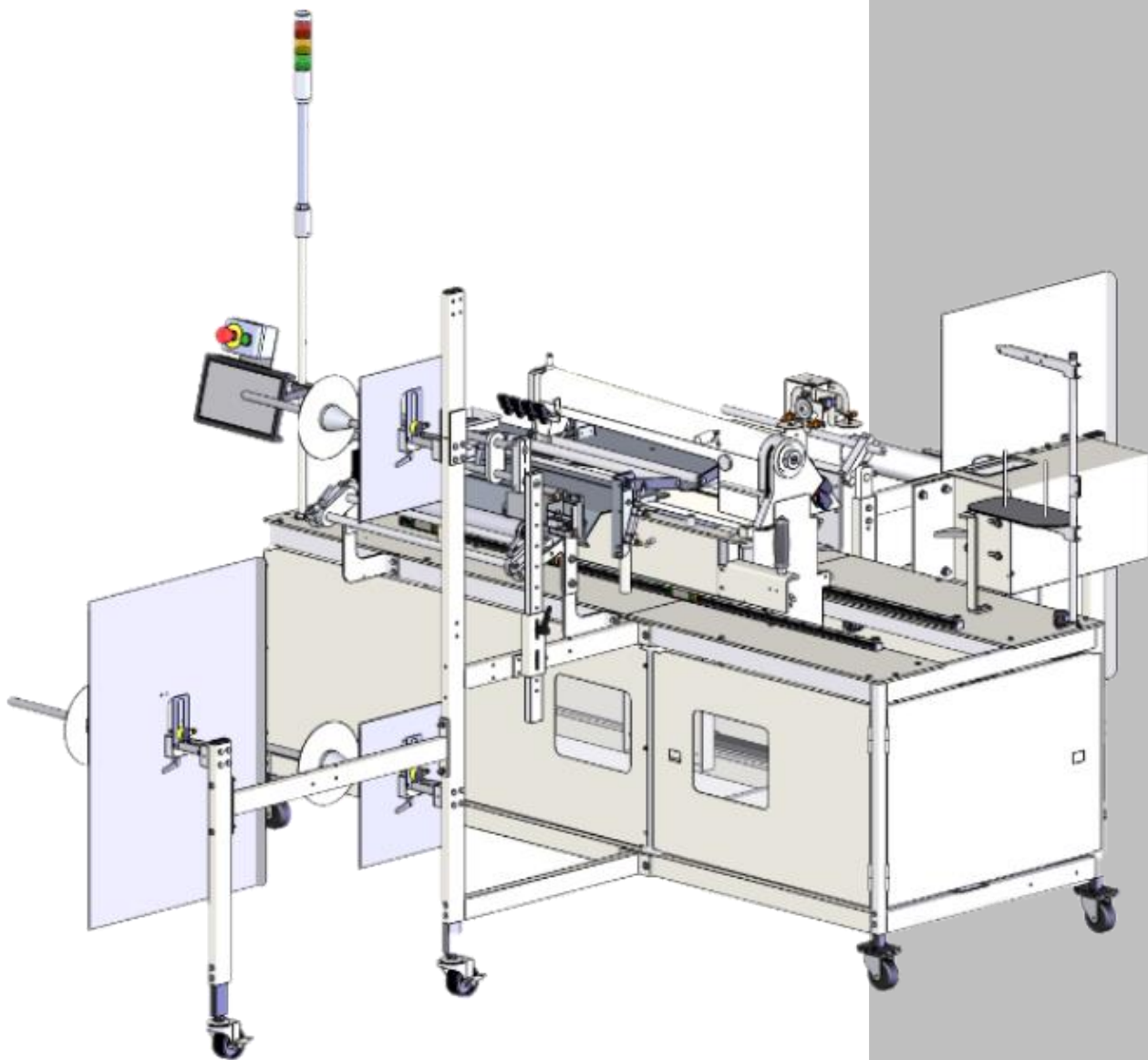




Model **1366-18S**

Revision 4.5 Updated February 11, 2026(wr)

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.

Contents

Información Confidencial y Propietaria	1
Instrucciones de Seguridad.....	7
Información Obligatoria	7
Alcance Del Material de Instrucción.....	7
Uso Previsto.....	7
Exclusión por Mal Uso	7
Riesgos.....	8
Escogencia y calificación del personal	8
Entrenamiento	8
Responsabilidades	9
Un Consejo al Operador	9
Equipo de Seguridad en las Máquinas	9
Daños	9
Fallo y Errores.....	10
Avisos en la Máquina	10
Gafas de Protección.....	10
Herramientas	10
Aceites, Lubricantes, Químicos.....	10
No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión	10
Área de Trabajo	10
Parada de Emergencia.....	11
Primeros Auxilios.....	11
Avisos Importantes	11
Reporte y control de Incendios	11
Suministro de Corriente Eléctrica	12
Envío de la Máquina/Empaque	12
Daño en el Transporte.....	12
Almacenamiento Temporal.....	12
Transportando la Máquina.....	13
Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo	13
Regulaciones Locales.....	13
Mantenimiento	14
Instrucciones Regulares de Seguridad	14
Mantenimiento, Cuidados y Ajustes	14
Desechos, Desmontaje, Disposición	14
Reparación.....	14

Piezas de Repuesto	14
Reparación, Electricidad.....	15
Ventilación/Gases Peligrosos	15
Sistemas Hidráulicos y Neumáticos.....	15
Responsabilidad General.....	15
Comenzando a Mover la Máquina	15
Una Palabra al Usuario Final.....	16
Precauciones de Seguridad.....	16
1. INSTALACION.....	16
a) Información fundamental.....	16
Componentes de la maquina	16
Datos Técnicos	17
Configuración inicial.....	17
Bloqueo / Etiquetado.....	18
2. OPERACION.....	19
a) Componentes Individuales.....	19
Panel de Control	19
Torre de Luz	19
Caja de Control	20
Pedal.....	20
Pantalla Digital.....	20
b) General Operación	20
Menús	21
Menú de Inicio	21
Configurar Orden	22
Gráfico de Patrones, Preestablecidos	23
Modo Continuo.....	24
Modo Borde.....	27
c) Pantallas operativas.....	31
Pantallas de seguridad.....	32
Contador de Yardas.....	33
Conteo Borde	33
Pantallas de funciones avanzadas.....	34
Detalles de funciones avanzadas.....	35
3. SERVICIO	38
a) Ajuste e Instrucciones especiales del cabezal de costura	38
Cambiando la aguja.....	38

Cómo configurar la aguja.....	38
Máquina de roscar	39
Aguja	40
Engarzador.....	40
Cargando Material.....	41
Procedimientos de costura.....	42
b) Ajustes estándar del cabezal de costura	44
Adjuntar la altura de la aguja de la barra de agujas	44
Haciendo juego la aguja y el looper	44
Coincidiendo con el looper	45
Cantidad de pala del looper.....	45
Espacio libre entre el ancla y la aguja.....	46
El memento del protector de la aguja.....	46
Posición de la guardia de necesidad.....	46
Esparcidor de hilo	46
La sincronización del esparcidor de hilo contra la aguja	46
método de esparcidor de hilo	47
En la leva del hilo del bucle.	48
Sobre la posición de la palanca tensora del hilo tiranillo.....	48
Cuando la barra de la aguja está en el punto más bajo, si el hilo de la aguja se tira hacia adentro mediante el movimiento de arrastre de la palanca tensora del hilo, el bucle del hilo de la aguja se vuelve grande en el momento de recoger el hilo de la aguja.....	48
En caso de hilo fino normal, baje la aguja hasta el punto muerto más bajo.	48
En el ojal del hilo del marco.	48
c) Neumático	50
Regulador del embrague del enrollador (A).....	50
Presión de aire principal (B)	50
Presión del rodillo (C).....	50
d) Eléctrico	51
Es importante que el técnico de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y aspectos de seguridad de la unidad antes de operarla.	51
Poder principal cambiar	51
Ojo del volante (Parte # FF3M312VQ)	52
Mantenimiento de cinta reflectante (Parte # EEFE-RR2).....	52
Sensores del cabezal de costura (Parte # FF3M312VQ)	52
Ajuste del sensor ocular (Parte # FF3M312VQ)	53
Finales de carrera	53
Sensor de tela (Parte # FFRK44T-4).....	53

e)	Motor Efka.....	54
	Lista de parámetros	54
	Carro.....	54
	Arrancador.....	55
	Cabezal de costura.....	56
	Efka Box Error Codes	57
	Flow Chart EFKA Error E1	58
f)	Componentes del bus serie	59
1.	Instalación de una nueva pantalla táctil.....	59
2.	Módulo de puerta de enlace ...4080-900	59
3.	Módulo de entrada ...4080-200.....	59
4.	Módulo de salida única ...4080-160	59
5.	Módulo de salida...4080-140	59
6.	Módulo de salida...4080-130.....	59
7.	Módulo de entrada...4080-110.....	59
g)	Mantenimiento	61
	A diario (8 -10 horas de operación)	61
	Semanalmente (40 horas de operación)	62
	Mensual (160 horas de operación).....	62
	Operador Shift Schedule	63
	Mecánica Schedule.....	66
h)	De Coser.....	70
	Calor por Fricción en la Aguja y Unidad lubricante de aceite de silicona.....	72
	Formación de puntada “Globo”	72
	Salto de Puntada en Reversa	73
5.	Dibujos de ensamblaje y listas de piezas	74
	SP136618S Kit de repuestos recomendados	75
	11366-18S Vertical Stitch Machine, with PLC Controller	76
	1366-KIT02 Guillotine Kit, Opcional.....	84
	1366140 Conjunto de guillotina con accionamiento por motor.....	85
	1366114 Conjunto de guillotina explotado	86
	1366150 Worm Gear Drive	92
	1366-KIT03 Puller Kit, Optional	94
	1366002 Puller Assembly, 24”, worm gear drive	95
	1366006 Cross-Sew Head Assembly	97
	1347126 Motor/Tensioner Assembly.....	99
	1366012 Handle Assembly	100

1366155 Cross-Sew Head Sub Assembly.....	101
SJUKI-48-24 Juki Sewing Head Assembly	103
1347094 Upper Tension Assembly.....	105
1366010 Carriage, 24” Sewing	106
1366022 Electric Panel Assembly	108
1366029 Cloth Plate Assembly.....	110
1366043 Tension Rack Assembly.....	111
1366115 Encoder Assembly	112
4300285 Encoder Assembly	113
1366199 Conjunto de rotura de rosca rotatoria doble.....	114
1961-320M Rewind Assembly, w/o Sleeve.....	115
1961-320SWD Wiring Diagram	117
1961-KIT6B Prefeed Assembly, 3 Roll.....	118
1366 Lista de parámetros del carro	119
1366 Lista de parámetros del extractor	120
1366 Lista de parámetros del cabezal de costura	121
1366S-PD Pneumatic Diagram	122
1366S-WD1 Wiring Diagram, with Passive Style Thread Detectors	123
1366S-WD2 Wiring Diagram, with Rotary Style, Encoder Thread Detectors	124
Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty	125
Declaración de Garantía	126

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

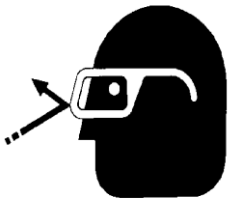
Fallo y Errores

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

Ventilación/Gases Peligrosos

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

Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

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

Responsabilidad General

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

Comenzando a Mover la Máquina

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

Una Palabra al Usuario Final

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

Precauciones de Seguridad

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

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

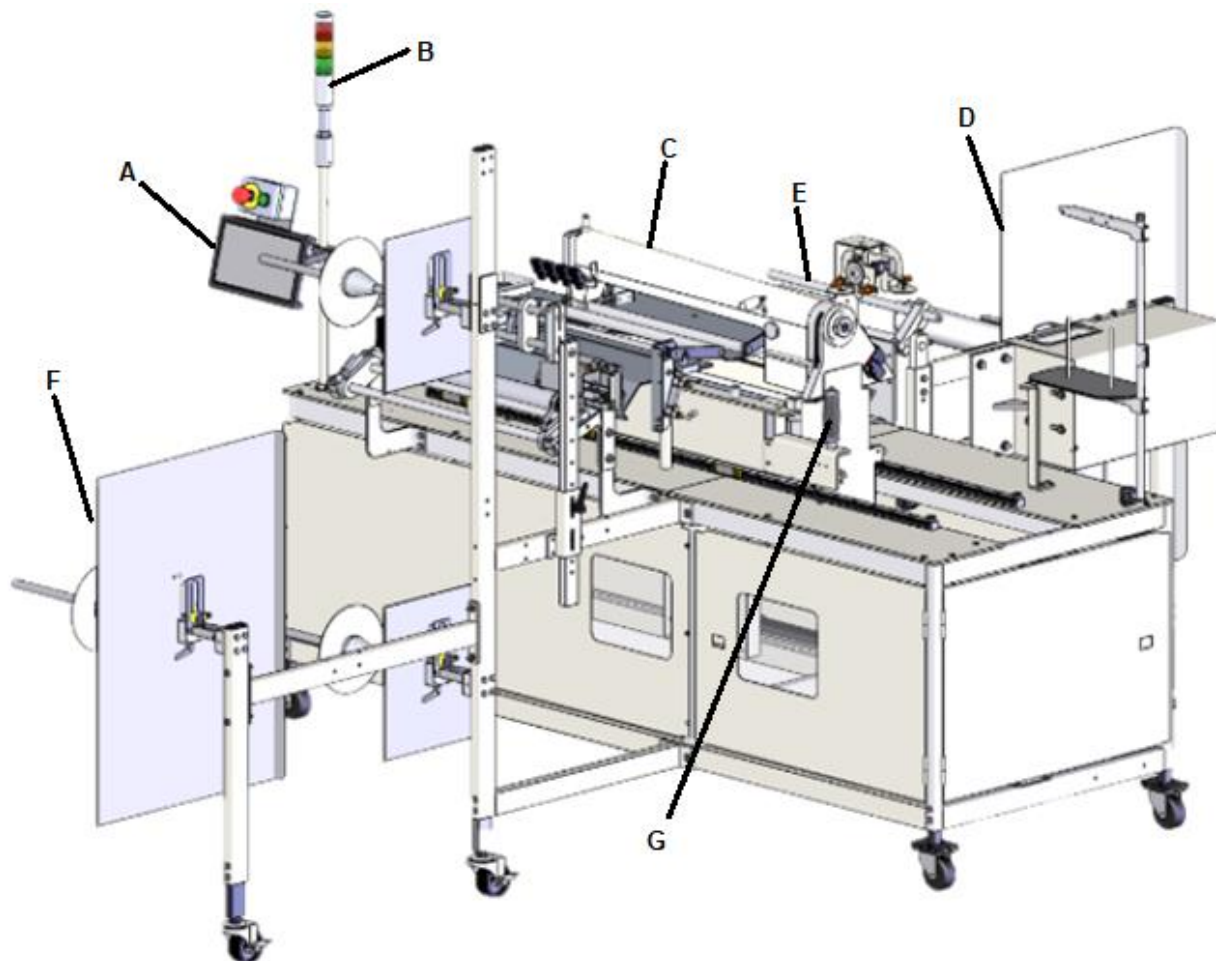
1. INSTALACION



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.

a) Información fundamental

Componentes de la maquina



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

OPERACION

Datos Técnicos

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.

Configuración inicial

- 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 parte #)

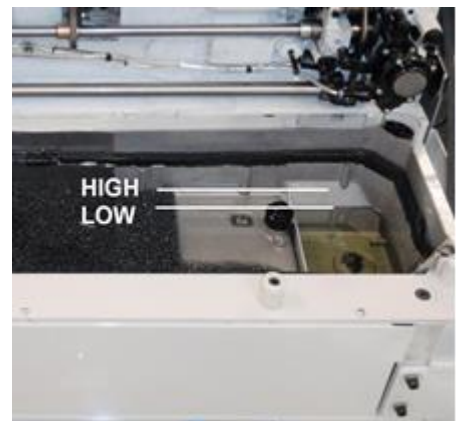


ATENCION: Desconecte la correa de transmisión antes de inclinar la cabeza. hacia atrás.

- 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.



OPERACION

Bloqueo / Etiquetado

Bloqueo/ Etiquetado (LOTO)" se refiere a prácticas y procedimientos específicos para proteger a los empleados de la activación o puesta en marcha inesperada de maquinaria y equipo, o la liberación de energía peligrosa durante actividades de servicio o mantenimiento. Esto requiere que una persona designada apague y desconecte el maquinaria o equipo de su(s) fuente(s) de energía antes de realizar servicio o mantenimiento y que los empleados autorizados bloqueen o etiqueten los dispositivos de aislamiento de energía para evitar la liberación de energía peligrosa y tomen medidas para verificar que la energía ha sido aislado de manera efectiva. Las siguientes referencias brindan información sobre el proceso LOTO.

Procedimiento de Control de Energía de los Equipos				
Programa de Bloqueo/ Etiquetado				
Equipo:	Puntadas Verticales		Modelos:	1366-18S
Manufactura:	Atlanta Attachment Co.		Locación:	
Energía		Localización	Magnitud	Método de Control
Eléctrica:	X	Detrás Caja de Control	220V	Bloqueo & Etiquetado
Neumática:	X	Entrada al Regulador Principal	80 PSI	Cerrar Válvula
¡Recuerde liberar toda la energía almacenada!				
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.				

Aprobado por: _____

Fecha: _____

2. OPERACION

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.



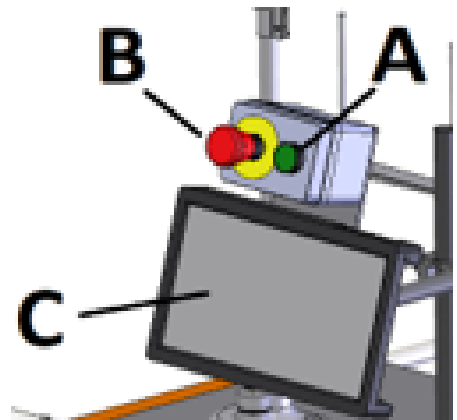
a) Componentes Individuales

Panel de Control

El panel de control permite al operador iniciar y detener la función automática de la máquina y apagar la alimentación de la máquina en caso de una emergencia.

Parada de Emergencia (B)

Al presionar este botón se apagará la máquina. Este botón se bloqueará cuando se presione. Al girar el botón, se desbloqueará y volverá a su posición normal.



¡¡ADVERTENCIA!! Al desbloquear el botón con el botón de encendido activado se encenderá la máquina.



ENCENDIDO (A)

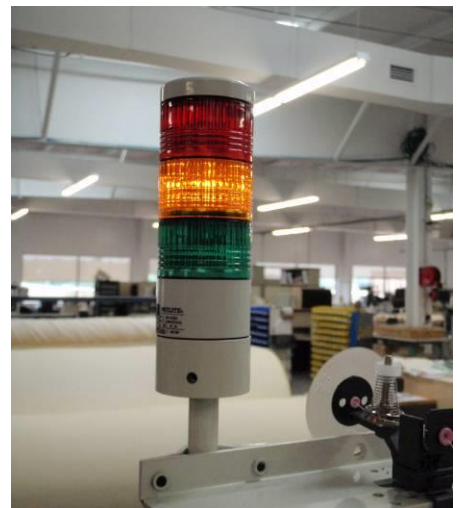
Encienda la máquina.

Control de bus serie (C)

Controlar todas las funciones de la máquina. Vea más detalles disponibles en los capítulos relacionados de este manual.

Torre de Luz

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.

OPERACION

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



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.



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.



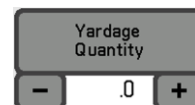
b) General Operación

ATTENTION: DO NOT USE ANY SHARP OBJECTS TO TOUCH THE SCREEN

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



OPERACION

INICIAR: Regresa a la pantalla principal

Home

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



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”.

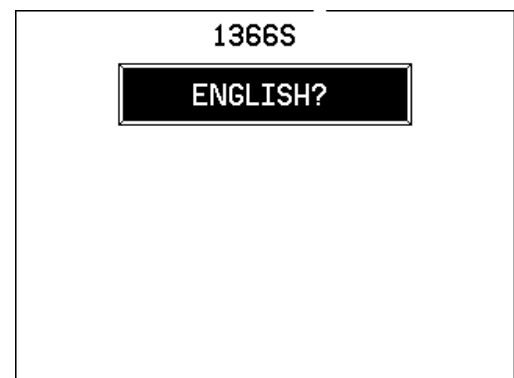
Menús

Menú de Inicio

Al encender la Pantalla de Idiomas aparece.

Muestra los idiomas disponibles

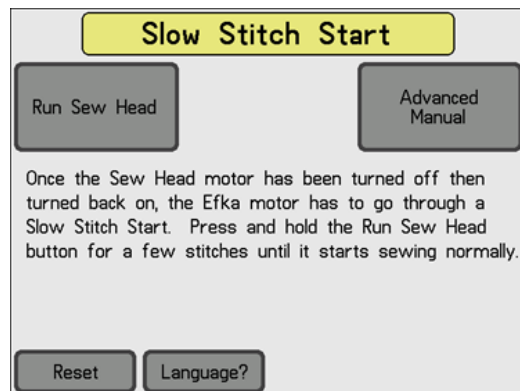
Ud. puede retornar a esta pantalla y cambiar el idioma de para casi todos los menús de pantallas disponibles.



OPERACION

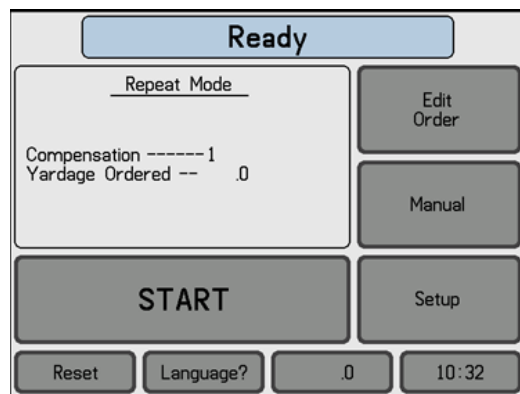
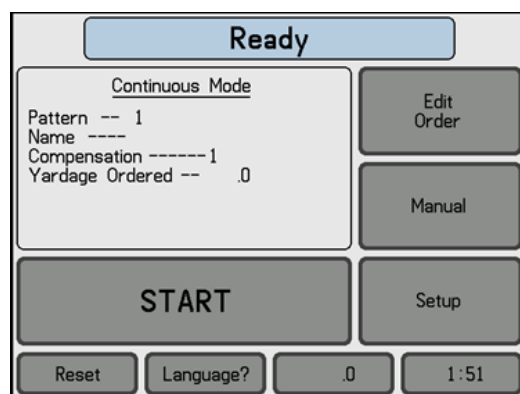
Después de Idiomas la pantalla “Slow Stich Start” (Inicio con Puntada Lenta) aparece.

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).

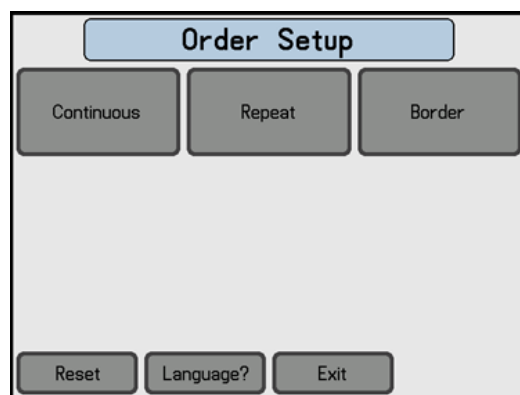


Configurar Orden

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.

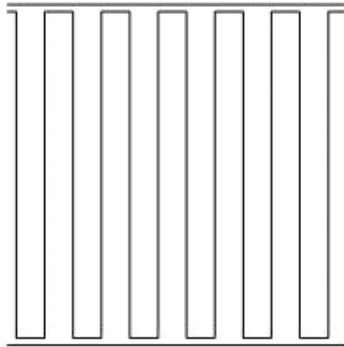
En el MODO BORDE la máquina corre a un largo programado de borde con o sin un patrón “Zonificado” en el centro de los lados de la cama.



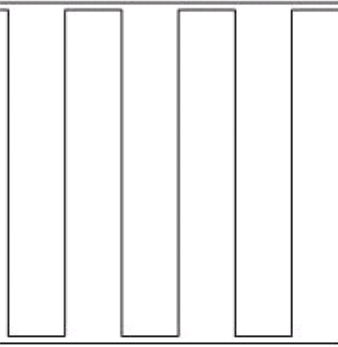
OPERACION

Gráfico de Patrones, Preestablecidos

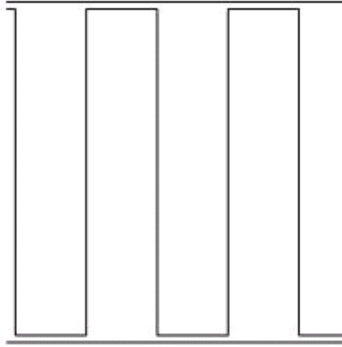
1 1x1 RECTANGLE



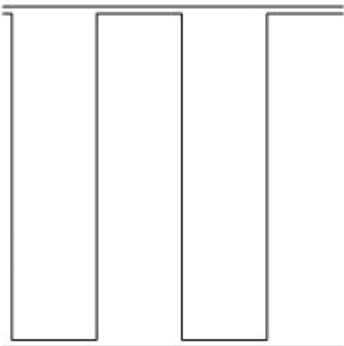
2 2x2 RECTANGLE



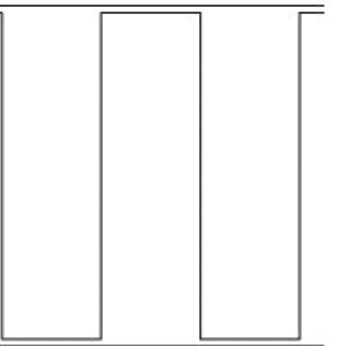
3 2.5x2.5 RECTANGLE



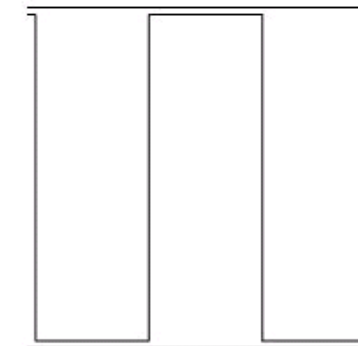
4 3x3 RECTANGLE



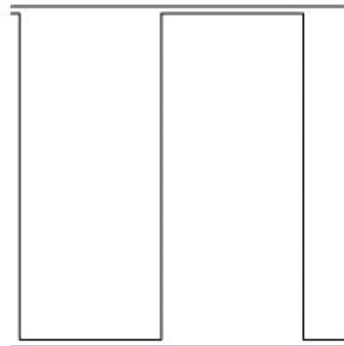
5 3.5x3.5 RECTANGLE



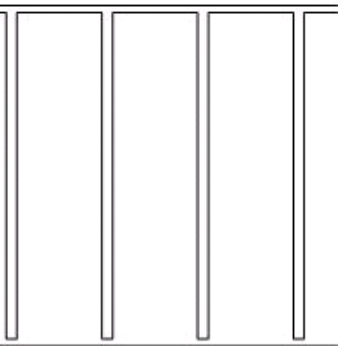
6 4x4 RECTANGLE



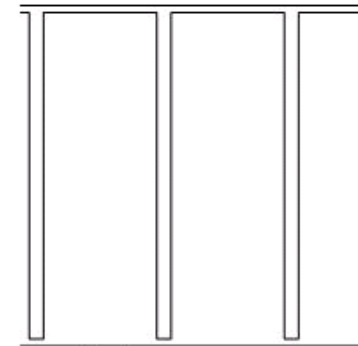
7 5x5 RECTANGLE



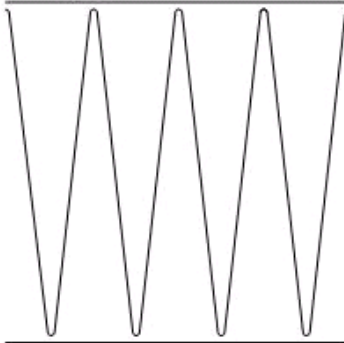
8 .4x3 RECTANGLE



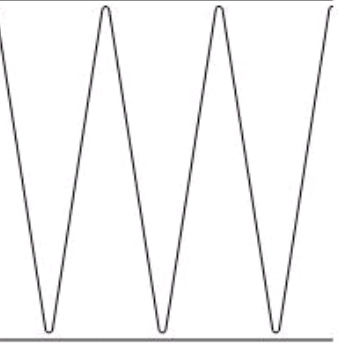
9 .5x4 RECTANGLE



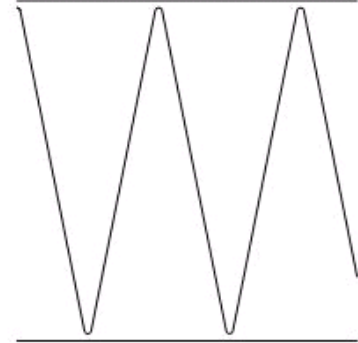
10 3 V



11 4 V

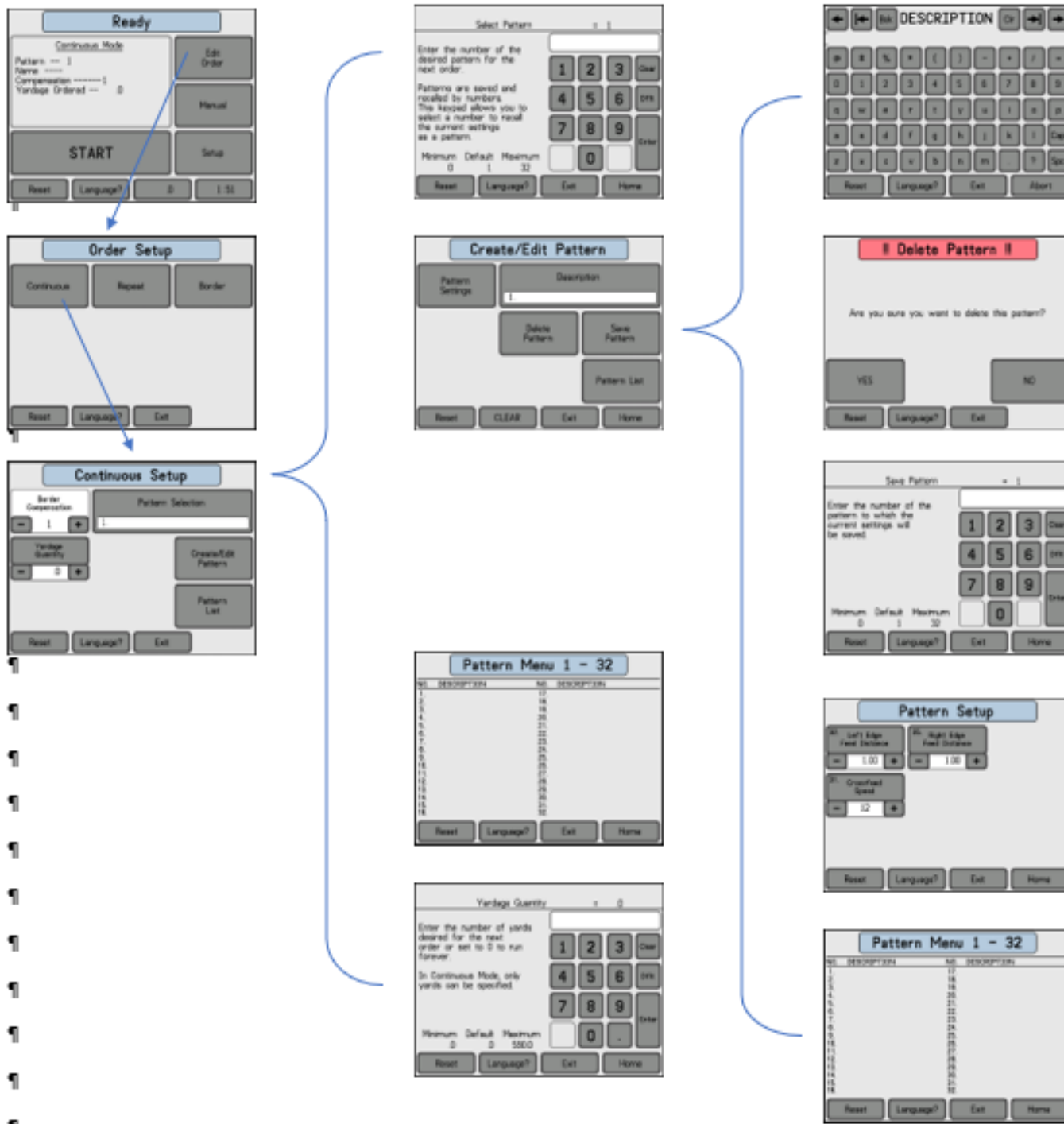


12 5 V



OPERACION

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.

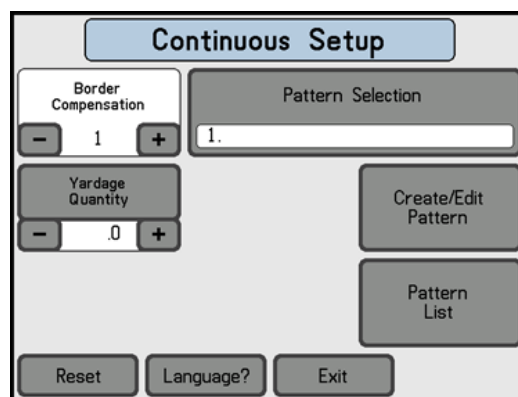
Para parar inmediatamente, presione el botón rojo E-stop (parada de EMERGENCIA). A menos que haya una emergencia, Ud. debe siempre detener la máquina con el botón de PAUSA, de esta forma Ud. no arruina el patrón.

OPERACION

1. Cambio de Patrones

En CONFIGURAR ORDEN Presione CONTINUAR

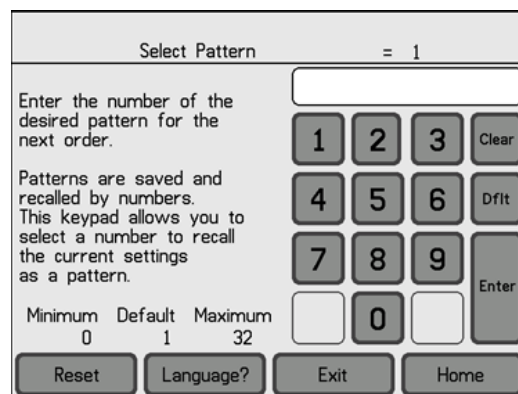
Luego DESCRIPCION



The 'Continuous Setup' screen features a 'Border Compensation' section with a minus button, the value '1', and a plus button. Below it is a 'Yardage Quantity' section with a minus button, the value '.0', and a plus button. To the right is a 'Pattern Selection' section with a text input field containing '1.'. Further right are two buttons: 'Create/Edit Pattern' and 'Pattern List'. At the bottom are three buttons: 'Reset', 'Language?', and 'Exit'.

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).

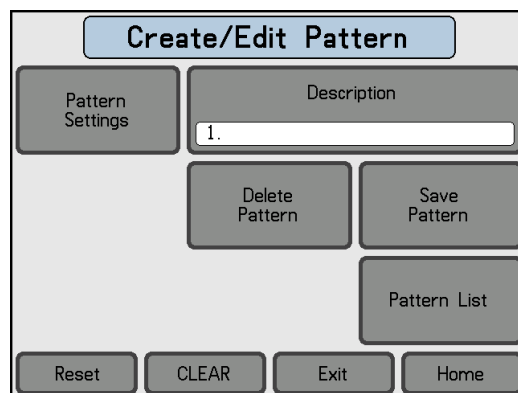


The 'Select Pattern' screen shows '= 1' at the top right. It includes a text input field for entering a pattern number. Below the input field is a keypad with numbers 1-9, 0, and buttons for 'Clear', 'Dflt', 'Enter', 'Reset', 'Language?', 'Exit', and 'Home'. A note states: 'Patterns are saved and recalled by numbers. This keypad allows you to select a number to recall the current settings as a pattern.' At the bottom, it shows 'Minimum 0', 'Default 1', and 'Maximum 32'.

2. Creando un Nuevo Patrón

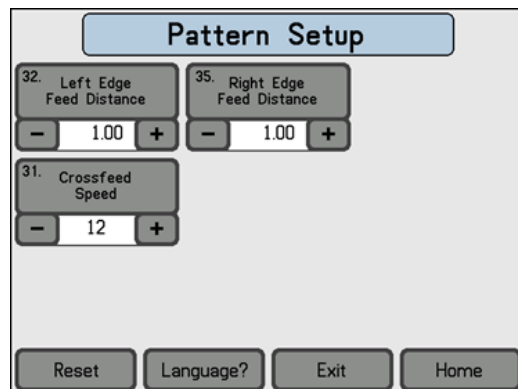
En la página READY (ARMAR), presione CONFIGURAR ORDEN, CONTINUAR, CREAR/EDITAR PATRONES.

Presione el botón DESCRIPCIÓN, usando el teclado, ingrese un nombre para el nuevo patrón. (Especifique un nombre en el espacio en blanco). Cuando termine, presione SALIR.



The 'Create/Edit Pattern' screen has a 'Pattern Settings' section on the left and a 'Description' section on the right with a text input field containing '1.'. Below the description field are 'Delete Pattern' and 'Save Pattern' buttons. A 'Pattern List' button is located at the bottom right. At the bottom of the screen are four buttons: 'Reset', 'CLEAR', 'Exit', and 'Home'.

Presione CREAR/EDITAR PATRONES



The 'Pattern Setup' screen displays three adjustable settings: '32. Left Edge Feed Distance' set to '1.00', '35. Right Edge Feed Distance' set to '1.00', and '31. Crossfeed Speed' set to '12'. Each setting has a minus button, the value, and a plus button. At the bottom are four buttons: 'Reset', 'Language?', 'Exit', and 'Home'.

OPERACION

Presione **PATTERN SETTINGS (CONFIGURACION PATRONES)**.

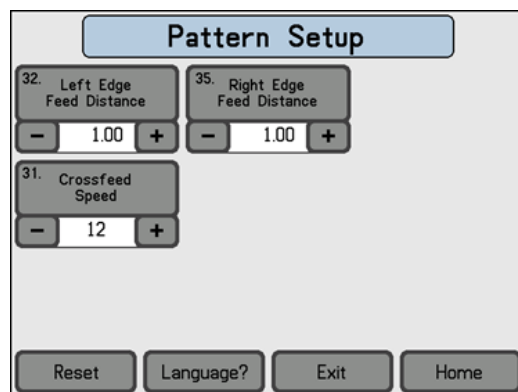
Para patrones rectangulares entre los deseados largos de patrones izquierdo y derecho.

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.

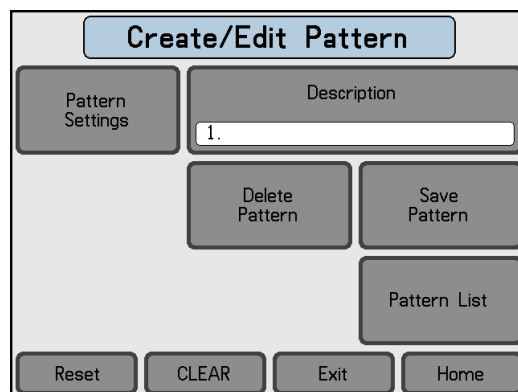
Velocidad de alimentación cruzada encima de “3” puede requerir bajar la velocidad del carro de costura para mantener el largo de la puntada

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

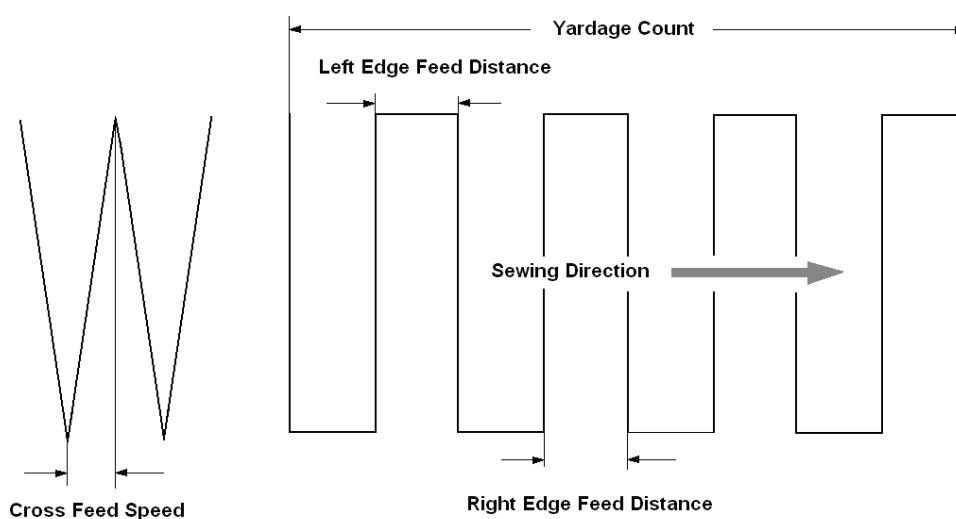
Dejando **EDGE FEED DISTANCES (DISTANCIA DE ALIMENTACION DEL CANTO)** en “0” y entrando **CROSSFEED SPEED (VELOCIDAD DE ALIMENTACION CRUZADA)** solamente resultará en un patrón en forma de “V”.



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 **REEMPIECE** regresando a la página **READY (ARMAR)**. El nuevo patrón es mostrado como el patrón actual.



3. Continuar Parámetros de Modo



OPERACION

Modo Borde

Ready

Border Mode
Number = 1
Name = 2180
Length = 2180
Compensation = 1
Base Pattern = 1
Zone Length = 0

START

Reset Language? 0 of 236

Order Setup

Continue Repeat Border

Reset Language? Exit

Border Setup

Border Quantity = 1

Border Selection

Create/Edit Border Create/Edit Pattern

Border List Pattern List

Reset Language? Exit

Select Border Style

Enter the number of the desired border style for the next order.

Minimum Default Maximum
0 1 32

Reset Language? Exit Home

Create/Edit Border

Border Settings Description

Delete Border Save Border

Border List

Reset CLEAR Exit Home

Pattern Menu 1 - 32

NO.	DESCRIPTION	NO.	DESCRIPTION
1		17	
2		18	
3		19	
4		20	
5		21	
6		22	
7		23	
8		24	
9		25	
10		26	
11		27	
12		28	
13		29	
14		30	
15		31	
16		32	

Reset Language? Exit Home

Borders Menu 1 - 32

NO.	DESCRIPTION	NO.	DESCRIPTION
1		17	
2		18	
3		19	
4		20	
5		21	
6		22	
7		23	
8		24	
9		25	
10		26	
11		27	
12		28	
13		29	
14		30	
15		31	
16		32	

Reset Language? Exit Home

Create/Edit Pattern

Pattern Settings Description

Delete Pattern Save Pattern

Pattern List

Reset CLEAR Exit Home

Borders Ordered

Enter the number of borders desired for the next order.

In Border Mode, only the number of borders can be specified.

Minimum Default Maximum
1 3 500

Reset Language? Exit Home

Save Border Style

Enter the number of the border style to which the current settings will be saved.

Minimum Default Maximum
0 1 32

Reset Language? Exit Home

Delete Border

Are you sure you want to delete this border?

YES NO

Reset Language? Exit

DESCRIPTION

Reset Language? Exit Abort

Border Settings

Border Length = 2180

Base Pattern = 1

Border Compensation Selection = 1

Type Size Pattern = 1

Zone Length = 0

Pattern List

Reset Language? Exit

Pattern Setup

Left Top Feed Distance = 0.00

Right Top Feed Distance = 0.00

Ground Feed = 1.2

Reset Language? Exit Home

DESCRIPTION

Reset Language? Exit Abort

Delete Pattern

Are you sure you want to delete this pattern?

YES NO

Reset Language? Exit

Save Pattern

Enter the number of the pattern to which the current settings will be saved.

Minimum Default Maximum
0 3 500

Reset Language? Exit Home

OPERACION

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.

The 'Ready' screen displays the 'Border Mode' settings. The settings are as follows:

Border Mode	
Number	1
Name	----
Length	219.0
Compensation	1
Base Pattern	1
Zone Pattern	1
Zone Length	.0

Buttons on the screen include: Edit Order, Manual, START, Setup, Reset, Language?, 0 of 1, and 1:01.

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 reemplazar 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.

1. Cambio de Borde

En la página READY (ARMAR) presione ORDER SETUP.

Presione BORDE

The 'Order Setup' screen displays three buttons: Continuous, Repeat, and Border. At the bottom, there are buttons for Reset, Language?, and Exit.

Presione DESCRIPCION

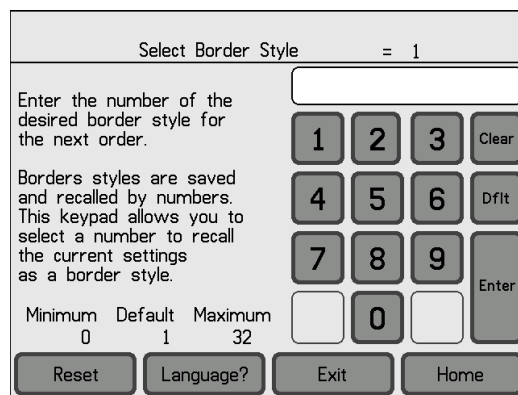
The 'Border Setup' screen displays the 'Border Quantity' (1) and 'Border Selection' (1). It also includes buttons for Create/Edit Border, Create/Edit Pattern, Border List, and Pattern List. At the bottom, there are buttons for Reset, Language?, and Exit.

OPERACION

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 Style = 1

Enter the number of the desired border style for the next order.

Borders styles are saved and recalled by numbers. This keypad allows you to select a number to recall the current settings as a border style.

Minimum 0 Default 1 Maximum 32

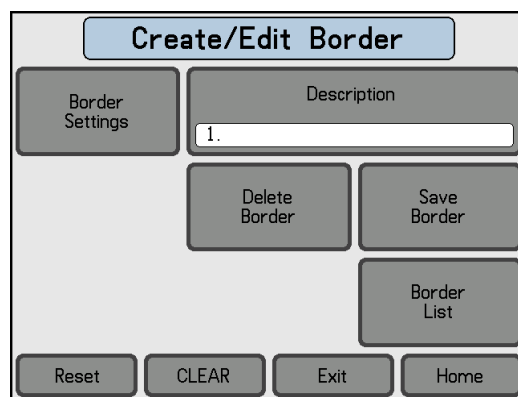
Reset Language? Exit Home

Keypad buttons: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 0, Clear, Dfit, Enter

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.

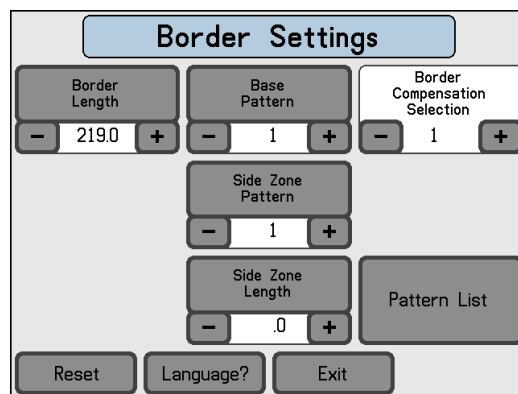
Delete Border

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: - 2190 +

Base Pattern: - 1 +

Border Compensation Selection: - 1 +

Side Zone Pattern: - 1 +

Side Zone Length: - .0 +

Pattern List

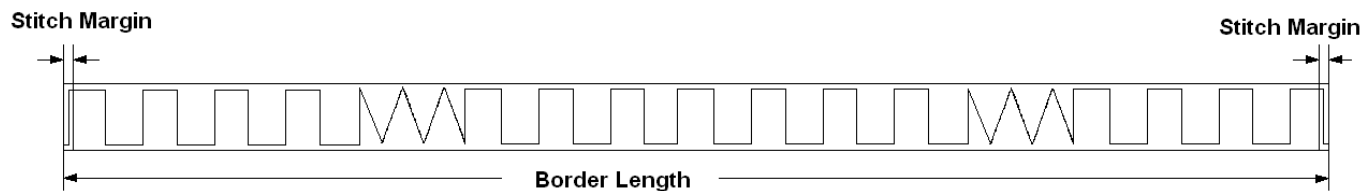
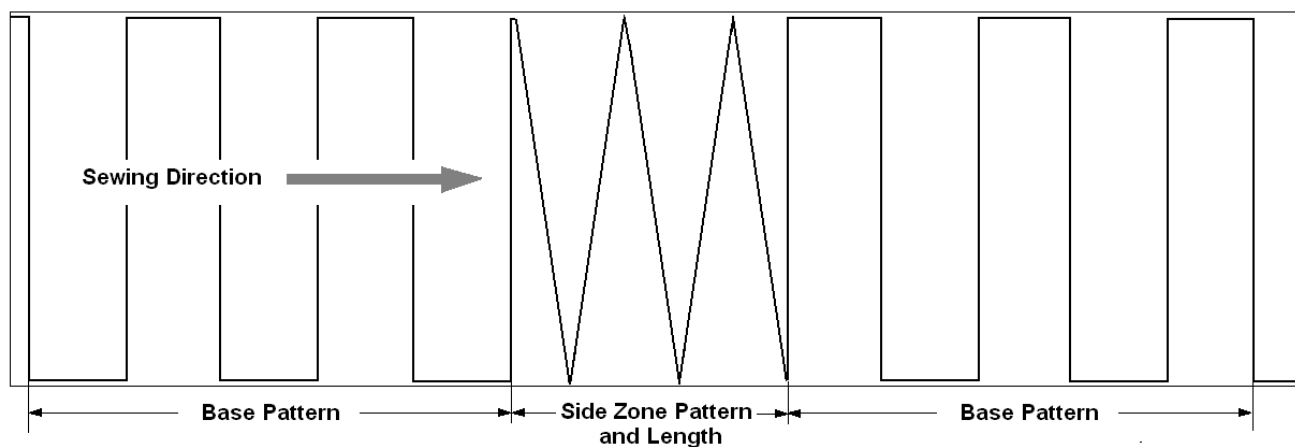
Reset Language? Exit

OPERACION

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 Style		= 1	
Enter the number of the desired border style for the next order.			
1	2	3	Clear
4	5	6	Dfit
7	8	9	Enter
	0		
Minimum 0	Default 1	Maximum 32	
Reset	Language?	Exit	Home

3. *Parámetros Modo Borde*

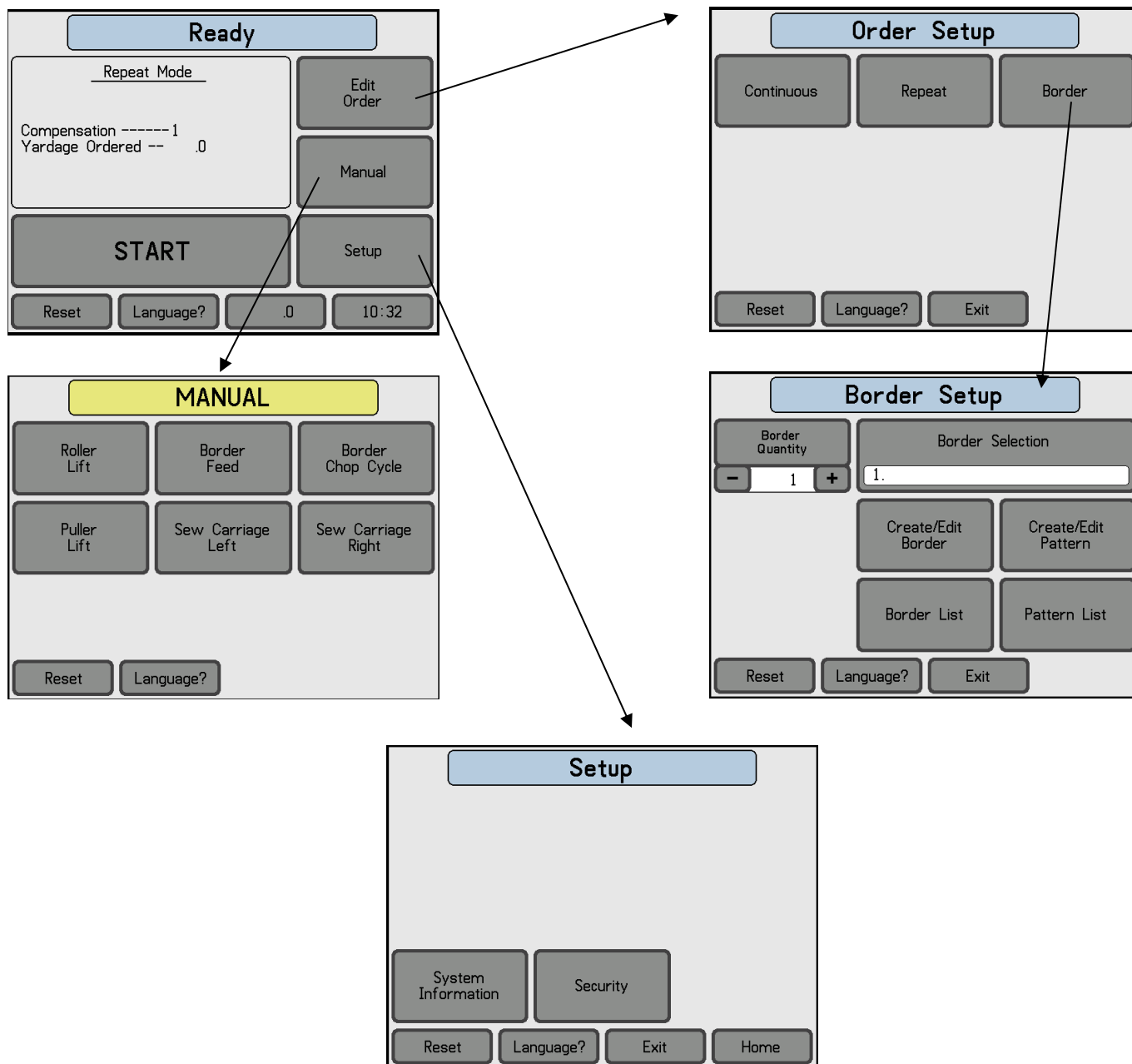


OPERACION

c) Pantallas operativas

Desde LISTO, configure la seguridad al nivel más bajo para PANTALLA DEL OPERADOR.

Esto proporciona acceso a funciones útiles de la máquina para el operador. Desde aquí puede abrir y cerrar el tirador y los rodillos tensores, alimentar manualmente el borde a través de la máquina, mover el cabezal de costura hacia la izquierda y hacia la derecha sin coser, activar la cuchilla para bordes (ciclo de corte) y restablecer el contador de cantidad de bordes (que cuenta el número de FRONTERAS hechas).



El contador se muestra en la pantalla CONFIGURACIÓN DE BORDES y reemplaza el contador de yardas anterior. La pantalla del contador de piezas también muestra un monitor de eficiencia que compara el tiempo total de "encendido" de la máquina con el tiempo de "funcionamiento" real. El reinicio del contador de piezas también reinicia el monitor de eficiencia.

OPERACION

Pantallas de seguridad

Hay seis (6) niveles de seguridad, a los que se puede acceder con códigos preestablecidos o personalizados que permiten el acceso a funciones integradas del sistema de control.

Operador

OPERATOR

To raise your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.

1

2

3

Clear

4

5

6

7

8

9

Enter

0

Reset

Language?

Exit

Home

Supervisor

SUPERVISOR

To raise your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.

1

2

3

Clear

4

5

6

7

8

9

Enter

0

Lower Security Clearance

Edit Supervisor Security Code

Reset

Language?

Exit

Home

Mecánico

MECHANIC

To raise your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.

1

2

3

Clear

4

5

6

7

8

9

Enter

0

Lower Security Clearance

Edit Mechanic Security Code

Reset

Language?

Exit

Home

Jefe mecánico

HEAD MECHANIC

To raise your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.

1

2

3

Clear

4

5

6

7

8

9

Enter

0

Lower Security Clearance

Edit Head Mechanic Security Code

Reset

Language?

Exit

Home

Técnico

TECHNICIAN

To raise your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.

1

2

3

Clear

4

5

6

7

8

9

Enter

0

Lower Security Clearance

Security Code
Enabled

Reset

Language?

Exit

Home

Ingeniero

Engineer

To lower your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.

1

2

3

Clear

4

5

6

7

8

9

Enter

0

Lower Security Clearance

Security Code
Bypassed

Reset

Language?

Exit

Home

OPERACION

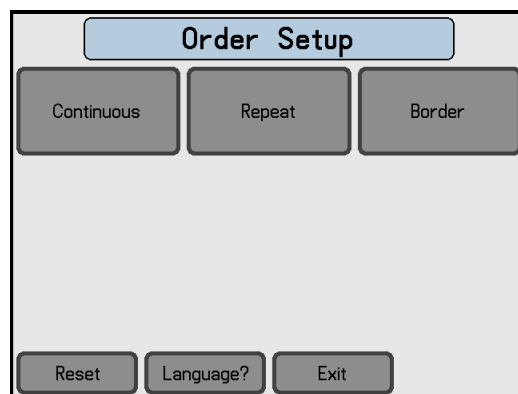
Contador de Yardas

En la PANTALLA DE CONFIGURACIÓN DE PEDIDO presione el botón Continuo

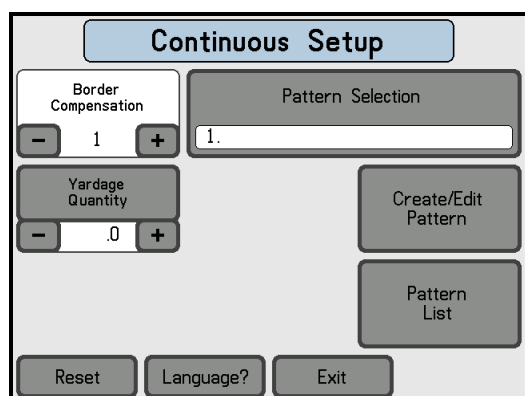
En la pantalla de configuración continua, se muestra el contador de cantidad de yardas.

Al presionar este botón accederá a una pantalla para configurar el contador de yardas. Si el contador de yardas está preestablecido en “0”, la máquina funcionará continuamente hasta que se acabe el material o usted la detenga con el botón PAUSA.

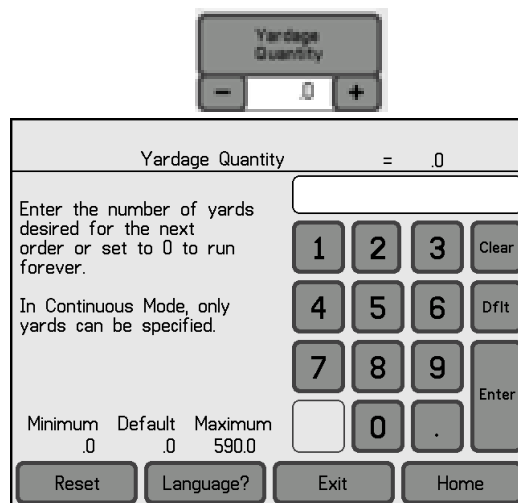
Para preestablecer el contador de yardas, presione el botón e ingrese la cantidad en el teclado. O utilice los botones “+” y “-” para cambiar el conteo.



The 'Order Setup' screen features a title bar 'Order Setup' and three buttons: 'Continuous', 'Repeat', and 'Border'. At the bottom, there are three buttons: 'Reset', 'Language?', and 'Exit'.



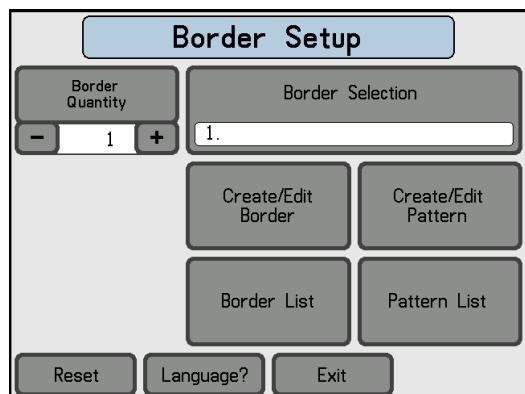
The 'Continuous Setup' screen has a title bar 'Continuous Setup'. It includes a 'Border Compensation' section with a minus button, the value '1', and a plus button. Below this is a 'Yardage Quantity' section with a minus button, the value '.0', and a plus button. To the right is a 'Pattern Selection' section with a text input field containing '1.'. Further right are buttons for 'Create/Edit Pattern' and 'Pattern List'. At the bottom are 'Reset', 'Language?', and 'Exit' buttons.



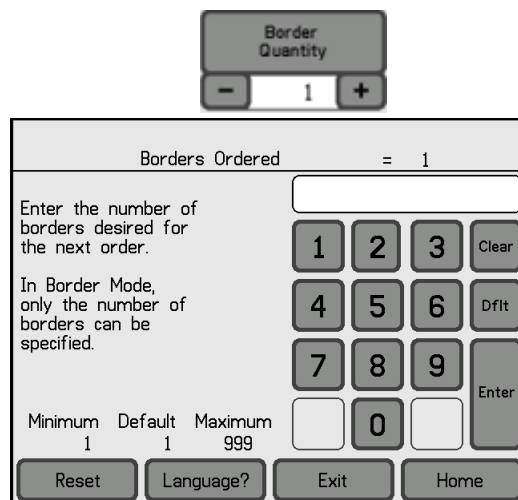
This screen is for entering the 'Yardage Quantity'. It shows 'Yardage Quantity = .0'. Instructions state: 'Enter the number of yards desired for the next order or set to 0 to run forever.' and 'In Continuous Mode, only yards can be specified.' A numeric keypad with buttons 1-9, 0, and a decimal point is provided, along with 'Clear', 'DfIt', and 'Enter' buttons. At the bottom, it shows 'Minimum .0', 'Default .0', and 'Maximum 590.0'. Navigation buttons at the bottom include 'Reset', 'Language?', 'Exit', and 'Home'.

Conteo Borde

En la página MODO LISTO DE BORDE se muestra el contador de borde. Al presionar este botón accederá a una pantalla para restablecer el contador de bordes. Si el contador de borde está preestablecido en “0”, la máquina funcionará continuamente hasta que se acabe el material o usted la detenga con el botón PAUSA.



The 'Border Setup' screen has a title bar 'Border Setup'. It includes a 'Border Quantity' section with a minus button, the value '1', and a plus button. To the right is a 'Border Selection' section with a text input field containing '1.'. Further right are buttons for 'Create/Edit Border', 'Create/Edit Pattern', 'Border List', and 'Pattern List'. At the bottom are 'Reset', 'Language?', and 'Exit' buttons.

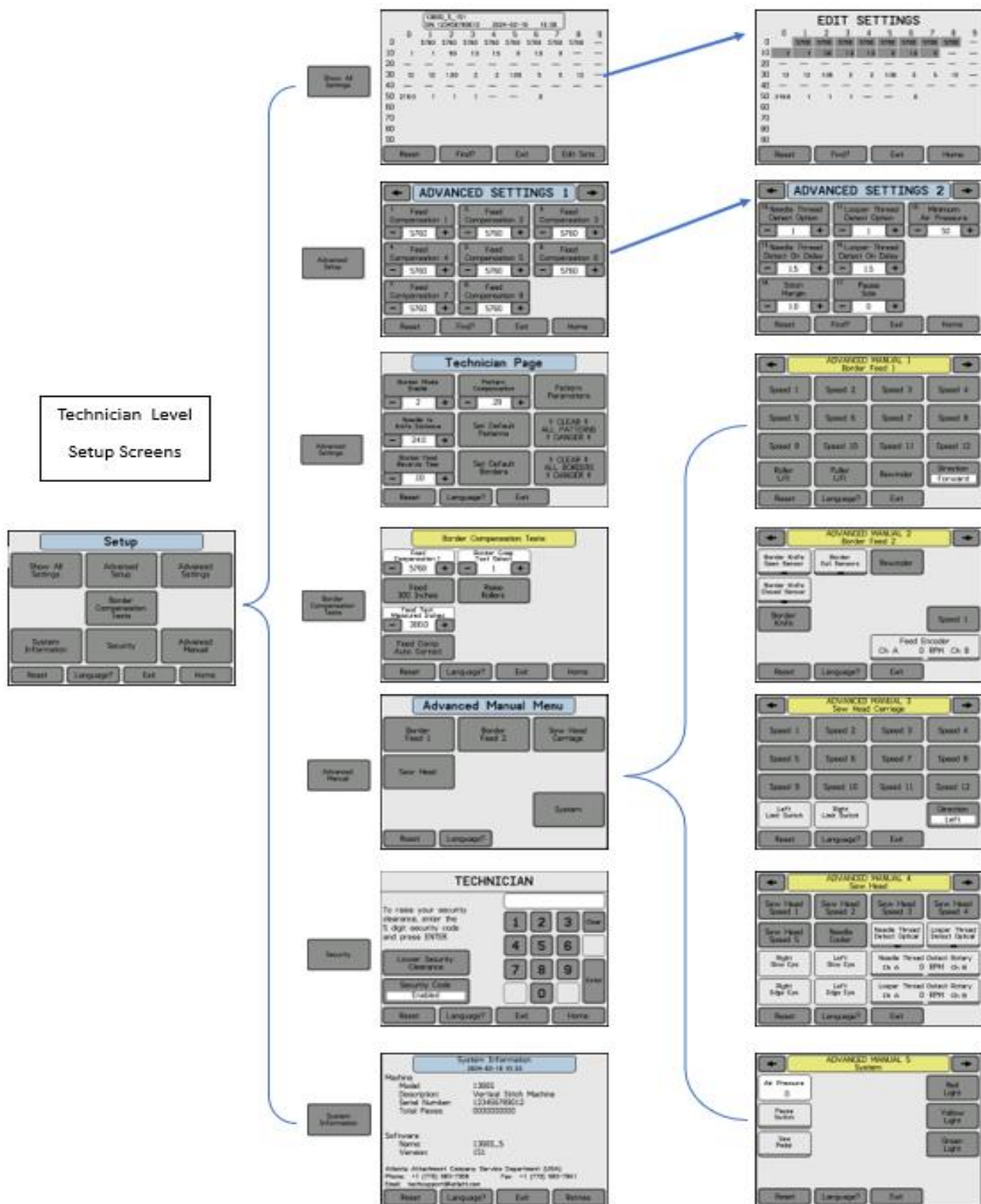


This screen is for entering the 'Borders Ordered'. It shows 'Borders Ordered = 1'. Instructions state: 'Enter the number of borders desired for the next order.' and 'In Border Mode, only the number of borders can be specified.' A numeric keypad with buttons 1-9, 0, and a decimal point is provided, along with 'Clear', 'DfIt', and 'Enter' buttons. At the bottom, it shows 'Minimum 1', 'Default 1', and 'Maximum 999'. Navigation buttons at the bottom include 'Reset', 'Language?', 'Exit', and 'Home'.

OPERACION

Pantallas de funciones avanzadas

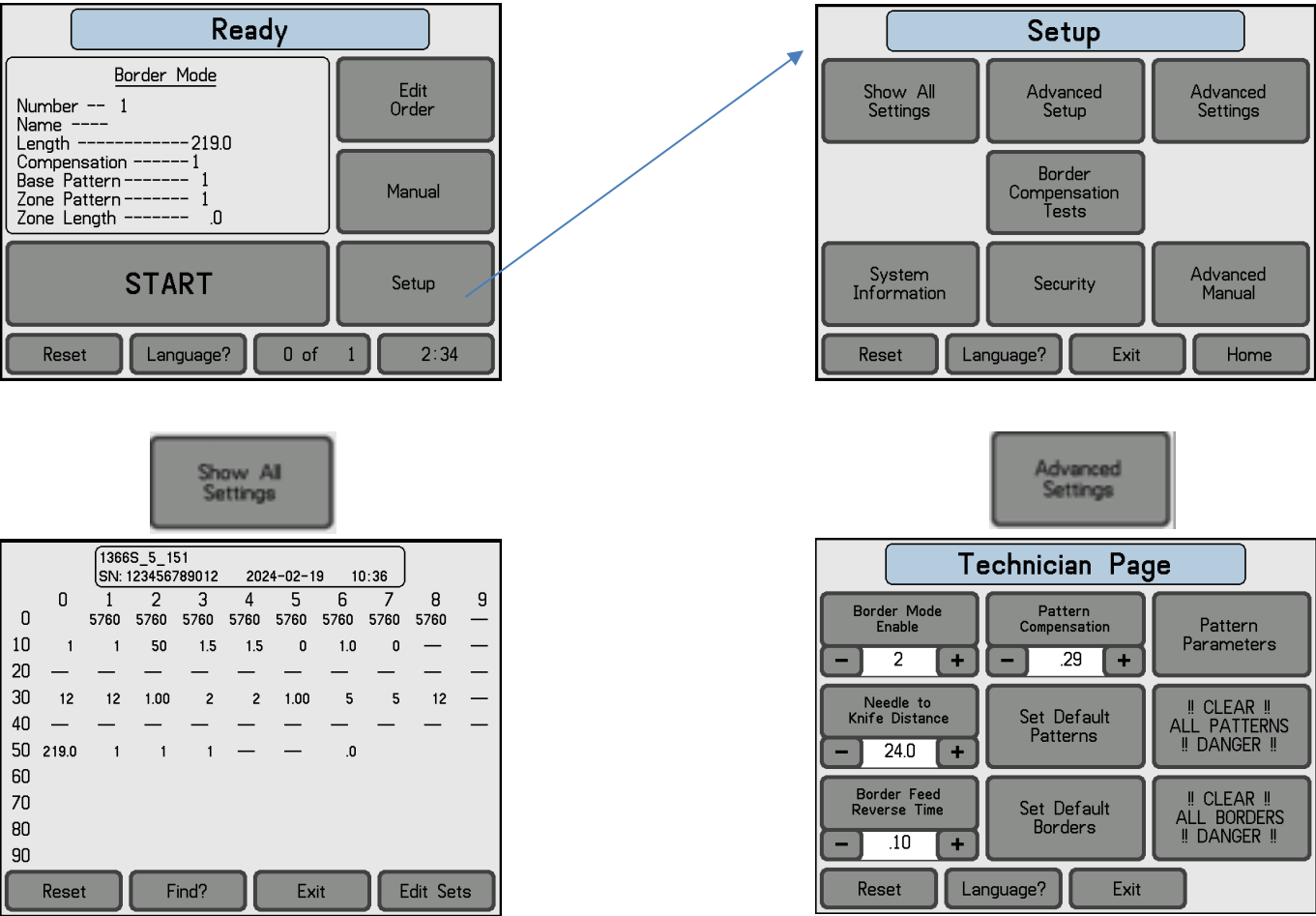
Desde la pantalla LISTO, el botón FUNCIONES AVANZADAS lo lleva a páginas para operar manualmente todas las funciones de la máquina, cambiar la configuración de la máquina y otras funciones avanzadas.



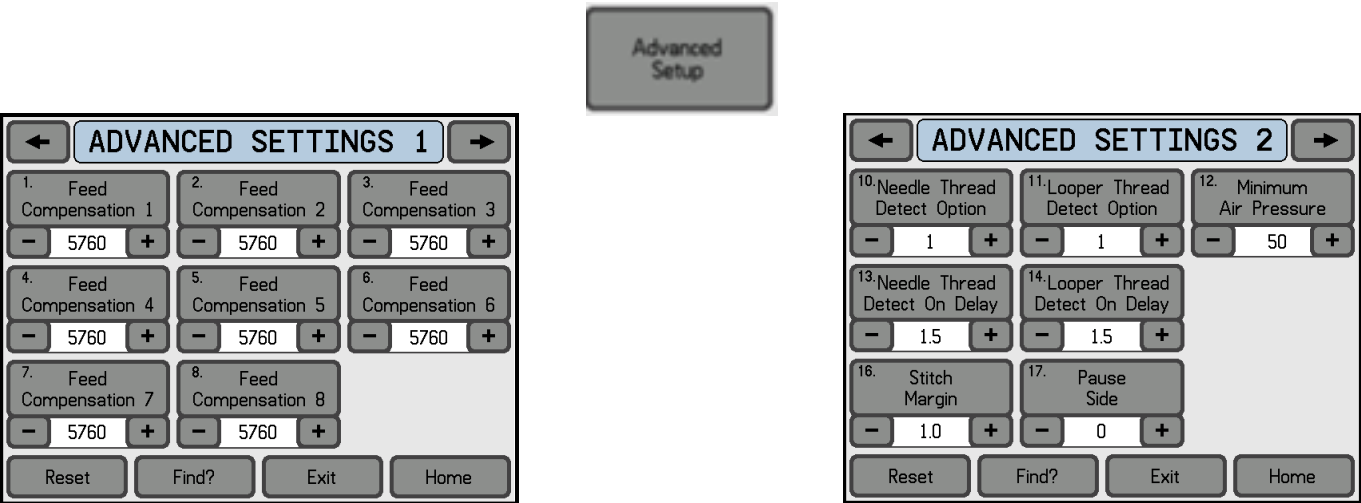
OPERACION

Detalles de funciones avanzadas

Accesible por mecánico o mayor nivel de seguridad

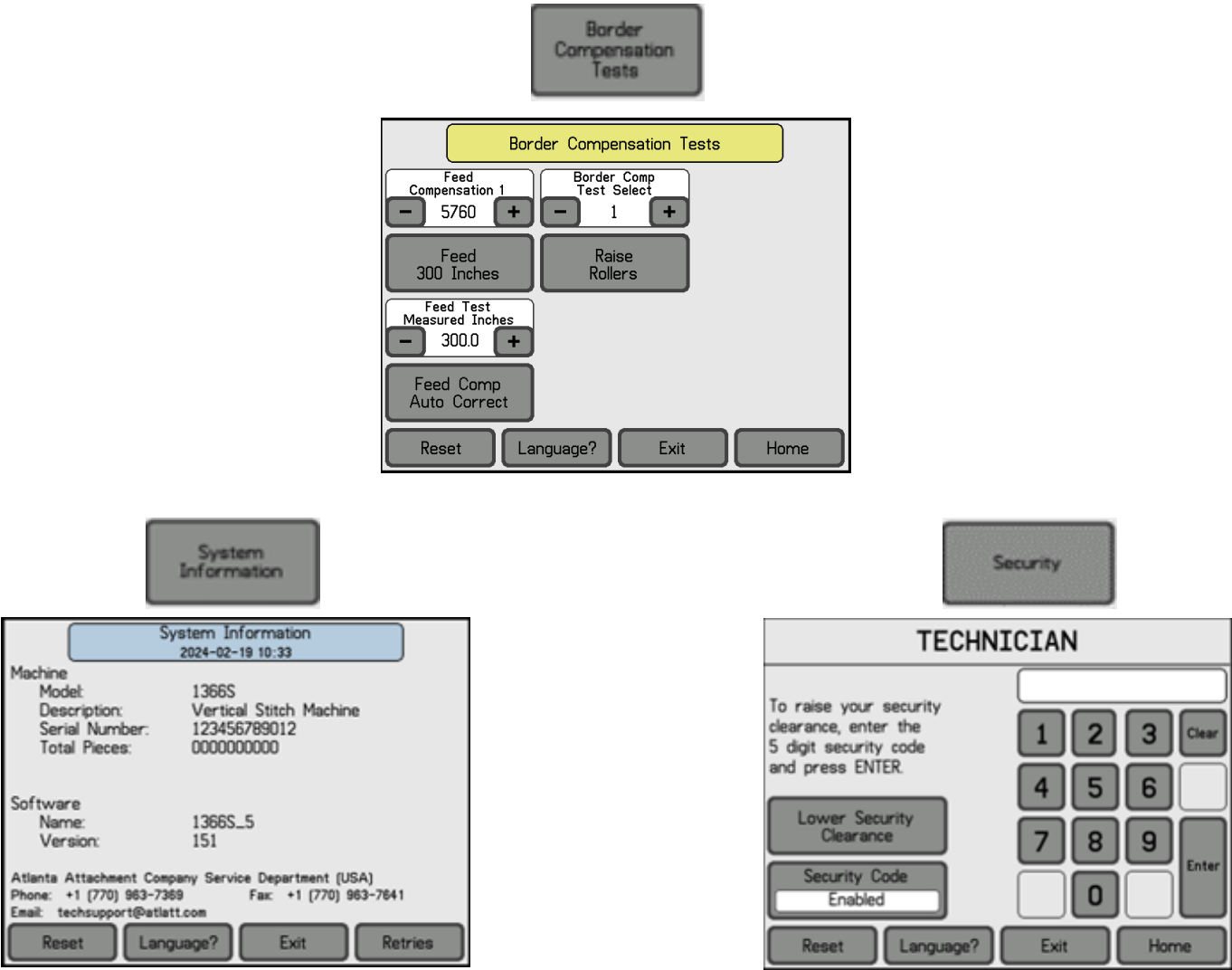


Las páginas de configuración avanzada permiten la configuración y el control de compensaciones, detectores de rotura de hilo, función de cuchilla de borde, monitor de presión de aire y margen de cierre de puntada. Estas son configuraciones universales y no son parte del patrón ni de la configuración del borde. El botón FEED 300 INCHES hace que la máquina avance 300 pulgadas de borde sin coser, de modo que las compensaciones se puedan calibrar para diferentes materiales.

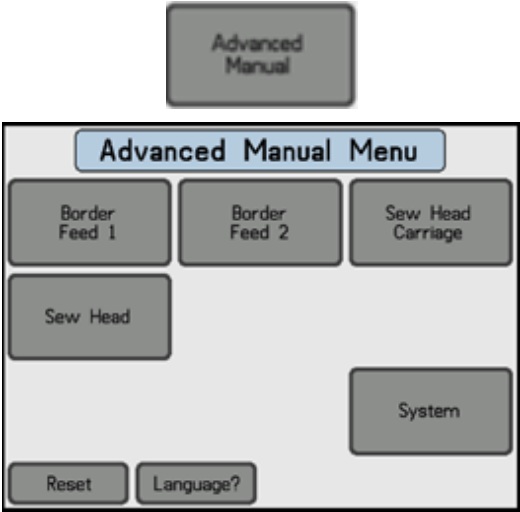


OPERACION

El botón FEED 300 INCHES hace que la máquina avance 300 pulgadas de borde sin coser, de modo que las compensaciones se puedan calibrar para diferentes materiales.



El Manual avanzado brinda acceso para operar manualmente la alimentación del borde, la velocidad del carro del cabezal de costura y del cabezal de costura, junto con las funciones del sistema.

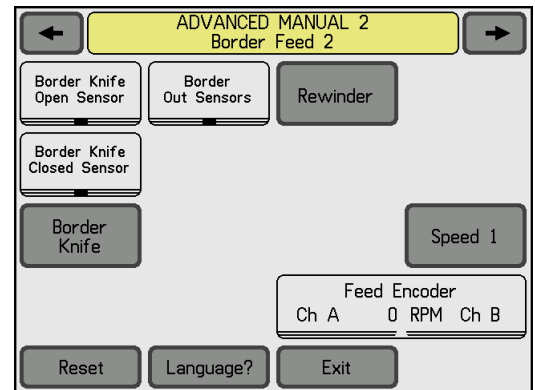


OPERACION

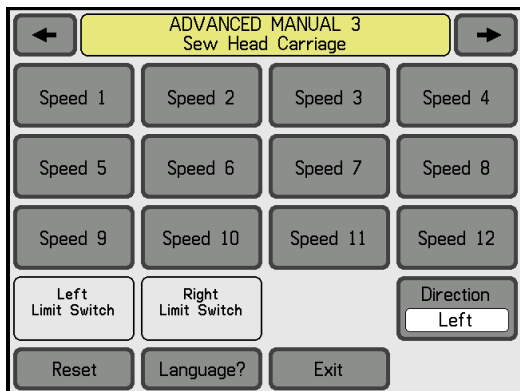
Alimentación fronteriza 1



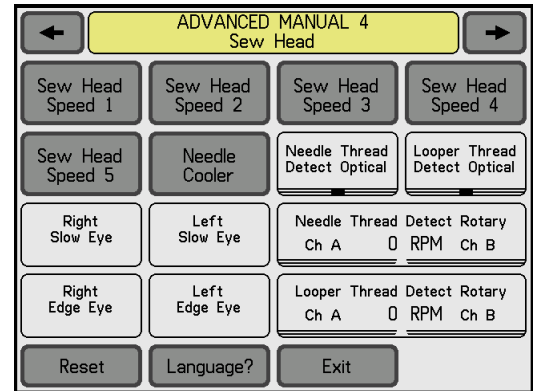
Alimentación fronteriza2



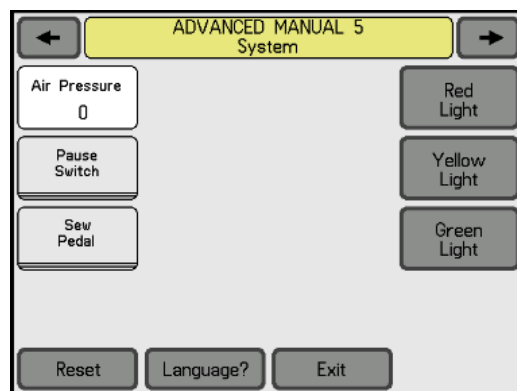
Velocidad del carro del cabezal de costura



Velocidades del cabezal de coser



Funciones del sistema



3. SERVICO

a) Ajuste e Instrucciones especiales del cabezal de costura

Cambiando la aguja



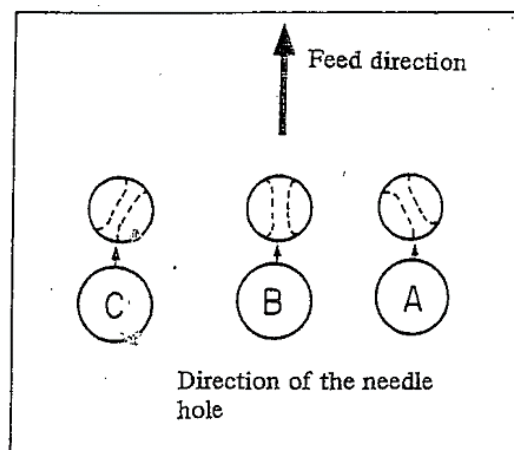
Siga todos los procedimientos de seguridad; se recomienda apagar la máquina.

Localice el tornillo de aguja ranurado, ubicado en el lado izquierdo del portaagujas.

Inserte un pequeño destornillador de hoja plana para aflojar el tornillo. No retire el tornillo. Retire la aguja vieja.

Inserte la nueva aguja en el orificio de la aguja en la parte inferior del portaagujas y empújela hacia arriba hasta que se detenga. Gire la aguja hasta que la punta de la aguja apunte hacia la parte posterior. Apriete el tornillo de la aguja. Aguja: TVX7 110/18

Enhebre la nueva aguja, debe ser de adelante hacia atrás.



Cómo configurar la aguja

No coloque la aguja en la dirección “C” como se ilustra o se podrían formar puntadas desiguales en el transporte inverso. Sin embargo, es recomendable colocar la aguja con una ligera inclinación como “A” cuando se utilizan hilos de filamento y “B” para hilos de algodón para evitar que se salten los puntos.

SERVICO

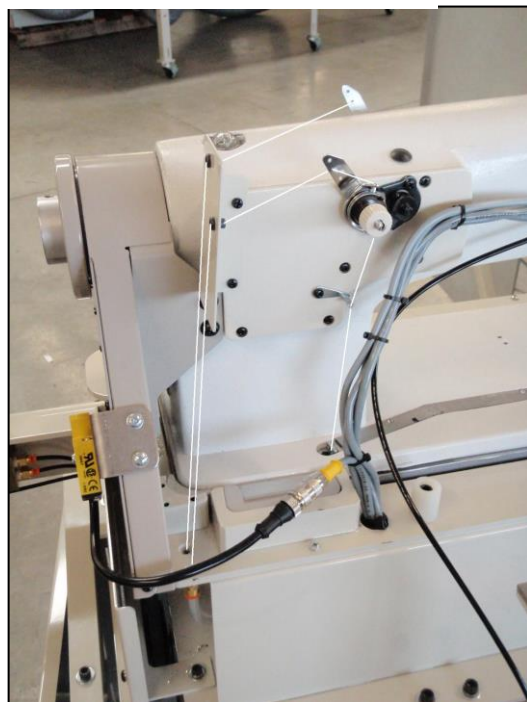
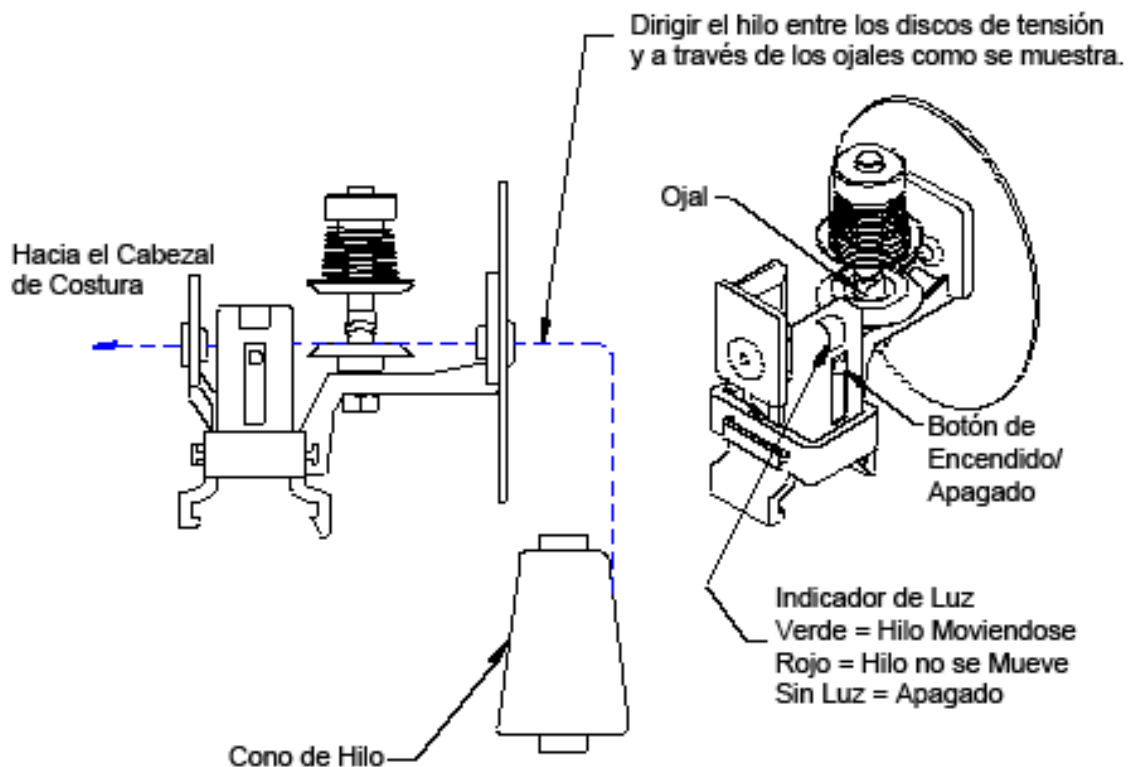
Máquina de roscar



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.

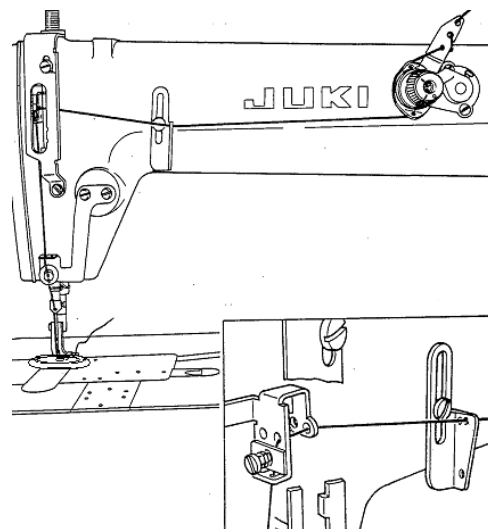
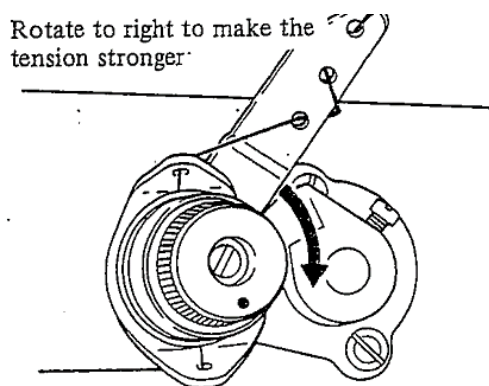


SERVICO

Aguja

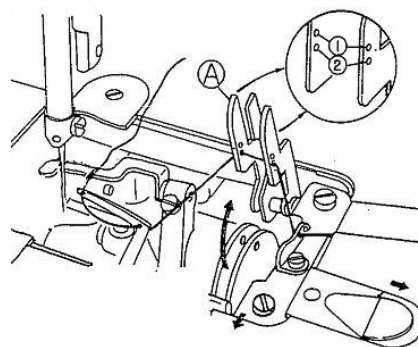
Con la barra de agujas levantada a su posición más alta, pase el hilo en orden como lo muestra la ilustración.

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")

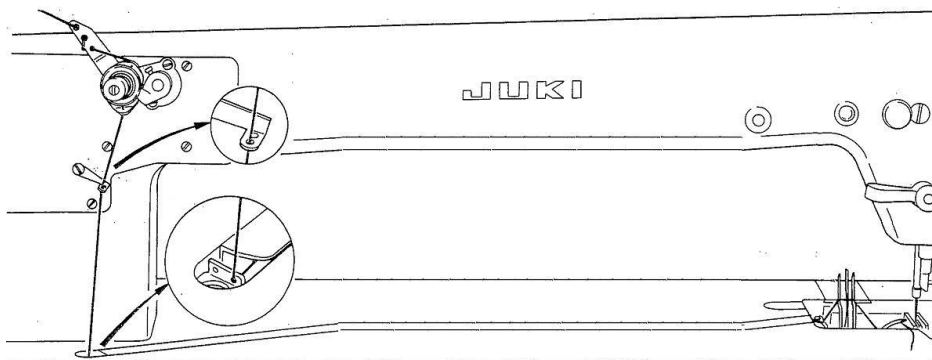
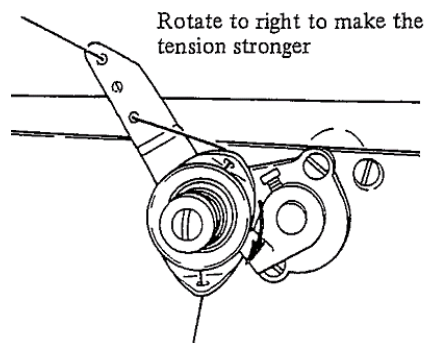


Engarzador

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

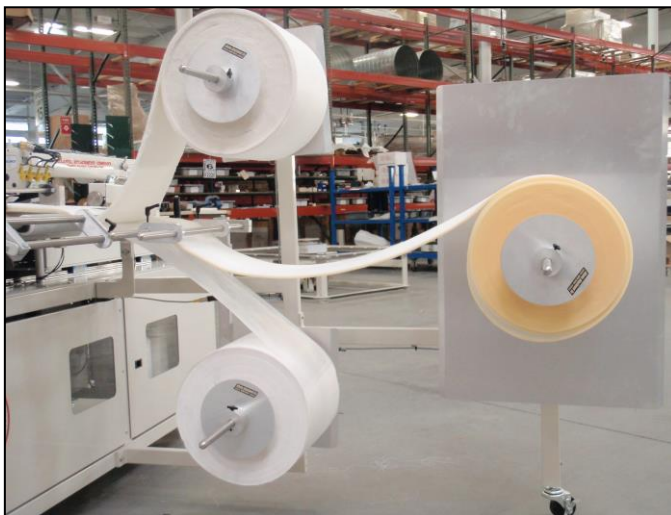


SERVICO
Cargando Material



Siga todos los procedimientos de seguridad; se recomienda apagar la alimentación.

Siga las imágenes para obtener más detalles.



Vuelva a ajustar todas las guías
al ancho correspondiente.



SERVICO

Procedimientos de costura



Siga todos los procedimientos de seguridad; se recomienda apagar la alimentación.

Compruebe que el cabezal de costura esté bloqueado en el carro. El botón en la parte superior de la manija de posicionamiento “B” desbloquea el cabezal del carro. Esto permite tirar del cabezal hacia el extremo derecho para inclinarlo hacia atrás para realizar el servicio.



Desbloqueado



Bloqueado



Compruebe que el cabezal de costura esté enhebrado correctamente.

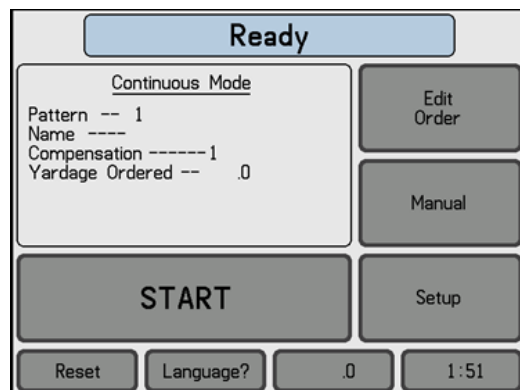
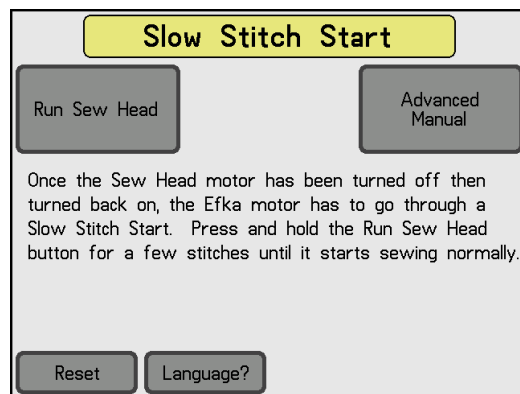
(Consulte Roscado para obtener más detalles y configuración de instalación)

Verifique que la tela pase desde los rollos de suministro, a través de las barras tensoras, debajo de los rodillos pequeños, a través de los rodillos de alimentación y hasta el rebobinador.

(Ver Carga Fronteriza)

Presione el botón verde de Encendido para encender la máquina. Al encender se muestra la pantalla "Puntada lenta".

Pise el interruptor de pie momentáneamente para coser algunas puntadas que preparan el motor de costura para el funcionamiento automático. Luego se muestra la pantalla “LISTO”.



SERVICO

La pantalla LISTO muestra el estado actual de los modos de la máquina, ya sea CONTINUO o FRONTERA. También muestra el patrón actual seleccionado, el nombre del patrón, la configuración de compensación y las yardas ordenadas (modo continuo) o el contador de piezas (modo de borde).

En el modo CONTINUO, la máquina ejecuta un patrón continuo con la opción de preestablecer el número de yardas para hacer.

The screenshot shows the 'Ready' screen with a blue header bar. Below the header, the text 'Continuous Mode' is displayed. The screen shows the following information: Pattern -- 1, Name ----, Compensation ----- 1, and Yardage Ordered -- .0. There are four buttons on the right: 'Edit Order', 'Manual', 'Setup', and 'START'. At the bottom, there are four buttons: 'Reset', 'Language?', '.0', and '1:51'.

En MODO DE BORDE, la máquina ejecuta una longitud de borde programada con o sin un patrón "Zonificado" diferente en el centro de los lados de la cama. Cada borde puede tener una longitud, un patrón base, un patrón de "Zona", una longitud de zona y una compensación.

Compruebe que la tela esté debajo del prensatelas y que no parpadeen más de dos ojales de costura. Utilice los botones de flecha del carro izquierdo y carro derecho en el panel de control para reposicionar el cabezal según sea necesario.

The screenshot shows the 'Ready' screen with a blue header bar. Below the header, the text 'Border Mode' is displayed. The screen shows the following information: Number -- 1, Name ----, Length ----- 219.0, Compensation ----- 1, Base Pattern ----- 1, Zone Pattern ----- 1, and Zone Length ----- .0. There are four buttons on the right: 'Edit Order', 'Manual', 'Setup', and 'START'. At the bottom, there are four buttons: 'Reset', 'Language?', '0 of 1', and '2:34'.

Usando la configuración de orden en el panel, seleccione el modo, patrón y yardas que desea producir. Si lo desea, reinicie el contador de yardas en el panel de control para mantener un registro del material que se está cociendo.

Presione el botón INICIO en el panel de control para comenzar a coser el orden seleccionado.

Las condiciones de error harán que la máquina se detenga. El panel de control mostrará las soluciones.

A menos que haya una emergencia, siempre debes detener la máquina con el botón PAUSA, para no estropear el patrón. Para detenerse inmediatamente, presione el botón rojo de parada de emergencia.

The screenshot shows the 'Paused' screen with a yellow header bar. Below the header, the text 'Paused' is displayed. The screen shows the following information: Order: 0 of 1, and Current Border: 0 of 219.0. There are two progress bars, one for the order and one for the current border. Below the progress bars, the text 'PRESS TO CONTINUE' is displayed. At the bottom, there are four buttons: 'Reset', 'Language?', '11:37', and a button with a red square icon.

SERVICO

b) Ajustes estándar del cabezal de costura

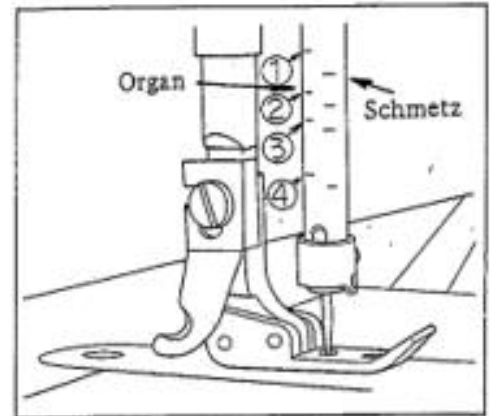


Todo el mantenimiento debe ser realizado por un técnico de servicio calificado.

Adjuntar la altura de la aguja de la barra de agujas

Sistema de agujas TVx7: Coloque la barra de agujas de modo que cuando la barra de agujas haya llegado al punto muerto inferior, la línea tallada izquierda (N° 1 en el mercado) coincida con la superficie inferior del casquillo inferior de la barra de agujas. (Ver figura)

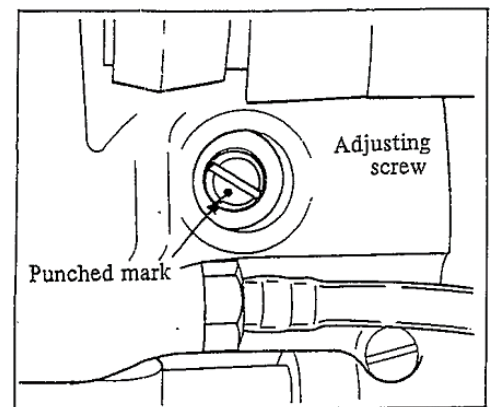
Sistema de agujas UY-128GAS, etc.: Coloque la barra de agujas de modo que cuando la barra de agujas haya llegado al punto muerto inferior, la línea tallada derecha coincida con la superficie inferior del casquillo inferior de la barra de agujas. En esta condición, la distancia entre la punta de la aguja y la superficie superior de la placa de agujas pasa a ser de 10,0 mm (25/64).



Haciendo juego la aguja y el looper

Ajustar el looper evita el movimiento.

Dentro del óvalo del looper, la dimensión de B en la figura se puede ajustar en el siguiente orden.



Retire la tapa de goma.

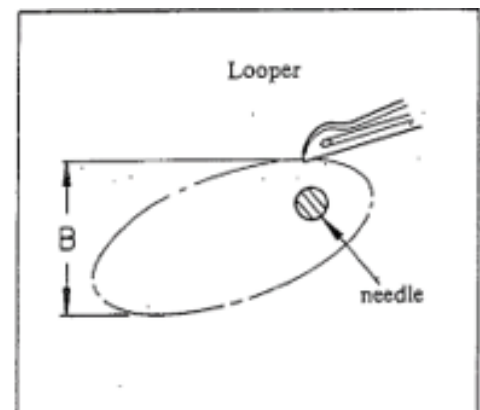
Gire el volante con la mano.

Las cabezas del tornillo de ajuste chapado (1), el tornillo de la parte superior plana y el tornillo de la abrazadera aparecerán en ese orden, por lo que primero afloje los 2 tornillos, la parte superior plana y el tornillo de la abrazadera.

Si la marca perforada del tornillo de ajuste (1) se lleva hacia el lado derecho, la dimensión de B aumenta.

El ajuste se realiza dependiendo del número de tamaño de la aguja, pero normalmente se ajusta a la aguja número 11.

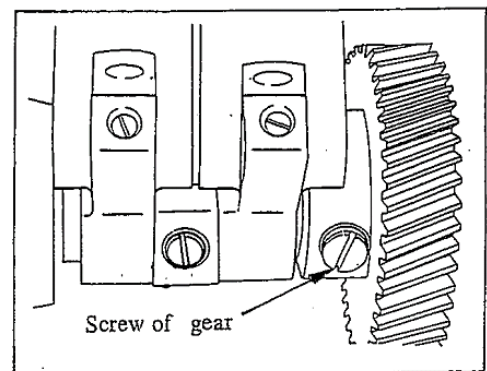
El ajuste debe realizarse de modo que el garfio se acerque lo más posible al lado de la aguja y regrese. Luego, después de establecer la posición apretando el tornillo superior plano, apriete firmemente el tornillo de sujeción.



SERVICO

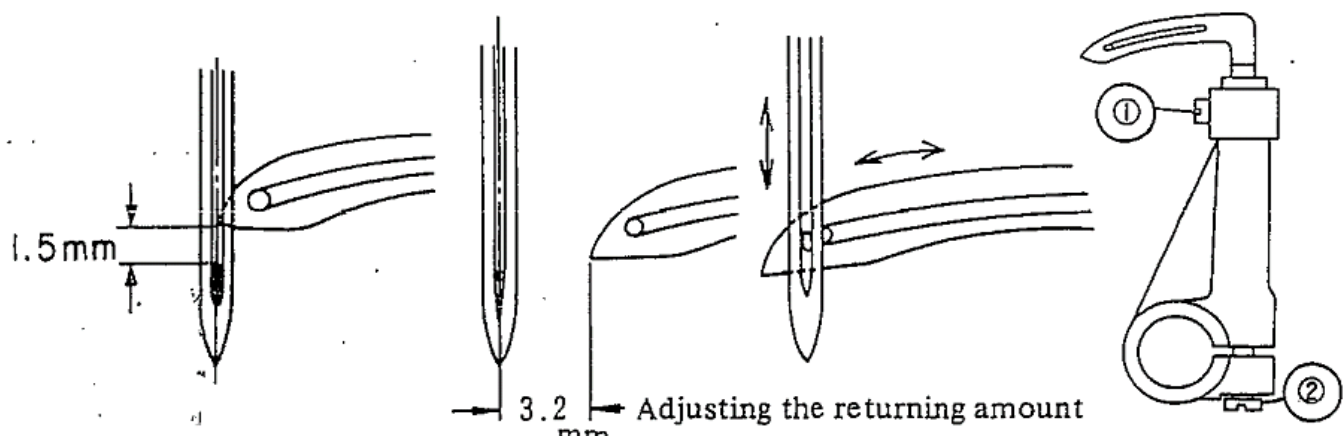
Coincidiendo con el looper

Cuando la aguja está en el punto más bajo, el garfio llega a la posición extrema derecha. Este ajuste se realiza aflojando el tornillo del engranaje.



Cantidad de pala del looper

Cuando la punta de la hoja del garfio ha llegado al centro de la aguja, la distancia estándar entre la punta de la hoja y el extremo superior del orificio de la aguja es de 1,5 mm ($1/16$). Cuando la línea tallada número 2 de la barra de la aguja coincide con el borde inferior del casquillo inferior de la barra de la aguja, ajuste para que la punta de la hoja del garfio llegue al centro de la aguja. La cantidad de retorno del ánclora es de aproximadamente 3,2 mm ($1/8$) y la relación relativa entre el orificio de la aguja y el orificio del hilo del ánclora es como se muestra en la figura.



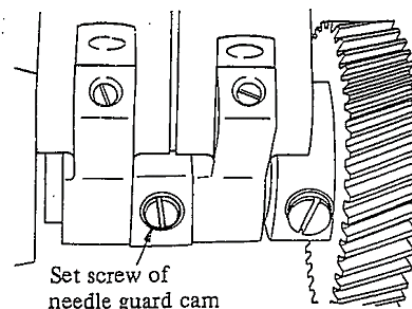
SERVICO

Espacio libre entre el ancla y la aguja.

El espacio entre el áncora y la aguja, cuando el áncora recoge el hilo, debe ser lo más estrecho posible. Después de ajustar el protector de la aguja, vuelva a confirmar esta condición.

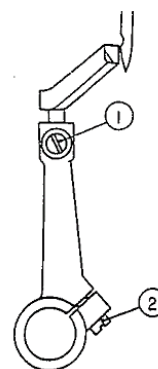
El memento del protector de la aguja

La sincronización del protector de aguja se determina haciendo coincidir el primer tornillo de la figura con la parte plana del eje.



Posición de la guardia de necesidad

Cuando el enlazador recoge el hilo de la aguja; ajuste de modo que la punta de la aguja toque ligeramente el protector de la aguja. Establezca la altura lo más alta posible para cubrir aproximadamente el bucle del hilo de la aguja. Afloje los tornillos de fijación (1) y (2) para este ajuste.

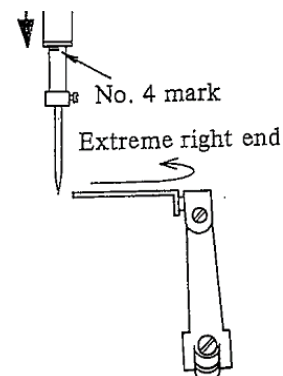
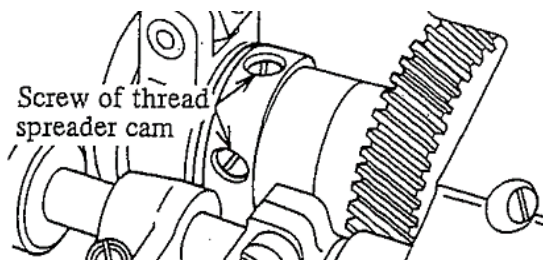


Esparcidor de hilo

El separador de hilo es necesario en caso de costura en reversa y al mismo tiempo es muy importante obtener puntadas estables sin saltos en caso de costura con transporte normal.

La sincronización del esparcidor de hilo contra la aguja

Como se muestra en la figura, cuando la marca No. 4 de la barra de la aguja aparece desde la parte inferior del casquillo inferior de la barra de la aguja, ajuste el esparcidor de hilo con el tornillo de fijación de la leva del esparcidor de hilo, como se muestra en la figura, de modo que el esparcidor de hilo Llegue al extremo derecho.



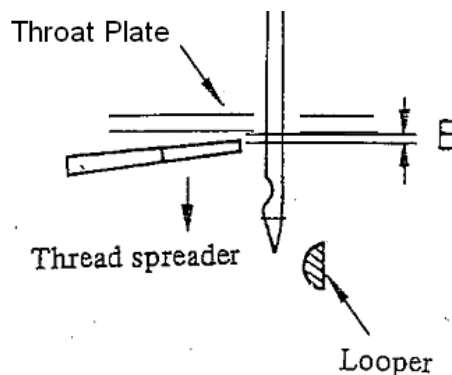
SERVICO

Posición del pestillo del separador de hilo

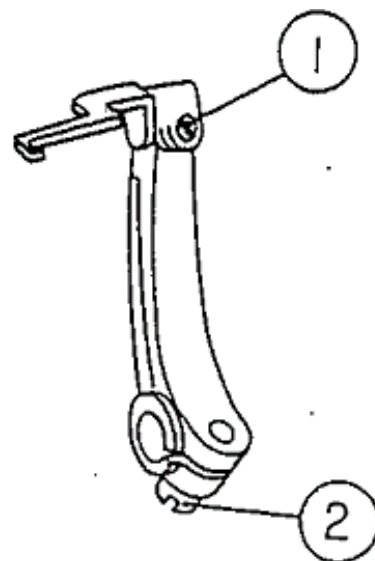
Cuando el extremo puntiagudo de la aguja descendente llegue al nivel de la superficie superior del garfio, ajuste el separador de hilo a la posición que se muestra en la figura.

La dirección derecha e izquierda debe ser tal que la superficie interior del esparcidor de hilo debe estar 1 mm a la derecha de la aguja.

Ajuste de modo que la dimensión A delantera y trasera sea de 0,5 mm (1/64") con el tornillo (2)



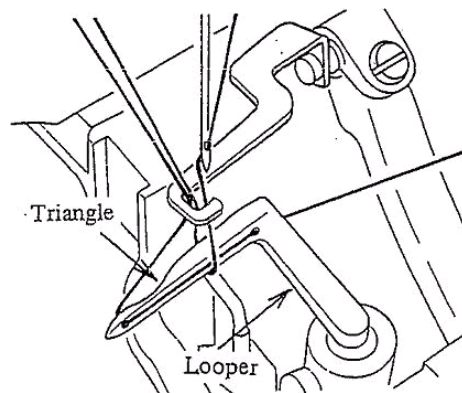
La distancia "B" debe ajustarse lo más cerca posible sin frotar la placa de garganta. Ajústela con el tornillo (2).



método de esparcidor de hilo

Cuando el pestillo del separador de hilo regresa, la punta del pestillo del separador de hilo sujeta positivamente el hilo del garfio y ambos lados del bucle del hilo de la aguja hasta que la punta de la aguja entre en el triángulo del hilo. Debe tirar de los hilos hacia la izquierda, con la placa de garganta instalada para ver el ajuste. Después de que la punta de la aguja haya entrado en el triángulo, el separador debe soltar los hilos.

Arriba están los ajustes del esparcidor de hilo para puntadas normales y reversas para formar puntadas correctas.



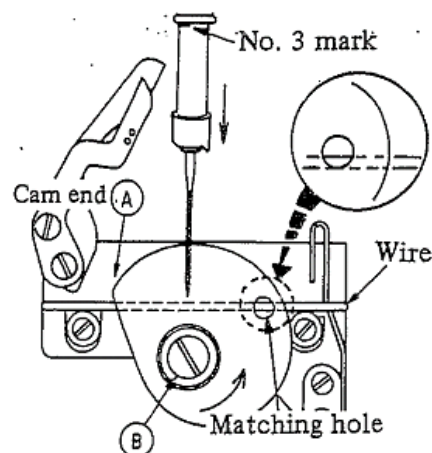
SERVICO

En la leva del hilo del bucle.

Como se muestra en la figura, cuando la línea tallada número 3 de la barra de agujas llegue a la superficie inferior del casquillo inferior de la barra de agujas, hágalo de manera que el cable pueda verse a través del orificio correspondiente de la leva. La sincronización de la leva del hilo del garfio se puede ajustar aflojando el tornillo B y, una vez determinada la posición, apriete el tornillo firmemente. Después de completar todos los ajustes, verifique lo siguiente:

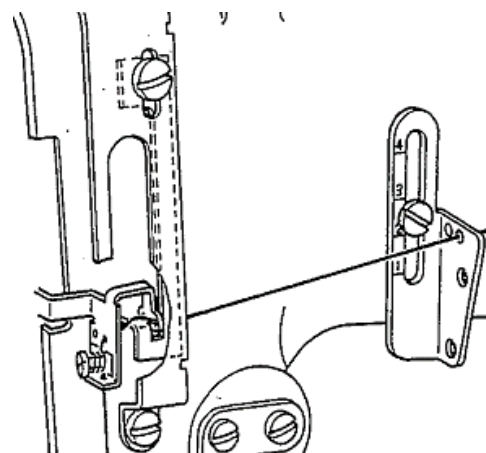
Verifique que cuando el hilo del áncla salió del extremo saliente (A) de la leva del hilo del áncla, la punta de la aguja haya entrado completamente en el triángulo del hilo del áncla.

Para evitar especialmente el fruncimiento, ajuste la leva del áncla de modo que el extremo inferior de su orificio correspondiente quede alineado con el lado inferior del alambre un poco antes, cuando el hilo del áncla no se tire demasiado y se obtenga una tensión del hilo favorable. Ser obtenido.



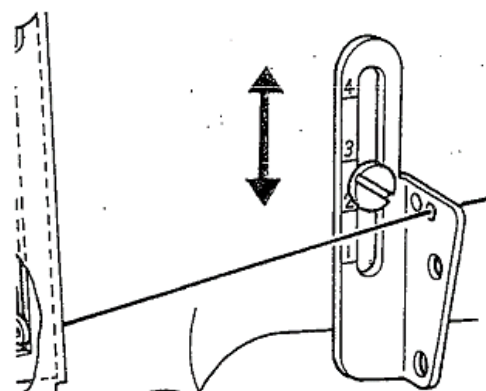
Sobre la posición de la palanca tensora del hilo tiranillo

Cuando la barra de la aguja está en el punto más bajo, si el hilo de la aguja se tira hacia adentro mediante el movimiento de arrastre de la palanca tensora del hilo, el bucle del hilo de la aguja se vuelve grande en el momento de recoger el hilo de la aguja. En caso de hilo fino normal, baje la aguja hasta el punto muerto más bajo.



En el ojal del hilo del marco.

El ajuste del hilo cambia según las posiciones del ojal del hilo del marco. Cuando se baja el ojal del hilo del marco, la tensión del hilo del garfio se vuelve más débil y si se levanta, la tensión se vuelve más fuerte.



SERVICO

Función de la placa tensora del tirahilo

La placa tensora del tirahilo, que se mueve con la barra de la aguja, evita que el hilo de la aguja forme bucles innecesarios en el lado opuesto del garfio cuando la barra de la aguja sube a su posición más alta para formar el bucle del hilo de la aguja que se va a enganchar. el looper. Completar esta tarea garantiza que “no” haya posibilidad de que el bucle de hilo crezca excesivamente al pasar dicho bucle innecesario a través del ojo de la aguja (un bucle grande no es deseable para formar una puntada uniforme). Por lo tanto, la placa tensora debe aplicar la tensión más baja al hilo sólo para superar la resistencia producida entre el hilo y la tela.

Función del disco tensor tirahilo

Función del disco tensor tirahilo

El disco tensor tirahilo funciona especialmente para evitar que las puntadas se salten durante la costura en reversa y la producción de hilos de cadeneta.

Es muy importante tirar del hilo de la aguja, especialmente cuando se invierte la dirección de alimentación. Si queda un hilo de aguja flojo en la tela, la aguja que regresa puede cortarlo o puede formar un bucle inactivo que resulta en saltos de puntada. Otra función del disco tensor tirahilo es recoger la holgura del hilo de la aguja mientras la aguja baja para evitar que salten los hilos de la cadeneta. El hilo de la aguja está completamente libre de la resistencia de la tela cuando se forman los hilos de cadena. Por lo tanto, cuando la punta de la aguja desciende para pasar a través de un bucle triangular formado en la parte posterior del áncora, el bucle triangular se deformará o se romperá para saltar una puntada del hilo de la aguja entrelazado y se afloja.

Relación placa tensora tirahilo / disco tensor tirahilo.

Para que estos dos componentes del hilo funcionen correctamente, es necesario mantener una tensión que la relación estándar es de 3 g: 1 g (fuerza de tracción requerida para el hilo de algodón. No. 60).

SERVICO

c) Neumático

Regulador del embrague del enrollador (A)

El regulador del embrague de la bobinadora está en el interior, en el lado derecho de la máquina. Detrás de la puerta hay reguladores de árboles; el regulador del embrague del enrollador es el que está en la parte superior (A).

Controla la cantidad de tensión de bobinado utilizada para enrollar la tela después de coserla. El aumento de la presión de aire suministrada por el regulador del embrague de la bobinadora da como resultado un rollo de tela enrollado más apretado.

Presión preestablecida de fábrica: 20 Psi.

Presión de aire principal (B)

El propósito del regulador es mantener la presión de operación del sistema (presión secundaria) prácticamente constante independientemente de las fluctuaciones en la presión de la línea (presión primaria) y el consumo de aire.

Presión preestablecida de fábrica: 20 Psi.

Presión del rodillo (C)

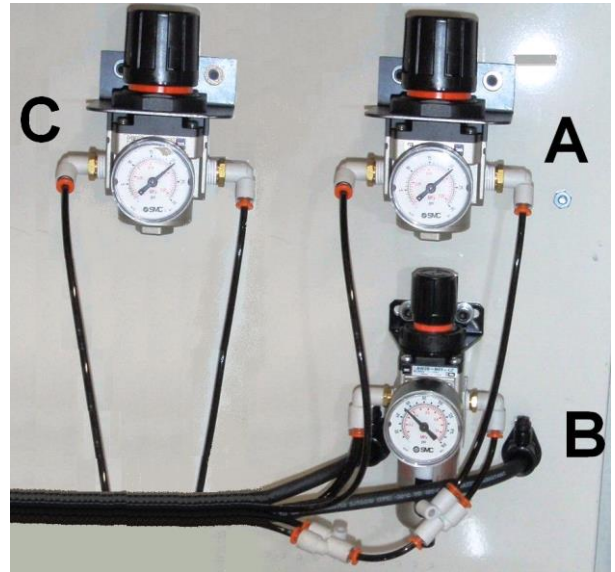
Controla la cantidad de tensión del rodillo utilizada para sujetar el material mientras se cose. Aumentar la presión del aire suministrada por el regulador de rodillos; resulta en un mejor control del tejido al coser.

Presión preestablecida de fábrica: 20 Psi.

El aire limpio en su sistema de aire comprimido es esencial para el funcionamiento seguro y eficiente de esta fuente de energía confiable. Los contaminantes dañinos como el aceite, el polvo, la suciedad, el óxido y el agua, solos o en combinación, pueden atacar su sistema y obstruir los instrumentos neumáticos sensibles. También puede reducir la eficiencia de las herramientas neumáticas. Desgaste los sellos y erosione los componentes del sistema. Incrementar los costos de mantenimiento y reparación. Contribuya a los rechazos de productos, al tiempo de inactividad de la producción e incluso al cierre completo de la planta.

El conjunto del regulador está ubicado detrás de la mesa. El regulador “B” es para la presión del aire principal,

Presión preestablecida de fábrica: 80 Psi.





Es importante que el técnico de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y aspectos de seguridad de la unidad antes de operarla.



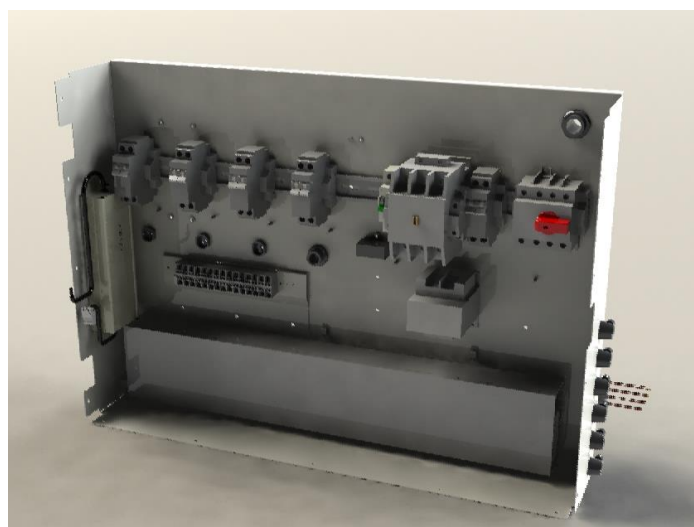
Poder principal cambiar

El interruptor principal de encendido/apagado se encuentra en la parte posterior de la máquina. Se utiliza para encender toda la máquina. Esta máquina requiere 220 V monofásico de 15 amperios. Si tiene problemas con la alimentación que no se enciende cuando se presiona el botón "ON", puede verificar este interruptor haciendo lo siguiente.



ATENCIÓN. Asegúrese de que la máquina esté desconectada antes de continuar y de que se hayan seguido correctamente todos los procedimientos de bloqueo/etiquetado (consulte el Procedimiento de bloqueo y etiquetado).

- Verifique los disyuntores si alguno de ellos se peló debido a una sobrecarga.
- Vuelva a colocar la cubierta, enchufe la máquina e intente volver a encenderla.
- Si el contacto aún activa la sobrecarga, entonces hay un problema con el cableado o el contactor.
- Utilice el diagrama de cableado de su máquina cargado en el manual de piezas para verificar los voltajes.
- Intente reemplazar el disyuntor.

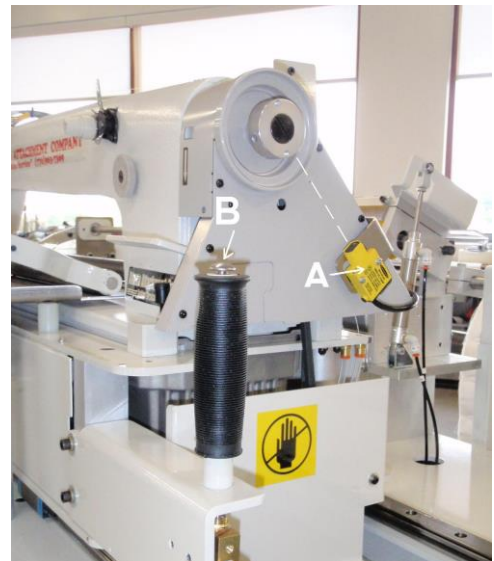


SERVICO

Ojo del volante (Parte # FFSM312VQ)

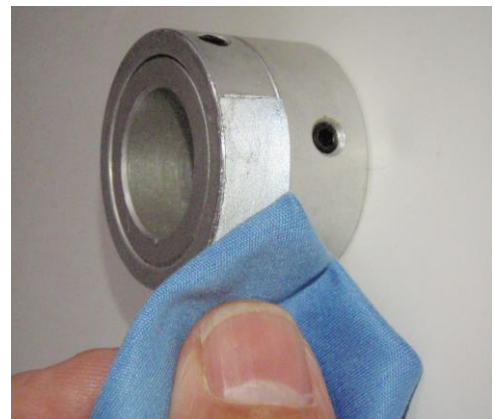
El ojo del volante (A) está montado en el lado derecho de la máquina. El ojo del volante lee un trozo de cinta reflectante ubicada en los discos de la polea (ver línea).

El ojo del volante es responsable de informar al motor Efka que el cabezal de costura está cociendo a las RPM establecidas, el conteo de puntadas para todos los contadores y la posición de la aguja al detenerse.



Mantenimiento de cinta reflectante (Parte # EEFE-RR2)

Utilice un paño suave para la limpieza. No utilice productos químicos ni abrasivos para limpiarlo. Evite cualquier contacto con aceites y líquidos. No toque la cinta con los dedos desnudos. Si la cinta está sucia u opaca, es posible que el ojo no funcione correctamente.



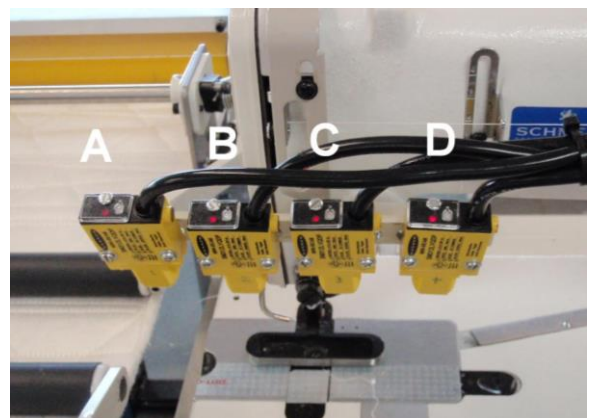
Sensores del cabezal de costura (Parte # FFSM312VQ)

A. Reductor de velocidad. Desde el borde izquierdo de alta a baja velocidad.

B. Detector de borde izquierdo.

C. Detector de borde derecho.

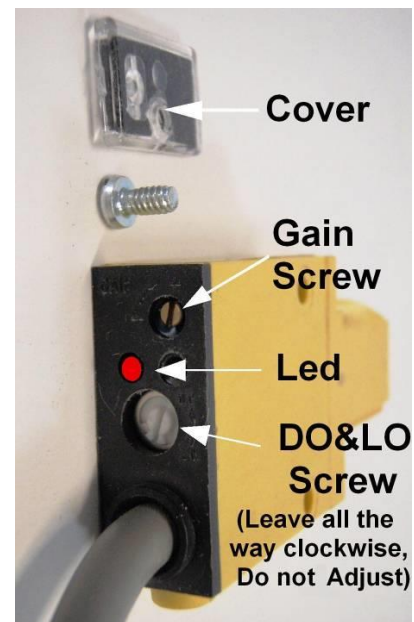
D. Reductor de velocidad. De altura a velocidad lenta. Borde derecho.



SERVICO

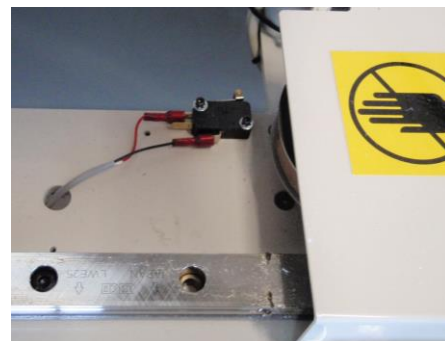
Ajuste del sensor ocular (Parte # FFSM312VQ)

- Retire la cubierta de plástico transparente del extremo del sensor. Hay dos tornillos de ajuste debajo de la cubierta. Uno tiene la etiqueta "GAIN" y se utiliza para configurar la sensibilidad del sensor. El otro tornillo tiene la etiqueta "DO & LO" y siempre debe estar completamente en el sentido de las agujas del reloj.
- Con el extremo del sensor apuntando al centro de la cinta reflectante, gire el tornillo "GAIN" en sentido antihorario hasta que el indicador LED rojo se apague.
- Luego gire el tornillo "GAIN" en el sentido de las agujas del reloj hasta que se encienda el indicador LED.
- Luego gire el tornillo "GAIN" una vuelta completa en el sentido de las agujas del reloj. El indicador LED debería parpadear lentamente.
- Cubra el ojo para que el sensor no pueda ver la cinta reflectante y el LED se apague.



Finales de carrera

Hay 2 interruptores de límite en la máquina
Limitan la carrera máxima del cabezal de costura en ambas direcciones para evitar choques contra piezas mecánicas.



Sensor de tela (Parte # FFRK44T-4)

Ubicado en la porta material. Cuando la tela se haya agotado, el sensor de tela detendrá la máquina.



SERVICO

e) Motor Efka

Lista de parámetros

Carro

Antes de programar, realice un reinicio maestro de parámetros (consulte a continuación)			
PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		0	Modo de operación. ¡DEBE CONFIGURAR ESTE PARÁMETRO PRIMERO!
026	0-5	0	F-026=0 para desactivar la selección EB401 después del encendido.
110	70-390	200	Velocidad de posición
111	200-9900 rpm	500	Velocidad máxima cuando "129" es 0, 1 o 2. (360 pulg./min)
119	1-3	1	Aceleración lineal
220	1-55	3	Aceleración
240	0-56	55	Rotación inversa
161	0-1	0=CW	Rotación del motor
270	0-5	5	Configuración del sensor de volante externo.
271	0-255	180	Posición de la aguja hacia abajo
272	020-255	100 (1000)	Relación de transmisión entre la polea del motor y la polea del volante. Si la polea del volante es más pequeña que la polea del motor, aumente este valor para reducir la velocidad del cabezal de costura hasta que la velocidad medida coincida con la velocidad establecida con el parámetro 111.
436		0	Utilice el código "5913". Esto desactiva una entrada que estaba provocando que Box se reiniciara.
401	0	1	Cambie 401 de 0 a 1 para guardar todos los parámetros
Front panel LED's:		Instrucciones de programación:	
LED 1: Apagado		1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".	
LED 2: Apagado		2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "311" (3112)	
LED 3: Apagado		3. Presione "E" una vez y "2.0.0". se muestra este es un parámetro	
LED 4: Apagado		4. Proceda al parámetro a cambiar y presione "E"	
LED 5: Apagado		5. El valor ahora se muestra en la pantalla, ajústelo al valor deseado.	
LED 6: Apagado		6. Presione "E" para ingresar el valor y continuar con la configuración de parámetros.	
LED 7: Apagado, parada en la aguja hacia abajo.		7. Repita para otros parámetros, presione "P" una vez cuando haya terminado.	
LED 8: Encendido, deténgase con la aguja hacia arriba.		8. Ejecute el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagarlo.	
		Para realizar un reinicio maestro de parámetros:	
		1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".	
		2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "591" (5913)	
		3. Presione "E" dos veces y aparecerá "093".	
		4. Presione "+" una vez, se muestra "094".	
		5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores predeterminados.	
		Para forzar el guardado de parámetros:	
		Ir al par 401, cambiar de 0-1, entrar.	

Arrancador

Antes de programar, realice un reinicio maestro de parámetros (consulte a continuación)			
PARÁMETRO	RANGO	VALOR	DESCRIPCIÓN
290		0	Modo de operación. ¡DEBE CONFIGURAR ESTE PARÁMETRO PRIMERO!
110	70-390	70	Velocidad de posición
111	200-9900 rpm	900	Velocidad máxima cuando "129" es 0, 1 o 2. (37,5 RPM @ ROLLER)
119	1-3	1	Aceleración lineal
161	0-1	1=CCW	Rotación del motor
240	0-88	55	Dirección, IN1
270	0-5	5	Configuración del sensor de volante externo.
271	0-255	180	Posición de la aguja hacia abajo
272	020-255	100	Relación de transmisión entre la polea del motor y la polea del volante. Si la polea del volante es más pequeña que la polea del motor, aumente este valor para reducir la velocidad del cabezal de costura hasta que la velocidad medida coincida con la velocidad establecida con el parámetro 111. (Para Yamato y Pegasus, la configuración debe ser 100; para Rimoldi, la configuración debe ser 124)
436		0	Utilice el código "5913". Esto desactiva una entrada que estaba provocando que Box se reiniciara.
401	0	1	Cambie 401 de 0 a 1 para guardar todos los parámetros
LED del panel frontal:			
LED 1: Apagado			Instrucciones de programación:
LED 2: Apagado			1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".
LED 3: Apagado			2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "311" (3112)
LED 4: Apagado			3. Presione "E" una vez y "2.0.0". se muestra este es un parámetro
LED 5: Apagado			4. Proceda al parámetro a cambiar y presione "E"
LED 6: Apagado			5. El valor ahora se muestra en la pantalla, ajústelo al valor deseado.
LED 7: Apagado, parada en la aguja hacia abajo.			6. Presione "E" para ingresar el valor y continuar con la configuración de parámetros.
LED 8: Encendido, deténgase con la aguja hacia arriba.			7. Repita para otros parámetros, presione "P" una vez cuando haya terminado.
			8. Ejecute el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagarlo.
			Para realizar un reinicio maestro de parámetros:
			1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".
			2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "591" (5913)
			3. Presione "E" dos veces y aparecerá "093".
			4. Presione "+" una vez, se muestra "094".
			5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores predeterminados.
			Para forzar el guardado de parámetros:
			Ir al par 401, cambiar de 0-1, entrar.

Cabezal de costura

1366 Sew Head Parameters			
Antes de programar, realice un reinicio maestro de parámetros (consulte a continuación)			
PARÁMETRO	RANGO	VALOR	DESCRIPCIÓN
290		5	Modo de operación. ¡DEBE CONFIGURAR ESTE PARÁMETRO PRIMERO!
026	0-5	0	F-026=0 para deshabilitar la selección EB401 después del encendido.
110	70-390	200	Velocidad de posición
111	200-9900 rpm	2600	Velocidad máxima cuando "129" es 0, 1 o 2.
119	1-3	1	Aceleración lineal
161	0-1	1=ccw	Rotación del motor
270	0-5	1	Configuración del sensor de volante externo.
271	0-255	180	Posición de la aguja hacia abajo
272	020-255	100	Relación de transmisión entre la polea del motor y la polea del volante. Si la polea del volante es más pequeña que la polea del motor, aumente este valor para reducir la velocidad del cabezal de costura hasta que la velocidad medida coincida con la velocidad establecida con el parámetro 111. (Para Yamato y Pegasus, la configuración debe ser 100; para Rimoldi, la configuración debe ser 124)
436		0	Utilice el código "5913". Esto desactiva una entrada que estaba provocando que Box se reiniciara.
401	0	1	Cambie 401 de 0 a 1 para guardar todos los parámetros
Front panel LED's:			
LED 1: Apagado			Instrucciones de programación: 1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD". 2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "311" (3112) 3. Presione "E" una vez y "2.0.0". se muestra este es un parámetro 4. Proceda al parámetro a cambiar y presione "E" 5. El valor ahora se muestra en la pantalla, ajústelo al valor deseado. 6. Presione "E" para ingresar el valor y continuar con la configuración de parámetros.
LED 2: Apagado			
LED 3: Apagado			
LED 4: Apagado			
LED 5: Apagado			
LED 6: Apagado			
LED 7: Apagado, parada en la aguja hacia abajo.			7. Repita para otros parámetros, presione "P" una vez cuando haya terminado.
LED 8: Encendido, deténgase con la aguja hacia arriba.			8. Ejecute el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagarlo.
Para realizar un reinicio maestro de parámetros:			
			1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".
			2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "591" (5913)
			3. Presione "E" dos veces y aparecerá "093".
			4. Presione "+" una vez, se muestra "094".
			5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores predeterminados.
Para forzar el guardado de parámetros:			
Ir al par 401, cambiar de 0-1, entrar.			

Efka Box Error Codes

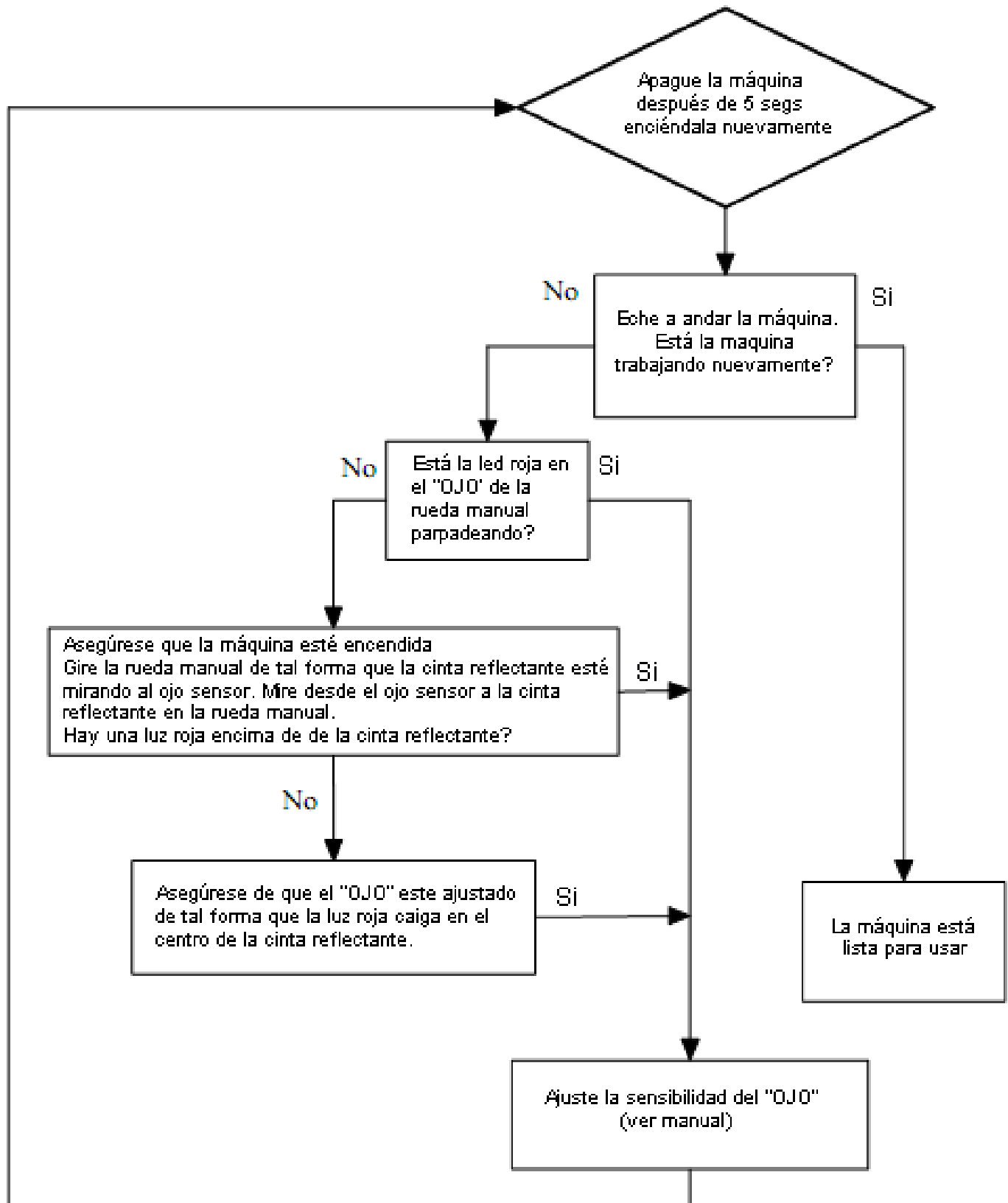
Información General			
En el control	En el V810	En el V820	Significado
A1	InF A1	InF A1	El pedal no está en posición neutral cuando la máquina es encendida.
A2	-Parada-Titilando	-Parada-Titilando + Pantalla de símbolos	Bloqueo de marcha de la Máquina
A3	InF A3	InF A3	Posición de referencia no está determinada
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

Flow Chart EFKA Error E1



SERVICO

f) Componentes del bus serie

1. Instalación de una nueva pantalla táctil.

Instale una nueva pantalla y encienda la alimentación.

La pantalla volverá a la pantalla principal y estará lista para ejecutarse.

2. Módulo de puerta de enlace ...4080-900

Módulo de interfaz, conecta la pantalla táctil al sistema de control del bus serie.



3. Módulo de entrada ...4080-200

Detecta la presión de aire proporcionada a la máquina y envía una señal de baja presión, si ocurre al controlador.



4. Módulo de salida única ...4080-160

Son responsables de transferir señales desde la computadora a un dispositivo externo de un solo canal (aislado eléctricamente), generalmente motores de alta carga.



5. Módulo de salida...4080-140

Se encargan de transferir señales desde la computadora a los elementos de trabajo como válvulas, motores y relés, etc.



6. Módulo de salida...4080-130

Se encargan de transferir señales desde la computadora a conexiones externas, controles de servomotores (aislados eléctricamente).



7. Módulo de entrada...4080-110

Se encargan de transferir señales de la máquina a la computadora como interruptores, ojos eléctricos, sensores, etc.





NOTA:

1. Aunque todos los módulos de salida y/o entrada dentro de la máquina son idénticos, no se pueden mover a otra ubicación en el cable del bus serie, ya que la computadora asigna automáticamente una dirección de trabajo para cada uno.

2. Si es necesario un reemplazo, reemplácelo siempre con un módulo nuevo o prestado de otra máquina.

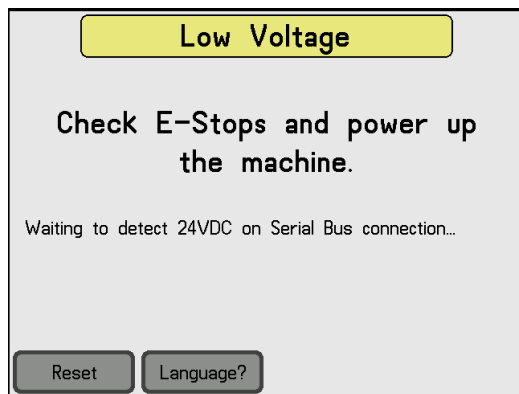
3.

Procedimiento:

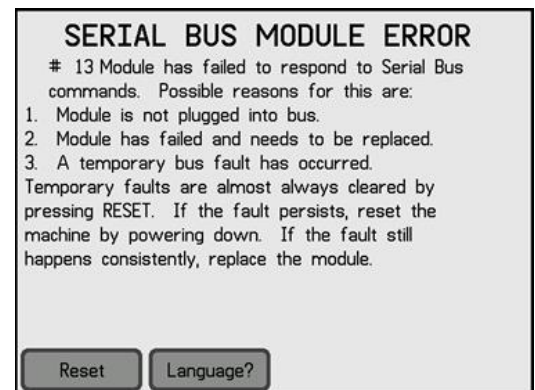
La energía eléctrica de la máquina debe estar "APAGADA" durante los reemplazos. Retire el módulo antiguo y conecte el nuevo; después de encender la energía, la computadora reasignará la dirección a este nuevo módulo.

4. La computadora mostrará pantallas de ayuda o errores cuando estén presentes, como bajo voltaje y si faltan uno o más módulos.

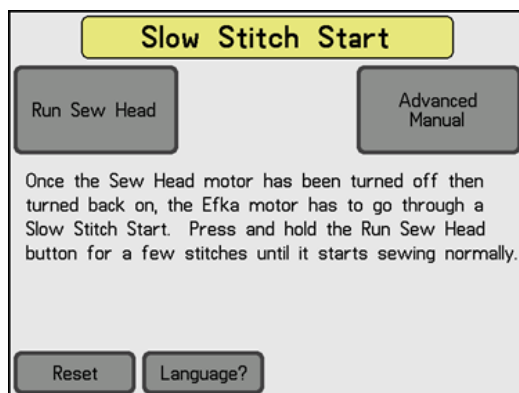
Error de bajo voltaje



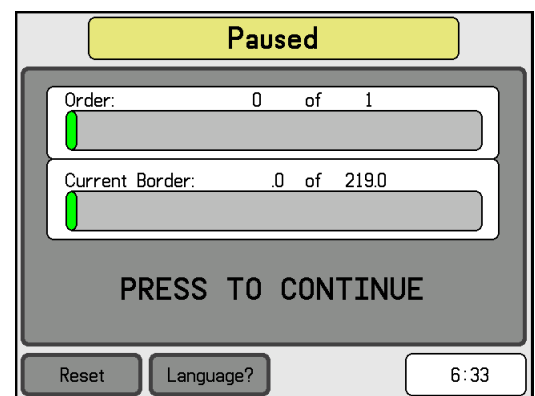
Error de módulo faltante



Pantalla de inicio de puntada lenta



Sistema en pausa



g) Mantenimiento



Es importante que el técnico de mantenimiento lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y aspectos de seguridad de la unidad antes de operarla.

- El mantenimiento sólo debe ser realizado por personal capacitado y calificado. Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación, corte la alimentación eléctrica, neumática, etc. de la máquina en la fuente principal y asegúrela con un candado para que no pueda volver a encenderse sin autorización.
- Utilice siempre el equipo de seguridad adecuado cuando opere o realice el mantenimiento de cualquier equipo.
- Todo el mantenimiento recomendado es para un horario de un solo turno; ajuste según sea necesario para una operación de turnos múltiples.
- El equipo no debe usarse para fines distintos a los diseñados o especificados.

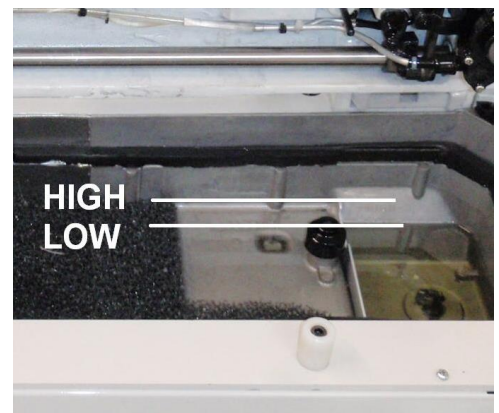
A diario (8 -10 horas de operación)

- Limpie la máquina al final de cada turno o cuando se acumule exceso de materiales. Limpie la pelusa, los desechos, etc. del área de costura, lanzaderas y agujas a medida que se acumulan, retire o abra las cubiertas según sea necesario para acceder. Retire cualquier hilo u otro material enrollado alrededor o entre las piezas móviles.
- Investigar y reportar cualquier ruido inusual al personal correspondiente.
- Abra o retire puertas y/o cubiertas e inspeccione las correas en busca de residuos o desgaste y límpielas o reemplácelas según sea necesario.



- Verifique que el nivel y/o flujo de aceite sea adecuado en el cabezal de costura y otros equipos llenos o lubricados con aceite, llene según sea necesario. Engrase todos los puntos como se indica.

- Limpie todas las lentes de las fotocélulas con un paño seco, limpio y no abrasivo.



SERVICO

- Utilice un paño suave para limpiar la cinta reflectante. No utilice productos químicos ni abrasivos para limpiarlo. Evite cualquier contacto con aceites y líquidos. No toque la cinta con los dedos desnudos. Si la cinta está sucia u opaca, es posible que el ojo no funcione correctamente.



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

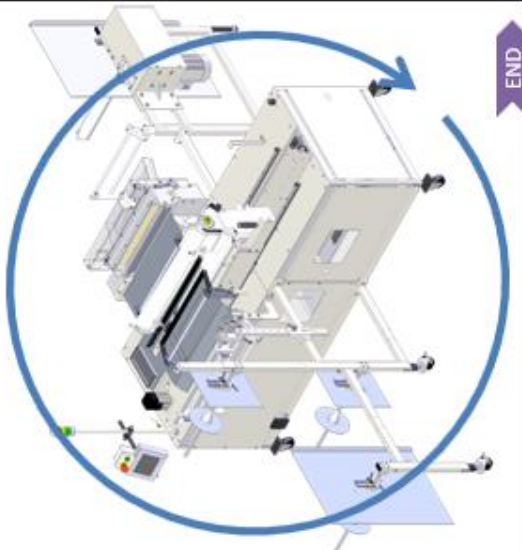
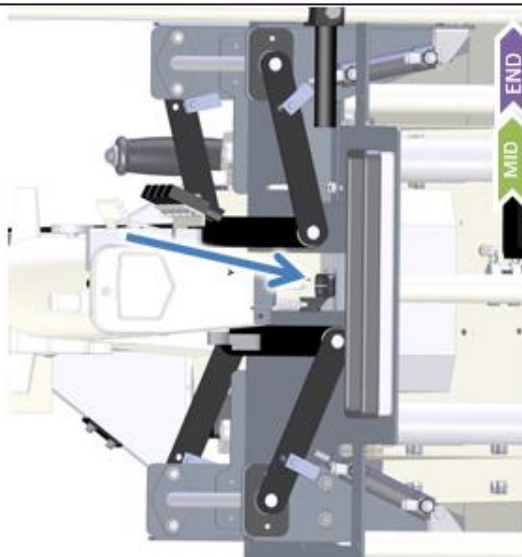
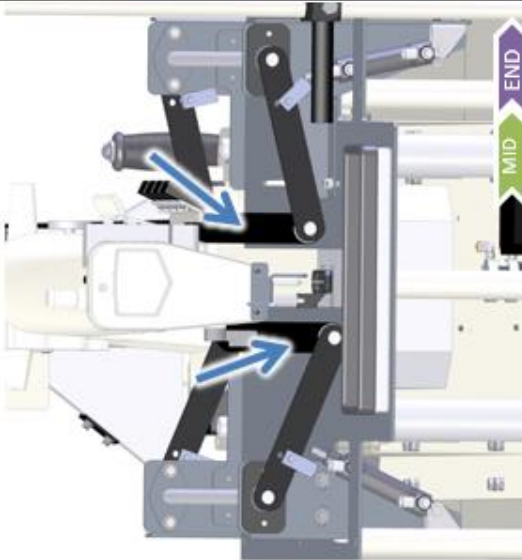
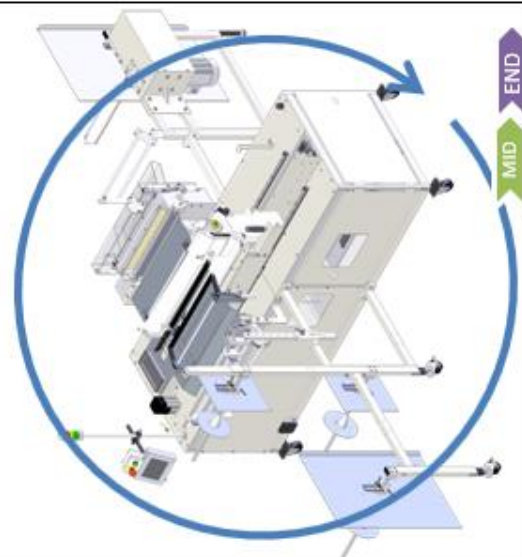


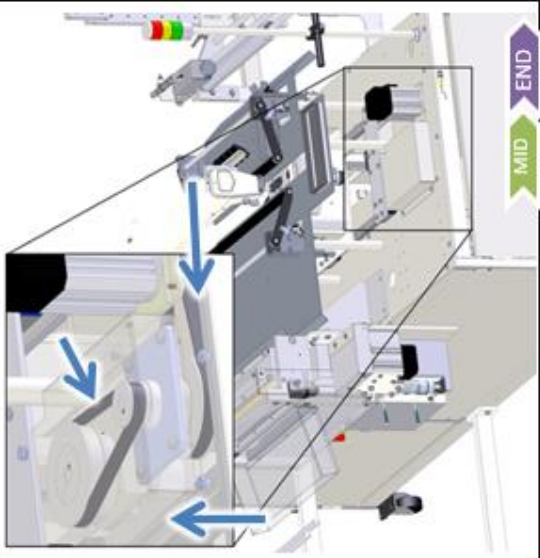
Semanalmente (40 horas de operación)

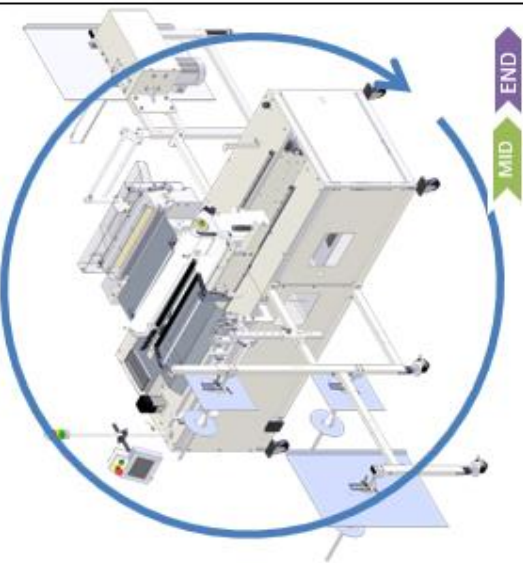
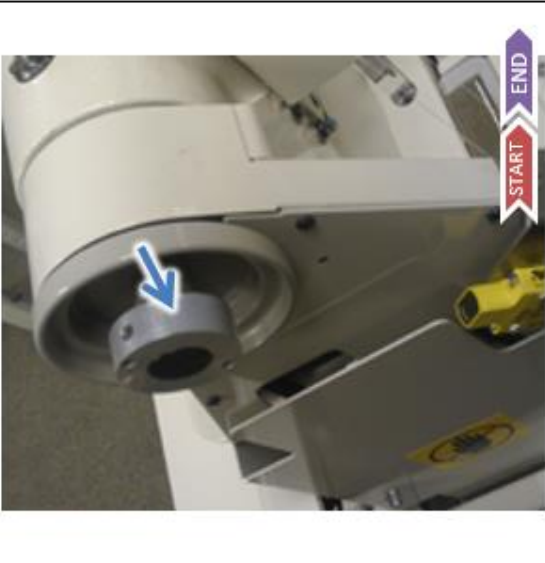
- Repita el mantenimiento diario
- Verifique que la correa de transmisión del cabezal de costura esté correctamente apretada y desgastada. Ajuste y reemplace según sea necesario.
- Inspeccione la cinta reflectante de la fotocélula y reemplácela si está sucia o desgastada.
- Inspeccione los soportes y otros cojinetes (transportadores y ejes giratorios) y retire hilos y residuos.
- Inspeccione todas las piezas móviles para garantizar un funcionamiento suave, lubríquelas o límpielas según sea necesario.

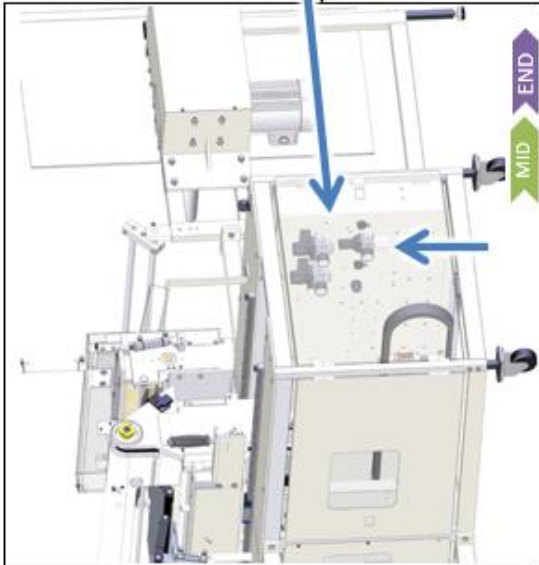
Mensual (160 horas de operación)

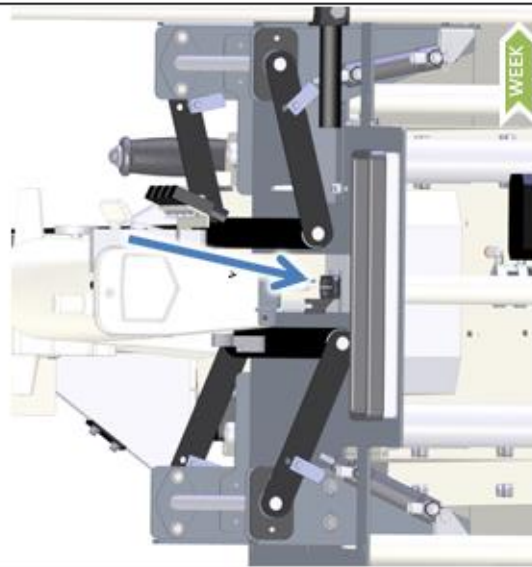
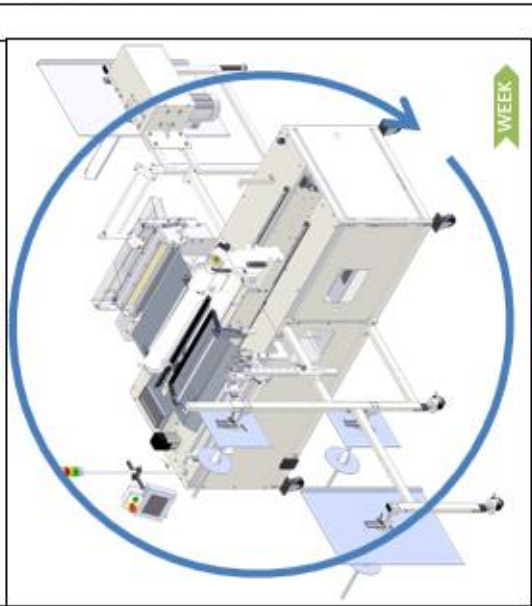
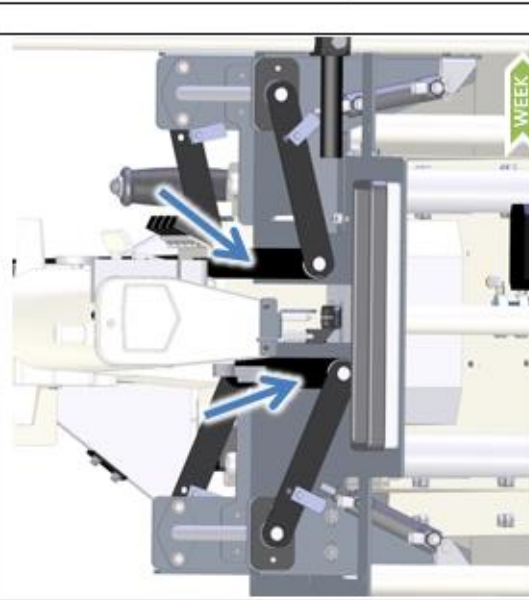
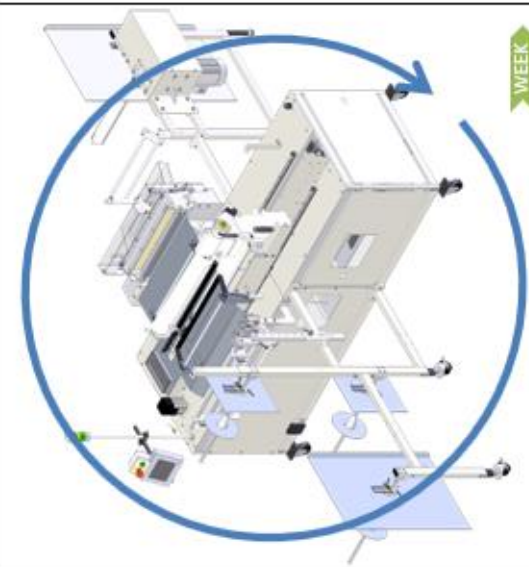
- Repita el mantenimiento diario y semanal
- Inspeccione los soportes y otros cojinetes no sellados (transportadores y ejes giratorios) y aplique una dosis de la grasa recomendada a cada cojinete/acoplamiento.
- Consulte las pautas del fabricante para cambios de aceite y filtro de aceite y otros mantenimientos relacionados con el cabezal de costura y otros equipos OEM.
- Supervise el filtro/regulador de presión de aire y reemplace el filtro según sea necesario

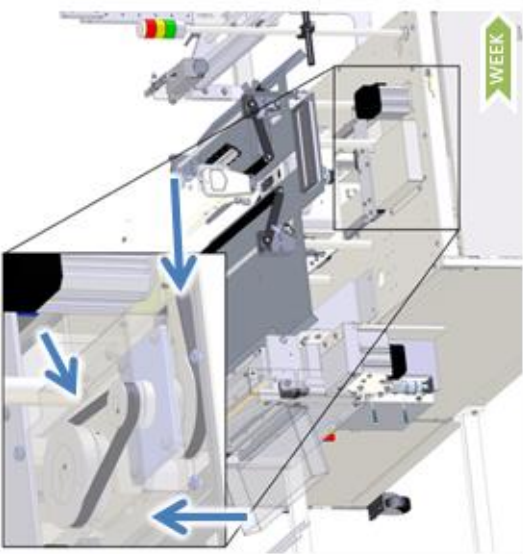
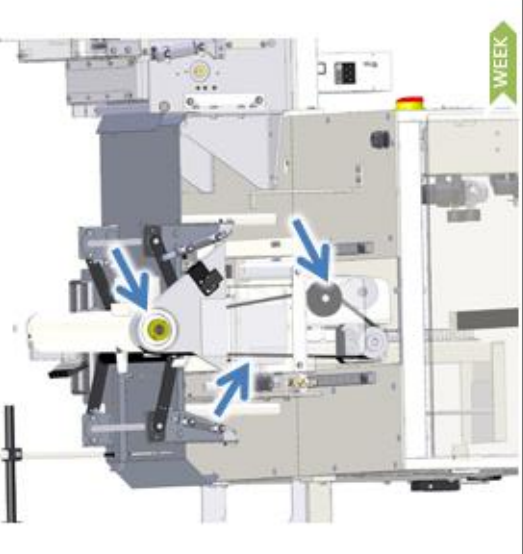
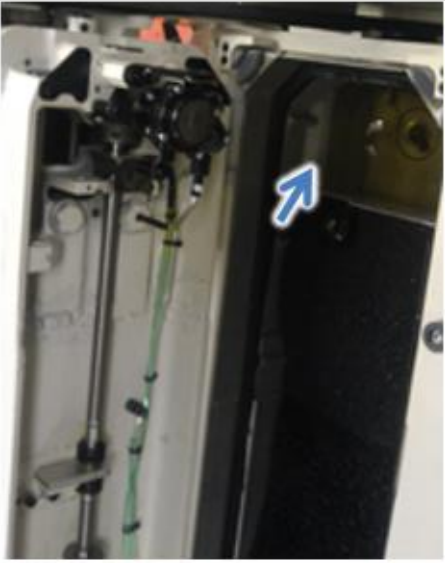
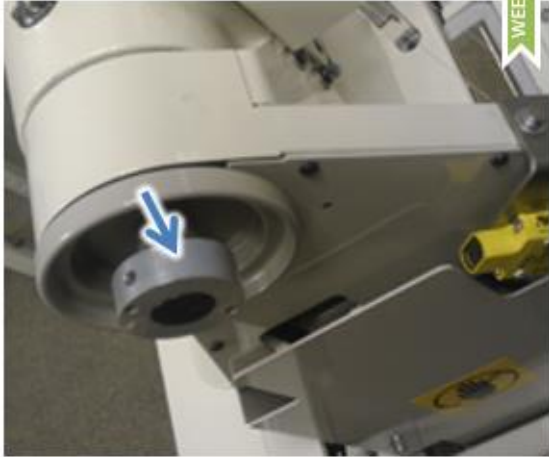
Mantenimiento preventivo (horario de turnos)	 1. Limpie la pelusa, los desechos, los hilos, etc., alrededor de la máquina (bucles, agujas y piezas móviles).	1366-18S Vertical Stitch Machine	 1.a. Tensor de lanzadera	Frecuencia	 1.b. Aguja	 1.c. Cubierta y bajo cubierta..	 1.d. Enrosque alrededor del accionamiento del husillo.	 2. Verifique si hay ruidos inusuales alrededor de la máquina. Notifique a un mecánico si lo hubiera.
---	---	---	--	-------------------	---	---	---	--

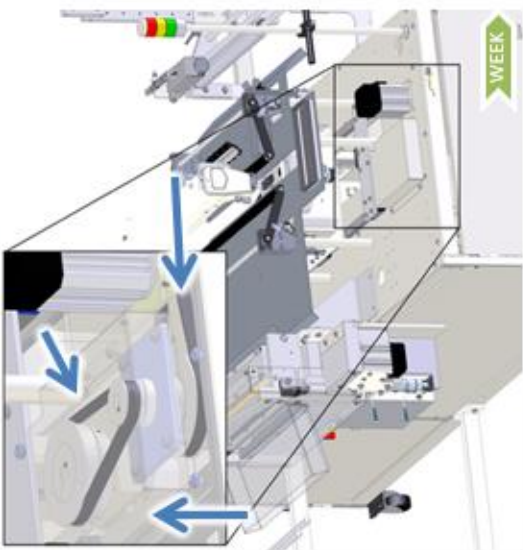
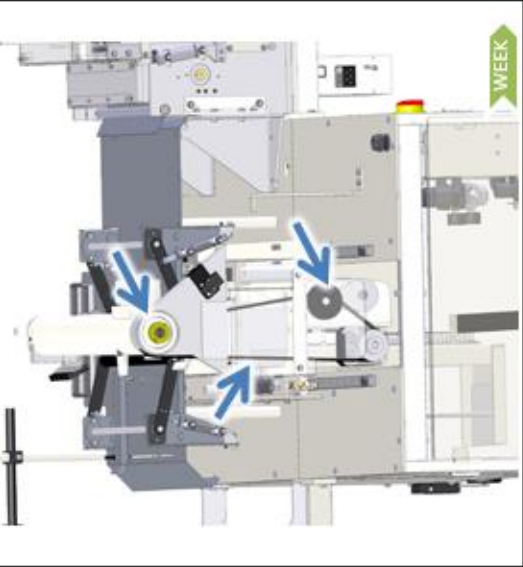
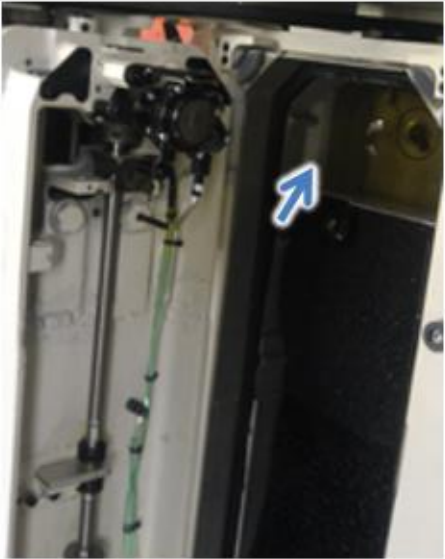
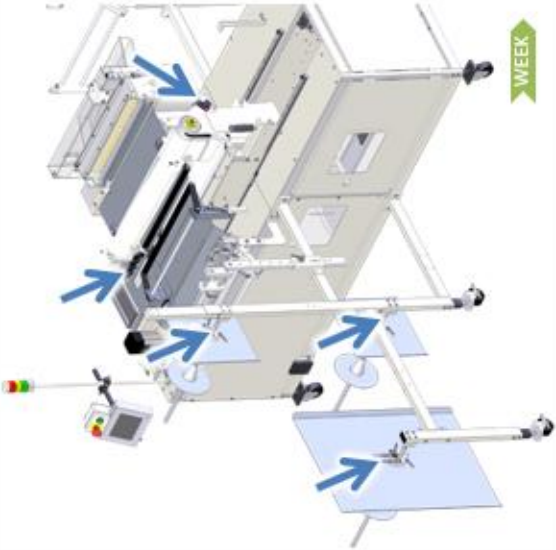
Mantenimiento preventivo (horario de turnos)		3. Revise las correas de transmisión (3) para detectar acumulación de desechos y desgaste. Eliminar los residuos si los hubiera.
1366-18S Vertical Stitch Machine		4. Verifique el flujo de aceite mientras la máquina está en funcionamiento. Si no hay aceite, apague la unidad y avise a un mecánico.
		7. Limpie la cinta reflectante con un paño suave. NO UTILICE NINGÚN QUÍMICO NI ABRASIVOS.

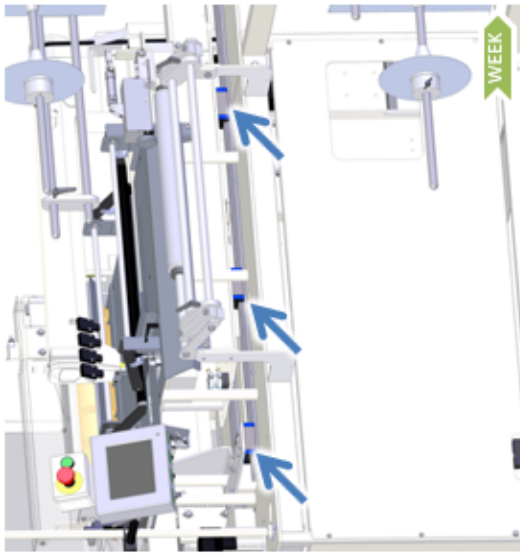
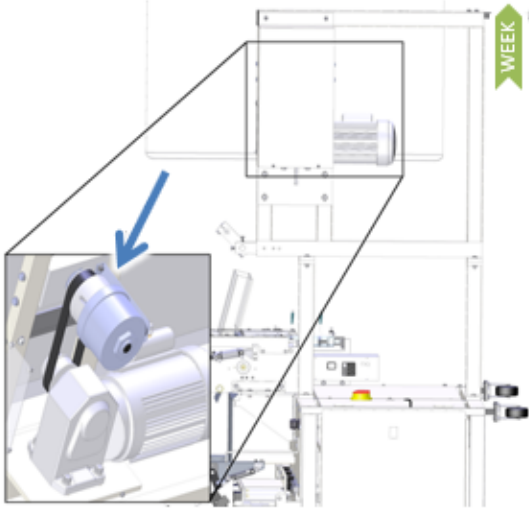
Frecuencia	START MID END		5. Mantenga limpio el piso debajo de la máquina (limpielo antes de cada descanso).
	START MID END		7.a. Cinta reflectante continúa.

Mantenimiento preventivo (horario de turnos)	 8. Asegúrese de que la presión de aire en la tubería principal esté en un nivel adecuado. (70-90 psi).	 9. Revise el regulador de aire para ver si hay humedad y reemplace el filtro según sea necesario.	Frecuencia	 9.a. <u>Válvulas neumáticas</u>
1366-18S Vertical Stitch Machine				

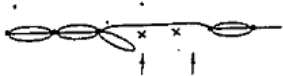
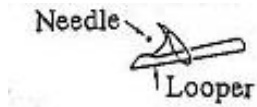
Frequency		1.b. <u>Aguja</u>
1366-18S Vertical Stitch Machine		1.a. <u>Ajuste de tensión del looper.</u>
Mantenimiento Preventivo (Programa Mecánico)		1. <u>Limpe pelusa, desperdicios, hilos, etc., de alrededor de la máquina (lazadores, agujas y partes móviles).</u>
		1.d. <u>Cubierta y bajo cubierta.</u>
		1.c. <u>Cubierta y bajo cubierta.</u>
		2. <u>Compruebe si hay ruidos inusuales alrededor de la máquina.</u>

Mantenimiento Preventivo (Programa Mecánico)		3. Revise las correas de transmisión para detectar acumulación de residuos y desgaste. Elimine los residuos si los hubiera.
1366-18S Vertical Stitch Machine		4. Revise el embrague del cabezal de costura, la carcasa de la correa, el tensor, el motor y la correa. Reemplácelos si es necesario.
Frequency		5. Revise el nivel de aceite en la culata. Añada el aceite adecuado si está bajo. Cámbielo cada seis meses de uso normal.
		7.a. Cinta reflectante continúa.
		7.. Limpie la cinta reflectante con un paño suave. NO UTILICE NINGÚN QUÍMICO NI ABRASIVOS
		6. Asegúrese de que las Fococélulas (8) estén limpias. Limpiar con un paño seco no abrasivo.

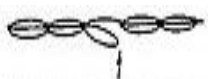
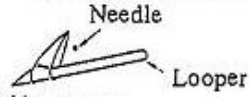
Mantenimiento Preventivo (Programa Mecánico)		3. Revise las correas de transmisión para detectar acumulación de residuos y desgaste. Elimine los residuos si los hubiera.
1366-18S Vertical Stitch Machine		4. Revise el embrague del cabezal de costura, la carcasa de la correa, el tensor, el motor y la correa. Reemplácelos si es necesario.
Frequency		5. Revise el nivel de aceite en la culata. Añada el aceite adecuado si está bajo. Cámbielo cada seis meses de uso normal.
		7.a. Cinta reflectante <u>continúa</u> .
		7.. Limpie la cinta reflectante con un paño suave. NO UTILICE NINGÚN QUÍMICO NI ABRASIVOS
		6. Asegúrese de que las Fococélulas (8) estén limpias. Limpiar con un paño seco no abrasivo.

DAY WEEK MONTH		Frequency
Mantenimiento Preventivo (Programa Mecánico)		WEEK
12. Inspeccione el cojinete lineal y todos los cojinetes para comprobar que se muevan con suavidad y lubrique según sea necesario.		
1366-18S Vertical Stitch Machine		WEEK
13. Inspeccione la correa, el embrague y el motor del rebobinador para ver si funcionan correctamente.		

h) De Coser

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 7.	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 los rpm 4. Disminuya la tensión del hilo. 5. Afíle con aceite en piedra de afilar o puliendo. 6. Activar la palanca de tensión de la pasa hilos 7.
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 de la 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.

SERVICO

		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 7.
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. 6.

SERVICO

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)

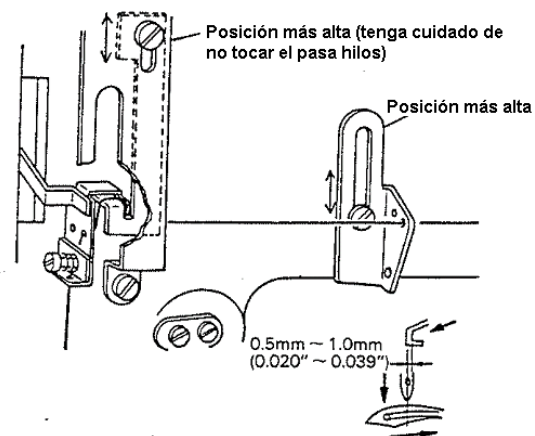
Otra forma preventiva es reemplazar la aguja con una súper aguja para materiales sintéticos, una aguja con un vástago de alivio o una aguja más delgada. Si esto no resuelve el problema, baje la velocidad de costura a una tasa óptima dependiendo en la capa y clase de ropa, grueso y tipo de hilo, tamaño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

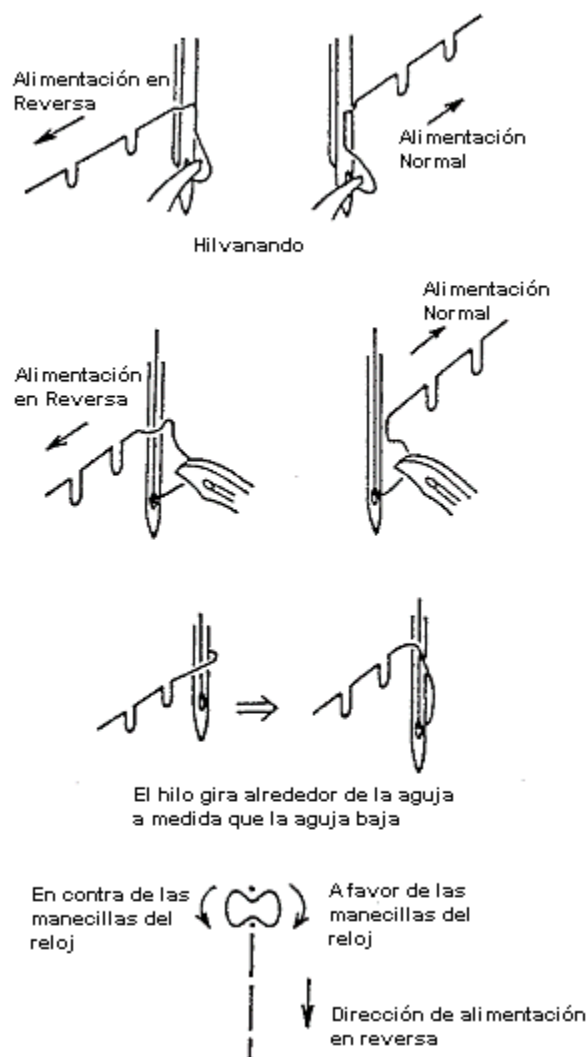
Salto de Puntada en Reversa

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

En el caso de máquinas hilvanado ras, 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.

5. Dibujos de ensamblaje y listas de piezas

Los materiales contenidos en este documento son información confidencial y propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de las obligaciones de confidencialidad y no divulgación que existen actualmente entre usted y Atlanta Attachment Company, su uso de estos materiales sirve como un reconocimiento de la naturaleza confidencial y patentada de estos materiales y su deber de no hacer ningún uso o divulgación no autorizados de ellos. estos materiales.



One-Stop Shopping

For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers

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

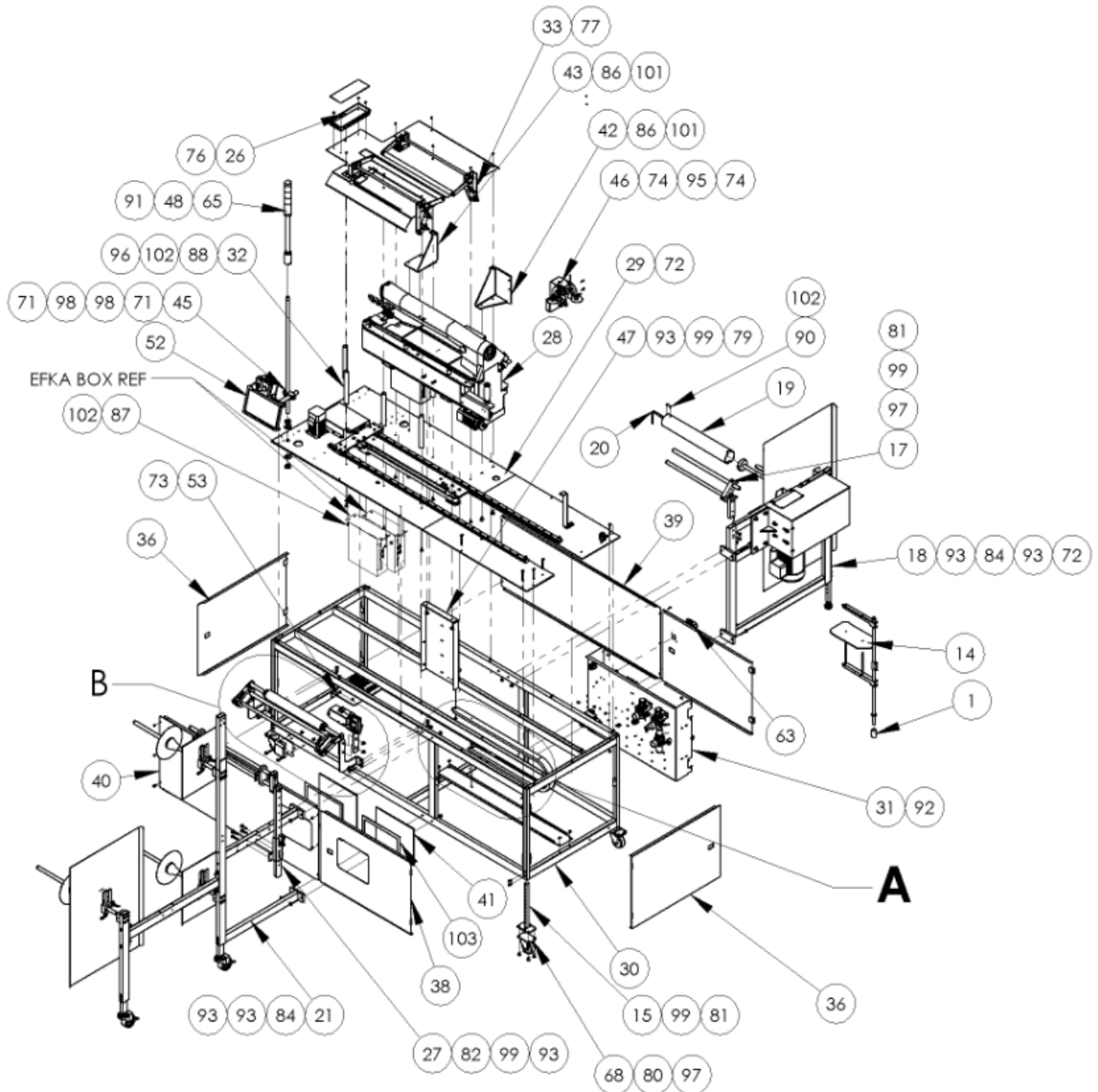
www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com

SP136618S Kit de repuestos recomendados**SP136618S RECOMMENDED SPARE PARTS KIT**

1366086	DARNING THROAT PLATE	1.0000	EA
4003-IS3WT2	SENSOR, THREAD BREAK, STD PROG	1.0000	EA
4080-110	SBUS MODULE, QUAD INPUT	1.0000	EA
4080-130	SBUS MODULE, OPTO ISO OUTPUT	1.0000	EA
4080-140	SBUS MODULE, QUAD OUTPUT	1.0000	EA
AATP1/4T	1/4 OD, PTFE TUBING AIR LINE,	10.0000	FT
B2030481000	LOOPER, MH481, GENUINE	2.0000	EA
B21264810A0M	SPREADER, MOFIFIED	2.0000	EA
B2218481000	WIRE, CAST OFF 481U JUKI	2.0000	EA
B2311481000A	NEEDLE GUARD, 481 JUKI	2.0000	EA
EEFE-RR2	TAPE, REFLECTIVE, 1" WIDE	1.0000	FT
EEH1-096-HS	ENCODER, OPTICAL, 96 RES HD SE	1.0000	EA
EEPC3	MODULE, 5-24VDC, HI ENCODER	1.0000	EA
FFSM312LVQ	PHOTOCELL, 10-30VDC WITH 4 PIN	1.0000	EA
FFT18FF100Q	EYE, FIXED FIELD W/PLUG, 100MM	1.0000	EA
MMT9945	TAPE, REFLECTIVE, 2" WIDE	15.0000	IN
SNTVX722-140GB	NEEDLE, SYS TVX7, 22/140 GROZ	100.0000	EA
SS2110920TP	SCREW, 11/64-40 L=8.5 FLAT HD	3.0000	EA
SS6121220TP	SCREW	2.0000	EA
SS7080510TP	SCREW, NEEDLE SET 481 JUKI	5.0000	EA
SS7090520TP	SCREW 481 JUKI	4.0000	EA
ZX3848	V BELT, 3/8 X 48" DAYCO DURAPO	1.0000	EA

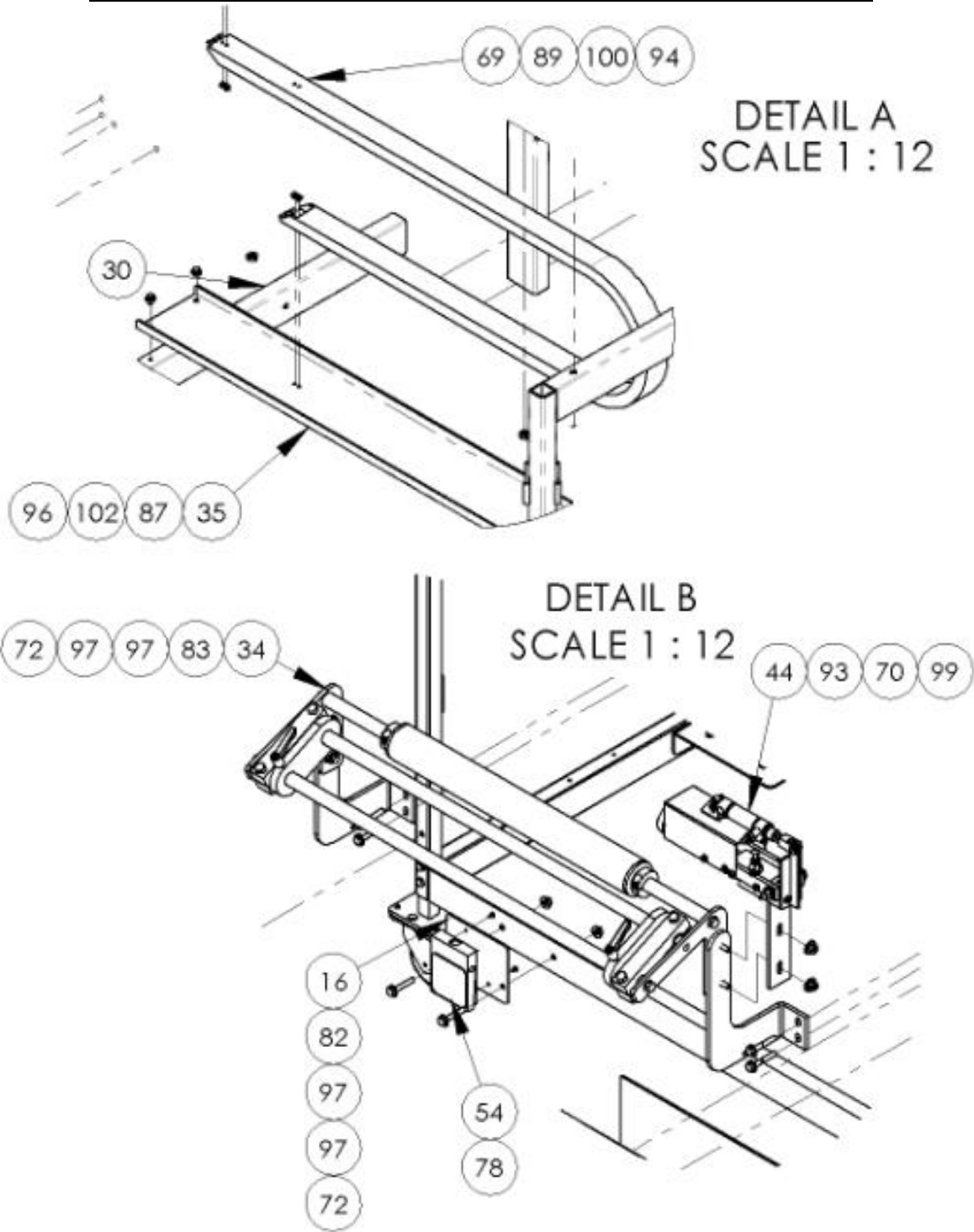
11366-18S Vertical Stitch Machine, with PLC Controller

AAC Drawing Number 9002719 Rev 9



PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

Quick Reference - Hi-Flex Cables			
ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
55	*20'	EE8205	CABLE,2 COND 20 AWG
56	*13'	EE85604	CABLE, 4X16 AWG
57	*13'	EE86312	CABLE,12 COND. 22GA,HIFL
58	*13'	EE892203	CABLE, 3 COND, 22 AWG PVC
69	1	MM180302848	DUCT,WIRE MICROTRAK



PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

11366-18S parts list -items 1 - 26

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	97-2250A	SPACER, THREAD STAND
2	2	0211-701X	CABLE, EFKA INPUT
3	1	0211-702C	CABLE, POS.SENSOR, 3', EFKA
4	1	0211-705C	CABLE, TREADLE, 6 FT
5	2	0211-705E	CABLE, TREADLE, 6', SBUS
6	1	0211-705R	CABLE, TREADLE
7	AR	1366-KIT02	GUILLOTINE KIT
8	AR	1366-KIT03	PULLER KIT, 11366-18S
9	1	1366CARRIAGEPAR	PARAMETER SHEET, CARRIAGE
10	1	1366PULLERPER	PARAMETER SHEET, PULLER
11	1	1366S-PD	DIAGRAM, PNEU, 11366-18S
12	1	1366S-WD2	WIRING DIAG, ROTARY T/B
13	1	1366SEWPAR	PARAMETER SHEET, SEW HEAD
14	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY
15	4	1961-115	LEG WELDMENT
16	1	1961-159	PLATE, MOUNT, FOOT PEDAL
17	1	1961-210G	TENSION RACK, PULLER, 18"
18	1	1961-320M	REWIND ASSY W/O SLEEVE
19	1	1961-372	SLEEVE, REWIND, 18" CAP
20	1	1961-374A	HANDLE, SLEEVE
21	1	1961-KIT6B	PREFEED ASSY, 3 ROLL
22	1	4059-EXT1	CABLE, 6 COND, SIGNAL, 18"
23	1	4059-EXT2	CABLE, PWR, 4 COND MATE-N-LOK, 18"
24	1	4080-4312	CABLE, 2 COND, 2 FT
25	1	4080-4609	CABLE, INPUT, 12 COND
26	1	26151	TOOL TRAY, 1X3.5X9

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

11366-18S parts list -items 27 - 52

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
27	1	1347094	UPPER TENSION ASSY
28	1	1366006	ASSEMBLY, CROSS-SEW HEAD
29	1	1366010	CARRIAGE, 24" SEWING
30	1	1366015	FRAME, VERTICAL STITCH
31	1	1366022	PANEL, ELECTRICAL ASBLY
32	7	1366025	STANDOFF, CLOTH PLATE
33	1	1366029	CLOTH PLATE ASBLY
34	1	1366043	TENSION RACK ASSY
35	1	1366048	CHANNEL, CABLE TRACK
36	2	1366088	DOOR
37	1	1366089	DOOR, CONTROL BOX
38	1	1366090	DOOR
39	1	1366091	COVER, REAR
40	1	1366092	COVER, FRONT, WITH WINDOW
41	2	1366093	WINDOW, THREAD VIEWING
42	AR	1366104	BRACKET, SUPPORT, RIGHT
43	AR	1366107	BRACKET, SUPPORT, LEFT
44	1	1366115	ENCODER ASBLY, 11366-18SB
45	1	1366147	POLE, LIGHT, S-BUS
46	1	1366199	DUAL ROTARY T/B ASSY
47	1	1366213	CABLE TRACK DRIVE ASBLY
48	1	3300102A	ADAPTOR, TOWER LIGHT
49	1	4082000-24	CABLE, SPLITTER, EXTENSION, 2P FM
50	1	4082001-60	CABLE, EXTENSION, 2P FM, 2P M, 5'
51	1	4082001-132	CABLE, EXTENSION, 2P FM, 2P M, 11'
52	1	4082006	HMI POLE MOUNT WITH BEND UP

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

11366-18S parts list -items 53 - 78

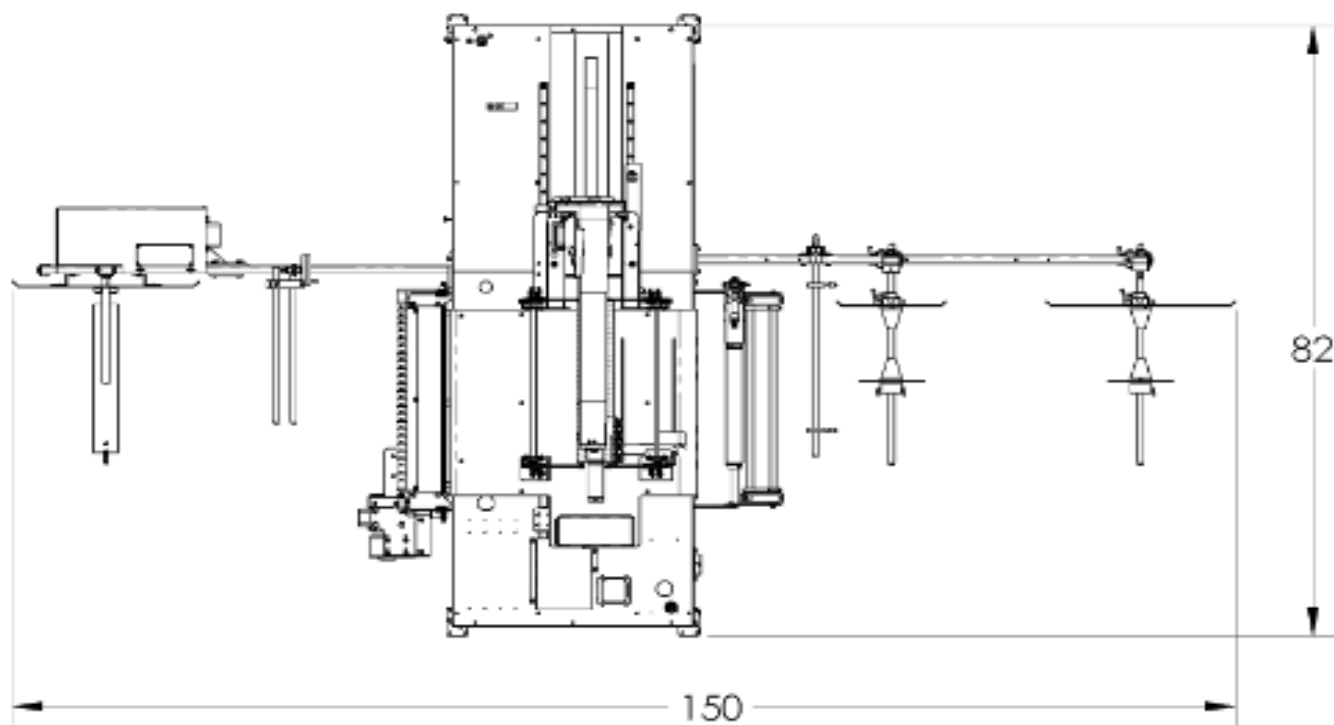
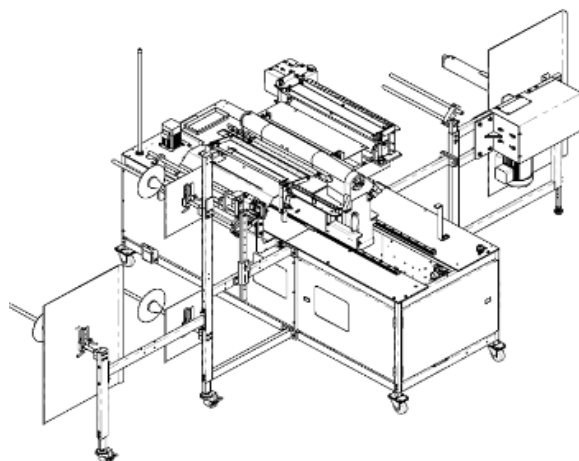
ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
53	1	13061459	PC MOUNT PLATE
54	1	EE24F163	FOOTSWITCH, TREADLITE
55	*20'	EE8205	CABLE,2 COND 20 AWG
56	*13'	EE85604	CABLE, 4X16 AWG
57	*13'	EE86312	CABLE,12 COND. 22GA,HIFL
58	*13'	EE892203	CABLE, 3 COND, 22 AWG PVC
59	*1	EEB00B2HOKKQ	CABLE, EXTENSION HDMI (F) - HDMI (M), 3'
60	*1	EEB00NH13Q8W	USB EXTENSION CABLE, 3 FT(1M)
61	1	EEDC15X15	DUCT,WIRE COVER,1.5
62	1	EEDE15X15	DUCT,WIRE,1.5X1.5
63	1	EEHR65	DISCONNECT HANDLE,PISTOL
64	1	EEJBC375CG	GATEWAY PC, W-PWR CBL, SERIAL
65	1	EELR4302LJRYG	TOWER, SIGNAL, LED, 40MM RYG
66	*1	EEUSBAMUSBCM6	USB-A M TO USB-C CABLE M, 6'
67	5	FFRK44T-4	CABLE,EYE,12',NO END
68	4	MM427-3RB	CASTER,SWIVEL,3"RUBBER
69	1	MM180302848	DUCT,WIRE MICROTRAK
70	4	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
71	2	NNJ3/4-16	3/4-10 JAM NUT
72	30	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
73	4	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
74	2	SS7111810TP	SCREW,11/64-40X18MM
75	2	SSBC01096	1/4-20 X 1-1/2 BUT CAP SC
76	4	SSBC98016	10-32 X 1/4 BUTTON CAP SC
77	9	SSFC98024	#10-32 X .375 FLAT CAP
78	2	SSFS80016	6-32 X 1/4, FLAT SLOT

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

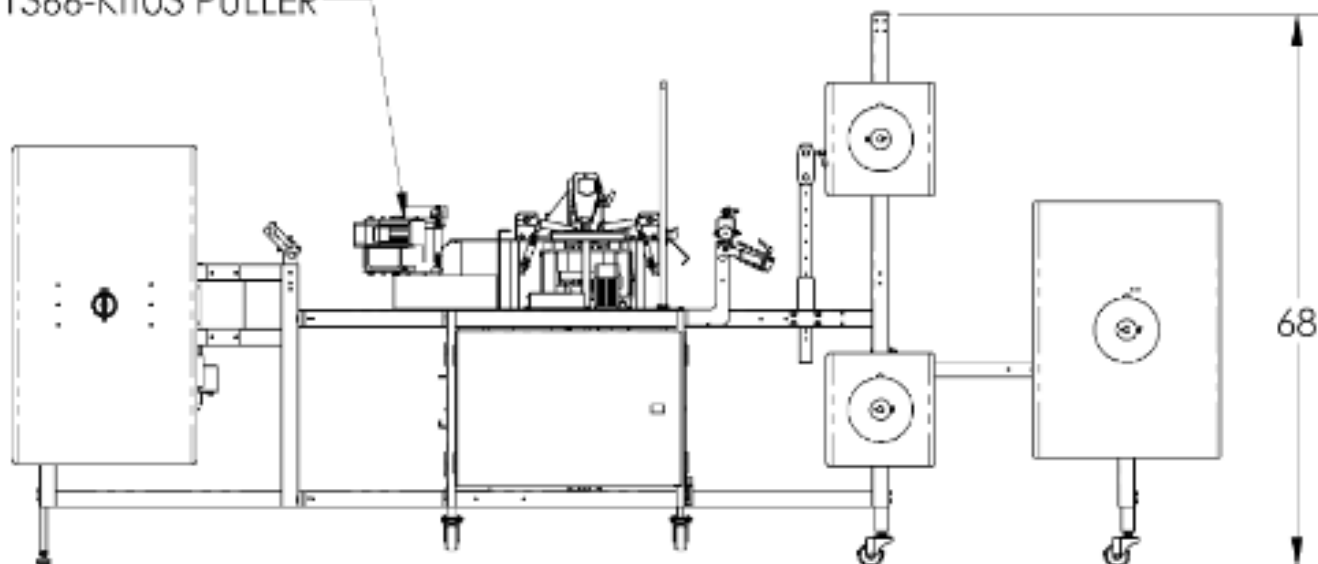
11366-18S parts list -items 79 - 104

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
79	2	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
80	16	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
81	10	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
82	6	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
83	4	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
84	8	SSHC01128	1/4-20 X 2 HEX CAP
85	16	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
86	4	SSHC10040	5/16-18 X 5/8 HHCS
87	12	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
88	7	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
89	4	SSPS70016	4-40 X 1/2 PAN HD SLOTTED
90	2	SSPS98024	10-32X3/8 PAN HD SLOT
91	2	SSSS98016	SCREW,SKT SET,FLAT POINT
92	24	SSZH#10032	SCREW,SHT.METAL HEX 10
93	24	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
94	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
95	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
96	11	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
97	32	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
98	2	WWFS3/4	WASHER, .797ID X 1-1/2OD
99	19	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
100	4	WWL4	WASHER,LOCK,#4
101	4	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
102	23	WWL10	WASHER,LOCK,#10
103	2	ZZZSH-310	DOUBLE SIDED TAPE
104			

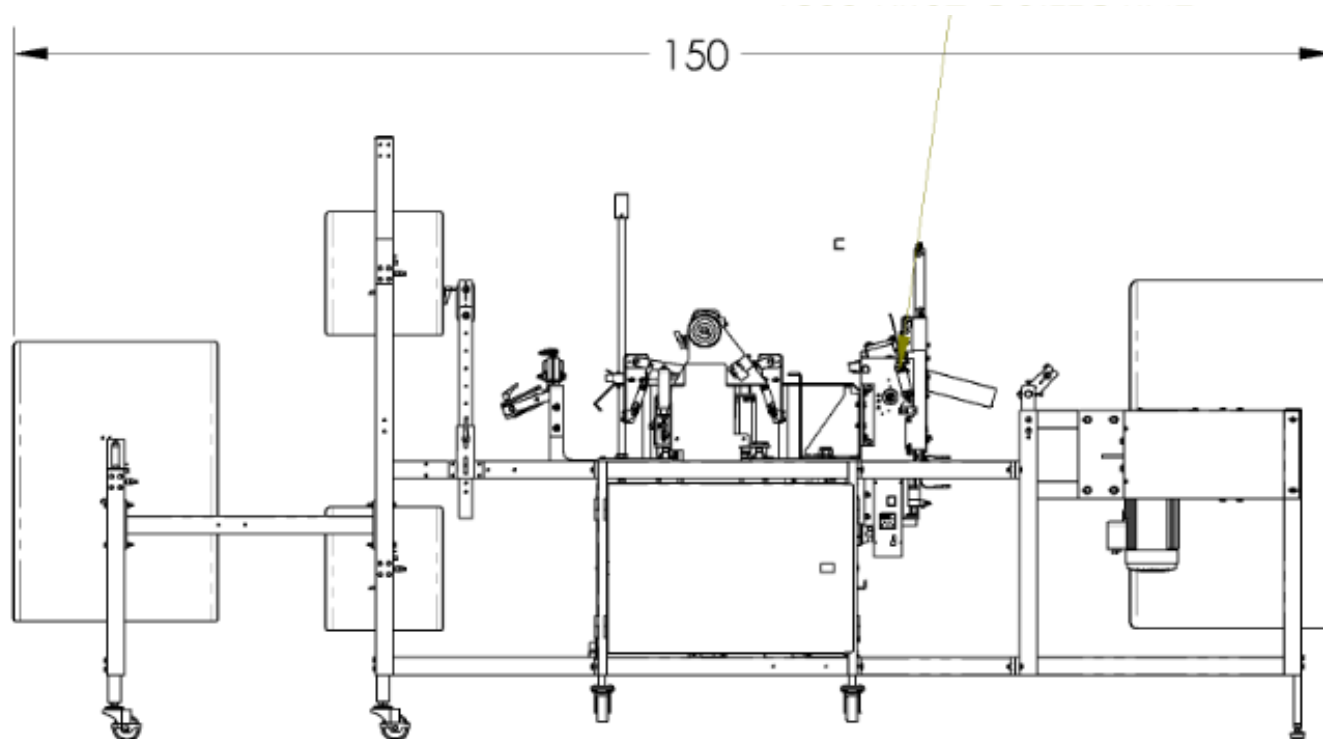
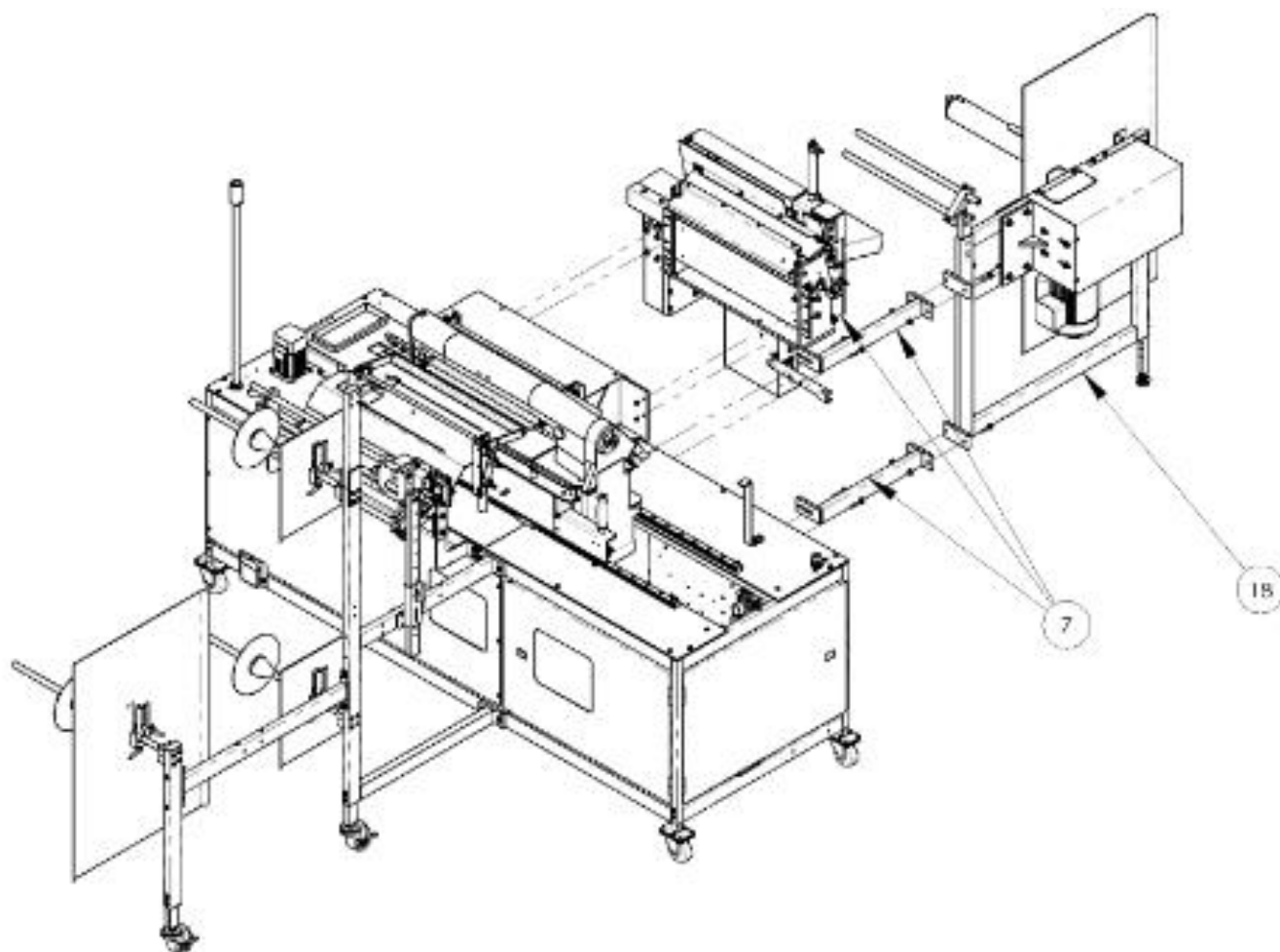
PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS
Optional Puller Kit – 1366-KIT03



1366-KIT03 PULLER



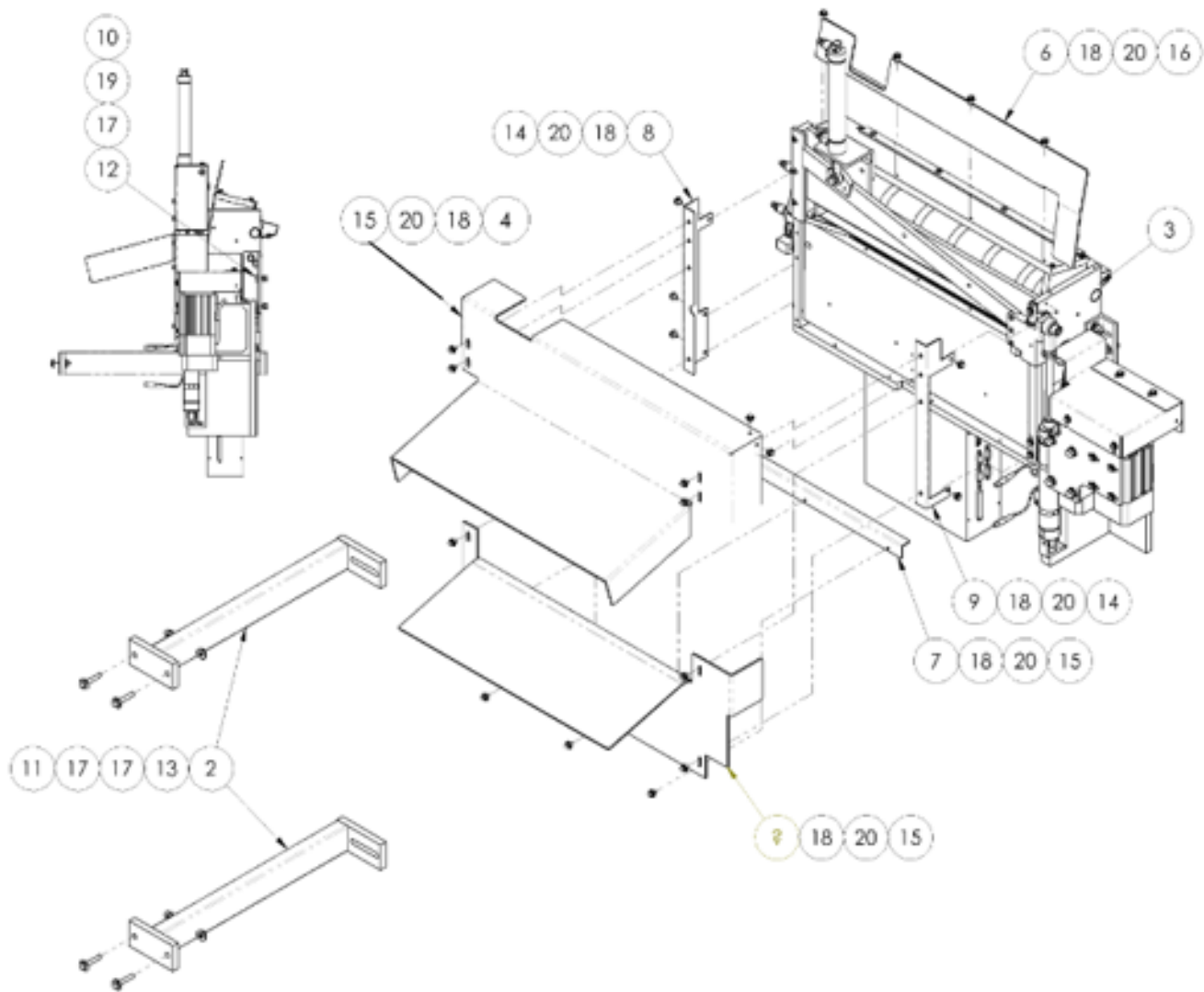
PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS
Optional Guillotine Kit – 1366-KIT02



PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

1366-KIT02 Guillotine Kit, Opcional

AAC Drawing Number 9006635 Rev 0

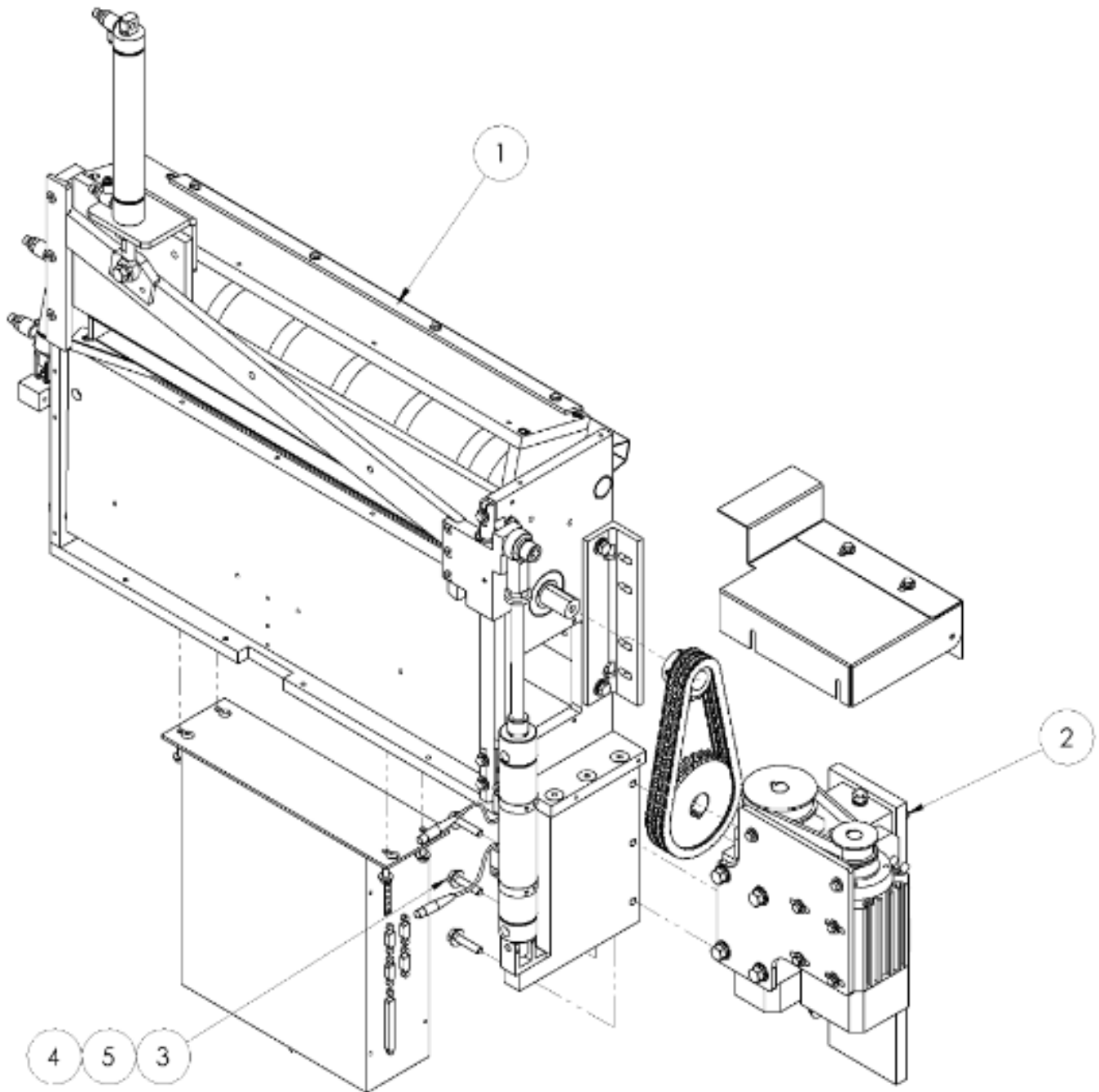


ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	98-6819A	BRKT,CORNER 2 x 10-32	11	4	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
2	2	1366110	REWIND SPACER ASSEMBLY	12	4	SSHC01056	1/4-20 X 7/8 HEX CAP
3	1	1366140	GULLIOTINE ASSEMBLY,18"	13	4	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
4	1	4300160	GUARD, TOP HALF,4300A	14	5	SSHC95024	SCREW, HEX CAP
5	1	4300172	COVER,BOTTOM, GUILLOTINE	15	13	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
6	1	4300173	SHIELD, TOP, GUILLOTINE	16	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
7	1	4300174	GUARD, BOTTOM	17	12	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
8	1	4300204	BRKT, GUARD, LEFT SIDE	18	22	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
9	1	4300206	BRKT, GUARD, RIGHT SIDE	19	4	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
10	4	NNH1/4-20	NUT, HEX, 1/4-20	20	22	WWL10	WASHER, LOCK, #10

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

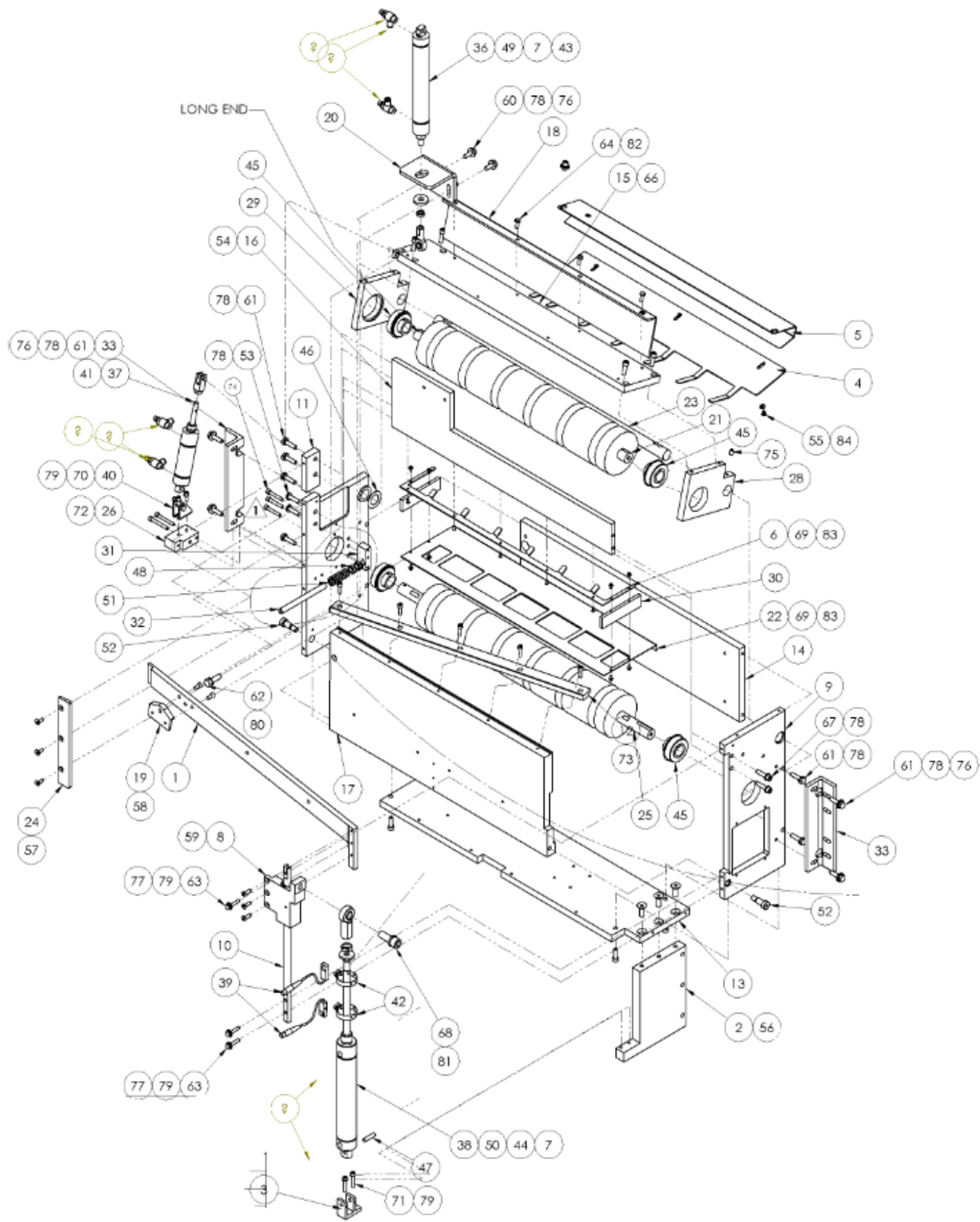
1366140 Conjunto de guillotina con accionamiento por motor

AAC Drawing Number 1366140 Rev 0

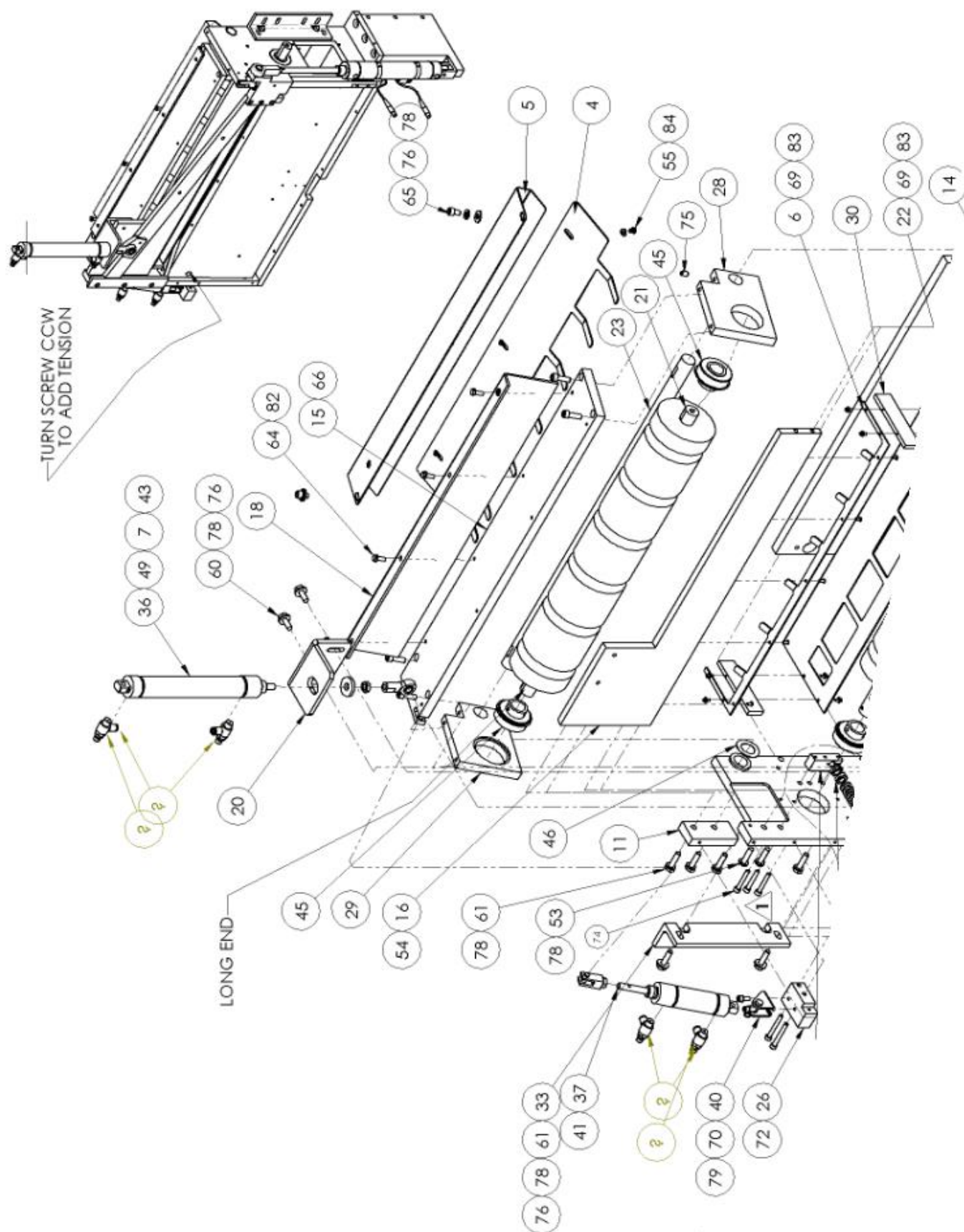


ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1366114	GUILLOTINE ASSY, 18" NO MOTOR
2	1	1366150	ADAPTOR, WORM GEAR DRIVE
3	3	SSHC01080	HEX HEAD 1/4-20 X 1-1/4
4	3	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
5	3	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS
1366114 Conjunto de guillotina explotado
AAC Drawing Number Rev 3



Parte superior agrandada del conjunto



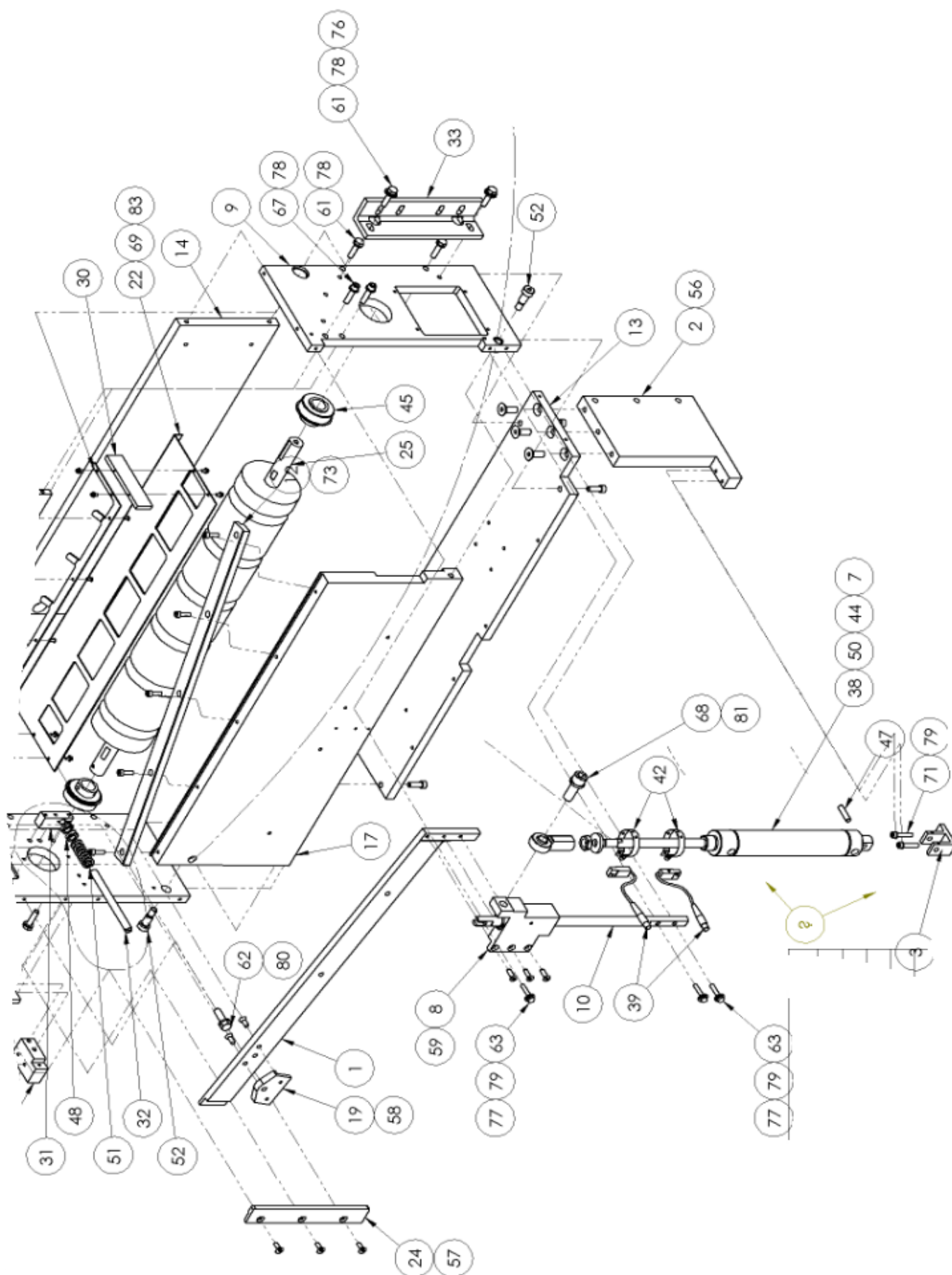
PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

1366114 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1366113	TOP BLADE, 18" CAPACITY
2	1	1366144	MOUNT, PIVOT BRKT
3	1	1366145	MOUNT, CYLINDER PIVOT
4	1	1366186	GUARD, TOP ROLLER
5	1	1366187	ROLLER GUARD MOUNT
6	1	1366188	GUARD, TOP ROLLER
7	2	273-4-503A	WASHER, LEATHER
8	1	3200082	BLOCK, GUIDE, TOP BLADE
9	1	3200121	PLATE, FRONT SLIDE
10	1	3200124	SHAFT, TOP BLADE
11	1	3200129	BLOCK, PLATE RUB MOUNTING
12	1	32004002A	BLADE, BOTTOM 18" CAPACIT
13	1	4300155	PLATE, BASE
14	1	4300156	PLATE, MAIN MTG.
15	1	4300157	PLATE, BACK
16	1	4300158	BAR, TIE
17	1	4300159	PLATE, HINGE
18	1	4300161	GUARD, TOP
19	1	4300162	PUSH BRACKET
20	1	4300163	MOUNT, CYLINDER
21	1	4300164	ROLLER, TOP DRIVE
22	1	4300166	GUARD, BOTTOM ROLLER
23	1	4300167	SHAFT, FLATTED, JR, .75OD
24	1	4300171	PLATE, RUB, TOP BLADE
25	1	32004027	ROLLER, TOP DRIVE
26	1	32004063	MOUNT, AIR CYLINDER
27	1	33004008	PLATE, REAR SIDE
28	1	33004009	ARM, TOP LEFT
29	1	33004014	ARM, TOP RIGHT
30	2	33004015	GUIDE, INTERNAL
31	1	33004017	BLOCK, SPRING
32	1	33004031	POST, SPRING
33	2	33004058A	MOUNTING, GUILLOTINE
34	2	AA198RA408	FLOW CONTROL, 1/4 X 1/8
35	4	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"
36	1	AAC095DP	CYLINDER, AIR, DA
37	1	AAC6DP-1	CYLINDER, AIR, DA
38	1	AACM125DP	CYLINDER, AIR, DA W/MAGNET
39	2	AAEHKQ	SWITCH, HALL EFFECT (SMC)
40	1	AAFBP-11C	BRKT, PIVOT, 1/4 BORE
41	1	AAFCT-11	CLEVIS, 5/16-24 X 1/4 ID
42	2	AAFD35000	BAND, SWITCH, HSKQ, UNV.

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

Parte inferior agrandada del conjunto



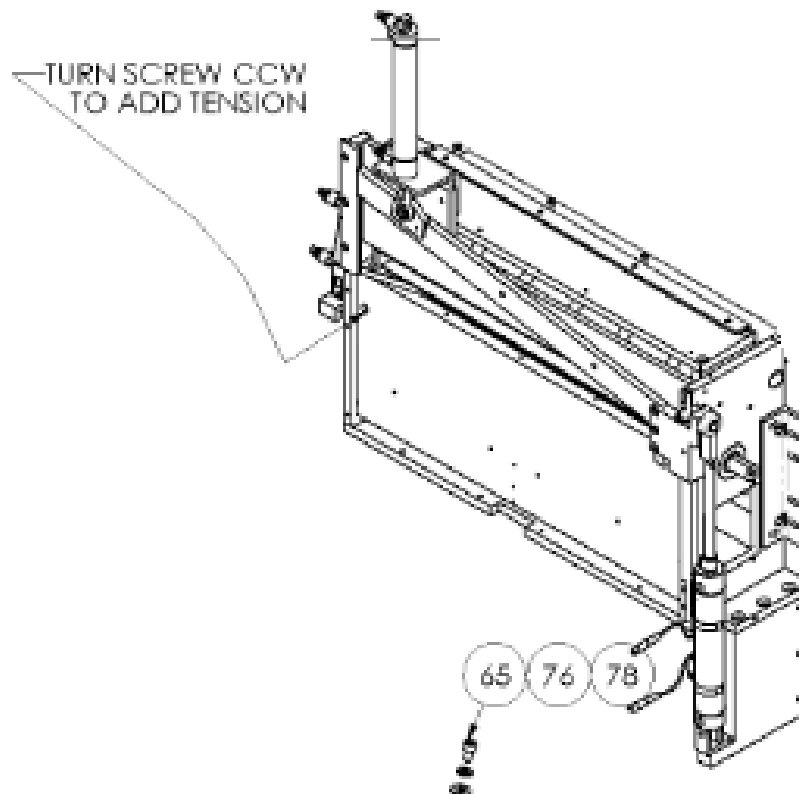
PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

1366114 lista de piezas continuación

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
43	1	BBAW-5Z	ROD END, SPHERICAL .5/16ID
44	1	BBAW-7	BEARING, ROD END, FEMALE
45	4	BBS8703-88	BEARING, BALL, .75ID X 1.75OD
46	1	BBTRA1220	WASHER, THRUST, STEEL
47	1	IID016X064	DOWEL PIN, 1/4 X 1
48	2	NNJ3/8-24	3/8-24 JAM NUT
49	1	NNJ5/16-24	NUT, JAM, 5/16-24
50	1	NNJ7/16-20	NUT, JAM, 7/16-20
51	1	RRLC092H6	SPRING, COMP, .092X.60X1.5
52	2	SSAS024040	SCREW, ALLEN, SHOULDER
53	2	SSBC01064	1/4-20 X 1 BUT CAP SC
54	5	SSBC70016	#4-40 X 1/4 BHCS
55	3	SSBC90016	8-32 X 1/4 BUTTON CAP
56	3	SSFC10056	5/16-18 X 7/8 FLAT HD CAP
57	3	SSFC95032	10-24 X 1/2 FLAT ALLEN
58	2	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
59	3	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
60	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
61	10	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
62	1	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
63	3	SSHC95064	SCREW, HEX CAP
64	8	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
65	2	SSSC01024	1/4-20 X 3/8 SOC CAP SC
66	8	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
67	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
68	1	SSSC40080	7/16-20 X 1-1/4 SOC CAP
69	8	SSSC70016	4-40 X 1/4 SOCKET CAP
70	2	SSSC95032	10-24 X 1/2, SOC CAP
71	2	SSSC95064	10-24 X 1, SOC CAP
72	2	SSSC95096	10-24 X 1-1/2, SOC CAP
73	5	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
74	3	SSSC98080	10-32 X 1-1/4 SOC CAP
75	2	SSSS01024	1/4-20X3/8 KNURL PT
76	8	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
77	7	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
78	18	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
79	11	WWL10	WASHER, LOCK, #10
80	1	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
81	1	WWL7/16	WASHER, LOCK, 7/16
82	4	wwsi10	WASHER, INTERNAL TOOTH, 10
83	8	WWSI4	WASHER, INT. TOOTH
84	3	WWF8	WASHER, FLAT, #8

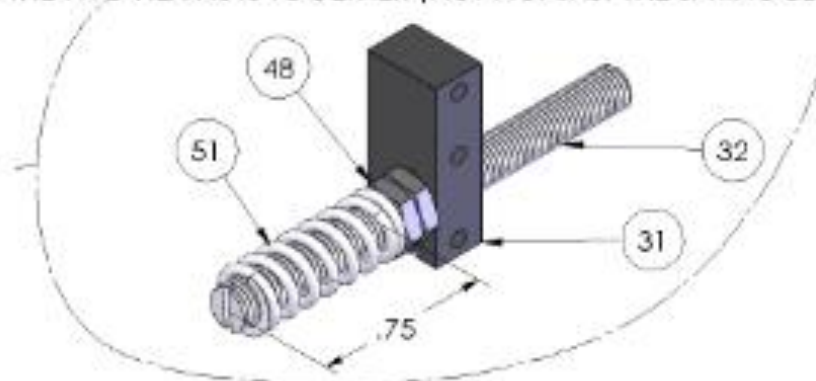
TO SET SHEAR PRESSURE

Afloje el tornillo de la abrazadera a través del orificio de acceso. Gire el poste de resorte en el sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar la presión hasta que la hoja superior caiga gradualmente por su propio peso (controles de flujo abiertos). Gire el poste de resorte en el sentido contrario a las agujas del reloj 2 vueltas más. Apriete el tornillo de la abrazadera. Corte de prueba en material rebordado (no tejido); el corte debe estar limpio y sin deshilacharse. Si el corte no es limpio, es posible que las hojas no estén afiladas. Verifique y repita el proceso, no ejerza demasiada presión sobre las cuchillas. Empuje la placa de bisagra 4300159; no debería requerir más de 10 a 15 libras de presión para moverse. Apriete el tornillo de la abrazadera.

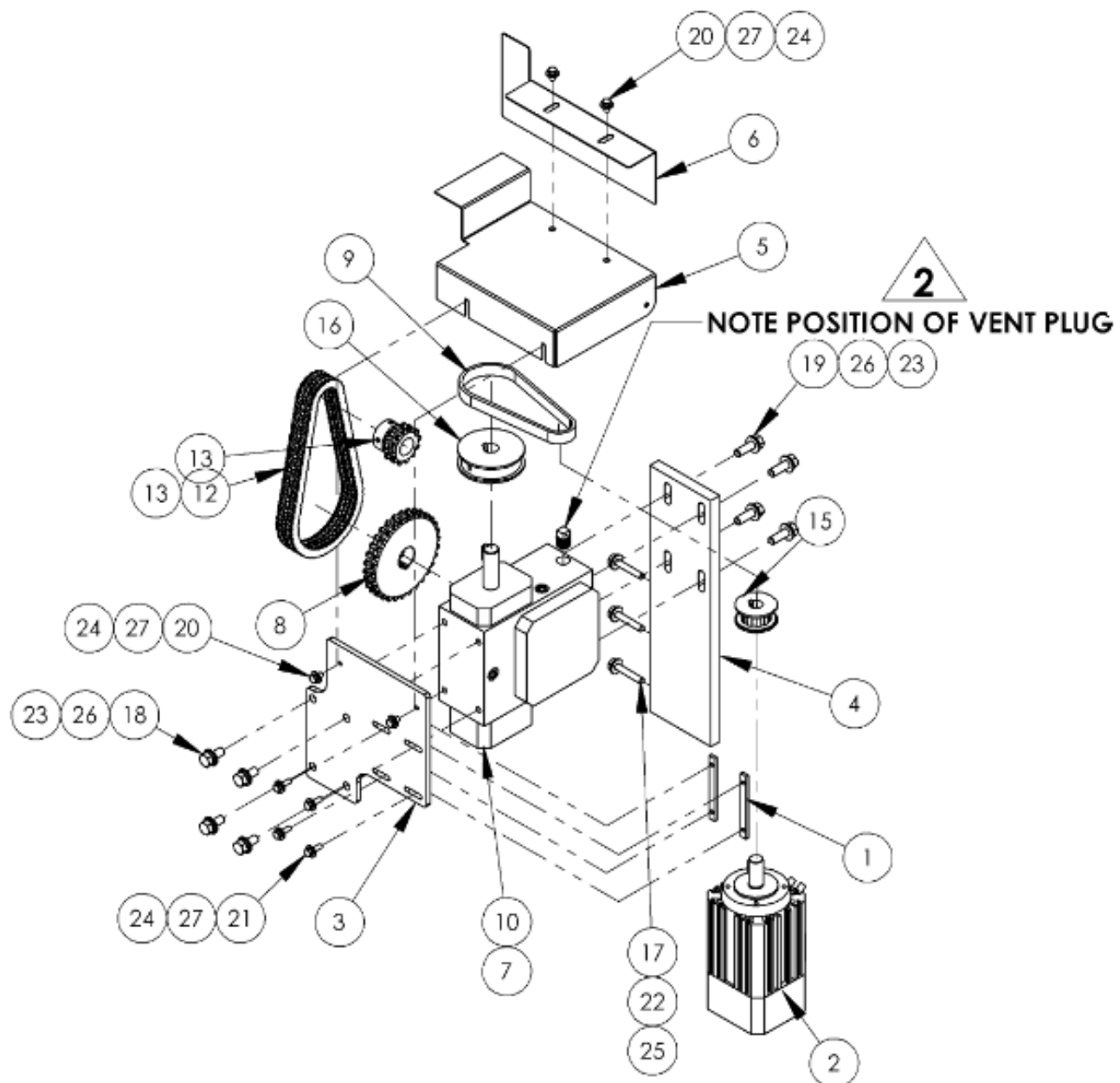
**LOWER BLADE TENSION ASSEMBLY**

ASSEMBLE AS SHOWN.

LOCK THE TWO HEX NUTS TOGETHER (NOT AGAINST THE SPRING BLOCK).



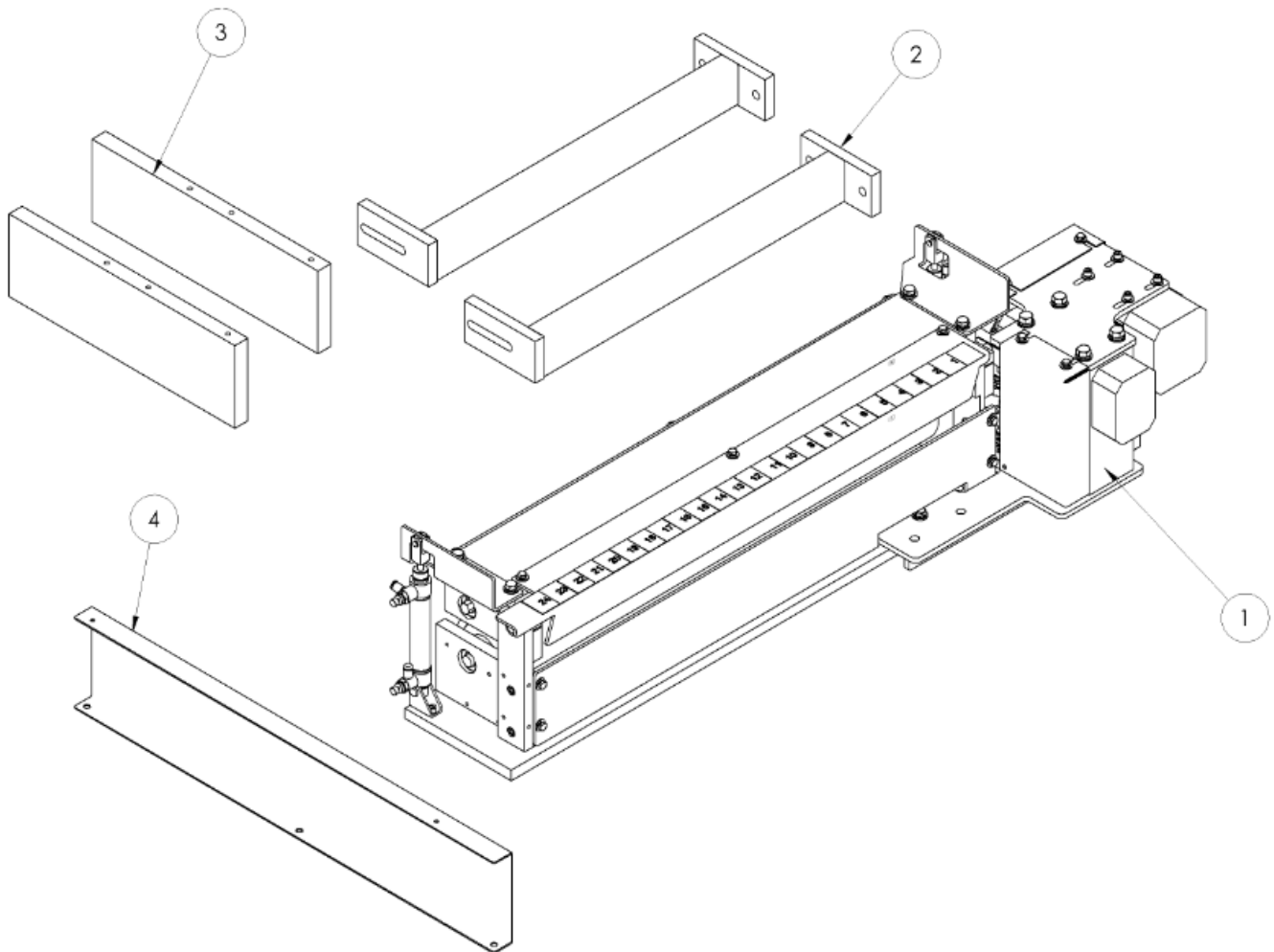
PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS
1366150 Worm Gear Drive
AAC Drawing Number 1366150 Rev 3



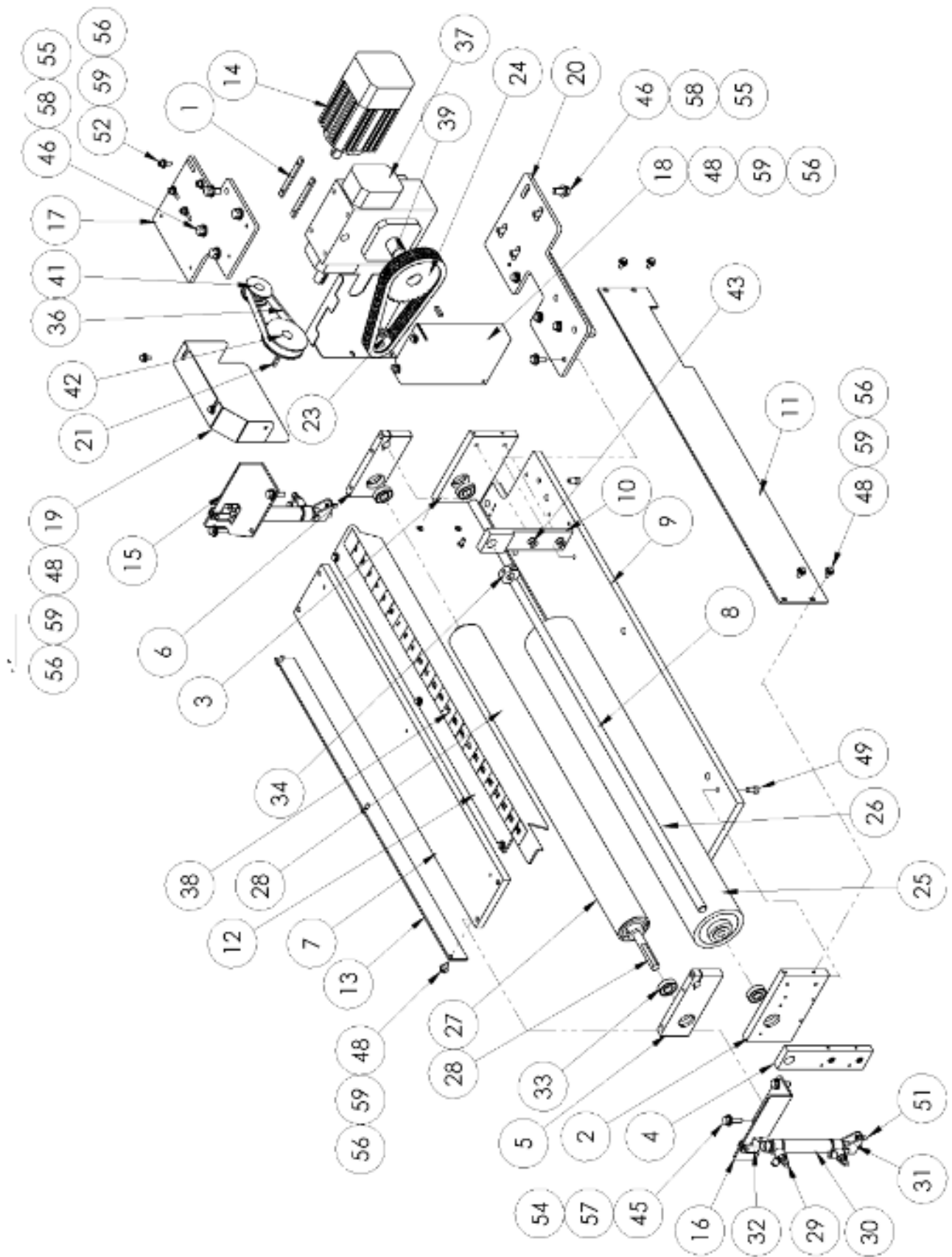
ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	0211-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC
2	1	4059-DC1500	MOTOR & CONTROLLER
3	1	1366141	MTG. PLT, EFKA MOTOR
4	1	1366142	PLT,MNT,WORM DRIVE
5	1	1366143	GUARD,EFKA MOTOR
6	1	1366146	GUARD
7	2	1961028	KEY, 3/16 SQ X 11/16 LG
8	1	1961101	SPROCKET, 30T, 35, DBL,
9	1	GG135L050	BELT, 3/8P,, 1/2W
10	1	MM20U1-30M1	WORM, REDUCE,30:1,RH
11	1	MM4534K42	PLUG, FLUSH, 1/4" PIPE
12	1	MMD35 (18.75" LG)	CHAIN,STEEL, DBL #35-2
13	1	MMD35B12M	SPROCKET,22T,DBL, 3/4B
14	*1	MMD35CL	MASTER LINK,DBL,#35 CHAIN
15	1	PP10LF050M3	PULLEY,GEAR,3/8P, 10T,14MM
16	1	PP20LB050M4	PULLEY,GEAR,3/8P, .63B,20T
17	3	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
18	4	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
19	4	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
20	4	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
21	4	SSHC98040	10-32X5/8 HEX HD
22	3	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE, 1/4
23	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE, 5/16
24	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
25	3	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
26	8	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
27	8	WWL10	WASHER,LOCK,#10

1366-KIT03 Puller Kit, Optional

AAC Drawing Number 9007562 Rev 0



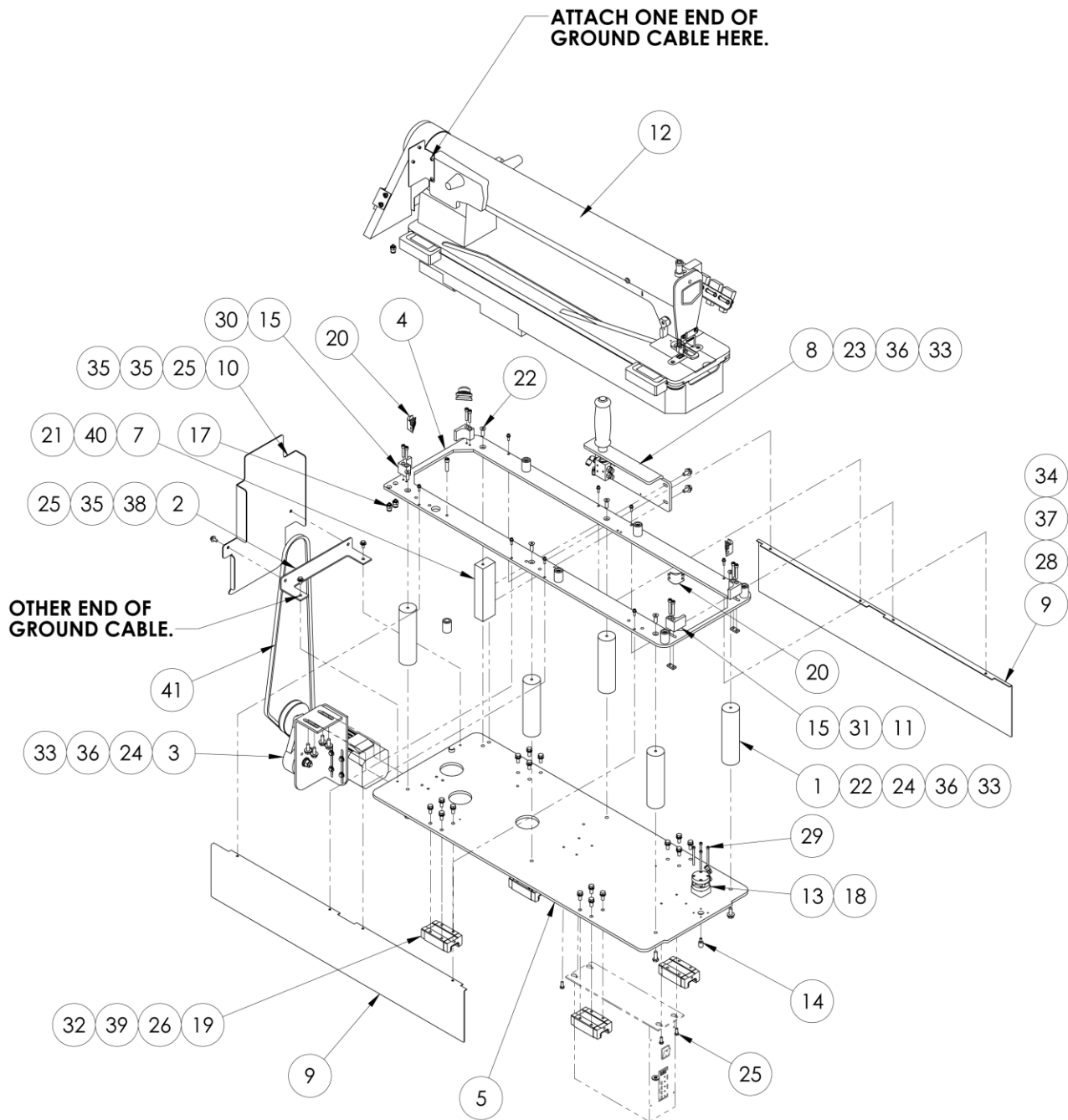
ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1366002	PULLER ASSY,24",WORM GEAR
2	2	1366110	REWIND SPACER ASSEMBLY
3	2	1366183	BAR, PULLER MOUNTING,REAR
4	1	1366184	CLOTH PLATE SUPPORT



ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	0211-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC	31	2	AAFBP-11C	BRKT,PIV OT,1/4 BORE
2	1	1961-302	PLATE,LEFT SIDE,PULLER	32	2	AAFC7-7	HUMPHREY CLEVIS
3	1	1961-303	PLATE,RIGHT SIDE,PULLER	33	4	BB1L005	BEARING,BALL,,500D
4	1	1961-304	HINGE PLATE,PULLER	34	1	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
5	1	1961-305	TOP,LEFT SIDE,PULLER	35	1	FF88010390	RECEPT,POWER,SCHUKO,230V
6	1	1961-306	TOP,RIGHT SIDE,PULLER	36	1	GG135L050	BELT, 3/8P,, 1/2W
7	1	1961-307D	PLATE, TOP, PULLER	37	1	MM20U1-30M1	WORM, REDUCE,30:1,RH
8	1	1961-311D	ROD,STRA,CRS,1/2X27.0L	38	1	MM1910A23M	RULER,SILVER MYLAR 36"
9	1	1961-313D	PLATE, BASE, PULLER	39	1	MMD35	CHAIN,STEEL, DBL #35-2
10	1	1961-314	HINGE PLATE,PULLER	40	1	MMD35CL	MASTER LINK,DBL,#35 CHAIN
11	1	1961-316D	BOTTOM, GUARD, 24" CAPACITY	41	1	PP10LF050M3	PULLEY,GEAR,3/8P,10T,14MM
12	1	1961-363D	GUARD, TOP	42	1	PP20LB050M4	PULLEY,GEAR,3/8P,,63B,20T
13	1	1961-371D	GUARD,ROLLER,24" CAPACITY	43	2	SSFC01024	1/4-20 X 3/8 FLAT CAP
14	1	4059-DC1500ABA3	MOTOR W/DC CONTROLLER	44	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
15	1	1355081	BRKT,LIFT,R.H	45	4	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
16	1	1355083	BRKT,LIFT,LEFT	46	8	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
17	1	1961022	MTG. PLT, EFKA MOTOR	47	2	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
18	1	1961024	GUARD, WORM DRIVE	48	14	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
19	1	1961025	GUARD, EFKA MOTOR	49	4	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
20	1	1961027	PLATE,MNT,WORM DRIVE	50	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
21	2	1961028	KEY, 3/16 SQ X 11/16 LG	51	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
22	1	1961058	COVER, ROLLER DRIVE BELT	52	4	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
23	1	1961100	SPROCKET, 12T, 35, DBL, M	53	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
24	1	1961101	SPROCKET, 30T, 35, DBL,	54	8	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
25	1	33005603D	PULLER, ROLLER, 24" CAP.	55	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
26	1	33005603D2	SHAFT, PREFEED DRIVE, 24"	56	18	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
27	1	33005652D	ROLLER,IDLER,24" CAP	57	8	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
28	1	33005652D2	SHAFT, PREFEED IDLER,24"	58	8	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
29	4	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"	59	18	WWL10	WASHER,LOCK,#10
30	2	AAC7DP-2	CYLINDER,AIR,DA				

1366006 Cross-Sew Head Assembly

AAC Drawing Number 1366006 Rev 6



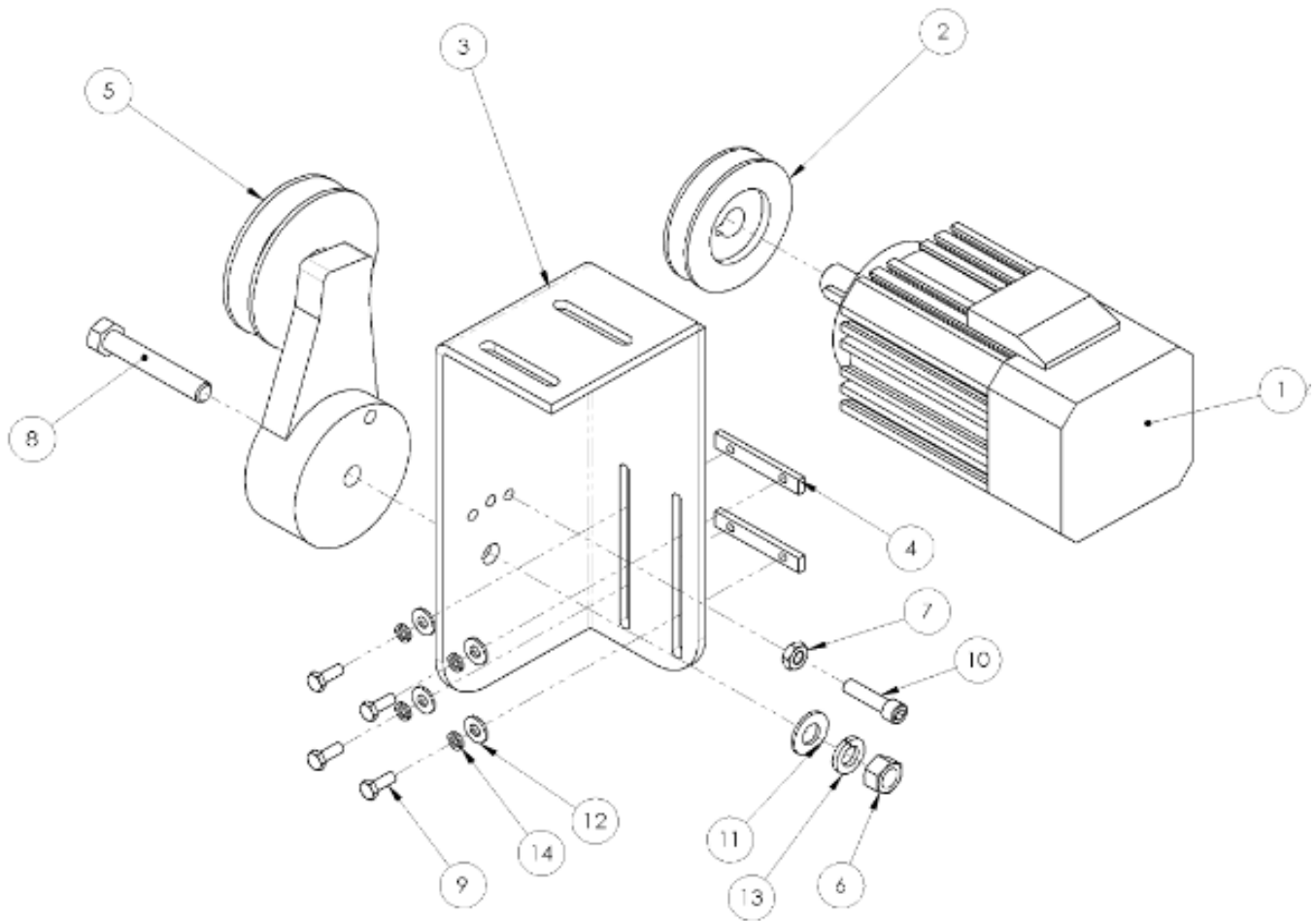
1366006 parts list

NO	QTY	PART #	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	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
20	4	MMF01A1419	PAD,VIBRATION SML RUBBER
21	2	SSBC01048	SCREW,BUTTON CAP,1/4-20X3/4
22	6	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
23	2	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
24	9	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
25	8	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
26	16	SSHCM6X16S	SCREW, HEX M6X16 SS
27	6	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
28	8	SSSC80032	6-32 X 1/2 SOC CAP SC
29	4	SSSC80112	6-32 X 1-3/4 SOC CAP SC
30	4	SSSC98064	10-32 X 1 SOC CAP
31	4	SSSC98080	10-32 X 1-1/4 SOC CAP
32	20	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
33	14	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
34	8	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
35	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
36	11	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
37	8	WWL6	WASHER,LOCK,#6
38	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
39	20	WWLM6	WASHER,LOCK,M6
40	2	WWSI1/4	WASHER,INTERNAL TOOTH,1/4
41	1	ZX3848	V BELT,3/8 X 48"

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

1347126 Motor/Tensioner Assembly

AAC Drawing Number 1347126 Rev 1

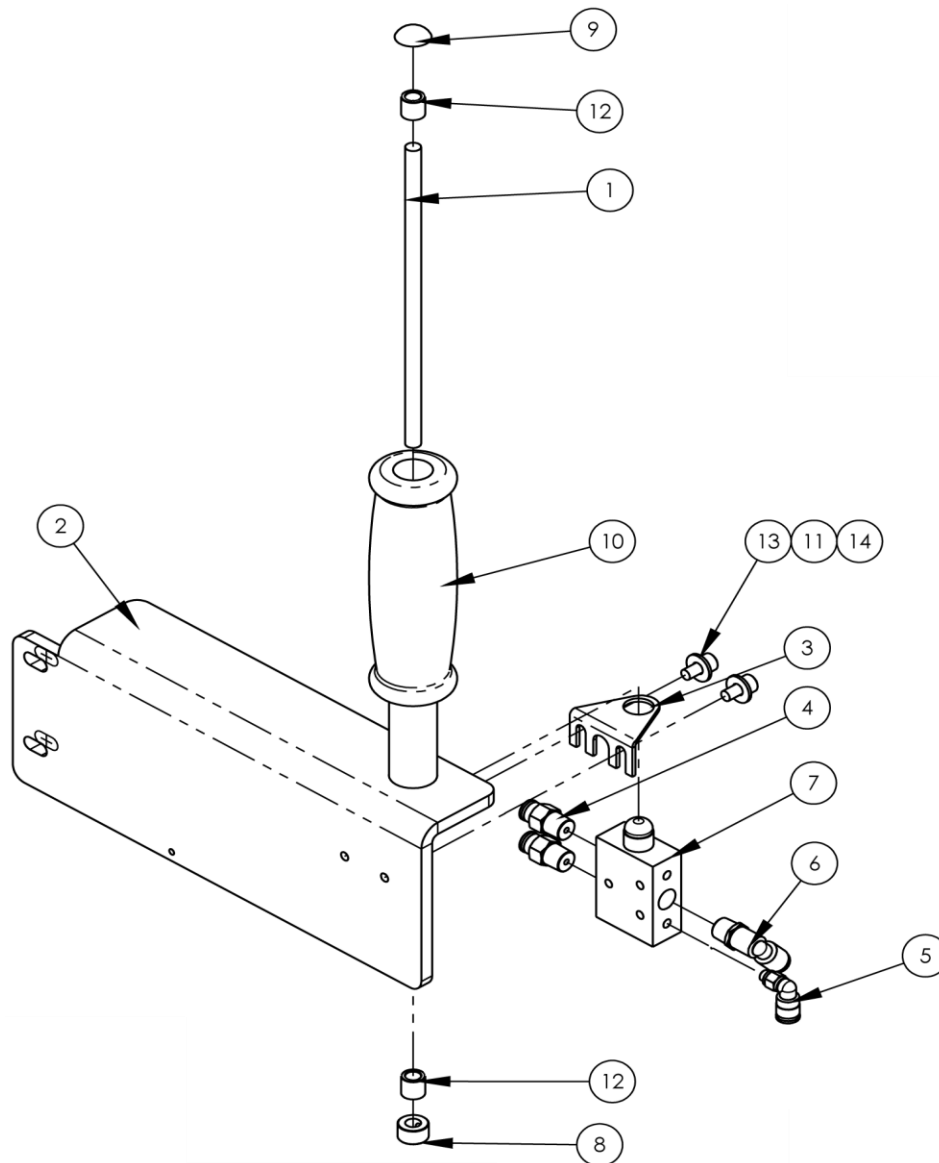


ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	4059-DC1500A	MOTOR & CONTROLLER ONLY
2	1	4059-PM58S	PULLEY,58MM,14MM BORE
3	1	1347008	BRKT,MOTOR MOUNT
4	2	1347046	PLATE,NUT,10-32@1.25 CTC
5	1	MMFS0127	TENSIONER,V-BELT
6	1	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
7	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
8	1	SSHC25144	3/8-16 X 2-1/4 HEX HEAD
9	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
10	1	SSSC05064	1/4-28 X 1 SOC CAP
11	1	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
12	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
13	1	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
14	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

1366012 Handle Assembly

AAC Drawing Number 1366012 Rev 0

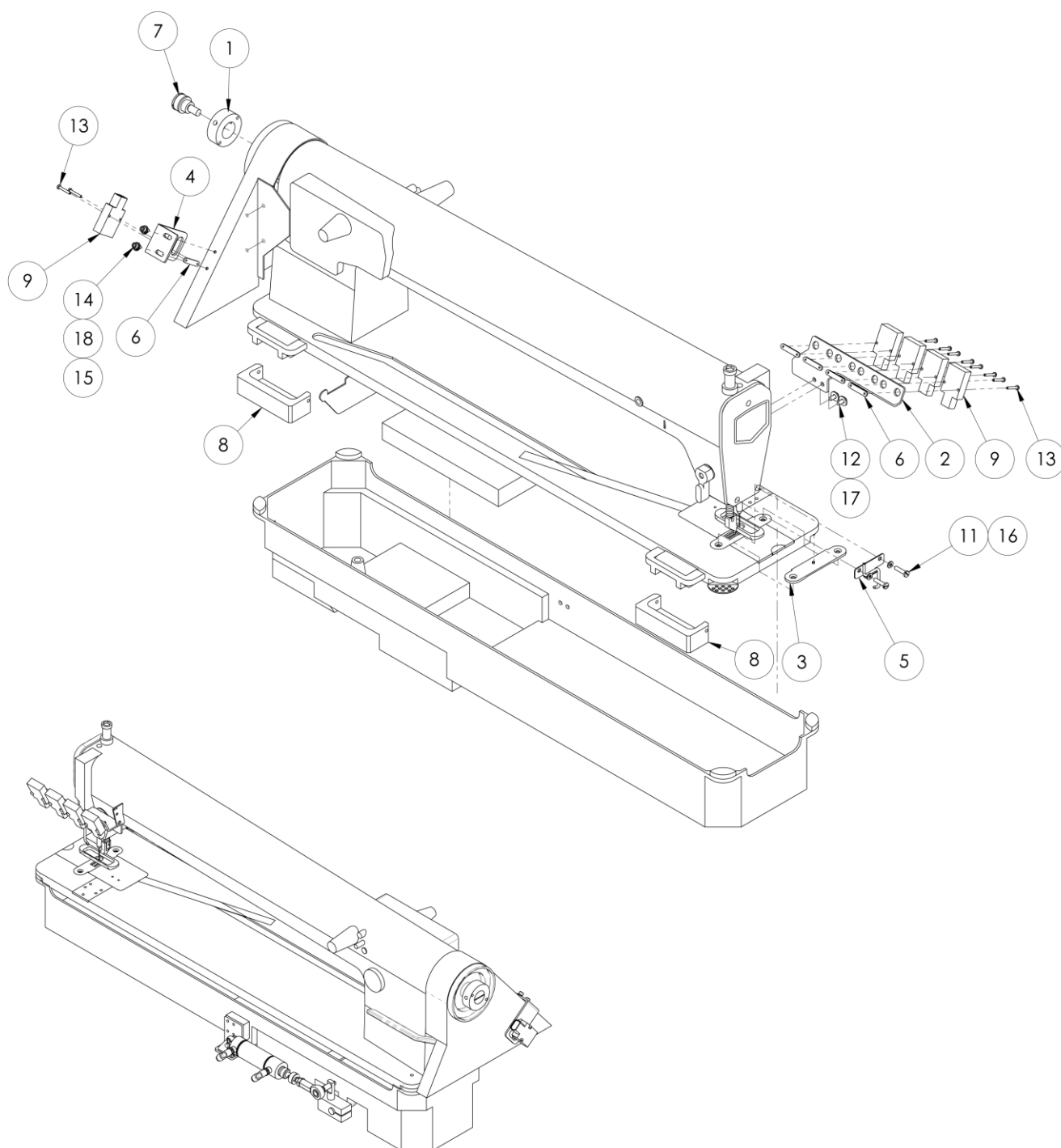


NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1320717	ROD,STR,JR,1/4X6.16L	8	1	CCSC41/4	COLLAR,SET 1/4"
2	1	1366013	WELDMENT, HANDLE	9	1	MM94802A029	NUT,PUSH CAP,1/4 ROD
3	1	AAF8-600	BRKT,MOUNTING	10	1	MMGP-105	GRIP HANDLE-FOAM 3/4 ID
4	2	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8	11	2	SSHC98024	10-32 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

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

1366155 Cross-Sew Head Sub Assembly

AAC Drawing Number 1366155 Rev 3



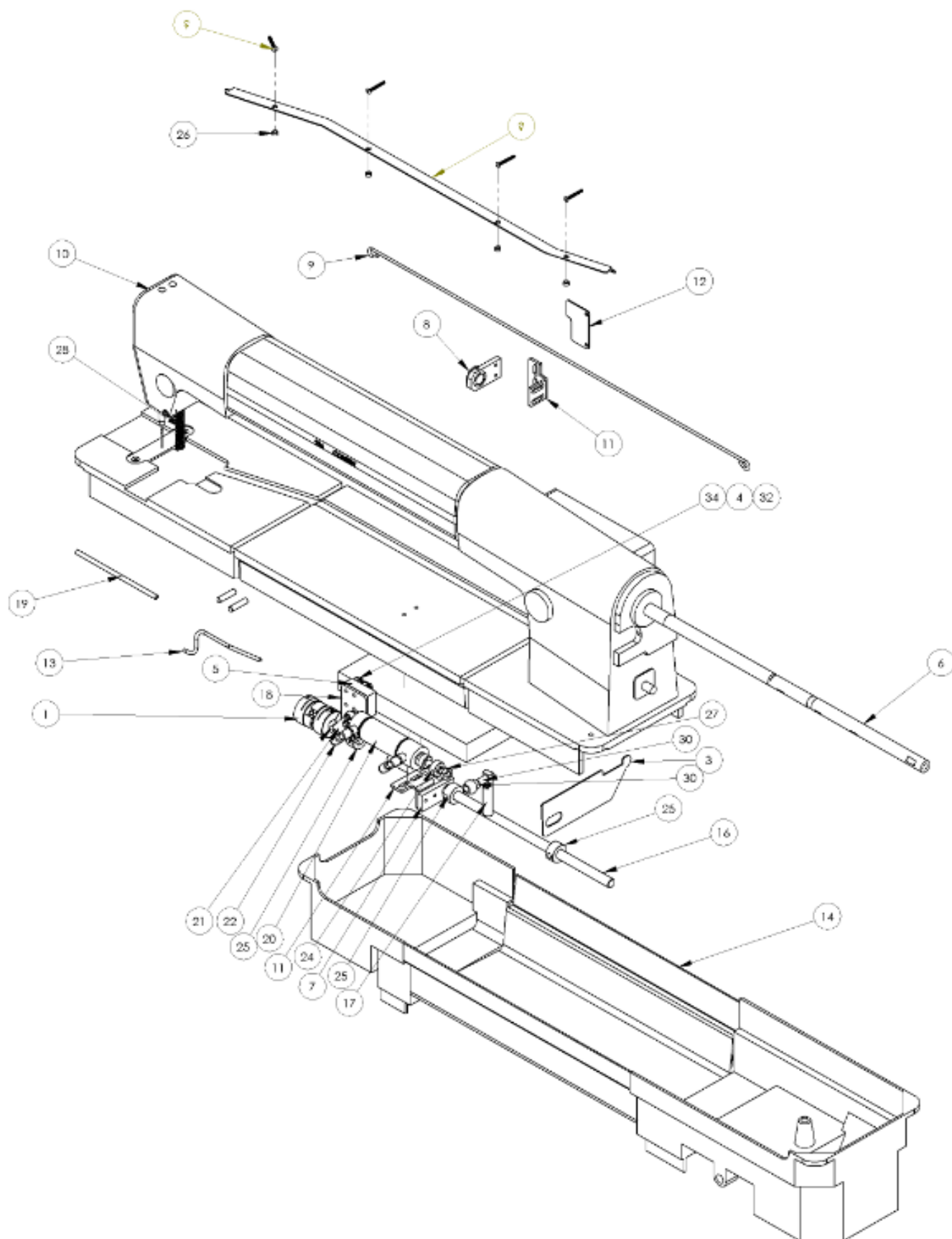
1366155 parts list

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

****No se muestran las piezas internas del cabezal de costura ****

1	B2030481000	LOOPER, MH481, GENUINE
1	B21264810A0M	SPREADER, MOFIFIED
1	B2218481000	WIRE, CAST OFF 481U JUKI
1	B2311481000A	NEEDLE GUARD, 481 JUKI

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS
 SJUKI-48-24 Juki Sewing Head Assembly
 AAC Drawing Number 9003663 Rev 3

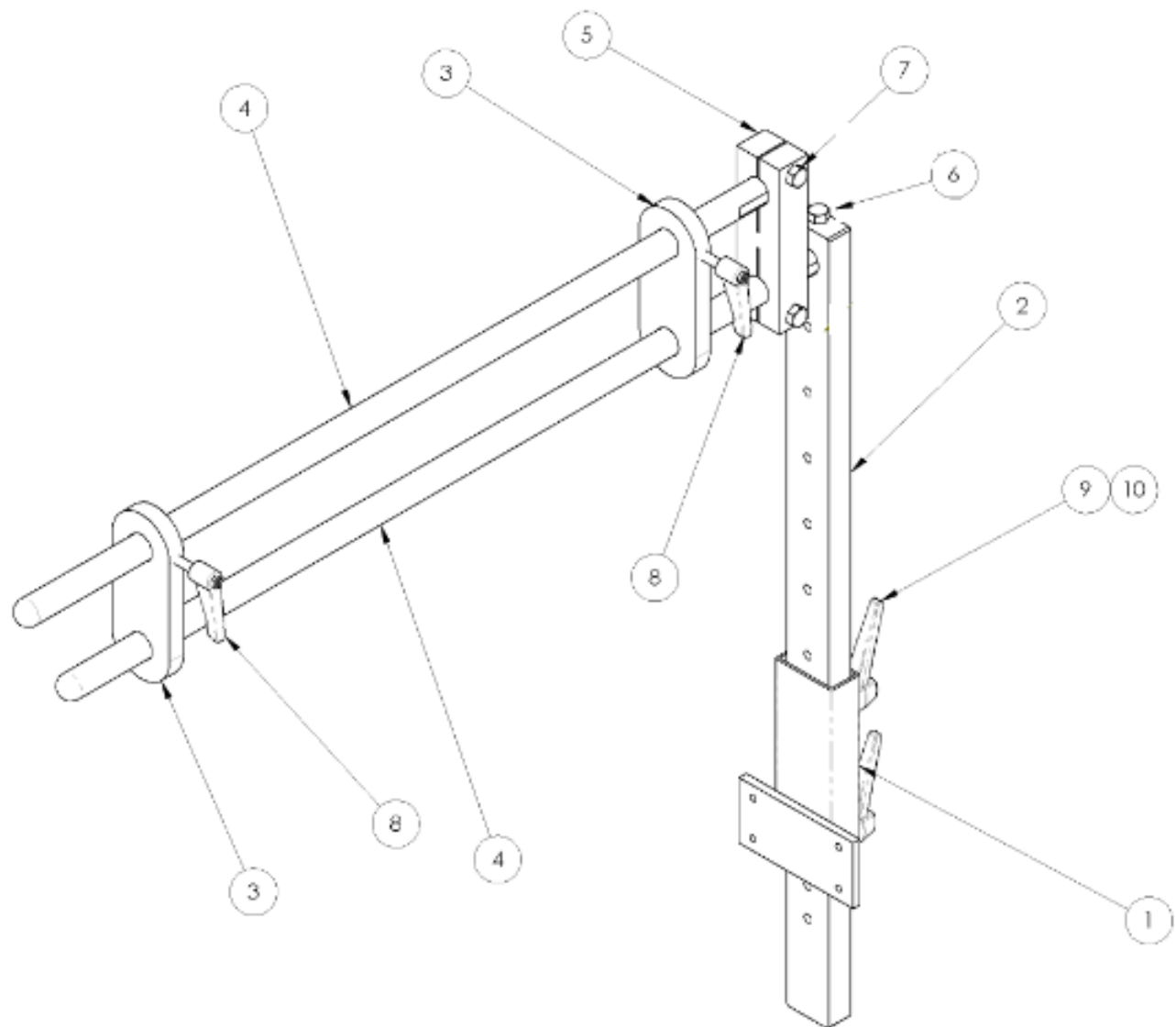


SJUKI-481U-24 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1337855	COUPLING, ZERO BACKLASH
2	1	1366044	FOOT, PRESSER, WIDE
3	1	1366068	BAFFLE, OIL PAN
4	1	1366119	FOAM ANTI-SLOSH, 16X6X1
5	1	1366156	SPACER, .25
6	1	1366158	SHAFT, EXTENDED FOR
7	1	1366303	PLATE, LOWER SHAFT HOLDER
8	1	1366304	PLATE, UPPER SHAFT HOLDER
9	1	1366329	LINK, FOOTLIFT
10	1	1366333	SJUKI-481U-24 ASSY.
11	2	1366336	BRKT, SHAFT SUPPORT
12	1	1366337	COVER, SEWING HD
13	1	1366341	TUBE, OIL
14	1	1366345	OIL PAN ASSY
15	1	1366346	THREAD GUIDE ASSY
16	1	1366350	ROD, STR, 60C, 7/16X13.88
17	1	1918-073	FOOTLIFT LINK
18	1	1961-737	BRACKET, FOOT LIFT CYL.
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, 1/4 ODX 1/8 THK
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	4	SSFC70064	SCREW, FLAT ALLEN CAP 4-40 X 1
32	2	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
33	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
34	2	WWB1_4	BONDED WASHER
35	4	WWL10	WASHER, LOCK, #10

1347094 Upper Tension Assembly

AAC Drawing Number 1347094 Rev 2



ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1347093	SUPPORT, TENSIONER
2	1	1347097	SUPPORT, TENSIONER
3	2	1961-211	PLATE, EDGE GUIDE
4	2	1961-252D	ROD, ROLL, ,SST,3/4X27 W/RAD
5	1	1962-3201	CLAMP, 3/4 ROD, 3" CTC
6	2	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
7	2	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HHCS
8	2	TTH32416	HANDLE,THRD,1/4-20X1-1/8
9	2	TTH32425	HANDLE,THRDED,5/16-18X3/4
10	2	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16

1366010 Carriage, 24" Sewing
AAC Drawing Number 1366010 Rev 5

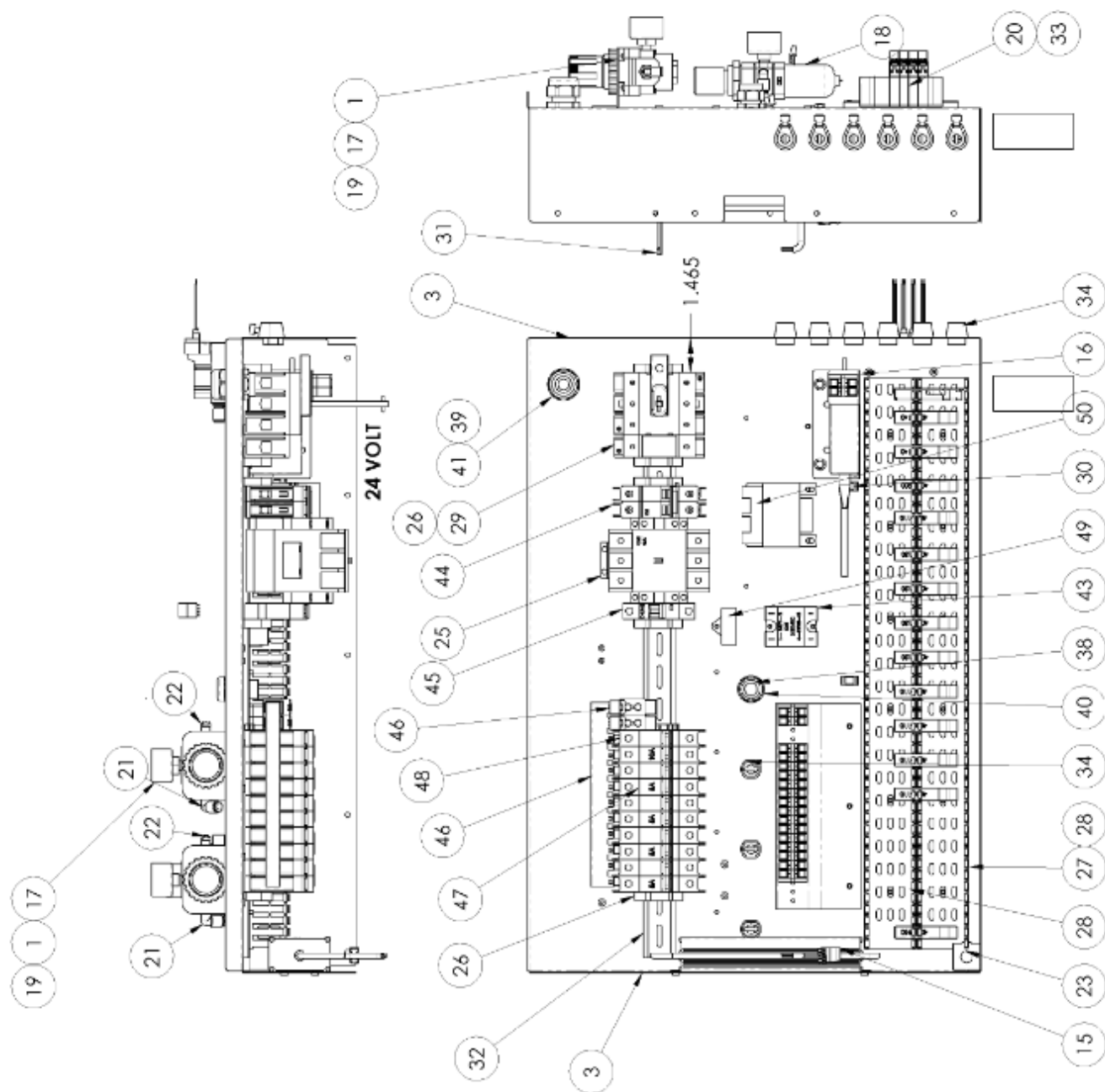
This diagram is an exploded perspective view of a mechanical assembly, likely a linear actuator or a precision positioning stage. The assembly consists of several main components and numerous sub-components, each identified by a circled number. The main body is a long, rectangular plate (2) with a central track (3). A long, thin rod (5) is positioned along the track. At one end, there is a complex assembly including a motor or actuator (10) and a series of gears or pulleys (11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100). The other end of the rod (5) is connected to a long, thin plate (1) which is supported by a series of rollers or guides (11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100). The diagram also shows a detailed view of the end assembly (1) in the bottom left corner, highlighting the internal components and the mounting structure.

1366010 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1366005	PLATE, SHIFT CYL MOUNT	30	2	IIS012X064	SPRING PIN 3/16 DIA X 1LG
2	1	1366009	TOP, MAIN TABLE	31	1	MMCP1100	BELT CLAMP
3	1	1366050	MOUNT PLATE, EFKA MOTOR	32	2	MMEGH25CA	LINEAR BEARING
4	1	1366051	COVER,BELT	33	2	MMEGR25R1580C	RAIL,LINEAR, AG 1580MM
5	1	1366064	REST, HEAD TILT	34	2	MMSDSX5/8	SDS,5/8 BORE,3/16 KEY
6	2	1366075	HOUSING, PULLEY, DRIVE	35	1	MMSH62STPA	RING,SNAP,EXTERNAL
7	1	1366076	SHAFT,DRIVE, INDEX	36	1	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
8	2	1366077	PULLEY,12 T	37	1	PP12LF050M1	PULLEY, 3/8P, 12T, 14MM B
9	1	1366078	SHAFT,IDLER PULLEY	38	2	PP30L050SDS	PULLEY 3/8P, 30T, 1/2 BORE
10	1	1366079	PULLEY, 3/8P, 12T, .63 B	39	4	SSFC95032	10-24 X 1/2 FLAT ALLEN
11	1	1366080	SHAFT, JACK, SEW HEAD	40	4	SSFCM5X10	SCREW,FLAT ALLEN CAP
12	1	1366083	BEARING MOUNT ASBY, JACK	41	2	SSFCM6X14	M6 X 20 FLAT ALLEN
13	1	1366153	KEY,3/16X1.2	42	4	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
14	2	1366154	KEY,3/16X.65	43	1	SSHC01080	HEX HEAD 1/4-20 X 1-1/4
15	2	1493196	STOP, LINEAR BEARING	44	2	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
16	1	1493411	SPACER,2X3	45	4	SSHC95040	SCREW, HEX CAP
17	1	1493412	MOUNT,BELT CLAMP	46	4	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
18	1	1493413	PLATE,LOCKING	47	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
19	1	1493416	BRKT,BELT TENSION	48	4	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
20	1	4059-DC1500A	MOTOR & CONTROLLER ONLY	49	8	SSHCM6X16S	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	BB11040	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, 3/4NPT	53	12	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
25	1	FF8465	NUT,LOCK, 3/4NPT,NYLON,BLK	54	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
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	16	WWL10	WASHER,LOCK,#10
28	2	GG187L050	BELT, 3/8P, 50T, 1/2W	57	4	WWL4	WASHER,LOCK,#4
29	1	GG686L100ST	BELT, GEAR, 3/8P, 1"W	58	8	WWLM6	WASHER,LOCK,M6

1366022 Electric Panel Assembly

AAC Drawing Number 1366022 Rev 11

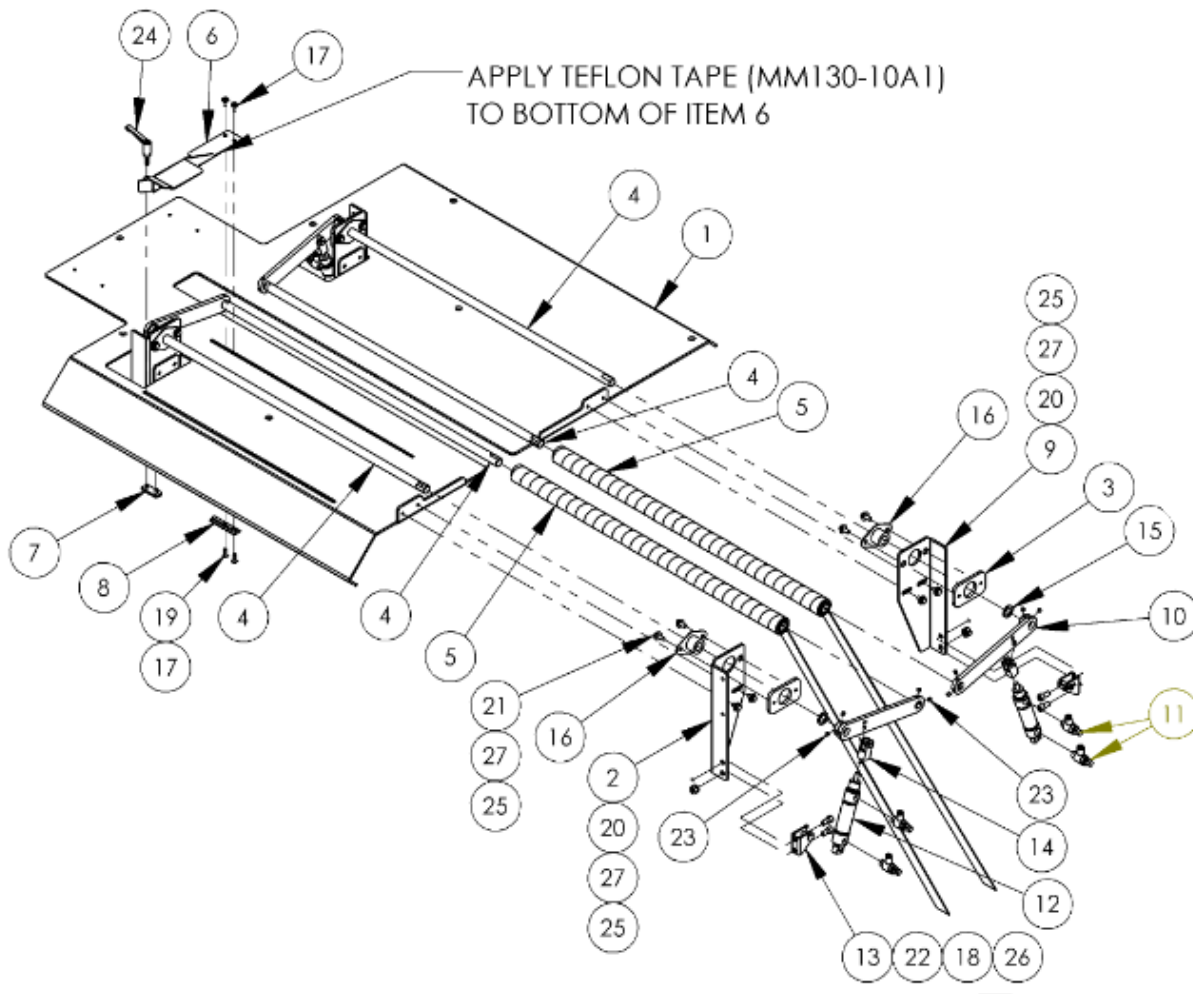


ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	0411-071	BRKT,REGULATOR	28	2	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
2	1	12788-509A	JUMPER,OUTPUT,RESISTOR	29	1	EEM30U3M	DISCONNECT ASSY, 3PH, 30A
3	1	1366062	PANEL, CONTROL BOX	30	2	EEPWN5H25	MOUNT,CABLE TIE,
4	1	1366096	PANEL, WAGO STANDOFF	31	1	EESPA210-3.85	DISCONNECT SHAFT,MOD
5	1	1366S-WD2	WIRING DIAG, ROTARY T/B	32	1	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
6	5	4080-110	MODULE,QUAD INPUT	33	1	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
7	4	4080-130	MODULE,QUAD OPTO-ISO	34	9	FF1724	STRAIN RELIEF
8	2	4080-140	MODULE,QUAD OUTPUT	35	1	FF209-120	DIN MOUNTING FOOT,SHORT
9	1	4080-200	MODULE,AIR PRESSURE	36	19	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
10	1	4080-4165	CABLE,SBUS ASSY,1366	37	3	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
11	1	4080-4612L	CABLE, LIGHT TOWER,11'	38	1	FF3200	STRAIN RELIEF,1/2NPT
12	1	4080-900	MODULE, GATEWAY, SBUS	39	1	FF3460	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT, 3/4NPT
13	1	4080-940	MODULE,TERMINATOR	40	1	FF8463	NUT,LOCK, 1/2NPT,NYLON,BLK
14	1	4080-950	MODULE,POWER	41	1	FF8465	NUT,LOCK, 3/4NPT,NYLON,BLK
15	1	4080-990B	POWER SUPPLY, SBUS,	42	2	FF9XUPCULB	TREMINAL, BOTTOM,AC, COMB,18MM
16	1	4082004	PC POWER BLOCK BRACKET	43	1	FFD2425F	RELAY,SSR,24VAC,25A
17	2	AA198-503	0-30PSI AIR GAGE 1/8NPT	44	1	FFFAZD52NA	BREAKER,2P,5A,UL489,
18	1	AA198-5102	REG W/FILTER, GAUGE, BRKT, NUT	45	1	FFL741C	CIRCUIT BREAKER,THERM-MAG
19	2	AA198-RP3	REGULATOR,PRECISION AIR	46	1	FFM9XUP212	BREAKER,ACC,UL489,COMB,18MM,2P12
20	1	AAE1137	SOLENOID ASSY,4 STA	47	4	FFQL213DMKM05	CIRCUIT BREAKER,5A,2P
21	2	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,Q, 1/4 TUBE, 1/4 NPT	48	1	FFQL213DMKM10	CIRCUIT BREAKER,10A,2P
22	2	AAQME-5-4	ELBOW, QUICK MALE, 5/32 X 1/4 NPT	49	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS, 240 VAC
23	1	EE64151B	FERRITE CORE,SPLIT,CABLE	50	1	FFTX28/5A	TRANSFORMER,28V,4.6AMP
24	1	EE85604	CABLE, 4X16 AWG	51	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
25	1	EECGC85A24	CONTACTOR,65A,24VAC	52	2	SSH98032	10-32X1/2 HEX HD
26	5	EECLIPFX	ANCHOR,DIN RAIL	53	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
27	2	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT				

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

1366029 Cloth Plate Assembly

AAC Drawing Number 1366029 Rev 4

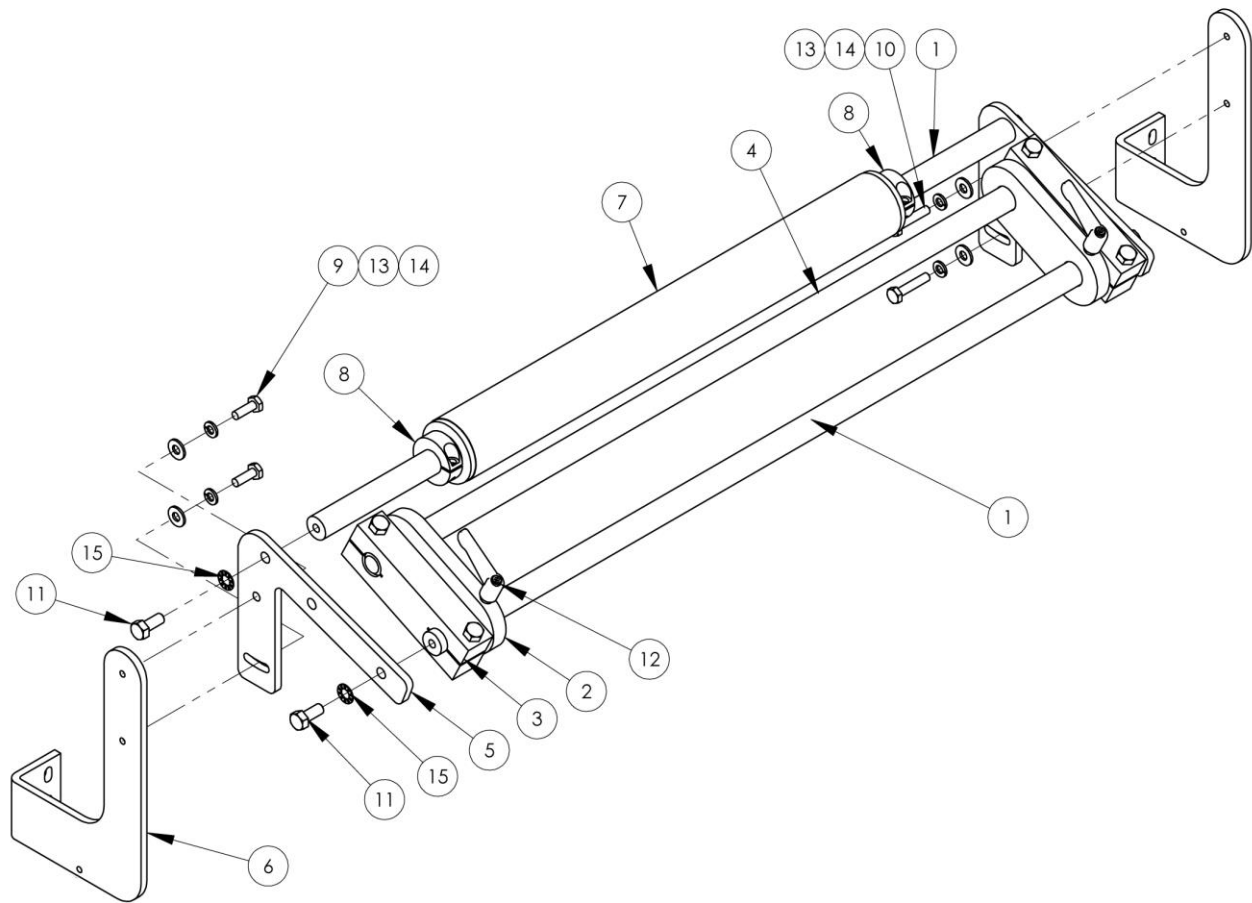


ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1366026	CLOTHPLATE, MAIN, 18IN	15	4	BBT706	BEARING,BRONZE,OD.75X.5 .
2	2	1366030	VERTICAL SUPPORT,ROLLER,R	16	4	MMBFM500B	BRG SELF ALIGN 1/2 B
3	4	1366036	PLATE, NUT 2 X 10-32	17	2	NNE6-32	NUT,ELASTIC LOCK,6-32
4	4	1366066	ROD,STR,SST,1/2 DIA.	18	4	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
5	2	1366069	ROLLER ASSEMBLY,BORDER,18	19	2	SSFC80032	6-32 X 1/2 FLAT CAP
6	1	1366072	GUIDE, FABRIC EDGE	20	8	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
7	1	1366073	PLATE, NUT, WITH STUD	21	8	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
8	1	1366094	T-SLIDE, EDGE GUIDE	22	8	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
9	2	1366103	VERTICAL SUPPORT,ROLLER,L	23	16	SSSS98012	SCREW,SKT SET
10	4	1366105	ARM,HOLD DOWN,RIGHT	24	1	TTH48070	HANDLE,THREADED 10-32X.63
11	8	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"	25	16	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
12	4	AAC7DP-.5	CYLINDER,AIR,DA	26	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
13	4	AAFBP-11C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE	27	16	WWL10	WASHER,LOCK,#10
14	4	AAFCT-7	CLEVIS,1/4-28 X 1/4 ID				

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

1366043 Tension Rack Assembly

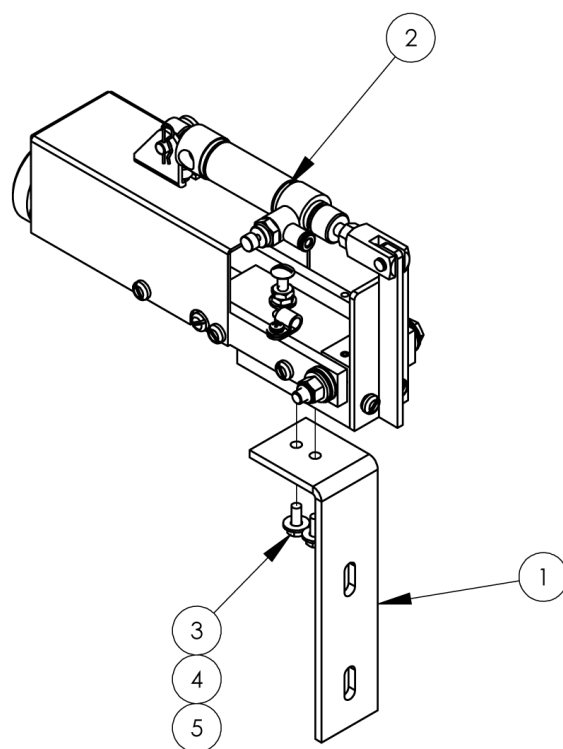
AAC Drawing Number 1366043 Rev 2



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 1

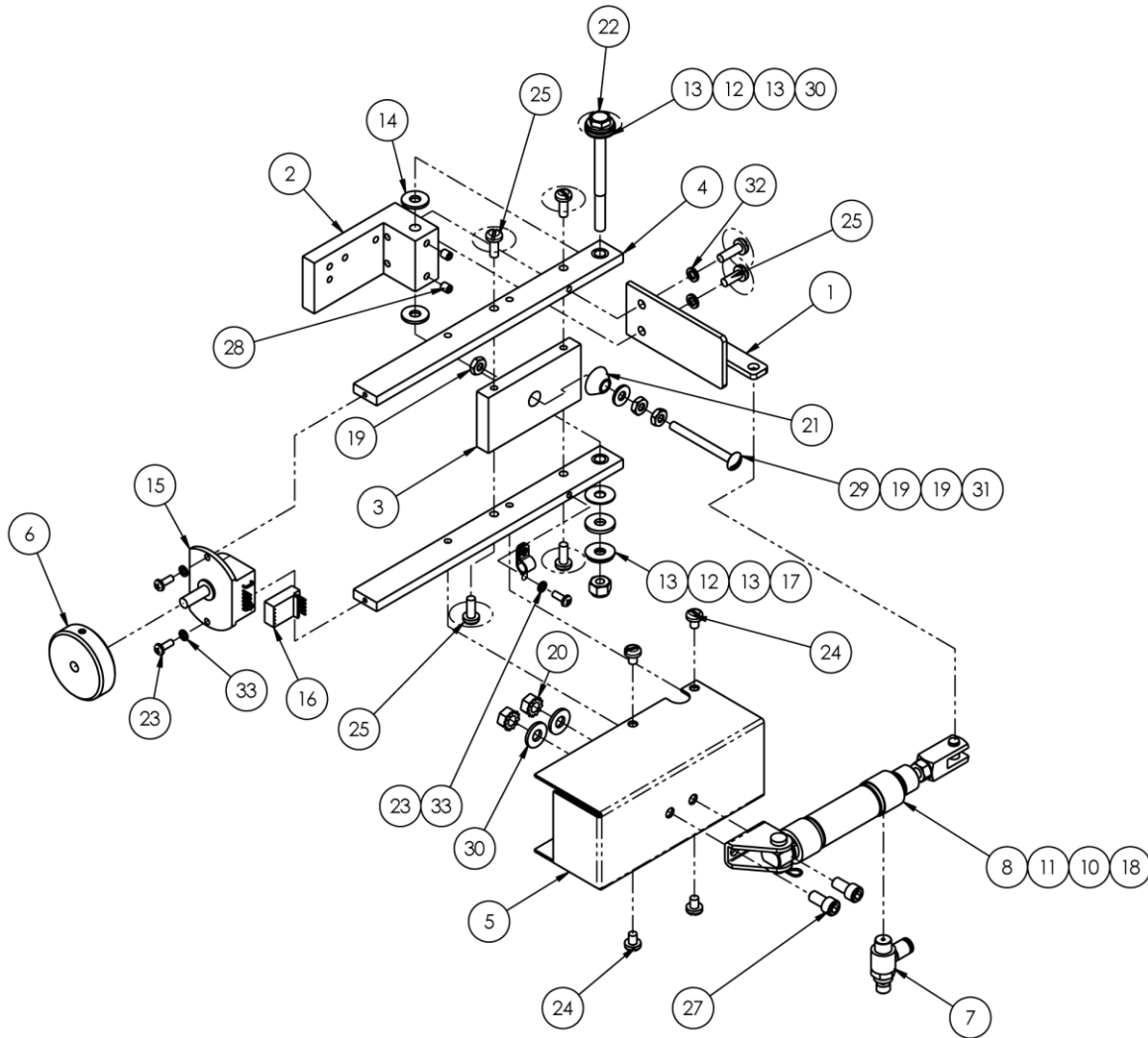


NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1366112	BKT, MTNG,
2	1	4300285	ENCODER
3	2	SSHC98	10-32X1/2 HEX HD
4	2	WWFS10	WASHER, FLAT,
5	2	WWL10	WASHER, LOCK, # 1

PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

4300285 Encoder Assembly

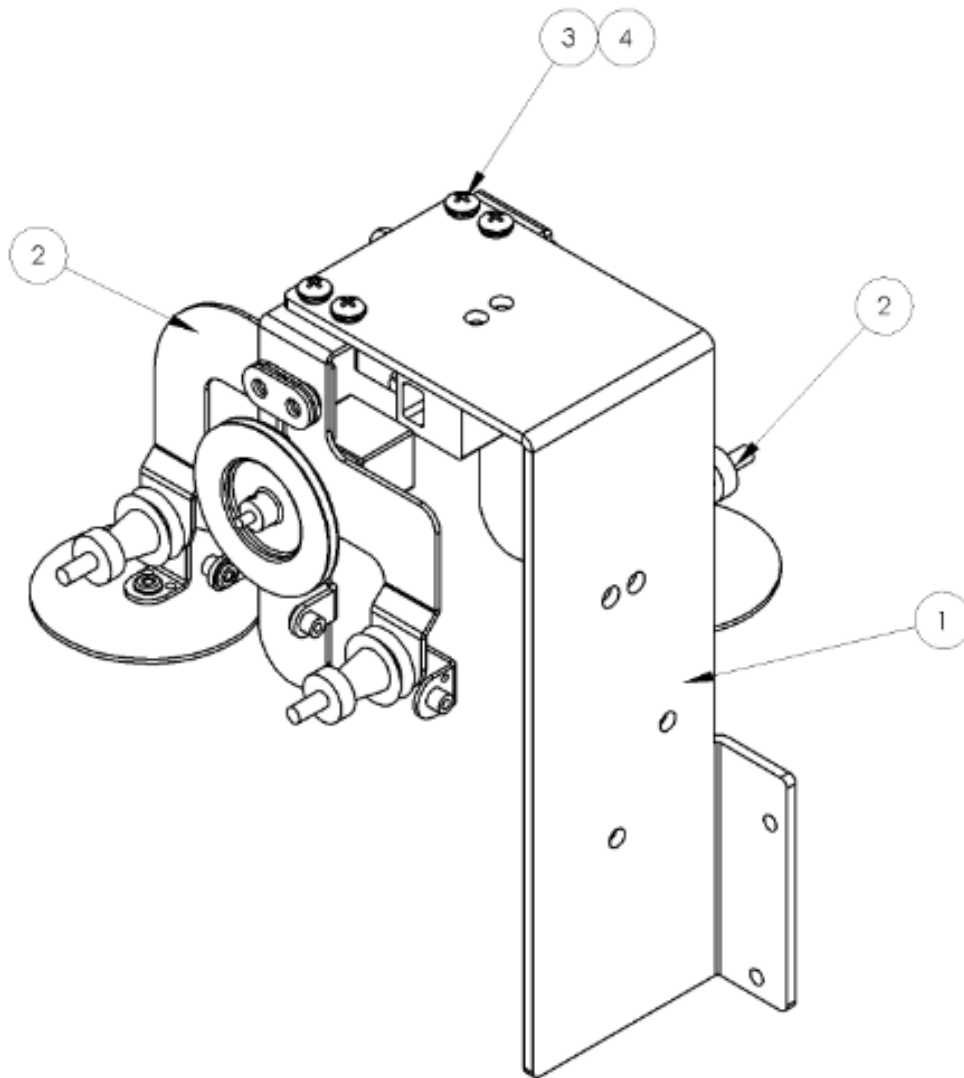
AAC Drawing Number 4300285 Rev 1



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

1366199 Conjunto de rotura de rosca rotatoria doble

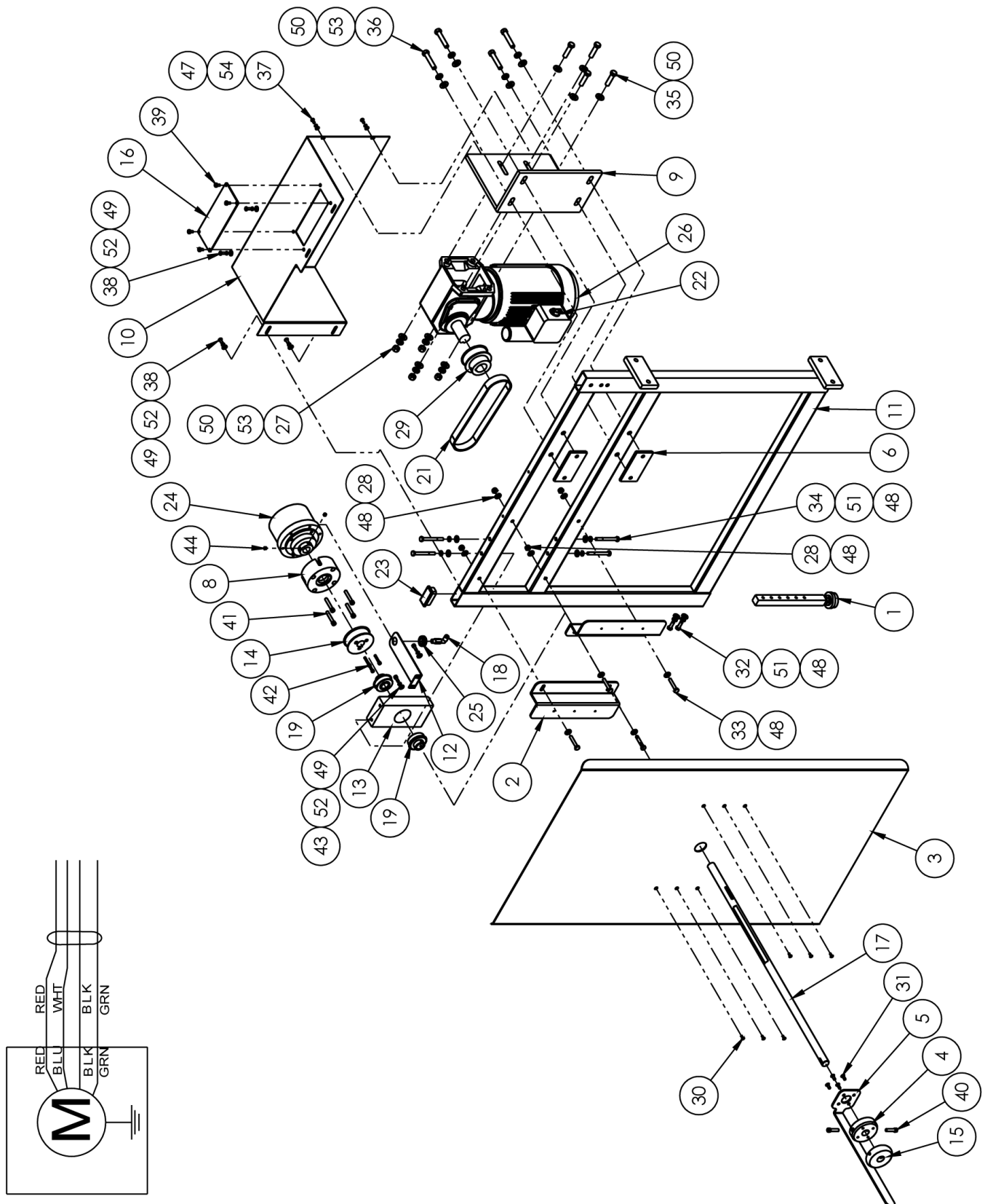
AAC Drawing Number 1366199 Rev 0



NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1366198	BRKT, THREAD BREAK MOUNT
2	2	4003-500C	THREAD BREAK SENSOR ASSY
3	4	SSPP98024	10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP
4	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10

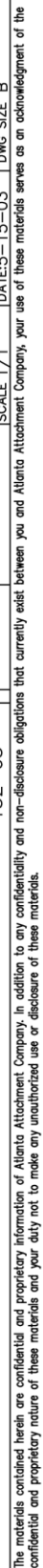
1961-320M Rewind Assembly, w/o Sleeve

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

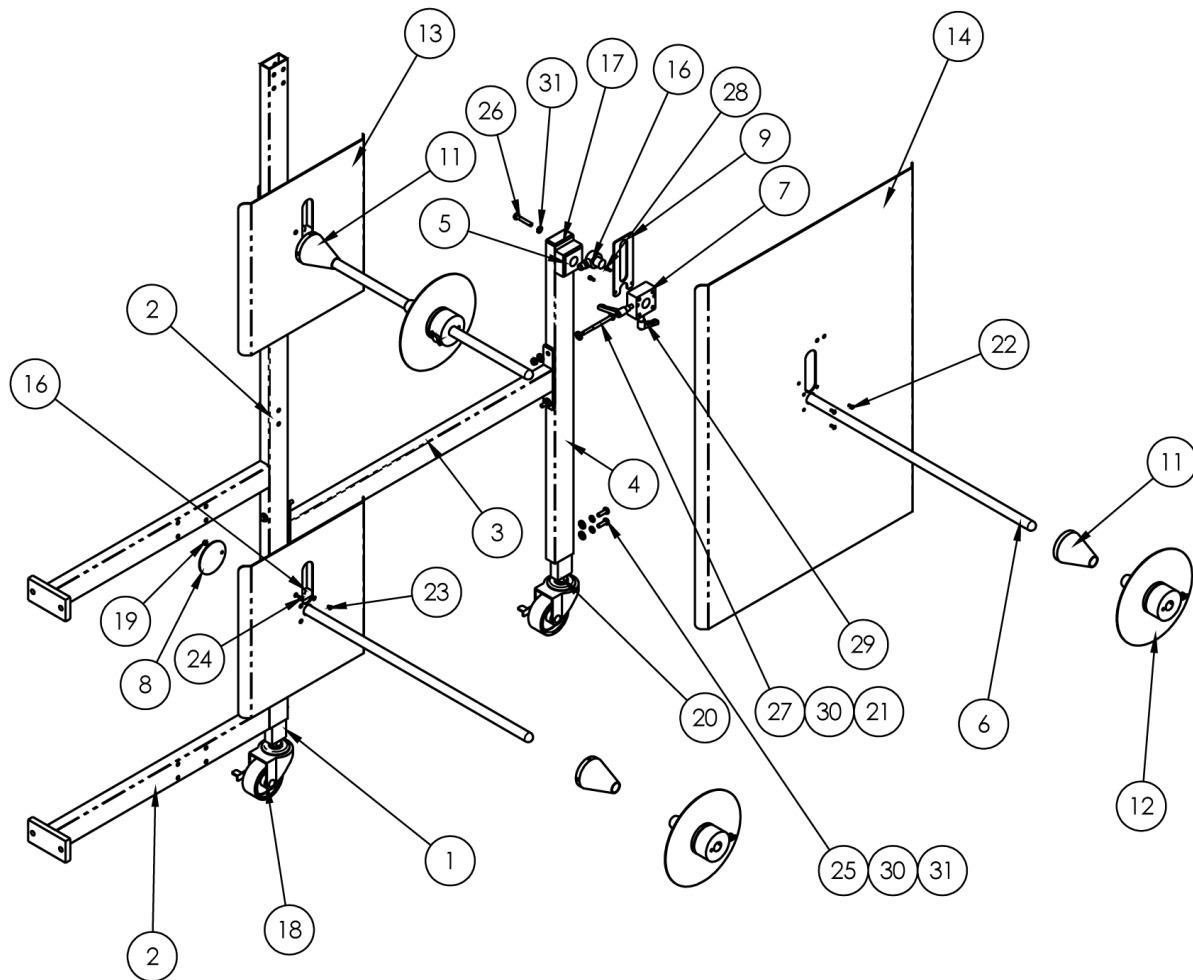
117



PLANOS DE MONTAJE Y PIEZAS

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	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
10	AR	1961-265	TUBE, EXTENSION,14"	26	12	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
11	3	33008604	CONE, SPOOL	27	4	SSHC01192	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				

1366 Lista de parámetros del carro

Antes de programar, realice un reinicio maestro de parámetros (consulte a continuación)			
PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		0	Modo de operación. ¡DEBE CONFIGURAR ESTE PARÁMETRO PRIMERO!
026	0-5	0	F-026=0 para desactivar la selección EB401 después del encendido.
110	70-390	200	Velocidad de posición
111	200-9900 rpm	500	Velocidad máxima cuando "129" es 0, 1 o 2. (360 pulg./min)
119	1-3	1	Aceleración lineal
220	1-55	3	Aceleración
240	0-56	55	Rotación inversa
161	0-1	0=CW	Rotación del motor
270	0-5	5	Configuración del sensor de volante externo.
271	0-255	180	Posición de la aguja hacia abajo
272	020-255	100 (1000)	Relación de transmisión entre la polea del motor y la polea del volante. Si la polea del volante es más pequeña que la polea del motor, aumente este valor para reducir la velocidad del cabezal de costura hasta que la velocidad medida coincida con la velocidad establecida con el parámetro 111.
436		0	Utilice el código "5913". Esto desactiva una entrada que estaba provocando que Box se reiniciara.
401	0	1	Cambie 401 de 0 a 1 para guardar todos los parámetros
Front panel LED's:		Instrucciones de programación:	
LED 1: Apagado		1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".	
LED 2: Apagado		2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "311" (3112)	
LED 3: Apagado		3. Presione "E" una vez y "2.0.0". se muestra este es un parámetro	
LED 4: Apagado		4. Proceda al parámetro a cambiar y presione "E"	
LED 5: Apagado		5. El valor ahora se muestra en la pantalla, ajústelo al valor deseado.	
LED 6: Apagado		6. Presione "E" para ingresar el valor y continuar con la configuración de parámetros.	
LED 7: Apagado, parada en la aguja hacia abajo.		7. Repita para otros parámetros, presione "P" una vez cuando haya terminado.	
LED 8: Encendido, deténgase con la aguja hacia arriba.		8. Ejecute el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagarlo.	
		Para realizar un reinicio maestro de parámetros:	
		1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".	
		2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "591" (5913)	
		3. Presione "E" dos veces y aparecerá "093".	
		4. Presione "+" una vez, se muestra "094".	
		5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores predeterminados.	
		Para forzar el guardado de parámetros:	
		Ir al par 401, cambiar de 0-1, entrar.	

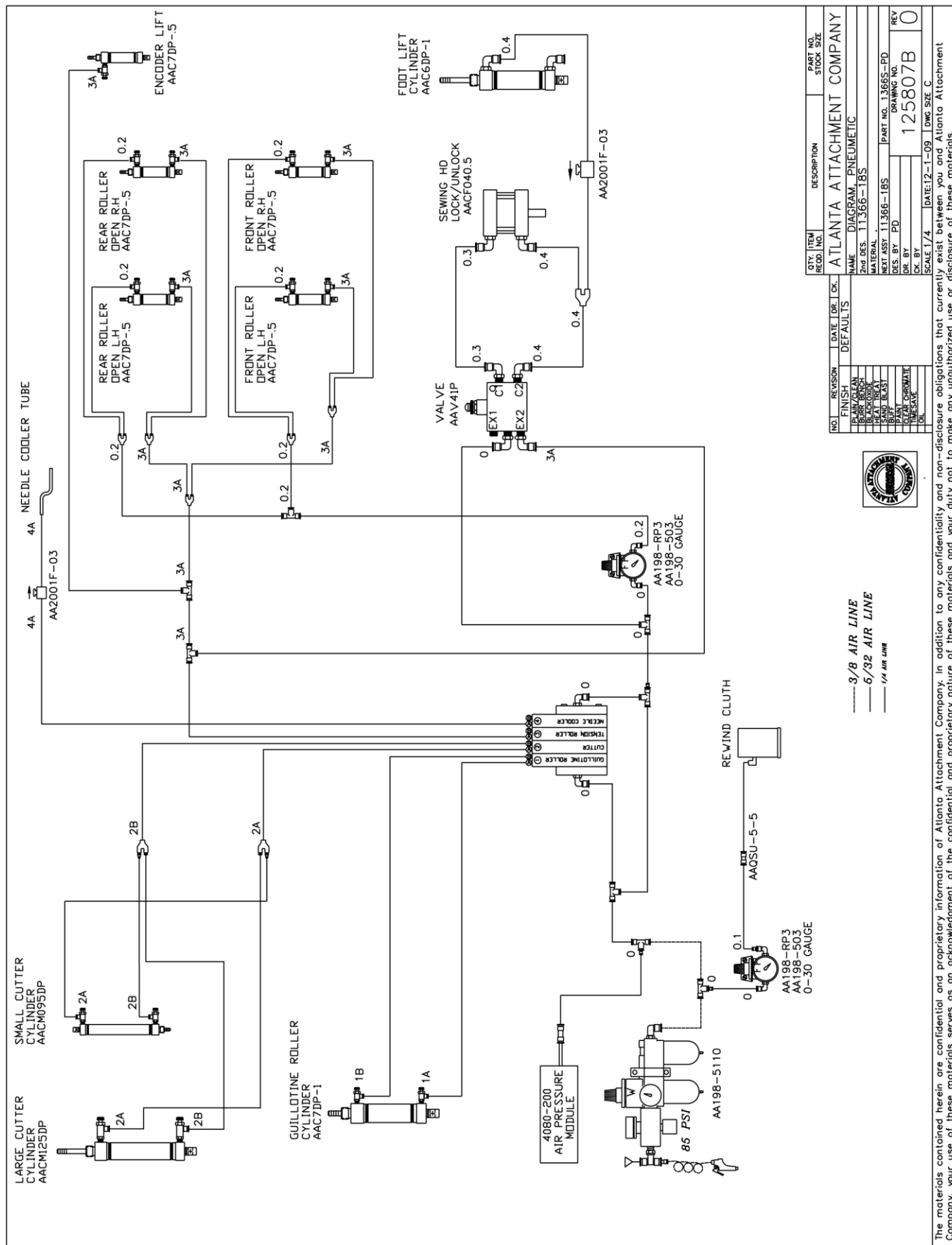
1366 Lista de parámetros del extractor

Antes de programar, realice un reinicio maestro de parámetros (consulte a continuación)			
PARÁMETRO	RANGO	VALOR	DESCRIPCIÓN
290		0	Modo de operación. ¡DEBE CONFIGURAR ESTE PARÁMETRO PRIMERO!
110	70-390	70	Velocidad de posición
111	200-9900 rpm	900	Velocidad máxima cuando "129" es 0, 1 o 2. (37,5 RPM @ ROLLER)
119	1-3	1	Aceleración lineal
161	0-1	1=CCW	Rotación del motor
240	0-88	55	Dirección, IN1
270	0-5	5	Configuración del sensor de volante externo.
271	0-255	180	Posición de la aguja hacia abajo
272	020-255	100	Relación de transmisión entre la polea del motor y la polea del volante. Si la polea del volante es más pequeña que la polea del motor, aumente este valor para reducir la velocidad del cabezal de costura hasta que la velocidad medida coincida con la velocidad establecida con el parámetro 111. (Para Yamato y Pegasus, la configuración debe ser 100; para Rimoldi, la configuración debe ser 124)
436		0	Utilice el código "5913". Esto desactiva una entrada que estaba provocando que Box se reiniciara.
401	0	1	Cambie 401 de 0 a 1 para guardar todos los parámetros
LED del panel frontal:			
LED 1: Apagado			Instrucciones de programación:
LED 2: Apagado			1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".
LED 3: Apagado			2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "311" (3112)
LED 4: Apagado			3. Presione "E" una vez y "2.0.0". se muestra este es un parámetro
LED 5: Apagado			4. Proceda al parámetro a cambiar y presione "E"
LED 6: Apagado			5. El valor ahora se muestra en la pantalla, ajústelo al valor deseado.
LED 7: Apagado, parada en la aguja hacia abajo.			6. Presione "E" para ingresar el valor y continuar con la configuración de parámetros.
LED 8: Encendido, deténgase con la aguja hacia arriba.			7. Repita para otros parámetros, presione "P" una vez cuando haya terminado.
			8. Ejecute el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagarlo.
Para realizar un reinicio maestro de parámetros:			
			1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".
			2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "591" (5913)
			3. Presione "E" dos veces y aparecerá "093".
			4. Presione "+" una vez, se muestra "094".
			5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores predeterminados.
Para forzar el guardado de parámetros:			
			Ir al par 401, cambiar de 0-1, entrar.

1366 Lista de parámetros del cabezal de costura

1366 Sew Head Parameters			
Antes de programar, realice un reinicio maestro de parámetros (consulte a continuación)			
PARÁMETRO	RANGO	VALOR	DESCRIPCIÓN
290		5	Modo de operación. ¡DEBE CONFIGURAR ESTE PARÁMETRO PRIMERO!
026	0-5	0	F-026=0 para deshabilitar la selección EB401 después del encendido.
110	70-390	200	Velocidad de posición
111	200-9900 rpm	2600	Velocidad máxima cuando "129" es 0, 1 o 2.
119	1-3	1	Aceleración lineal
161	0-1	1=ccw	Rotación del motor
270	0-5	1	Configuración del sensor de volante externo.
271	0-255	180	Posición de la aguja hacia abajo
272	020-255	100	Relación de transmisión entre la polea del motor y la polea del volante. Si la polea del volante es más pequeña que la polea del motor, aumente este valor para reducir la velocidad del cabezal de costura hasta que la velocidad medida coincida con la velocidad establecida con el parámetro 111. (Para Yamato y Pegasus, la configuración debe ser 100; para Rimoldi, la configuración debe ser 124)
436		0	Utilice el código "5913". Esto desactiva una entrada que estaba provocando que Box se reiniciara.
401	0	1	Cambie 401 de 0 a 1 para guardar todos los parámetros
Front panel LED's:			
LED 1: Apagado			Instrucciones de programación:
LED 2: Apagado			1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".
LED 3: Apagado			2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "311" (3112)
LED 4: Apagado			3. Presione "E" una vez y "2.0.0". se muestra este es un parámetro
LED 5: Apagado			4. Proceda al parámetro a cambiar y presione "E"
LED 6: Apagado			5. El valor ahora se muestra en la pantalla, ajústelo al valor deseado.
LED 7: Apagado, parada en la aguja hacia abajo.			6. Presione "E" para ingresar el valor y continuar con la configuración de parámetros.
LED 8: Encendido, deténgase con la aguja hacia arriba.			7. Repita para otros parámetros, presione "P" una vez cuando haya terminado.
			8. Ejecute el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagarlo.
Para realizar un reinicio maestro de parámetros:			
			1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".
			2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "591" (5913)
			3. Presione "E" dos veces y aparecerá "093".
			4. Presione "+" una vez, se muestra "094".
			5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores predeterminados.
Para forzar el guardado de parámetros:			
			Ir al par 401, cambiar de 0-1, entrar.

1366S-PD Pneumatic Diagram



1366S-WD1 Wiring Diagram, with Passive Style Thread Detectors



1366S-WD2 Wiring Diagram, with Rotary Style, Encoder Thread Detectors



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

GARANTIA

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

- Falla de repuestos 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 con 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