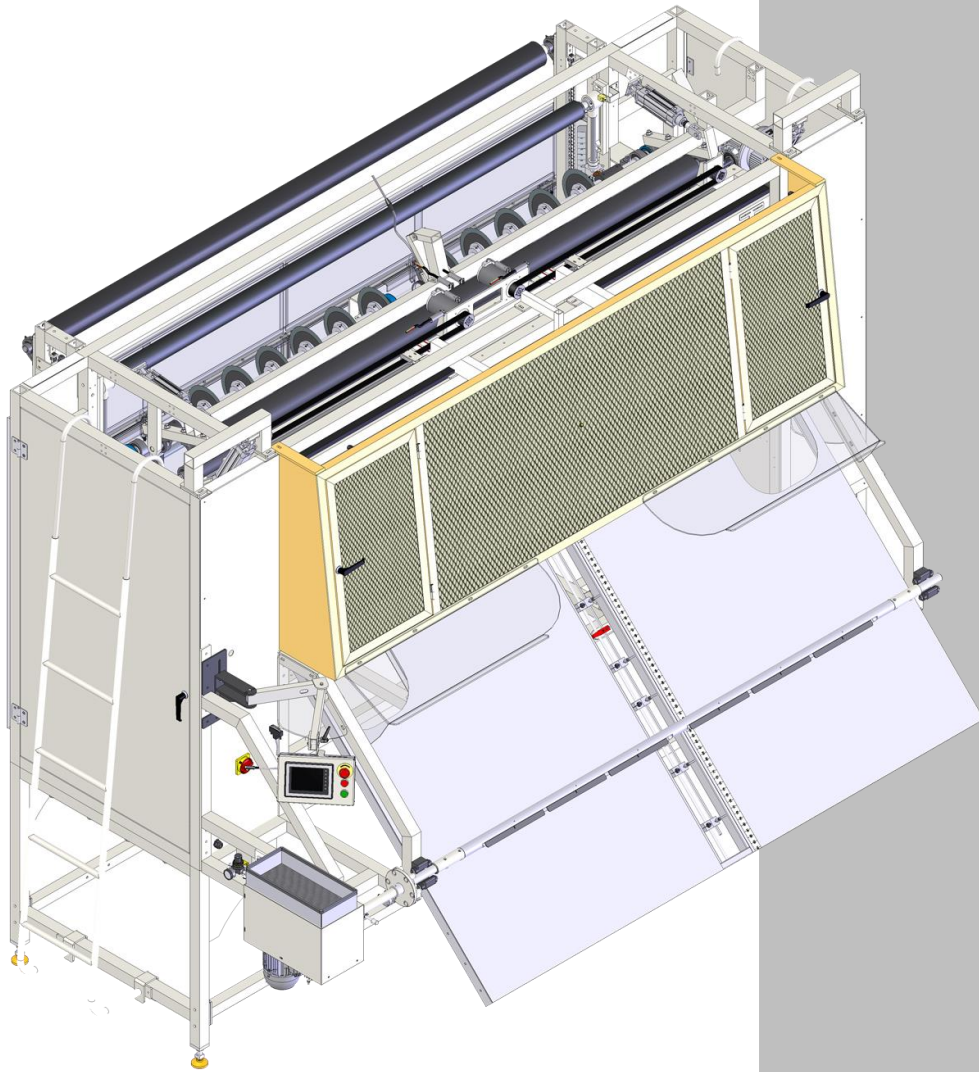




Modelo **1393E**

Revisión 3 Actualizado Mayo 23 2023

Manual Técnico & Lista de Partes



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

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

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

Para una lista completa visite

atlatt.com/patents.php

IMPORTANTE

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

Contenido

Atlanta Attachment Company, Inc	2
INFORMACIÓN CONFIDENCIAL Y PROPIETARIA	2
IMPORTANTE.....	2
Instrucciones de Seguridad	8
Información Obligatoria.....	8
Alcance del Material de Instrucción	8
Uso Previsto	8
Exclusión por Mal Uso	8
Riesgos.....	9
Escogencia y calificación del personal	9
Entrenamiento	9
Responsabilidades.....	10
Un Consejo al Operador.....	10
Equipo de Seguridad en las Máquinas	10
Daños	10
Fallo y Errores.....	11
Avisos en la Máquina.....	11
Gafas de Protección	11
Herramientas	11
Aceites, Lubricantes, Químicos	11
No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión	11
Area de Trabajo.....	11
Parada de Emergencia.....	12
Primeros Auxilios	12
Avisos Importantes	12
Reporte y control de Incendios	12
Suministro de Corriente Eléctrica.....	12
Envío de la Máquina/Empaque.....	13
Daño en el Transporte.....	13
Almacenamiento Temporal.....	13
Transportando la Máquina	13
Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo.....	14
Regulaciones Locales.....	14
Mantenimiento	14
Instrucciones Regulares de Seguridad	14
Mantenimiento, Cuidados y Ajustes	15
Desechos, Desmontaje, Disposición.....	15

Reparación	15
Piezas de Repuesto.....	15
Reparación, Electricidad	15
Ventilación/Gases Peligrosos.....	16
Sistemas Hidráulicos y Neumáticos.....	16
Responsabilidad General	16
Comenzando a Mover la Máquina.....	16
Una Palabra al Usuario Final	16
Precauciones de Seguridad	17
1.- MANUAL DE INSTALACION	18
1.1- Componentes y Partes	18
1.2.- Información Técnica.....	19
1.3- Instalación & Configuración	20
2- OPERACION MANUAL.....	21
2.1 Componentes Individuales.....	21
a- Fuente de Energía	21
b- Parada de Emergencia	21
c- Pantalla de Seguridad / Control	21
d.- Operación del Elevador de la Mesa.....	22
e- Sensores del Ancho de los Paneles.....	22
2.2.- Pantalla Digital	23
Menú Principal.....	23
2.2.1 Configuración de la Cuchilla de Canto & Procedimiento de Ajuste.	24
a- Modo corte de Panel	26
b.- Modo Cortar Bandas.....	31
c- Posición Cuchillas de Corte.....	35
d- Menú de Mantenimiento.....	38
e- Corte en Grupos de Tapas.....	42
g- Seleccionar Longitud de Corte	46
h.- Afilar Cuchillos	47
i- Menú Ajustes Temporizador	48
j- Inicio Control Alimentación.....	49
k- APAGADO/ENCENDIDO	49
l- Control para Apagar	49
m- Cargar Material en los Rodillos de Alimentación.....	49
2.3- Operando	50
c.- Corte de Paneles.....	51

d- Corte de Bandas.....	51
2.4.- Mantenimiento.....	52
a- Diariamente.....	52
b- Semanalmente.....	52
c- Mensualmente.....	52
3- MANUAL DE SERVICIO.....	53
1- Neumática.....	53
1393E Panel Cutter Spare Parts Kit.....	54
Menú de Parámetros del Motor Accionador del Corte X (INV1).....	56
Menu de Alimentacion del Motor de Accionamiento (INV2).....	59
Assembly Drawings & Parts Lists.....	63
11393E PANEL CUTTER/SLITTER.....	64
1388303 BACK PANEL ELECTRICAL ASSEMBLY.....	66
1388415 SWIVEL ARM ASSEMBLY.....	68
1388549 SIDE DOOR ASSEMBLY, RH.....	70
1388550 SIDE DOOR ASSEMBLY, LH.....	71
1388559 DOORSTOP/BUMPER ASSEMBLY.....	72
1388594 BOTTON PANEL, ELEC, ASSEMBLY.....	73
1388650 PNEUMATIC ASSEMBLY.....	74
1388335 REGULATOR ASSEMBLY.....	76
1388664 CROSS CUT ASSEMBLY.....	77
1388749 ENCODER ASSEMBLY.....	79
1389245 WINDER ASSEMBLY.....	80
1393058 CRADLE ASSEMBLY.....	82
1393301 TABLE LOCKING ASSEMBLY1388391.....	83
1389258 PANEL TABLE ASSEMBLY.....	84
1393125 EYE ADJUSTMENT ASSEMBLY.....	85
1389860 SLITTER ASSEMBLY, SPLIT SHAFT.....	86
1393149 BSW SLITTER ASSEMBLY.....	87
1389896 SLITTER SHARPENER ASSEMBLY.....	88
1389884 SHARPENER ASSEMBLY, SLITTERS.....	89
1393160 FRONT GUARD.....	90
1393-KIT06 WEIGHTED SLITTER BAR ASSEMBLY.....	92
1393310 TABLE STOP ASSEMBLY.....	93
1393312 LOCK PIN VALVE ASSEMBLY.....	94
1393360 TABLE PIVOT ASSEMBLY.....	95
1393770 REAR GUARD ASSEMBLY.....	96

1388232 SUB-FRAME ASSEMBLY	97
1388276 SLITTER, MOTOR DRIVE ASSEMBLY	100
1388317 TOP ROLLER ASSEMBLY	101
1388331 INFEED ROLL DRIVE ASSEMBLY	102
1388333 BORDER LIFT ROLL ASSEMBLY	103
1388337 OUTFEED MOTOR DRIVE ASSEMBLY	104
1388343 OUTFEED DRIVE ROLLER ASSEMBLY	105
1388347 XCUT CLAMP ASSEMBLY.....	106
1388351 PANEL CUTTER LEG ASSEMBLY	107
1388572 DANCER ASSEMBLY.....	108
1389060 EXIT ROLLER ASSEMBLY.....	110
1388233 FRAME ASSEMBLY	111
1388530 CUT TABLE ASSEMBLY	114
1388385 SIDE TRIM RAIL ASSEMBLY.....	116
1388288 EDGE CUT ASSEMBLY, LEFT	118
1393029 SLITTER SHARPENER ASSEMBLY.....	120
1388386 EDGE CUT ASSEMBLY, RIGHT	121
1388589 EDGE TRIM SENSOR ASSEMBLY	123
1388671 UNFEED SENSOR ASSEMBLY	124
1388665 XCUT ASSEMBLY, 1393E.....	125
1388490 XCUT SENSOR ASSEMBLY	127
1388541 XCUT DRIVER IDLER PULLEY ASSEMBLY	128
1388542 XCUT DRIVE BELT IDLER ASSEMBLY	129
1388666 CROSS CUT MOTOR DRIVE ASSEMBLY	130
1393E-PD1 PNEUMATIC DIAGRAM	131
1393E-WD1 WIRING DIAGRAM, PAGE 1.....	132
1393E-WD2, WIRING DIAGRAM, PAGE 2.....	133
1393E-WD3, WIRING DIAGRAM, PAGE 3.....	134
1393E-WD4, WIRING DIAGRAM, PAGE 4.....	135
1393E-WD5, WIRING DIAGRAM, PAGE 5.....	136
1393E-WD6, WIRING DIAGRAM, PAGE 6.....	137
1393E-WD7, WIRING DIAGRAM, PAGE 7.....	138
1393E-WD8, WIRING DIAGRAM, PAGE 8.....	139
1393E-WD9, WIRING DIAGRAM, PAGE 9.....	140
1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-1	141
1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-2	142
1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-3	143

1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-4	144
1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-5	145
1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-6	146
1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-7	147
1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-8	148
1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-9	149

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 1393E, 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, debe ser observada.

Riesgos

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

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

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

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

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

Escogencia y calificación del personal

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

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

Entrenamiento

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

Responsabilidades

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

Un Consejo al Operador

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

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

Daños

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

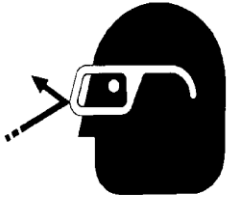
Fallo y Errores

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

Area de Trabajo

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

Parada de Emergencia

Los botones de parada de emergencia llevan a todos los movimientos de la máquina a una paralización total. Asegúrese donde 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 viciversa.
4. Llame a la ambulancia. Sabe Ud. Los números telefónicos del Servicio de Ambulancias, Policía y Bomberos?

Avisos Importantes

Reporte y control de Incendios

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

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

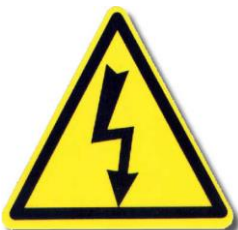
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

Suministro de Corriente Eléctrica



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

deben estar disponibles para múltiples candados si se requiere. El propósito principal - del procedimiento de bloqueo/etiquetado es proteger a los trabajadores de lesiones por causa de una energización o arranque inesperado de la máquina.

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

-Electricidad- La máquina estará siempre aislada de la fuente eléctrica cada vez que el interruptor principal haya sido desconectado. Sin embargo, esto no aplica para la fuente de alimentación en el gabinete de control, ni para los equipos que reciben energía que no proviene del interruptor principal.

-Energía Neumática/Hidráulica- Casi todas nuestras máquinas transportan aire comprimido. Además de cerrar el interruptor principal, el suministro de aire debe ser desconectado y la máquina chequeada para asegurarse de su despresurización antes de comenzar a trabajar en la máquina; de otra manera la máquina podría ejecutar movimientos descontrolados.

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

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

Envío de la Máquina/Empaque

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

Daño en el Transporte

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

Almacenamiento Temporal

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

Transportando la Máquina

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

adecuados, mecanismos de elevación y dispositivos de suspensión de carga que estén en perfectas condiciones de trabajo y con capacidad adecuada.

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

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

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

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

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

Proteger contra accesos no autorizados.

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

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

Regulaciones Locales

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

Mantenimiento

Instrucciones Regulares de Seguridad

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

Remover cualquier aceite, grasa, basura y 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 o reparación debe ser reajustado y chequeado inmediatamente después de completar el trabajo.

Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

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

Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

Reparación

Piezas de Repuesto

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

Reparación, Electricidad

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

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

Los Generadores de señales (interruptores de límites) y otras partes eléctricas del mecanismo de seguridad no deben ser removidas o sobrepasadas. Solamente use fusibles originales o circuitos de sobrecarga con la clasificación específica de corriente. La máquina debe ser apagada inmediatamente si una falla empieza a desarrollarse en la fuente de alimentación eléctrica.

El equipo eléctrico de nuestras máquinas debe ser chequeado en intervalos regulares y si algún defecto es encontrado debe ser reparado inmediatamente.

Y si fuera necesario trabajar en las partes 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 insulación eléctrica.

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.

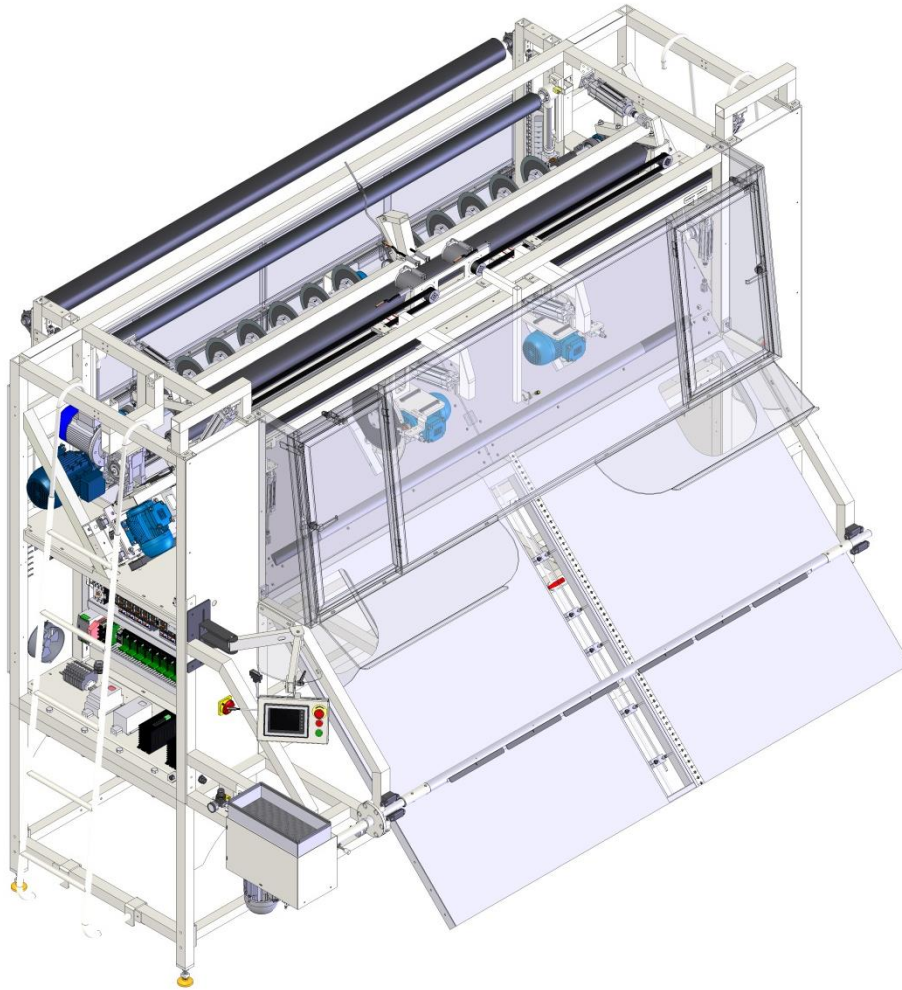
- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén hermeticamente aseguradas y los tornillos apretados.
- SIEMPRE esté atento y evite huecos o depresiones profundas.
- SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando le de servicio al sistema hidráulico y a la 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 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, una grúa o montacargas y bloques.
- NUNCA toque las parte calientes de la máquina.

1.- MANUAL DE INSTALACION



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

1.1- Componentes y Partes

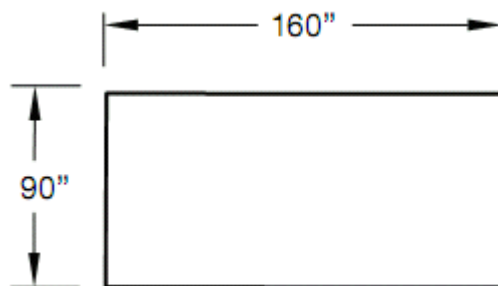


- | | | |
|-----------------------|---------------------------|-----------------------------|
| 1.- Fuente de Poder | 5.- Corte Canto Derecho | 9.- Sensores de Ancho |
| 2.- Pantalla Digital | 6.- Corte Canto Izquierdo | 10.- Barra de Accionamiento |
| 3.- Panel de Control | 7.- Cuchilla modo Corte | 11.- Bobinador |
| 4.- Corte Transversal | 8.- Mesa del Panel | 12.- Rodillo de Bandas |

1.2.- Información Técnica

ESPECIFICACIONES	
Max espesor de corte (pulgadas)	1 1/2" (Compressed)
Min espesor de corte (pulgadas)	1/4"
Max ancho de corte (pulgadas)	102
Min ancho de corte (pulgadas)	47 3/4
Max Largo (pulgadas)	84
Min Largo (pulgadas)	28 1/2
Voltaje (v/ph/hz)	220V 3PH 50/60HZ
Corriente (amps)	20
Presión de Aire (psi)	80
Consumo de Aire (cfm)	3
Peso de Envío (lbs)	5200
Dimensiones de Envío (w/l/h,pulg.)	144 x 65 x 78

PRODUCCION	
Velocidad de Salida (Ft/Min)	45



Planta

1.3- Instalación & Configuración



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

- 1- Desempaque el marco de la máquina e instale con la ayuda de una grúa o monta carga.
- 2- Remueva cualquier correa o tirante usado para el transporte.
- 3- Inspeccione la máquina por cualquier daño que pueda haber ocurrido durante el transporte. Si un daño es encontrado repórtelo inmediatamente a su supervisor. Documente el daño y suministre detalles y fotografías.
- 4- Instale los rodillos en el marco y asegúrese de que rotan libremente.
- 5- Instale la guarda de seguridad trasera sobre el marco.
- 6- Una las láminas interiores y exteriores sobre el marco; ajústelas para que queden en un solo plano.
- 7- Instale la guarda de seguridad frontal sobre el marco.
- 8- Instale de las láminas protectoras izquierda y derecho sobre el marco.
- 9- Ajuste todos los rodillos para asegurarse de que las líneas medias de todos ellos estén paralelas.
- 10- Conecte la Fuente de energía y el aire comprimido.
- 11- Suministre a 220VAC, Tres fases, 20 Amp
- 12- Suministre a 3/8" línea suplementaria de aire (90 PSI).



2- OPERACION MANUAL

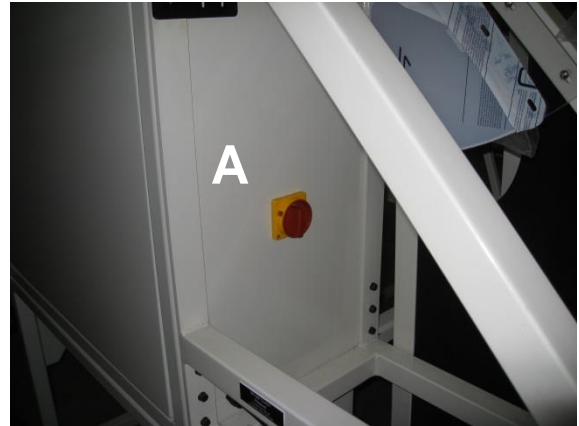


Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y precauciones de seguridad de la unidad antes de operarla

2.1 Componentes Individuales

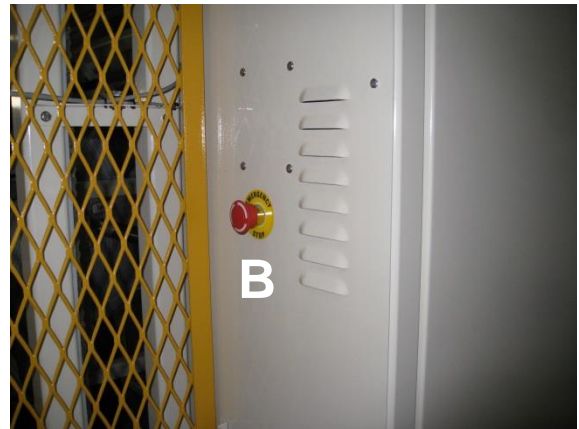
a- Fuente de Energía

Está localizada debajo del panel de la pantalla digital. Es el interruptor principal de energía. $\frac{1}{4}$ de giro a la derecha suministra energía a la máquina. Este interruptor tiene la provisión de bloquear la energía cuando se le está dando mantenimiento a la máquina.



b- Parada de Emergencia

Hay botones rojos de presionar localizados en 4 lugares alrededor de la máquina. Después de presionarlos la máquina se desconectará de la fuente de energía. Ud. tendrá que girar la perilla $\frac{1}{8}$ de revolución antes de reactivar la energía.



c- Pantalla de Seguridad / Control

1- Parada de Emergencia - Este botón sirve para la misma función que los otros 3 botones rojos “E-Parada” para presionar localizados en cada una de las cuatro esquinas de la máquina.

2- Apagada – Presione el botón de apagar para desconectar la energía al panel de control y a la máquina

3- Encendida – Activa la energía principal al panel de control y a la máquina (no control de energía)



d.- Operación del Elevador de la Mesa.

Esto le permite al operador seleccionar la posición de la mesa de descarga. Si “Subir la Mesa” es seleccionada, la mesa subirá y se bloqueará en su lugar para cortar los paneles. Y si “Bajar la Mesa” es seleccionada, la mesa bajará y le permitirá a los rodillos de enrollar ser usados para enrollar el material. Esta opción está disponible en el menú de tres diferentes pantallas. (Modo Panel, Modo Borde & Menú de Mantenimiento).



e- Sensores del Ancho de los Paneles

Estos sensores son los que determinan el ancho de los paneles que están siendo cortados. El sensor superior es para las Twin, El 2do para las Full, el 3ro para las Queens, el 4to para las California Kings y el inferior para las Kings. Estos sensores están solamente activos en el modo Panel con la mesa en la posición arriba. La escala al lado de los sensores es el ancho actual de los paneles que están siendo cortados. Cuando se cambia a diferente espesor del panel el ancho puede ser ajustado moviendo la palanca en el lado derecho de la mesa.



2.2.- Pantalla Digital

Menú Principal

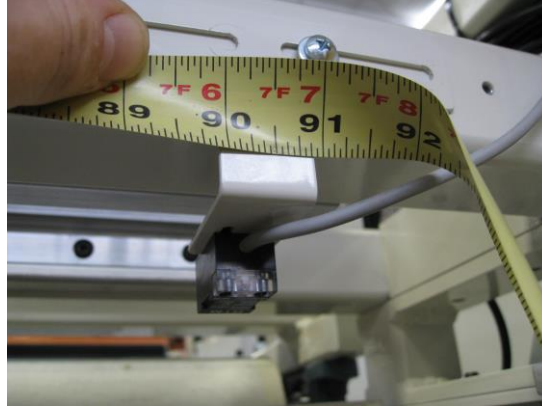
Este menú es mostrado al momento de arrancar la máquina. Presione cualquiera de los marcos en la pantalla y Ud. será transferido al siguiente sub-menú

- MODO PANEL
- MODO BORDE
- MODO MANUAL
- SELECCIONE LARGO DEL CORTE
- POSICIONE LAS CUCHILLAS DE ACABADO
- SELECCIONE EL SENSOR DE CORTE
- MENU DE MANTENIMIENTO
- AFILAR CUCHILLAS
- CONTROL INICIO DE ALIMENTACION
- INDICADOR DE ENERGIA ON/OFF
- CONTROL ENERGIA OFF
- CARGUE EL MATERIAL Y ALIMENTE LOS RODILLOS.



2.2.1 Configuración de la Cuchilla de Canto & Procedimiento de Ajuste.

- 1) Ajuste la distancia central entre las cuchillas de corte de canto IZQUIERDA Y DERECHA de la posición inicial de los interruptores de proximidad a 90.5" (2300mm).



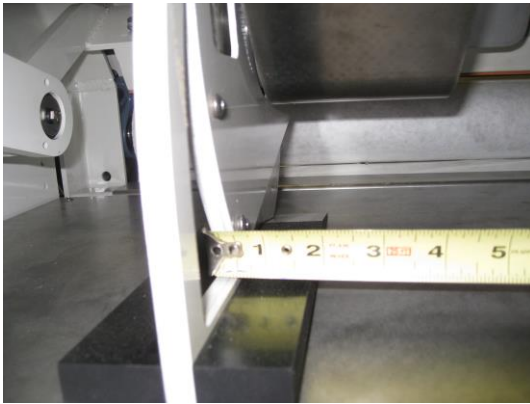
- 2) En el menú de la pantalla digital seleccione Posición de la Cuchilla. Ajuste un valor de compensación de 5.00" (127 mm) y un valor de Largo de Corte de 85.00" (2159mm).



- 3) Presione el botón de Posición de la Cuchilla. Tan pronto como las cuchillas de corte de canto están a la IZQUIERDA Y DERECHA de la posición inicial de los interruptores de proximidad, presione el botón E-Stop. UD TENDRA SOLO UNOS SEGUNDOS PARA PRESIONAR EL E-STOP. Si las cuchillas de corte se sueltan del interruptor de proximidad, entonces trate nuevamente.



- 4) Asumiendo que el paso 3 fue completado correctamente, mida la distancia entre los centros (cuchilla a cuchilla) entre las cuchillas. Debe medir 90.5" (2300mm).



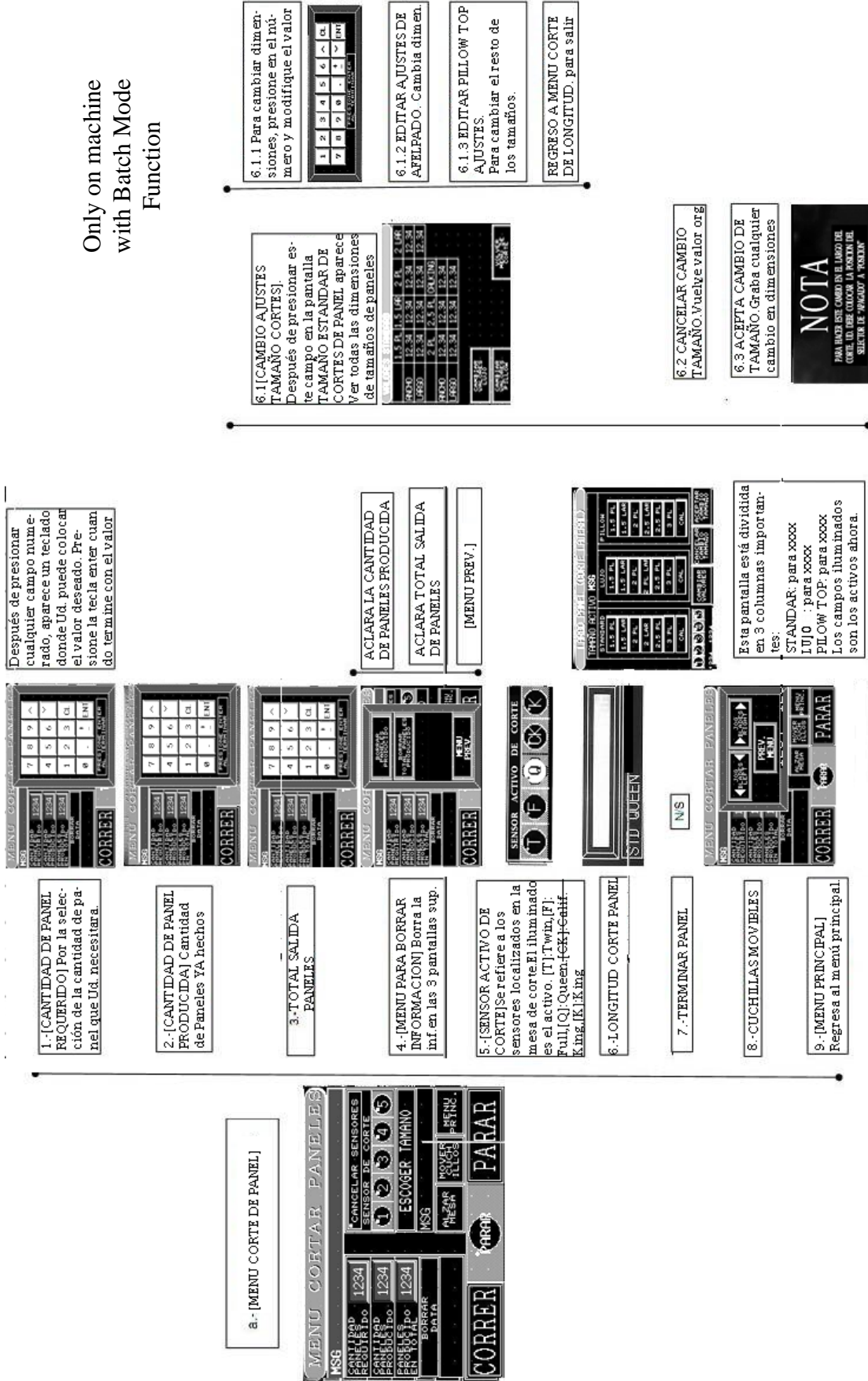
- 5) Si la distancia entre las cuchillas no es 90.5" (2300mm) vuelva a chequear la distancia entre la posición inicial derecha e izquierda de los interruptores de proximidad. Mueva la placa de proximidad en cada cuchilla de corte de canto en la dirección que se necesite para conseguir 90.5" (2300mm) y repita los pasos 3 & 5 hasta que la distancia entre las cuchillas sea de 90.5" (2300mm).



- 6) Una vez paso 5 es completado, regrese al menú de Posición de la Cuchilla y confirme que sus ajustes a partir del Paso son todavía 5.00" (127mm) y 85.0" (2159mm). Si estos valores han cambiado por favor vuelva a ajustar a 5.00" (127mm) y 85.0" (2300mm).
- 7) Presione el botón de Posición de la Cuchilla y mida la distancia entre las cuchillas para confirmar que el largo del corte sea 85.0" (2159mm). Si no es así, ajuste la placa de proximidad del corte de canto y repita el paso 7 nuevamente.

a- Modo corte de Panel

Only on machine with Batch Mode Function



Comenzando en el Menú Principal

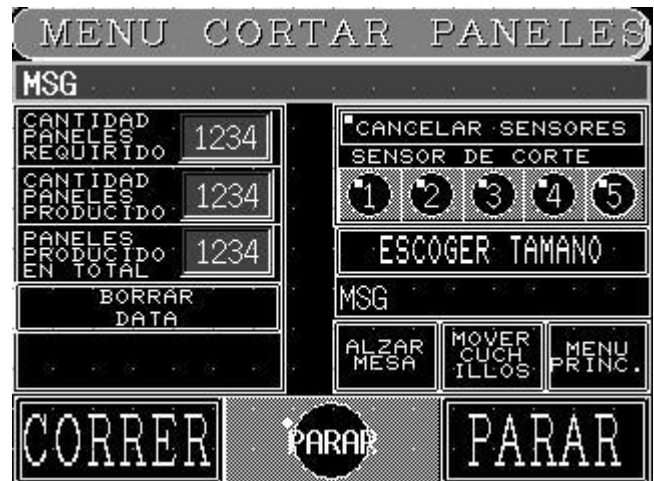
- Seleccione MODO CORTE PANEL de la pantalla del Menú Principal.
- Conseguirás la pantalla NOTA
- Manualmente cambie la posición del Selector a PANEL
- Presione **CONTINUAR AL MODO PANEL**



MENU CORTE DE PANEL:

1- CANTIDAD DE PANELES REQUERIDA

Entre el número de paneles a cortar. La Máquina parará automáticamente cuando el número es alcanzado.



Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada.



2- CANTIDAD DE PANELES PRODUCIDOS

El número de paneles YA producidos desde que ese número fue aclarado.

Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada



3. PANELES PRODUCIDOS EN TOTAL

El número de tapas YA producidas desde que ese número fue aclarado.

Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada



4. BORRAR DATA

Para borrar la información en las tres pantallas superiores.

Tiene tres opciones:

- BORRE PANELES PRODUCIDOS
- BORRAR TOTAL PANELS PRODUCIDOS
- PREV. MENU



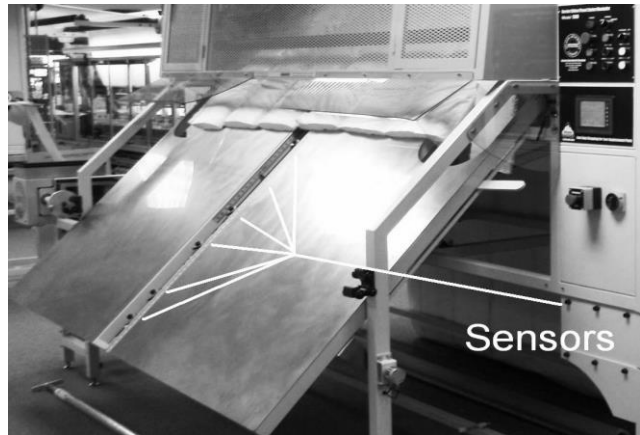
5. ACTIVAR SENSOR DE CORTE

Se refiere a los sensores ubicados en la mesa de corte. El campo iluminado es el activo.

[T]: Twin [F]: Full [Q]: Queen [CK]: California King [K] King



Ubicación de los sensores en la mesa de tapas.



Después de presionar el espacio en blanco Ud. conseguirá la

6. Pantalla LARGO PANEL (CORTE LATERAL)



Esta pantalla está dividida en tres columnas principales.

- STANDAR para espesor normal.
- LUJO para paneles gruesos.
- PILLOW para paneles extra gruesos

Los campos iluminados son los que están activos en este momento.



6.1 CAMBIAR VALORES STANDARD después de presionar este campo en la pantalla VALORES STANDARD es mostrado. Ud. conseguirá todas las dimensiones actuales de los tamaños de cortes de los paneles.

VALORES STANDARD				
	1.5 PL	1.5 LAR	2 PL	2 LAR
ANCHO	12.34	12.34	12.34	12.34
LARGO	12.34	12.34	12.34	12.34
	2 PL	2.5 PL	CAL KING	
ANCHO	12.34	12.34	12.34	
LARGO	12.34	12.34	12.34	

CAMBIAR VALORES LUJO		
CAMBIAR VALORES PILLOW		VOLVER MENU DE CORTE

6.1.1- Para cambiar dimensiones, presione sobre los números y modifique el valor.



6.1.2- **EDITAR AJUSTES LUJO** para cambiar el resto de los tamaños.

6.1.3- **EDITAR AJUSTES PILLOW** –para cambiar el resto de los tamaños.

6.1.4- **VOLVER AL MENU DE CORTE**-para salir de la pantalla.

6.2- **CANCELAR CAMBIO DE TAMAÑO** volver a los tamaños originales.

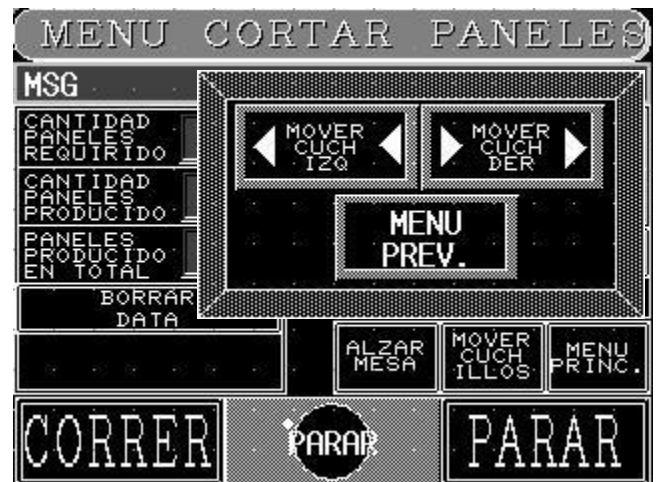
6.3 **ACEPTAR CAMBIO TAMAÑO** graba cualquier cambio hecho en dimensiones



7- **TERMINAR PANEL** le permite al operador terminar el panel que está en esos momentos en la máquina.

8- **ACTIVAR CUCHILLAS** le permite al operador activar igualmente, en ambas direcciones las cuchillas de cortes laterales para permitir el cambio del material acolchado sin cambiar la dimensión.

9- **MENU PRINCIPAL** Regresa al menú principal.



b.- Modo Cortar Bandas

b.- [MENU CORTAR BANDAS]



1.- [YARDAS REQUERIDAS]
PRESIONANDO EN UN NUMERO DE CAMPO TRAERA UN TECLADO DONDE L.D. PUEDE CAMBIAR EL NUMERO DE PIEZAS A PRODUCR

2.- [YARDAS PRODUCIDAS]

3.- [YARDAS TOTAL]

4.- [BORRAR DATA]
REINICIAR [YARDAS PRODUCIDAS]

5.- [CERO DESACTIVA EL CONTADOR]

6.- [INICIAR AJUSTE CUCHILLOS]

7.- [TERMINAR AJUSTE CUCHILLOS]

8.- [MESA ABAJO]

9.- [DESACTIVA CORTA BANDAS]

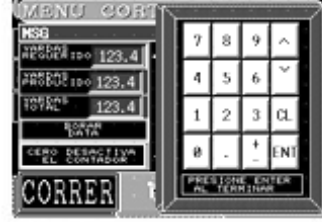
10.- [DESACTIVA BOBINADO]

11.- [CUCHILLOS POSICION DE INICIO]

12.- [MENU PRINCIPAL]
REGRESO AL MENU PRINCIPAL

13.- [CORRER]

14.- [PARAR]



PARPADEO

PARPADEO

PARPADEO

N/S

Comenzando en el Menú Principal

- Seleccione **MODO CORTE BANDAS** de la pantalla del Menú Principal
- Ud. conseguirá la pantalla **NOTA**
- Manualmente cambie la posición del selector a **BORDE**
- Presione **CONTINUAR A MODO BANDAS**



Después de presionar **MODO CORTE BANDAS** del MENU PRINCIPAL Ud. llegará al **MENU CORTE DE BORDE**



1. – **AJUSTAR CANTIDAD DE BANDAS** presionando el número del campo Ud. encontrará un teclado numérico donde Ud. puede cambiar el número de piezas que van a ser producidas. ES importante notar que la máquina hará un corte transversal en el tamaño de borde deseado. Para desactivar la función de medida ajuste la cantidad a cero.



2- CANTIDAD DE BANDAS PRODUCIDAS

Este es el número preseleccionado de longitud de bordes producidos desde que el valor fue borrado la última vez. Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada

3- SALIDA TOTAL DE BANDAS

Este es el número total de longitud de bordes producidos desde la última vez que este valor fue borrado.



Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada

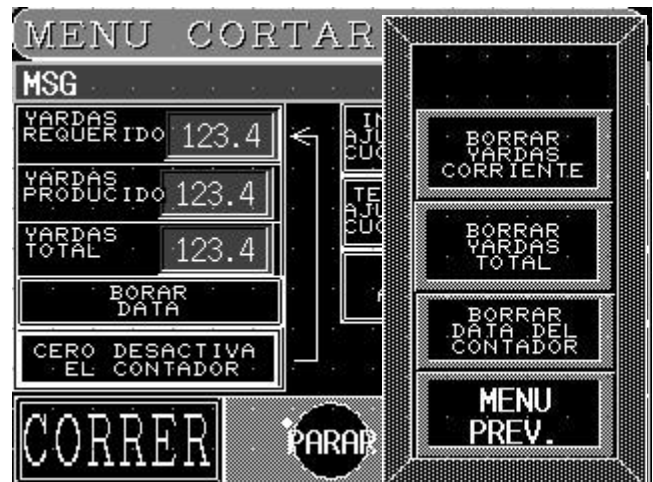


4- BORRAR INFORMACION EN EL MENU

Para borrar la información en las tres pantallas superiores.

Ud. tendrá cuatro opciones:

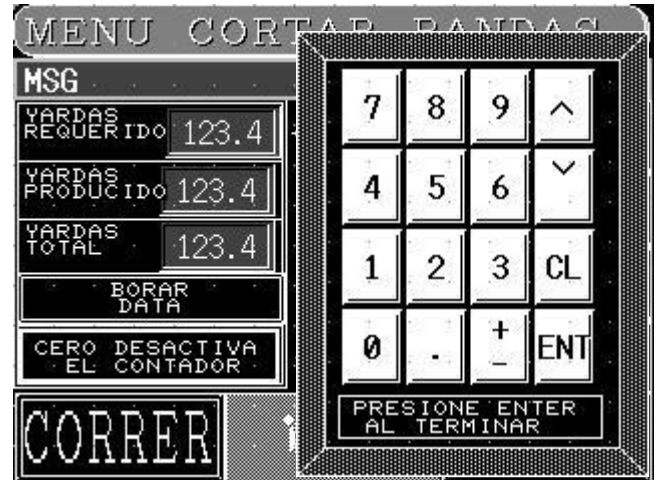
- BORRAR LA CANTIDAD DE BANDAS PRODUCIDA.
- BORRAR EL TOTAL DE SALIDA DE BANDAS.
- BORRAR DATA DEL CONTADOR.
- PREV. MENU.



5 – LONGITUD DE CORTE DE BANDAS

Esto es para ajustar la longitud de las bandas que se van a producir. Cuando esta longitud es alcanzada la banda va a ser cortada transversalmente. Las unidades son en pulgadas

Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada.



6- INICIAR AJUSTE CUCHILLOS

Cuando Ud. presiona este botón empieza a parpadear y las cortadoras se inhabilitan y el material va a ser alimentado hacia adelante hasta que la barra movable alcanza al sensor superior. En esta posición el operador tendrá acceso vía puertas frontales para reposicionar las cuchillas de la cortadora en la posición deseada.. Nota: Cuando las puertas de acceso se abren la energía automáticamente se apaga en los motores para prevenir cualquier posibilidad de que la energía sea inadvertidamente restablecida en las cortadoras cuando el operador está haciendo los ajustes.

7- TERMINAR AJUSTE CUCHILLOS

Cuando el operador termina ajustando las cuchillas él/ella tienen que reestablecer la energía mediante un botón en el Menú Principal para re-energizar el panel. Una vez que la energía está reestablecida, presione Modo Borde. En el Modo Borde seleccione Terminar Ajuste Cuchilla y el material retrocederá hasta que la barra movable retorne a su posición media. Nota: Si es necesario alimentar más material a través para regresar donde las cortadoras fueron reajustadas, esto tiene que ser hecho manualmente.

8- DESACTIVAR CORTA BANDAS

Cuando este botón es presionado los rodillos guías de alimentación se levantan para prevenir que el borde haga contacto con las cortadoras. Esto es útil si el rollo de borde va a ser cortado en una fecha posterior.

9- DESACTIVAR BOBINADOR

Cuando este botón es presionado el enrollador será desactivado. Esto es útil si el corte del borde va a una caja en vez de ser enrollado.

10- LONGITUD DE LA BANDA DESDE EL ULTIMO CORTE

La distancia en pulgadas desde que el corte transversal fue activado la última vez.

11- MENU PRINCIPAL Regresar al Menú Principal

12- CORRER La máquina empezará a trabajar en este modo

13- PARAR La Máquina se detendrá.

c- Posición Cuchillas de Corte

c.- [POSICIONAR CUCHILLO]



1.- ESPACIO DERECHO



2.- LARGO PANEL



3.- TAMAÑO ESCOGIDO



4.- ANCHO CORTE

N/S

5. SENSOR DE CORTE. Presione Letra y el tamaño se iluminará.



6.- POSICION CUCHILLAS CORTE

7.- ARRANCAR SISTEMA CONTROL

8.- MENU PRINCIPAL



Comenzando en el Menú Principal

Presione **POSICION CUCHILLAS DE CORTE** Ud. Conseguirá la pantalla **MENU DE POSICION DE LAS CUCHILLAS**.



1- ESPACIO DERECHO

Esto ajusta la distancia desde el lado derecho (cerca de la pantalla digital) donde la cuchilla de corte va a ser ajustada.

Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada.



2- LARGO PANEL

Esto ajusta la longitud actual de la tapa que va a ser cortada (la distancia entre dos cuchillas de corte)

Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada



3- TAMAÑO ACTIVO.

Esto es útil para seleccionar un ajuste preestablecido de corte por un largo deseado de panel.



4- CORTE DE ANCHO muestra el valor del corte actual de acuerdo con el ancho que el sensor haya seleccionado.



5- SENSOR DE CORTE Presione una letra y el tamaño se iluminará.

6- POSICION CUCHILLAS DE CORTE

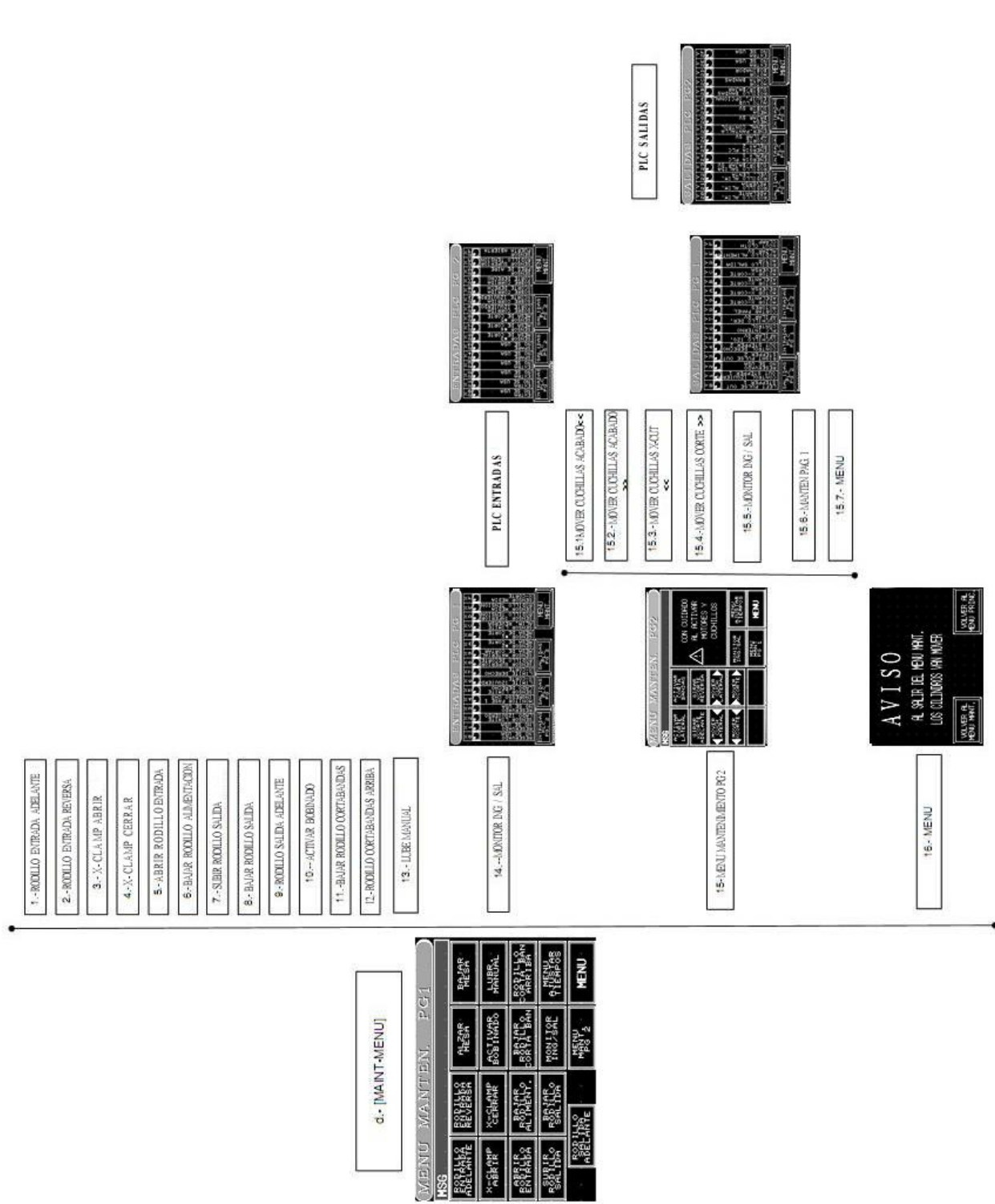
Cuando los cambios deseados han sido entrados mueva el selector de la “Posición Apagar” en el Panel a “Posición” y presione “Posición Cuchillas de Corte”. Las cuchillas ahora se reajustarán a su nueva configuración.

7- ARRANCAR SISTEMA CONTROL

Si la energía ha sido desconectada por cualquier razón este botón tiene que ser presionado para restablecer la energía en el panel de control

8- MENU PRINCIPAL Regreso al Menú Principal.

d- Menú de Mantenimiento



Comenzando en el Menú Principal

Presione **MAINT. MENU**
Ud. conseguirá la pantalla MENU DE MANTENIMIENTO P1



1- RODILLO ENTRADA ADELANTE. Los rodillos principales girarán en esa dirección para avanzar el material.

2- RODILLO ENTRADA REVERSA. Los rodillos principales girarán en la dirección para retroceder el material

3- X-CLAMP ABRIR. La barra abrazadera para el corte transversal sube.

4- X-CLAMP CERRAR. La barra abrazadera para el corte transversal baja.

5- ABRIR RODILLO ENTRADA. Los principales rodillos de ALIMENTACION a presión se abrirán.



6- BAJAR RODILLO ALIMENTACION. Los principales rodillos de ALIMENTACION se cerrarán.

7- SUBIR RODILLO SALIDA. Los rodillos a presión en la parte trasera de la máquina se levantarán.

8- BAJAR RODILLO SALIDA. Los rodillos a presión en la parte trasera de la máquina bajarán.

9- RODILLO SALIDA ADELANTE. El rodillo inferior de salida girará hacia la normal dirección de movimiento.

10- ACTIVAR BOBINADO Los rodillos del motor de enrollamiento se activan.

11- BAJAR RODILLO CORTA BANDAS Los rodillos de la cortadora de paso bajarán.

12- RODILLO CORTA BANDAS ARRIBA. Los rodillos de paso de la cortadora se levantarán.

13- LUBRICACION MANUAL El ciclo de lubricación automática de activará momentáneamente.

14- MONITOR ING/SAL Tiene dos páginas, ENTRADAS y SALIDAS del PLC.

15- MENU MANTENIMIENTO PAGINA 2**15.1-ACTIVAR CORTE LATERAL****15.2- ACTIVAR CORTA BANDAS****15.3.-GIRAR X-CORTE ADELANTE****15.4-GIRAR X-CORTE REVERSA****15.5- MOVER CUCH LATERAL IZQ.****15.6- MOVER CUCH LATERAL DER.****15.7- MOVER X-CORTE IZQUIERDA****15.8- MOVER X-CORTE DERECHA****15.9-MONITOR ING/SAL****16.0- MENU AJUSTAR TIEMPOS****16.1- MENU MANT. PAG 1****16.2-MENU (Volver al Menú Principal)**

e- Corte en Grupos de Tapas

AUTO BATCH MODE								
MSG								
MSG								
Style Name	T	TXL	F	FXL	Q	K	CK	C
1 ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
2 ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
3 ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
BATCH DATA MENU	CROP-OUT CUT MENU		CUT SIZE ADJ MENU & JOG			MAIN MENU		
RUN		WIDTH: 12.34" LENGTH: 12.34" PRODUCED: 1234				STOP		

1- CAMPOS NUMERADOS

DELETE LINE #1 DETAILS	LINE ONE (RUN LINE) DETAILS				PREV. PAGE
STYLE NAME: ABCDEFGHIJKL					
	Twin	Twin XL	Full	Full XL	
WIDTH	12.34	12.34	12.34	12.34	
LENGTH	12.34	12.34	12.34	12.34	
QUANTITY	123	123	123	123	
	Queen	King	Ca King	Custom	
WIDTH	12.34	12.34	12.34	12.34	
LENGTH	12.34	12.34	12.34	12.34	
QUANTITY	123	123	123	123	

2- MENU DE DATOS DE GRUPO

AUTO BATCH MODE								
MSG								
MSG								
Style Name	T	TXL	F	FXL	Q	K	CK	C
1 ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
2 ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
3 ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
BATCH DATA MENU	CROP-OUT CUT MENU		CUT SIZE ADJ MENU & JOG			MAIN MENU		
RUN		WIDTH: 12.34" LENGTH: 12.34" PRODUCED: 1234				STOP		

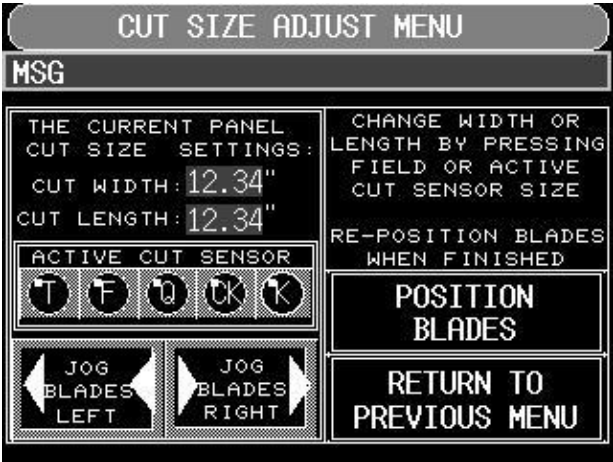
2.1 MENU DE INFORMACION

	MANAGE BATCH DATA	BATCH STACK DATA MONITOR				SAVE DATA	PREV PAGE		
	Style Name	T	TXL	F	FXL	Q	K	OK	C
1	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
2	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
3	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
4	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
5	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
6	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
7	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
8	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
9	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
0	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123

3- MENU DE RECORTE



4 – MENU DE AJUSTE TAMAÑO CORTE



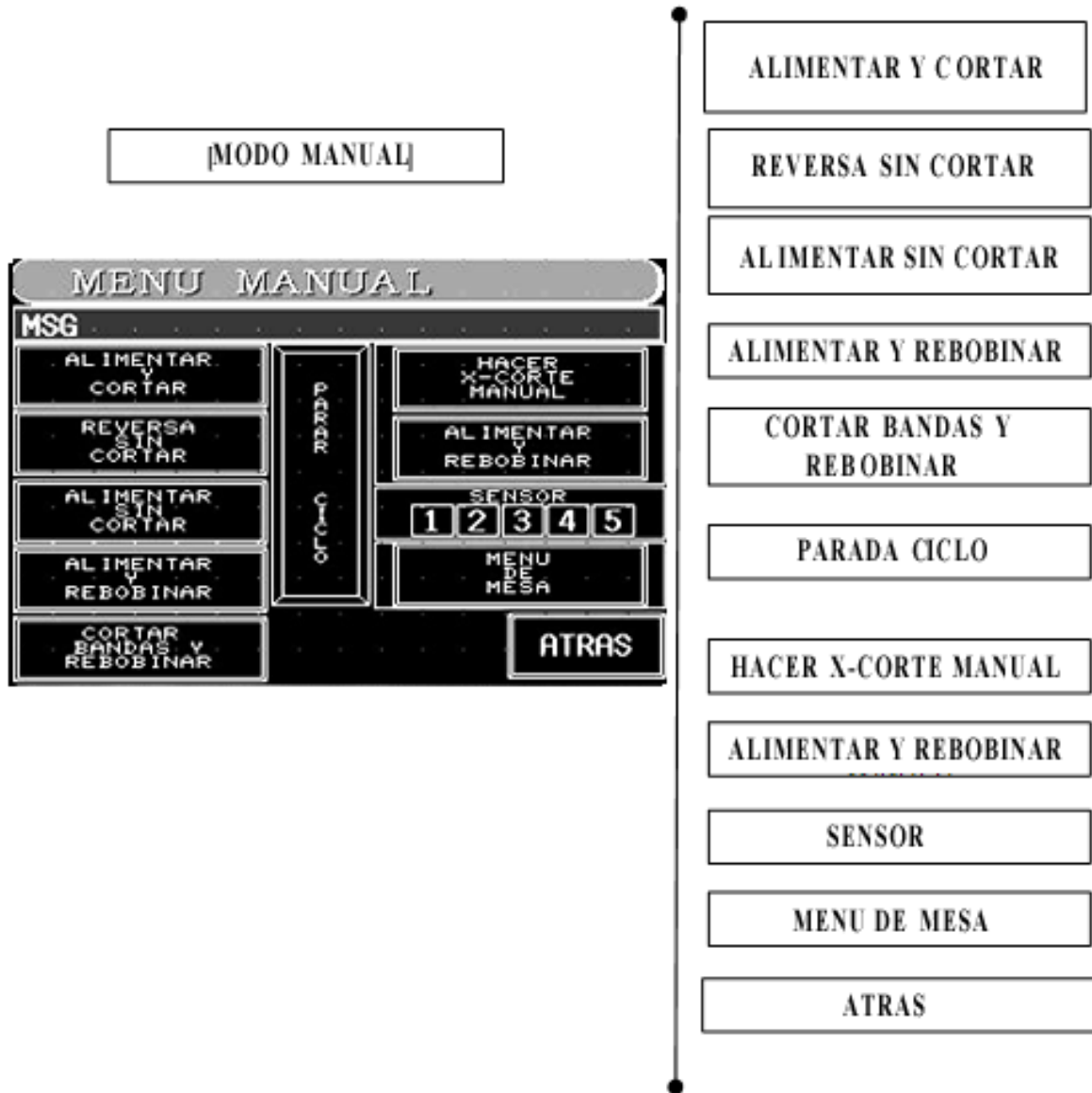
5.- MENU PRINCIPAL

6.- CORRER

7.- ANCHO: LARGO: PPRODUCCION

8- PARAR

f. Modo Manual



1- **ALIMENTAR Y CORTAR.** Avanza el material mientras corta lateralmente.

2- **REVERSA SIN CORTAR.** Retrocederá el material sin correr las cuchillas de corte lateral.

3- **ALIMENTAR SIN CORTAR.** Avanza el material sin corte lateral.

4- **ALIMENTAR Y REBOBINAR.** El motor del rebobinador de bordes se enciende.

5- **CORTAR BANDAS Y REBOBINAR.** El material es alimentado con el motor del rebobinador encendido.

6- **PARADA CICLO** Interrumpe el ciclo seleccionado.

7- **HACER X-CORTE MANUAL.** Ejecuta un ciclo de corte transversal.

8- **ALIMENTAR Y REBOBINAR** Avanzará el material sin cortar mientras el motor del enrollador gira.

9- **SENSOR.** Muestra cual sensor de corte está activo.

10- **MENU DE MESA.** Inhabilita el sensor de corte..

11- **ATRÁS.** Regresa a la pantalla anterior.



g- Seleccionar Longitud de Corte

Esta pantalla está dividida en tres columnas principales.

- STANDAR para espesor normal
- LUJO para tapas gruesas
- PILLOW para extra gruesas

Los campos iluminados son los que están activos en este momento.



1- CAMBIO AJUSTES TAMAÑO CORTES

Después de presionar este campo la pantalla TAMAÑOS ESTÁNDAR DE CORTES DE TAPAS es mostrado. Ud. conseguirá todas las dimensiones actuales de los tamaños de las tapas.



Para cambiar dimensiones, presione sobre los números y modifique los valores.



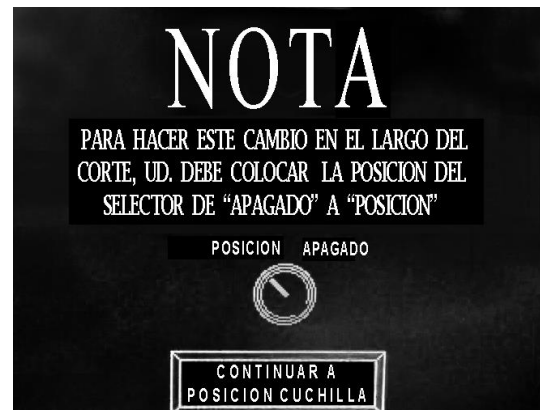
1.1- EDITAR AJUSTES FELPA Para cambiar el resto de los tamaños.

1.2- EDITAR AJUSTES COLCHONETAS Para cambiar el resto de los tamaños.

1.3- REGRESAR AL MENU DE CORTE LONGITUD para salir de la pantalla.

2- CANCELAR CAMBIO DE TAMAÑO . Regresar a los valores originales sin aceptar los cambios.

3- ACEPTAR CAMBIO DE TAMAÑO Registra cualquier cambio en las dimensiones.



h.- Afilar Cuchillos

1- AFILAR CUCHILLO IZQ. – Esto encenderá el motor del cuchillo izquierdo de corte y activa el afilador por un tiempo predeterminado.

2- AFILAR CUCHILLO DER. – Esto encenderá el motor del cuchillo derecho de corte y activa el afilador por un tiempo predeterminado.

3- AFILAR X-CORTE

4- AFILAR CORTA BANDAS

5. TIEMPO DE AFILAR

6- DETENER AFILADO

7- MOTORES LATERALES

8- MOTOR X-CORTE

9- X-CORTE LADO IZQ.

10- MOTOR CORTA BANDA

11- ATRAS



i- Menú Ajustes Temporizador

1- INTERVALO DE LUBRICACION Controla la activación de recorte del Sistema automático de engrase. (EQUIPO OPCIONAL.)



2- TIEMPO DE EJECUCION AFILADOR

3- TIEMPO DE EJECUCION SALIDA

4- AJUSTAR RELOJ DEL SISTEMA

Presione cualquiera de los campos y cambie los valores en el teclado. Presione la tecla Entrar cuando termine.

5- MENU Regresa al Menú Principal.



j- Inicio Control Alimentación

Presione este botón para alimentar el control de energía a la máquina

k- APAGADO/ENCENDIDO

Este es un indicador de cuándo el control eléctrico es energizado (No es un botón)

l- Control para Apagar



Presione este botón para des-energizar todo el control eléctrico de la máquina.

(POR FAVOR NOTE: ESTE NO ES LO MISMO QUE LA FUENTE DE ENERGIA PRINCIPAL)

m- Cargar Material en los Rodillos de Alimentación

Presione **CARGAR MATERIAL RODILLO ENTRADA** en el rodillo Menú Principal y Ud. obtendrá tres opciones

- ABRIR RODILLO ENTRADA
- CERRAR RODILLO ENTRADA
- MENU PREV Regresar al Menú Principal.



2.3- Operando



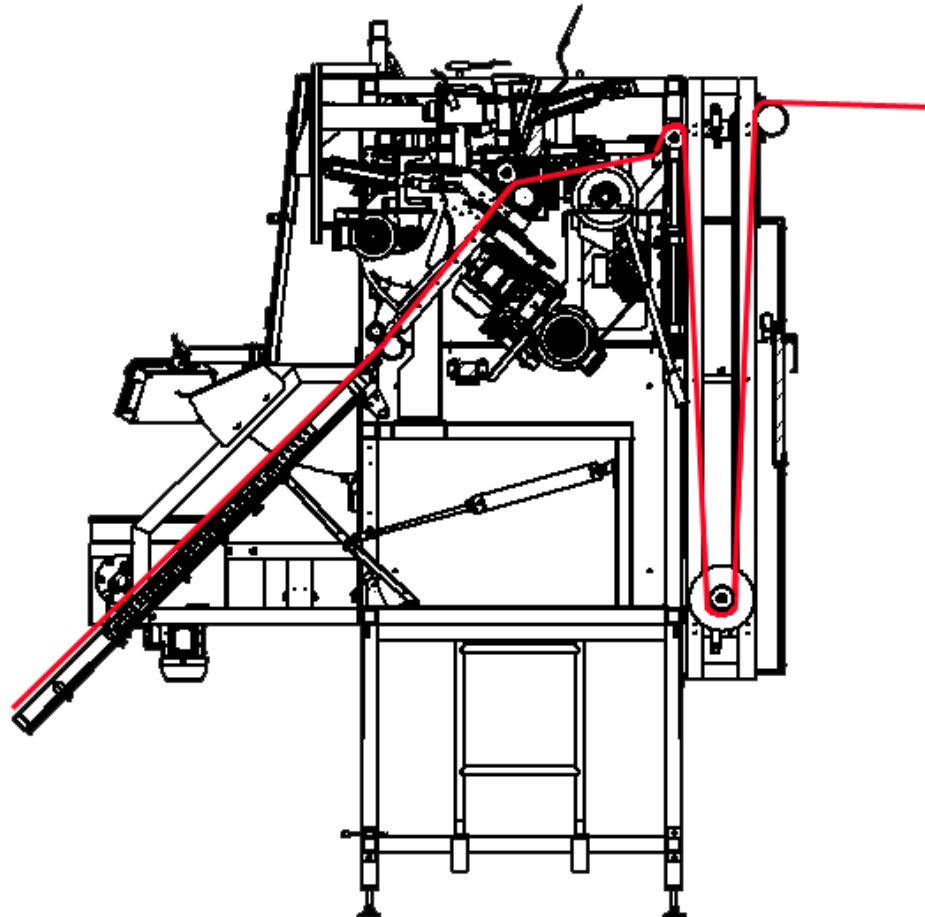
Es importante que el operador de la máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y precauciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

A- Encendido

- a- Asegúrese que el interruptor Principal de Energía esté encendido.
 - b.- Presione el botón de encendido en el Panel de Control.
- La Máquina mostrará el logo de Atlanta Attachment y encenderá.

B- Carga del Material

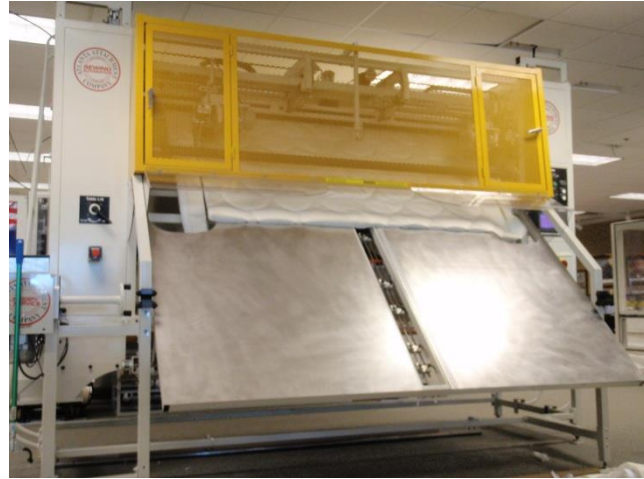
- a- Con la máquina encendida, Presione **CARGAR MATERIAL RODILLO ENTRADA** en el menú principal.
- b- Presione **ABRIR RODILLO ENTRADA**.
- c- Abrir puertas de seguridad. Ud. podrá cargar material a través de la máquina. Siga la ilustración para una correcta carga del material.



- d.- Cierre las puertas de seguridad y presione **RODILLO DE ALIMENTACION CERRADO** en el menú de carga.
- e- Presione **MENU PREV** para regresar al menú principal.


c.- Corte de Paneles

- a.- Ajuste el interruptor de la mesa de elevación en “Arriba” y remueva el eje del rebobinador.
- b.- Asegúrese que la máquina está cargada con material y que todas las puertas están cerradas.
- c- Presione **ARRANCAR SISTEMA CONTROL** en la pantalla del Menú Principal.
- d- Presione **CORTAR PANELES** en la misma pantalla.
- e- Cargue la producción requerida (Cantidad de paneles, dimensiones, etc.)
- f- Presione **CORRER**.



“ATENCION “Nunca deje la máquina desatendida”

d- Corte de Bandas

-  a- Cuidadosamente ajuste manualmente las cuchillas de corte al ancho adecuado de la banda.
- b- Ajuste el interruptor de la mesa de elevación en “abajo” e instale el eje del rebobinador
- b- Asegúrese la máquina está cargada con material y todas las puertas están cerradas.
- c- Presione **ARRANCAR SISTEMA CONTROL** en la pantalla del Menú Principal.
- d- Presione **CORTAR BANDAS** en la misma pantalla.
- e- Cargar la producción requerida (Cantidad de Bandas, longitud, etc.)
- f- Presione **CORRER**.
- g- Reajuste la presión de aire del rebobinador si se requiere.



“ATENCION “Nunca deje la máquina desatendida”

2.4.- Mantenimiento

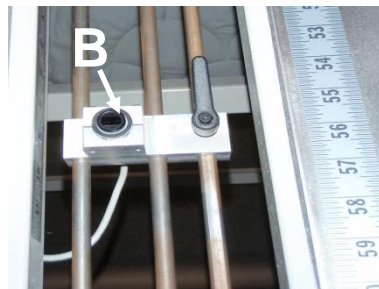
a- Diariamente

- 1- Drene el agua de la trampa de agua en el regulador de aire a presión.
- 2- Limpie cualquier pelusa o sucio alrededor de los cojinetes, cuchillas y motores.
- 3- Limpie el área de trabajo y chequee por cualquier señal anormalidad o desgaste.



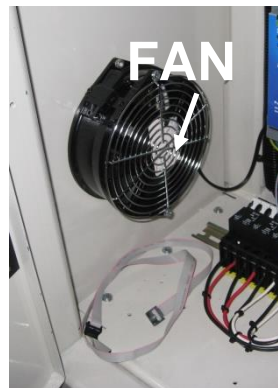
b- Semanalmente

- 1- Limpie las cadenas de la guía de la barra de movimiento y los piñones de la cadena..
- 2- Limpie la pelusa y el sucio de dentro de la máquina alrededor de los cojinetes lineares de los rieles y correas del Corte-X.
- 3- Limpie la pelusa y el sucio de las cuchillas de corte lateral Izquierda y Derecha, de los cojinetes, rieles y correas.
- 4- Limpie los sensores de ancho de panel.
- 5- Chequee por cualquier área de desgaste o problemas potenciales.



c- Mensualmente

- 1- Limpie la máquina por fuera y por dentro completamente.
- 2- Chequee la condición de las correas de los motores de accionamiento.
- 3- Chequee la seguridad de todas las cuchillas.
- 4- Chequear los ajuste de las piedras para afilar las cuchillas.
- 5- Limpiar los hilos alrededor de ejes y rodillos.
- 6- Limpiar los gabinetes de los abanicos de enfriamiento y filtros.
- 7- Chequear la condición de las guías de las cadenas de las Barras de movimiento y alineación de los piñones en ambos lados.
- 8- Chequee y engrase los cojinetes cuando se necesite. (Chequee por óxido o partículas de metal)



3- MANUAL DE SERVICIO



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

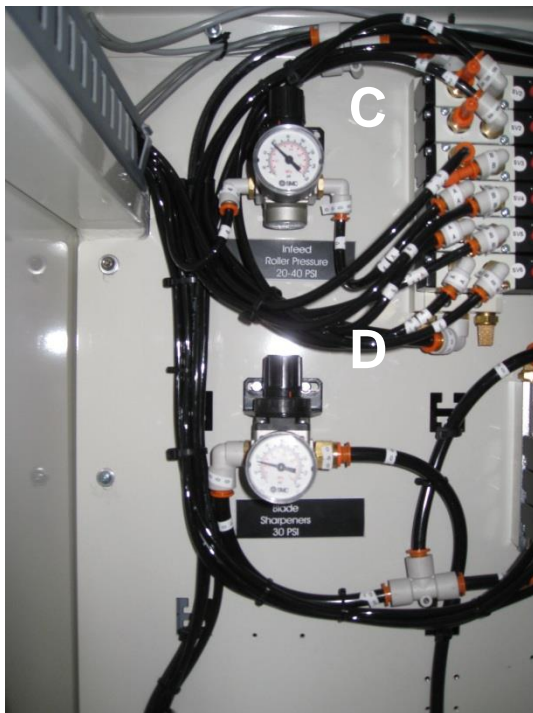
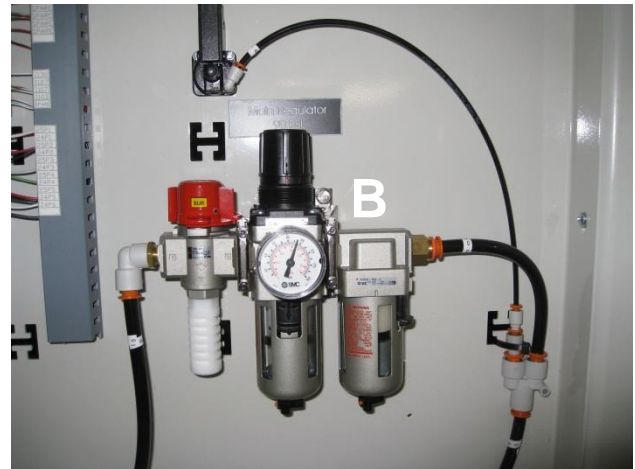
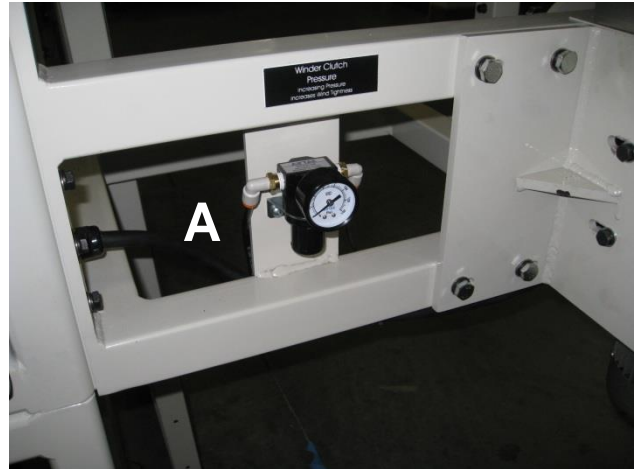
1- Neumática

a- Presión Rebobinador.
Controle la presión del embrague. Determine cuán justo el rollo va a ser rebobinado
(Ajuste de Fábrica, 30 psi)

b- Regulador Principal de aire
Determine la presión para toda la máquina.
(Ajuste de Fábrica, 90 psi)

c- Afilador de Cuchillas.
Controle el estado de los afiladores de las cuchillas.
(Ajuste de Fábrica, 30 psi)

d- Regulador del Rollo de Alimentación. Controla la presión de los rollos superiores de alimentación.
(Ajuste de Fábrica, 20 a 40 psi)



1393E Panel Cutter Spare Parts Kit

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1393003	SHARPENER STONE MNT
2	1	AAE4V21008	VALVE,1/4" PORTED,24VDC
3	2	BBGER205-25	BEARING,BALL,25MM B,CLAMP
4	2	CJ2090200	BLADE, TRIM & XCUT,280MM OD
5	2	CJ21100900	BLADE, SLITTER, 205MM OD
6	1	EEMC12B11	CONTACTOR,IEC,230VAC
7	1	EEMC32A22	CONTACTOR,IEC,230VAC
8	1	EENI5Q18AN6X	LIMIT SW SENSOR
9	1	EERM699V3011	RELAY,REPLACEMENT

Programando ACTech SCL/SCM Motor de Accionamiento (1393E Solamente)

El motor de Accionamiento está pre-programado de antemano** con ajustes específicamente para la Unidad 1393E de Atlanta Attachment Co. Estos ajustes están listados en la tabla de la página siguiente. La protección de contraseña está actualmente deshabilitada de tal forma que el control de los parámetros está inmediatamente disponible para el usuario. Después que los ajustes del controlador hayan sido "afinados", Ud. puede usar el parámetro 44 para establecer un valor de contraseña entre 1-9999 para "bloquear" los ajustes de control para los motores.

Los botones y pantalla en el frente del motor controlador pueden ser usados para cambiar cualquier parámetro específico. Presionando el botón de modo lo llevará al último parámetro visto. Los Parámetros están designados con una "P" como la primera letra en la pantalla. Los botones con la flecha hacia arriba y hacia abajo se desplazarán a través de los parámetros deseados. Presionando "Modo" muestra el ajuste del parámetro actual (un punto "arriba" del punto decimal parpadea). Este ajuste puede ser cambiado usando los botones de las flechas hacia arriba o hacia abajo. Cuando el ajuste deseado es encontrado presione el botón de modo para guardar el nuevo valor. Esto guardará el nuevo valor y saldrá del modo de programación. Para cambiar otro valor de parámetro, presione la tecla de modo nuevamente y repita el procedimiento.

**En el evento de que el controlador no haya sido programado por ACC, la contraseña establecida por la fábrica es 225.

Cualquiera de los motores de las Series SCL/SCM tiene un Módulo Electrónico Programable (EPM) instalado en el Tablero de Control Principal. El EPM guarda los ajustes de los parámetros de los usuarios y en especial ajustes establecidos OEM (si es programado). El EPM es removible, permitiéndole ser instalado en otro motor para una configuración rápida. Por ejemplo, Si un motor está siendo reemplazado por uno nuevo, el EPM puede ser tomado del primer motor e instalarlo en el nuevo. El tiempo de inactividad es minimizado porque el nuevo motor no necesita programación – Está listo para arrancar cuando el EPM es instalado.

NOTA: El motor no operará si el EPM no está instalado. El motor desplegará "F1" si el EPM falta o está dañado.

WARNING!

No remueva el EPM cuando el motor esté recibiendo energía. Daño al EPM y/o al motor puede resultar.

Ver las tablas en las páginas siguientes...

Menú de Parámetros del Motor Accionador del Corte X (INV1)

AAC Configuración Personalizada en la última columna

NO.	NOMBRE PARAMETRO	RANGO DE AJUSTE	VALOR EST. FABRICA	VALOR EST. ACC
01	LINEA DE VOLTAJE	ALTA (01),BAJA (02)	ALTA (01)	02
02	FRECUENCIA PORTADORA	4kHz (01), 6kHz (02), 8 kHz (03), 10 kHz (04)	6 kHz (02)	04
03	METODO DE COMIENZO	NORMAL (01), COMENZAR EN ENCENDIDO (02), COMENZAR CON FRENO DC (03), AUTO COMENZAR CON FRENO DC (04), REARRANQUE AL VUELO 1 (05), REARRANQUE AL VUELO 2 (06), REARRANQUE AL VUELO 3 (07)	NORMAL (01)	---
04	METODO DE PARO	COSTA (01), COSTA W/ DC FRENO (02), RAMPA (03), RAMPA W/ DC FRENO (04)	COSTA (01)	04
05	FUENTE DE VELOCIDAD ESTANDAR	TECLADO (01), PROGRAMADO. #1 (02), 0-10VDC (03), 4-20mA (04)	TECLADO (01)	02
06	SALIDA RELE	NINGUNO (01), CORRER (02), FALTA (03), FALTA INVERSA (04), BLOQUEO FALTA (05), VELOCIDAD PROGRAMADA (06), ARRIBA PROGRAMADO #3 (07), LIMITE ACTUAL (08), AUTO VELOCIDAD (09), REVERSA (10)	NINGUNO (01)	06
10	TB-13A FUNCTION SELECT	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #1 (04), COMENZAR HACIA ADELANTE (05), CORRER EN REVERSA(06), COMENZAR REVERSA (07), FALTA EXTERNA (08), FALTA INVERSA EXT (09), PARADA AUXILIAR (10), ACEL/DECEL #2 (11)	NINGUNO (01)	06
11	TB-13B FUNCTION SELECT	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #2 (04), FREQ. REDUCIDA (05)COMENZAR HACIA ADELANTE (06), PROBAR HACIA ADELANTE (07), PROBAR HACIA ATRAS (08), FALTA EXTERNA (09), FALTA INVERSA EXT(10), PARADA AUXILIAR (11), ACEL/DECEL #2 (12), TECLADO REMOTO (13)	NINGUNO (01)	04

12	TB-13E INPUT FUNCTIONS TB-13 OUTPUT FUNCTIONS OTHER FUNCTIONS	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #3 (04), AUMENTAR FREQ (05), COMENZAR HACIA ADELANTE (06), FALTA EXTERNA (07), FALTA INVERSA EXT (08), PARADA AUX (09), ACEL/DECEL #2 (10), CORRER (11), FALTA (12), FALTA INVERSA (13), BLOQUEO FALTA (14), A VELOCIDAD PROGRAMADA (15), ENCIMA PROGRAMADA #3 (16), LIMITE ACTUAL (17), VELOCIDAD AUTO (18), REVERSA (19), FRENADO DINAMICO (20), TECLADO REMOTO (21)	NINGUNO (01)	---
14	CONTROL	BANDA TERMINAL SOLAMENTE (01) TECLADO REMOTO SOLAMENTE (02)	BANDA TERMINAL SOLAMENTE (01)	---
16	EDITANDO UNIDADES	DECIMAS DE UNIDADES (01), UNIDADES COMPLETAS(02)	UNIDADES COMPLETAS (02)	---
17	ROTACION	HACIA ADELANTE (01), HACIA ADELANTE Y HACIA ATRAS (02)	FORWARD ONLY (01)	02
19	TIEMPO ACCELERACION	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEG	1.0
20	TIEMPO DE DESACELERACION	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEC	0.2
21	DC TIEMPO DE FRENADO	0.0 - 3600.0 SEG	0.0 SEG	0.3
22	DC VOLTAJE FRENOS	0.0 - 30.0%	0.0 %	1.5
23	FRECUENCIA MAXIMA	0.0 - FRECUENCIA MAXIMA	0.0 Hz	---
24	MAXIMA FRECUENCIA	MINIMA FRECUENCIA - 240 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	80
25	LIMITE ACTUAL	30 - 180 %	180 %	150
26	MOTOR SOBRECARGADO	30 - 100 %	100 %	---
27	FRECUENCIA BASE	25.0 - 500 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	60
28	IMPULSO FIJO	0.0 - 30.0 %	1.0 %	20
29	AUMENTO ACCELERACION	0.0 - 20.0 %	0.0 %	---
30	COMPENSACION DESLIZAMIENTO	0.0 - 5.0 %	0.00%	---
31	PRESET SPEED	0.0 - MAXIMA FRECUENCIA	0.0 Hz	70

Manual Técnico & Lista de Partes

32	VELOCIDAD PROGRAMADA	0.0 - MAXIMA FRECUENCIA	0.0 Hz	35
33-37			0.0	0.0
38	OMITIR ANCHO DE BANDA	0.0 - 10 Hz	0.0 Hz	---
39	VELOCIDAD ESCALANDO	0.0 - 6500.0	0.0	---
42	ACELERACION/DE SACELEACION #2	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEG	---
44	CONTRASEÑA	000 - 999	225	*000
45	SPD A LA MINIMA SEÑAL	FRECUENCIA MINIMA - 999 Hz	0.0 Hz	---
46	SPD A LA MAXIMA SEÑAL	FRECUENCIA MINIMA - 999 Hz	SCL = 50.0Hz SCM = 60.0Hz	---
47	BORRAR HISTORIA	MANTENER (01), BORRAR (02)	MANTENER (01)	---
48	SELECCION PROGRAMA	CONFIGURACION USUARIO (01), CONFIGURACION OEM (02), RECOMENZAR OEM (03), RECOMENZAR 60 (04), RECOMENZAR 50 (05), TRADUCIR (06)	SCL = RECOMENZA R 50 (05) SCM = RECOMENZA R 60 (04)	---
50	HISTORIAL DE ERRORES	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
51	CODIGO PROGRAMACION	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
52	VOLTAJE DC BUS	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
53	VOLTAJE MOTOR	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
54	CARGA DE VOLTAJE	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
55	0-10 VDC ENTRADA	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
56	4-20mA ENTRADA	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
57	ESTADO BANDA TB	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
58	ESTADO TECLADO	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---

* CONTRASEÑA ES AJUSTADA A "000" LO QUE INHABILITA LA FUNCION DE LA CONTRASEÑA.

Menu de Alimentacion del Motor de Accionamiento (INV2)

AAC configuración personalizada en la última columna.

NO.	NOMBRE PARAMETRO	RANGO DE AJUSTE	VALOR EST. FABRICA	VALOR EST. ACC
01	LINEA DE VOLTAJE	ALTA (01),BAJA (02)	ALTA (01)	02
02	FRECUENCIA PORTADORA	4kHz (01), 6kHz (02), 8 kHz (03), 10 kHz (04)	6 KHZ (02)	04
03	METODO DE COMIENZO	NORMAL (01), COMENZAR EN ENCENDIDO (02), COMENZAR CON FRENO DC (03), AUTO COMENZAR CON FRENO DC (04), REARRANQUE AL VUELO 1 (05), REARRANQUE AL VUELO 2 (06), REARRANQUE AL VUELO 3 (07)	NORMAL (01)	---
04	METODO DE PARO	COSTA (01), COSTA W/ DC FRENO (02), RAMPA (03), RAMPA W/ DC FRENO (04)	COSTA (01)	04
05	FUENTE DE VELOCIDAD ESTANDAR	TECLADO (01), PROGRAMADO. #1 (02), 0-10VDC (03), 4-20mA (04)	TECLADO (01)	02
06	SALIDA RELE	NINGUNO (01), CORRER (02), FALTA (03), FALTA INVERSA (04), BLOQUEO FALTA (05), VELOCIDAD PROGRAMADA (06), ARRIBA PROGRAMADO #3 (07), LIMITE ACTUAL (08), AUTO VELOCIDAD (09), REVERSA (10)	NINGUNO (01)	06
10	TB-13A FUNCTION SELECT	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #1 (04), COMENZAR HACIA ADELANTE (05), CORRER EN REVERSA(06), COMENZAR REVERSA (07), FALTA EXTERNA (08), FALTA INVERSA EXT (09), PARADA AUXILIAR (10), ACEL/DECEL #2 (11)	NINGUNO (01)	06
11	TB-13B FUNCTION SELECT	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #2 (04), FREQ. REDUCIDA (05)COMENZAR HACIA ADELANTE (06), PROBAR HACIA ADELANTE (07), PROBAR HACIA ATRAS (08), FALTA EXTERNA (09), FALTA INVERSA EXT(10), PARADA AUXILIAR (11), ACEL/DECEL #2 (12), TECLADO REMOTO (13)	NINGUNO (01)	04

12	TB-13E INPUT FUNCTIONS TB-13 OUTPUT FUNCTIONS OTHER FUNCTIONS	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #3 (04), AUMENTAR FREQ (05), COMENZAR HACIA ADELANTE (06), FALTA EXTERNA (07), FALTA INVERSA EXT (08), PARADA AUX (09), ACEL/DECEL #2 (10), CORRER (11), FALTA (12), FALTA INVERSA (13), BLOQUEO FALTA (14), A VELOCIDAD PROGRAMADA (15), ENCIMA PROGRAMADA #3 (16), LIMITE ACTUAL (17), VELOCIDAD AUTO (18), REVERSA (19), FRENADO DINAMICO (20), TECLADO REMOTO (21)	NINGUNO (01)	---
14	CONTROL	BANDA TERMINAL SOLAMENTE (01) TECLADO REMOTO SOLAMENTE (02)	BANDA TERMINAL SOLAMENTE (01)	---
16	EDITANDO UNIDADES	DECIMAS DE UNIDADES (01), UNIDADES COMPLETAS(02)	UNIDADES COMPLETAS (02)	---
17	ROTACION	HACIA ADELANTE (01), HACIA ADELANTE Y HACIA ATRAS (02)	FORWARD ONLY (01)	02
19	TIEMPO ACCELERACION	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEG	1.0
20	TIEMPO DE DESACELERACION	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEC	0.2
21	DC TIEMPO DE FRENADO	0.0 - 3600.0 SEG	0.0 SEG	0.3
22	DC VOLTAJE FRENOS	0.0 - 30.0%	0.0 %	1.5
23	FRECUENCIA MAXIMA	0.0 - FRECUENCIA MAXIMA	0.0 Hz	---
24	MAXIMA FRECUENCIA	MINIMA FRECUENCIA - 240 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	80
25	LIMITE ACTUAL	30 - 180 %	180 %	150
26	MOTOR SOBRECARGADO	30 - 100 %	100 %	---
27	FRECUENCIA BASE	25.0 - 500 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	60
28	IMPULSO FIJO	0.0 - 30.0 %	1.0 %	20
29	AUMENTO ACCELERACION	0.0 - 20.0 %	0.0 %	---
30	COMPENSACION DESLIZAMIENTO	0.0 - 5.0 %	0.00%	---
31	PRESET SPEED	0.0 - MAXIMA FRECUENCIA	0.0 Hz	70

32	VELOCIDAD PROGRAMADA	0.0 - MAXIMA FRECUENCIA	0.0 Hz	35
33-37			0.0	0.0
38	OMITIR ANCHO DE BANDA	0.0 - 10 Hz	0.0 Hz	---
39	VELOCIDAD ESCALANDO	0.0 - 6500.0	0.0	---
42	ACELERACION/DE SACELEACION #2	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEG	---
44	CONTRASEÑA	000 - 999	225	*000
45	SPD A LA MINIMA SEÑAL	FRECUENCIA MINIMA - 999 Hz	0.0 Hz	---
46	SPD A LA MAXIMA SEÑAL	FRECUENCIA MINIMA - 999 Hz	SCL = 50.0Hz SCM = 60.0Hz	---
47	BORRAR HISTORIA	MANTENER (01), BORRAR (02)	MANTENER (01)	---
48	SELECCION PROGRAMA	CONFIGURACION USUARIO (01), CONFIGURACION OEM (02), RECOMENZAR OEM (03), RECOMENZAR 60 (04), RECOMENZAR 50 (05), TRADUCIR (06)	SCL = RECOMENZA R 50 (05) SCM = RECOMENZA R 60 (04)	---
50	HISTORIAL DE ERRORES	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
51	CODIGO PROGRAMACION	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
52	VOLTAJE DC BUS	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
53	VOLTAJE MOTOR	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
54	CARGA DE VOLTAJE	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
55	0-10 VDC ENTRADA	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
56	4-20mA ENTRADA	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
57	ESTADO BANDA TB	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
58	ESTADO TECLADO	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
* CONTRASEÑA ES AJUSTADA A "000" LO QUE INHABILITA LA FUNCION DE LA CONTRASEÑA.				

Assembly Drawings & Parts Lists

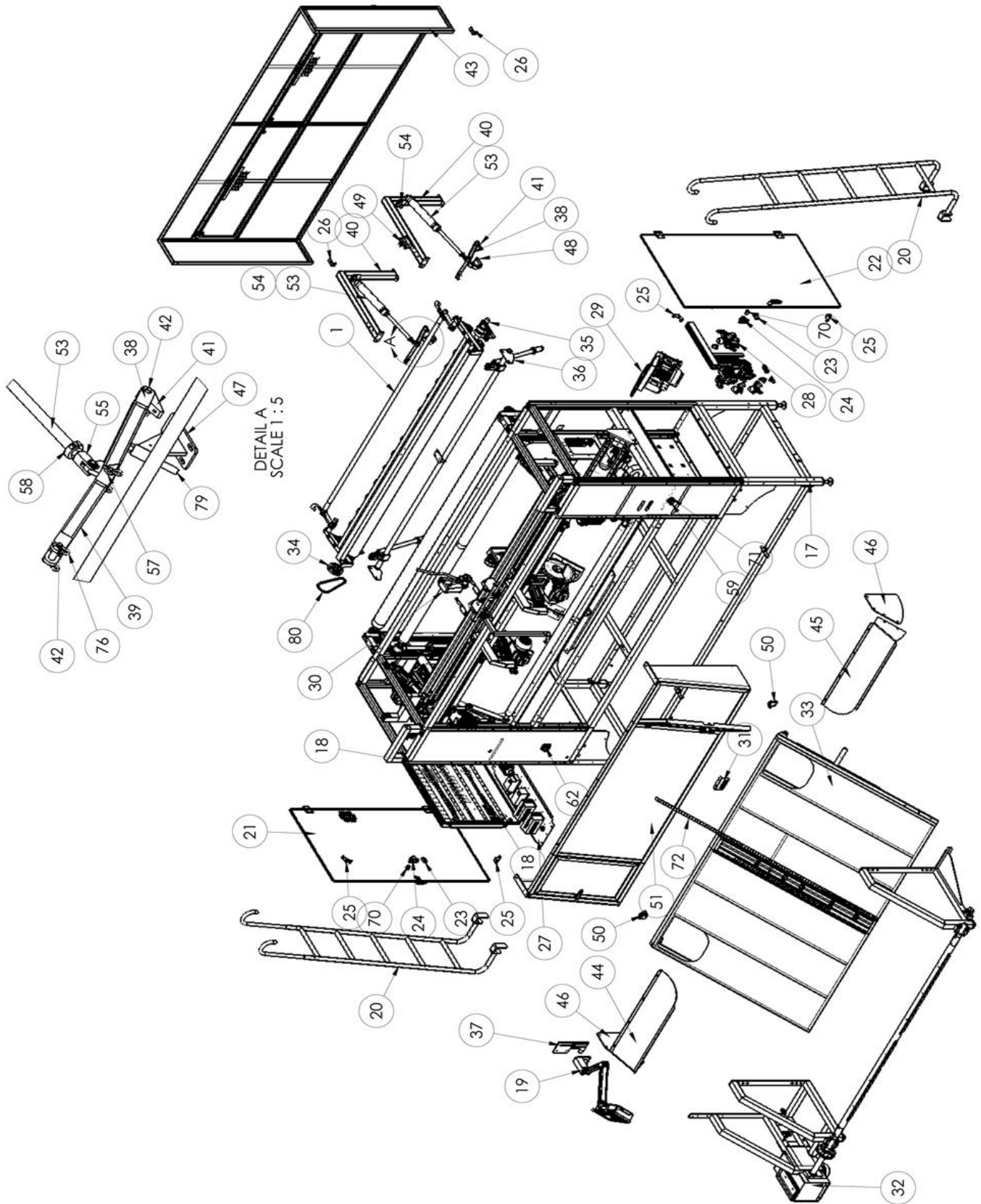
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the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



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

11393E PANEL CUTTER/SLITTER

AAC Drawing Number 9002885 Rev 8

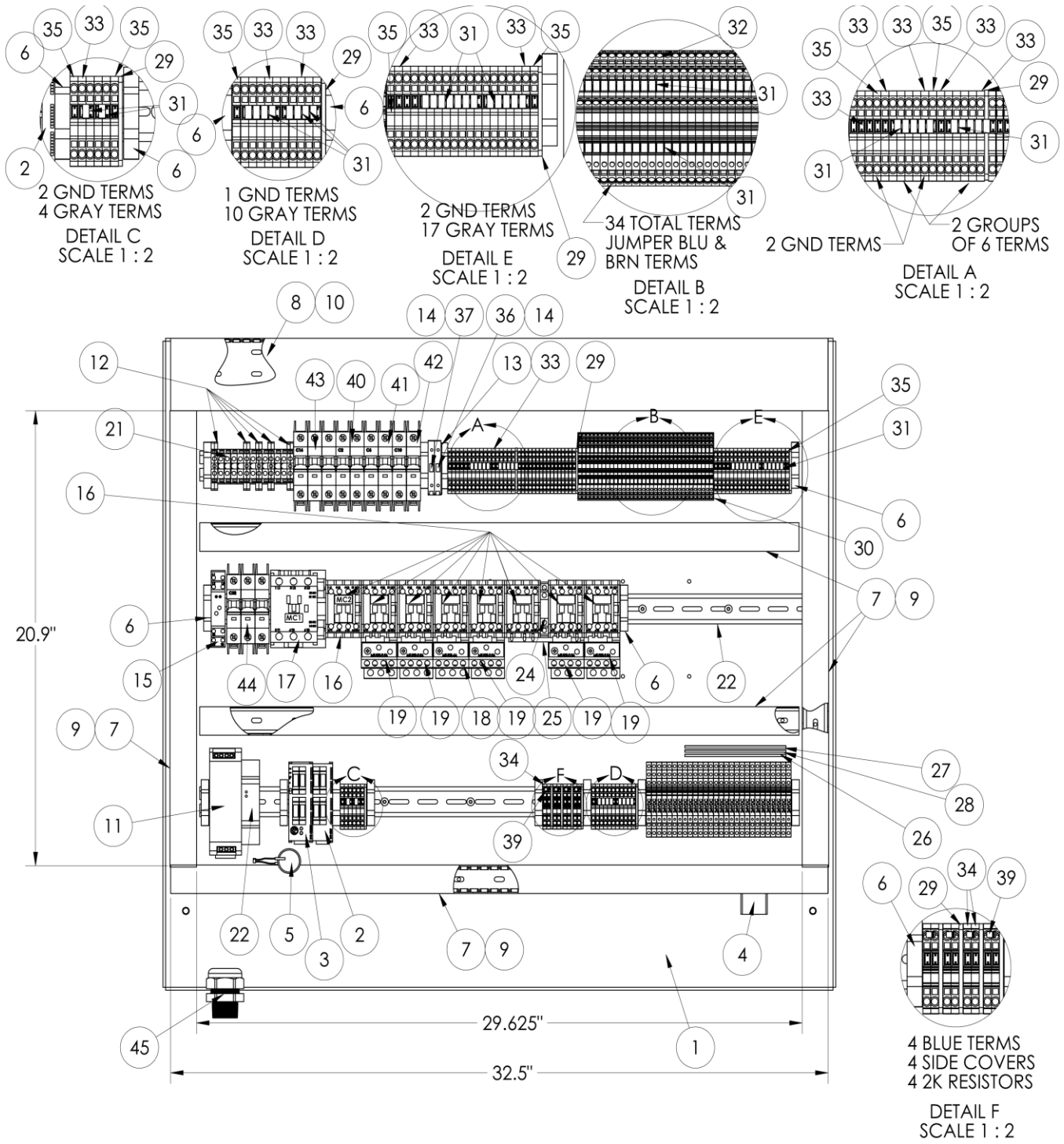


11393E parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1393-KIT06	WEIGHTED SLITTER BAR ASM	41	2	1393109	PIVOT, BOLT ON
2	*1	1393-LAB4	LABELS,DOORS CLOSED	42	6	1393133	PIVOT PIN
3	*1	1393E-CAB1	CABLE PACKAGE, 1393E	43	1	1393160	FRONT GUARD
4	*1	1393E-LAB1	BACK PLATE,LABEL	44	1	1393186	GUARD, EXIT, LEFT
5	*1	1393E-LAB2	TERMINAL WIRING LABELS,1393E	45	1	1393199	GUARD, EXIT
6	*AR	1393E-PD1	DIAGRAM,PNEUMATIC	46	2	1393201	GUARD, SIDE TABLE
7	*AR	1393E-WD1	DIAGRAM,WIRING	47	1	1393240	ARM STOP WELDMENT
8	*AR	1393E-WD2	DIAGRAM,WIRING	48	1	1393310	TABLE STOP ASSY
9	*AR	1393E-WD3	DIAGRAM,WIRING	49	1	1393312	LOCK PIN VALVE ASSY
10	*AR	1393E-WD4	DIAGRAM,WIRING	50	2	1393360	TABLE PIVOT ASST
11	*AR	1393E-WD5	DIAGRAM,WIRING	51	1	1393770	REAR GUARD ASSY
12	*AR	1393E-WD6	DIAGRAM,WIRING	52	*AR	1394282	BRACKET,SHIPPING 11393
13	*AR	1393E-WD7	DIAGRAM,WIRING	53	2	AAACM3112DXP	CYLINDER,AIR,2" BORE
14	*AR	1393E-WD8	DIAGRAM,WIRING	54	2	AAFD620	REAR PIVOT BRKT
15	*AR	1393E-WD9	DIAGRAM,WIRING	55	2	AAFD2313	CLEVIS, AIR CYL 7/16-20
16	*AR	1393E-WD10	DIAGRAM,WIRING	56	*	AATPWL1	WIRE LOOM,SLIT,.92"ID
17	1	1388232	1393E SUB-FRAME ASSEMBLY	57	12	BBTRA613	WASHER,THRUST,STL,.375B
18	1	1388303	BACK PANEL ELECTRICAL ASM	58	2	CCCL10F	CLAMP COLLAR- 5/8 ID
19	1	1388415	SWIVEL ARM ASSEMBLY	59	3	EE2AML4	OPERATOR, E-STOP,RED
20	2	1388520	LADDER, LONG, 1393E	60	1	EE194EE63PE	GROUND TERMINAL
21	1	1388549	SIDE DOOR ASSEMBLY, RH	61	1	EE194EE631753	63AMP DISCON
22	1	1388550	SIDE DOOR ASSEMBLY, LH	62	1	EE194LHE6N175	DISCONNECT HANDLE,RED/YEL
23	2	1388555	DOOR LATCH	63	1	EE07100SP072	CORD, FAN, 72" STRAIGHT
24	2	1388558	BOX, SAFETY SENSOR, DOOR	64	*	EED78W308	DUCT,WIRE,3/4 X 3/4
25	4	1388559	DOOR STOP/BUMPER ASM	65	*	EED78W332	DUCT,WIRE COVER
26	2	1388592	BRACKET, REAR GUARD MNT	66	*	EEDC15X15	DUCT,WIRE COVER
27	1	1388594	BOTTOM PANEL, ELEC, ASM	67	*	EEDE15X15	DUCT,WIRE
28	1	1388650	PNEUMATIC ASSY 1393E	68	6	EES2	CONTACT BLOCK, NC
29	1	1388664	CROSS CUT ASSY	69	*	FF822427	CABLE,SOOW,4X14AWG,600V
30	1	1388749	ENCODER ASSEMBLY,NEW SYTL	70	2	FFE6930A	SWITCH,INTERLOCK,DOOR,SPDT
31	1	1389229	MOLEX MANIFOLD	71	3	MM800E15YE112	E-STOP LEGEND PLATE
32	1	1389245	WINDER ASSEMBLY	72	1	MM1910A25M	RULER,SILVER MYLAR 108"
33	1	1389258	PANEL TABLE ASSEMBLY	73	1	MM1976K78	FAN, COOLING, 230VAC
34	1	1389605	PULLEY, SLITTER MOTOR	74	*6	MM9307K69	GROMMET,1" OD
35	1	1389860	SLITTER ASBLY,SPLIT SHAFT	75	*1	MM19155K98	FAN,FINGER GUARD,5.9"
36	1	1389896	SLITTER SHARPENER ASBLY	76	12	MM98335A04	SPRING CLIP,.06 WIRE
37	1	1389902	PLATE, TOUCHSCREEN MOUNT	77	1	MMT9945	TAPE,REFLECTIVE,2" WIDE
38	2	1393096	LINKAGE, TOP	78	1	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
39	2	1393098	LINKAGE, LOWER	79	1	SSHHC25224F	3/8-16 X 3.5 HHCS, FULL T
40	2	1393100	MOUNTING WELDMENT	80	1	ZX5031	V-BELT,1/2X31

1388303 BACK PANEL ELECTRICAL ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388303 Rev 9

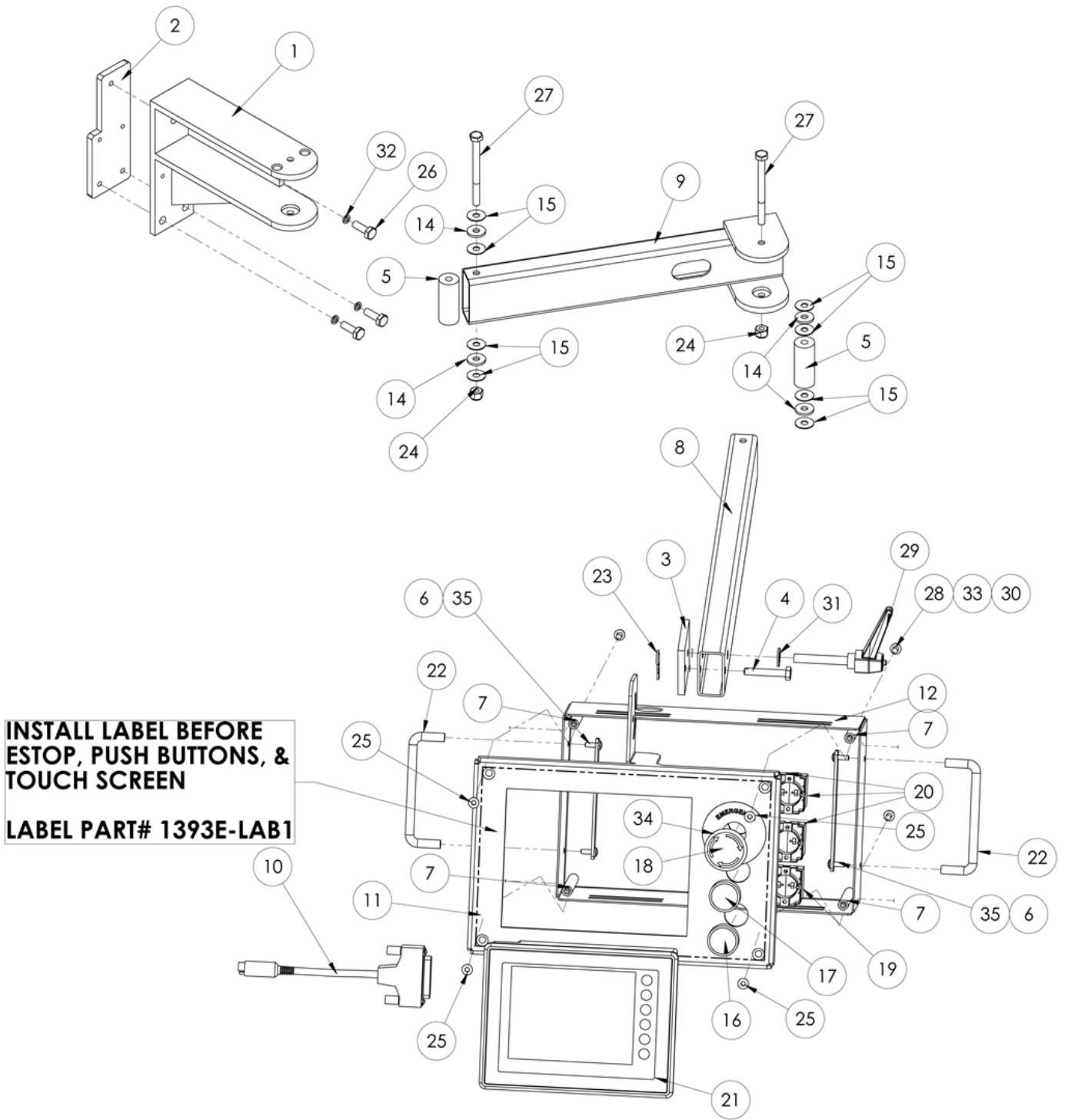


1388303 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388306	BACK PANEL WELDMENT
2	1	AAFP0-E32T-A	EXPANSION UNIT, PLC
3	1	AAFPG-C32TH	CONTROLLER, PLC, SIGMA
4	1	EE64151B	FERRITE CORE,SPLIT,CABLE
5	1	EEAFPG804	BATTERY,BACKUP,PLC
6	14	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
7	3.5	EEDC1LG	DUCT,WIRE COVER,1"
8	2.7	EEDC3X2	DUCT,WIRE COVER,3"
9	3.5	EEDF1X2	DUCT,WIRE,1X2
10	2.7	EEDF3X2	DUCT,WIRE,3X2
11	1	EEDR12024	POWER SUPPLY, 24VDC
12	5	EEEE635	TERMINAL BLOCK, EK2.6/35
13	1	EEEPF2	END PLATE, FUSE BLOCK
14	2	EEERF2	BLOCK, FUSE,TERMINAL
15	1	EEHRN56240	RELAY,3-PHASE MONITOR
16	8	EEMC12B11	CONTACTOR,IEC,230VAC
17	1	EEMC32A22	CONTACTOR,IEC,230VAC
18	1	EEMT32S6A	RELAY,OVERLOAD,4.0-6.0A
19	5	EEMT32S25A	RELAY,OVERLOAD,1.6-2.5A
20	28	EEPIR6W1P24	RELAY,INTERFACE,24VDC
21	8	EESAK6EN	TERMINAL BLOCK, SAK6/EN
22	1	EESR103AM01	SAFETY RELAY, DUAL CHAN.
22	88.8	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
24	1	EEUR02	MECHANICAL INTERLOCK
25	1	EEUW22	WIRE KIT, REVERSING
26	* 2	EEZG20-1	JUMPER,RELAY,RED
27	* 2	EEZG20-2	JUMPER,RELAY,BLACK
28	* 2	EEZG20-3	JUMPER,RELAY,BLUE
29	9	FF280-308	TERMBLK ENDPLATE,WAGO,280
30	1	FF280-319	TERMBLK,WAGO,SENSOR,DIN
31	100	FF280-402	JUMPER,WAGO,TOP,SNGL
32	34	FF280-560	TERMBLK,WAGO,SENSOR,DIN
33	62	FF280-901	TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRY
34	8	FF280-904	TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL
35	7	FF280-907	TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRN
36	1	FFGMA2	FUSE, 2AMP (5X20M) 125VAC
37	1	FFGMA4	FUSE, 4AMP (5X20M) 125VAC
38	700	FFLS11427	LABELS,AAC ROUND,BLK/WHT
39	4	FFR2K	RESISTOR, 2K, 1/4W
40	1	FFWMZT2C2	BREAKER,2P,2A,DIN,UL489
41	1	FFWMZT2C6	BREAKER,2P,6A,DIN,UL489
42	1	FFWMZT2C10	BREAKER,2P,10A,DIN,UL489
43	1	FFWMZT3C16	BREAKER,3P,16A,DIN,UL489
44	1	FFWMZT3C32	BREAKER,3P,32A,DIN,UL489
45	1	MM69915K72	STRAIN RELIEF, LIQ TIGHT
46	21	SSBCM5X8	SCREW,BUTTON CAP

1388415 SWIVEL ARM ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388415 Rev 3

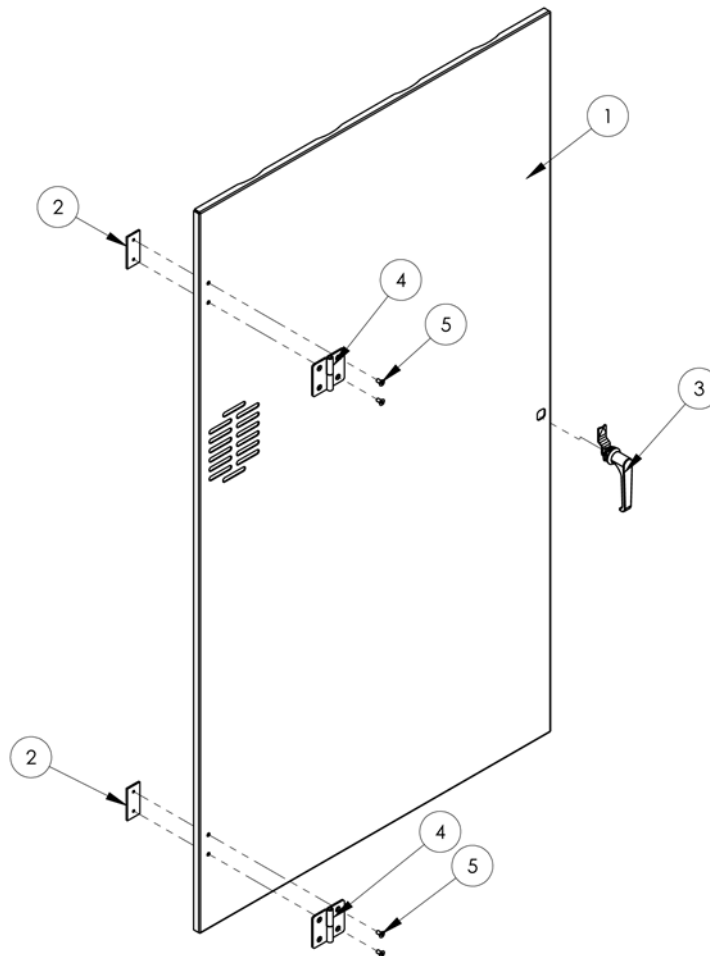


1388415 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-114	WELDMNT,SWIVEL BASE
2	1	0411-3705	NUT PLATE,BASE MOUNT
3	1	0411-3708	NUT PLATE,BOX MOUNT
4	1	0411-3709	LOCK PIN
5	2	0411-3712	TUBE, SPACER, TALL
6	2	1379215	PLATE, WASHER, HANDLE
7	4	1388685	STANDOFF, .5" X 3",M5
8	1	1389681	TUBE,12 L,PIVOT ARM
9	1	1389701	WLDMT,PIVOT ARM
10	1	1389747	CABLE, TOUCHSCREEN, ASSY
11	1	1389870	MOUNT,TOUCHSCREEN
12	1	1389872	COVER,BACK,TOUCHSCREEN
*13	1	1393E-LAB1	PANEL BACK,LABEL
14	4	BBNTA411	BEARING,THRUST,.250B
15	8	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL
16	1	EE2AF3	OPERATOR, FLUSH,GREEN
17	1	EE2AF4	OPERATOR, FLUSH,RED
18	1	EE2AML4	OPERATOR, E-STOP,RED
19	2	EES1	CONTACT BLOCK, NO
20	3	EES2	CONTACT BLOCK, NC
21	1	EEV606EM20	TOUCH SCREEN FOR 1393
22	2	MM1568A45	HANDLE,DOOR,PULL
23	1	MM98335A04	SPRING CLIP, .06 WIRE
24	2	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
25	4	SSFCM5X10	SCREW,FLAT ALLEN CAP
26	3	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
27	2	SSHCO1192	HEX HEAD BOLTS, 1/4-20 X
28	4	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL
29	1	THH32429	HANDLE,THRD,5/16-18X2.0
30	4	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
31	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
32	3	WWL10	WASHER,LOCK,#10
33	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER
34	1	MM800E15YE112	E-STOP LEGEND PLATE
35	4	SSPP90032	SCREW,8-32 PAN HD PHIL

1388549 SIDE DOOR ASSEMBLY, RH

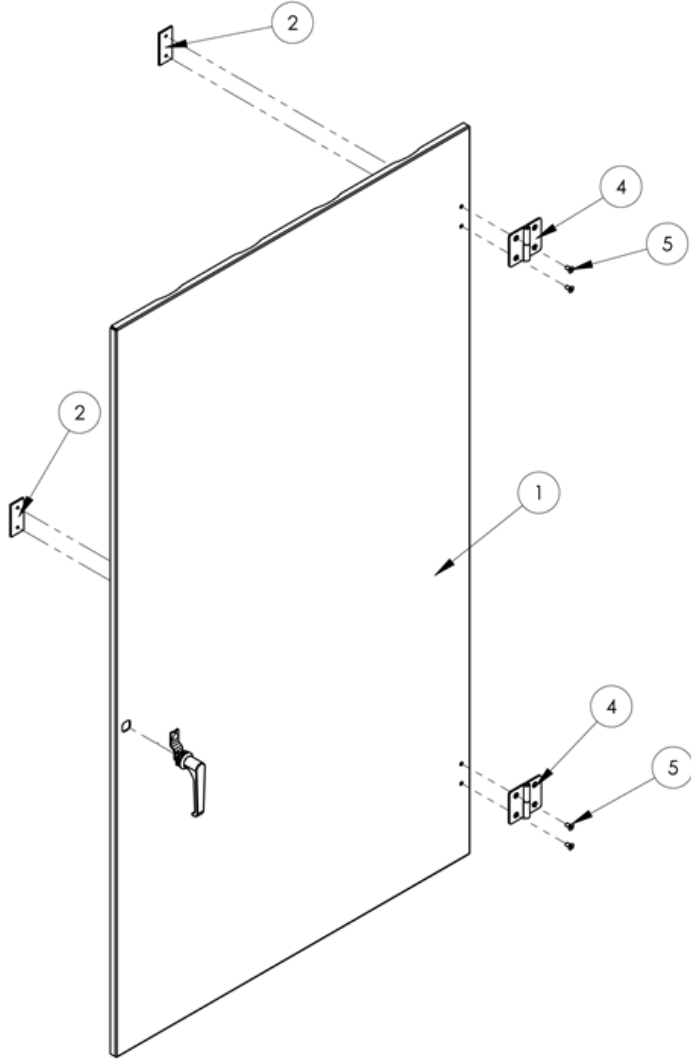
AAC Drawing Number 1388549 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388548	DOOR, RIGHT SIDE
2	2	1388551	PLATE, HINGE, NUT, M6
3	1	MMELH149	LATCH HANDLE
4	2	SHHPSLC845	HINGE,LH,DETACHABLE
5	4	SSFCM6X12	SCREW,FLAT ALLEN CAP

1388550 SIDE DOOR ASSEMBLY, LH

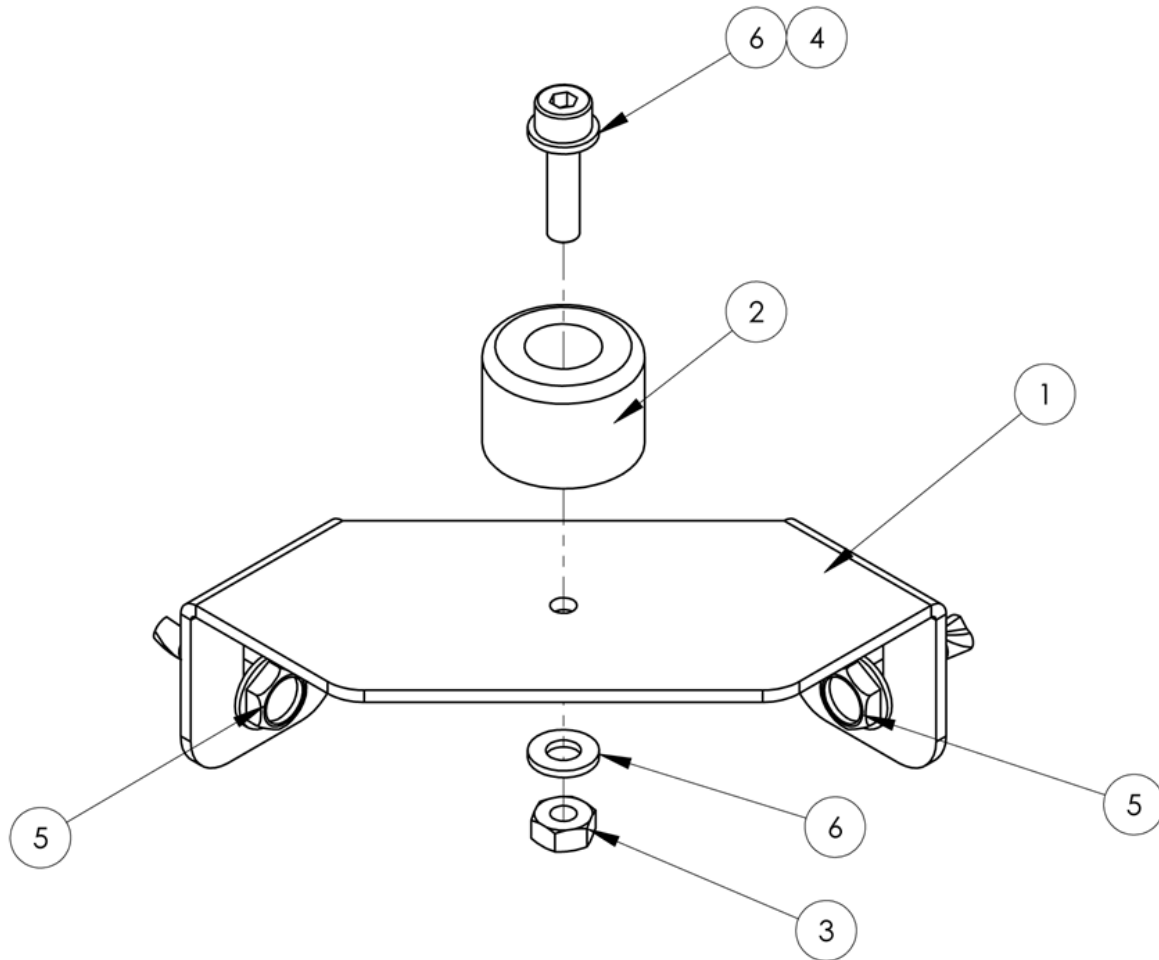
AAC Drawing Number 1388550 Rev 0



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388547	DOOR, LEFT SIDE
2	2	1388551	PLATE, HINGE, NUT, M6
3	1	MMELH149	LATCH HANDLE
4	2	SHHPSRC845	HINGE,RH,DETACHABLE
5	4	SSFCM6X12	SCREW,FLAT ALLEN CAP

1388559 DOORSTOP/BUMPER ASSEMBLY

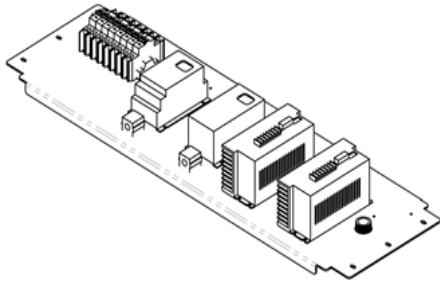
AAC Drawing Number 1388559 Rev 0



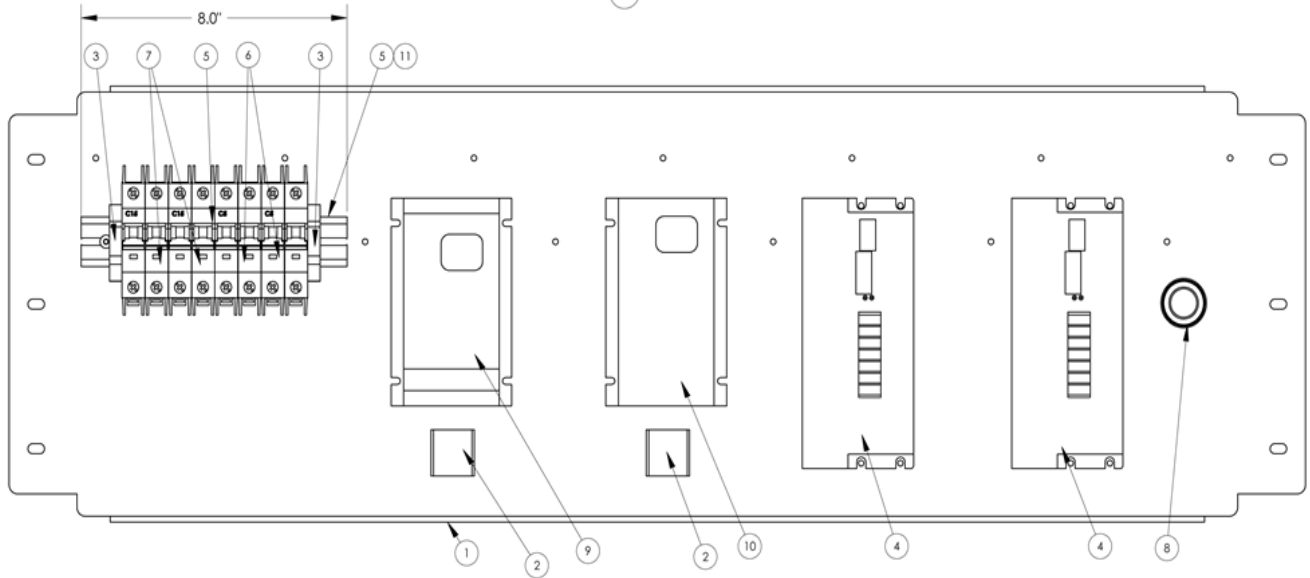
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388557	PLATE, DOOR STOP
2	1	MM9540K22	BUMPER, 3/4 DIA
3	1	NNHM4X0.7	NUT,HEX,M4-0.7
4	1	SSSCM4X16	SCREW,SOCKET CAP
5	2	SSZS93048	SCREW, SHT.METAL 10 ZIP
6	2	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4

1388594 BOTTON PANEL, ELEC, ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388594 Rev 4



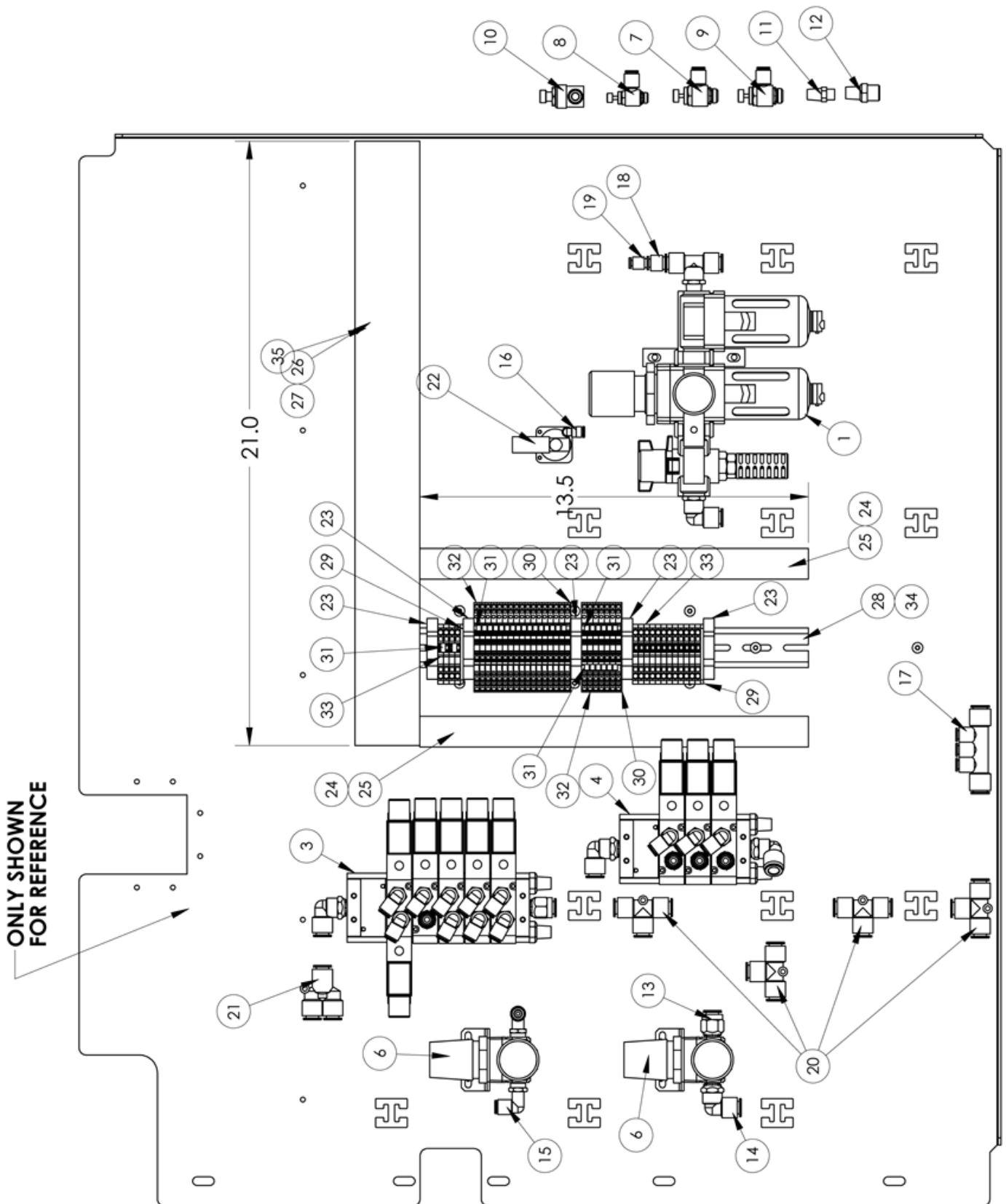
NOTE: SOTS IN ITEM 5 MUST BE SYMETRIC TO CUT LENGTH



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388595	BOTTOM PANEL, ELEC
2	2	EE64151B	FERRITE CORE,SPLIT,CABLE
3	2	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
4	2	EESD22208	MOTOR, STEPPER DRV, HYB
5	8"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
6	2	FFWMZT2C5	BREAKER,2P,5A,DIN,UL489
7	2	FFWMZT2C15	BREAKER,2P,15A,DIN,UL489
8	1	MM69915K72	STRAIN RELIEF, LIQ TIGHT
9	1	MMSL208S	DRIVE, VAR, FREQ. .75HP, 1PH
10	1	MMSM210S	DRIVE,1HP, INVERTER
11	2	SSBCM5X8	SCREW,BUTTON CAP

1388650 PNEUMATIC ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388650 Rev 2



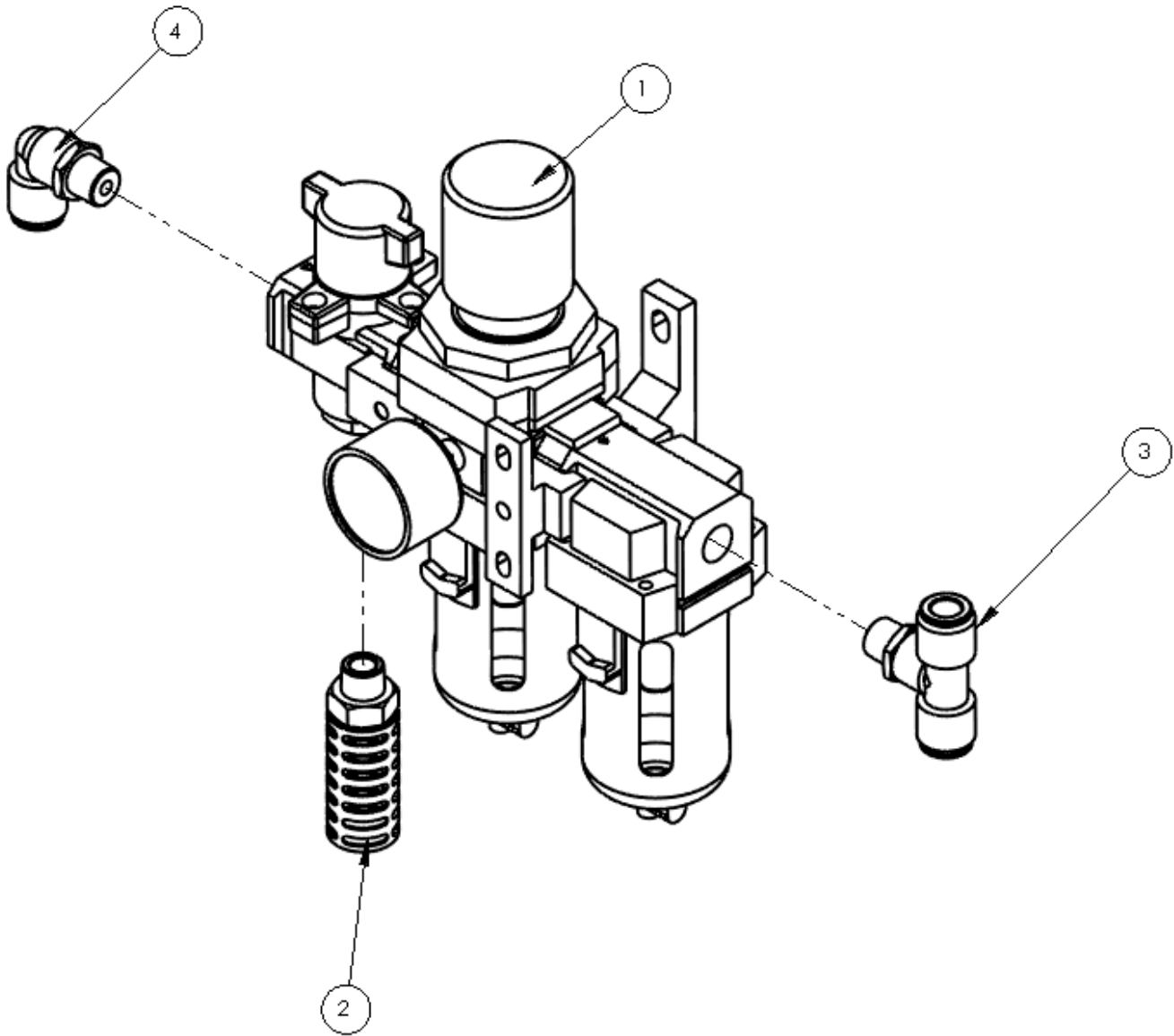
1388650 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
19	1	AAQPR-5-4	QUICK PLUG-IN REDUCER
20	4	AAQUT-3-3	QUICK UNION T 3/8X3/8
21	1	AAQUY-3-3	QUICK UNION Y,3/8X3/8
22	1	AAVF51FM1B	AIR/ELEC PRESSURE SW
23	5	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
24	1.42 FT	EED78W308	DUCT,WIRE,.75 X .75
25	1.42 FT	EED78W332	DUCT,WIRE COVER,.75"
26	1.75 FT	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
27	1.75 FT	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
28	13.50"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
29	2	FF280-308	TERMBLK ENDPLATE,WAGO,280
30	2	FF280-319	TERMBLK,WAGO,SENSOR,DIN
31	30	FF280-402	JUMPER,WAGO,TOP,SNGL
32	24	FF280-560	TERMBLK,WAGO,SENSOR,DIN
33	16	FF280-901	TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRY
34	12	SSBCM5X8	SCREW,BUTTON CAP
35	* 47"	ZZZSH-310	TAPE , DOUBLE SIDED

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388335	FRL ASSEMBLY, 1393E
2	1	1388570	BACK PANEL, PNEUMATIC
3	1	1388653	SOLENOID,6 VALVE ASM
4	1	1388654	SOLENOID,4 VALVE ASM
5	9	1391160	CABLE ASSY,VALVE,DIN,3M
6	2	AA198-508	REGULATOR, 0-160 W/GAUGE
7	* 16	AA198RA404U	FLOW CONTROL,1/4PTX1/4
8	* 4	AA198RA408U	FLOW CONTROL,RC 1/8X1/4
9	* 2	AA198RR404U	FLOW CONTROL,1/4PTX1/4
10	* 2	AA3000F-07	FLOW CONTROL,INLINE,1/4"
11	* 2	AAFP18	MUFFLER,1/8 NPT, BRONZ
12	* 2	AAFP28	MUFFLER,1/4 NPT
13	1	AAQMC-3-4U	MALE CONNECTOR,3/8OD TUBE 1/4
14	1	AAQME-3-4U	MALE ELBOW,3/8OD TUBE 1/4
15	2	AAQME-4-4U	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
16	1	AAQME-5-10	AIR ELBOW, 10-32 X 5/32
17	1	AAQMF-144	6-STATION AIR MANIFOLD
18	1	AAQPR-3-4	QUICK REDUCER 3/8-1/4

1388335 REGULATOR ASSEMBLY

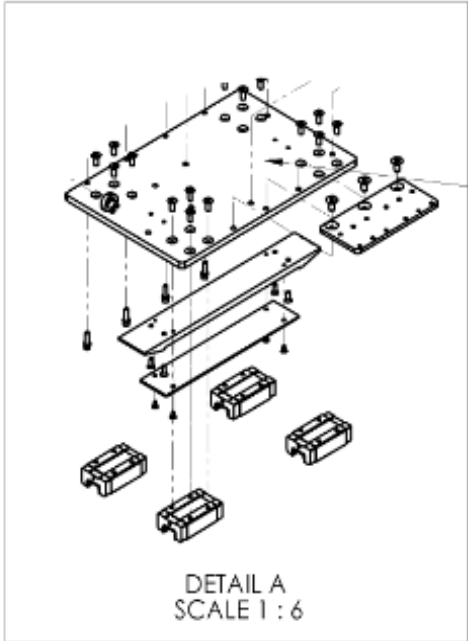
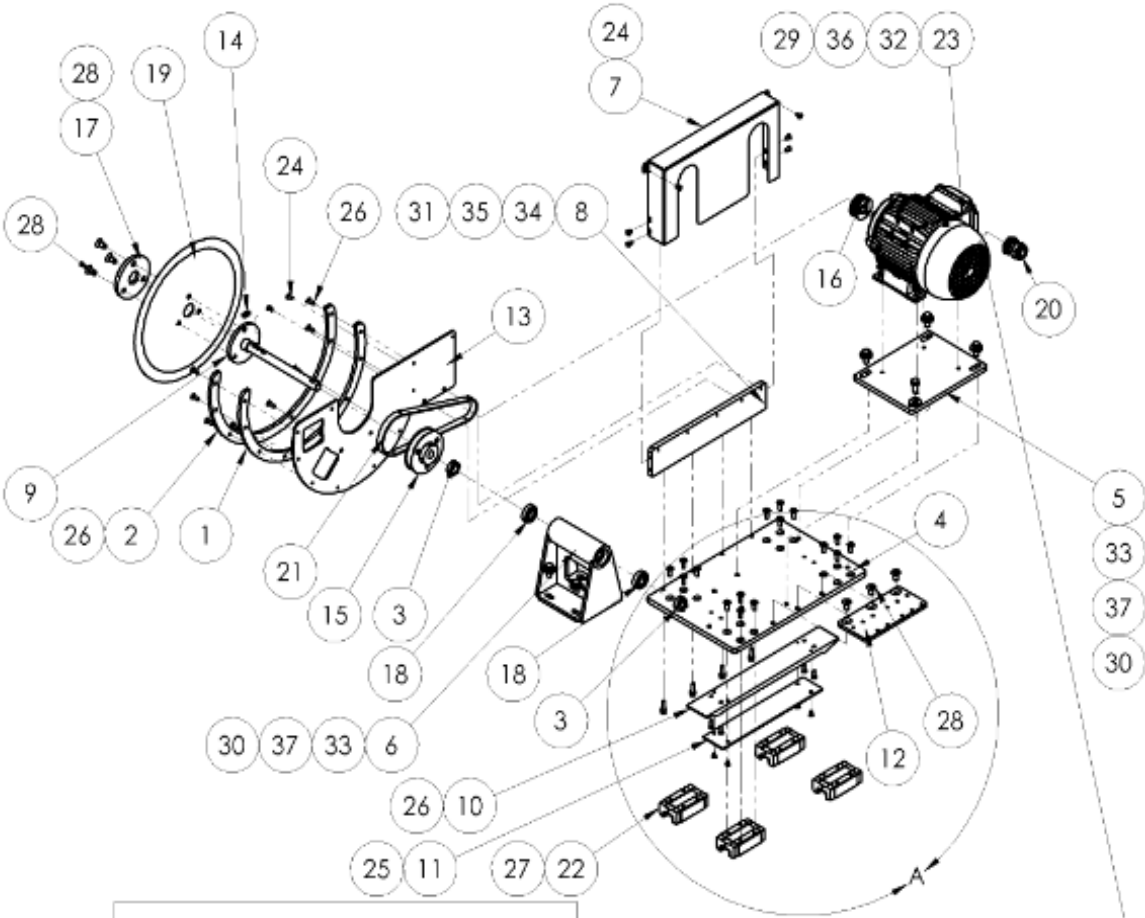
AAC Drawing Number 1388335 Rev 2



ITEM NO.	Hardware Shown/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	AA198-5110	FILTER/REGULATOR/LOCKOUT
2	1	AAFNAN200-02	MUFFLER, 1/8 NPT
3	1	AAQBT-3-4	BRANCH TEE 3/8OD TUBE
4	1	AAQME-3-4	MALE ELBOW 3/8OD TUBE

1388664 CROSS CUT ASSEMBLY

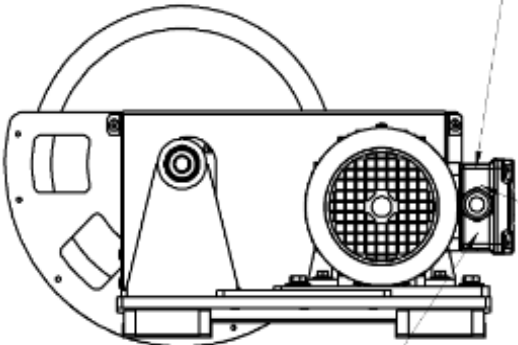
AAC Drawing Number 1388664 Rev 4



ASSEMBLY NOTES:
ASSEMBLE THESE PARTS ON THE LINEAR RAIL ON ASSEMBLY 1388665. TIGHTEN BEARINGS TO PLATE AFTER INSTALLING ON MACHINE.

ASSEMBLY NOTE:

1) PLEASE REMOVE AND ROTATE MOTOR FEET RIGHT 90°



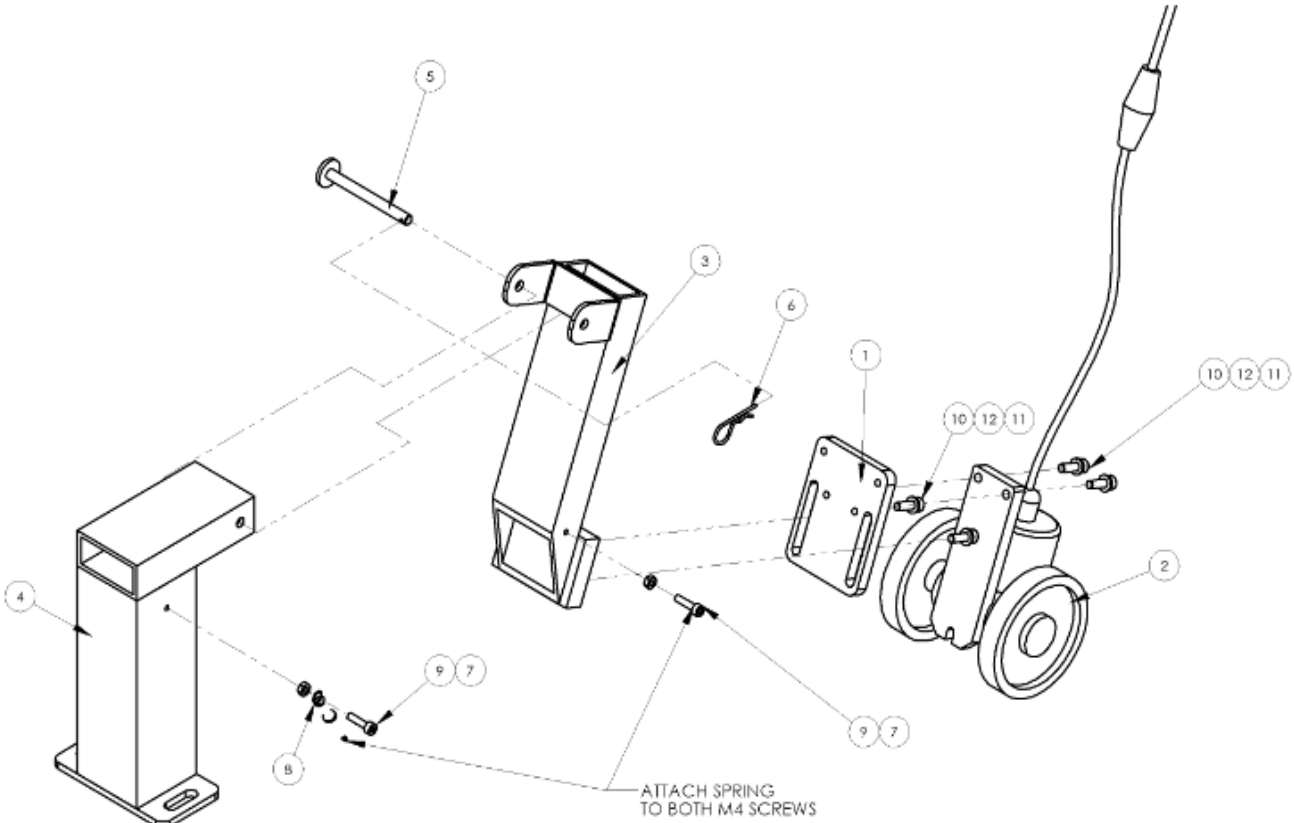
MOTOR IS SHOWN IN CORRECT ORIENTATION

1388664 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1388030	GUARD, BLADE, LOWER
2	1	1388031	GUARD, BLADE, LOWER
3	2	1388474	COLLAR, SET RETAINER
4	1	1388475	MOUNTING PLATE, CROSS CUT
5	1	1388476	MOTOR PLATE,X CUT
6	1	1388479	BEARING BLOCK, CROSS CUT
7	1	1388482	COVER, BELT, CROSS CUT
8	1	1388483	PLATE, BLADE GUARD XCUT
9	1	1388486	BLADE MOUNT, XCUT,WLDMNT
10	1	1388488	PLATE, PROX FLAG, XCUT
11	1	1388491	PLATE, PROX FLAG
12	1	1388492	PLATE, XCUT BELT DRIVE
13	1	1388737	GUARD, BLADE, CROSS CUT
14	1	1388761	KEY,5MMX5MMX.55IN
15	1	1389203	FLANGED PULLEY
16	1	1389895	PULLEY ASSY
17	1	1393390	HUB CAP, BLADE RETAINER
18	2	BB6002-ZZ	BEARING,BALL,.590B
19	1	CJ2090200	BLADE,280MM OD
20	1	EEPG16	CORD GRIP,CABLE ENTRY
21	1	GG220XL050UK	BELT,GEAR,KEVLAR CORE,URE
22	4	MMEGH25CA	LINEAR BEARING
23	1	MMJW7124	MOTOR,IEC,1/2 HP,0.37 KW
24	8	SSBCM5X8	SCREW,BUTTON CAP
25	4	SSFCM4X8	SCREW,FLAT CAP,M4X8
26	12	SSFCM5X14	M5-0.8X14, FLAT ALLEN
27	16	SSFCM6X16	M6 X 20 FLAT ALLEN
28	6	SSFCM8X16	M8 X 16 FLAT CAP SCR
29	4	SSHCM6X16	SCREW, HEX M6X16
30	8	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP
31	4	SSSCM5X20	M5-0.8X20,SCREW,SOCKET CA
32	4	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
33	8	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
34	4	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
35	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER
36	4	WWLM6	WASHER,LOCK,M6
37	8	WWLM8	M8 LOCK WASHER

1388749 ENCODER ASSEMBLY

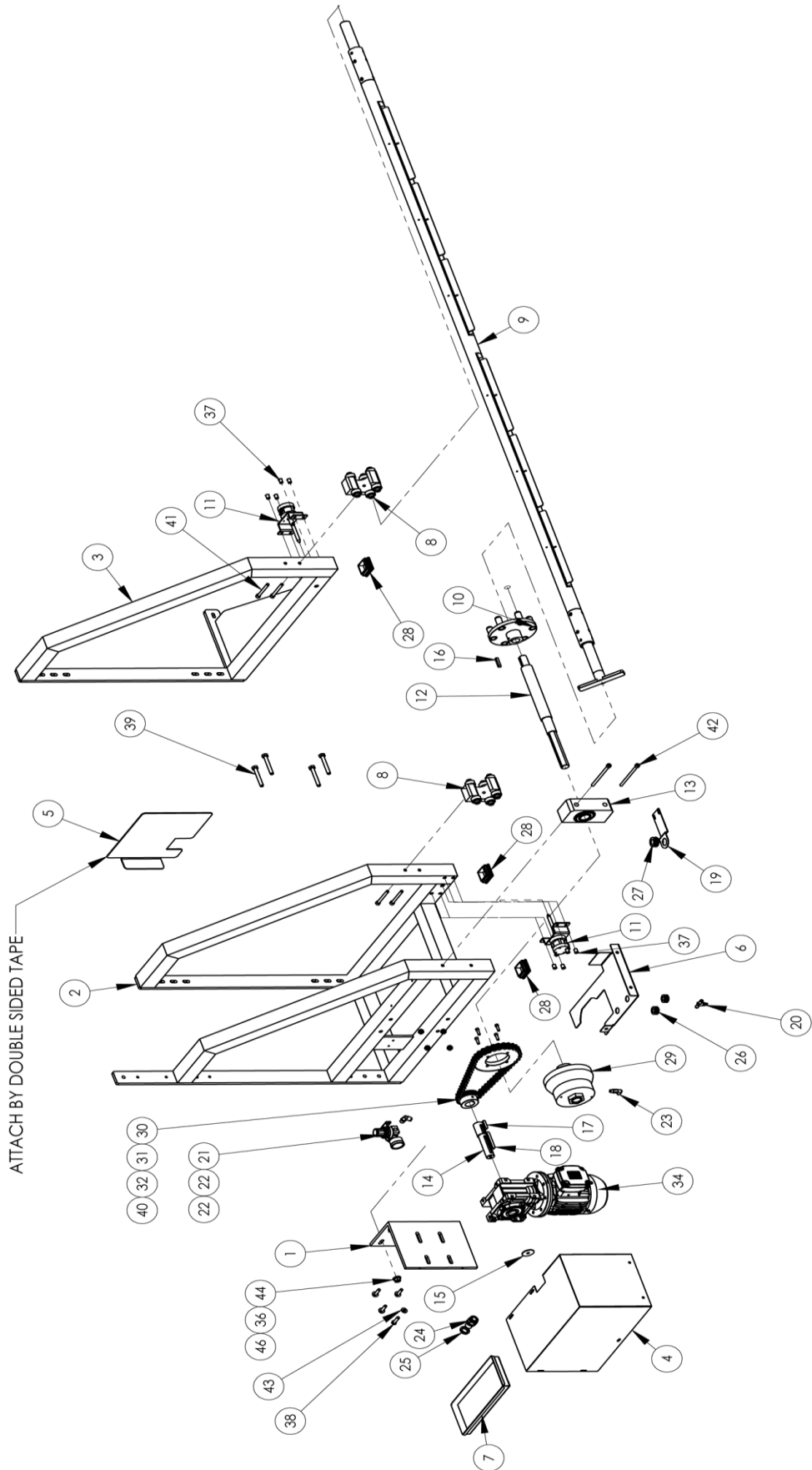
AAC Drawing Number 1388749 Rev 0



ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1388420	PLATE, ENCODER MOUNT
2	1	1388748	CABLE, ENCODER ASSEMBLY
3	1	1393668	COUNTER ARM, MOVING
4	1	1393670	BRACKET, STAND-OFF WELD
5	1	1393675	PIVOT PIN ASSEMBLY
6	1	MM98335A04	SPRING CLIP, .06 WIRE
7	2	NNHM4X0.7	NUT, HEX, M4-0.7
8	1	RRLE030CD7	SPRING, EXT, .030X.31X2.0
9	2	SSSCM4X16	SCREW, SOCKET CAP
10	4	SSSCM5X16	M5-0.8 X 16, SOC CAP SCR
11	4	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
12	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER

1389245 WINDER ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1389245 Rev 10

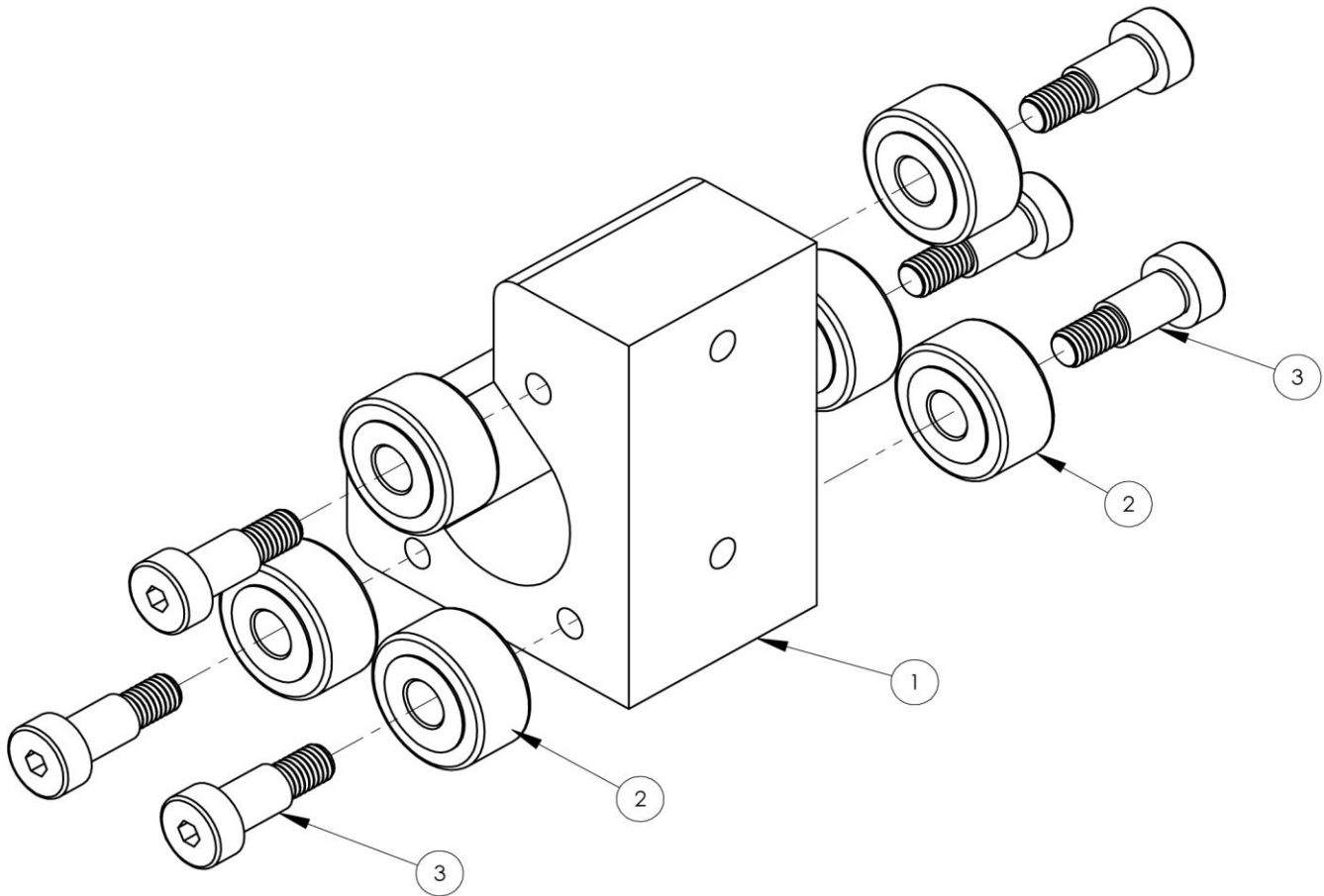


1389245 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1961-331	MOUNT, MOTOR	24	1	FF3200	STRAIN RELIEF,1/2NPT
2	1	1389241	DRIVE SUPPORT WELDMENT	25	1	FF8463	NUT,LOCK,1/2NPT,NYLON,BLK
3	1	1389250	ROD SUPPORT WELDMENT	26	2	MM9307K63	GROMMET,1/2ID,13/16 HOLE
4	1	1389261	COVER, MOTOR WINDER	27	1	MM9307K69	GROMMET,5/8,1.125.,125GV
5	1	1389263	BELT GUARD, INNER	28	3	MM9565K8	DONT USE SEE MM9565K56
6	1	1389472	CLOSURE PLATE, GUARD, LOWE	29	1	MM805275	CLUTCH,AIR,1.0 B,370 IN-L
7	1	1389491	TRAY ASSEMBLY	30	*32"	MMD35	CHAIN,STL,DBL #35-2X32IN
8	2	1393058	CRADLE ASSY	31	1	MMD35B22M1	SPROCKET,22T,DBL,NO35
9	1	1393139	TAKE UP DRIVE ROD	32	1	MMD35B48M1	SPROCKET,48T,DBL,NO35, MO
10	1	1393260	DRIVE DOG	33	1	MMD35CL	MASTER LINK,DBL,#35 CHAIN
11	2	1393301	TABLE LOCKING ASSY	34	1	MMRV0501-30	MOTOR,GEARBOX,0.37KW,3PH
12	1	1393333	CLUTCH SHAFT	35	4	NNHM8X1.25	M8 X 1.25 HEX NUT
13	1	1393334	BLOCK, BEARING, 30MM	36	4	NNHM10X1.5	NUT,HEX,M10X1.5
14	1	1393357	SHAFT, OUTPUT	37	8	RNM6-420	NUT,RIVET,M6-1.0
15	1	1393364	RETAINER WASHER	38	4	SSHCM8X30	SCREW,HEX CAP M8X30
16	1	1393366	KEY, DRIVE DOG	39	4	SSHCM10X75	SCREW,HEX CAP,M10-1.5X70
17	1	1393368	KEY, SMALL PULLEY	40	4	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
18	1	1393369	KEY, GEAR MOTOR	41	4	SSSCM8X70	SCREW,SOC CAP,M8X25
19	1	1393491	BRKT,ANTI-ROTATION	42	2	SSSCM8X120	SOCKET HEAD SCREW M8x120
20	1	AA2001F-03	FLOW CONTROL, INLINE, 5/32	43	4	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
21	1	AAMSR20008	REG, 0-140 W/GAUGE & BRKT	44	4	WWFM10	WASHER, FLAT, M10 I.D.
22	2	AAQME-4-4	ELBOW, MALE, 1/4X1/4NPT	45	4	WWLM8	M8 LOCK WASHER
23	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW, LONG	46	4	WWLM10	M10 LOCK WASHER

1393058 CRADLE ASSEMBLY

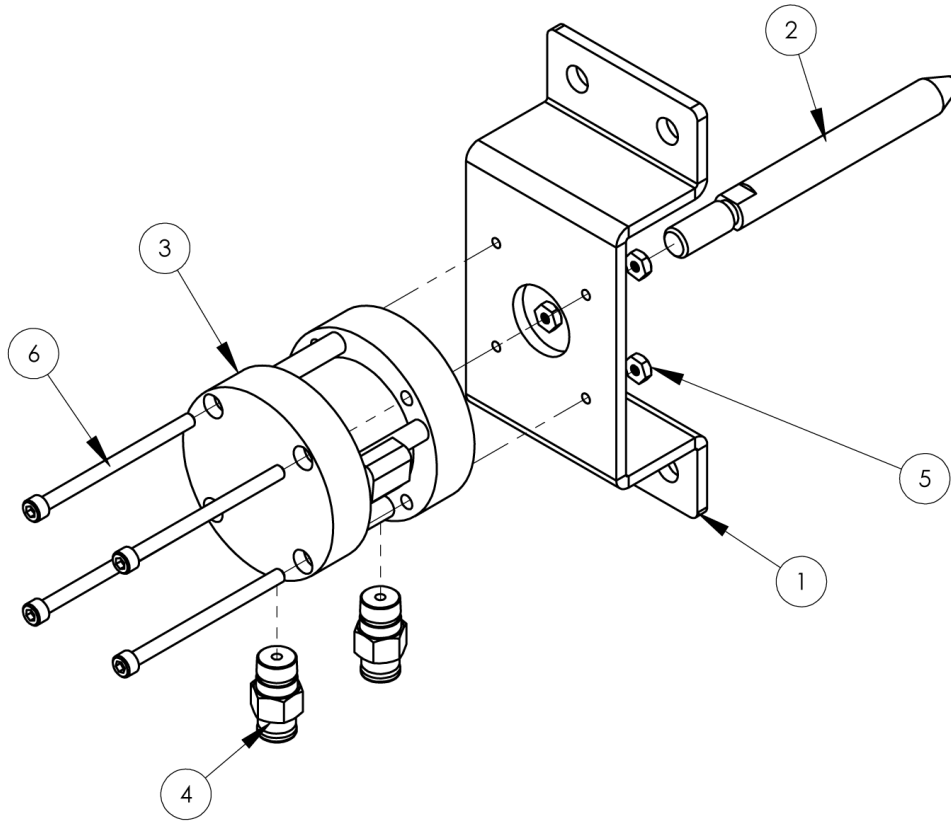
AAC Drawing Number 1393058 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1393057	SUPPORT,REWIND SHAFT
2	6	BBMCYR10SX	CAM FOLLOWER,10 ID,30 OD
3	6	SSASM10M16M	SHOULDER BOLT 10mm

1393301 TABLE LOCKING ASSEMBLY1388391

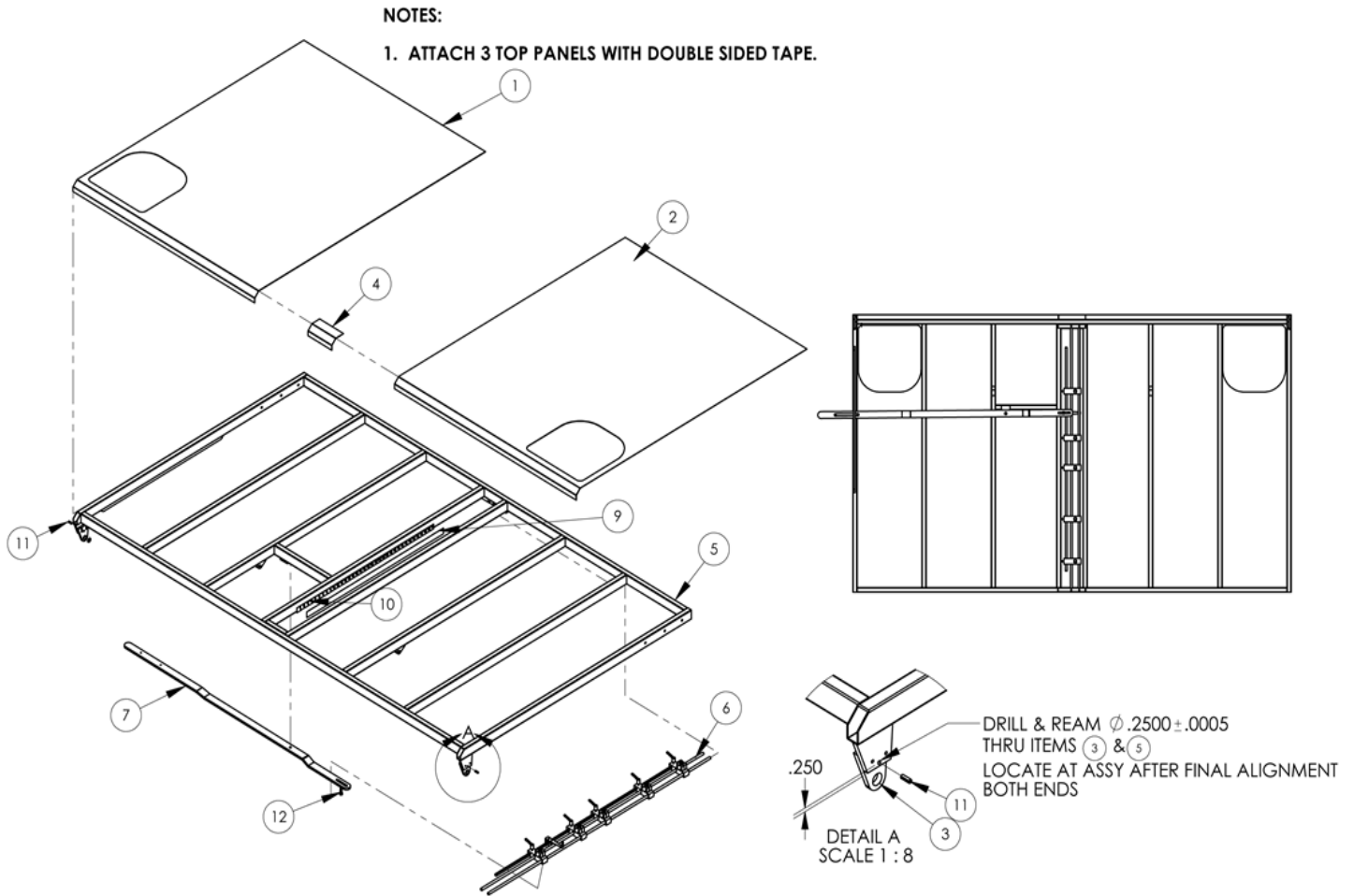
AAC Drawing Number 1393301 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1393299	PANCAKE BRACKET
2	1	1393302	PIN, TABLE LOCKING
3	1	AACF0091	AIR CYLINDER, PANCAKE
4	2	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8
5	4	NNH6-32	NUT,HEX,6-32
6	4	SSSC80128	6-32 X 2 SOC CAP SC

1389258 PANEL TABLE ASSEMBLY

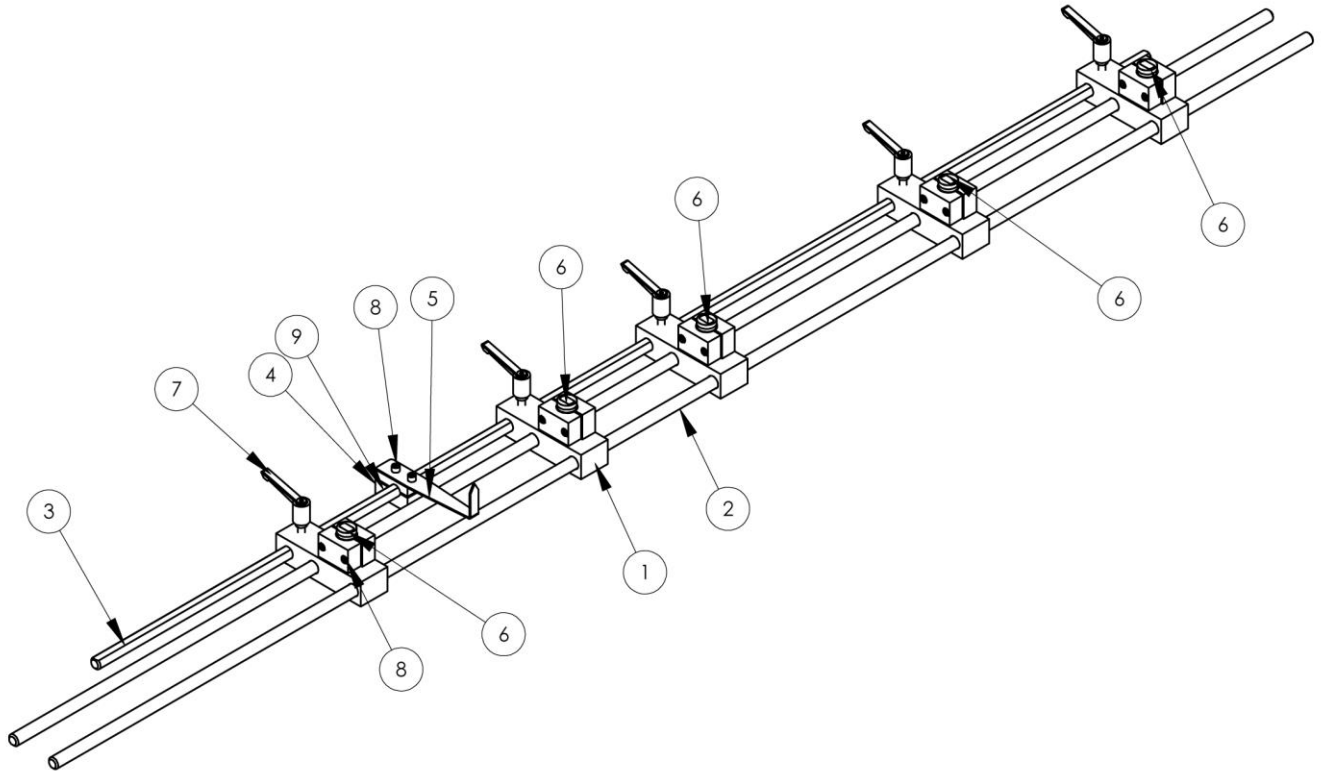
AAC Drawing Number 13589258 Rev 3



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389256	TOP PANEL, RIGHT
2	1	1389259	TOP PANEL, LEFT
3	2	1389706	PIVOT, TABLE
4	1	1393091	TOP PANEL, CENTER
5	1	1393095	EXIT TABLE WELDMENT
6	1	1393125	EYE ADJUSTMENT ASSY
7	1	1393300	LEVER, EYE ADJUSTMENT
8	* 4	BBTRA613	WASHER,THRUST,STL, .375B
9	1	MM1910A23M	RULER,SILVER MYLAR 36"
10	1	MM1910A43M	RULER,SILVER MYLAR 36"
11	2	MM98296A924	PIN,ROLL,1/4"X3/4"
12	2	SSAS024032	SHULDER BOLT 3/8 X .50L

1393125 EYE ADJUSTMENT ASSEMBLY

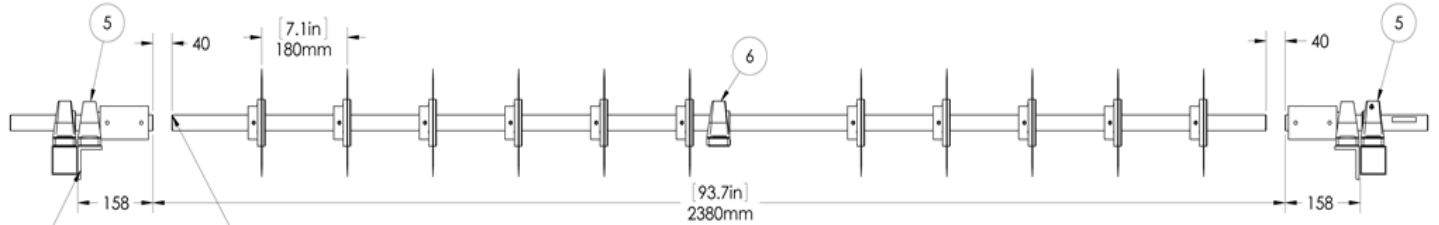
AAC Drawing Number 1393125 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	5	1393122	MOUNTING BLOCK, EYE, MOVI
2	2	1393123	GLIDE ROD, EXIT EYE
3	1	1393124	POSITION ROD, EXIT EYE
4	1	1393130	PIVOT BLOCK
5	1	1393297	POINTER, EYE ADJUST
6	AR	EESS20N4A	SENSOR,PHOTOELECTRIC 18MM
7	5	MM6324K170	M6 X 16mm
8	16	SSSCM4X20	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X20
9	1	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4

1389860 SLITTER ASSEMBLY, SPLIT SHAFT

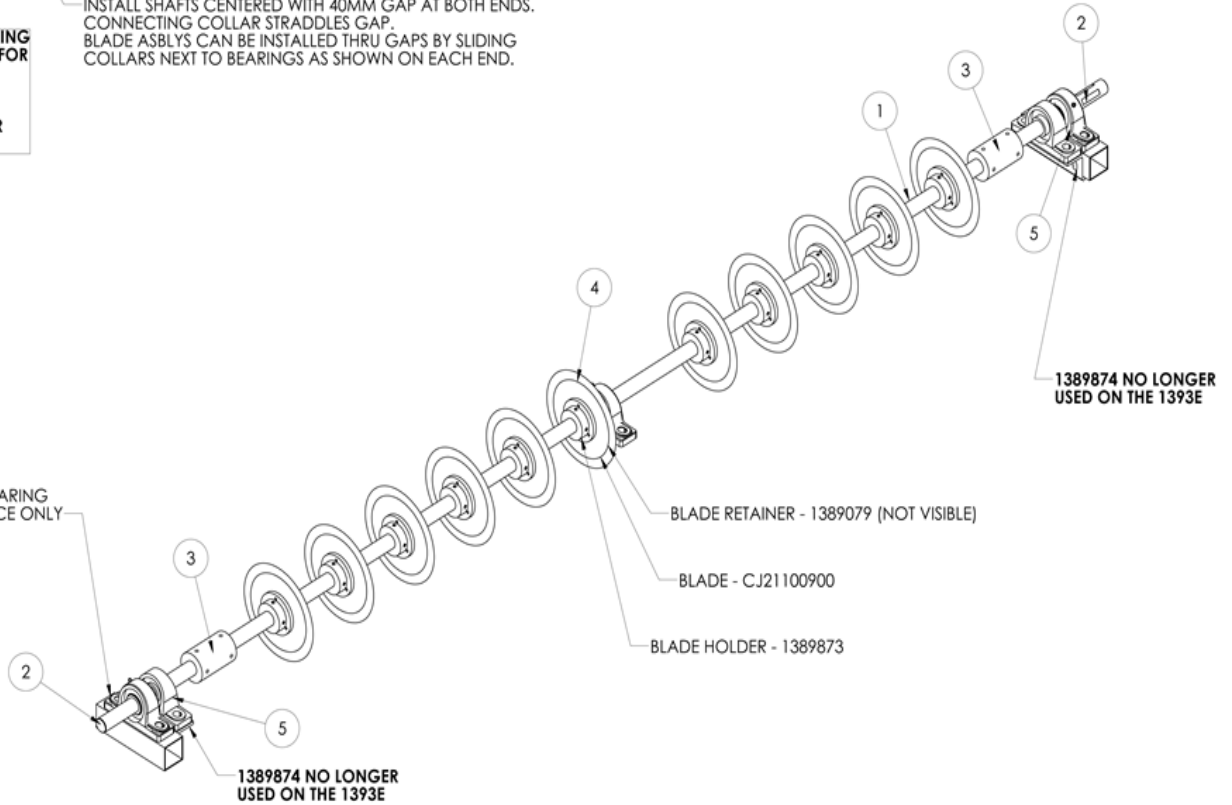
AAC Drawing Number 1389860 Rev3



1389874 ANGLED BEARING MOUNT ONLY SHOWN FOR REFERENCE.
NOT USED ON 1393E SERIES PANEL / BORDER CUTTER MACHINES

INSTALL SHAFTS CENTERED WITH 40MM GAP AT BOTH ENDS. CONNECTING COLLAR STRADDLES GAP. BLADE ASBLYS CAN BE INSTALLED THRU GAPS BY SLIDING COLLARS NEXT TO BEARINGS AS SHOWN ON EACH END.

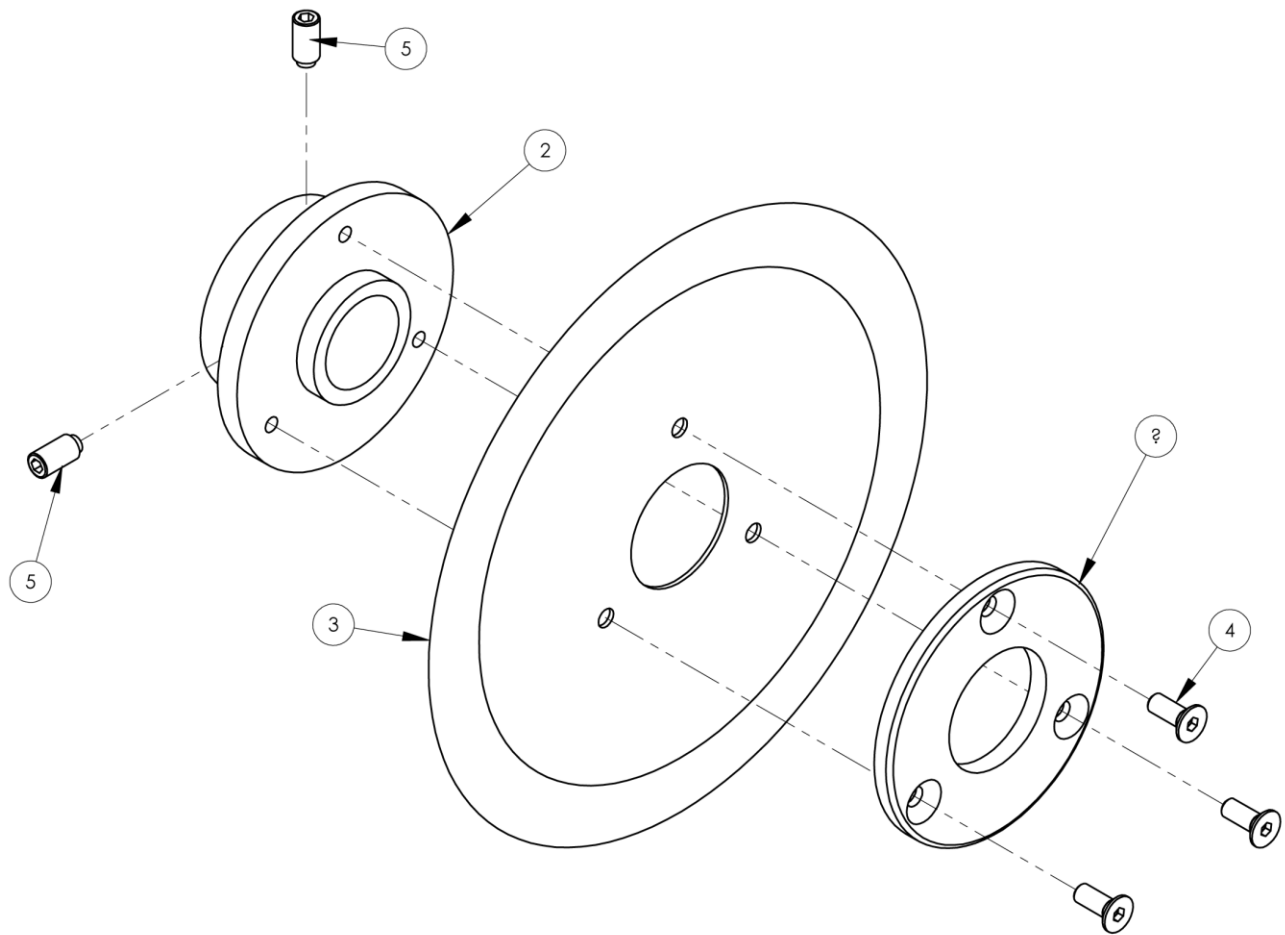
EXISTING TUBE AND BEARING SHOWN FOR REFERENCE ONLY



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389857	DRIVE SHAFT,30MM X 2300MM
2	2	1389858	DRIVE SHAFT, 30MM X 300MM
3	2	1389859	COUPLING,30MM X 4 IN
4	11	1393149	BSW SLITTER ASSEMBLY
5	5	BBUCP206	BEARING, PILLOWBLOCK

1393149 BSW SLITTER ASSEMBLY

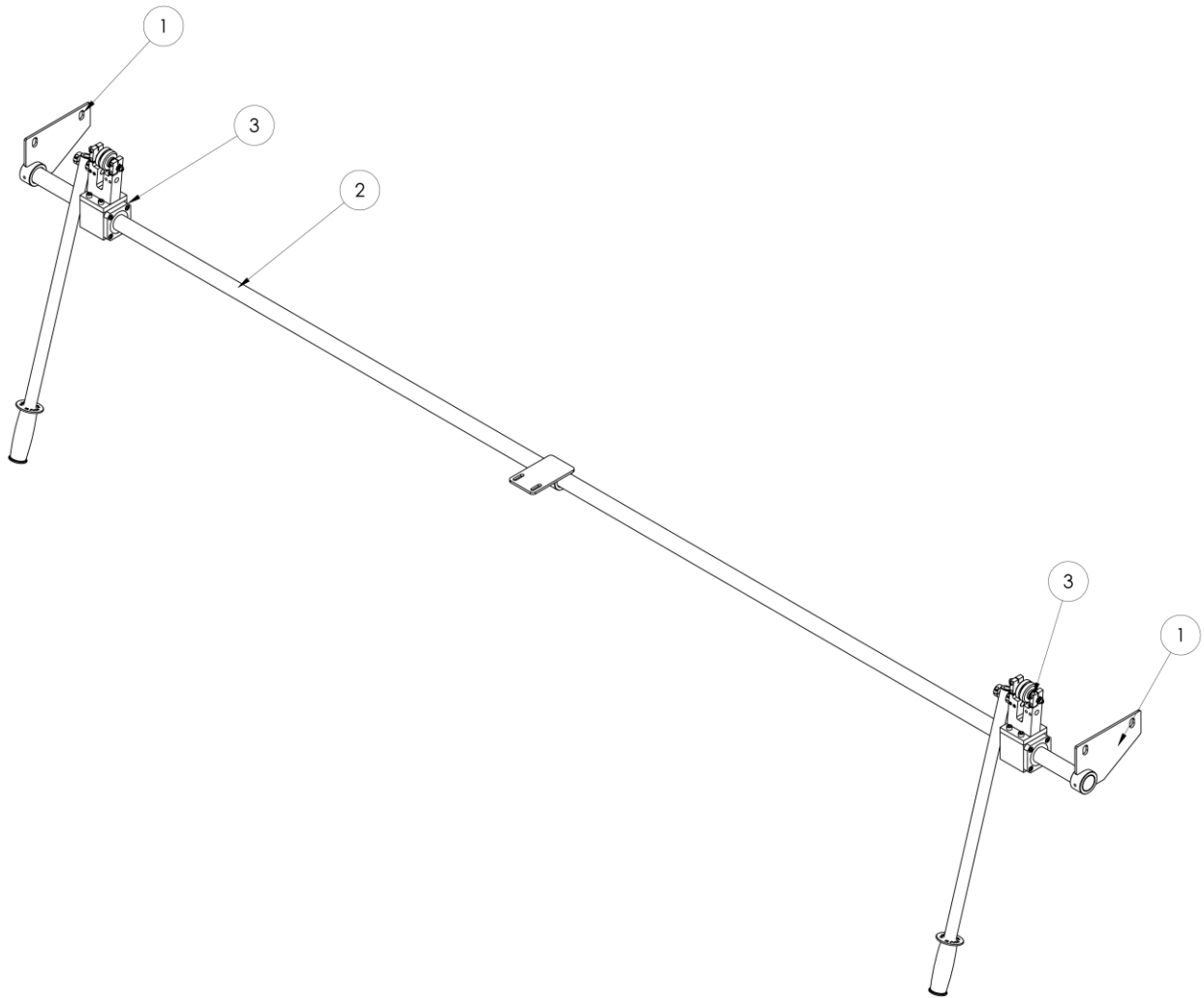
AAC Drawing Number 1393149 Rev 2



NO	QTY	PART	DESCRIPTION
1	1	1389079	BLADE RETAINER
2	1	1389873	BLADE HOLDER
3	1	CJ21100900_TEST	BLADE,40MM ID,205MM OD
4	3	SSFCM6X16	M6-1.0 X 16 FLAT ALLEN
5	2	SSSSM8X16BT	M8X16 SOC SET, BRASS TIP

1389896 SLITTER SHARPENER ASSEMBLY

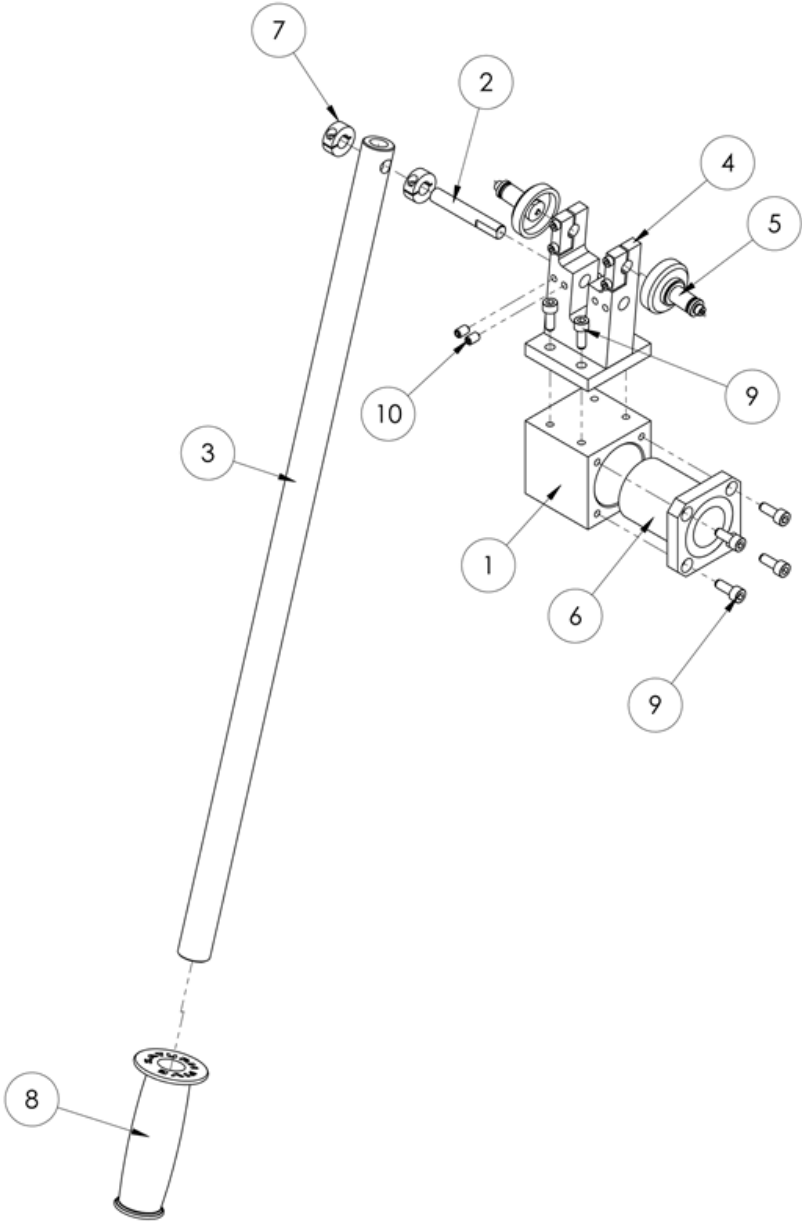
AAC Drawing Number 1389896 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1389875	MOUNT, END, 30MM SHAFT
2	1	1389877	ROD,30MMX2720,60 CASE
3	2	1389884	SHARPENER ASBLY, SLITTERS

1389884 SHARPENER ASSEMBLY, SLITTERS

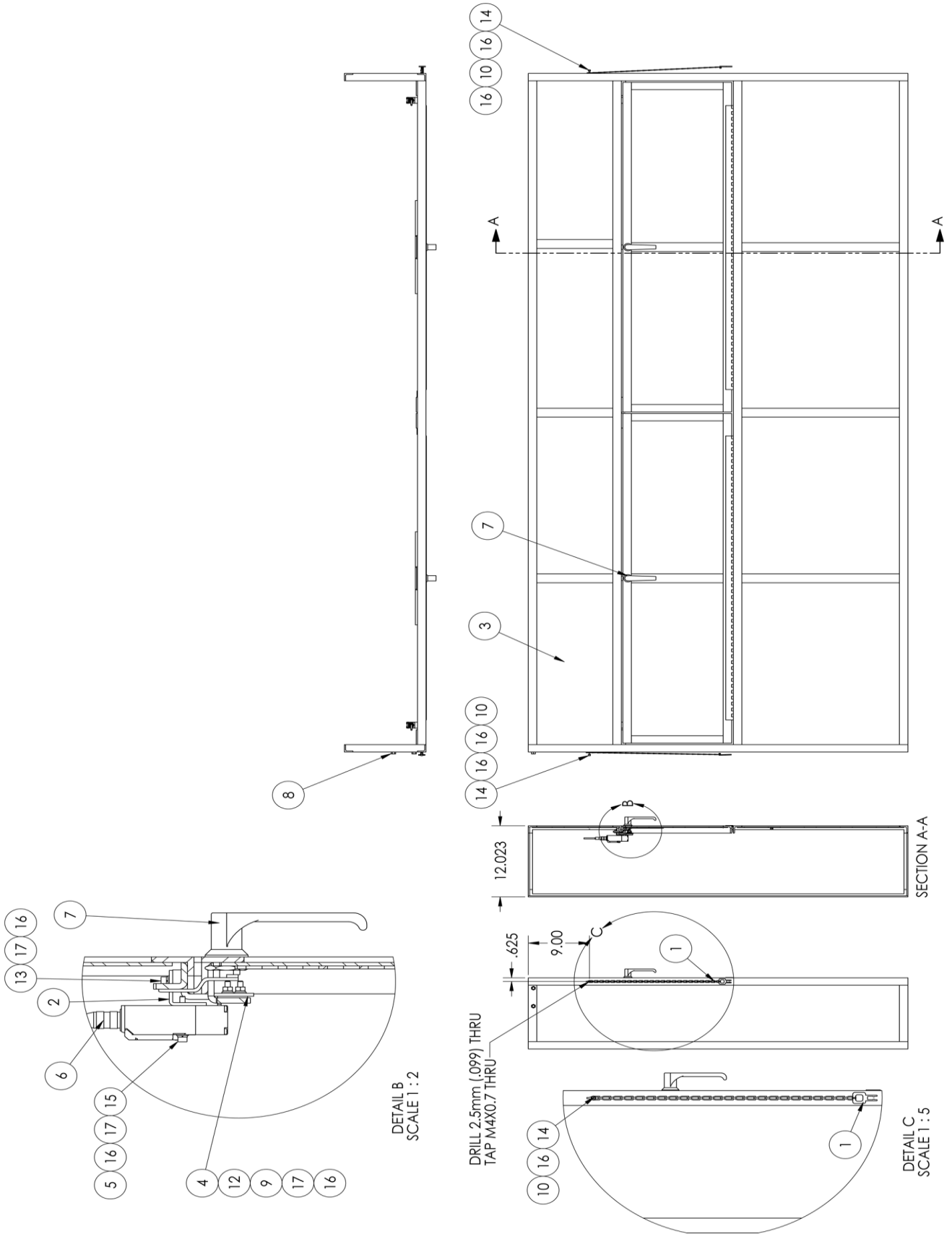
AAC Drawing Number 1389884 Rev 2



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389883	BLOCK,SLIDE,SHARPENER
2	1	1389889	ROD,10MM X 63MM
3	1	1389890	TUBE,HANDLE,7/8X24
4	1	1389892	SHARPENER STONE HOLDER
5	2	1393003	SHARPENER STONE MNT
6	1	BBSMK30GUU	BEARING,LIN,FLG,30MM
7	2	CCCLM10F	COLLAR,10MM CLAMP
8	1	PPP97045K57	GRIP,RIBBED VINYL
9	8	SSSCM6X16	M6 X 16, SOC CAP
10	2	SSSSM6X10	M6 SET SCREW, 10MM L

1393160 FRONT GUARD

AAC Drawing Number 1393160 Rev 9

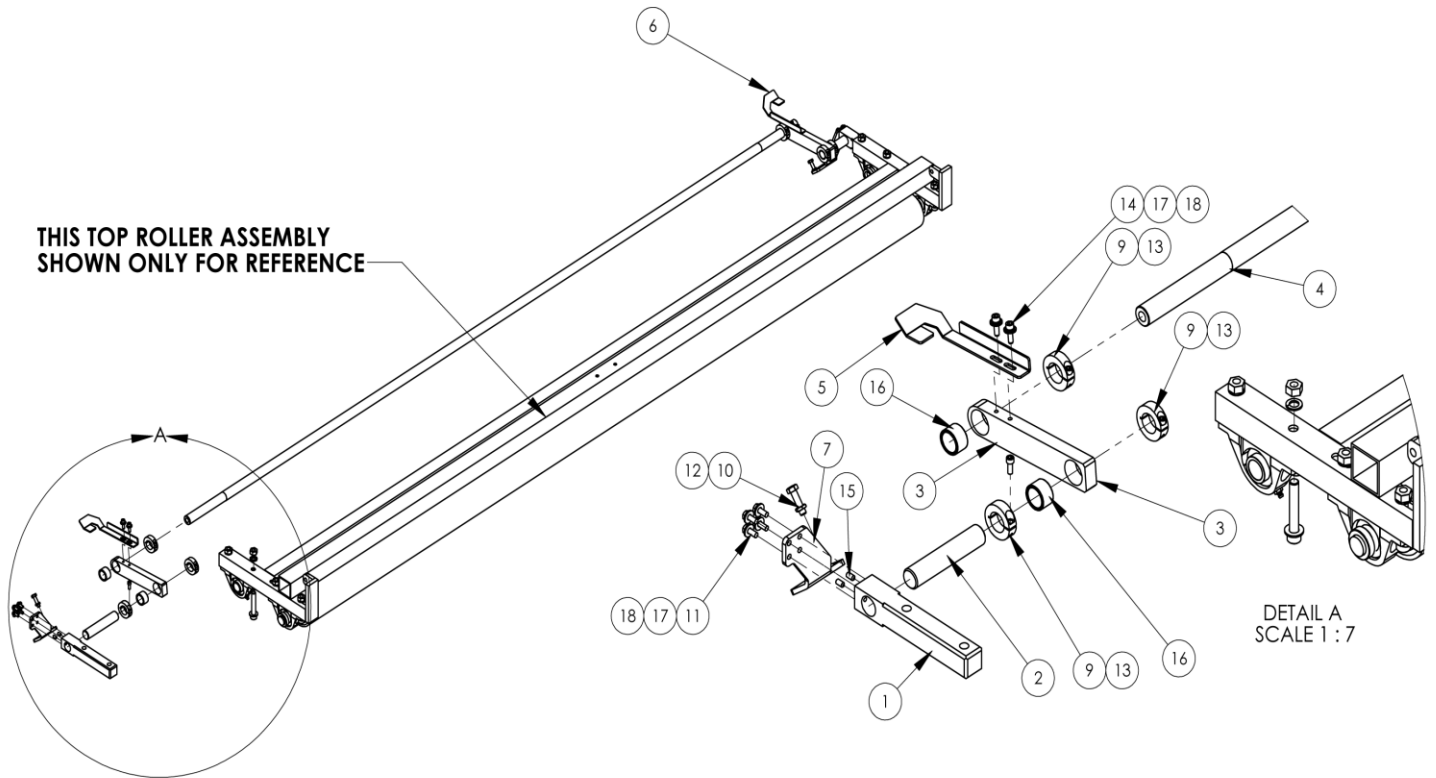


1393160 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1388683	SAFETY SWITCH KEY ASM
2	2	1389632	LOCKOUT BKT, FRAME
3	1	1393899	FRONT, GUARD ASSY
4	2	EE140180	ACTUATOR, 90 DEGREE
5	2	EE1222002	SWITCH,SAFETY,DOOR 2 N.C.
6	2	FFRK44T-6	CABLE,EYE,19',NO END
7	2	MMELH149	LATCH HANDLE
8	2	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
9	4	NNHM4X0.7	NUT,HEX,M4-0.7
10	2	NNJM4	NUT,JAM,M4,ZINC PLATED
11	24	SSFC90024	8-32 X 3/8 FL ALN CAP
12	4	SPPSM4X16	M4-0.70X16 PAN HS SLOTTED
13	4	SSSCM4X10	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X8
14	2	SSSCM4X16	SCREW,SOCKET CAP
15	4	SSSCM4X35	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X30
16	20	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4
17	12	WWL8	WASHER,LOCK,#8

1393-KIT06 WEIGHTED SLITTER BAR ASSEMBLY

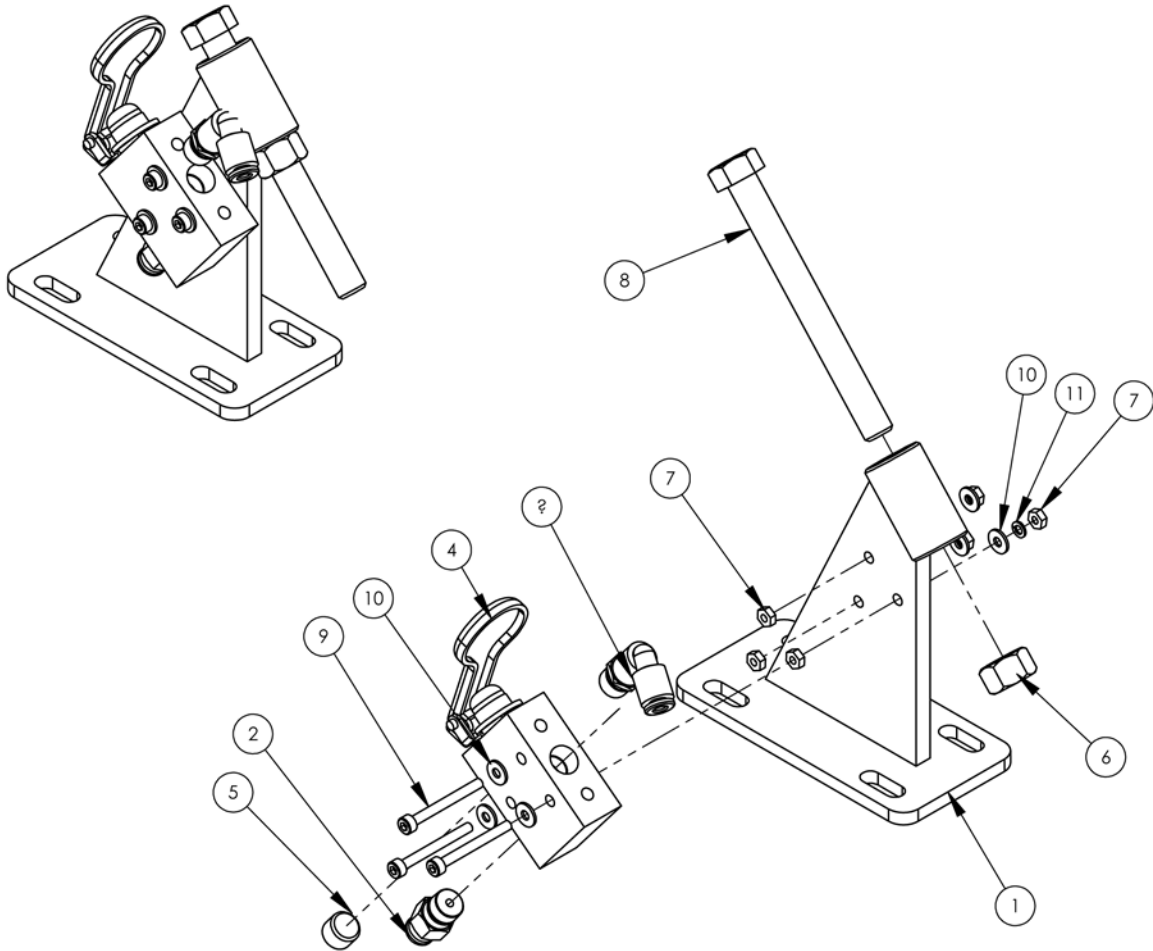
AAC Drawing Number 9002643 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1388141	MOUNT, PIVOT SHAFT	10	2	NNJM8	NUT,JAM,M8,ZINC PLATED
2	2	1388142	SHAFT, STUB, 1" X 5"	11	8	SSHCM6X16	SCREW , HEX M6X16
3	2	1388143	ARM, SLITTER WEIGHTED BAR	12	2	SSHCM8X30	SCREW ,HEX CAP M8X30
4	1	1388144	BAR, WEIGHTED	13	6	SSSC05032	1/4-28 X 1/2, SOC CAP
5	1	1388145	PLATE, SUPPORT, BAR	14	4	SSSCM6X20	M6 X 20, SOC CAP
6	1	1388146	PLATE, SUPPORT, BAR	15	4	SSSSM6X12	M6 SET SCREW, 12MM L
7	1	1388677	PLATE, WEIGHTED BAR STOP	16	4	UUAA102-6	BEARING,BRZ, 1.003ID 1.254OD .75L
8	1	1388678	PLATE, WEIGHTED BAR STOP	17	12	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
9	6	CCCL16F	COLLAR,1" CLAMP TYPE	18	12	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4

1393310 TABLE STOP ASSEMBLY

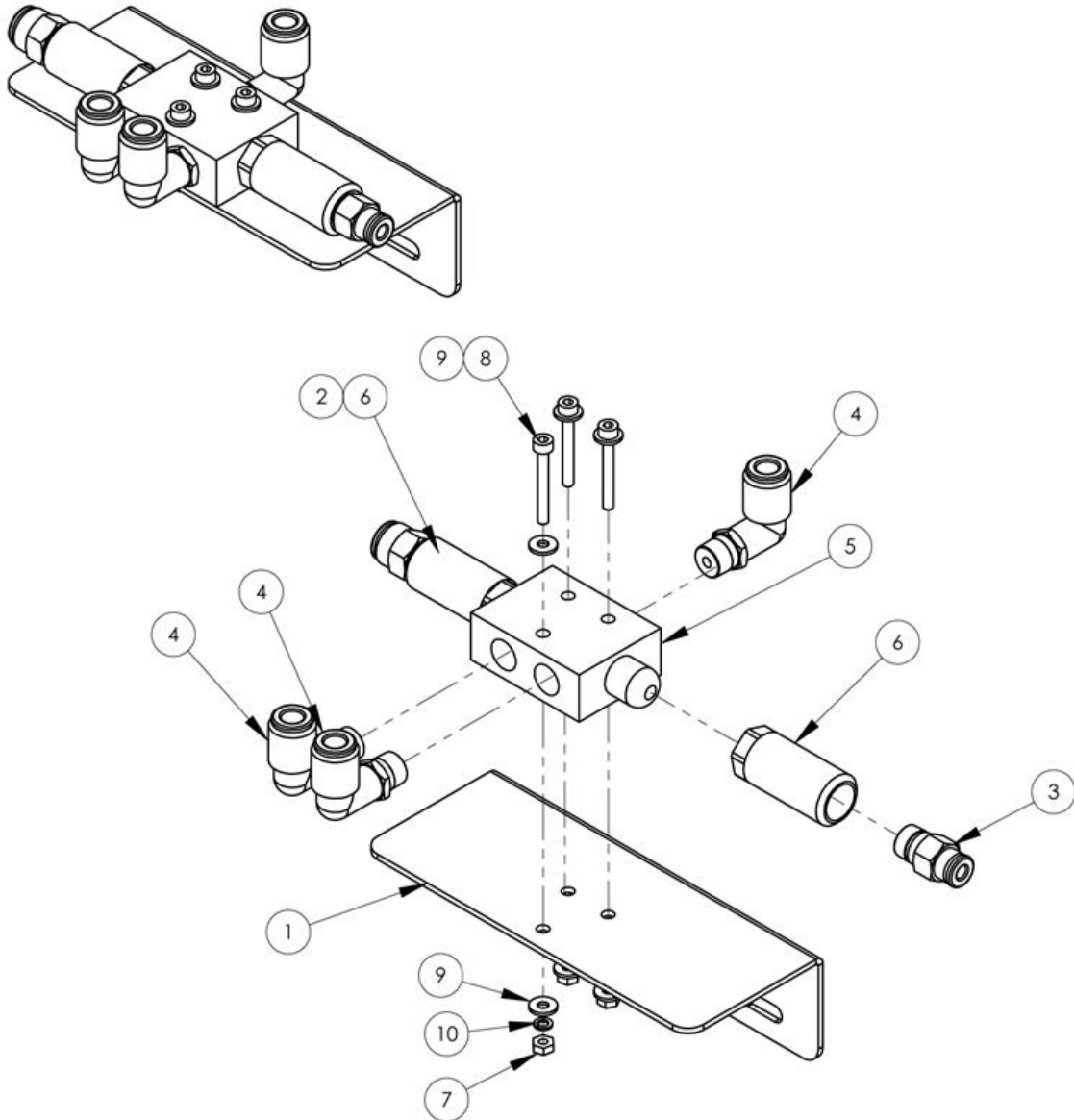
AAC Drawing Number 1393310 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1393240	ARM STOP WELDMENT
2	1	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8
3	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
4	1	AAV41-P34T	VALVE,SPOOL,4-WAY
5	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
6	1	NNH3/8-16	3/8-16 HEX NUT
7	6	NNHM3X0.5	NUT,HEX,M3-0.5
8	1	SSH25224F	3/8-16 X 3-1/2 HEX HEAD FULL THD
9	3	SSSCM3X30	M3-0.5 X 30 SOC CAP
10	6	WWF4	WASHER, FLAT #4
11	3	WWL4	#4 LW

1393312 LOCK PIN VALVE ASSEMBLY

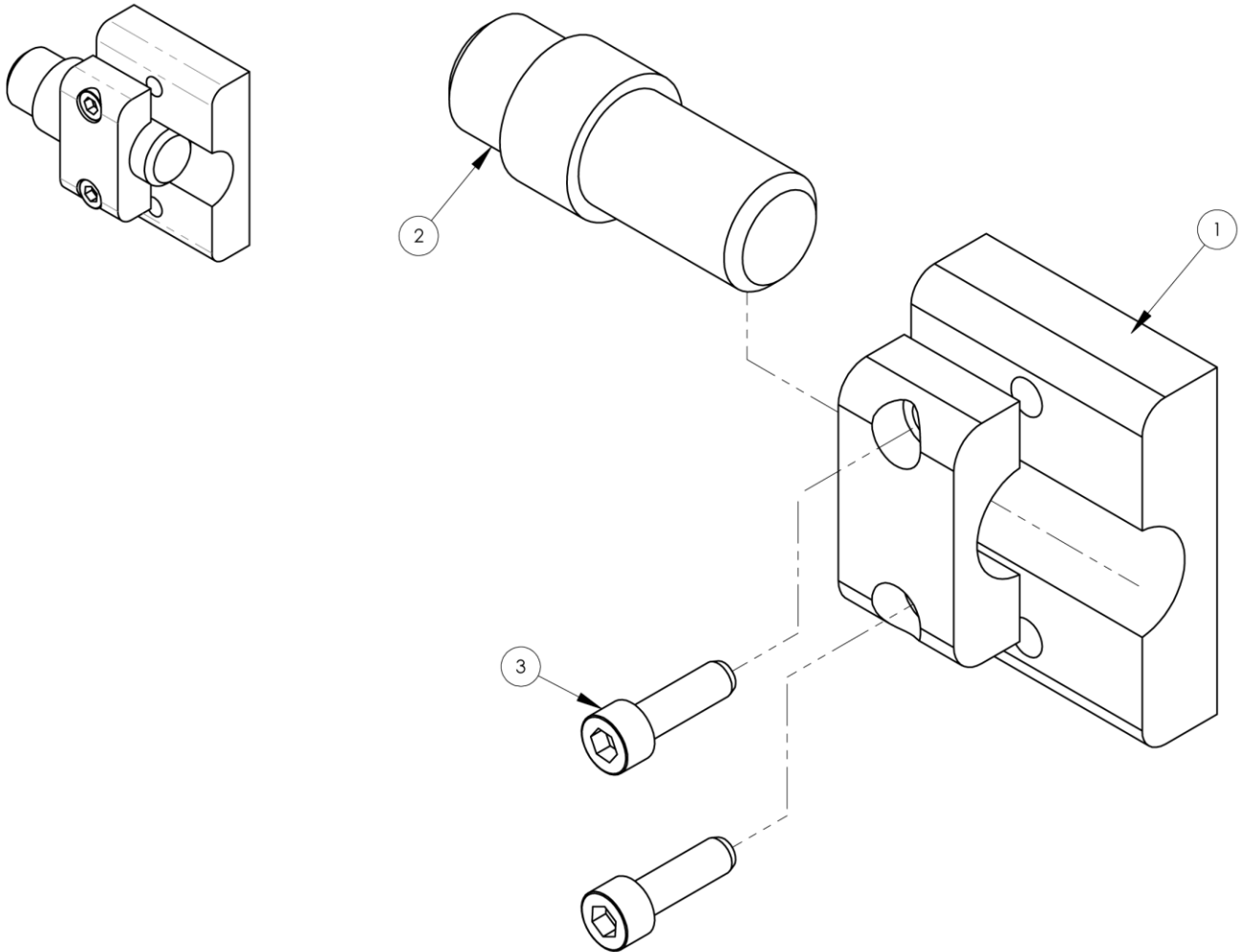
AAC Drawing Number 1393312 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1393311	MOUNTING BRACKET
2	1	AAQMC-4-8	QUICK MALE CONNECT
3	1	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8
4	3	AAQME-4-8	QUICK MALL ELBOW , 1/4 T
5	1	AAV41-PP	HUMPHREY VALVE,4 WAY
6	2	AAV341A	HUMPHREY VALVE
7	3	NNHM3X0.5	NUT,HEX,M3-0.5
8	3	SSSCM3X25	SCREW ,SOCKET CAP,M3 X 30MM
9	6	WWF4	WASHER, FLAT, #4
10	3	WWL4	WASHER,LOCK,#4

1393360 TABLE PIVOT ASSEMBLY

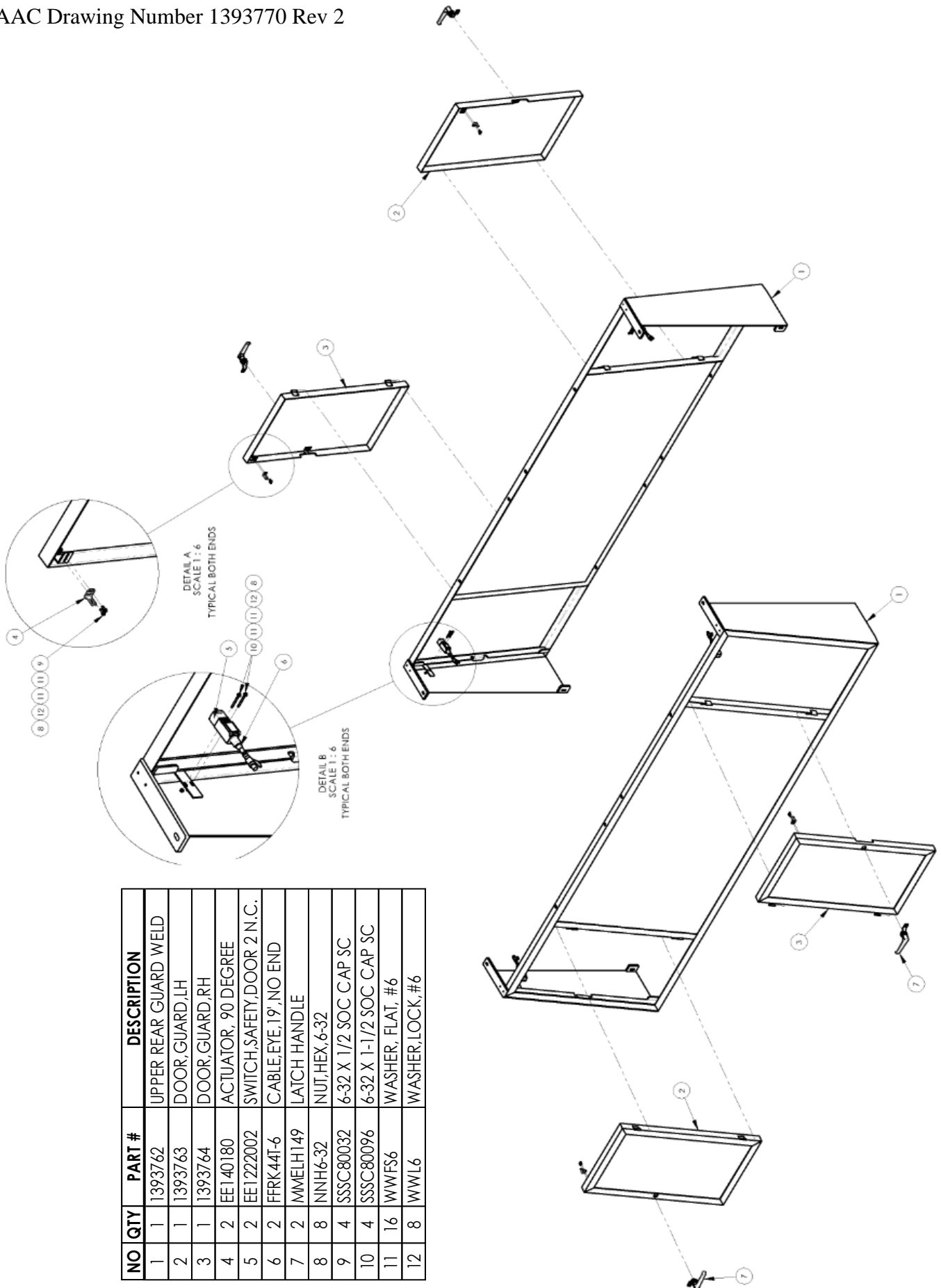
AAC Drawing Number 1393360 Rev 0



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1393358	PIVOT BLOCK, TABLE
2	1	1393359	PIVOT PIN, TABLE
3	2	SSSCM6X20	M6 X 20, SOC CAP

1393770 REAR GUARD ASSEMBLY

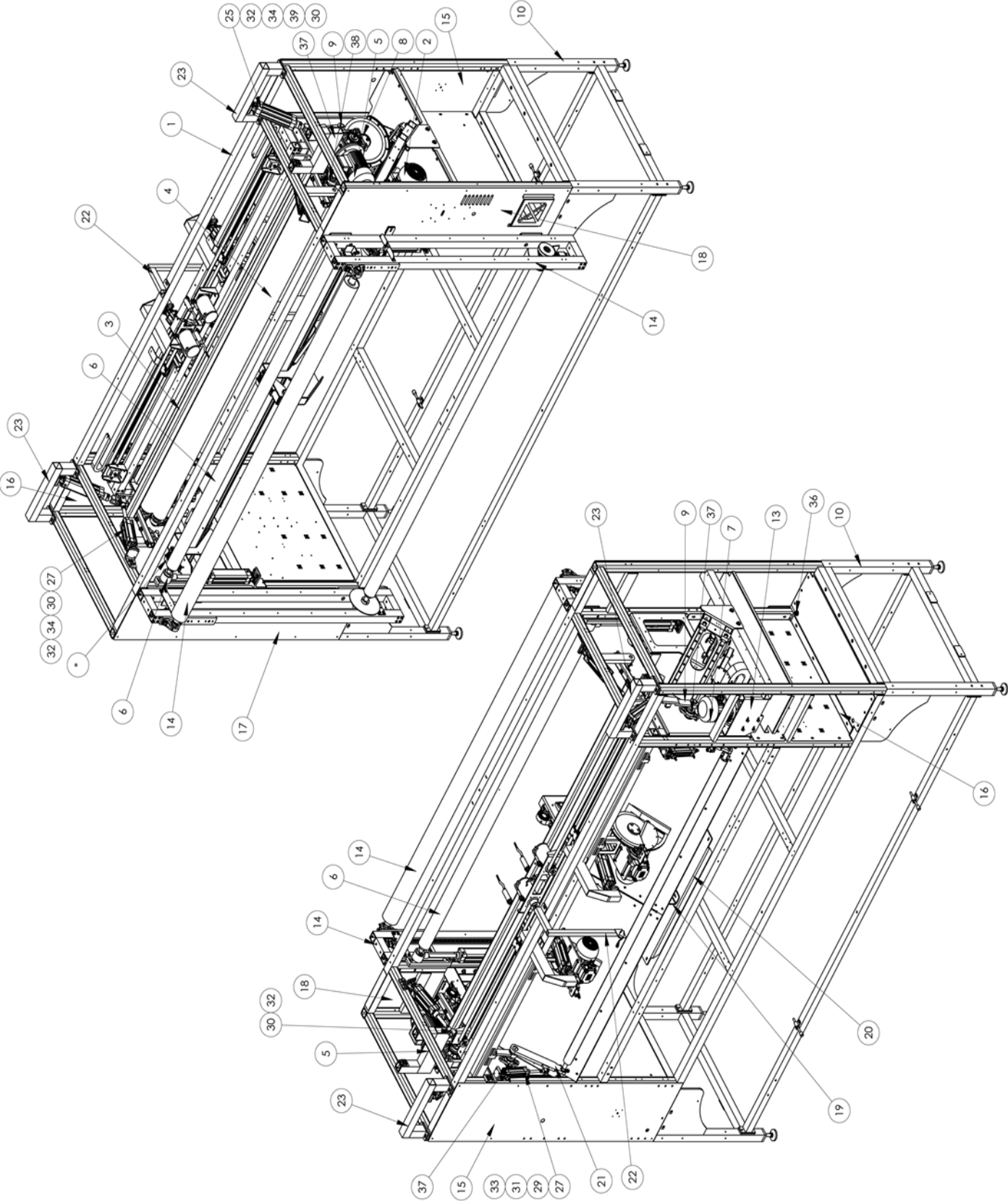
AAC Drawing Number 1393770 Rev 2

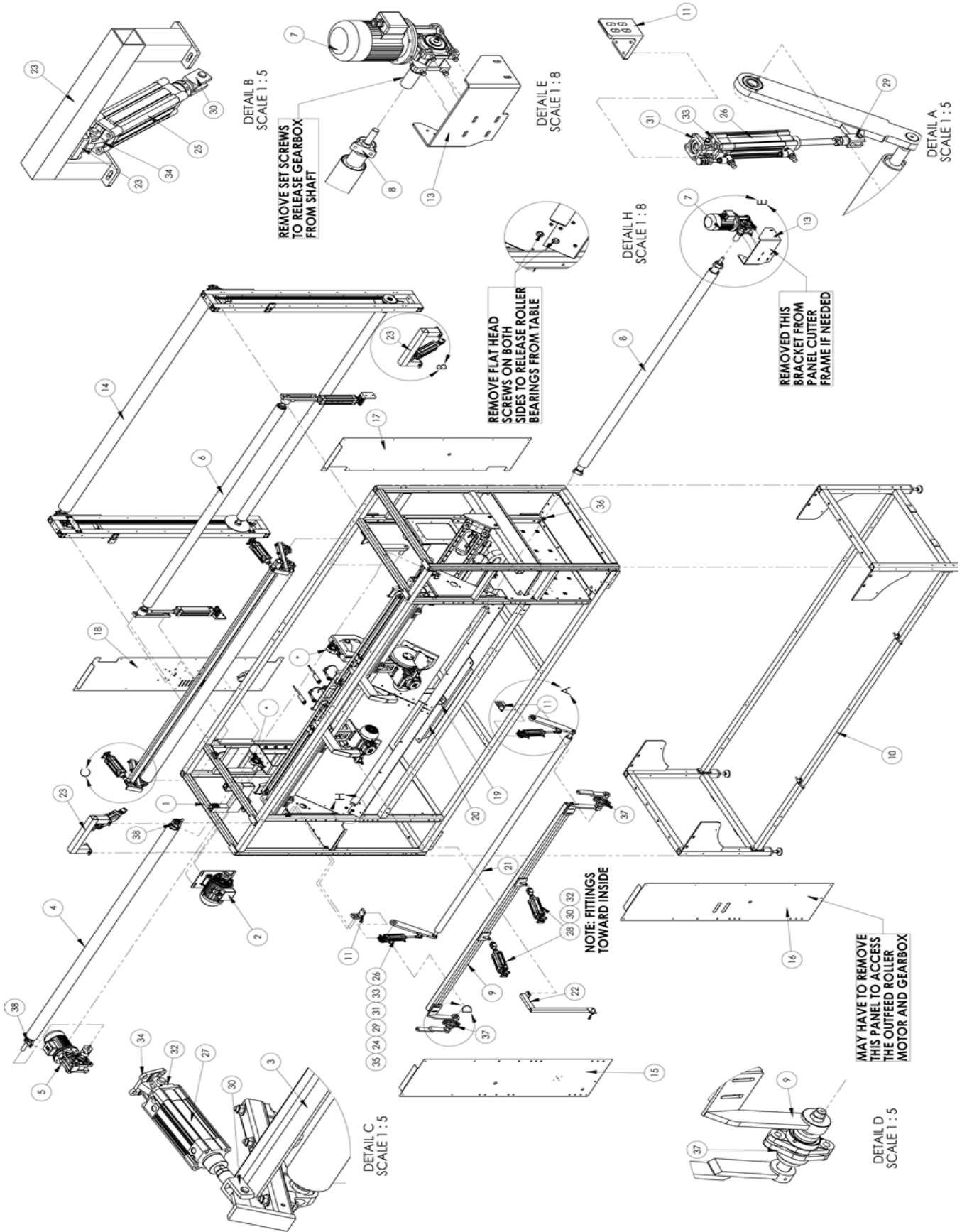


NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1393762	UPPER REAR GUARD WELD
2	1	1393763	DOOR, GUARD, LH
3	1	1393764	DOOR, GUARD, RH
4	2	EE140180	ACTUATOR, 90 DEGREE
5	2	EE1222002	SWITCH, SAFETY, DOOR 2 N.C.
6	2	FFRK44T-6	CABLE, EYE, 19" NO END
7	2	MMELH149	LATCH HANDLE
8	8	NNH6-32	NUT, HEX, 6-32
9	4	SSSC80032	6-32 X 1/2 SOC CAP SC
10	4	SSSC80096	6-32 X 1-1/2 SOC CAP SC
11	16	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
12	8	WWL6	WASHER, LOCK, #6

1388232 SUB-FRAME ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388232 Rev 4





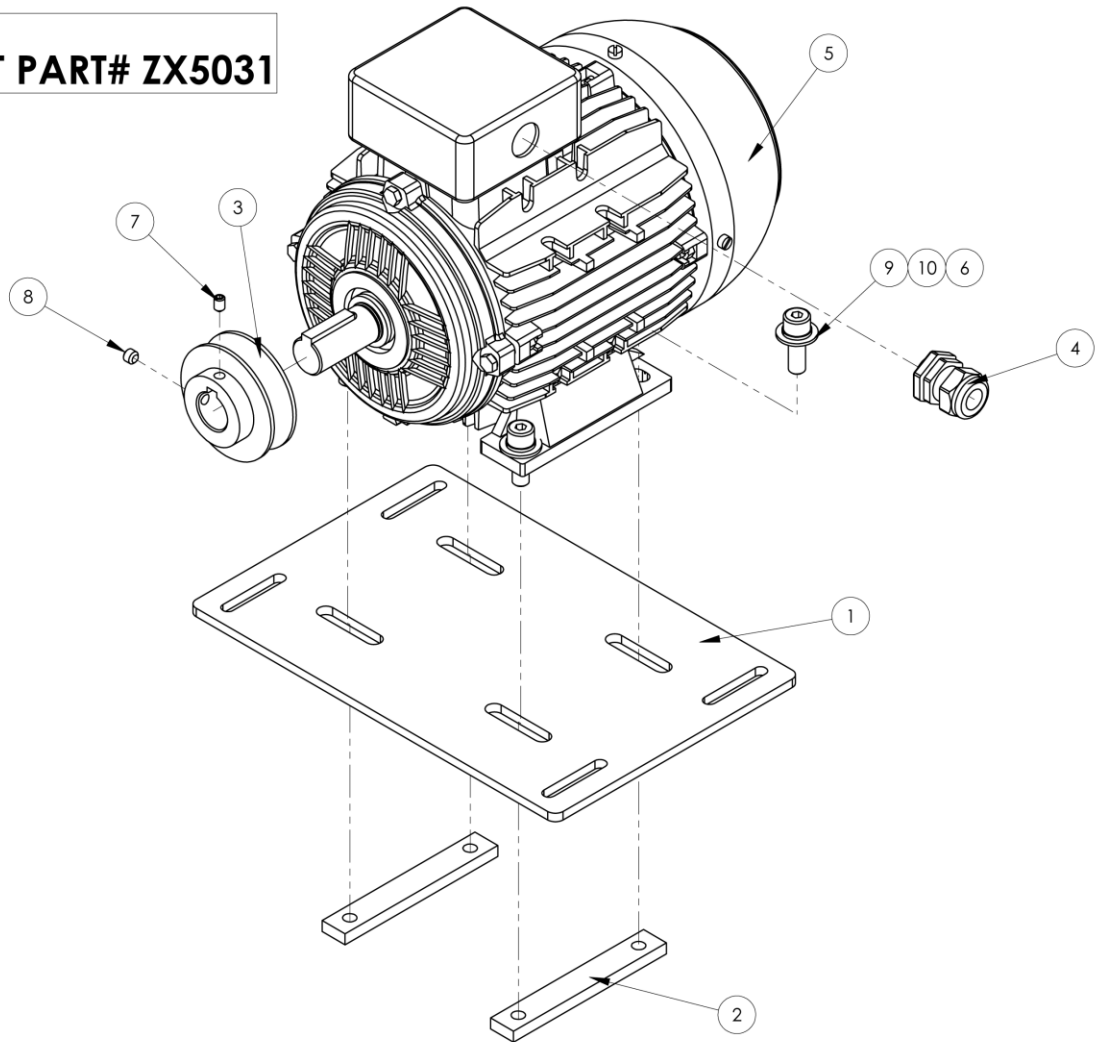
1388232 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388233	FRAME, ASSEMBLY	22	1	1389078	MATERIAL SENSOR, X CUT
2	1	1388276	SLITTER, MOTOR DRIVE ASM	23	2	1393716	CYLINDER BRIDGE, LEFT
3	1	1388317	TOP ROLLER ASSEMBLY	24	4	AA198RA408U	FLOW CONTROL,RC 1/8X1/4
4	1	1388326	INFEED DRIVE ROLL W/LDMNT	25	2	AACDNC50150PPV	CYLINDER,AIR,50B,150S
5	1	1388331	INFEED ROLL DRIVE ASM	26	2	AACDNCB3280PPVA	CYLINDER,AIR,ISO,32X80
6	1	1388333	BORDER LIFT ROLL ASM	27	2	AACDNCB5080PPVA	CYLINDER,AIR,ISO,50BX80
7	1	1388337	OUTFEED MOTOR DRIVE ASM	28	2	AACDNCB50100PPVA	CYLINDER,AIR,ISO,50BX100
8	1	1388343	OUTFEED DRIVE ROLL ASM	29	2	AAFSGM10X1_25	CLEVIS,ROD,M10X1.25
9	1	1388347	X/CUT CLAMP ASSY	30	6	AAFSGM16X1.5	CLEVIS ROD M16X1.5
10	1	1388351	PANEL CUTTER LEG ASSEMBLY	31	2	AAFSNC32	FLANGE,SWIVEL,DNCB-32
11	2	1388381	CYLINDER BKT, MOUNTING	32	6	AAFSNC50	FLANGE, SWIVEL, FOR DNCB50
12	2	1388568	WASHER PLATE, OUTFEED ROL	33	2	AAFSNC32	FLANGE,SWIVEL,SNC3-32
13	1	1388569	PLATE,VERT, OUTFEED DR.V.L	34	6	AAFSNC50	CLEVIS SINGLE REAR W/PIN
14	1	1388572	DANCER ASSY 1393E	35	2	AAAN103X235	MUFFLER,1/4" PUSH IN
15	1	1388581	PANEL,BACK RIGHT	36	1	AAQBU-3-3	Bulkhead Union
16	1	1388582	PANEL,BACK LEFT	37	4	BBGRFT205-25	BEARING, FLANGE,25MM
17	1	1388583	PANEL,FRONT LEFT	38	2	BBNAP205-25	BEARING, PELLOWBLOCK
18	1	1388584	PANEL, FRONT LEFT WELDMNT	39	2	CCCLMSP20F	CLAMP COLLAR- M20
19	1	1388642	BRACKET,CUT TABLE	40	8	WWFMB	WASHER, FLAT, M8 I.D.
20	1	1388662	PLATE, TABLE SUPPORT	41	8	WWLM8	M8 LOCK WASHER
21	1	1389060	EXIT ROLLER ASSEMBLY	42	8	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP

1388276 SLITTER, MOTOR DRIVE ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388276 Rev 1

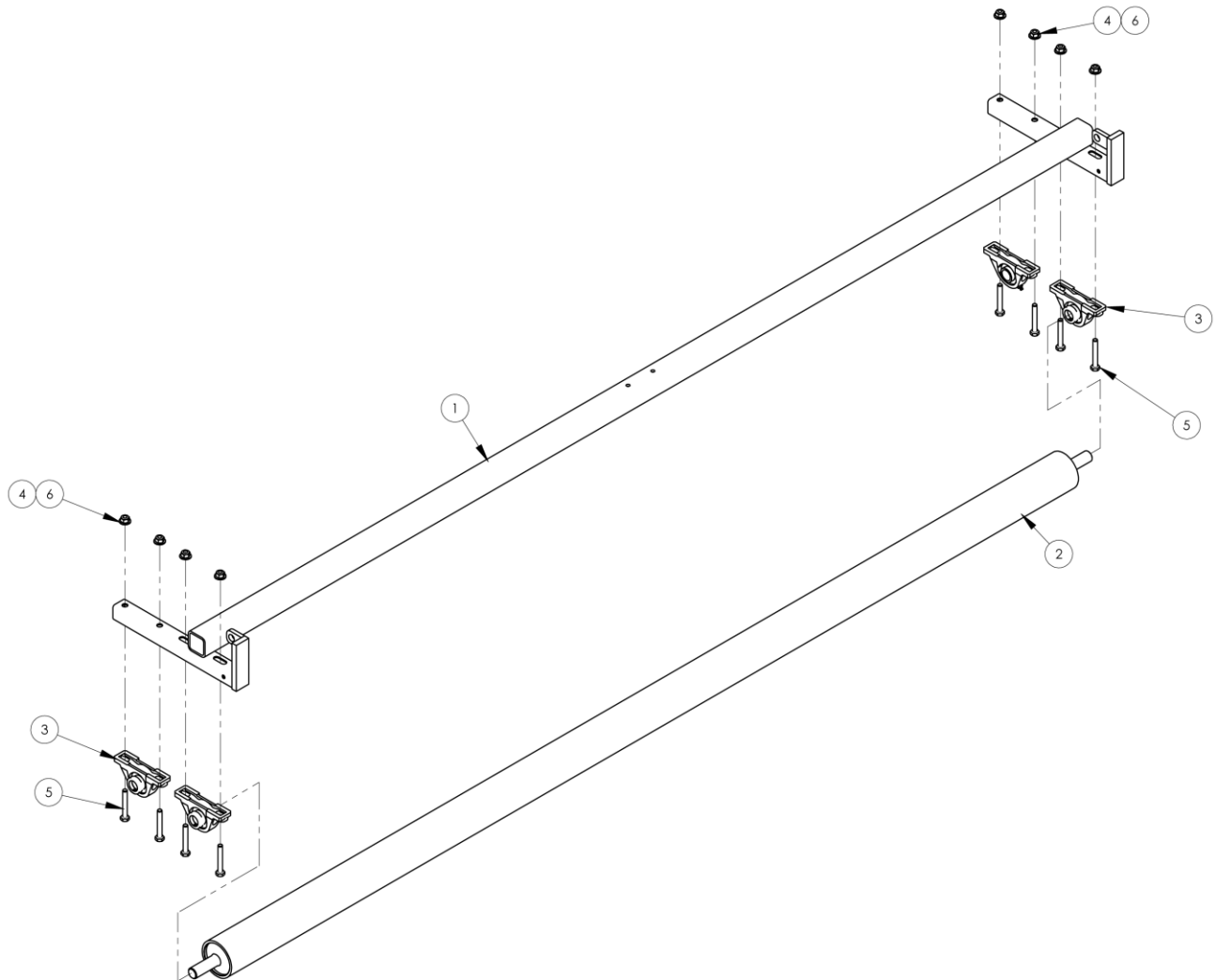
NOTE:
1) USE BELT PART# ZX5031



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388263	PLATE, MOTOR MOUNT
2	2	1388264	NUT PLATE, MOTOR MOUNT
3	1	1389606	PULLEY, SLITTER MOTOR
4	1	EEPG16	CORD GRIP, CABLE ENTRY
5	1	MM90S11B3	MOTOR, 1.1KW, IEC, B3, 1.5HP
6	4	SSSCM10X30	10M X 30MM, SOC CAP
7	1	SSSS01024	SCREW, SET, 1/4-20 X 3/8
8	1	SSSS10016	5/16-18X1/4 SET SC
9	4	WWFM10	WASHER, FLAT, M10 I.D.
10	4	WWLM10	M10 LOCK WASHER

1388317 TOP ROLLER ASSEMBLY

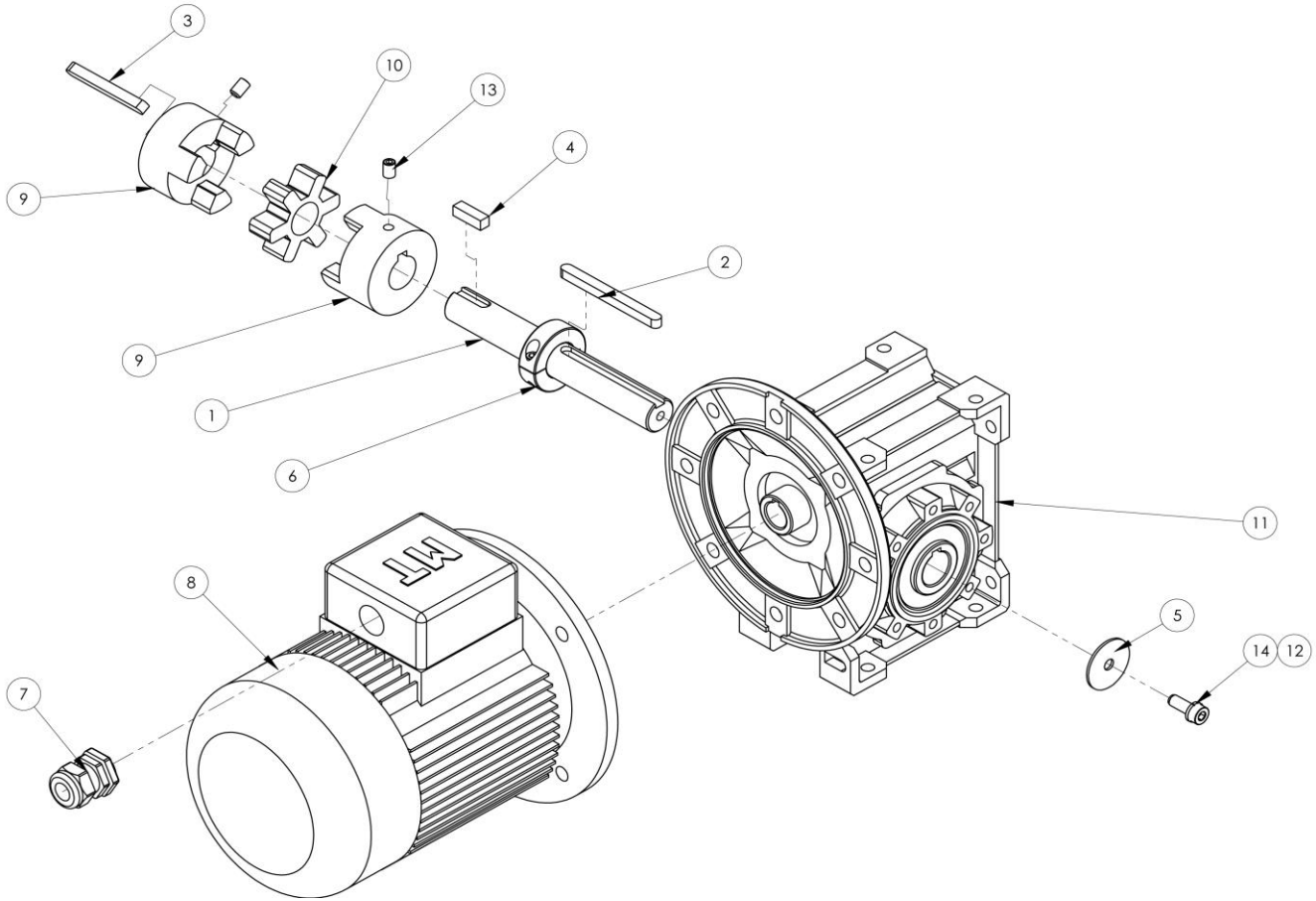
AAC Drawing Number 1388317 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388318	TOP ROLLER WELDMENT
2	1	1388324	INFED PINCH ROLL WLDMNT
3	4	BBNAP205-25	BEARING, PILLOW BLOCK
4	8	NNEM10-1.5	NUT,ELASTIC LOCK,M10
5	8	SSHCM10X70	SCREW ,HEX CAP,M10-1.5X70
6	8	WWFM10	WASHER, FLAT, M10 I.D.

1388331 INFEEED ROLL DRIVE ASSEMBLY

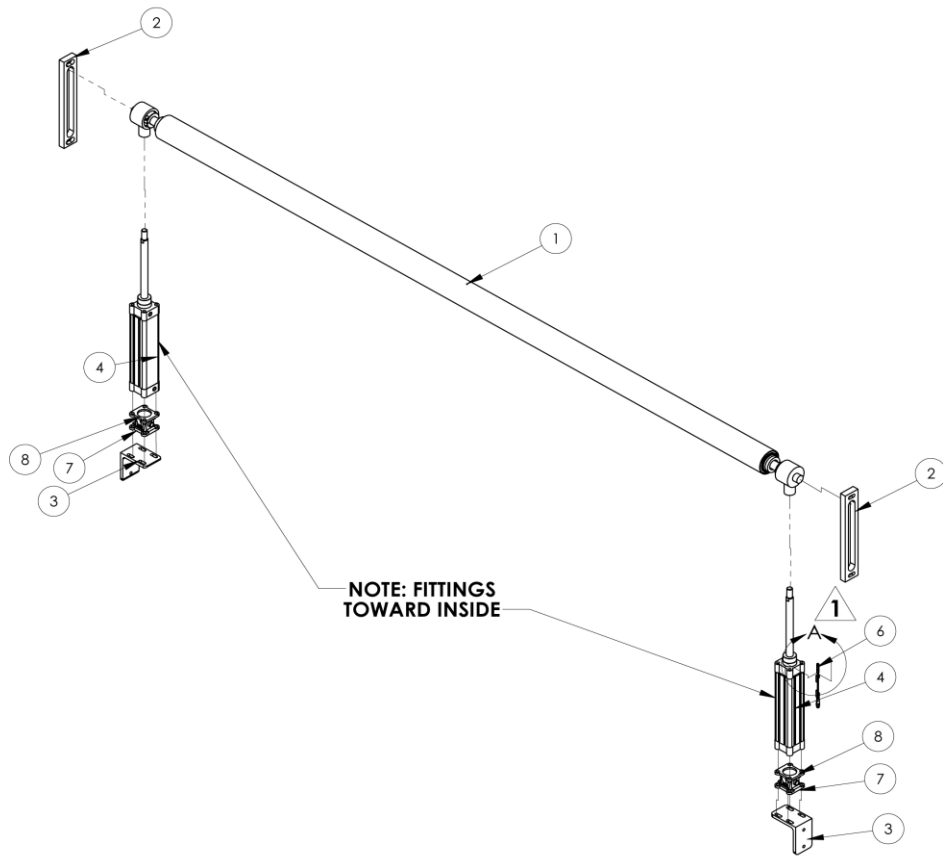
AAC Drawing Number 1388331 Rev 3



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1386657	SHAFT MOTOR INSERT
2	1	1388330	KEY, INFEEED DRIVE
3	1	1388332	KEY, INFEEED PULL ROLLER
4	1	1392018	KEY, 8 MM X 25 MM
5	1	1393364	RETAINER WASHER
6	1	CCCLM25F	COLLAR, CLAMP METRIC 25MM
7	1	EEPG16	CORD GRIP, CABLE ENTRY
8	1	MM80B4B5	MOTOR, .75KW, IEC, B5, D80
9	2	MML099-25MM	COUPLING, FLEX, 25MM B
10	1	MML099/100H	SPIDER, LOVEJOY ML099
11	1	MMRV6340D80	GEARBOX, WORM, RV 63, 40:1
12	1	SSSCM8X20	M8X20 SOC CAP
13	2	SSSSM8X12	M8X12 SOC SET SCRW
14	1	WWLM8	M8 LOCK WASHER

1388333 BORDER LIFT ROLL ASSEMBLY

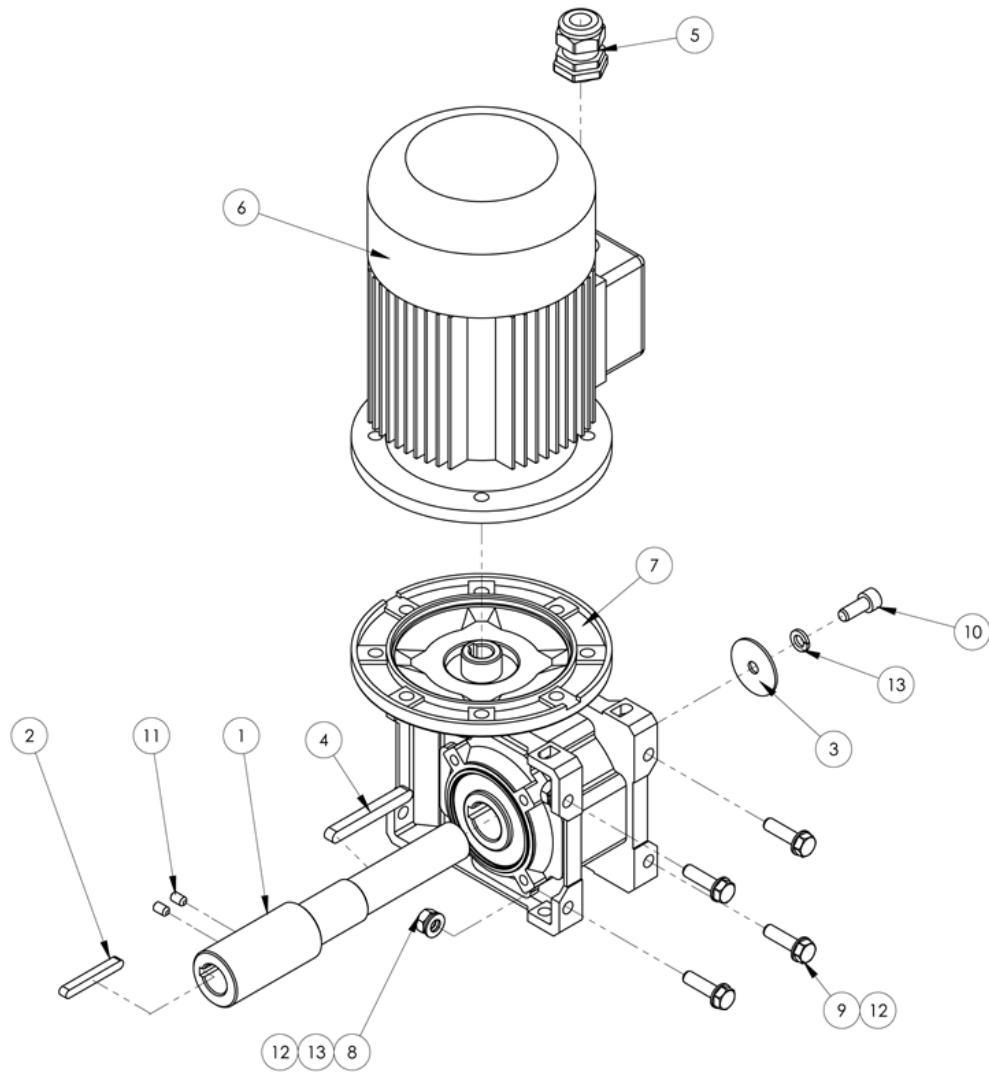
AAC Drawing Number 1388333 Rev 2



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388273	SLITTER ROLLER LIFT ASM
2	2	1389087	GUIDE
3	2	1389122	CYLINDER MOUNT
4	2	AACDNC50200PPV	CYLINDER,AIR,ISO,50B,200S
5	AR	AAEC4X	CABLE,AAEHSKQ
6	AR	AAESME8SLED24	SENSOR,NPN,M8 PICO, 1FT
7	2	AAFSNC50	FLANGE, SWIVEL, FOR
8	2	AAFSNCS50	CLEVIS SINGLE REAR W/PIN

1388337 OUTFEED MOTOR DRIVE ASSEMBLY

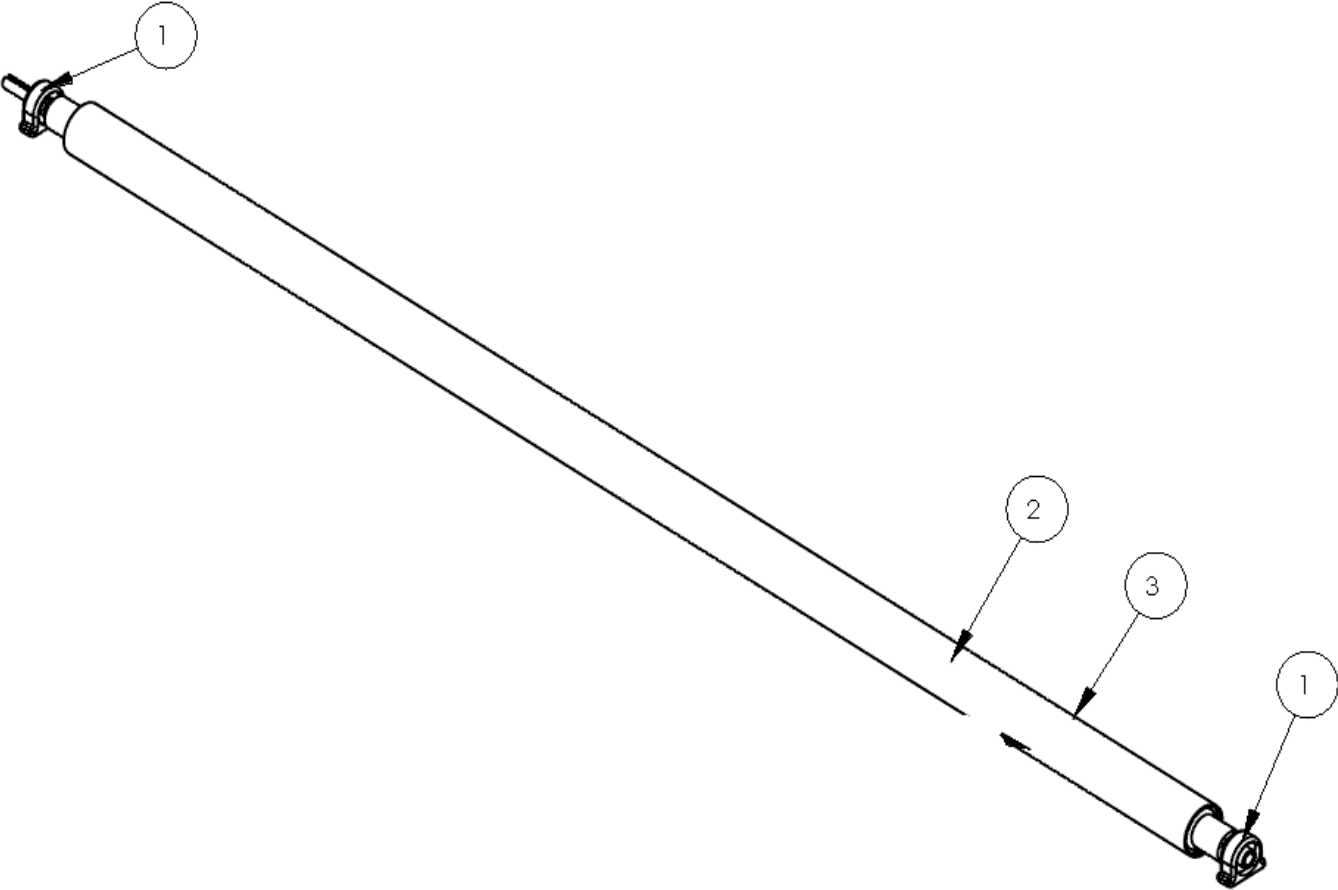
AAC Drawing Number 1388337 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388336	STUB,DRIVE SHAFT GEARBOX
2	1	1388338	KEY, 6X6X50
3	1	1393364	RETAINER WASHER
4	1	1393369	KEY, GEARMOTOR
5	1	EEPG16	CORD GRIP,CABLE ENTRY
6	1	MM71B4B5	MOTOR,,37KW,IEC,B5
7	1	MMRV5030D71	GEARBOX,WORM,RV50,30:1
8	4	NNHM8X1.25	M8 X 1.25 HEX NUT
9	4	SSHCM8X30	SCREW,HEX CAP M8X30
10	1	SSSCM8X20	M8X20 SOC CAP
11	2	SSSSM6X10	M6 SET SCREW, 10MM L
12	8	WWFM8	WASHER, FLAT, M8 I.D.
13	5	WWLM8	M8 LOCK WASHER

1388343 OUTFEED DRIVE ROLLER ASSEMBLY

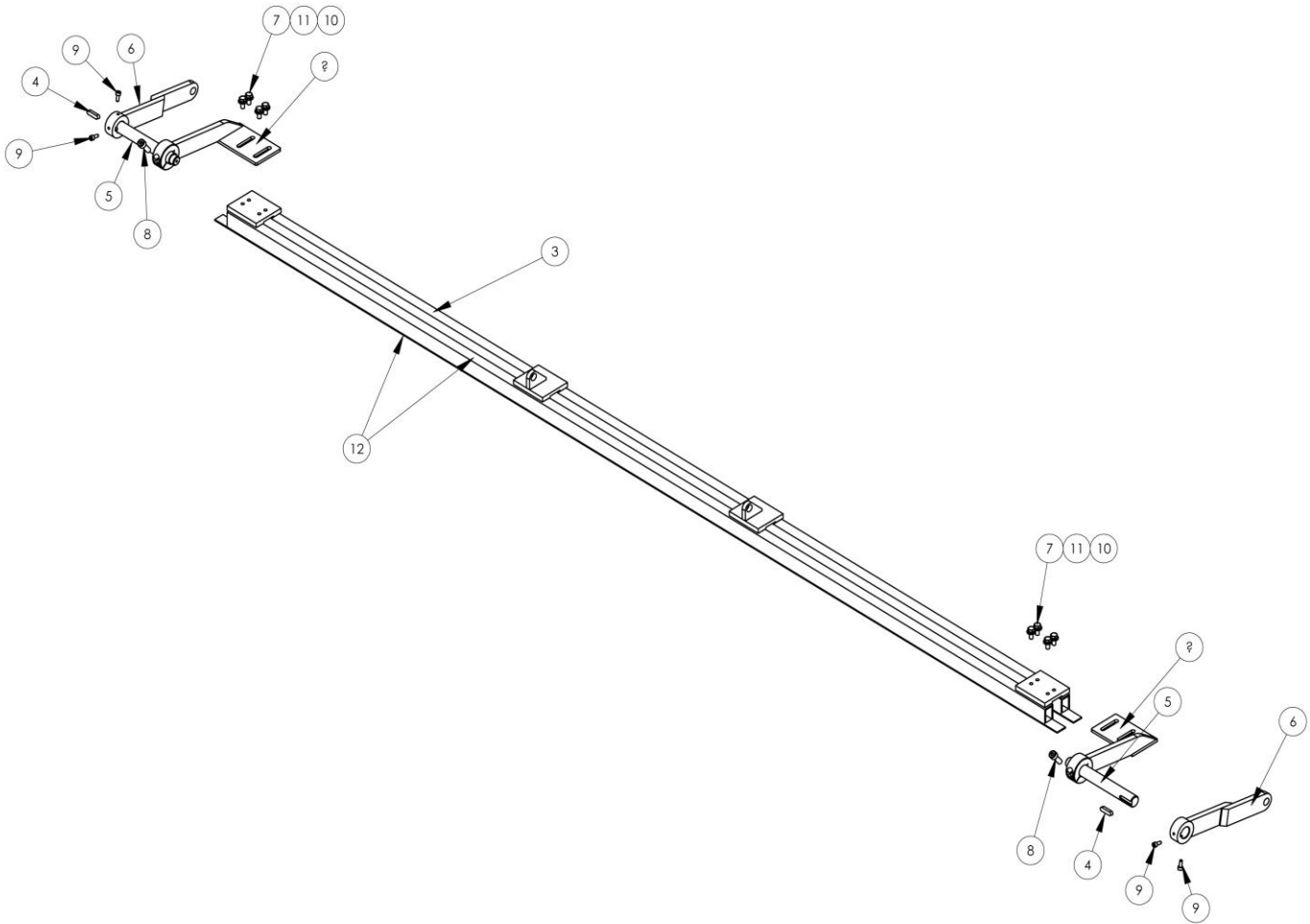
AAC Drawing Number 1388343 Rev 2



ITEM NO.	Hardware Shown/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	1386906	BEARING, 20MM ID, MODIFIED
2	1	1388342	OUTFEED ROLLER WLDMNT
3	* 396 IN	MMV200PS	2.0" VELCRO TAPE BLACK

1388347 XCUT CLAMP ASSEMBLY

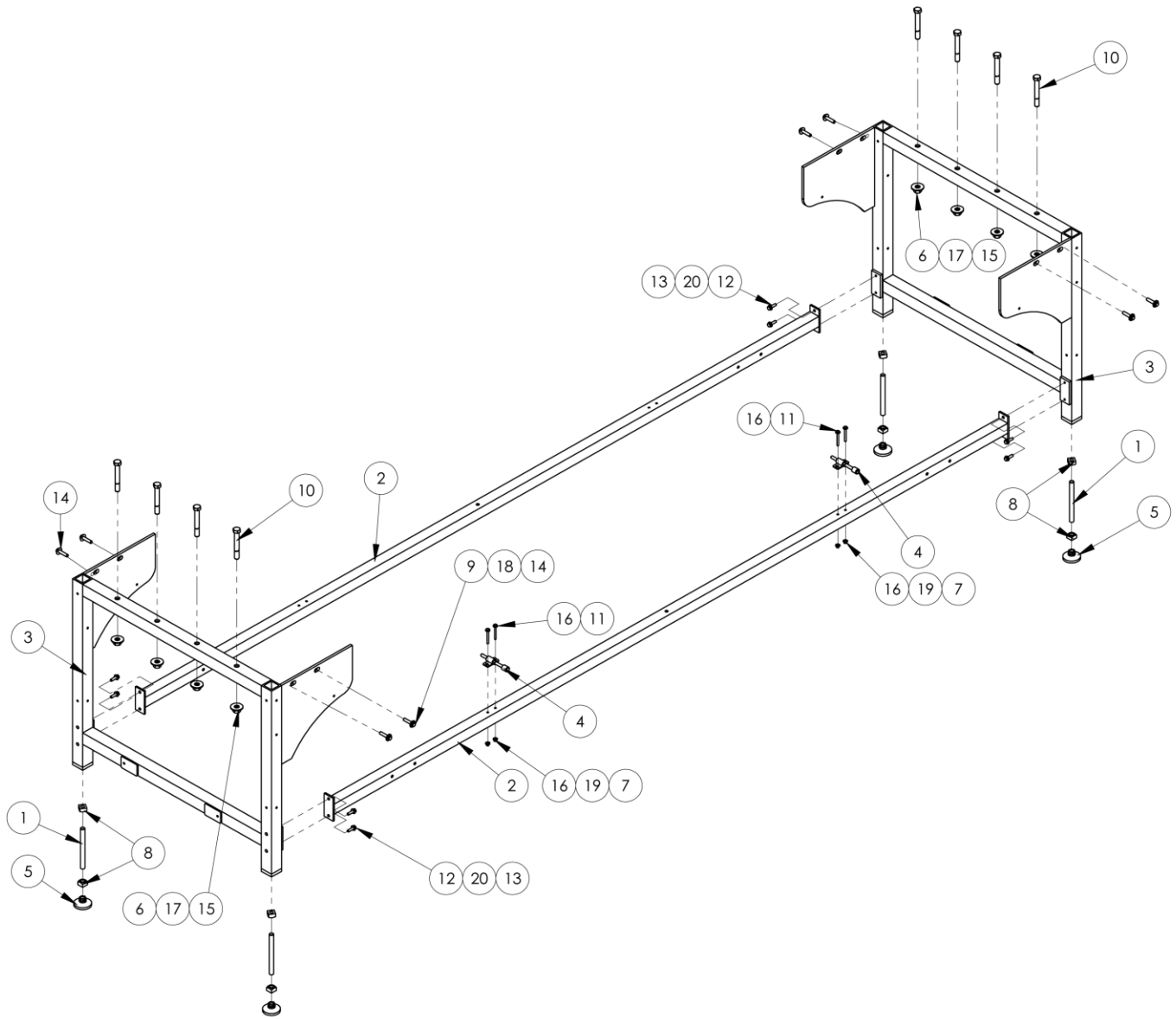
AAC Drawing Number 1388347 Rev 0



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388176	CLAMP ARM, LEFT, WELDMNT
2	1	1388344	CLAMP ARM, RIGHT, WELDMNT
3	1	1388348	CROSS CUT CLAMP WELDMNT
4	2	1388350	KEY,M8X7X32
5	2	1389062	PIVOT SHAFT
6	2	1393710	LEVER ARM WELDMENT
7	8	SSHCM8X20	SCREW ,HEX CAP
8	2	SSSCM10X30	10M X 30MM, SOC CAP
9	4	SSSCM6X15	M6X15 SOC CAP SCREW
10	8	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
11	8	WWLM8	M8 LOCK WASHER
12	*20 FT	MM5109K25	FOAM SILICONE 3/32 X 1"

1388351 PANEL CUTTER LEG ASSEMBLY

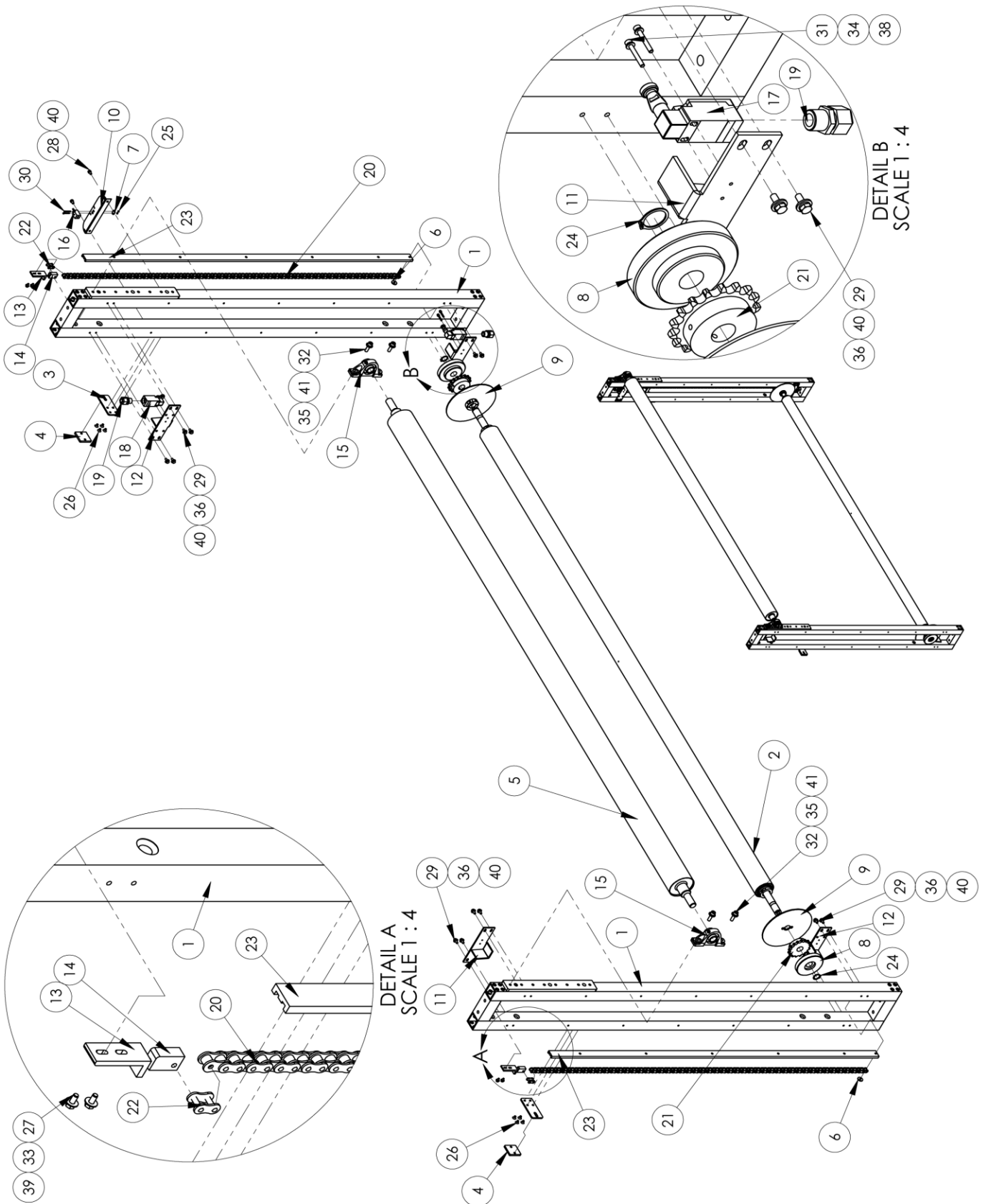
AAC Drawing Number 1388351 Rev 0



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	1315661	ROD, THREADED, 5/8-11X7LG	11	4	SSHCM6X60	SCREW, HEX CAP
2	2	1388354	LEG STRUT WELDMENT	12	8	SSHCM8X30	SCREW, HEX CAP M8X30
3	2	1393225	EXTENSION, LEGS	13	8	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
4	2	1393256	STOP ASSEMBLY	14	8	WWF3/8	WASHER, FLAT, 3/8 OR 10MM
5	4	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11	15	8	WWF5/8	WASHER, FLAT, 5/8
6	8	NNHM16X2.0	NUT, HEX, 16MM-2.0	16	8	WWF5/8	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
7	4	NNHM6X1.0	M6 X 1.0 HEX NUT	17	8	WWL5/8	WASHER, LOCK 5/8
8	8	NNSH5/8-11	NUT, SQUARE, 5/8-11	18	8	WWLM10	M10 LOCK WASHER
9	8	SSHCM10X45	SCREW, HEX CAP M10X45	19	4	WWLM6	WASHER, LOCK, M6
10	8	SSHCM16X120	SCREW, HEX CAP	20	8	WWLM8	M8 LOCK WASHER

1388572 DANCER ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388572 Rev 5

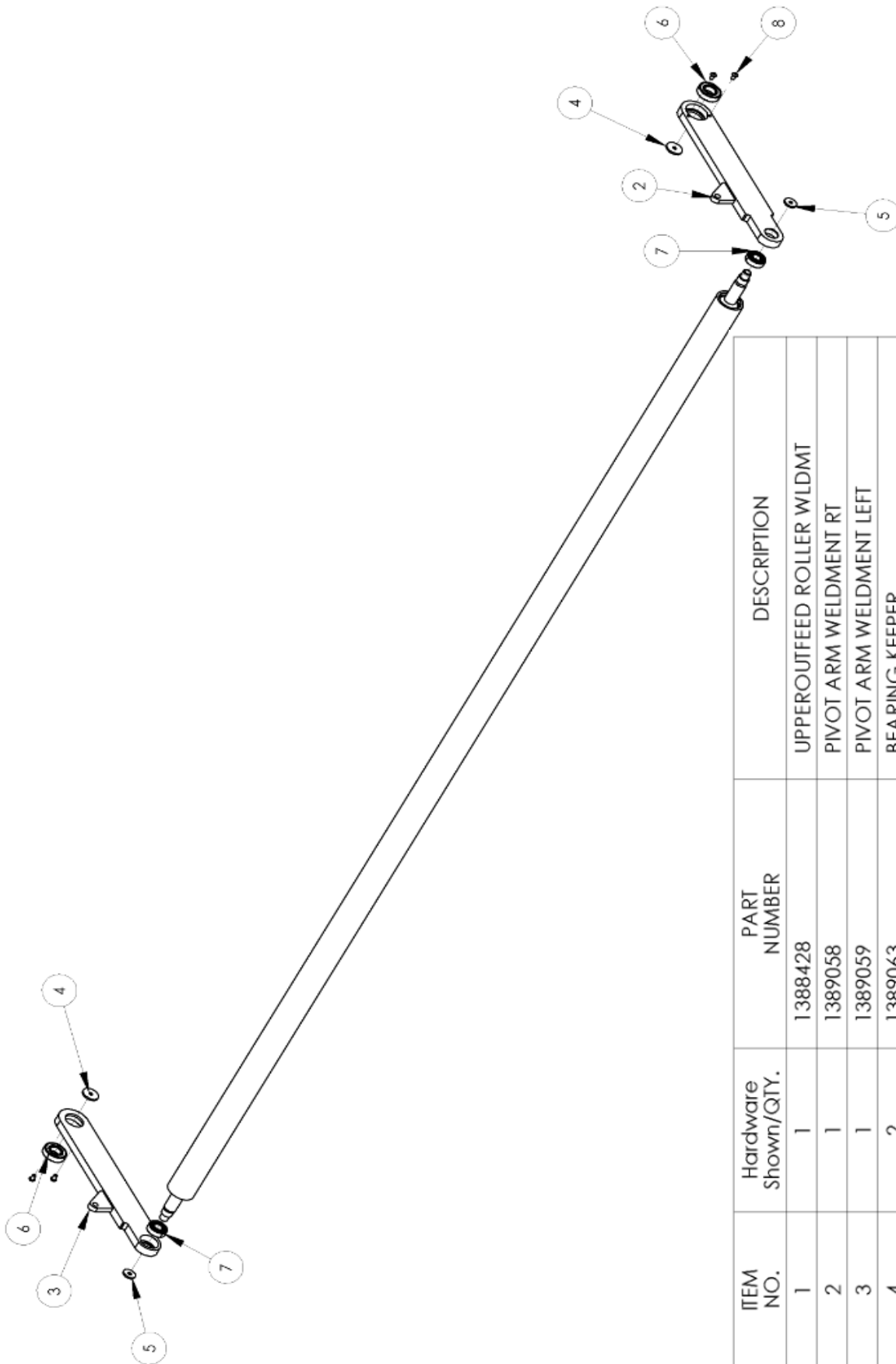


1388572 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	1388571	DANCER FRAME ASSEMBLY	22	2	MM50L	LINK,MASTER,5/8P,SGL STRD
2	1	1388578	DANCER ROLLER ASM	23	2	MM93095K32M	GUIDE, CHAIN WITH HOLES
3	2	1388593	PLATE, REAR GUARD MOUNT	24	2	MMSH-98	RING,SNAP,EXTERNAL
4	2	1388676	PLATE,NUT,M8 TAPPED	25	2	NNH4-40	NUT,HEX,#4-40
5	1	1389110	ROLLER, BSW	26	8	SSF6M6X10	SCREW,FLAT ALLEN CAP
6	2	1392900	WASHER, CHAIN HOLDOWN	27	4	SSH6M5X12	SCREW, HEX CAP
7	1	1393373	PLATE, NUT, 4-40	28	2	SSH6M6X12S	SCREW, HEX M6X12 SS
8	2	1493222	WHEEL, RETAINER FOR	29	16	SSH6M6X16	SCREW, HEX M6X16
9	2	1493226	EDGE GUIDE ASSY	30	2	SSSC70064	4-40 X 1 SOCKET CAP
10	1	1493232	MOUNT, ACCUMULATOR PROX.	31	2	SSSCM4X30	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X30
11	2	1493233	BRACKET, LIMIT, LOWER	32	4	SSSCM10X35	CAP SCREW 10MM X 35MM
12	2	1493234	BRACKET, LIMIT, UPPER	33	4	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
13	2	1493507	BRKT,BELT TENSION	34	2	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4
14	2	1493508	BLOCK,TENSION	35	4	WWFM10	WASHER, FLAT, M10 I.D.
15	2	BBNAP205-25	BEARING, PILLOWBLOCK	36	16	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
16	1	EENI5Q18AN6X	SENSOR, PROX. NPN, 10-30DC	37	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
17	1	FFGLLA01A1B	SWITCH, LIMIT, ROLLER	38	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8
18	1	FFGLLA01A1B	SWITCH, LIMIT, ROLLER	39	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER
19	2	FFM4518	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT	40	18	WWLM6	WASHER,LOCK,M6
20	2	MM50	CHAIN, SINGLE STRAND	41	4	WWLM10	M10 LOCK WASHER
21	2	MM50B17M	STEEL SPROCKET,17T,5/8P				

1389060 EXIT ROLLER ASSEMBLY

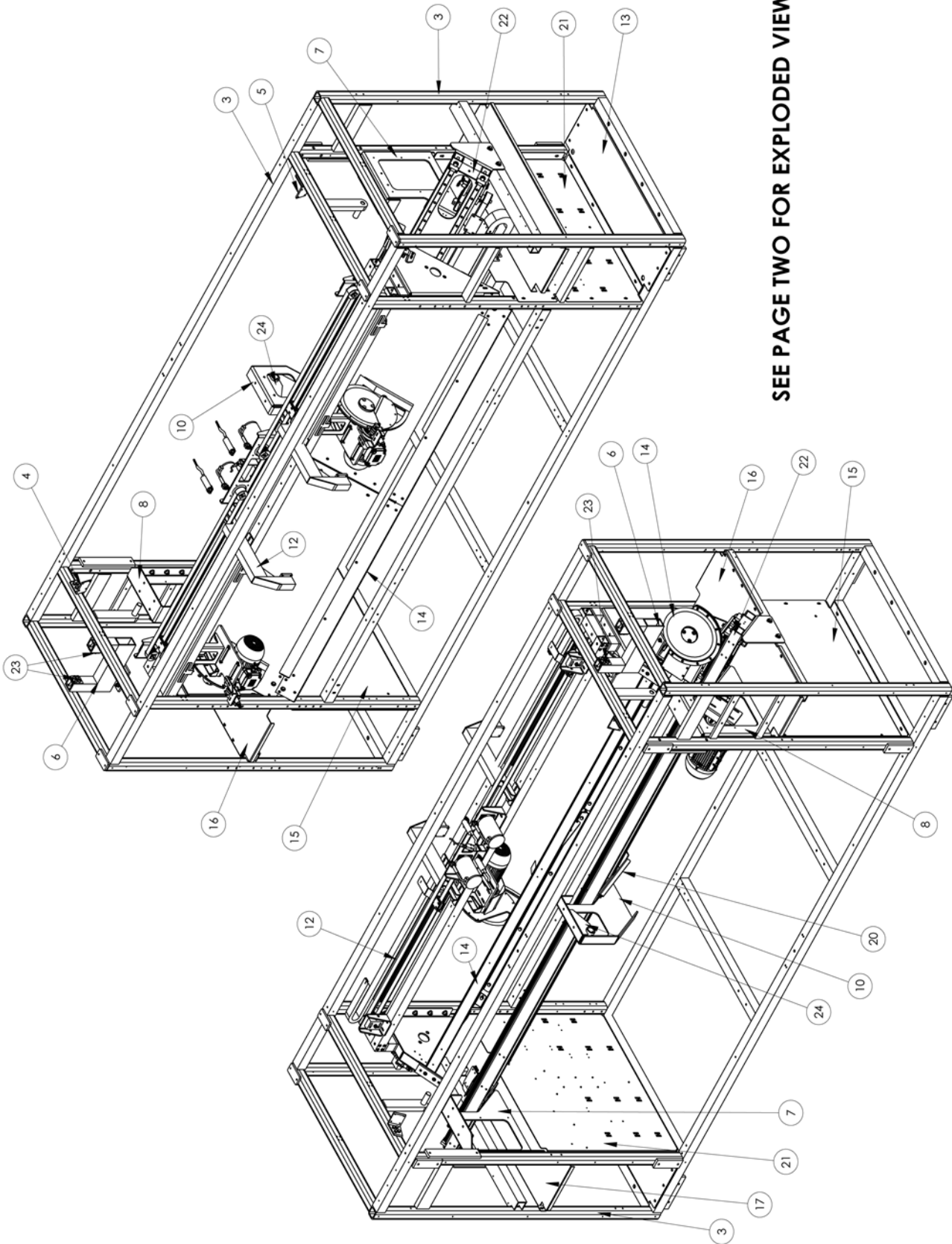
AAC Drawing Number 1389060 Rev 2

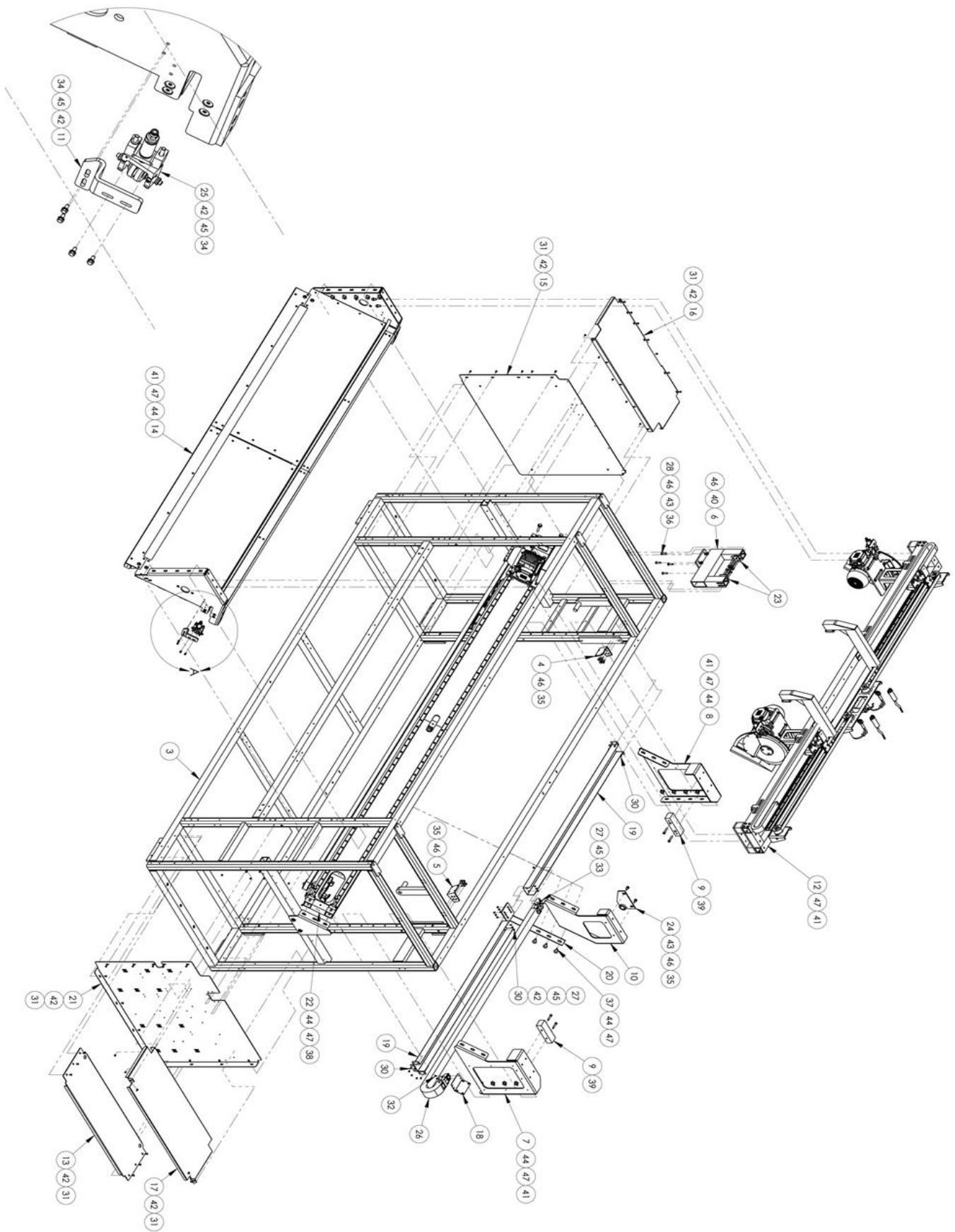


ITEM NO.	Hardware Shown/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1388428	UPPEROUTFEED ROLLER WLDMT
2	1	1389058	PIVOT ARM WELDMENT RT
3	1	1389059	PIVOT ARM WELDMENT LEFT
4	2	1389063	BEARING KEEPER
5	2	1389132	BEARING KEEPER
6	2	BB60042RS	BEARING,BALL,20 ID,42 OD
7	2	BB62022RS	BEARING, RADIAL, SEALED
8	4	SSBCM6X10	SCREW, SOCKET CAP

1388233 FRAME ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388233 Rev 4





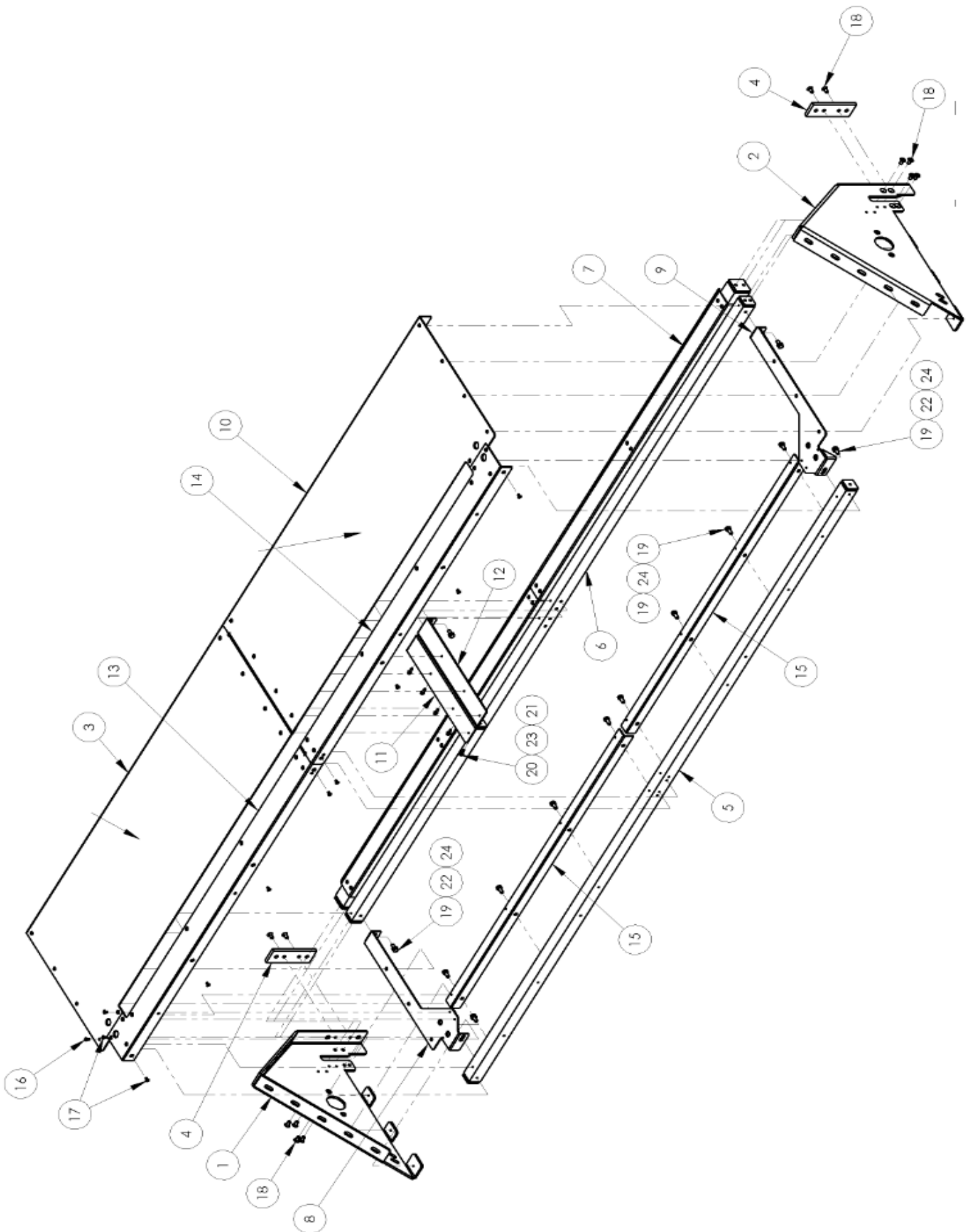
1388233 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
25	1	1393029	SLITTER SHARPENER ASSY
26	1	MM45021-45	DUCT,WIRE PLASTIRAK
27	8	NNHM5X0.8	NUT,HEX,M6-0.8
28	4	NNHM8X1.25	M8 X 1.25 HEX NUT
29	4	NNHM10X1.5	NUT,HEX,M10X1.5
30	39	SSBCM6X8	SCREW,BUTTON CAP
31	41	SSBCM6X12	SCREW,BUTTON CAP
32	2	SSFCM5X10	SCREW,FLAT ALLEN CAP
33	2	SSFCM5X14	M6-0.8X14, FLAT ALLEN
34	4	SSHC M6X12	SCREW, HEX CAP
35	10	SSHC M8X20	SCREW,HEX CAP
36	4	SSHC M8X30	SCREW,HEX CAP M8X30
37	7	SSHC M10X35	SCREW,HEX CAP M10X35
38	4	SSHC M10X70	SCREW,HEX CAP,M10-1.5X70
39	4	SSSCM8X40	SCREW,SOC CAP,M8X40
40	8	SSSCM8X70	SCREW,SOC C.AP,M8X25
41	24	SSSCM10X20	CAP SCREW 10MM X 20MM
42	61	WWFM6	WASHER, FLAT, M6 I.D.
43	6	WWFM8	WASHER, FLAT, M8 I.D.
44	35	WWFM10	WASHER, FLAT, M10 I.D.
45	12	WWLM6	M6 LOCK WASHER
46	22	WWLM8	M8 LOCK WASHER
47	35	WWLM10	M10 LOCK WASHER

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1386774	BRACKET,SLITTER MOUNT,LH
2	1	1386776	BRACKET,SLITTER MOUNT,RH
3	1	1388235	FRAME, ASSEMBLY WELD/MNT
4	1	1388253	CYLINDER MOUNT,LH
5	1	1388254	CYLINDER MOUNT,RH
6	1	1388257	MOTOR MOUNT WELDMENT
7	1	1388260	BRACKET,SLITTER MOUNT,RH
8	1	1388261	BRACKET,SLITTER MOUNT,LH
9	2	1388265	BLOCK, SHARPENER SPACER
10	1	1388266	BRACKET,SLITTER MOUNT,CTR
11	1	1388334	BRACKET, SHARPENER, LH
12	1	1388385	SIDE TRIM RAIL ASSEMBLY
13	1	1388511	BOTTOM PANEL, PNEUMATIC
14	1	1388530	CUT TABLE ASSEMBLY
15	1	1388552	BACK PANEL, ELECTRICAL
16	1	1388553	PANEL, CNTRL TOP
17	1	1388554	PANEL, PNEUMATIC TOP
18	1	1388563	PLATE, CABLE TRACK MOUNT
19	2	1388564	CHANNEL,CABLE TRACK,XCUT
20	1	1388565	BRACKET, CENTER,CABLE TRK
21	1	1388570	BACK PANEL, PNEUMATIC
22	1	1388665	XCUT ASSEMBLY,1393E
23	2	1388669	PLATE, NUT, 1393E
24	1	1389875	MOUNT, END, 30MM SHAFT

1388530 CUT TABLE ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388530 Rev 1

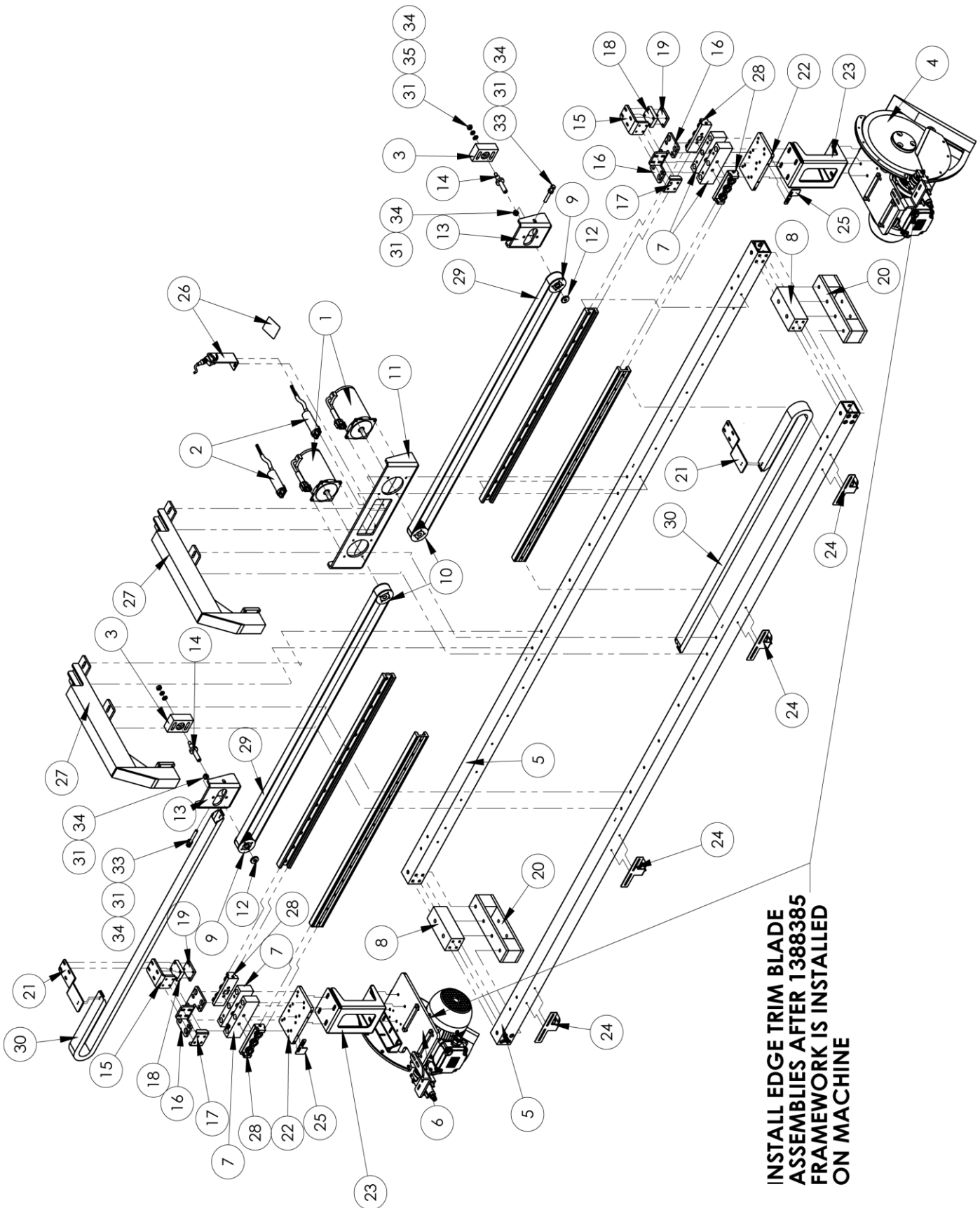


1388530 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1388267	BRACKET,CUT TABLE, RH	13	1	1388531	CUTTABLE TOP, RH,BOTTOM
2	1	1388285	BRACKET,CUT TABLE, LH	14	1	1388533	CUTTABLE TOP, LH,BOTTOM
3	1	1388312	CUTTABLE TOP, RH	15	2	13881012	CLOTH PLATE SUPPORT, REPLACES 1388532
4	2	1388356	PLATE, BEARING SPACER	16	8	SSBCM5X12S	SCREW,BUTTON CAP,S/S
5	1	1388371	CUTTABLE,CROSS BAR WLDMT	17	34	SSFCM5X10	SCREW,FLAT ALLEN CAP
6	1	1388373	CUTTABLE,CROSSBEAM,WLDMT	18	12	SSFCM8X16	M8 X 16 FLAT CAP SCR
7	1	1388383	CROSS CUT, CLOTH PLATE ASM 1393E	19	16	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP
8	1	1388524	PLATE, TABLE MOUNT,RH	20	5	SSSCM5X16	M5-0.8 X 16,SOC CAP SCR
9	1	1388525	PLATE, TABLE MOUNT,LH	21	5	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
10	1	1388526	CUTTABLE TOP, LH	22	8	WWFM8	WASHER, FLAT, M8 I.D.
11	1	1388527	BRACE,CUT TABLE,RH	23	5	WWLM5	M5 LOCK WASHER
12	1	1388529	BRACE,CUT TABLE,LH	24	16	WWLM8	M8 LOCK WASHER

1388385 SIDE TRIM RAIL ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388385 Rev 4

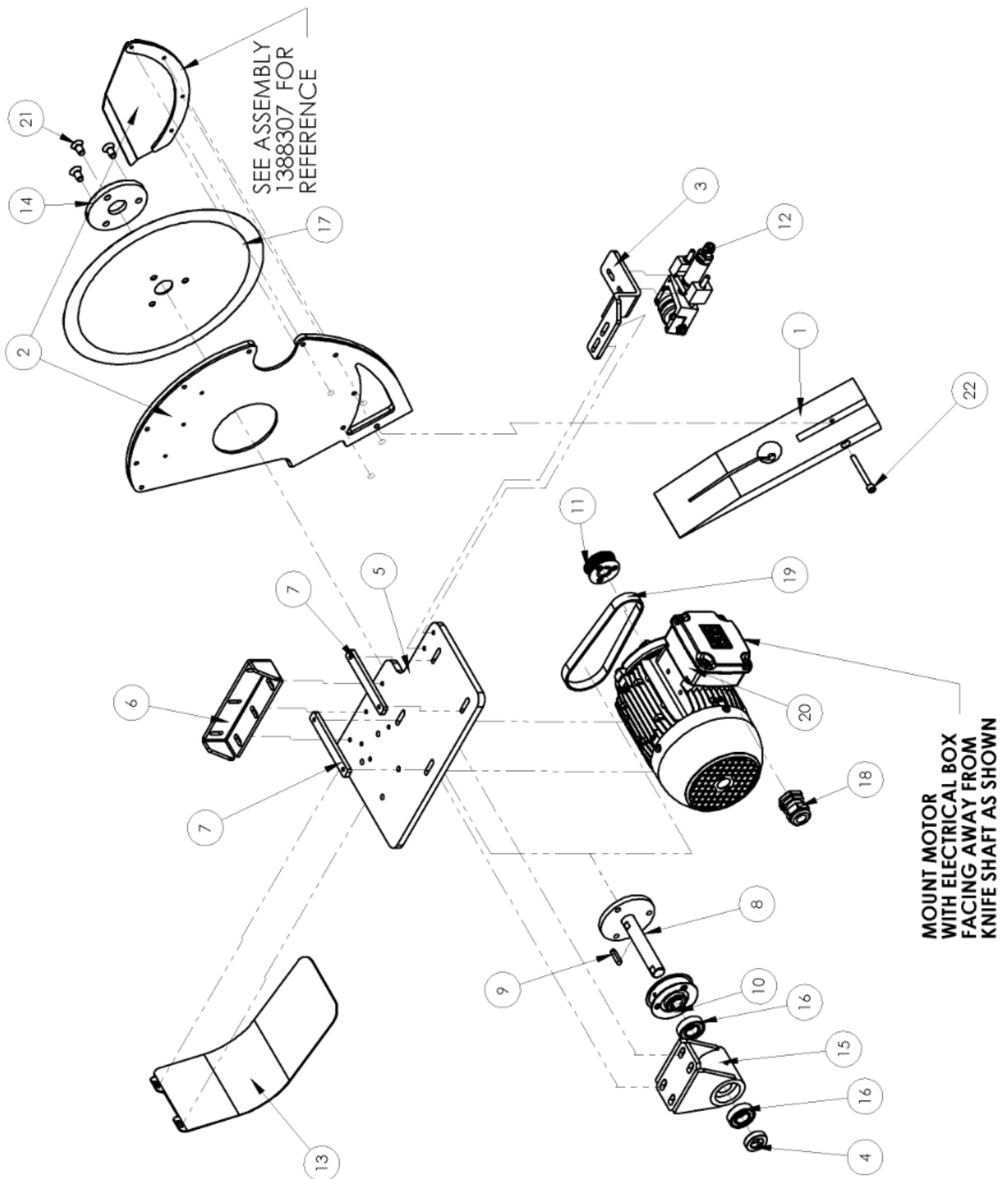


1388385 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1386655	MOTOR,STEPPER,W/HD CON	19	2	1388402	NUT PLATE, BELT CLAMP
2	2	1386656	CABLE, ASSEMBLY, STEPPER	20	2	1388405	EDGE TRIM STANDOFF W/DMT
3	2	1388077	BLOCK, PULLEY SUPPORT	21	2	1388417	PLATE,MICROTRAK BRACKET
4	1	1388288	EDGE CUT ASSEMBLY LEFT	22	2	1388587	PLATE, EDGE TRIM MOUNT
5	2	1388384	SIDE TRIM RAIL TUBE	23	2	1388588	STANDOFF, EDGE TRIM,BRKT
6	1	1388386	EDGE CUT ASSEMBLY RIGHT	24	4	1388589	EDGE TRIM SENSOR ASSY
7	4	1388387	EDGE TRIM RAIL MOUNT	25	2	1388591	FLAG, SENSOR,EDGE TRIM
8	2	1388388	EDGE TRIM FRAME BLOCK	26	1	1388671	UNFEED SENSOR ASSEMBLY
9	2	1388391	GEAR PULLEY,EDGE TRIM,ASM	27	2	1389100	BOOSTER CYLINDER MOUNT
10	2	1388393	DRIVE PULLEY, 1393E	28	4	BBRRS45	SLIDER, REDI-RAIL, 45MM
11	1	1388394	PLATE, MOTOR SUPPORT	29	2	GG903L100ST	BELT,GEAR,3/8P,1W
12	2	1388395	WASHER, PULLEY RETAINER	30	2	MM180302848	DUCT,WIRE MICROTRAK
13	2	1388396	PLATE, PULLEY SUPPORT	31	6	NNHM8X1.25	M8 X 1.25 HEX NUT
14	2	1388397	SHAFT STUD,GEAR PULLEY	32	4	RR450814Y17	REDI-RAIL, 45MM X 814MM L
15	2	1388398	PLATE, EDGE TRIM POSITION	33	2	SSHCM8X60	SCREW,HEX CAP M8X60
16	2	1388399	PLATE, POS MNT,EDGE TRIM	34	7	WWFM8	WASHER, FLAT, M8 I.D.
17	2	1388400	PLATE, WASHER, RETAINER	35	2	WWLM8	M8 LOCK WASHER
18	2	1388401	CLAMP, BELT 3/8"P				

1388288 EDGE CUT ASSEMBLY, LEFT

AAC Drawing Number 1388288 Rev 3

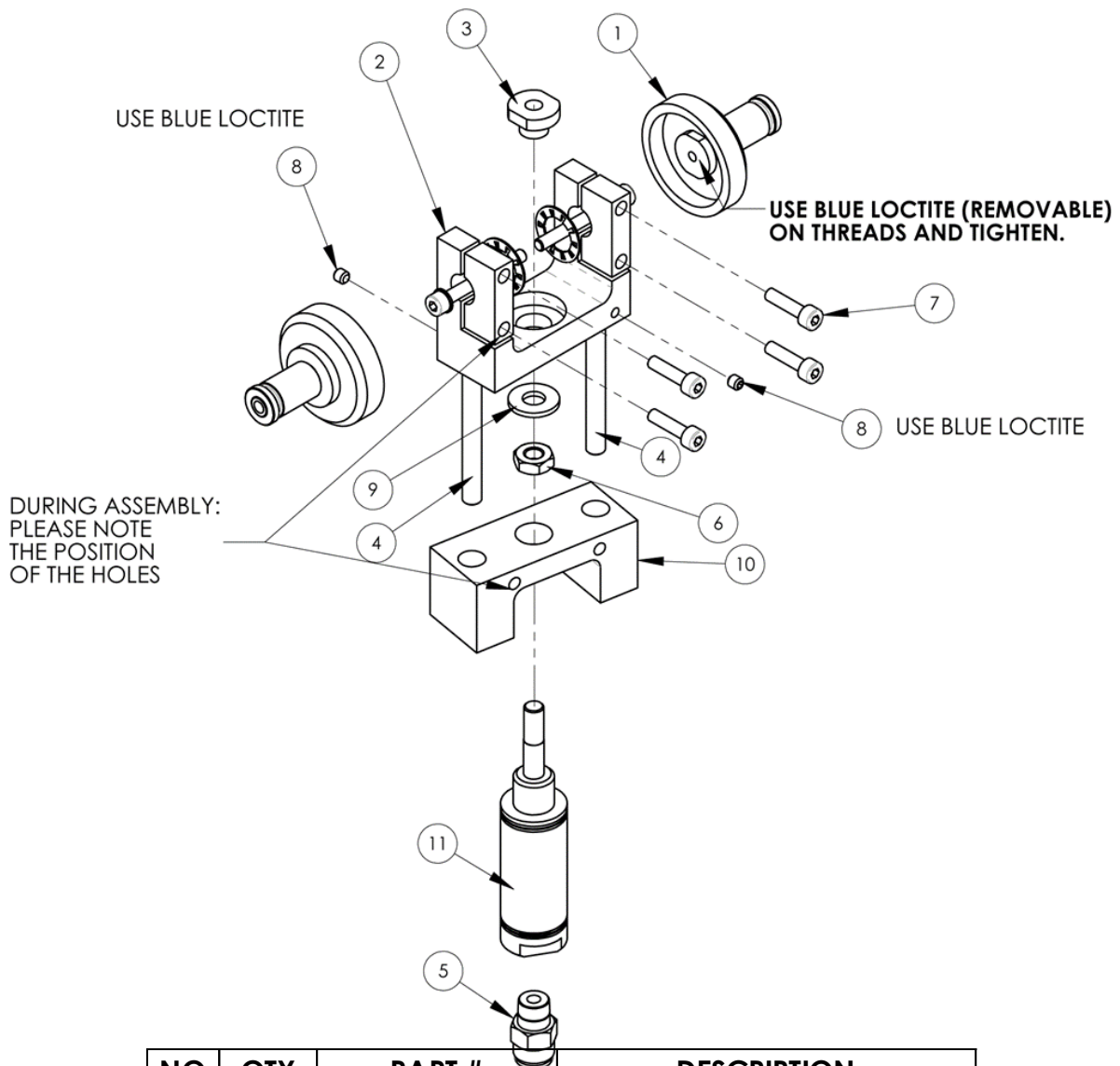


1388288 parts list

ITEM	QTY	PARTNUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY	PARTNUMBER	DESCRIPTION
1	1	1388290	FOOT, EDGE CUTTER,LH	12	1	1393029	SLITTER SHARPENER ASSY
2	1	1388307	GUARD, EDGE TRIM, LEFT	13	1	1393246	DEFLECTOR PLATE, RIGHT
3	1	1388334	BRACKET, SHARPENER, LH	14	1	1393390	HUB CAP, BLADE RETAINER
4	2	1388406	COLLAR, SPACER,17MM	15	1	1393700	BEARING BLOCK, EDGE CUT
5	1	1388408	MOTOR PLATE, EDGE CUT	16	2	BB60032RS	BEARING,17MM ID, 35MMOD
6	1	1388413	BRACKET, BLADE GUARD	17	1	CJ2090200	BLADE,280MM OD
7	2	1388414	NUT PLATE, EDGE TRIM MTR	18	1	EEPG 16	CORD GRIP,CABLE ENTRY
8	1	1388419	BLADE MOUNT, EDGE TRIM	19	1	GG148XL050	BELT,GEAR,1/5P,1/2W,74T
9	1	1388439	KEY,5MM X 5MM X 24MM	20	1	MMJW7124	MOTOR,IEC,1/2 HP,0,37 KW
10	1	1389206	PULLER ASSEMBLY	21	3	SSFCM8X16	M8 X 16 FLAT CAP SCR
11	1	1389895	PULLEY ASSY	22	1	SSSCM6X55	M6X55 SOC CAP SCREW

1393029 SLITTER SHARPENER ASSEMBLY

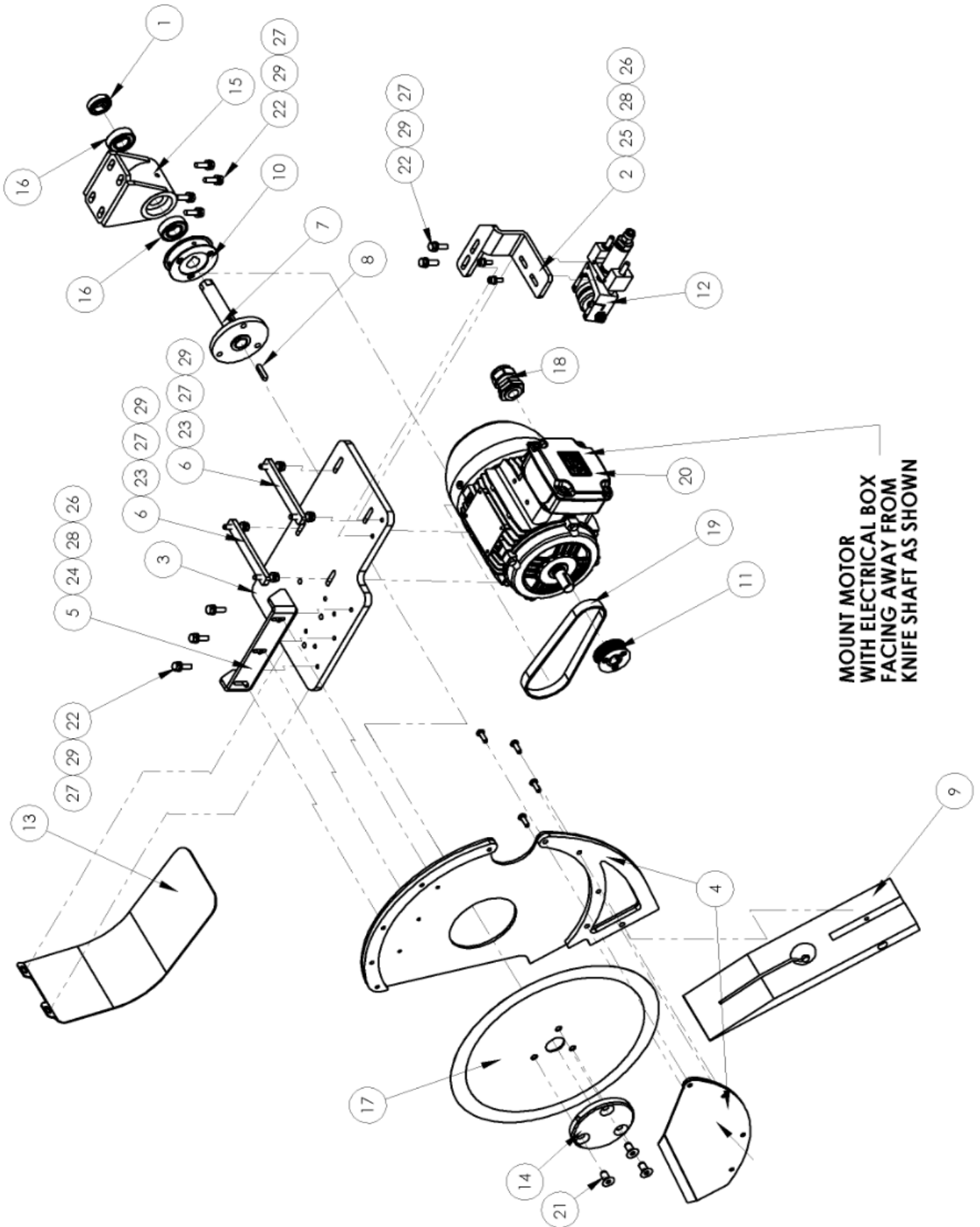
AAC Drawing Number 1393029 Rev 4



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1393003	SHARPENER STONE MNT
2	1	1393028	BRKT,STONE MTG
3	1	1393030	NUT,FLOATING,M6
4	2	1393031	ROD,GUIDE,6MM DIA
5	1	AAQMC-4-8	QUICK MALE CONNECT
6	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
7	4	SSSCM4X16	SCREW,SOCKET CAP
8	2	SSSSM4X4	M4 SET SCREW, 4MM L
9	1	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
10	1	1393032	BRKT,CYL MTG
11	1	AAC7S-.5	CYLINDER,AIR,SA

1388386 EDGE CUT ASSEMBLY, RIGHT

AAC Drawing Number 1388386 Rev 1

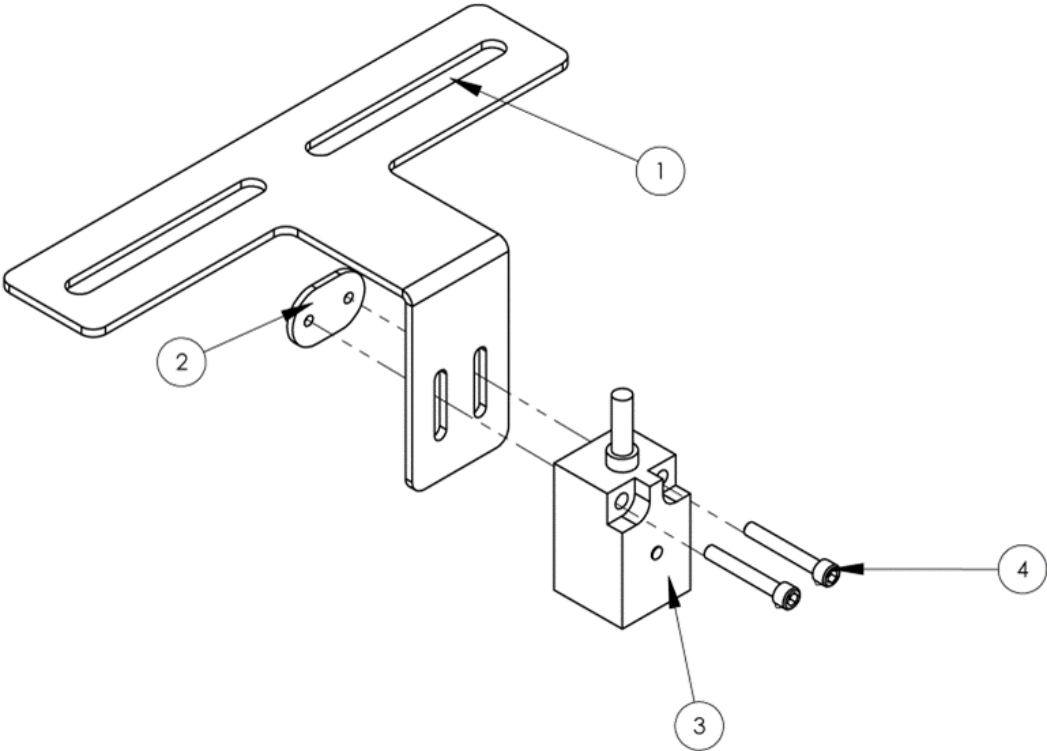


1388386 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1388406	COLLAR, SPACER, 17MM	16	2	BB60032RS	BEARING, 17MM ID, 35MM MOD
2	1	1388407	BRACKET, SHARPENER, RH	17	1	CJ2090200	BLADE, 280MM OD
3	1	1388408	MOTOR PLATE, EDGE CUT	18	1	EEPG16	CORD GRIP, CABLE ENTRY
4	1	1388410	GUARD, EDGE TRIM, RIGHT	19	1	GG148XL050	BELT, GEAR, 1/5P, 1/2W, 74T
5	1	1388413	BRACKET, BLADE GUARD	20	1	MMJW7124	MOTOR, IEC, 1/2 HP, 0.37 KW
6	2	1388414	NUT PLATE, EDGE TRIM MTR	21	3	SSFCM8X16	M8 X 16 FLAT CAP SCR
7	1	1388419	BLADE MOUNT, EDGE TRIM	22	9	SSHCM6X20	SCREW, HEX M6X20L
8	1	1388439	KEY, 5MM X 5MM X 24MM	23	4	SSHCM6X30	SCREW, HEX, M6X30L
9	1	1388586	FOOT, EDGE CUTTER, RH	24	3	SSSCM5X10	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 10
10	1	1389206	PULLER ASSEMBLY	25	2	SSSCM5X14	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 14
11	1	1389895	PULLEY ASSY	26	5	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
12	1	1393029	SLITTER SHARPENER ASSY	27	13	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
13	1	1393247	DEFLECTOR PLATE, LEFT	28	5	WWLM5	M5 LOCK WASHER
14	1	1393390	HUB CAP, BLADE RETAINER	29	13	WWLM6	WASHER, LOCK, M6
15	1	1393700	BEARING BLOCK, EDGE CUT				

1388589 EDGE TRIM SENSOR ASSEMBLY

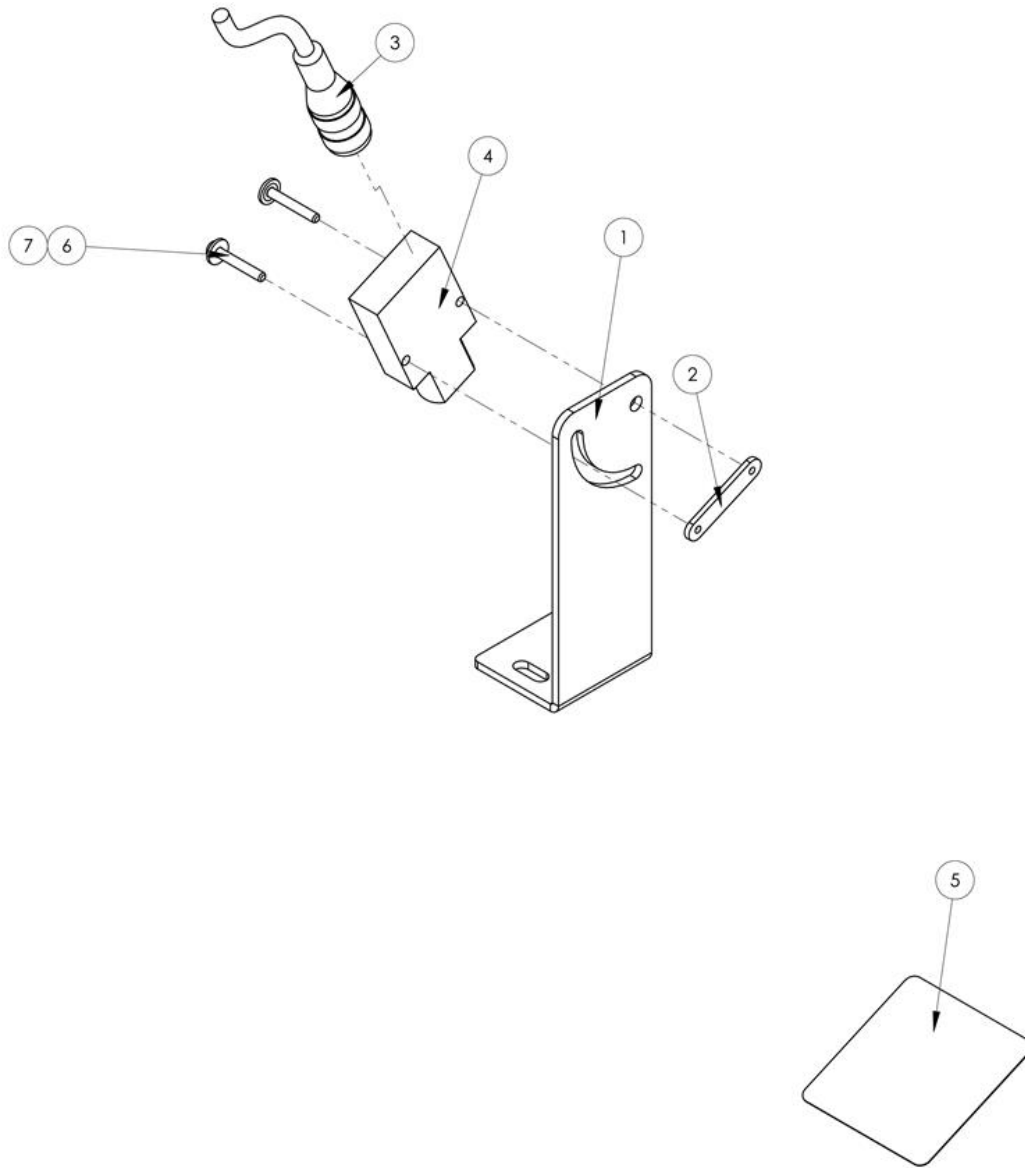
AAC Drawing Number 1388589 Rev 0



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388590	BRACKET, SENSOR,EDGE TRIM
2	1	1393373	PLATE, NUT, 4-40
3	1	EENI5Q18AN6X-M1	PROX SWITCH, MOD W/PLUG
4	2	SSSC70048	4-40 X 3/4 SOCKET CAP

1388671 UNFEED SENSOR ASSEMBLY

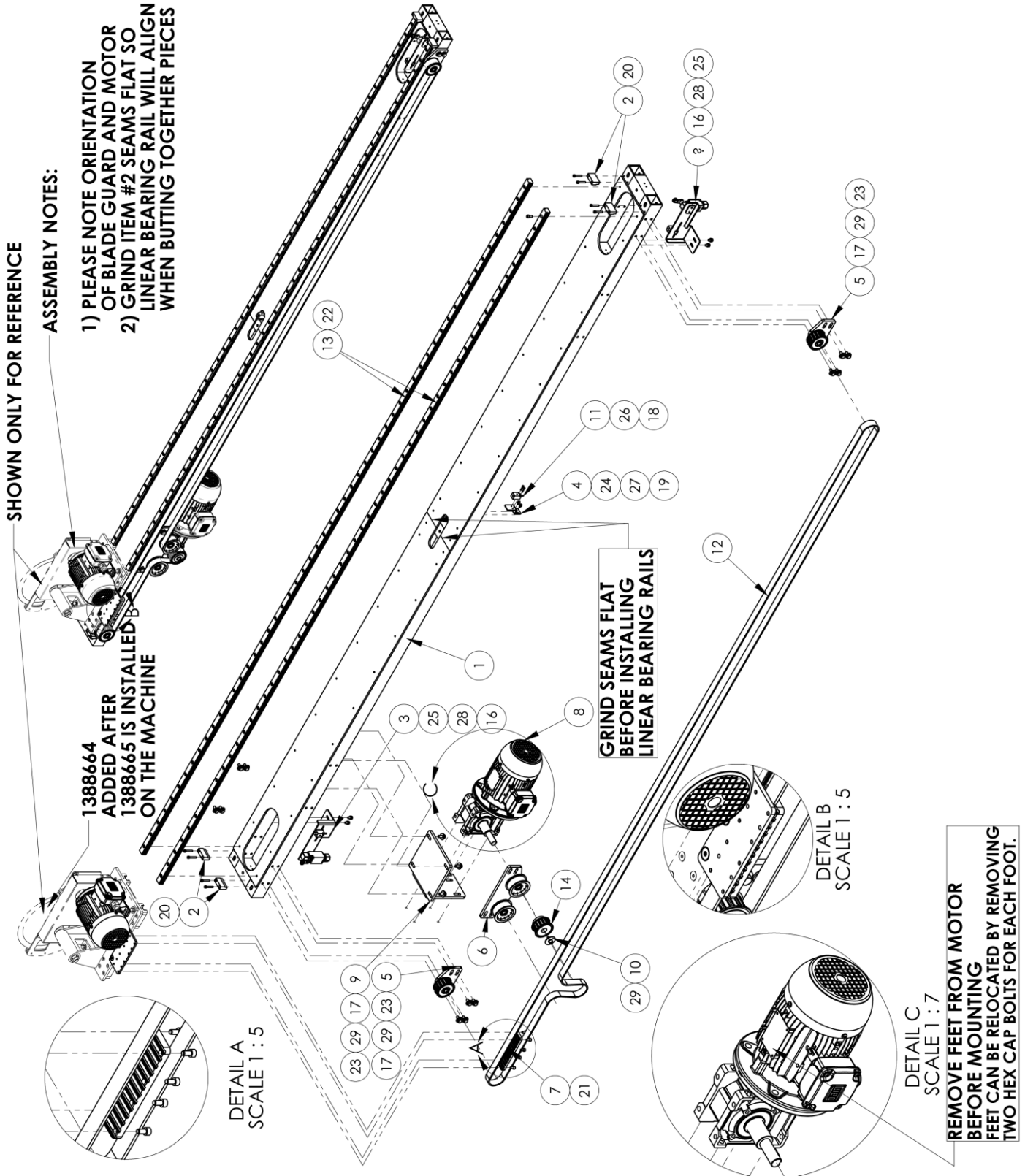
AAC Drawing Number 1388671 Rev 0



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6689E	BRACKET, EYE MOUNT
2	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
3	1	FFRK44T-8	CABLE,EYE,25',NO END
4	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
5	1	MMT9945	TAPE,REFLECTIVE,2" WIDE
6	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
7	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4

1388665 XCUT ASSEMBLY, 1393E

AAC Drawing Number 1388665 Rev 1



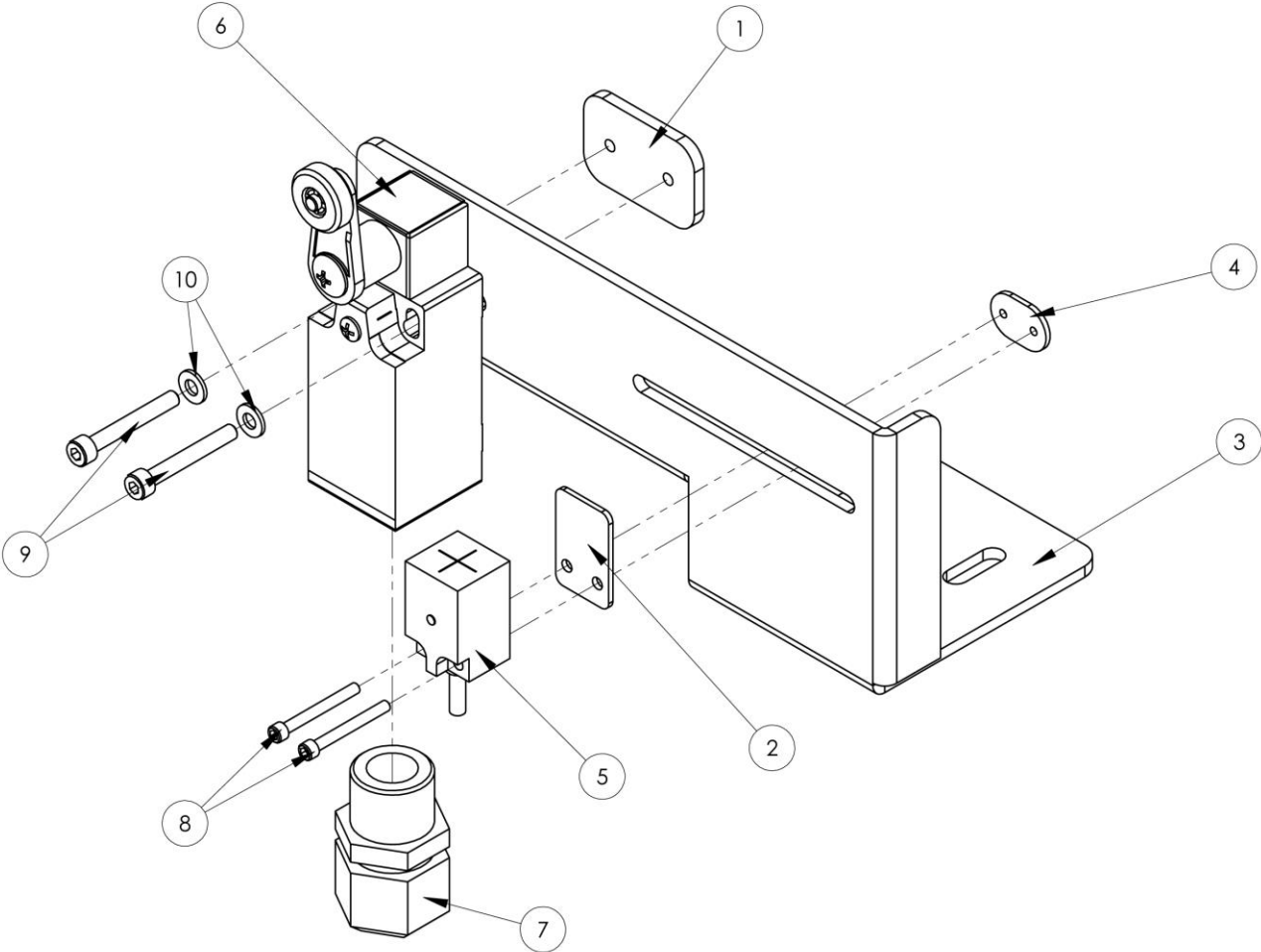
1388665 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388465	XCUT SUPPORT WELDMENT
2	4	1388487	BLOCK, RAIL STOP,XCUT
3	2	1388490	XCUT SENSOR ASSEMBLY
4	1	1388493	BRACKET, SENSOR,XCUT
5	2	1388541	XCUT DRV IDLER PULLEY ASM
6	1	1388542	XCUT DRV BELT IDLER ASM
7	1	1388545	CLAMP, GEAR BELT
8	1	1388666	CROSS CUT MTR DRIVE ASSY
9	1	1388668	XCUT DRIVE MOUNT WLDMNT
10	1	1393364	RETAINER WASHER
11	1	EENI5Q18AN6X	SENSOR, PROX. NPN,10-30DC
12	1	H100L72M1	BELT, GEAR, 1/2" P, 1" WIDE
13	2	MMAGR253360N	RAIL, LINEAR, AG 3360MM
14	1	PP16H100M2	PULLEY, 1/2P, 16T, 1" WIDE
15	1	SSFCM8X16	M8 X 16 FLAT CAP SCR

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
16	4	SSHCM6X12S	SCREW, HEX M6X12 SS
17	16	SSHCM8X20	SCREW, HEX CAP
18	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
19	2	SSSCM4X10	SCREW, SOC CAP, M4-0.7X8
20	8	SSSCM5X30	M5-0.8X30, SCREW, SOC CAP
21	8	SSSCM6X12	M6X12 SOC CAP SCREW
22	112	SSSCM6X15	M6X15 SOC CAP SCREW
23	16	WWF5/16	WASHER, FLAT, 5/16
24	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
25	4	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
26	2	WWL4	WASHER, LOCK, #4
27	2	WWL8	WASHER, LOCK, #8
28	4	WWLM6	WASHER, LOCK, M6
29	17	WWLM8	M8 LOCK WASHER

1388490 XCUT SENSOR ASSEMBLY

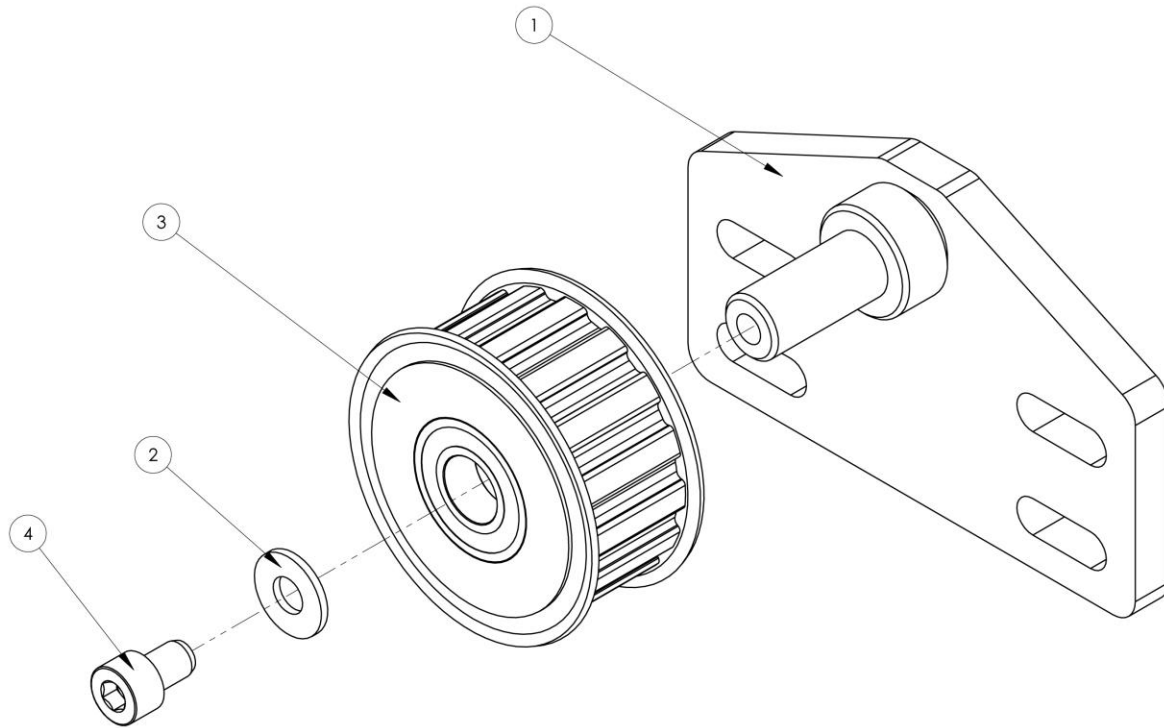
AAC Drawing Number 1388490 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388092	PLATE,NUT, FOR FFEVN2000A
2	1	1388102	PLATE, WASHER, SENSOR MNT
3	1	1388489	MOUNT, LIMIT SWITCH
4	1	1393373	PLATE, NUT, 4-40
5	1	EENI5Q18AN6X	SENSOR, PROX. NPN,10-30DC
6	1	FFGLLA01A1B	SWITCH, LIMIT, ROLLER
7	1	FFM4518	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT
8	2	SSSC70064	4-40 X 1 SOCKET CAP
9	2	SSSCM4X30	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X30
10	2	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4

1388541 XCUT DRIVER IDLER PULLEY ASSEMBLY

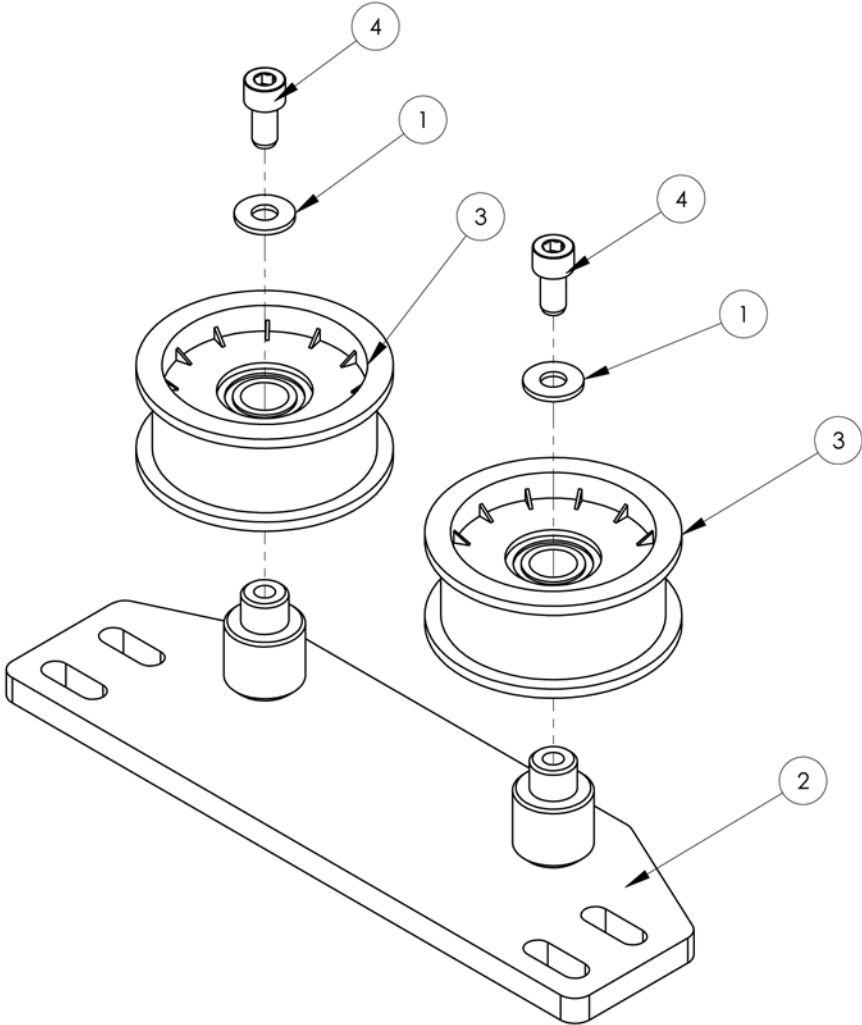
AAC Drawing Number 1388541 Rev 0



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388540	BELT TENSION, IDLER,WLDMT
2	1	1388543	RETAINER WASHER
3	1	PP16H100M1	PULLEY, IDLER 16T,1/2P,H
4	1	SSSCM8X12	SCREW,SOC CAP,M8X12

1388542 XCUT DRIVE BELT IDLER ASSEMBLY

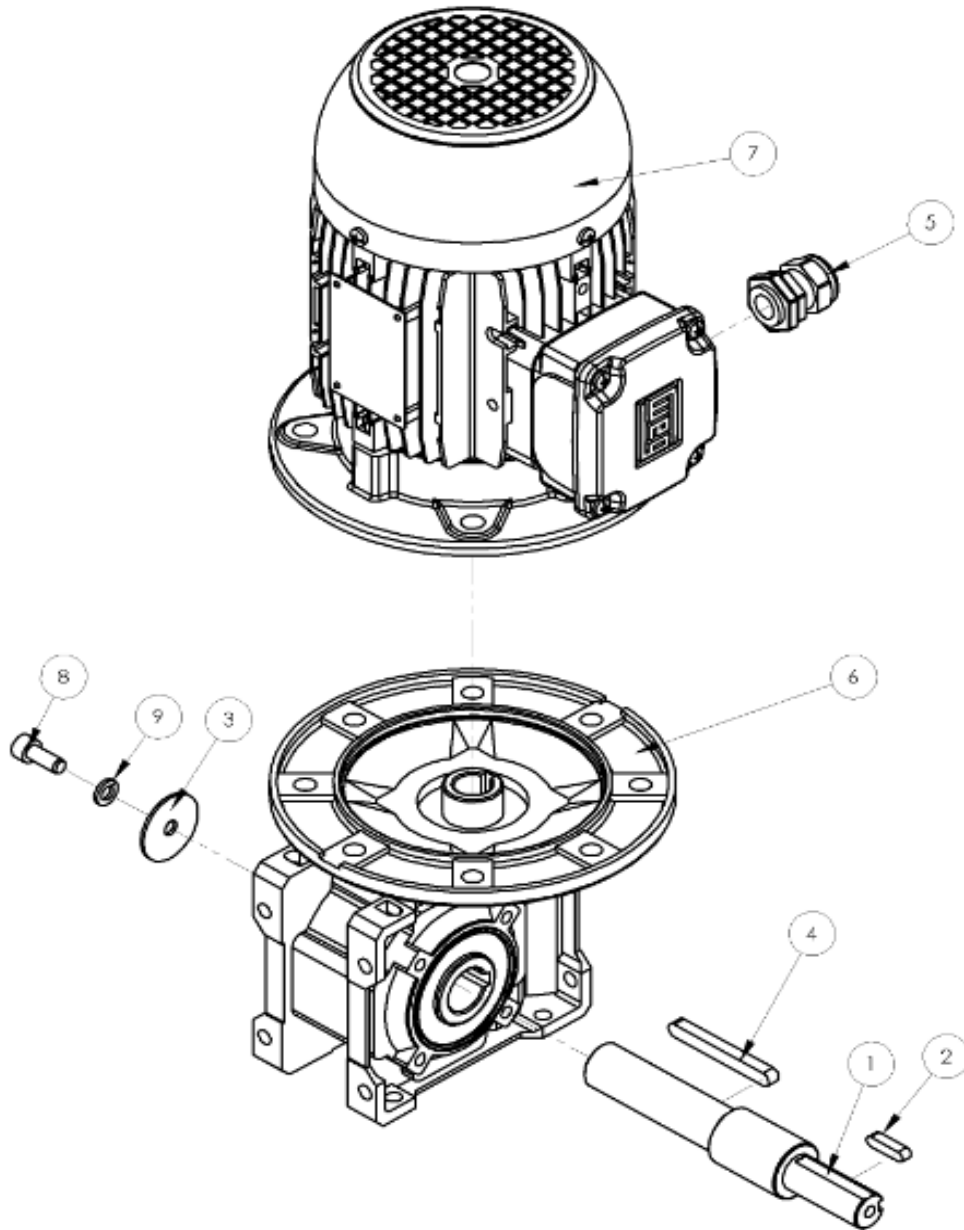
AAC Drawing Number 1388542 Rev 0



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1388543	RETAINER WASHER
2	1	1388546	BELT DRV IDLER WELDMENT
3	2	PPTPBSN7028	PULLEY, IDLER, 28MM WIDE
4	2	SSSCM8X16	SCREW,SOC CAP,M8X16

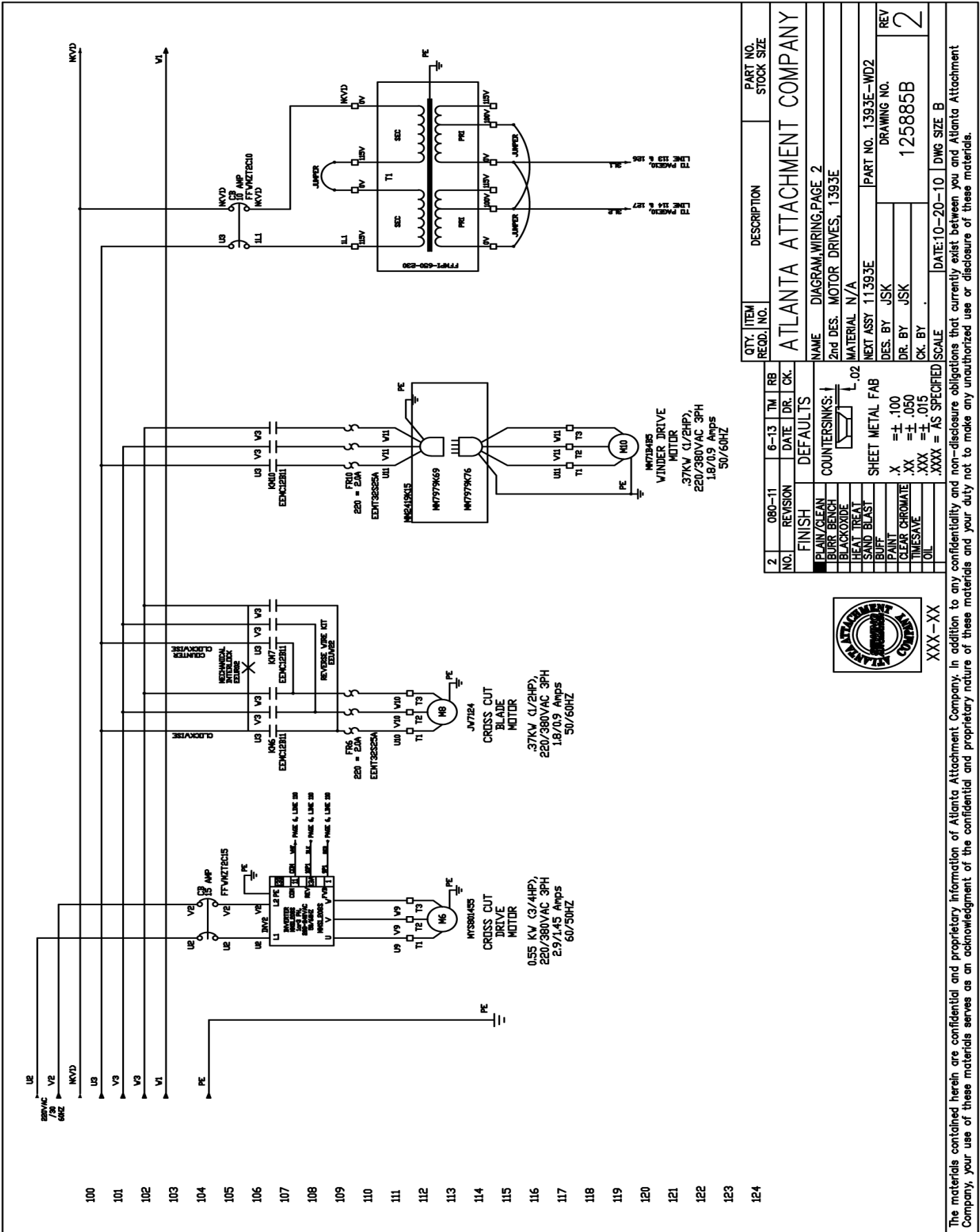
1388666 CROSS CUT MOTOR DRIVE ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1388666 Rev 1



ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1388297	ADAPTER SHAFT, XCUT DRIVE
2	1	1388299	KEY, GEAR PULLEY
3	1	1393364	RETAINER WASHER
4	1	1393369	KEY, GEARMOTOR
5	1	EEPG16	CORD GRIP, CABLE ENTRY
6	1	MMRV5015D80	GEARBOX, WORM, RV50, 15:1
7	1	MMYS801455	MOTOR, .55KW, IEC, B5, D80
8	1	SSSCM8X20	M8X20 SOC CAP
9	1	WWLM8	M8 LOCK WASHER

1393E-WD2, WIRING DIAGRAM, PAGE 2



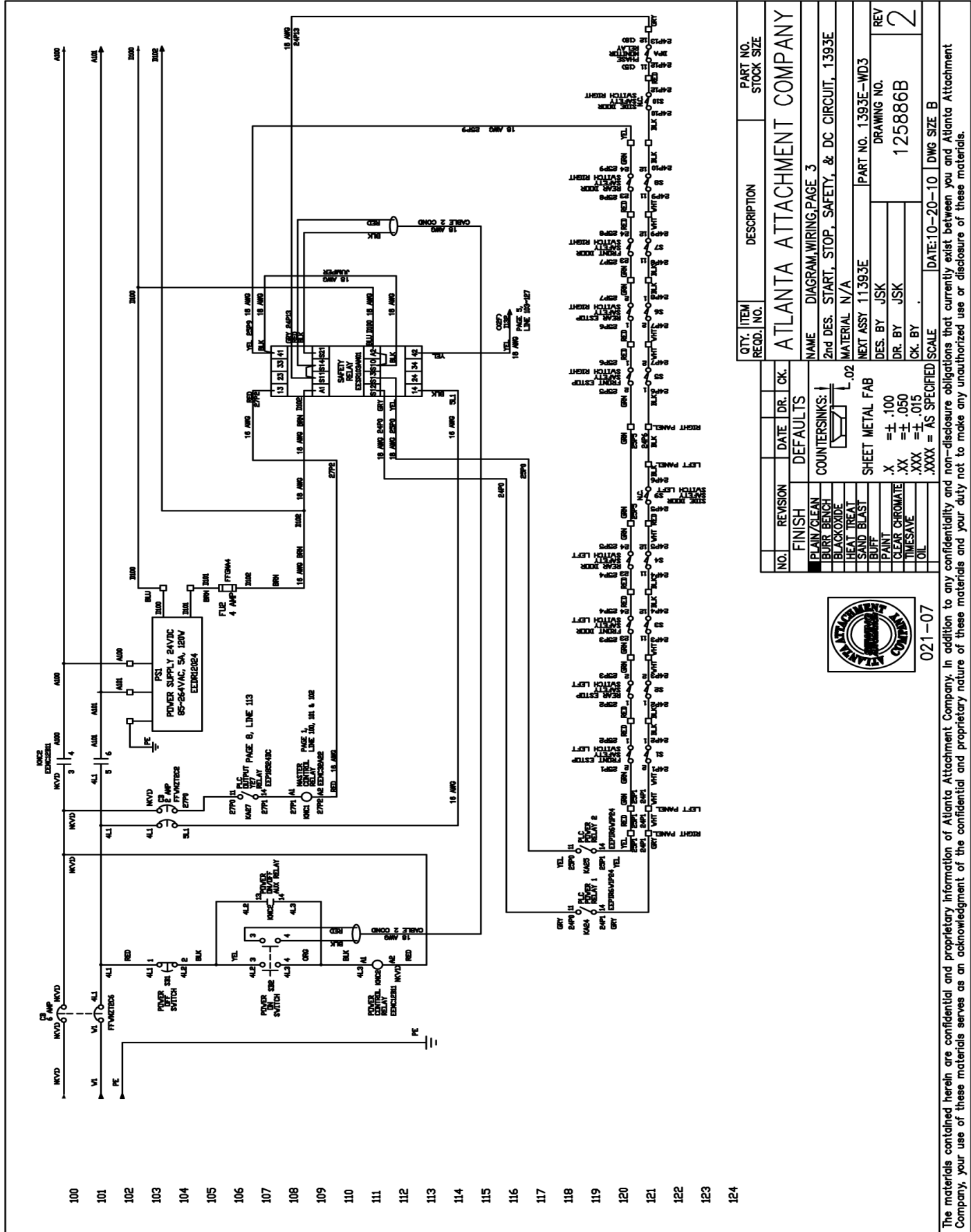
QTY.	ITEM RECD.	DESCRIPTION	PART NO.	STOCK SIZE
2	080-11	6-13 TM RB		
	NO.	REVISION	DATE	DR. CK.
FINISH				
PLAIN/CLEAN				
BURR BENCH				
BLACKOXIDE				
HEAT TREAT				
SAND BLAST				
BUFF				
PAINT				
CLEAR CHROMATE				
TIMESAVE				
OIL				
COUNTERSINKS: 1				
SHEET METAL FAB				
.X = ± .100				
.XX = ± .050				
.XXX = ± .015				
.XXXX = AS SPECIFIED				
SCALE				
DATE: 10-20-10 DWG SIZE B				
REV				
DES. BY JSK				
DR. BY JSK				
CK. BY				
DRAWING NO. 125885B				
PART NO. 1393E-WD2				
NAME DIAGRAM, WIRING, PAGE 2				
2nd DES. MOTOR DRIVES, 1393E				
MATERIAL N/A				



XXX-XX

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

1393E-WD3, WIRING DIAGRAM, PAGE 3



QTY.	ITEM	DESCRIPTION	PART NO.	STOCK SIZE
		ATLANTA ATTACHMENT COMPANY		
		NAME: DIAGRAM, WIRING, PAGE 3		
		2nd DES. START, STOP, SAFETY, & DC CIRCUIT, 1393E		
		MATERIAL: N/A		
		PART NO. 1393E-WD3		
		DRAWING NO. 125886B		
		REV 2		
		DES. BY: JSK		
		DR. BY: JSK		
		CK. BY:		
		SCALE: DATE: 10-20-10 DWG. SIZE: B		

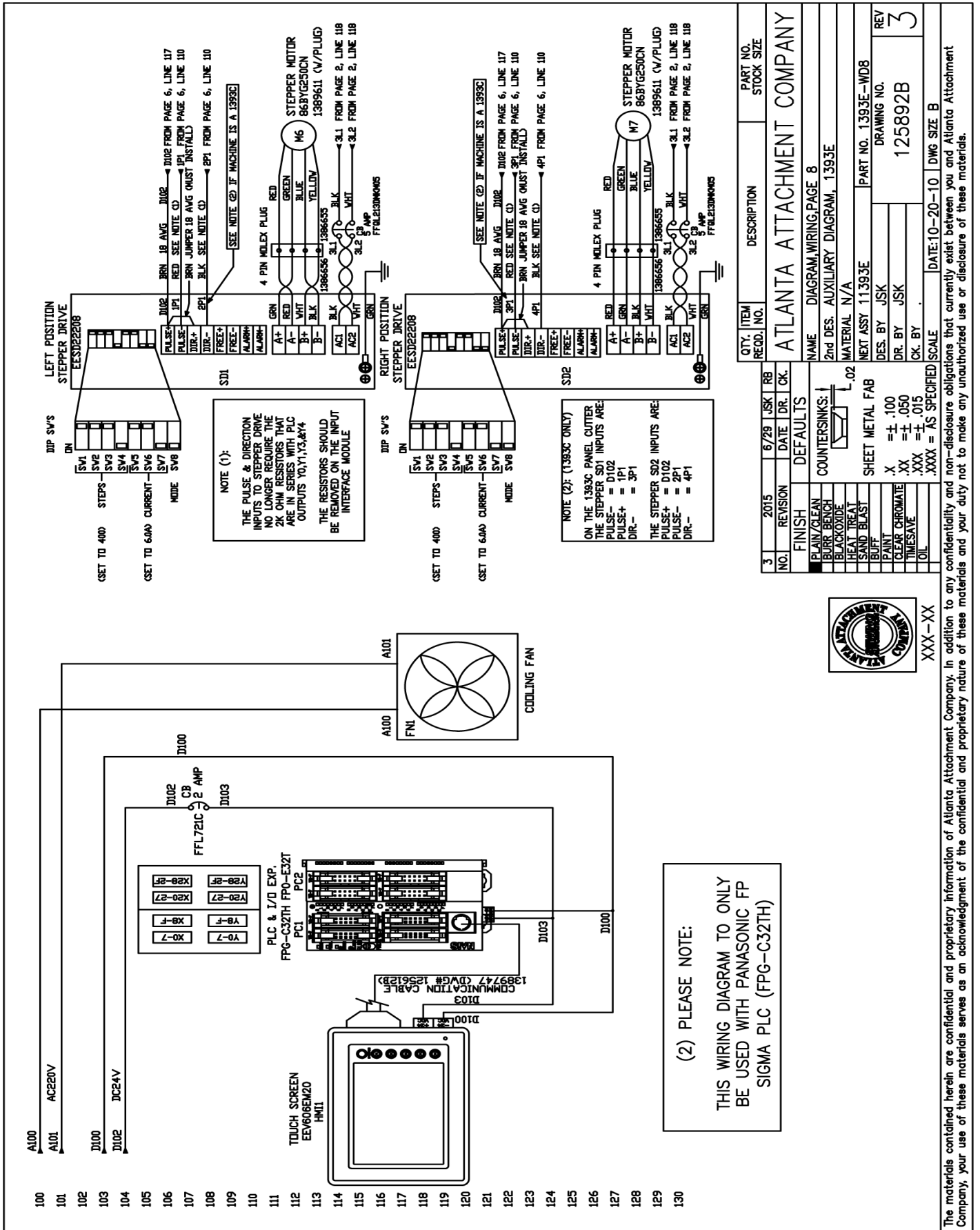
NO.	REVISION	DATE	DR.	CK.
FINISH				
PLAIN/CLEAN				
BLURR BENCH				
BLACKOXIDE				
HEAT TREAT				
SAND BLAST				
BUFF				
PAINT				
CLEAR CHROMATE				
TIMESAVE				
OIL				



021-07

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

1393E-WD8, WIRING DIAGRAM, PAGE 8



QTY.	ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
REQD.	NO.		STOCK SIZE
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY			
NAME: DIAGRAM WIRING PAGE 8			
2nd DES. AUXILIARY DIAGRAM, 1393E			
MATERIAL: N/A			
NEXT ASSY: 11393E			
PART NO. 1393E-WD8			
DES. BY: JSK			
DRAWING NO. 125892B			
DR. BY: JSK			
REV. 3			
CK. BY:			
SCALE: DATE: 10-20-10 DWG SIZE: B			

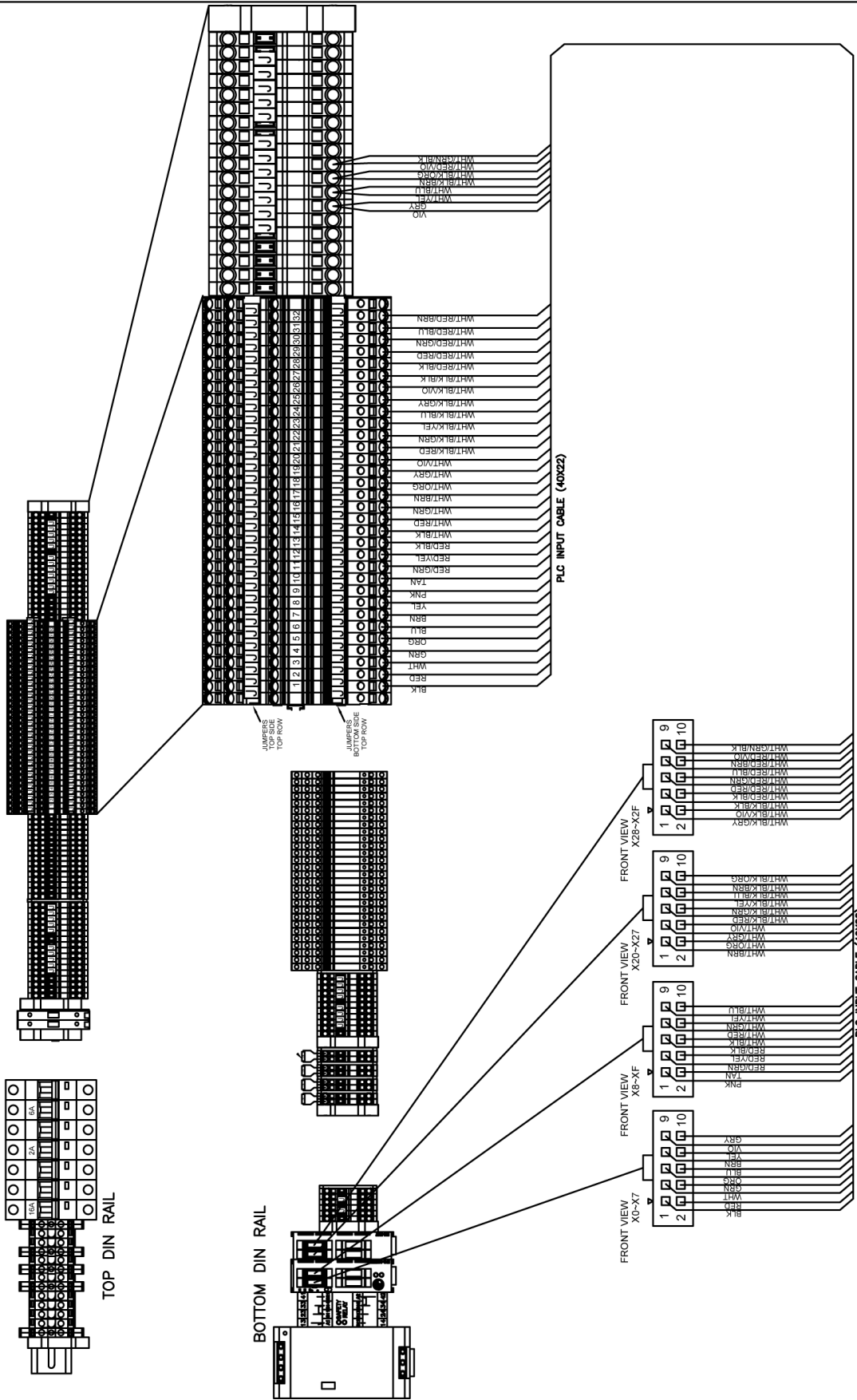
NO.	REVISION	DATE	DR.	OK.
3	2015	6/29	JSK	RB
FINISH				
PLAIN/CLEAN				
BURR BENCH				
BLACKOXIDE				
HEAT TREAT				
SAND BLAST				
BUFF				
PAINT				
CLEAR CHROMATE				
TIMESAVE				
OIL				
DEFAULTS				
COUNTERSINKS: .02				
SHEET METAL FAB				
X = ±.100				
XX = ±.050				
XXX = ±.015				
.XXXX = AS SPECIFIED				



(2) PLEASE NOTE:
THIS WIRING DIAGRAM TO ONLY BE USED WITH PANASONIC FP SIGMA PLC (FPG-C32TH)

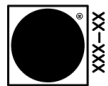
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the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

PLC INPUT CABLE ROUTING DIAGRAM



QTY.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO.	STOCK SIZE
1	6-10	3M		
1	04-11	1-12		
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY				
NAME: DIAGRAM WIRING, PAGE 10-2				
MATERIAL: 1393E				
REV. BY: JK				
DATE: 03/15/11				
SCALE: 1:1				
PART NO. 1393E-WD10				
DRAWING NO. 125894B				
REV. 6				

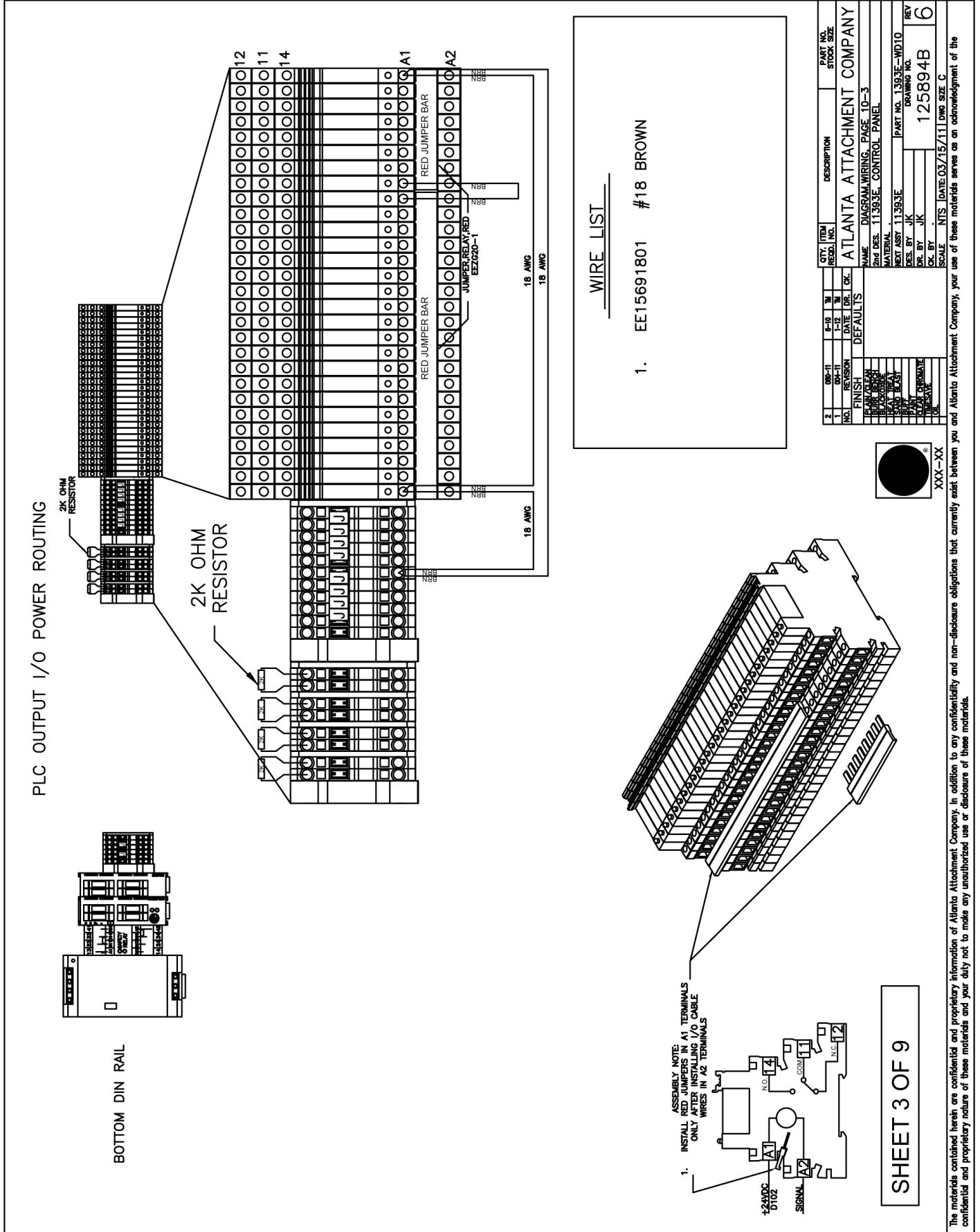
NO.	REVISION	DATE	DR.	OK.
1				
FINISH				
DRAWN BY: JK				
CHECKED BY: JK				
APPROVED BY: JK				
DATE: 03/15/11				
SCALE: 1:1				
PART NO. 1393E-WD10				
DRAWING NO. 125894B				
REV. 6				



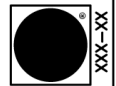
SHEET 2 OF 9

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

1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-3

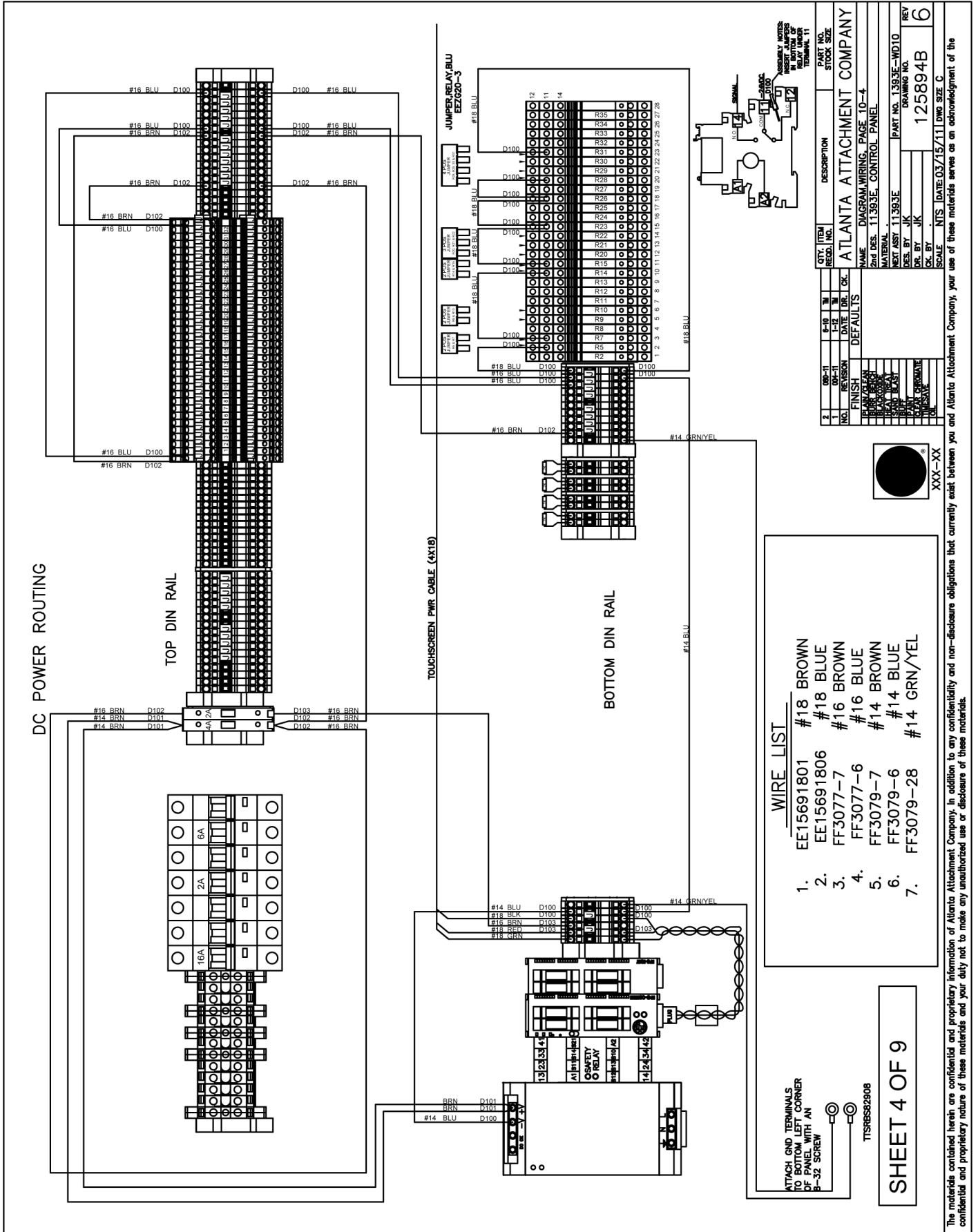


QTY	ITEM	DESCRIPTION	PART NO.	STOCK SIZE
1	EE15691801	WIRE #18 BROWN		
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY				
NAME: DIAGRAM WIRING, PAGE 10-3				
2nd DES: 11.393E, CONTROL PANEL				
MATERIAL: PART NO. 1393E-WD10				
NEXT ASSY: 11.393E				
DES. BY: JIK				
DR. BY: JIK				
CHK. BY: JIK				
DATE: 03/15/11				
SCALE: 1:1				
DRAWING NO. 125894B				
REV. 6				



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

1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-4



WIRE LIST

1.	EE15691801	#18 BROWN
2.	EE15691806	#18 BLUE
3.	FF3077-7	#16 BROWN
4.	FF3077-6	#16 BLUE
5.	FF3079-7	#14 BROWN
6.	FF3079-6	#14 BLUE
7.	FF3079-28	#14 GRN/YEL

ATTACH GND TERMINALS TO PANEL WITH AN R-32 SCREW

TTSR52908

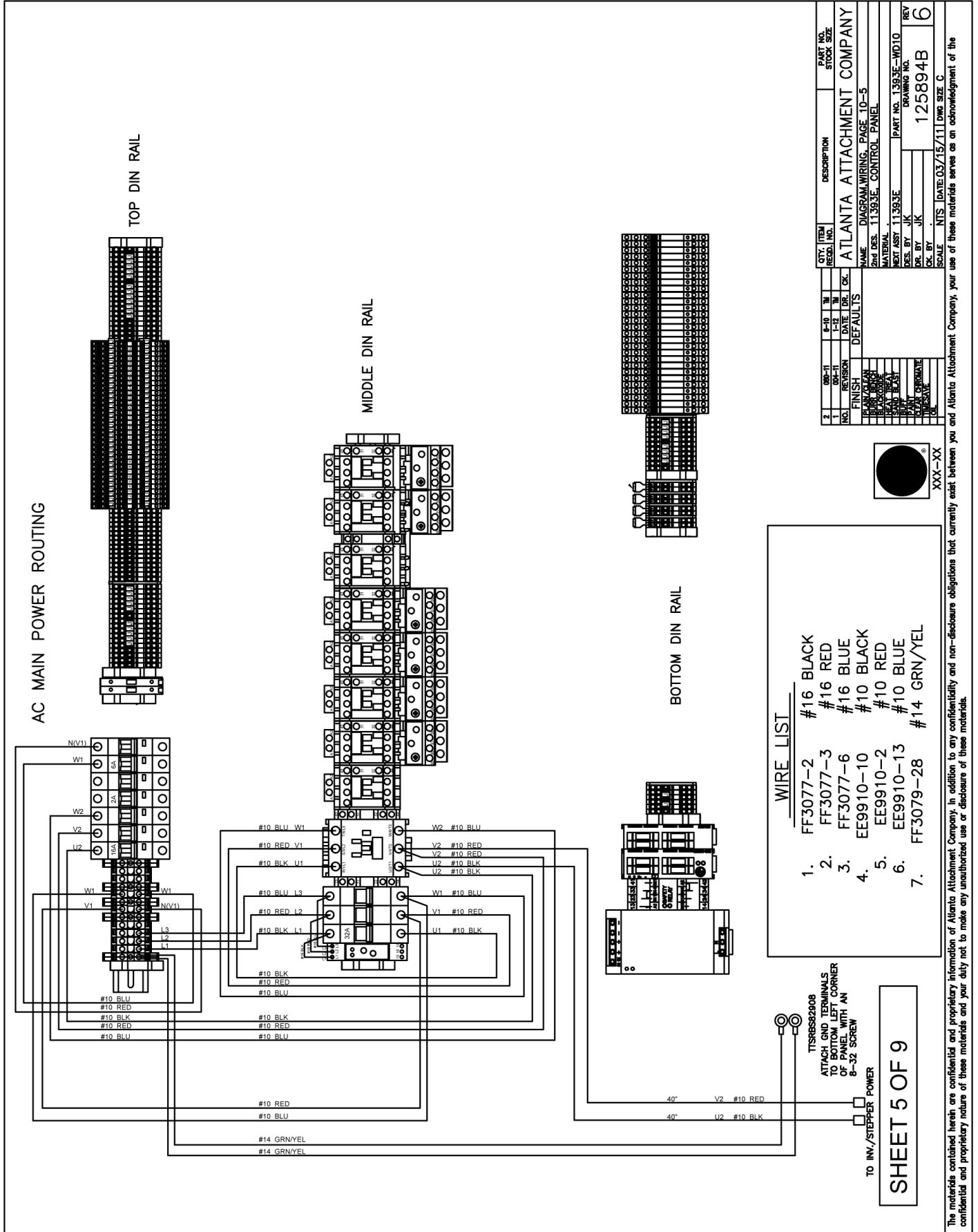
SHEET 4 OF 9

REV	DESCRIPTION	DATE	BY	CHK	SCALE	STOCK SIZE
1	DEFAULTS					
2	REVISED	03/15/11	JIK			

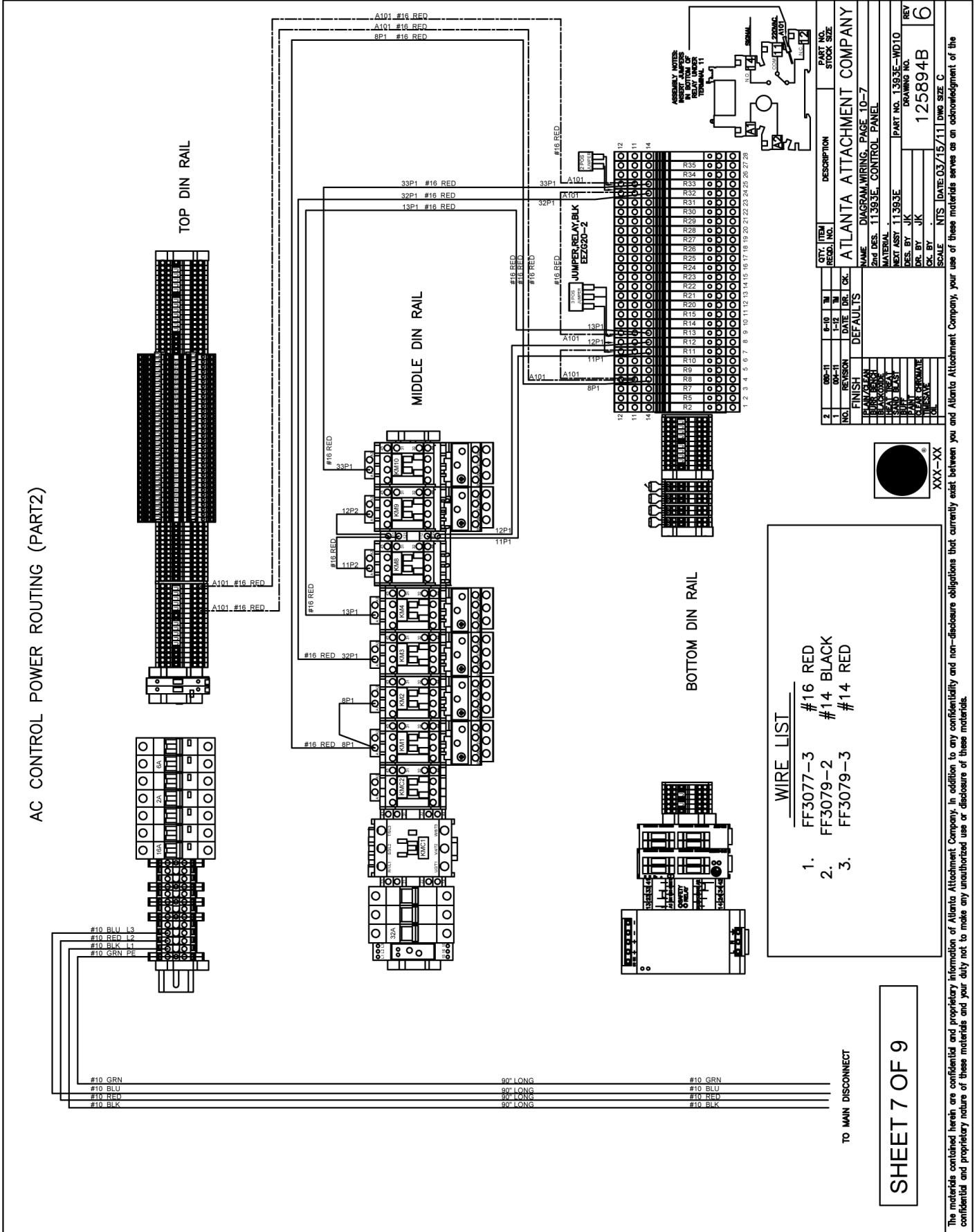
NAME	ATLANTA ATTACHMENT COMPANY
DATE	11/30/3E-WD10
MATERIAL	CONTROL PANEL
DESIGNER	JIK
CHECKER	JIK
DRAWING NO.	125894B
REV	6

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

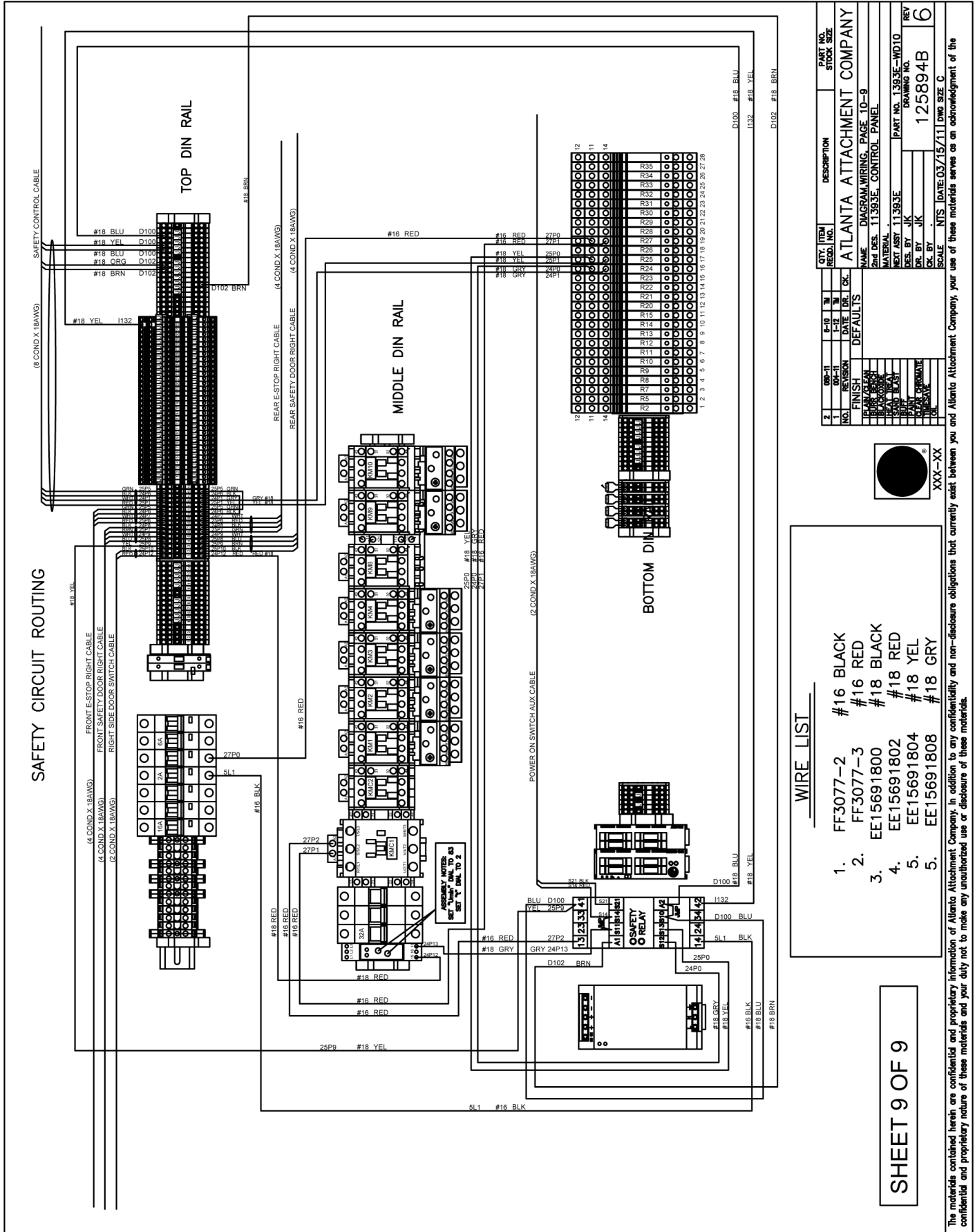
1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-5



1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-7



1393E-WD10, WIRING DIAGRAM, PAGE 10-9



SHEET 9 OF 9

REV	DESCRIPTION	DATE	BY	CHK	SCALE	NTS	DATE	REV
1	DIAGRAM WIRING, PAGE 10-9							
2	DIAGRAM WIRING, PAGE 10-9							
3	DIAGRAM WIRING, PAGE 10-9							
4	DIAGRAM WIRING, PAGE 10-9							
5	DIAGRAM WIRING, PAGE 10-9							
6	DIAGRAM WIRING, PAGE 10-9							

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

Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

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

Terms and Conditions:

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

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

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



Atlanta Attachment Company
362 Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA 30046
770-963-7369
www.atlatt.com

Printed in the USA