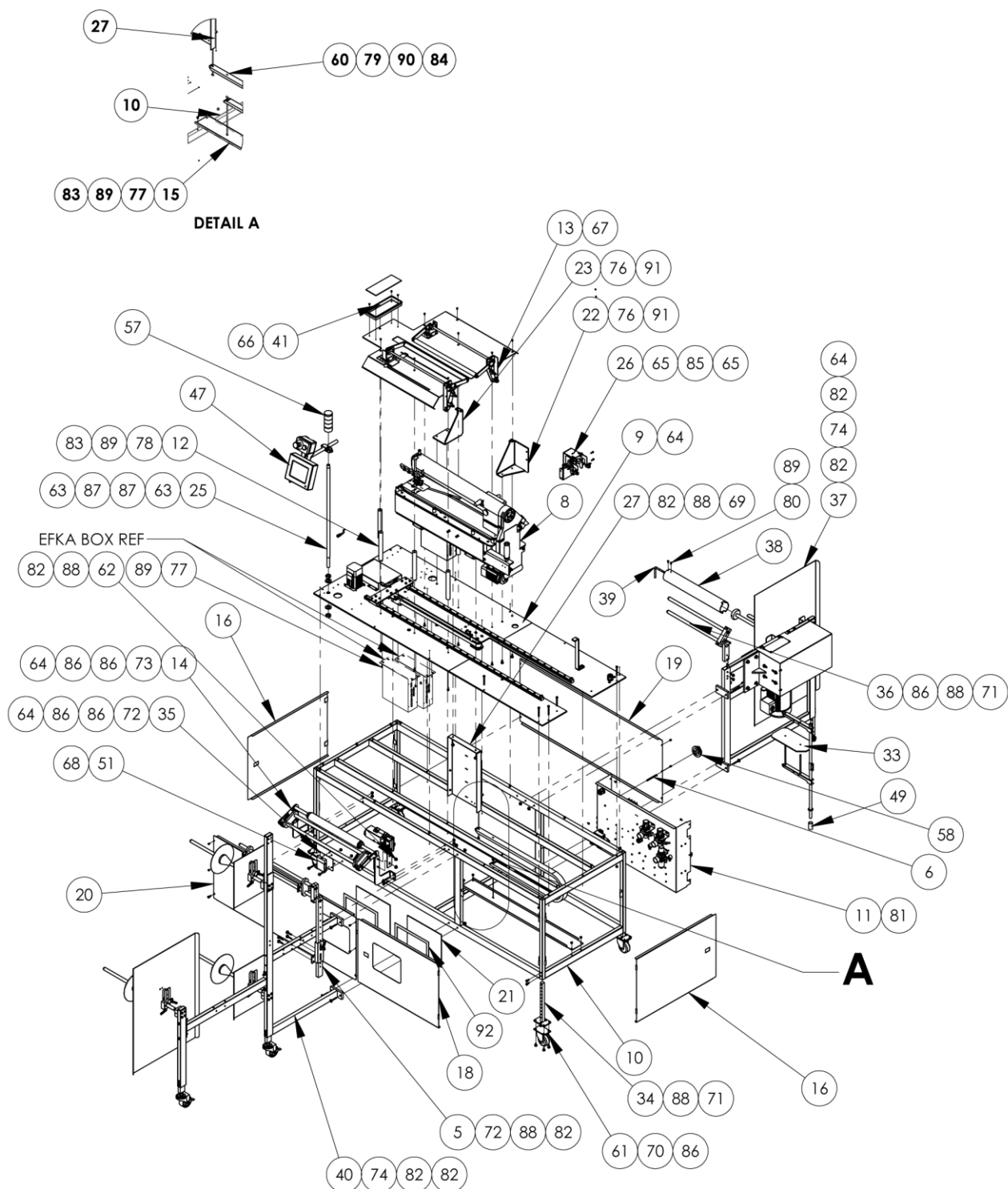


One-Stop Shopping

For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers

Toll Free: **1-866-885-5100**

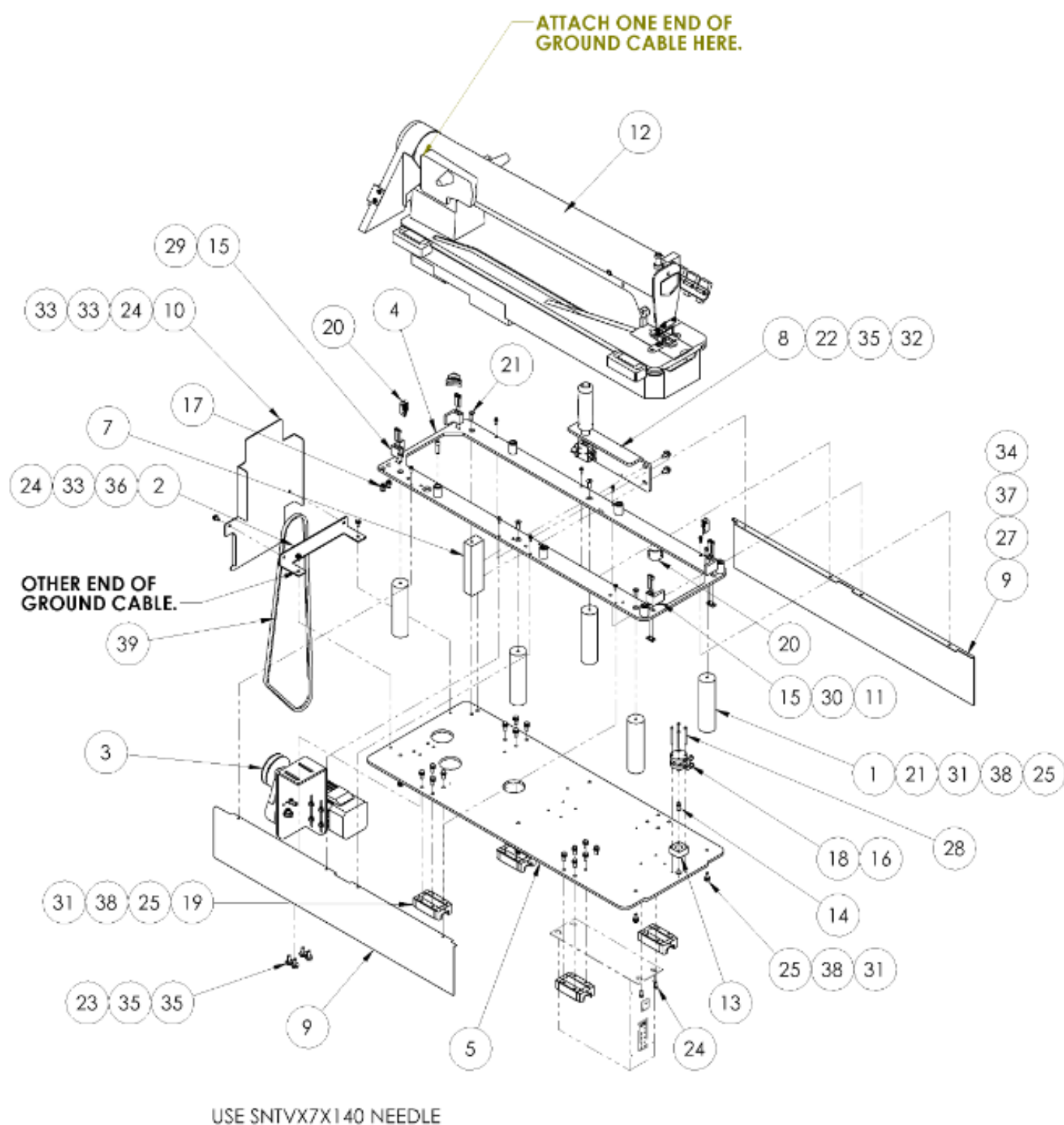
www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com



11366-18S Vertical Stitch Machine

AAC Drawing Number 9002719 Rev 5

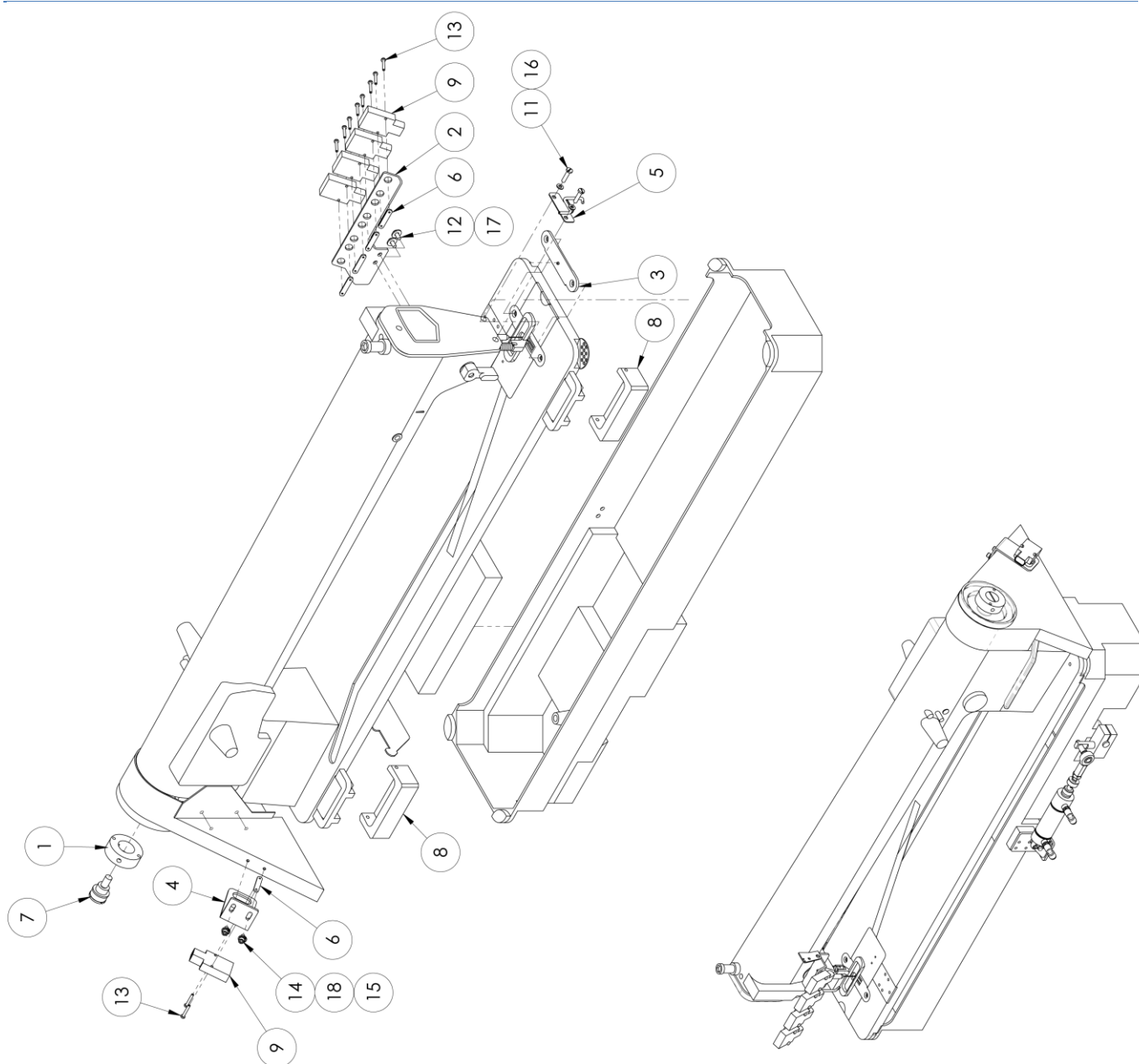
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	*2	0211-701X	CABLE, EFKA INPUT	47	1	4300103	TOUCH SCREEN ASBLY
2	1	0211-705C	CABLE,TREADLE,6 FT	48	1	97-1655A	CABLE,ENCODER,10 FT
3	2	0211-705E	CABLE, TREADLE,6',SBUS	49	1	97-2250A	SPACER, THREAD STAND
4	1	0211-705R	CABLE, TREADLE	50	3	AAEC4	CABLE,AAEHKQ SWITCH,6' L
5	1	1347094	UPPER TENSION ASSY	51	1	EE24F163	FOOTSWITCH, TREADLITE
6	1	1355487	DISCONNECT SHAFT,MOD	52	*13'	EE85604	CABLE, 4X16 AWG
6	AR	1366-KIT02	GUILLOTINE KIT	53	*13'	EE86312	CABLE, 12 COND, 22AWG PVC
8	1	1366006	ASSEMBLY, CROSS-SEW HEAD	54	*13'	EE892203	CABLE, 3 COND, 22 AWG PVC
9	1	1366010	CARRIAGE, 24" SEWING	55	1	EEDC15X15	DUCT,WIRE COVER,1.5
10	1	1366015	FRAME,VERTICAL STITCH	56	1	EEDE15X15	DUCT,WIRE,1.5X1.5
11	1	1366022	PANEL, ELECTRICAL ASBLY	57	1	EEL302RAGM2	TOWER,SIGNAL,NO POLE
12	7	1366025	STANDOFF, CLOTH PLATE	58	1	EESDHRY	DISCONNECT HANDLE, RED/YEL
13	1	1366029	CLOTH PLATE ASBLY	59	5	FFRK44T-4	CABLE,EYE,12',NO END
14	1	1366043	TENSION RACK ASSY	60	1	MM180302848	DUCT,WIRE MICROTRAK
15	1	1366048	CHANNEL, CABLE TRACK	61	4	MM427-3RB	CASTER,SWIVEL,3"RUBBER
16	2	1366088	DOOR	62	2	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
17	1	1366089	DOOR,CONTROL BOX	63	2	NNJ3/4-16	3/4-10 JAM NUT
18	1	1366090	DOOR	64	30	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
19	1	1366091	COVER, REAR	65	2	SS7111810TP	SCREW,11/64-40X18MM
20	1	1366092	COVER, FRONT, WITH WINDOW	66	4	SSBC98016	10-32 X 1/4 BUTTON CAP SC
21	2	1366093	WINDOW, THREAD VIEWING	67	9	SSFC98024	#10-32 X .375 FLAT CAP
22	1	1366104	BRACKET,SUPPORT,RIGHT	68	2	SSFS80016	6-32 X 1/4, FLAT SLOT
23	1	1366107	BRACKET,SUPPORT,LEFT	69	2	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
24	1	1366115	ENCODER ASBLY, 11366-18SB	70	16	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
25	1	1366147	POLE,LIGHT,S-BUS	71	10	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
26	1	1366199	DUAL ROTARY T/B ASSY	72	6	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
27	1	1366213	CABLE TRACK DRIVE ASBLY	73	4	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
28	1	1366CARRIAGEPAR	PARAMETER SHEET, CARRIAGE	74	8	SSHC01128	1/4-20 X 2 HEX CAP
29	1	1366PULLERPER	PARAMETER SHEET, PULLER	75	16	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
30	1	1366S-PD	DIAGRAM, PNEU,11366-18S	76	4	SSHC10040	5/16-18 X 5/8 HHCS
31	1	1366S-WD2	WIRING DIAG, ROTARY T/B	77	12	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
32	1	1366SEWPAR	PARAMETER SHEET, SEW HEAD	78	7	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
33	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY	79	4	SSPS70016	4-40 X 1/2 PAN HD SLOTTED
34	4	1961-115	LEG WELDMENT	80	2	SSPS98024	10-32X3/8 PAN HD SLOT
35	1	1961-159	PLATE, MOUNT, FOOT PEDAL	81	24	SSZH#10032	SCREW,SHT.METAL HEX 10
36	1	1961-210G	TENSION RACK, PULLER, 18"	82	24	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
37	1	1961-320M	REWIND ASSY W/O SLEEVE	83	11	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
38	1	1961-372	SLEEVE, REWIND, 18" CAP	84	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
39	1	1961-374A	HANDLE, SLEEVE	85	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
40	1	1961-KIT6B	PREFEED ASSY,3 ROLL	86	30	WWF51/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
41	1	26151	TOOL TRAY, 1X3.5X9	87	2	WWF53/4	WASHER, .797ID X 1-1/2OD
42	1	4059-EXT1	CABLE,6 COND,SIGNAL,18"	88	17	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
43	1	4059-EXT2	CABLE, 4CON, PWR, 18", MA	89	23	WWL10	WASHER,LOCK,#10
44	1	4080-4312	CABLE,2 COND,2 FT	90	4	WWL4	WASHER,LOCK,#4
45	1	4080-4609	CABLE, INPUT,12 COND	91	4	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
46	1	4081032	CABLE, CONTROLLER,160"	92	2	ZZZSH-310	TAPE, DBL SIDED, 3/4W



1366006 Cross-Sew Head Assembly

AAC Drawing Number 1366006 Rev 6

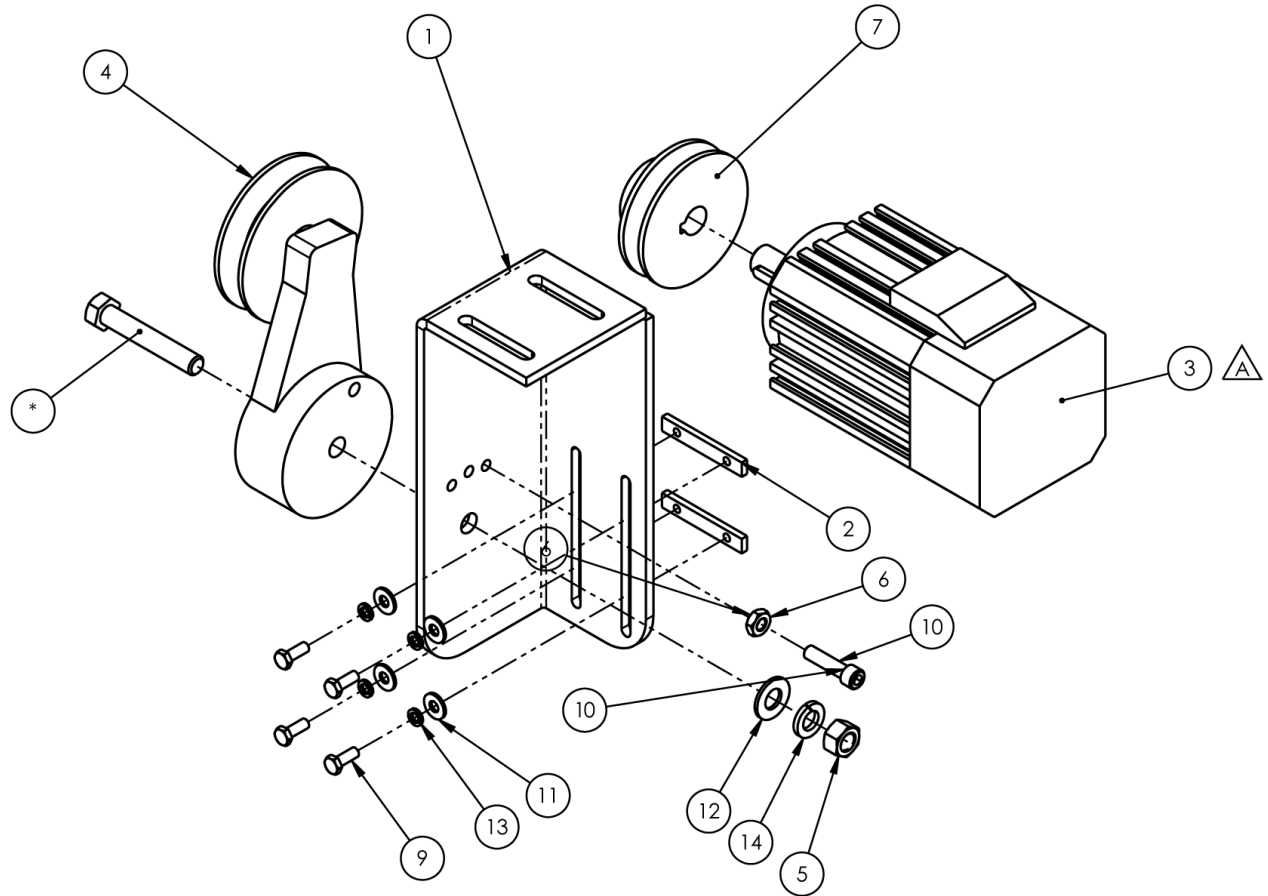
ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	5	1347006	STANDOFF, CLOTH PLATE
2	1	1347053	SUPPORT, BELT COVER
3	1	1347126	MOTOR/TENSIONER ASSEMBLY
4	1	1366004	PLATE, SEW HEAD
5	1	1366007	PLATE, HEAD BASE
6	6	1366008	BUTTON, CLOTHPLATE GLIDE
7	1	1366011	BLOCK,1X2X5.5
8	1	1366012	HANDLE, ASSEMBLY
9	2	1366098	COVER, LOWER, OILPAN
10	1	1366136	BELT GUARD
11	2	1366139	PLATE,NUT,10-32@.375
12	1	1366155	SUB-ASSY, CROSS-SEW HEAD
13	1	1493415	BLOCK,CASSETTE LOCK,TOP
14	1	1493417	PIN,CARRIAGE LOCKING
15	4	32006505	BRKT, CORNER, SMALL
16	1	AACF040.5	CYLINDER,AIR,FLAT
17	2	AAQMC-4-10	QUICK MALE CONNECT
18	2	AAQME-5-10	AIR ELBOW, 10-32 X 5/32
19	4	MMEGH25CA	LINEAR BEARING
20	4	MMF01A1419	PAD,VIBRATION SML RUBBER
21	6	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
22	2	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
23	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
24	8	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
25	22	SSHCM6X16S	SCREW, HEX M6X16 SS
26	6	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
27	8	SSSC80032	6-32 X 1/2 SOC CAP SC
28	4	SSSC80112	6-32 X 1-3/4 SOC CAP SC
29	4	SSSC98064	10-32 X 1 SOC CAP
30	4	SSSC98080	10-32 X 1-1/4 SOC CAP
31	23	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
32	8	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
33	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
34	8	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
35	6	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
36	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
37	8	WWL6	WASHER,LOCK,#6
38	23	WWLM6	WASHER,LOCK,M6
39	1	ZX3848	V BELT,3/8 X 48"



1366155 Cross-Sew Head Sub Assembly

AAC Drawing Number 1366155 Rev 3

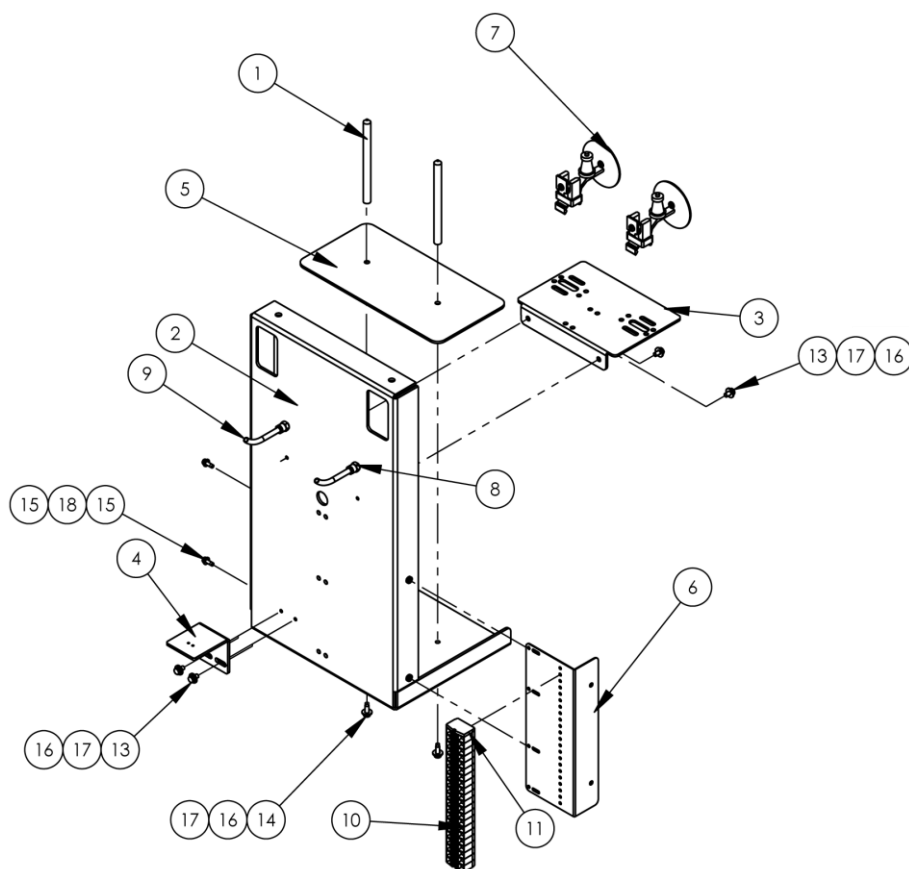
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6364	DISC, TAPE MOUNTING
2	1	1366052	BRKT, EYE, QUAD
3	1	1366086	DARNING THROAT PLATE
4	1	1366099	BRACKET, EYE MOUNT
5	1	1366102	NEEDLE COOLER ASSY
6	5	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
7	1	22100-019	ADAPTER, SYNCHRONIZER
8	2	32006522	HINGE MNT, SEWING HEAD
9	5	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
10	1	SJUKI-481U-24	JUKI-481U MODIFIED
11	2	SS7111810TP	SCREW,11/64-40X18MM
12	2	SSM84-566	SCREW,PAN HD,SLOTTED
13	10	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
14	2	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
15	4	WWF8	WASHER, FLAT, #8
16	2	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4
17	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
18	4	WWL8	WASHER,LOCK,#8



1347126 Motor/Tensioner Assembly

AAC Drawing Number 1347126 Rev 0

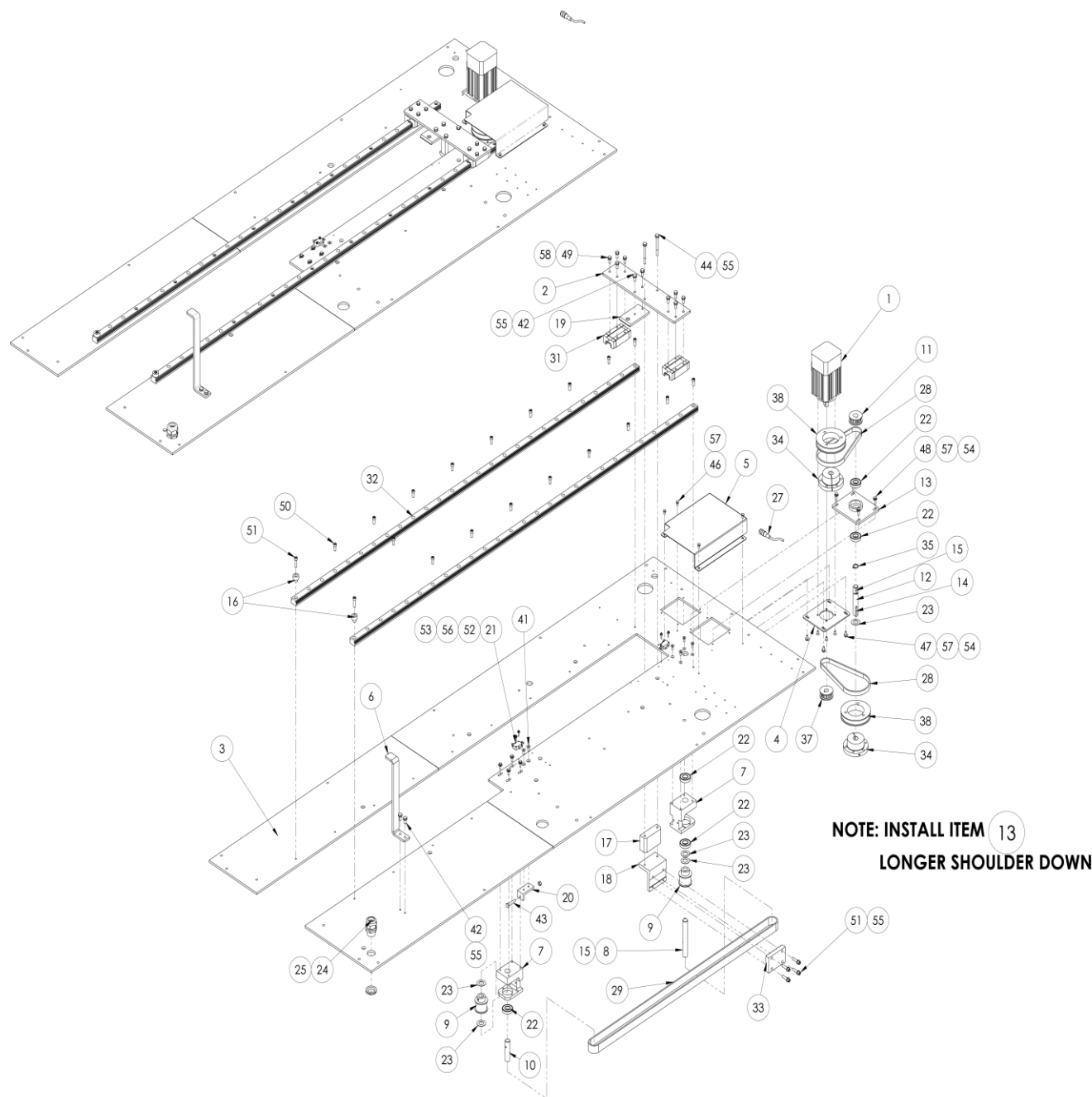
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1347008	BRKT,MOTOR MOUNT
2	2	1347046	PLATE,NUT,10-32@1.25 CTC
3	1	4059-DC1500A	MOTOR & CONTROLLER ONLY
4	1	MMFS0127	TENSIONER,V-BELT
5	1	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
6	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
7	1*	PP65X1-14	PULLEY,V-BELT 65MM OD
8	1	SSHC25144	3/8-16 X 2-1/4 HEX HEAD
9	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
10	1	SSSC05064	1/4-28 X 7/8
11	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
12	1	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
13	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
14	1	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8



1366033 Thread Stand Assembly

AAC Drawing Number 1366033 Rev 2

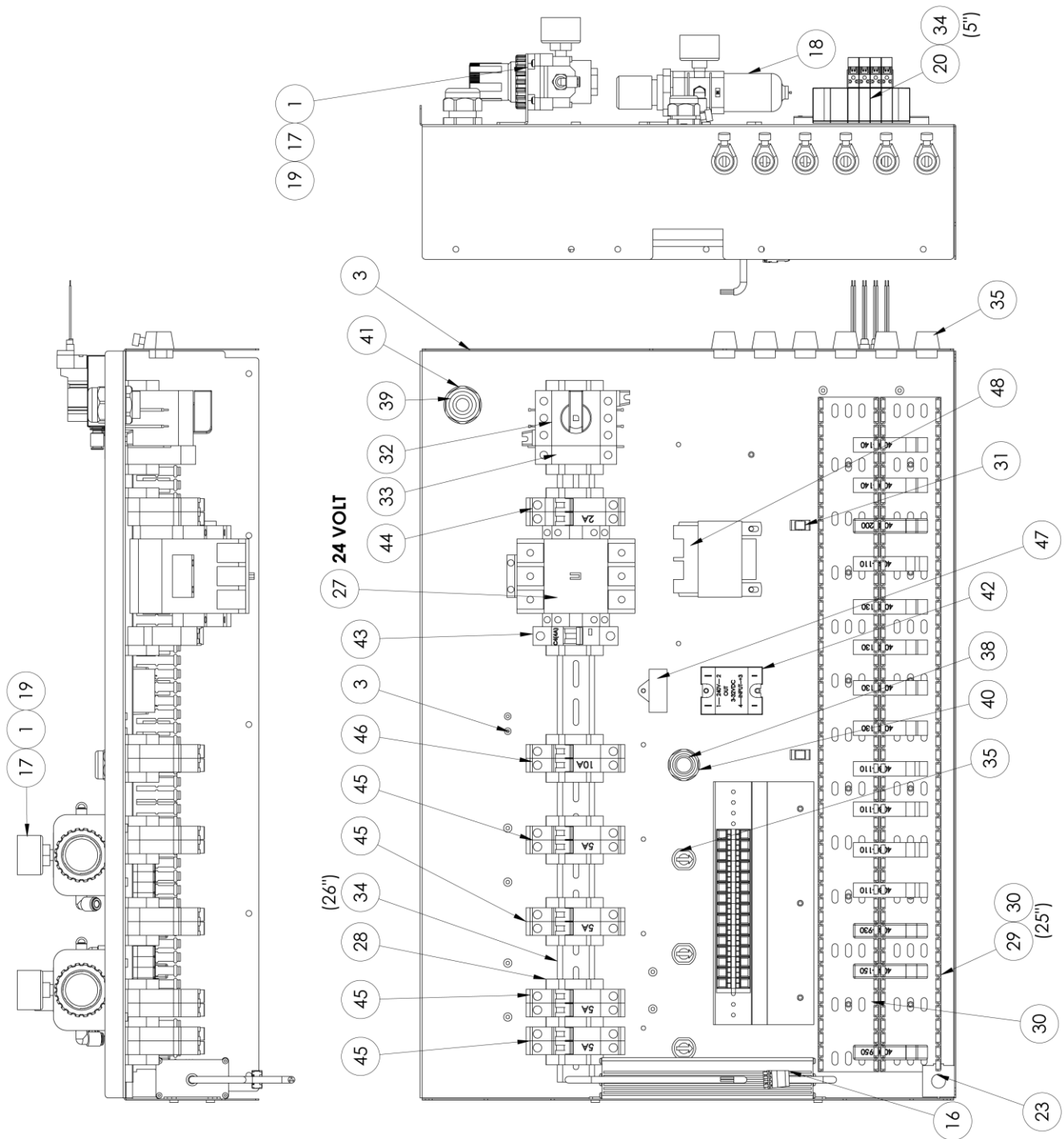
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1337-4209	ROD, THREAD HOLDER
2	1	1366031	THREAD STAND, UNDER TABLE
3	1	1366032	BRKT, THREAD BREAK
4	1	1366049	MOUNT, CABLE TRACK, UPPER
5	1	1366084	PAD, FOAM, 2 POS, 5" CTC
6	1	1366095	MOUNT, WAGO, CARRIAGE
7	2	4003-IS3WT2	SENSOR, THREAD BREAK
8	2	AAQMC-4-10	QUICK MALE CONNECT
9	*1'	AATP1/4T	1/4 OD, TEFLON AIR LINE
10	21	FF264-341	TERMBLK, WAGO, TOP, DUAL, GRY
11	1	FF264-371	TERMBLK, WAGO, TOP, END
12	2	SSHC90032S	#8-32 X 1/2 HEX CAP
13	4	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
14	2	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
15	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
16	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
17	6	WWL10	WASHER, LOCK, #10, S/S
18	2	WWL8	WASHER, LOCK, #8



1366010 Carriage, 24" Sewing

AAC Drawing Number 1366010 Rev 5

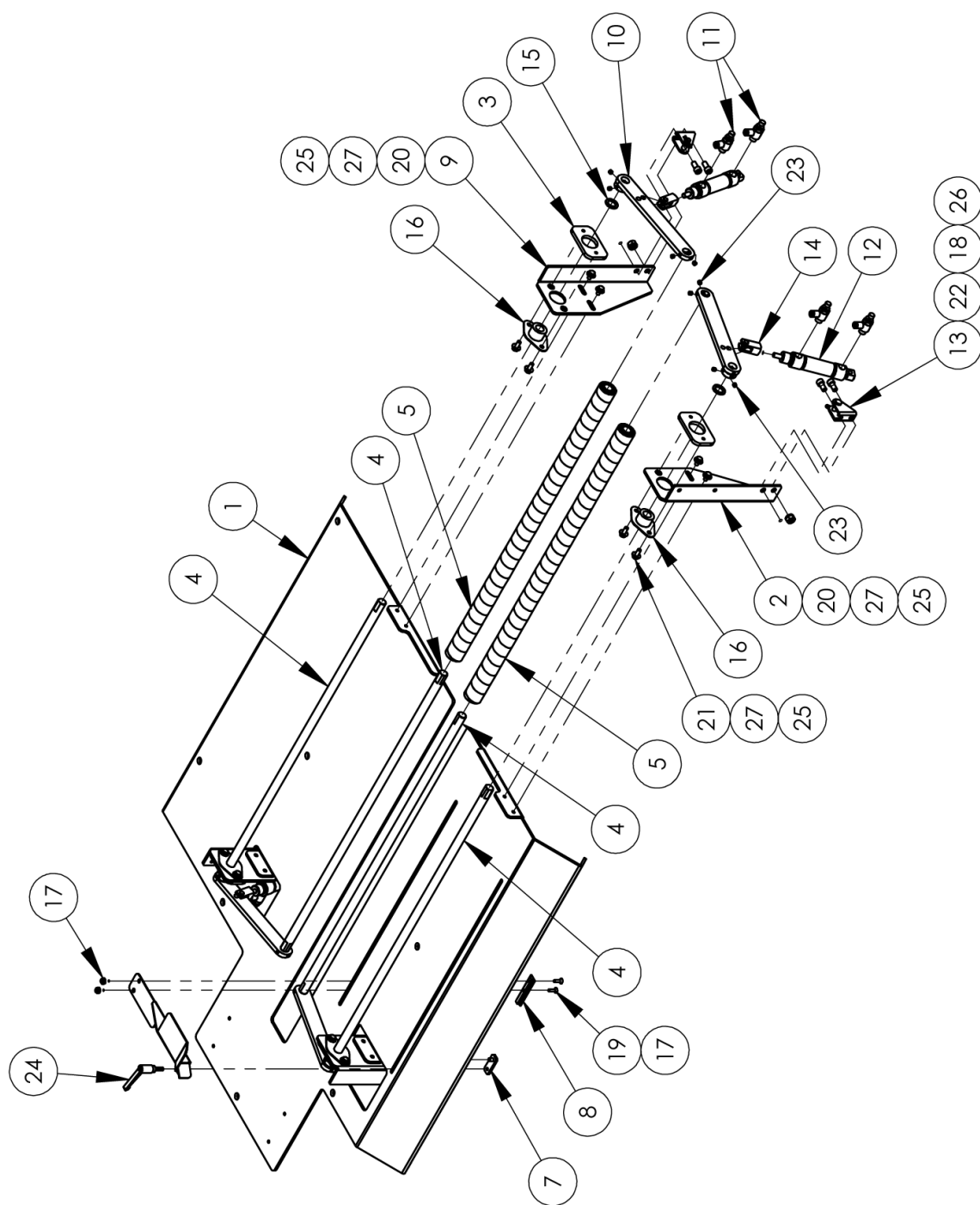
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4059-DC1500A	MOTOR & CONTROLLER ONLY	30	2	IIS012X064	SPRING PIN 3/16 DIA X 1LG
2	1	1366005	PLATE, SHIFT CYL MOUNT	31	2	MMAGH25	LINEAR BEARING
3	1	1366009	TOP, MAIN TABLE	32	2	MMAGR251	RAIL, LINEAR, AG 1580MM
4	1	1366050	MOUNT PLATE, EFKA MOTOR	33	1	MMCPL100	BELT CLAMP
5	1	1366051	COVER, BELT	34	2	MMSDSX5/8	SDS, 5/8 BORE, 3/16 KEY
6	1	1366064	REST, HEAD TILT	35	1	MMSH62STP	RING, SNAP, EXTERNAL
7	2	1366075	HOUSING, PULLEY, DRIVE	36	1	NNH1/4-20	NUT, HEX, 1/4-20
8	1	1366076	SHAFT, DRIVE, INDEX	37	1	PP12LF050M	PULLEY, 3/8P, 12T, 14MM B
9	2	1366077	PULLEY, 12 T	38	2	PP30L050SD	PULLEY 3/8P, 30T, 1/2 BORE
10	1	1366078	SHAFT, IDLER PULLEY	39	4	SSFC95032	10-24 X 1/2 FLAT ALLEN
11	1	1366079	PULLEY, 3/8P, 12T, .63 B	40	4	SSFCM5X10	SCREW, FLAT ALLEN CAP
12	1	1366080	SHAFT, JACK, SEW HEAD	41	2	SSFCM6X14	M6 X 20 FLAT ALLEN
13	1	1366083	BEARING MOUNT ASBY, JACK	42	4	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
14	1	1366153	KEY, 3/16X1.2	43	1	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
15	2	1366154	KEY, 3/16X.65	44	2	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
16	2	1493196	STOP, LINEAR BEARING	45	4	SSHC95040	SCREW, HEX CAP
17	1	1493411	SPACER, 2X3	46	4	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
18	1	1493412	MOUNT, BELT CLAMP	47	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
19	1	1493413	PLATE, LOCKING	48	4	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
20	1	1493416	BRKT, BELT TENSION	49	8	SSHCM6X16	SCREW, HEX M6X16 SS
21	2	A-2014-39	MICRO SWITCH	50	18	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
22	6	BB1L040	BEARING, BALL, .625 D	51	6	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
23	5	BBTRA1018	WASHER, THRUST, STEEL 5/8"	52	4	SSSC70040	4-40 X 5/8, SCREW, SOCKET CAP
24	1	FF3460	STRAIN RELIEF, LIQ TIGHT	53	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
25	1	FF8465	NUT, LOCK, 3/4NPT, NYLON, BLK	54	12	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
26	1	FF88010390	RECEPT, POWER, SCHUKO, 230V	55	10	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
27	1	FFRK44T-4	CABLE, EYE, 12', NO END	56	4	WWL4	WASHER, LOCK, #4
28	2	GG187L050	BELT, 3/8P, 50T, 1/2W	57	16	WWL10	WASHER, LOCK, #10
29	1	GG686L100ST	BELT, GEAR, 3/8P, 1"W	58	8	WWLM6	WASHER, LOCK, M6



1366022 Electric Panel Assembly

AAC Drawing Number 1366022 Rev 7

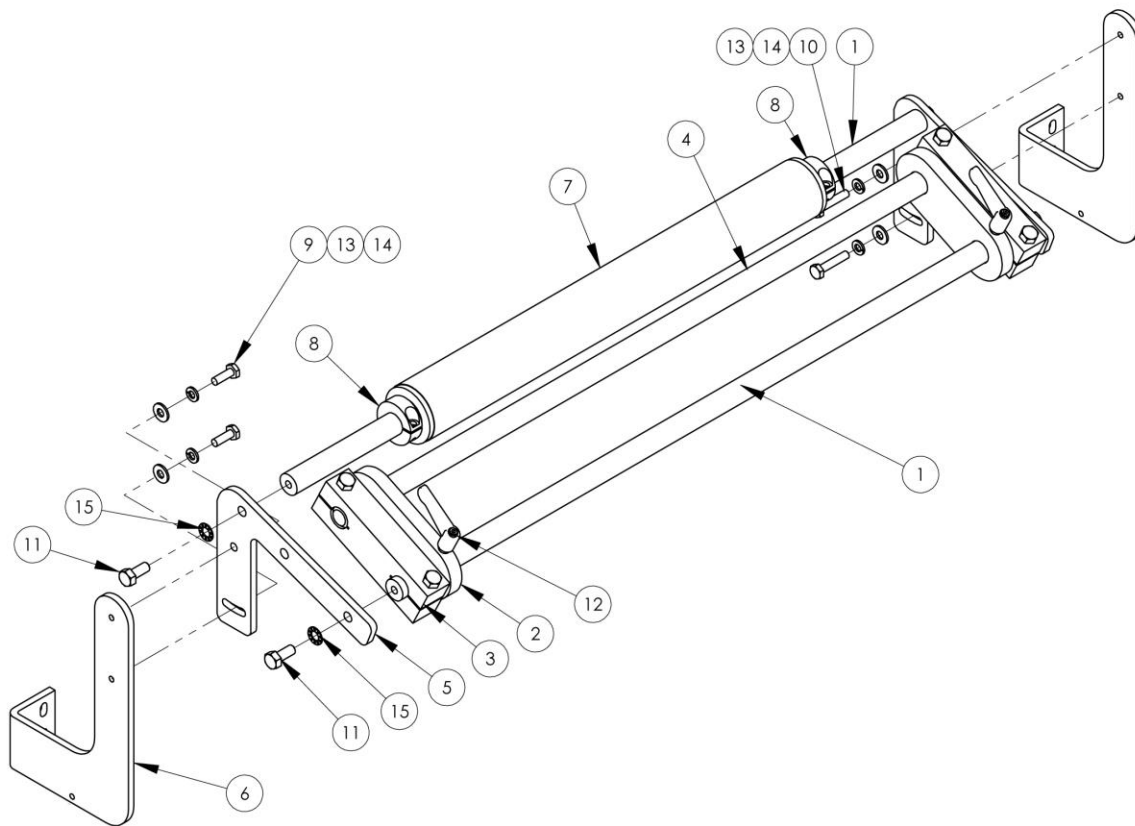
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0411-071	BRKT,REGULATOR
2	1	12788-509A	JUMPER,OUTPUT,RESISTOR
3	1	1366062	PANEL, CONTROL BOX
4	1	1366096	PANEL, WAGO STANDOFF
5	1	1366S-WD2	WIRING DIAG, ROTARY T/B
6	5	4080-110	MODULE,QUAD INPUT
7	4	4080-130	MODULE,QUAD OPTO-ISO
8	2	4080-140	MODULE,QUAD OUTPUT
9	1	4080-150	MODULE,PROGRAM
10	1	4080-200	MODULE,AIR PRESSURE
11	1	4080-4165	CABLE,SBUS ASSY,1366
12	2	4080-4205C	ENCODER CABLE, 14 FT
13	1	4080-4612L	CABLE, LIGHT TOWER,11'
14	1	4080-930	MODULE,DATA
15	1	4080-950	MODULE,POWER
16	1	4080-990B	POWER SUPPLY, SBUS,
17	2	AA198-503	0-30PSI AIR GAGE 1/8NPT
18	1	AA198-5102	REGULATOR W/GAUGE & NUT
19	2	AA198-RP3	REGULATOR,PRECISION AIR
20	1	AAE1137	SOLENOID ASSY,4 STA
21	2	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
22	2	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT
23	1	EE64151B	FERRITE CORE,SPLIT,CABLE
24	*13	EE85604	CABLE, 4X16 AWG
25	*10	EE86312	CABLE, 12 COND, 22AWG PVC
26	*10	EE892203	CABLE, 3 COND, 22 AWG PVC
27	1	EECGC85A24	CONTACTOR,65A,24VAC
28	13	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
29	2	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
30	2	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
31	2	EEPWMSH25	MOUNT,CABLE TIE,
32	1	EESD2080RR	DISCONNECT, 3 POLE, 80A
33	1	EESD2GP	DISCONNECT PE,80A
34	2	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
35	9	FF1724	STRAIN RELIEF
36	15	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
37	1	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
38	1	FF3200	STRAIN RELIEF,1/2NPT
39	1	FF3460	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT
40	1	FF8463	NUT,LOCK,1/2NPT,NYLON,BLK
41	1	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NYLON,BLK
42	1	FFD2425F	RELAY,SSR,24VAC,25A
43	1	FFL741C	CIRCUIT BREAKER,THERM-MAG
44	1	FFQL213DMKM02	CIRCUIT BREAKER,2A,2P
45	4	FFQL213DMKM05	CIRCUIT BREAKER,5A,2P
46	1	FFQL213DMKM10	CIRCUIT BREAKER,10A,2P
47	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS, 240 VAC
48	1	FFTX28/5A	TRANSFORMER,28V,4.6AMP



1366029 Cloth Plate Assembly

AAC Drawing Number 1366029 Rev 4

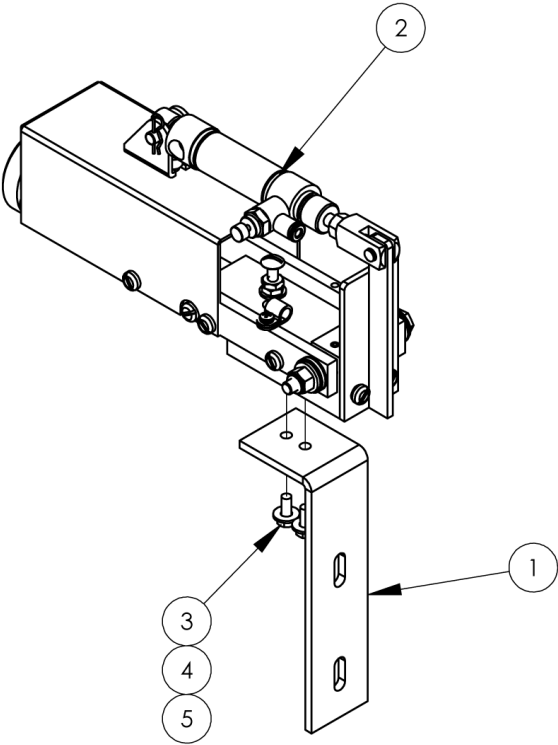
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1366026	CLOTHPLATE, MAIN, 18IN
2	2	1366030	VERTICAL
3	4	1366036	PLATE, NUT 2 X 10-32
4	4	1366066	ROD,STR,SST,1/2 DIA.
5	2	1366069	ROLLER
6	1	1366072	GUIDE, FABRIC EDGE
7	1	1366073	PLATE, NUT, WITH STUD
8	1	1366094	T-SLIDE, EDGE GUIDE
9	2	1366103	VERTICAL
10	4	1366105	ARM,HOLD
11	8	AA198RA5	FLOW CONTROL,5/32 X
12	4	AAC7DP-	CYLINDER,AIR,DA
13	4	AAFBP-	BRKT,PIVOT,1/4 BORE
14	4	AAFCT-7	CLEVIS,1/4-28 X 1/4 ID
15	4	BBT706	BEARING,BRONZE,OD.75
16	4	MMBFM50	BRG SELF ALIGN 1/2 B
17	2	NNE6-32	NUT,ELASTIC LOCK,6-32
18	4	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
19	2	SSFC80032	6-32 X 1/2 FLAT CAP
20	8	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
21	8	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
22	8	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
23	16	SSSS98012	SCREW,SKT SET
24	1	TH48070	HANDLE,THREADED 10-
25	16	WWF10	WASHER, FLAT, #10,
26	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
27	16	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1366043 Tension Rack Assembly

AAC Drawing Number 1366043 Rev 2

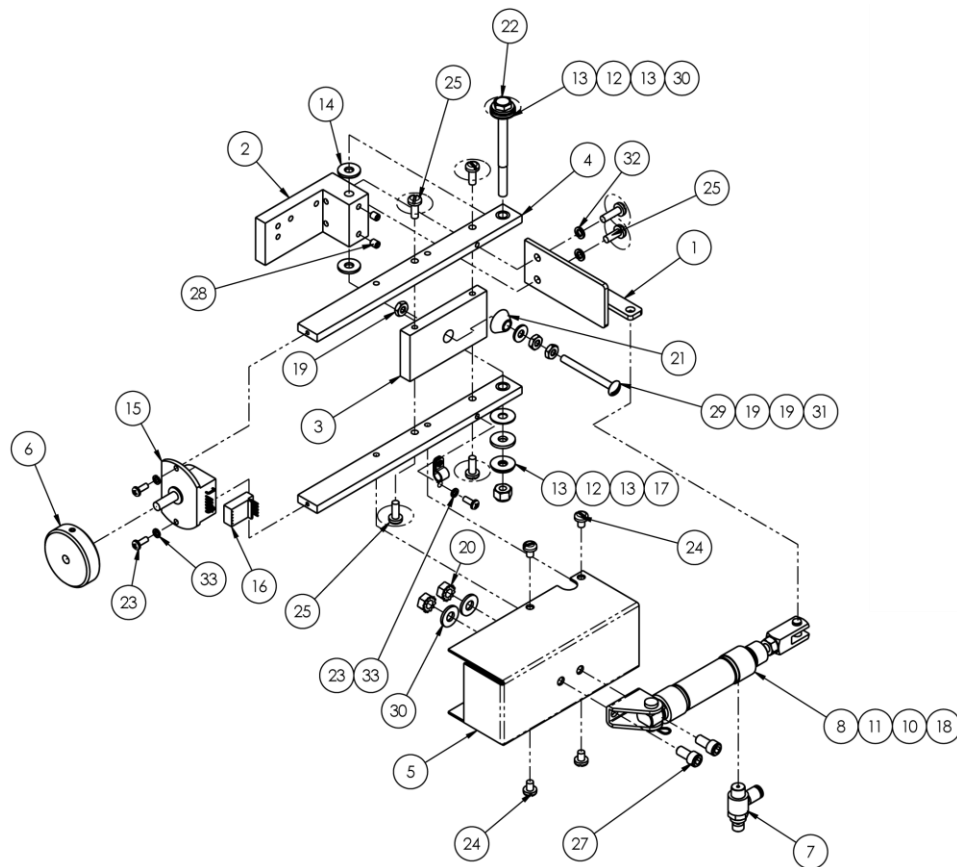
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1961-206D	ROD, MATERIAL TENSION
2	2	1961-211	PLATE, EDGE GUIDE
3	2	1962-3201	CLAMP, 3/4 ROD, 3" CTC
4	1	1366003	ROD, MATERIAL TENSION
5	2	1366019	PLATE, END,TENSION
6	2	1366042	SUPPORT, GUIDE, FRONT
7	1	33005689C	ROLLER,17.25L,2 OD,.75 ID
8	2	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
9	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
10	2	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
11	4	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
12	2	TTH32415	HANDLE,THDED,1/4-20X7/8
13	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
14	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
15	4	WWSI5/16	WASHER,INTERNAL TOOTH,5/16



1366115 Encoder Assembly

AAC Drawing Number 1366115 Rev 2

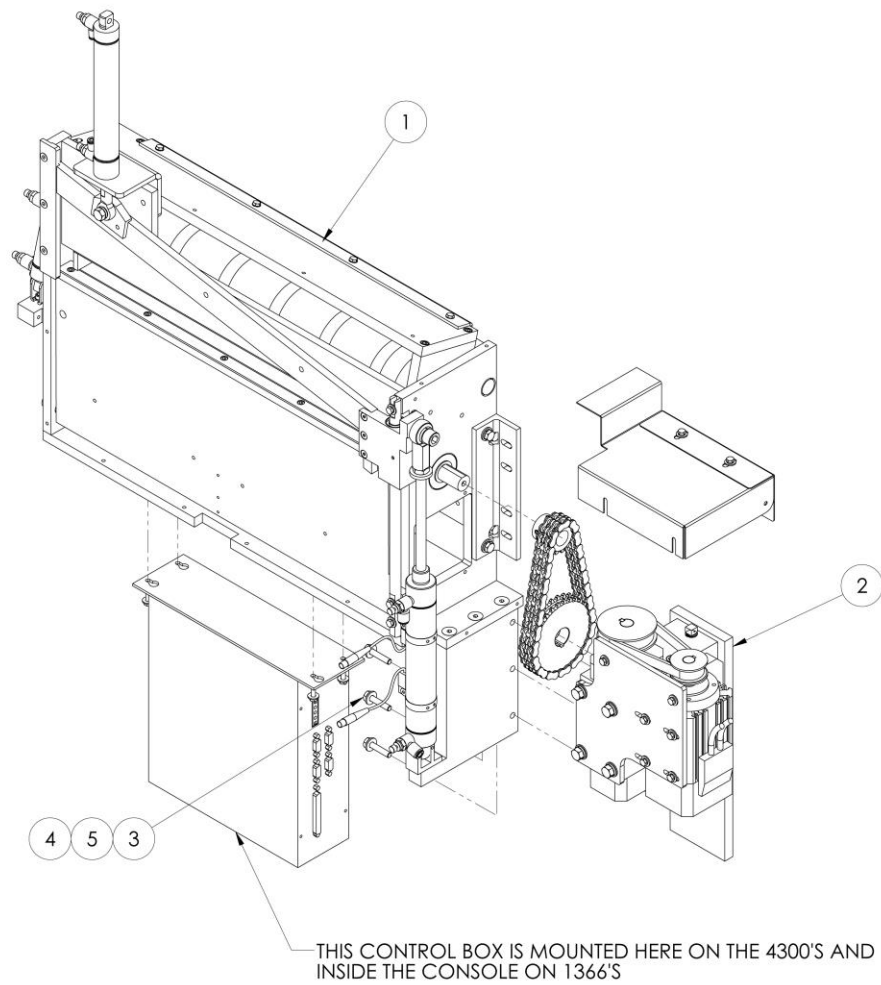
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1366112	BKT, MTNG,
2	1	4300285	ENCODER
3	2	SSHC98	10-32X1/2 HEX HD
4	2	WWFS10	WASHER, FLAT,
5	2	WWL10	WASHER, LOCK, # 1



4300285 Encoder Assembly

AAC Drawing Number 4300285 Rev 1

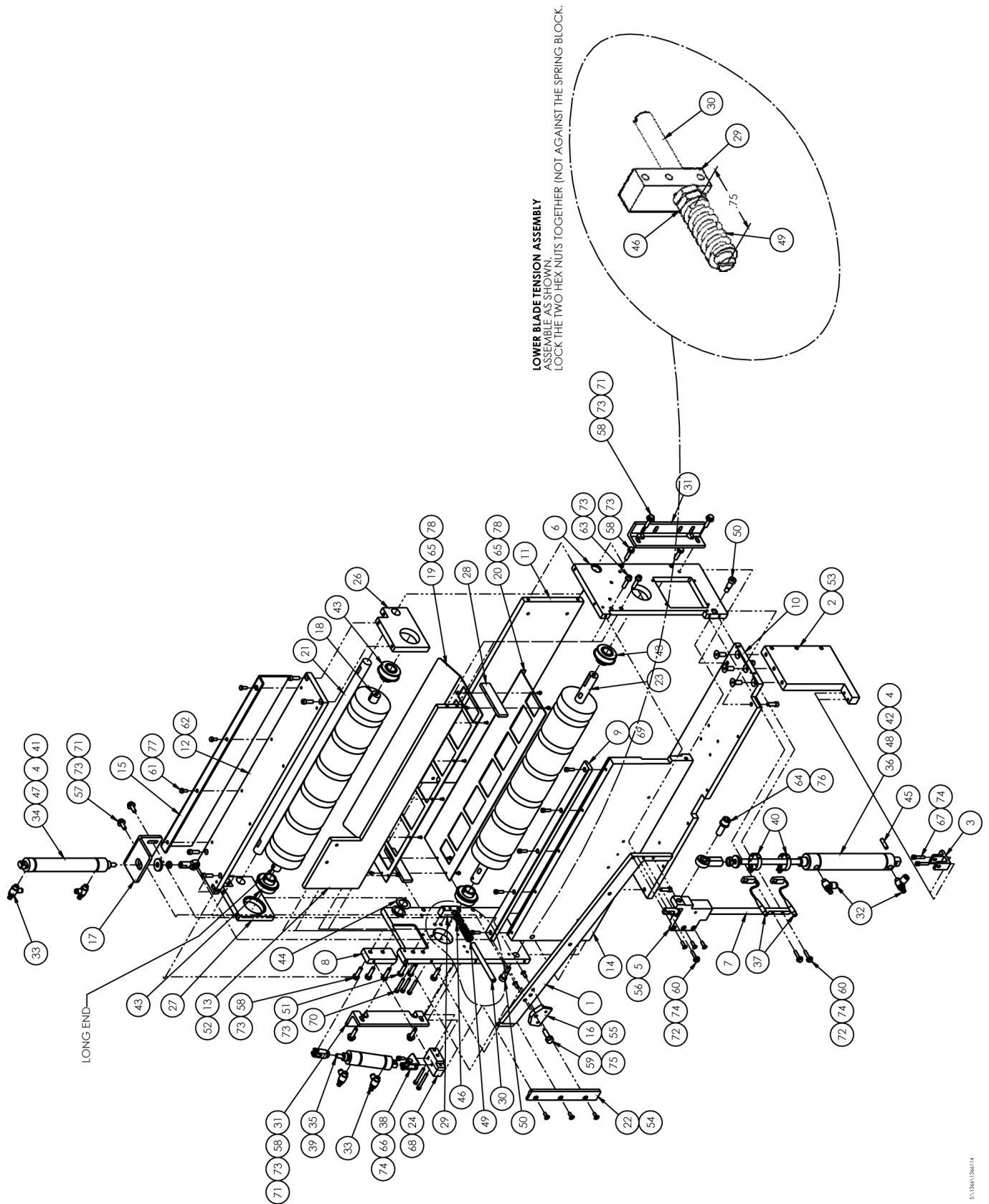
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335637	MOUNT, CYL CLEVIS
2	1	1335M-2502	MOUNT, BASE1335M-2500
3	1	1335M-2503	PLATE, TENSION
4	2	1335M-2511	BRKT, SIDE, LONG
5	1	1335M-2514	COVER, LONG
6	1	4300284	WHEEL, ENCODER
7	1	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"
8	1	AAC7DP-.5	CYLINDER, AIR, DA
9	1	AAF1_8	CLAMP, PLASTIC 1/8
10	1	AAFBP-11C	BRKT, PIVOT, 1/4 BORE
11	1	AAFCT-7	CLEVIS, AIR CYL, 1/4-28
12	2	BBNTA411	BEARING, THRUST, .250B
13	4	BBTRA411	WASHER, THRUST, STEEL
14	2	BBTT601	WASHER, THRUST, BRONZE
15	1	EEH1-096-HS	ENCODER, OPTICAL
16	1	EEPC3	MODULE, ENCODER
17	1	RRBEEHIVEH	SPRING, HEAVY BEEHIVE



1366140 Guillotine Assembly

AAC Drawing Number 1366140 Rev 0

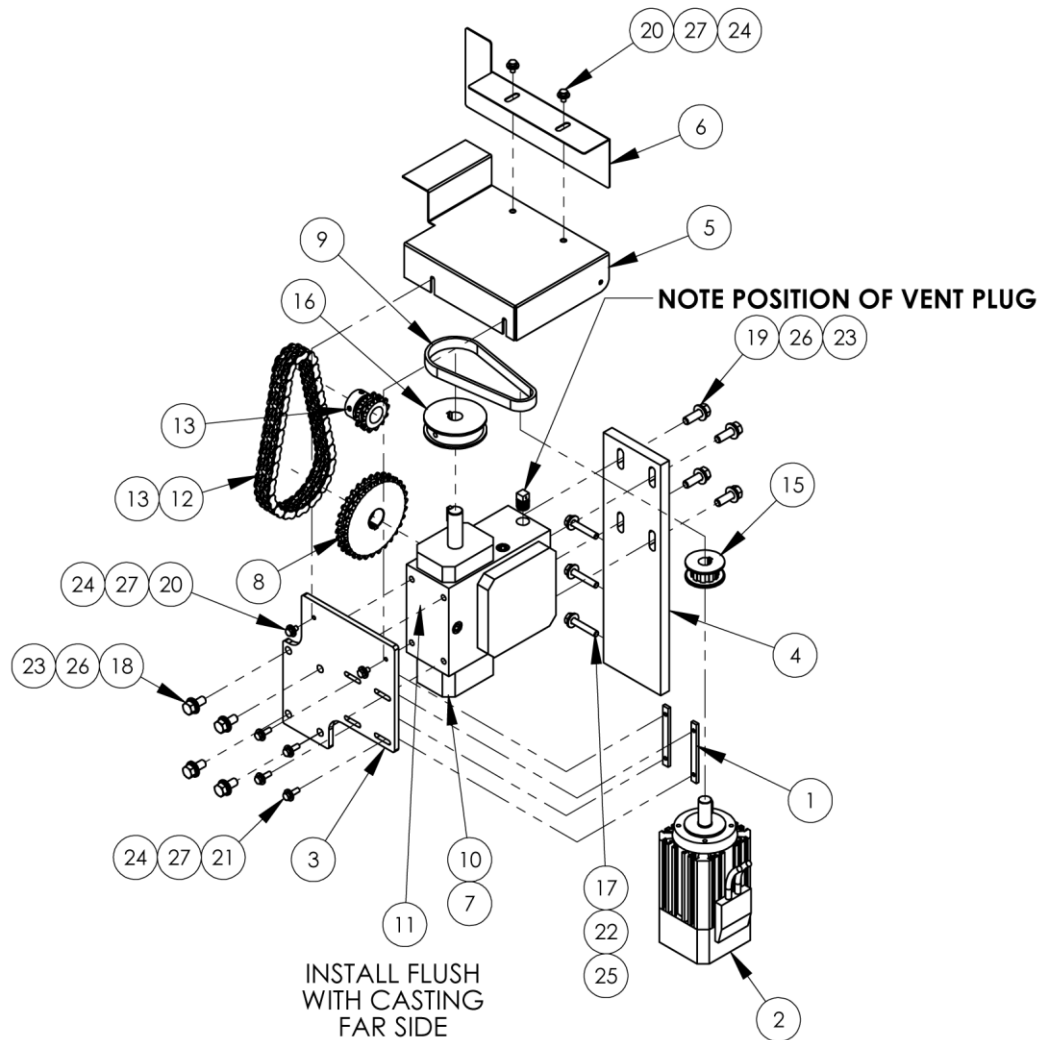
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1366114	GULLIOTINE ASSY, 18"
2	1	1366150	ADAPTOR, WORM GEAR DRIVE
3	3	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
4	3	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
5	3	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
6	1	1366188	GUARD, TOP ROLLER



1366114 Guillotine Assembly,18"

AAC Drawing Number 1366114 Rev 2

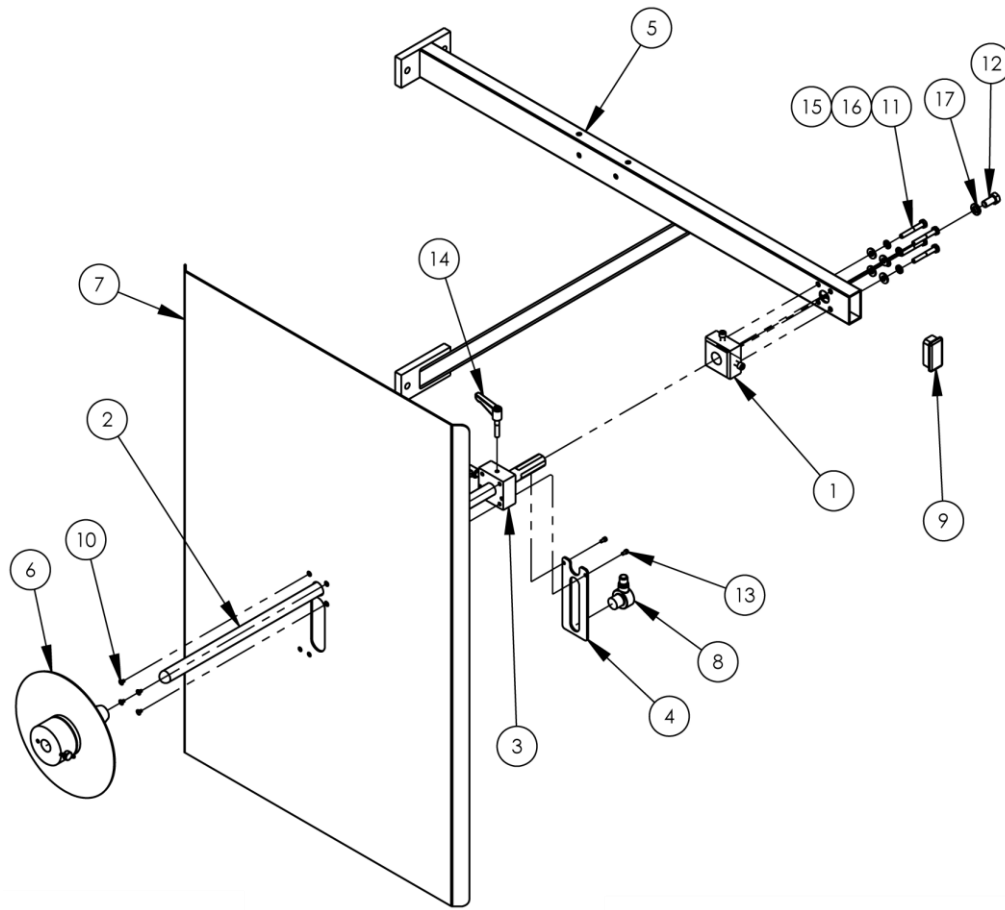
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1366113	TOP BLADE, 18" CAPACITY	40	2	AAFD35000	BAND, SWITCH, HSKQ, UNV.
2	1	1366144	MOUNT, PIVOT BRKT	41	1	BBAW-5Z	ROD END, SPHERICAL .5/16ID
3	1	1366145	MOUNT, CYLINDER PIVOT	42	1	BBAW-7	BEARING, ROD END, FEMALE
4	2	273-4-503A	WASHER, LEATHER	43	4	BBS8703-88	BEARING, BALL, .75ID X 1.75OD
5	1	3200082	BLOCK, GUIDE, TOP BLADE	44	1	BBTRA1220	WASHER, THRUST, STEEL
6	1	3200121	PLATE, FRONT SLIDE	45	1	IID016X064	DOWEL PIN, 1/4 X 1
7	1	3200124	SHAFT, TOP BLADE	46	2	NNJ3/8-24	3/8-24 JAM NUT
8	1	3200129	BLOCK, PLATE RUB MOUNTING	47	1	NNJ5/16-24	NUT, JAM, 5/16-24
9	1	32004002A	BLADE, BOTTOM 18" CAPACIT	48	1	NNJ7/16-20	NUT, JAM, 7/16-20
10	1	4300155	PLATE, BASE	49	1	RRLC092H6	SPRING, COMP, .092X.60X1.5
11	1	4300156	PLATE, MAIN MTG.	50	2	SSAS024040	SCREW, ALLEN, SHOULDER
12	1	4300157	PLATE, BACK	51	2	SSBC01064	1/4-20 X 1 BUT CAP SC
13	1	4300158	BAR, TIE	52	5	SSBC70016	#4-40 X 1/4 BHCS
14	1	4300159	PLATE, HINGE	53	3	SSFC10056	5/16-18X7/8 FLAT HD CAP
15	1	4300161	GUARD, TOP	54	3	SSFC95032	10-24 X 1/2 FLAT ALLEN
16	1	4300162	PUSH BRACKET	55	2	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
17	1	4300163	MOUNT, CYLINDER	56	3	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
18	1	4300164	ROLLER, TOP DRIVE	57	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
19	1	4300165	GUARD, TOP ROLLER	58	10	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
20	1	4300166	GUARD, BOTTOM ROLLER	59	1	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
21	1	4300167	SHAFT, FLATTED, JR, .75OD	60	3	SSHC95064	SCREW, HEX CAP
22	1	4300171	PLATE, RUB, TOP BLADE	61	8	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
23	1	32004027	ROLLER, TOP DRIVE	62	8	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
24	1	32004063	MOUNT, AIR CYLINDER	63	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
25	1	33004008	PLATE, REAR SIDE	64	1	SSSC40080	7/16-20 X 1-1/4 SOC CAP
26	1	33004009	ARM, TOP LEFT	65	8	SSSC70016	4-40 X 1/4 SOCKET CAP
27	1	33004014	ARM, TOP RIGHT	66	2	SSSC95032	10-24 X1/2, SOC CAP
28	2	33004015	GUIDE, INTERNAL	67	2	SSSC95064	10-24 X1, SOC CAP
29	1	33004017	BLOCK, SPRING	68	2	SSSC95096	10-24 X1-1/2, SOC CAP
30	1	33004031	POST, SPRING	69	5	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
31	2	33004058A	MOUNTING, GUILLOTINE	70	3	SSSC98080	10-32 X 1-1/4 SOC CAP
32	2	AA198RA408	FLOW CONTROL, 1/4 X 1/8	71	6	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
33	4	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"	72	7	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
34	1	AAC095DP	CYLINDER, AIR, DA	73	16	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
35	1	AAC6DP-1	CYLINDER, AIR, DA	74	11	WWL10	WASHER, LOCK, #10
36	1	AACM125DP	CYLINDER, AIR, DA W/MAGNET	75	1	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
37	2	AAEHSKQ	SWITCH, HALL EFFECT (SMC)	76	1	WWL7/16	WASHER, LOCK, 7/16
38	1	AAFBP-11C	BRKT, PIVOT, 1/4 BORE	77	4	wwsi10	WASHER, INTERNAL TOOTH, 10
39	1	AAFCT-11	CLEVIS, 5/16-24 X 1/4 ID	78	8	WWSI4	WASHER, INT. TOOTH



1366150 Worm Gear Drive Adaptor

AAC Drawing Number 1366150 Rev 3

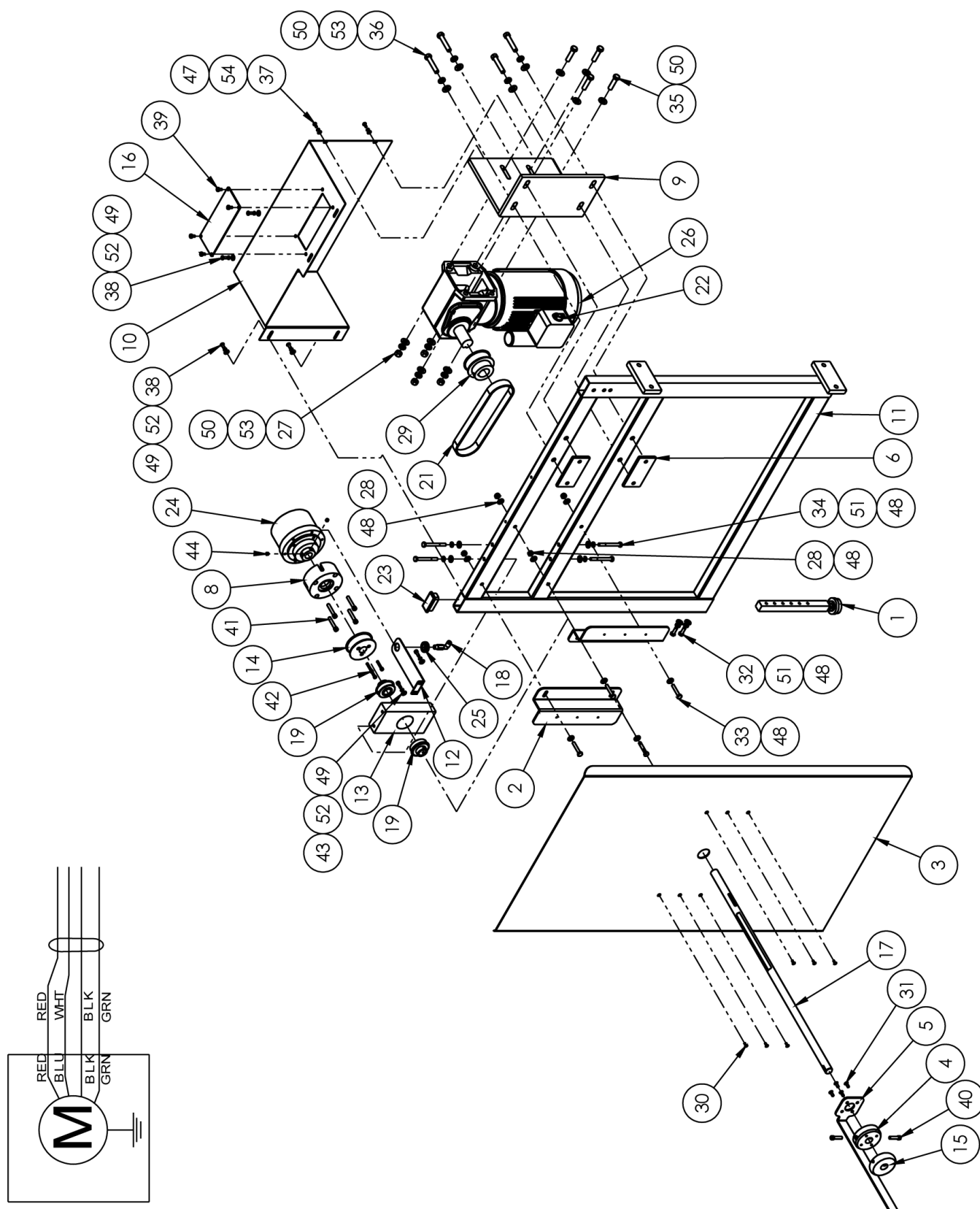
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	02111-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC	15	1	PP10LF050M3	PULLEY,GEAR,3/8P,10T,14MM
2	1	4059-DC1500	MOTOR & CONTROLLER	16	1	PP20LB050M4	PULLEY,GEAR,3/8P,.63B,20T
3	1	1366141	MTG. PLT, EFKA MOTOR	17	3	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
4	1	1366142	PLT,MNT,WORM DRIVE	18	4	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
5	1	1366143	GUARD,EFKA MOTOR	19	4	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
6	1	1366146	GUARD	20	4	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
7	2	1961028	KEY, 3/16 SQ X 11/16 LG	21	4	SSHC98040	10-32X5/8 HEX HD
8	1	1961101	SPROCKET, 30T, 35, DBL,	22	3	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
9	1	GG135L050	BELT, 3/8P,, 1/2W	23	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
10	1	MM20U1-30M1	WORM, REDUCE,30:1,RH	24	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
11	1	MM4534K42	PLUG, FLUSH, 1/4" PIPE	25	3	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
12	1	MMD35 (18.75" LG)	CHAIN,STEEL, DBL #35-2 X 18.75 IN	26	8	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
13	1	MMD35B12M	SPROCKET,22T,DBL,3/4B	27	8	WWL10	WASHER,LOCK,#10
14	*1	MMD35CL	MASTER LINK,DBL,#35 CHAIN				



1961-250G Prefeed Assembly, 24" Cap

AAC Drawing Number 9001637 Rev 2

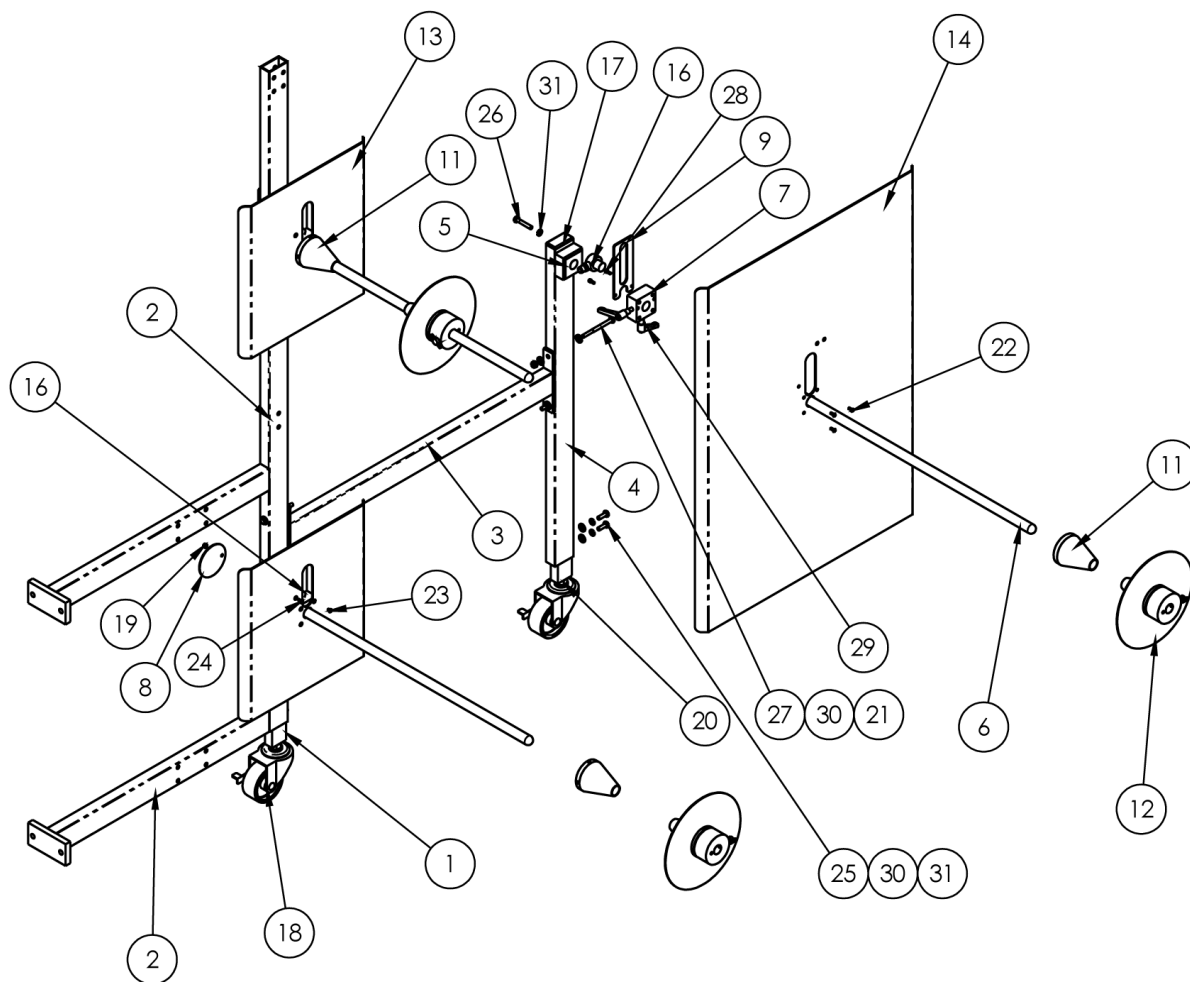
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1961-251C	HUB UNWIND SHAFT
2	1	1961-252B	ROD, ROLL, 31" L
3	1	1961-253A	HUB, UNWIND STAND
4	1	1961-255	BRACKET, SENSOR MTG
5	1	1961-256	FRAME, SPINDLE HOLDER
6	1	33008708	BALL BEARING DISC ASSY
7	1	784B-2436	PLATE, ALU, 23.75 X 31.75
8	1	FFT18FF100Q	EYE, FIXED FIELD, 4IN
9	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
10	4	SSFC80016	6-32 X 1/4 FLAT SOC CAP
11	4	SSHC01112	HEX HEAD BOLT 1/4-20X1.75
12	1	SSHC25048	3/8-16X3/4, HEX CAP
13	2	SSSC80016	6-32 X 3/16 SOC CAP SC
14	2	TTH32416	HANDLE, THRD, 1/4-20X1-1/8
15	4	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
16	4	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
17	1	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8



1961-320M Rewind Assembly, w/o Sleeve

AAC Drawing Number 9001619 Rev 5

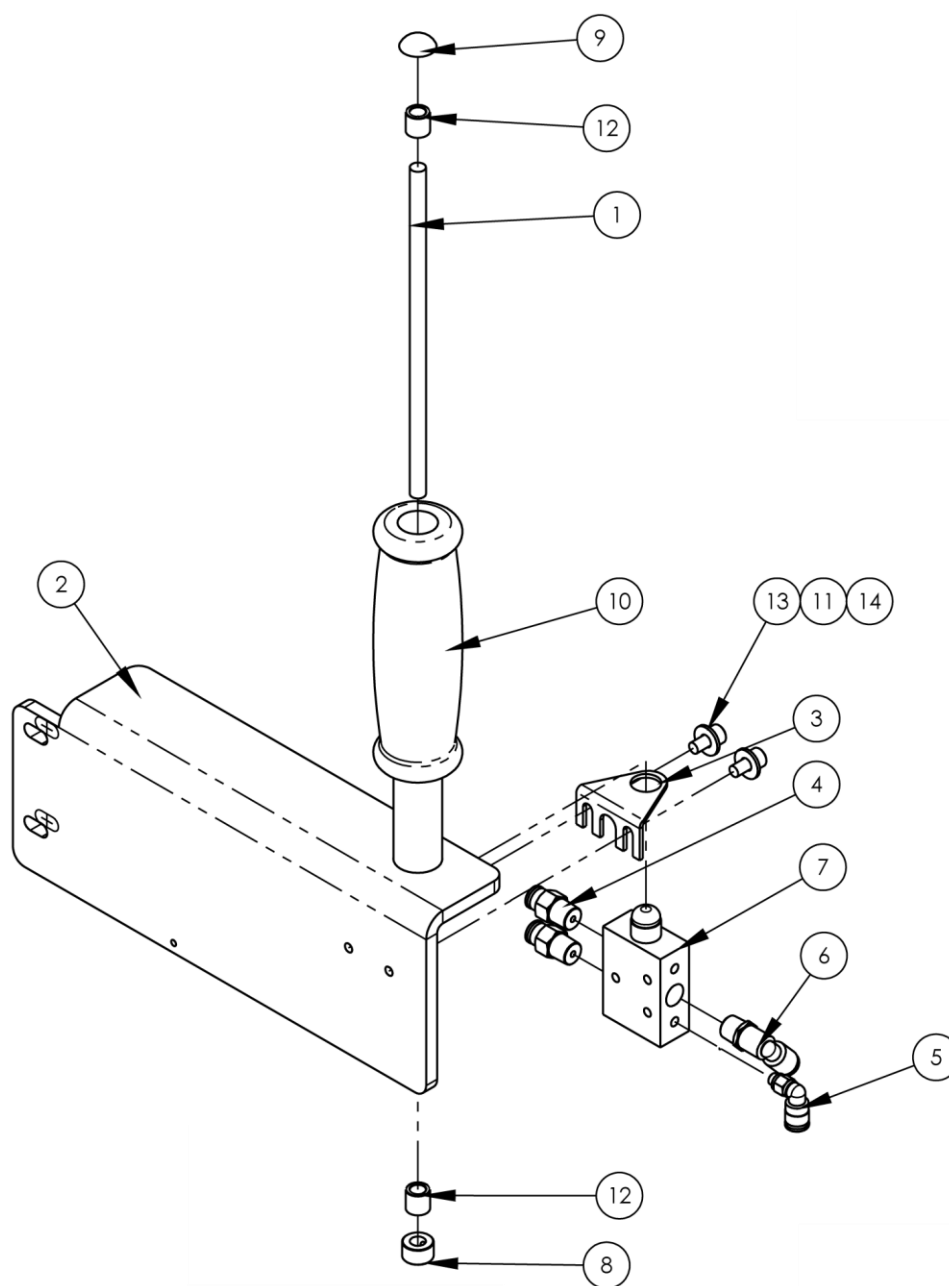
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	26238	LEG SUB-ASSEMBLY	28	4	NNK1/4-20	NUT,HEX,KEP,1/4-20,W/LOCK
2	2	1334326	MOUNT, FLANGE	29	1	PP22LB075-1-1/8	PULLEY, GEAR, 3/8P, 22T
3	1	1334376	PLATE, REWIND, 24 X 40	30	6	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
4	1	1334388	HUB, TAKEUP SPINDLE	31	4	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
5	1	1334396	CATCH, MATL. TAKEUP REEL	32	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
6	2	1961-319	PLATE,NUT,3/8-16@3.00 CTC	33	4	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
7	*AR	1961-320SWD	WIRING DIAGRAM	34	4	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
8	1	1961-321	PLATE, ADAPTOR, AIR CLUTC	35	4	SSHC25096	3/8-16 X 1 1/2 HEX HEAD
9	1	1961-331	MOUNT,MOTOR	36	4	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX CAP
10	1	1961-332	COVER,MOTOR	37	2	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
11	1	1961-335	FRAME, PREFEED & REWIND A	38	4	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL
12	1	1961-354B	SUPPORT, AIR CLUTCH	39	4	SSPS95024	#10-24 X 1/4 PAN HD SLTD
13	1	1961-365B	BLOCK, BEARING MOUNT	40	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
14	1	1961-366A	PULLEY,CLUTCH,22 TH,3/8 P	41	4	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
15	1	1961-379	SUPPORT,REWIND SLEEVE	42	3	SSSC90064	#8-32 X 1 SOC CAP SC
16	1	1961104	COVER, INSPECTION	43	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
17	1	1962-375	SHAFT, AIR CLUTCH, MM8028	44	2	SSSS01016	1/4-20 X 1/4 KNURL PT
18	1	AAQMEL-5-8	QUICK MALE ELBOW, LONG	45	1	TT5802	TERMINAL RING, #10 STUD
19	2	BBS8703-88	BEARING,BALL,.75IDX1.75OD	46	3	W1061-3	NUT, WIRE
20	*12 FT	EE16-4	CABLE,4 COND,16 AWG, SJO	47	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
21	1	GG225L075	BELT, 3/8P, 60T, 3/4W	48	14	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
22	1	K-235A	CONNECTOR,ROMEX,3/4"	49	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
23	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2	50	12	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
24	1	MM802860	CLUTCH,AIR,3/4 BORE,4.5"D	51	6	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
25	1	MM9600K21	GROMMET,RUBBER,9/16 ID	52	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10
26	1	MMBH2LM22R	MOTOR,GEAR,R/A,220V	53	8	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
27	4	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16	54	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8



1961-KIT6B Prefeed Assembly, 3 Roll

AAC Drawing Number 9002669 Rev 5

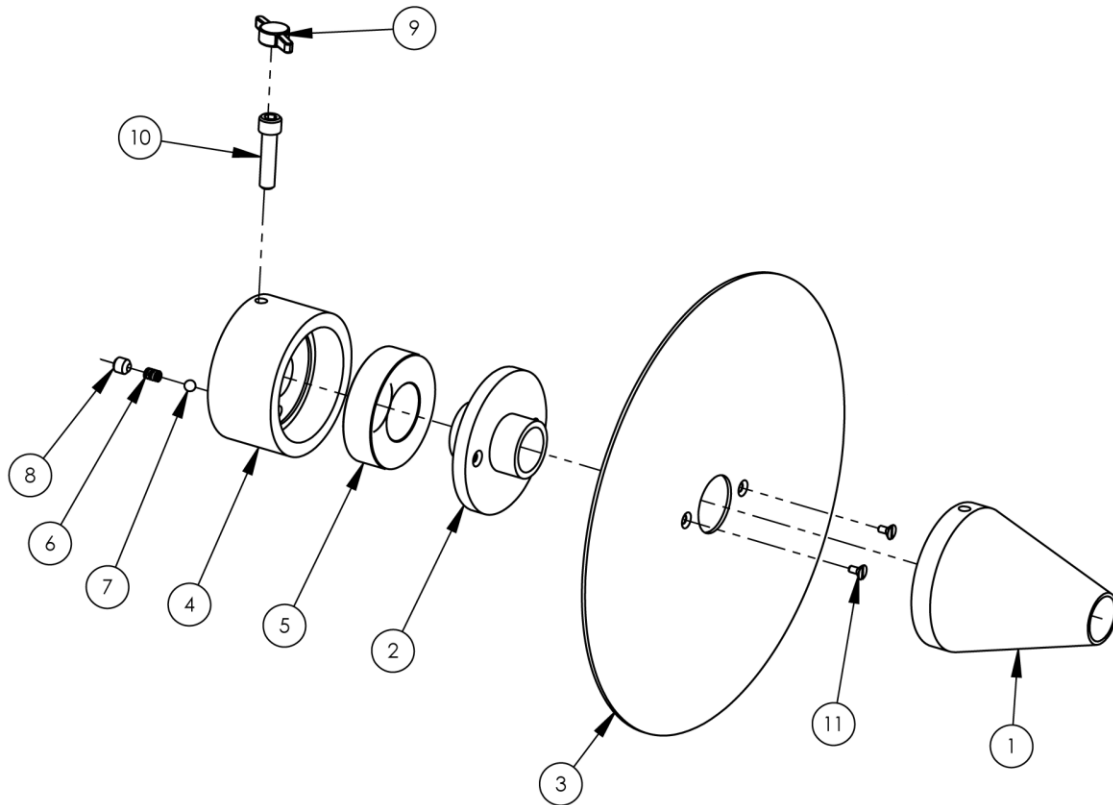
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	132556-273A	LEG,3/4X1-1/20X8.25L	17	2	MM132-1496	PLUG 1 X 2
2	1	13553010	DUAL ROLL HOLDER	18	2	MM503022LB	CASTER, 3" LOCKING
3	1	13553011	EXTEND, ROLL HOLDER	19	2	NNE6-32	NUT,ELASTIC LOCK,6-32
4	1	13553014	TUBE, 1 X 2 X 29	20	2	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
5	3	1961-251A	HUB, UNWIND SHAFT	21	4	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
6	3	1961-252D	ROD, ROLL, 27" L	22	4	SSBC80024	6-32 X 3/16 BUT HEAD
7	3	1961-253A	HUB, UNWIND STAND	23	8	SSFC80016	SCR,FLAT HD,CAP,6-32 X 1/4
8	2	1961-254B	COVER, DUAL EYE	24	2	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
9	3	1961-255	BRACKET, SENSOR MTG	25	4	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
10	AR	1961-265	TUBE, EXTENSION,14"	26	12	SSHCO1096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
11	3	33008604	CONE, SPOOL	27	4	SSHCO1192	HEX HEAD BOLTS, 1/4-20 X
12	3	33008708	BALL BEARING DISC ASSY	28	6	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
13	2	784B-1414	PLATE, ALU, 14' X 14"	29	6	TTH32415	HANDLE,THREADED,1/4-20X7/
14	1	784B-2436	PLATE, ALU, 23.75 X 31.75	30	12	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
15	1	FFRK44T4EX3A	CABLE,EXTENSION,3 WAY	31	16	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
16	3	FFT18FF100Q	EYE, FIXED FIELD, 4IN				



1366012 Handle Assembly

AAC Drawing Number 1366012 Rev 0

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1320717	ROD,STR,JR,1/4X6.16L	8	1	CCSC41/4	COLLAR,SET 1/4"
2	1	1366013	WELDMENT, HANDLE	9	1	MM94802A029	NUT,PUSH CAP,1/4 ROD
3	1	AAF8-600	BRKT,MOUNTING	10	1	MMGP-105	GRIP HANDLE-FOAM 3/4 ID
4	2	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8	11	2	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
5	1	AAQME-5-10	ELBOW, MALE,5/32X10-32	12	2	UUAA304-7	BEARING,BRONZE,.250ID
6	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	13	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
7	1	AAV41-P	HUMPHREY VALVE,4 WAY	14	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10

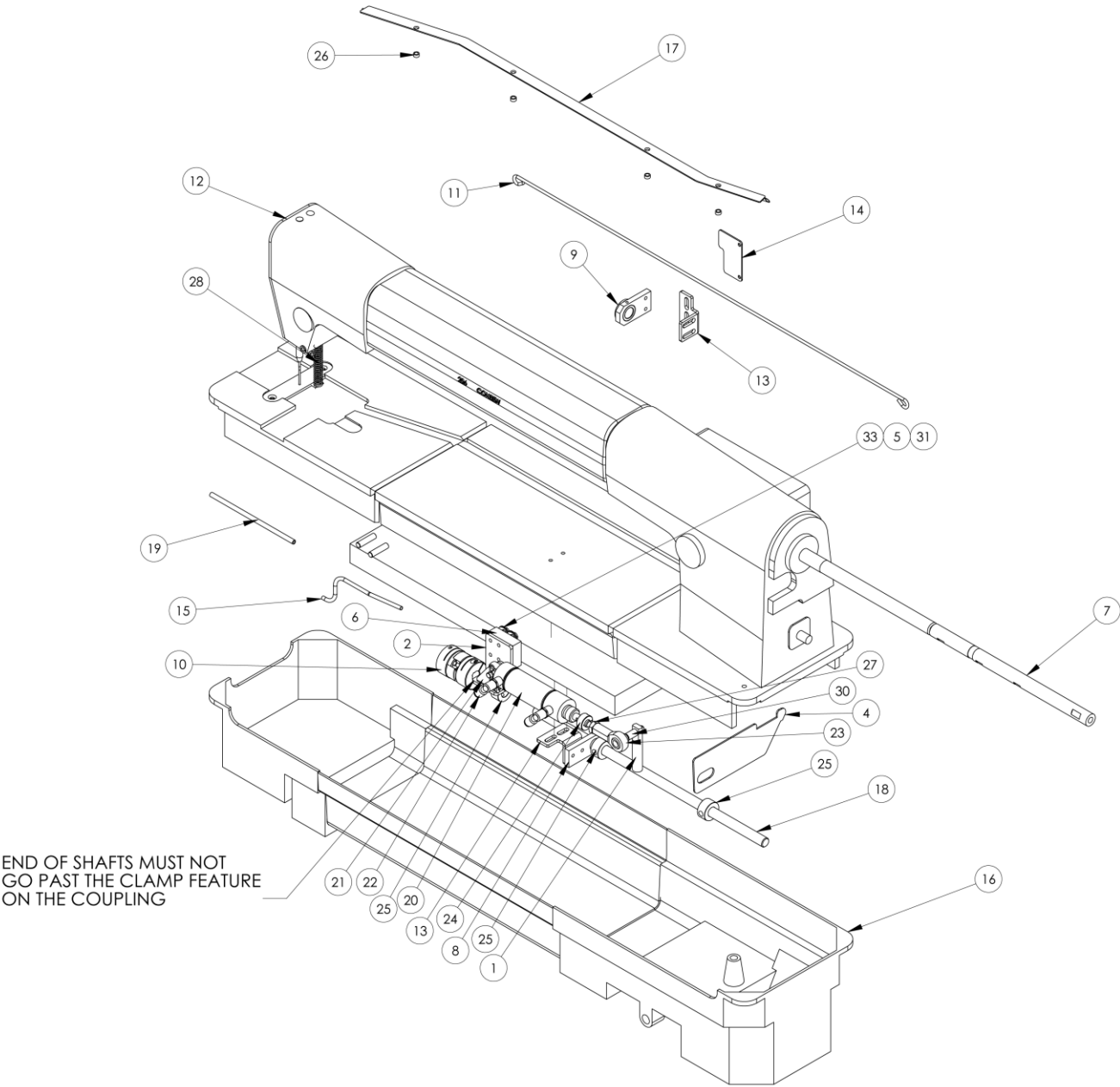


33008708 Ball Bearing Disc Assembly

AAC Drawing Number 9000904 Rev 4

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	33008604	CONE, SPOOL
2	1	33008602	HUB, FLANGE 3/4 BORE
3	1	SEE CHART	SEE CHART
4	1	33008601	HUB, CENTER, 3/4 SHAFT
5	1	BB23216-88	BEARING, BALL, 1.0B
6	1	RRLC026B1	SPRING, COMP .026X.18X.25
7	1	JJ012	3/16 DIA. BALL
8	1	SSSP01016	1/4-20 X 1/4 NYLOCK
9	1	SSW#1_4	WING SCREW KNOB
10	1	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
11	2	SSFS80016	6-32 X 1/4, FLAT SLOT

-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008732
3	1	33008632	DISC 32" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008724
3	1	33008624	DISC 24" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008716
3	1	33008616	DISC 16" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008708

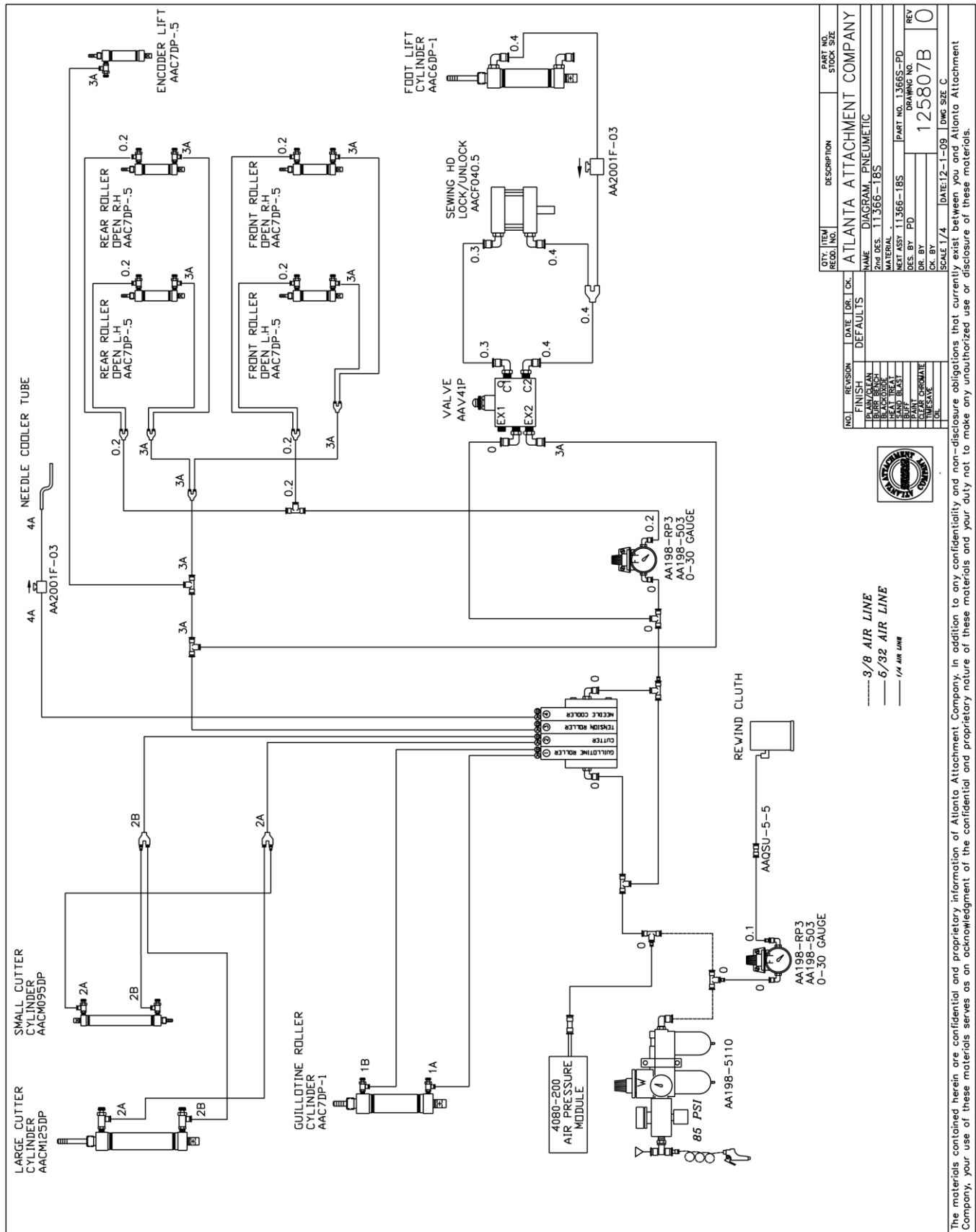


SJUKI-481U-24, SJUKI-48-24 ASSEMBLY

AAC Drawing Number 9003663 Rev 3

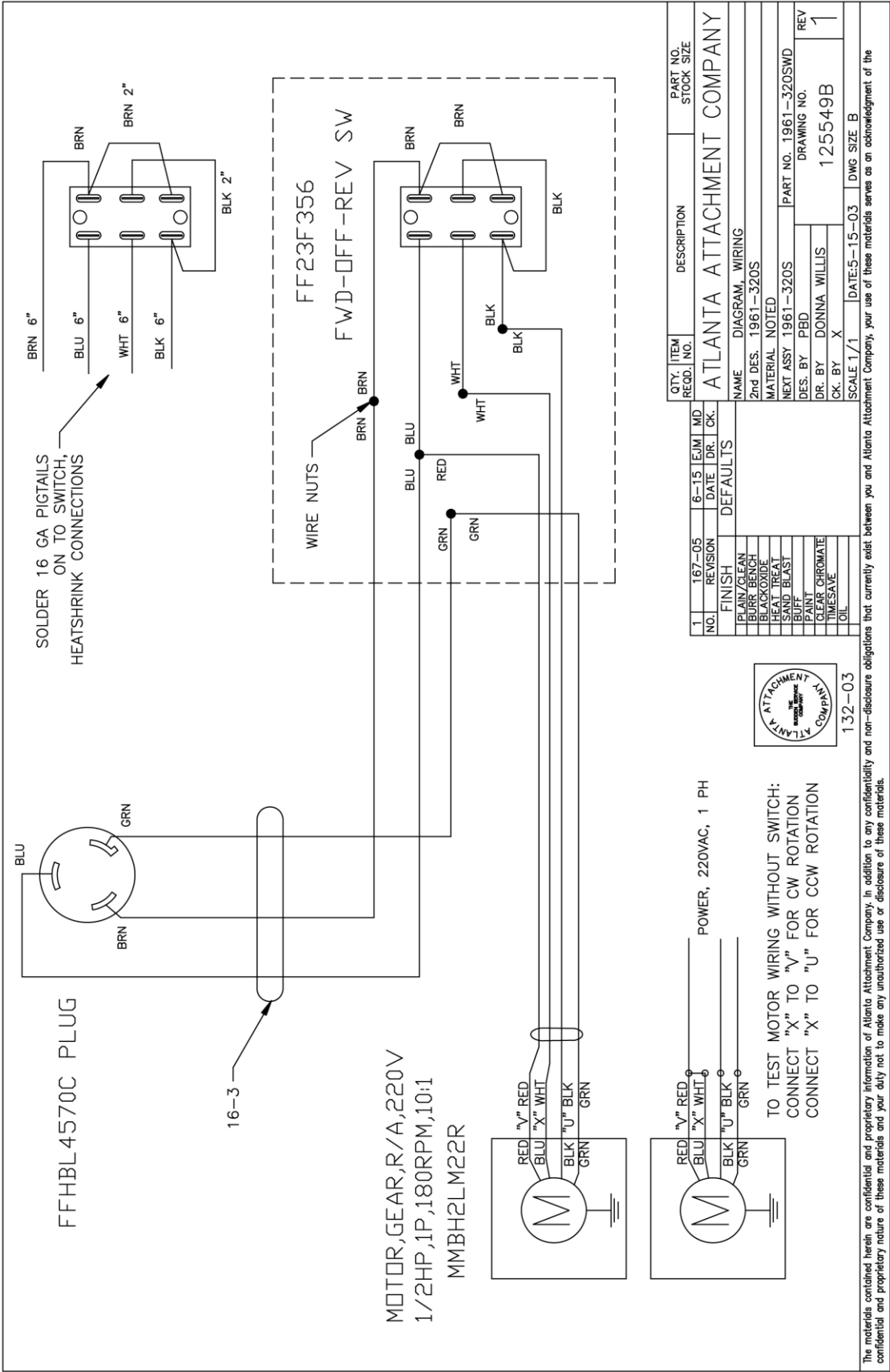
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1918-073	FOOTLIFT LINK
2	1	1961-737	BRACKET, FOOT LIFT CYL.
3	1	1366044	FOOT, PRESSER,WIDE
4	1	1366068	BAFFLE, OIL PAN
5	1	1366119	FOAM ANTI-SLOSH,16X6X1
6	1	1366156	SPACER,.25
7	1	1366158	SHAFT, EXTENDED FOR
8	1	1366303	PLATE,LOWER SHAFT HOLDER
9	1	1366304	PLATE,UPPER SHAFT HOLDER
10	1	1337855	COUPLING, ZERO BACKLASH
11	1	1366329	LINK,FOOTLIFT
12	1	1366333	SJUKI-481U-24 ASSY.
13	2	1366336	BRKT,SHAFT SUPPORT
14	1	1366337	COVER,SEWING HD
15	1	1366341	TUBE,OIL
16	1	1366345	OIL PAN ASSY
17	1	1366346	THREAD GUIDE ASSY
18	1	1366350	ROD,STR,60C,7/16X13.88
19	5FT*	23630007	TUBE,OIL,VINYL
20	1	AAC6DP-1	CYLINDER,AIR,DA
21	1	AAFBP-11C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE
22	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
23	1	BBAW-5Z	BEARING, ROD END, FEMALE
24	1	CCCL5F	CLAMP COLLAR,5/16" BORE
25	3	CCSC7_16	COLLAR,SET,7/16
26	4	MM92320A360	SPACER,1/4ODX1/8THK
27	1	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
28	1	RRLC041E3.5	SPRING,COMP .041X..75X3.5
29	1*	SJUKI-481U	JUKI-481U MODIFIED
30	1	SSAS020040	5/16 X 5/8 X 1/4-20 SHLD, BOLT
31	2	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
32	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
33	2	WWB1_4	BONDED WASHER
34	4	WWL10	WASHER,LOCK,# 10

1366S-PD Pneumatic Diagram





1961-320SWD 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 material y de mano de obra durante un período de ochocientos (800) horas de operación o cien (100) días, cual llegue primero. Atlanta Attachment Company garantiza que todos los componentes del Serial Bus son libres de defectos de material y de mano de obra durante un periodo de treinta y seis (36) meses.

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

- Falla de repuestos a raíz de uso incorrecto, falta de mantenimiento, lubricación o modificación.
- Daños ocurridos a raíz de mal transporte, accidentes, incendios o cualquier daño como resultado de servicio por personas no autorizados o instalaciones incorrectas de conexiones eléctricas o neumáticas.
- Desgaste normal de piezas como correas, anillos de goma, cuchillas, agujas, etc.
- Ajustes de la máquina en relación 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