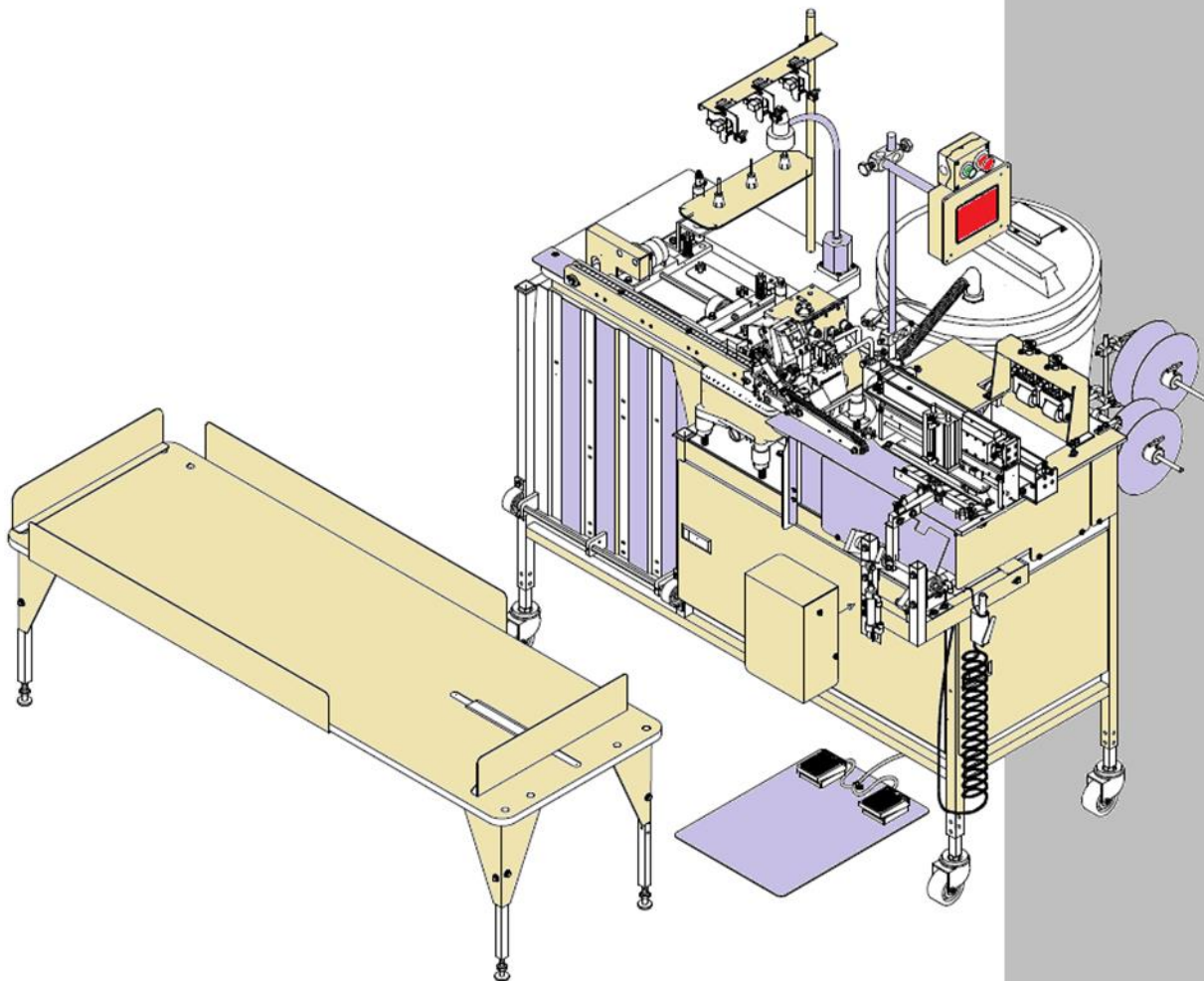




Modelo **1996B-ES**

Revisión 2 Actualizado Abril 11, 2024(wr)

Manual de instrucciones



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

ATLANTA ATTACHMENT COMPANY, INC.

Información confidencial y de propiedad exclusiva

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

Todos los materiales contenidos en este documento están protegidos adicionalmente por la ley de derechos de autor de los Estados Unidos y no pueden usarse, divulgarse, reproducirse, distribuirse, publicarse ni venderse sin el consentimiento expreso por escrito de Atlanta Attachment Company, cuyo consentimiento puede ser retenido a exclusivo criterio de Atlanta Attachment Company. No puede alterar ni eliminar ningún derecho de autor, marca comercial u otro aviso de las copias de estos materiales

Patentes y patentes pendientes

La venta de este producto no vende ni transfiere ninguna licencia u otros derechos bajo ninguna patente estadounidense u otra patente extranjera correspondiente.

Este equipo se fabrica bajo una o más de las siguientes patentes:

4,280,421 • 4,432,294 • 4,466,367 • 4,644,883 • 5,134,947 • 5,159,889 • 5,203,270 • 5,373,798 • 5,437,238 • 5,522,332 • 5,524,563 • 5,562,060 • 5,634,418 • 5,647,293 • 5,657,711 • 5,743,202 • 5,865,135 • 5,899,159 • 5,915,319 • 5,918,560 • 5,924,376 • 5,979,345 • 6,035,794 • 6,055,921 • 6,202,579 • 6,279,869 • 6,295,481 • 6,494,225 • 6,523,488 • 6,574,815 • 6,802,271 • 6,834,603 • 6,968,794 • 6,994,043 • 7,543,364 • 7,574,788 • 7,647,876 • 7,735,439

Foreign Patents: 9-520,472 • 0,537,323 • 92,905,522.6 • 96,936,922.2 • 2,076,379 • 2,084,055

Other U.S. and Foreign Patents Pending.

Importante

Es importante leer y comprender la información contenida en este manual antes de intentar operar la máquina. Atlanta Attachment Co., Inc. no será responsable de los daños resultantes del uso incorrecto de la información presentada en él y se reserva el derecho de cambiar la información contenida en él, sin notificación previa.

Contenido

Instrucciones de Seguridad	0
Riesgos	1
Equipo de Seguridad en las Máquinas	2
Gafas de Protección	3
Avisos Importantes	4
Mantenimiento	6
Reparación	7
Una Palabra al Usuario Final	8
Precauciones de Seguridad	9
1. INSTALACION.....	11
Partes y Componentes.....	11
Datos Técnicos.....	12
Vista Superior	12
Etiqueta de Identificación de la Maquina	12
Ensamblaje.....	14
1. Ruedas	14
2. Correa en V.....	14
3. Lubricación del Cabezal de Costura.....	14
4. Soporte del Hilo.....	15
5. Portarrollos.....	15
6. Sistema de Desechos	15
7. Apilador.....	15
8. Detectores de Hilo, Inductivo	16
9. Detectores de hilo (codificador).....	17
10. Controlador de pantalla táctil	17
11. Motores paso a paso.....	17
12. Suministro de Aire.....	17
13. Conexión de Alimentación.....	18
14. Encendido	18
15. Sensores Eléctricos.....	18
16. Pedal de Costura	19
17. Pedal del Alza Prénsatelas	19
Almacenamiento Provisional	19
2. OPERACION.....	20
Componentes Individuales.....	20
Serial Bus.....	21

Pantalla táctil.....	24
General Operación.....	24
Menús disponibles	25
Pre-Costura	32
1. Removiendo la Cubierta.	32
2. Detectores de Rotura de Hilo.....	32
3. Enhebrando el Cabezal de Costura.....	33
4. Prueba de Pre-Costura.....	34
5. Cargar Tejido de Punto Festoneado o Enrollado	35
Cosiendo	36
Mantenimiento	37
Instrucciones Generales de Seguridad	37
1. Preparación	37
2. Mantenimiento Preventivo 8 Horas.....	38
3. SERVICIO	39
Programa de Bloqueo/Etiquetado	39
Mecánica.....	40
1. Alineación General	40
2. Transportador	40
3. Guillotina.....	41
4. Abrazadera para Plegado de Banda	41
5. Abrazadera de la Cinta	42
6. Abrazadera de Transferencia	42
7. Apilador.....	42
8. Cortador de Cadena	43
Neumática	44
1. Unidad de Mantenimiento de Aire FR	44
2. Eliminación de Residuos Usando Venturi.....	44
3. Panel de Control de Flujo	44
4. Colector de Apilado por Válvula Solenoide.....	45
5. Interruptor de Presión de Aire	45
6. Cilindros de Aire	46
7. Sopladores	47
Eléctrica	48
1. Tierra.	48
2. Contactor de Potencia Principal.	48
3. Caja de Transmisión del Motor de Paso (Medio).....	48

Componentes individuales	50
1. Panel de control	50
2. Ojos eléctricos	51
3. Detectores de Rotura de Hilo.....	53
4. Motores.....	54
Autobús Serie.....	58
1. Pantalla táctil	58
2. Módulos	59
3. Actualización del programa.....	60
4. Pantallas técnicas.....	61
CONFIGURACION	62
CONFIGURACION DETAILS.....	63
5. Recuento de Vencimientos 911	76
4. Mantenimiento	78
1. Instrucciones Generales de Seguridad.....	78
2. Mantenimiento Preventivo 8 Horas	79
3. Mantenimiento Preventivo 40 Horas	80
4. Mantenimiento Preventivo 960 Horas	81
Solución de Problemas.....	82
Error en el Controlador Efka.....	86
Diagrama de Flujo EFKA Error 1.....	87
Errores del Controlador Panasonic D9	88
5. ENTRENAMIENTO.....	89
Labels-Etiquetas.....	91
Piece Counter-Contador de Piezas.....	91
Stepping Motor- Motor de Paso.....	91
Main Control Box – Caja de Control Principal	91
Pedal.....	91
Tabla de Referencia Estándar/Métrica.....	92

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 11996Q65ES, 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 con esto. Esta obligación también incluye el manejo de sustancias peligrosas y la provisión y uso de equipos de protección personal.

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

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

Escogencia y calificación del personal

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

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

Entrenamiento

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

Responsabilidades

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

Un Consejo al Operador

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

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

Daños

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

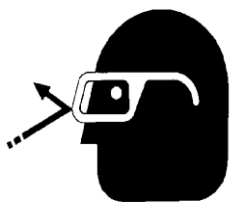
Fallo y Errores

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

Avisos en la Máquina

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

Gafas de Protección



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

Herramientas

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

Aceites, Lubricantes, Químicos

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

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

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

Área de Trabajo

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

Parada de Emergencia

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

Primeros Auxilios

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

Avisos Importantes

Reporte y control de Incendios

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

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

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

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

Suministro de Corriente Eléctrica



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

Seguridad

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

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

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

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

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

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

Envío de la Máquina/Empaque

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

Daño en el Transporte

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

Almacenamiento Temporal

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

Transportando la Máquina

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

Seguridad

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 deben ser observado y algunas partes reemplazadas como se especifica. Todas las líneas hidráulicas y neumáticas deben ser examinadas por fugas, conexiones sueltas, fricción y daños en el momento en que se le está dando servicio a la máquina. Cualquier defecto encontrado debe ser reparado inmediatamente.

Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

Reparación

Piezas de Repuesto

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

Reparación, Electricidad

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

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

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

Seguridad

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

Ventilación/Gases Peligrosos

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

Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

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

Responsabilidad General

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

Comenzando a Mover la Máquina

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

Una Palabra al Usuario Final

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

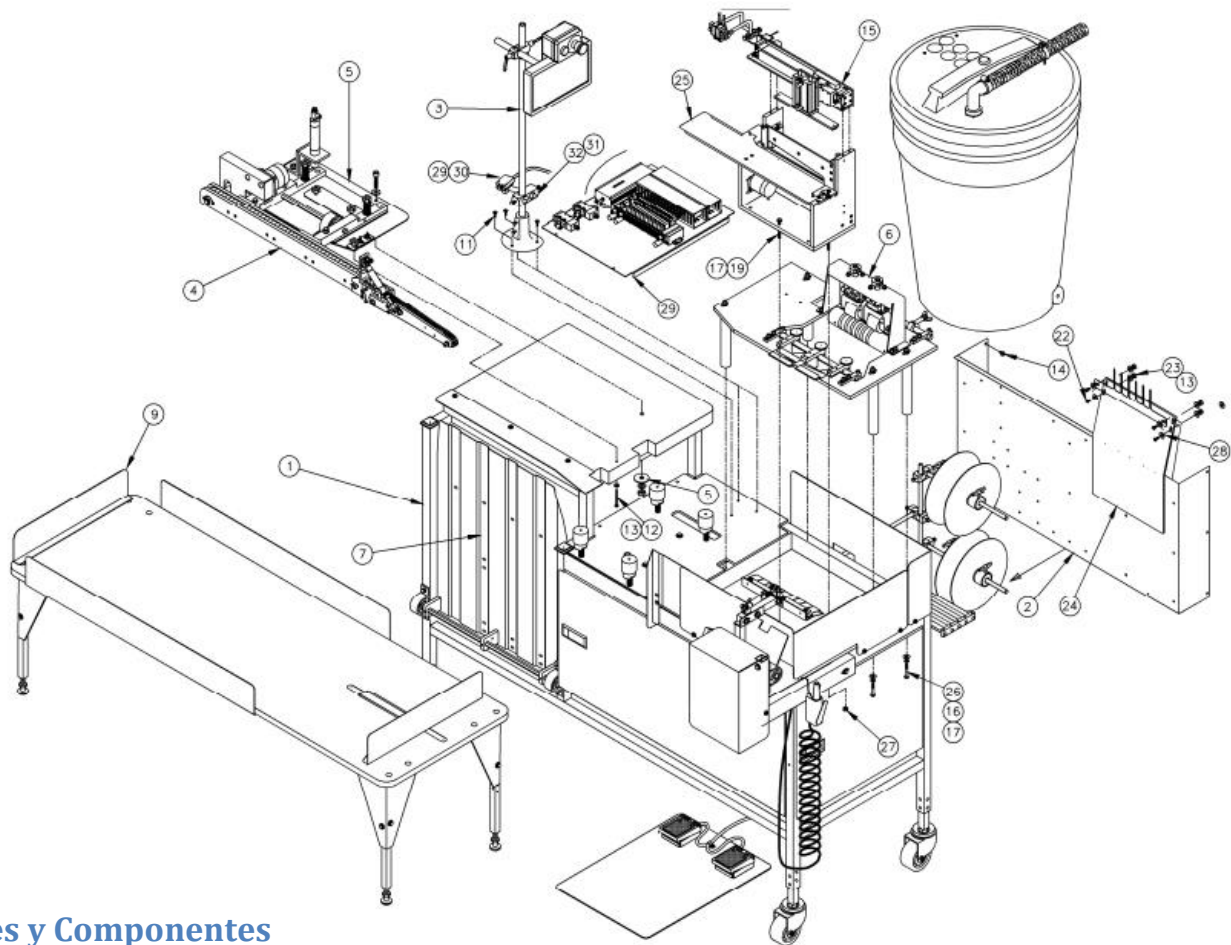
Precauciones de Seguridad

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

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

1. INSTALACION

NOTA: Es importante que el técnico de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de instalar y operar.



Partes y Componentes

Part Number	Description	Part Number	Description
1	1996-01D Table Stand Motor	17	WWFS1/4 Washer, Flat
2	1996005 Electric Box Assy	18	1996B-PD Diagram, Pneumatic
3	97-1700A Control Box Assy	19	SSHC01192 Screw, Hex, 1/4-20 x 3
4	1996-05 Top Conveyor Assy	20	1996ES-WD Diagram, wiring
5	1996-06 Conveyor MT Kit	21	SSTS98040 Screw, Truss, 10-32 x 5/8
6	1996-08B Feed Assy	22	NNK10-32 Kep nut
7	1996-12 Stacker Door	23	1996-038 Plate, SLK Loop
8	1996010 Cable Package	24	1996-300A Guillotine Assy
9	1996-15A Indexing Table	25	SSHC01160 Screw, Hex, 1/4-20 x 2-1/2
10	1996-Label Label Package	26	NNK1/4-20 Kep nut
11	SSFP01048 Screw, Phillips, 1/4-20 x 3/4	27	1996-23 Stripper Fingers
12	SSPS95128 screw, Pan Slotted, 10-24 x 2	28	1996007 Panel, Pneu Control
13	WWFS10 Washer	29	FFSM312LVQ Photocell
14	SSZS93032 Screw, sheet metal 10-16 x 1/2	30	265155A Holder, eye
15	1996-10B Transfer Sub-assy	31	1740BB-43 Rod, straight
16	WWL1/4 Washer, 1/4 lock	32	28201 Rod, connector

Datos Técnicos

Voltaje (v/ph/hz)	220v 1ph
Corriente (amps)	5
Presión de Aire (psi)	90
Consumo de Aire (cfm)	10
Peso de Envío (lbs)	1100
Dimensiones de Envío (a/a/l, pulg.)	96 x 55 x 60

Producción: Aproximadamente 487 piezas por hora. Estimación basada en el tiempo del ciclo, el cambio de material y el tiempo del programa de la máquina.

Tiempo del ciclo: Aprox. 17" (43.2 cm) tira - .066 min 30" (76.2 cm) tira .086 min

Tiempo de cambio: Aprox. 30 segundos, por el operador

Capacidad: Ancho mínimo de 2 "(5.08 cm) a 8" (20.32 cm) rollo o 4 "(doble rollo).

Largo Banda: 15" (38.1 cm) a 52" (132 cm) (7 1/2" (19.05 cm) a 26" (66.04 cm) doblada)

Cerradora: Yamato 8003 3 hilo (504 puntada)

Controles de Recorte: 1/4" (6.4 mm) o 1/8" (3.2 mm)

Largo del corte: Programable en 1/10" incrementos

Tolerancias

Alineación: Lado +/-1/16" (1.2mm), Final +/-1/16" (1.2mm),

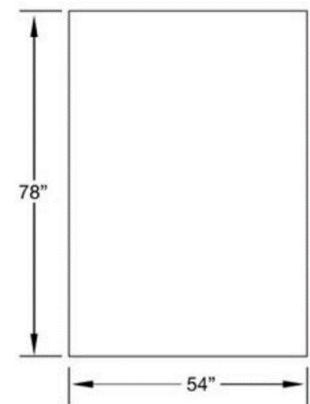
Repetitividad del largo: +/-1/8" (3.2 mm) punto elástico). Largo es ajustable a lo más cercano a 1/10 (2.5mm)

Precisión de corte: Dentro de 1/8"(32mm) de longitud programada

Alineación de la capa de costura: Dentro de 1/8" (3.2 mm) obtenible

Vista Superior

La vista superior de la máquina es de 78 "x 54" (198x137 cm). Deje suficiente espacio libre alrededor para poder abrir todas las puertas y tener acceso para el mantenimiento.



Etiqueta de Identificación de la Máquina

La identificación de la máquina se encuentra en la parte superior de la mesa detrás del cabezal de costura. Su contenido es la clase de máquina y el número de serie. 218427031707

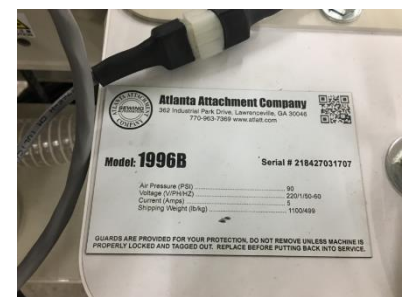
El número de serie se divide como sigue.

El primer número identifica el número de pedido 218427

Próximo número de mes de fabricación (03)

Siguiente número el año de fabricación (17)

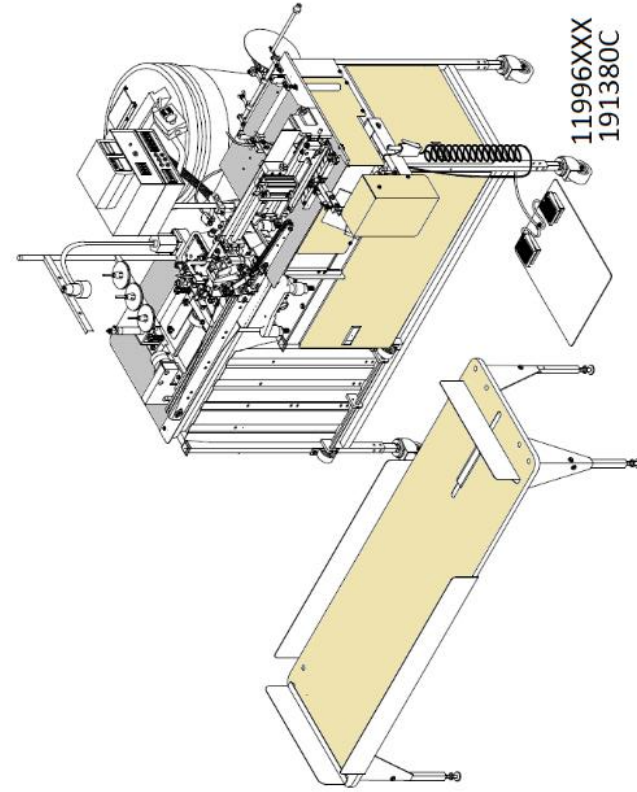
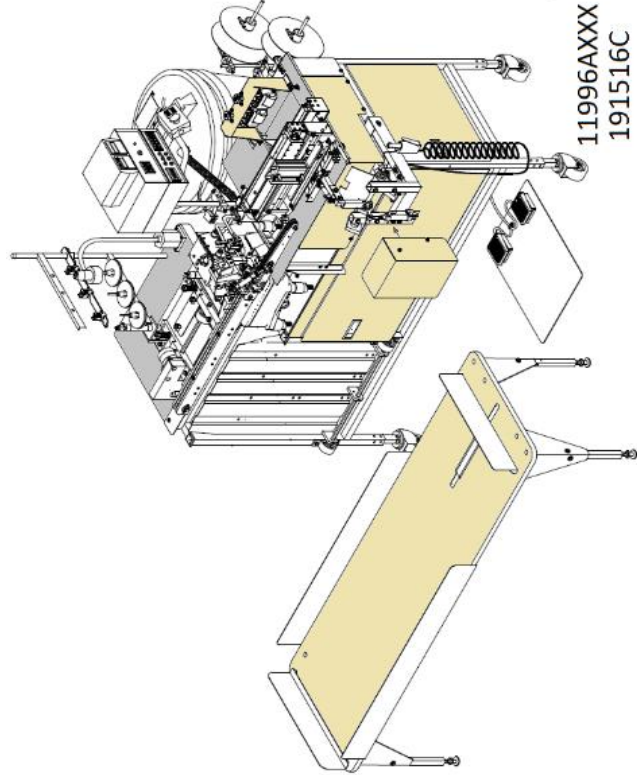
Siguiendo un número correlativo 07



Tipos de Máquinas & Subclases

1966 Automatic Cuff, Collar, and Waistband Workstation

Part Number	Description	Sewing Head (XXX)				Motor	Rolls		Drawing
		Pegasus	Yamato	Juki	Rimoldi		Efka	Single	
11996G61	AUTO COLLAR & BAND EX5204 PEGASUS	X							
11996G61A	AUTO COLLAR & BAND, PANA EX5204 PEGASUS	X							
11996CG61	AUTO COLLAR & BAND, PANA GUILLOTINE, S/R, PEGASUS	X				X	X		
11996CG61A	AUTO COLLAR & BAND, PANA GUILLOTINE, S/R, PEGASUS	X				X	X		
11996BG61A	AUTO COLLAR & BAND, PANA GUILLOTINE, D/R, PEGASUS	X				X	X		
11996AY23	AUTO COLLAR & BAND, PANA DUAL ROLL SET-UP, 8003 YAM		X				X		191516C
11996Y23	AUTO COLLAR & BAND 8003 YAMATO HEAD		X						191380C
11996CY23	AUTO COLLAR & BAND GUILLOTINE, S/R, YAMATO		X				X		
11996BY52	AUTO COLLAR & BAND, PANA GUILLOTINE, D/R, 8003G YAM		X			X	X		
11996BJ95	Automatic Cuff, Collar and Waistband Workstation, with Guillotine Cutter, Juki 3904 Sewing Head			X			X		
11996AJ95	AUTO COLLAR & BAND, PANA DUAL ROLL, 3904 JUKI 8003			X		X	X		191516C
11996R33	AUTO COLLAR & BAND F27-00-1CD-07 RIMOLDI				X				191380C
11996BR33	AUTO COLLAR & BAND, PANA GUILLOTINE, D/R, RIMOLDI				X		X		
11996AR33	AUTO COLLAR & BAND, PANA DUAL ROLL SET-UP, RIMOLDI				X		X		
11996CR33	AUTO COLLAR & BAND, PANA GUILLOTINE, S/R, RIMOLDI				X		X		191516C



Ensamblaje

1. Retire todas las correas de envío de la máquina.
2. Inspeccione la máquina por cualquier daño que pueda haber ocurrido durante el envío. Si se encuentra daño, informe esto inmediatamente a su supervisor. Documente el daño y proporcione detalles y fotografías.
3. Coloque la máquina en la ubicación deseada en un piso razonablemente nivelado y con sonido. Asegúrese de que haya suficiente iluminación en la máquina. Retire todo el material de embalaje.
4. Aplique con una toalla limpia una capa ligera de aceite a todas las partes negras de óxido para evitar la corrosión futura.

1. Ruedas

Después de retirar la máquina de la caja, retire las placas de transporte e instale las 4 ruedas en la unidad



2. Correa en V

Si se quitó el cabezal de costura antes del envío, vuelva a instalar el cabezal de costura y compruebe la tensión de la correa en V.

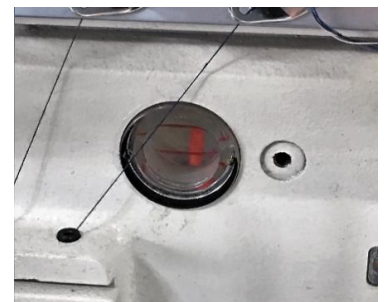


3. Lubricación del Cabezal de Costura

El aceite puede ser eliminado antes del envío. Antes de usar el relleno y verifique el nivel de aceite en los cabezales de costura. (ISO Viscosidad Grado 22)



Verifique que el nivel de aceite esté en el rango de operación



Instrucciones de Operación

4. Soporte de Hilo

Instale el soporte de hilo de acuerdo con la imagen

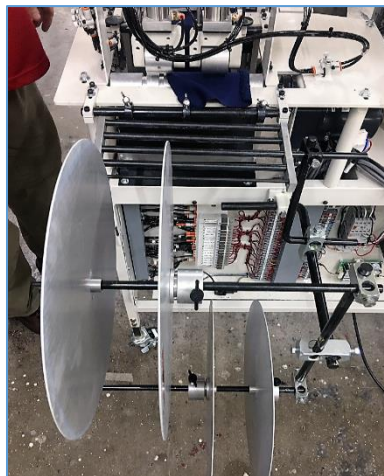


5. Portarrollos

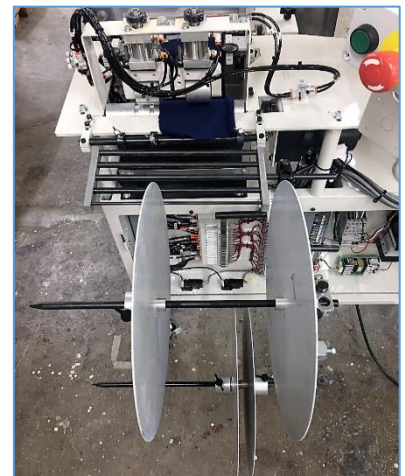
Instale los soportes del portarrollos de acuerdo con la imagen A. Para las operaciones de collares use la configuración B, para las operaciones de las bandas de cintura use la configuración C



A



B



C

6. Sistema de Desechos

Conecte los tubos de residuos.



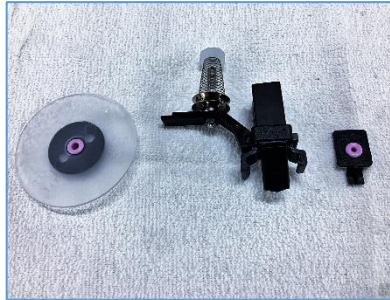
7. Apilador

Instale el apilador y conéctelo de acuerdo con las imágenes.



8. Detectores de Hilo, Inductivo

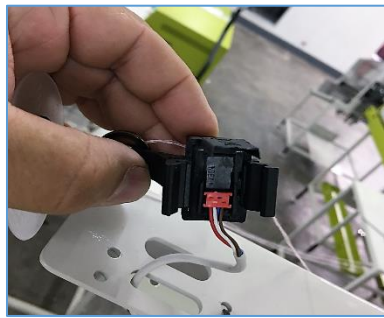
Montar todos los detectores de hilo según las imágenes



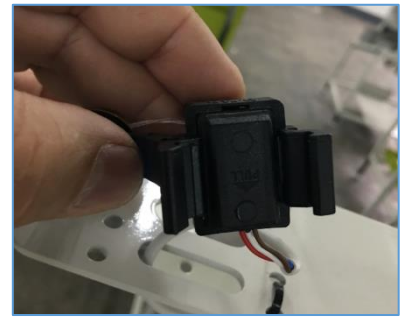
Conecte el detector de hilo a la unidad siguiendo los pasos de A - F



A



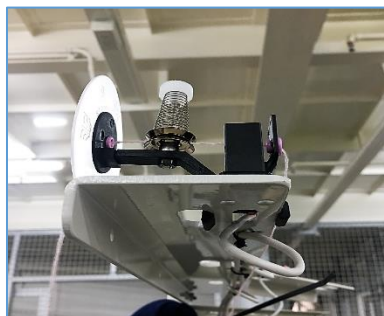
B



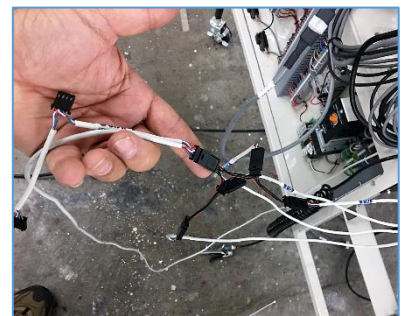
C



D



E



F

Pase el hilo a través del detector, la imagen A, y la ranura en el poste de tensión como se muestra en B



A



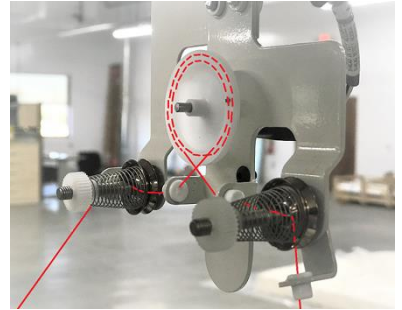
B

9. Detectores de hilo (codificador)

Conecte el detector de hilo a la unidad.

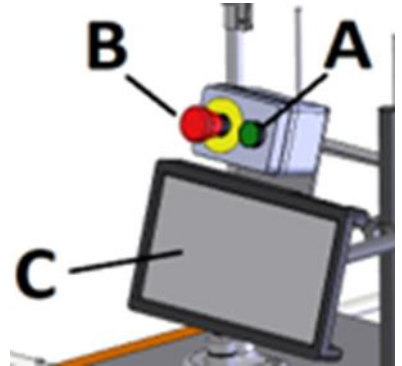


Pase el hilo a través de la rueda detectora dos veces y por la ranura en ambos postes de tensión como se muestra



10. Controlador de pantalla táctil

Instalar pantalla táctil. (Bus serie)



11. Motores paso a paso

Presione los botones "JOG" y verifique el funcionamiento de todos los motores paso a paso.



12. Suministro de Aire

Conecte el suministro de aire. Requiere un suministro de aire de 3/8".
Configurado a 80 psi (6 Bar)
El consumo de aire es de 10 CSM



13. Conexión de Alimentación

Conecte el cable de alimentación a 208-230 VAC, monofásico. 5 amperios.

NOTA: Es importante que el cable verde se conecte a tierra física



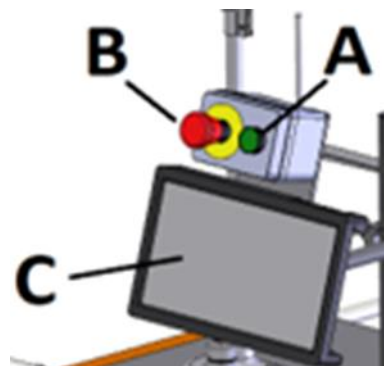
14. Encendido

Gire el botón rojo de parada de emergencia "B" para volver a su posición normal.

Encienda la máquina presionando el botón verde "A" en el cuadro justo encima de la pantalla táctil.

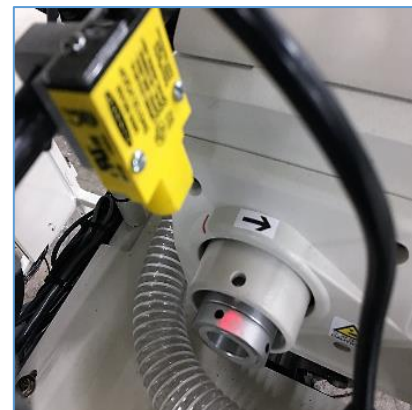
La máquina primero mostrará las opciones de idioma y después de varios segundos mostrará la pantalla "1996 BAND MACHINE".

Esta pantalla es la que el operador siempre verá al encender.



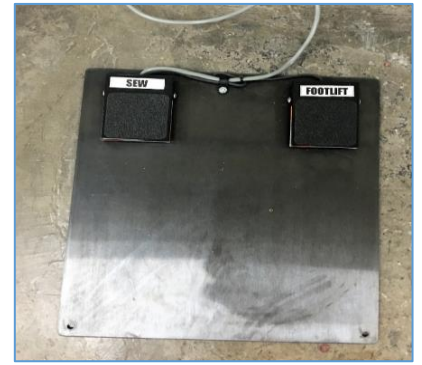
15. Sensores Eléctricos

Con la energía encendida, examine los 5 sensores eléctricos y asegúrese de que todos estén ajustados y funcionen correctamente. Cuando el sensor está viendo la cinta reflectante, el LED rojo debajo de la cubierta de plástico en la parte trasera debe estar encendido. Consulte la sección de servicio para obtener instrucciones si es necesario".



16. Pedal de Costura

Gire la volanta del cabezal de Costura manualmente y verifique la libertad de movimiento. La rotación de la rueda manual ya debe estar establecida. Pruebe coser con el pedal SEW (pedal izquierdo) en una pieza de material de desecho. Presione CUTBAND en el panel de control principal para cortar la cadena del hilo si es necesario



17. Pedal del Alza Prénsatelas

Pise el pedal ALZA PRENSATELAS (pedal derecho) para verificar el funcionamiento correcto del Alza Prénsatelas.

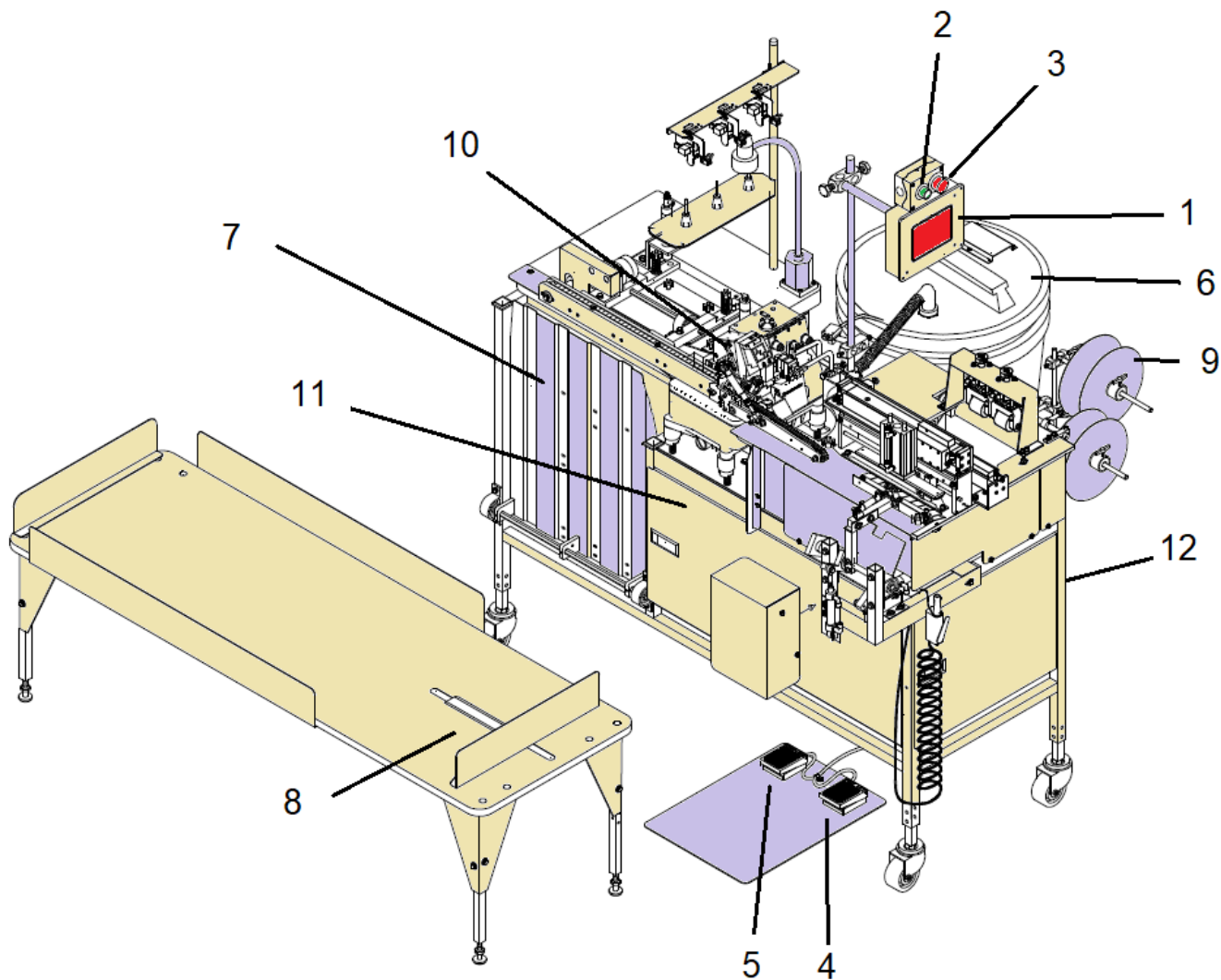
Almacenamiento Provisional

Si la máquina debe almacenarse temporalmente, debe engrasarse o engrasarse y almacenarse en un lugar seco donde esté protegida del clima para evitar daños. Se debe aplicar un recubrimiento inhibidor de la corrosión si la máquina debe almacenarse durante un período de tiempo más prolongado y deben tomarse precauciones adicionales para evitar la corrosión.

2. OPERACION

Nota: Es importante que el operador de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operar.

Componentes Individuales



1.- Parada de Emergencia	7.- Pedal de Costura
2.- Botón de Encendido	8.- Sistema de Desecho
3.- Apilador	9.- Apilador
4.- Caja Accionadora del Motor de Paso	10.- Soportes de Rollo
5.- Caja de Control Principal	11.- Cabezal de Costura
6.- Pedal del Alza Prénsatelas	12.- Motor de Costura

Serial Bus

Controla todas las funciones de la máquina. Hay más detalles disponibles en los capítulos relacionados de este manual. El panel de control “C” permite al operador iniciar y detener la función automática de la máquina, apagar la energía de la máquina en caso de una emergencia..

Precaución: desbloquear el botón rojo y presionar el botón verde encenderá la máquina.

1. Parada de Emergencia

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

2. Botón de “Encendido”

Encienda la máquina presionando el botón VERDE en la caja, justo encima del botón de Parada de emergencia.

3. Pedal del Alza Prénsatelas

Este pedal levantará el pie prénsatela

4. Pedal de Costura

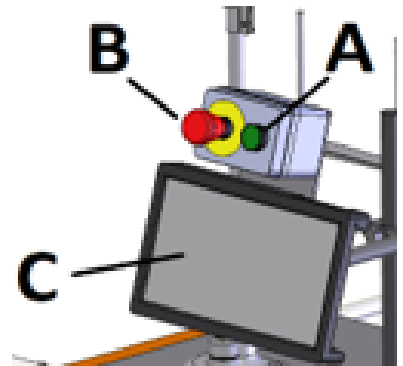
Al activar este pedal se activará la máquina de coser y se desactivarán las funciones automáticas.

5. Sistema de Desecho

El sistema solo se activa mientras se cose para reducir el consumo de aire. Ha filtrado el contenedor de desechos para atrapar pelusa. Necesita ser limpiado todos los días. Ver la sección de mantenimiento en este manual.

6. Stacker

El apilador funciona después de coser cada banda y moverla a la posición de apilamiento. Cada ciclo de apilamiento incrementa el contador de piezas por paquete.



7. Apilador

El apilador funciona después de coser cada banda y moverla a la posición apilada. Cada ciclo de pila incrementa la pieza por contador de paquetes. Cuando se alcanza la cantidad deseada para el paquete, la tabla de índice desplazará la pila, incrementará el contador de paquetes y restablecerá las piezas por contador de paquetes en 0.

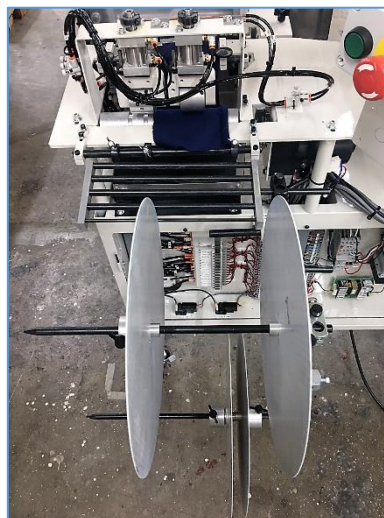


8. Soporte de Rollos

Para las operaciones de Cuellos use la configuración B, para las operaciones de las Pretinas use la configuración C



B



C

9. Cabezal de Costura

Las unidades pueden suministrarse con diferentes cabezales de costura. Consulte al fabricante del cabezal de costura para obtener instrucciones detalladas.



10. Cajas de Control del Motor de Costura

Las unidades pueden suministrarse con 2 tipos de motores diferentes.

a. Efka

La caja de control está ubicada dentro de la puerta derecha debajo de la máquina. Tiene un interruptor de encendido / apagado que debe permanecer en la posición "ENCENDIDO" en todo momento. El cabezal de costura está controlado por esta caja.



b. Panasonic

Está ubicado dentro de la puerta derecha debajo de la máquina de coser (A). El cabezal de costura está controlado por esta caja.



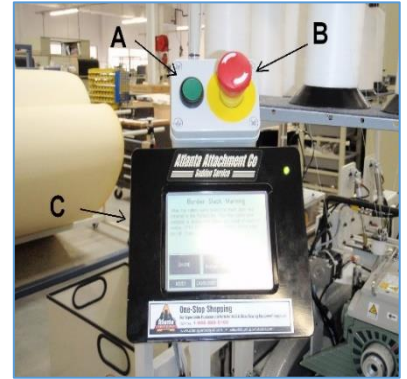
c. Caja de control paso a paso



Pantalla táctil

General Operación

Gire el botón rojo de parada de emergencia "B" para volver a su posición normal. Encienda la máquina presionando el botón verde "A" en el cuadro justo encima de la pantalla táctil. La máquina primero mostrará las opciones de idioma y después de varios segundos mostrará la pantalla "PRINCIPAL LISTO". Esta pantalla es la que el operador siempre verá al encender



Precaución: no utilice objetos afilados para tocar la pantalla

Las imágenes gráficas presentadas en la pantalla táctil muestran botones "tridimensionales", que se pueden presionar para acceder a otras pantallas, cambiar contadores y temporizadores, o accionar hardware. Las áreas que carecen del borde "tridimensional" contienen únicamente información.

La fila de botones en la parte inferior de la pantalla se denomina botones estándar. Aparecerán o cambiarán según las necesidades de la pantalla actual.

RESET: Siempre devuelve la máquina a su estado de encendido original.



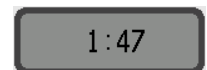
IDIOMA: Regresar a la pantalla de idioma. Puede seleccionar varios idiomas para usar.



INICIO: sale de la pantalla actual y lo lleva a una pantalla apropiada (generalmente a la pantalla operativa principal). Volver a la pantalla principal



RELOJ: El botón inferior derecho permite acceder a una pantalla para configurar la hora correcta. Mientras está en la pantalla principal, le permite configurar la hora y la fecha. En todas las demás pantallas es sólo una visualización.



SALIR: Sale de la pantalla actual y lo lleva a una pantalla apropiada (generalmente retrocede un nivel o a la pantalla anterior en la que se encontraba).

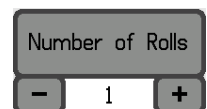


CONTINUAR: Se utiliza para reiniciar un evento o función que ha sido pausado o suspendido temporalmente. Otros botones están localizados en la parte superior o dentro de la pantalla.

FLECHAS: Al presionar las flechas hacia la derecha o hacia la izquierda, pasará a la página anterior o siguiente.



CONTADORES: Están identificados con los botones "+" y "-" en las esquinas. Estos contadores se pueden ajustar tocando las casillas "+" y "-".



NOTAS: Cuando un botón tiene un fondo blanco, la función está "ON" o habilitada. Un fondo oscuro indica apagado o deshabilitado. Algunos botones pueden alternar entre ENCENDIDO y APAGADO, otros deben mantenerse en el estado ENCENDIDO.

Instrucciones de Operación

Otras pantallas aparecen cada vez que hay un error de la máquina u otra condición que prohíbe el funcionamiento de la máquina. Simplemente siga las instrucciones en las pantallas para resolver el problema. También hay configuraciones y funciones avanzadas disponibles. Solo se puede acceder a estas funciones mediante una contraseña e incluyen temporizadores que controlan el hardware de la máquina, pantallas de prueba de entrada y salida y estadísticas de la máquina. Para acceder a las funciones avanzadas se debe ingresar la contraseña adecuada en la pantalla de seguridad. El acceso de seguridad se restablece cada vez que se apaga la alimentación principal o se presiona el botón RESET en la página principal.

Menús disponibles

El siguiente es un resumen de las diferentes pantallas y sus funciones disponibles para el Operador de Costura.



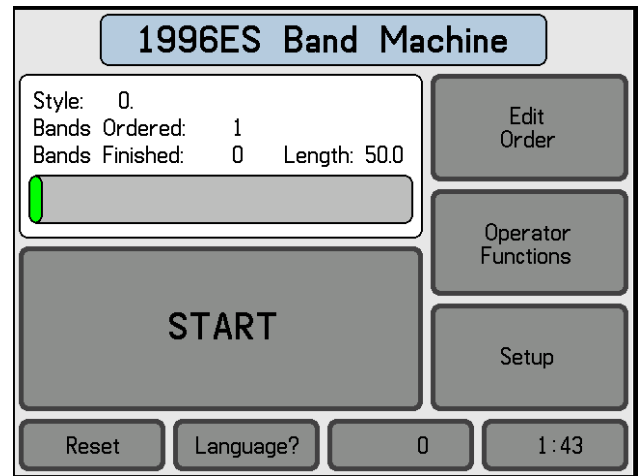
1. PANTALLA DE INICIO

Es la pantalla principal. La máquina funcionará después de cargar el material.

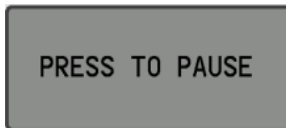
COMENZAR



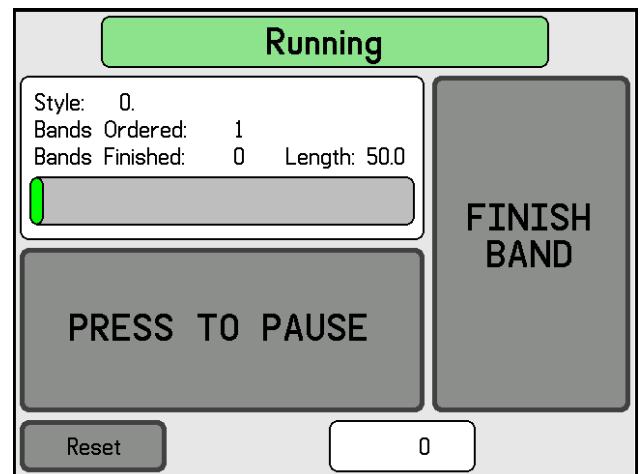
Comienza el funcionamiento normal de la máquina.



PULSE PARA PAUSAR



Las funciones de la máquina se pausarán



BANDA DE FINALIZACION



Las funciones de la máquina se reanudarán

IDIOMA



Instrucciones de Operación

RECuento DE PIEZAS

El recuento de piezas muestra el número de bandas terminadas desde la última vez que se presionó el botón CLEAR PIECE COUNT. Este botón también borra los tiempos de EFICACIA.

0

Piece Count

The Piece Count shows the number of bands finished since the CLEAR PIECE COUNT button was last pressed. This button also clears the EFFICIENCY times.

CLEAR PIECE COUNT	RUN MINUTES	ON MINUTES	EFFICIENCY
0	0 /	597	= 0.0 %

Reset Language? Exit Home

RELOJ

Establece la hora y la fecha actual.

1:47

Clock Adjustment

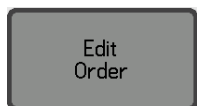
Hours	Minutes	Seconds
- 10 AM +	- 41 +	- 44 +
Year	Month	Date
- 2024 +	- 3 +	- 20 +

Clock Mode
12 Hour

Reset Language? Exit

2. EDITAR ORDEN

Entrada de cambios



Edit Order

Bands	Band Style	
- 1 +	0.	
Band Length	Style Select Menu	Style Select Keypad
- 50.0 +		
Bands per Stack	Index Count	Number of Rolls
- 10 +	- 10 +	- 1 +
Reset	Language?	Exit
		Home

BANDAS

Bands

- 1 +

Bands Needed = 1

Enter the desired number of Bands

1	2	3	Clear
4	5	6	Dflt
7	8	9	Enter
Minimum 1	Default 1	Maximum 9999	0

ResetLanguage?ExitHome

LONGITUD DE BANDA

Band Length

- 50.0 +

← 1: Band Length
→

- 50.0 +

Enter the desired Band Length.
Units are inches

Min, Typical, Max values: 8.0, 50.0, 99.9

ResetLanguage?ExitHome

MENU DE SELECCIÓN DE ESTILO

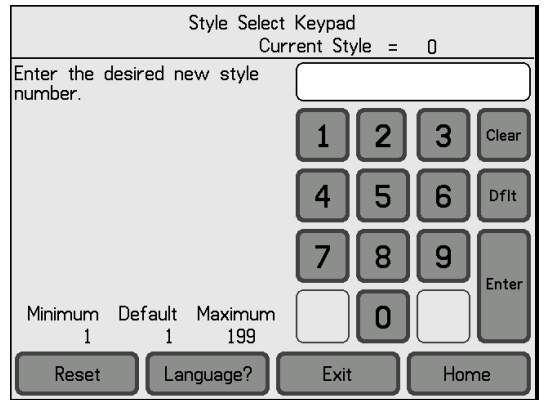
Style Select Menu

Style Select Menu

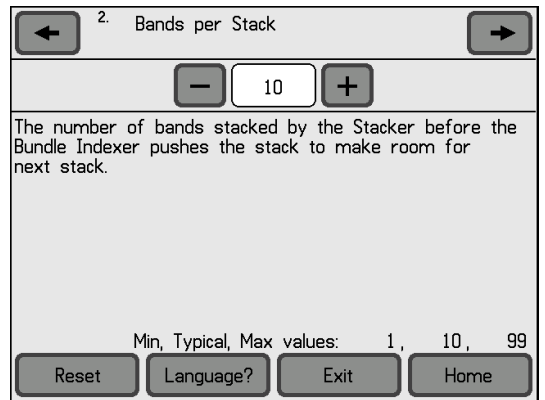
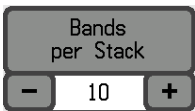
-0-	10.
1.	11.
2.	12.
3.	13.
4.	14.
5.	15.
6.	16.
7.	17.
8.	18.
9.	19.

ResetLanguage?ExitHome

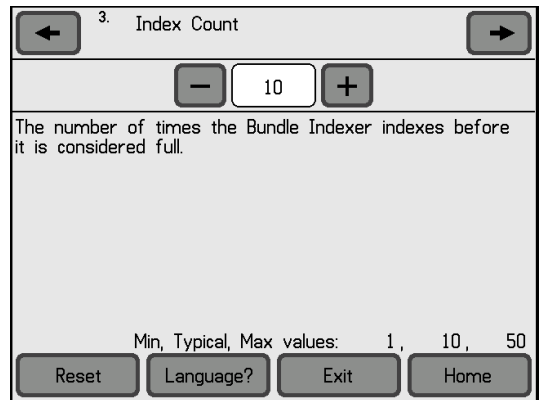
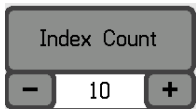
TECLADO DE SELECCIÓN DE ESTILO



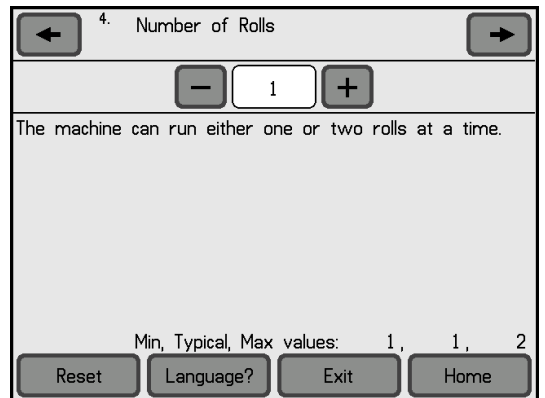
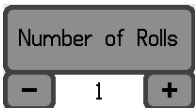
BANDAS POR PILA



RECUENTO DEL INDICE



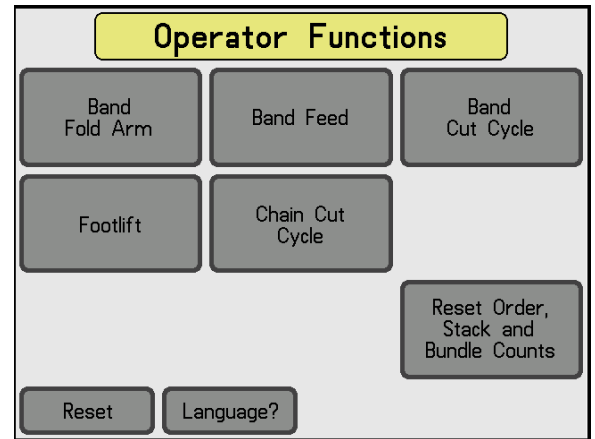
NUMERO DE ROLLOS



3. FUNCIONES DEL OPERADOR

O El operador podrá activar manualmente algunas funciones de la máquina.

Para REANUDAR el funcionamiento normal es necesario presionar restablecer



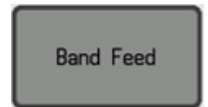
BRAZOS DE BANDA

Ciclo de montaje plegado.



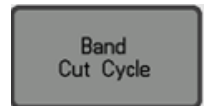
ALIMENTACION DE BANDA

Alimentar manualmente el material de la banda.



CICLO DE CORTE DE BANDA

Material de banda cortado manualmente.



ELEVACION DEL PIE

Levante manualmente el pie sobre el cabezal de costura.



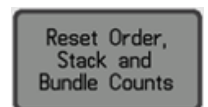
CICLO DE CORTE DE CADENA

Cadena de costura cortada manualmente.



RESTABLECER PEDIDO, APILAMIENTO Y ABRAZADERAS DE PAQUETE

Restablecimiento de funciones.

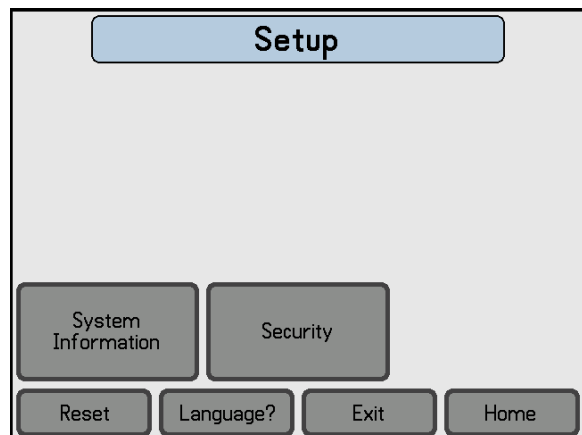


4. CONFIGURACION

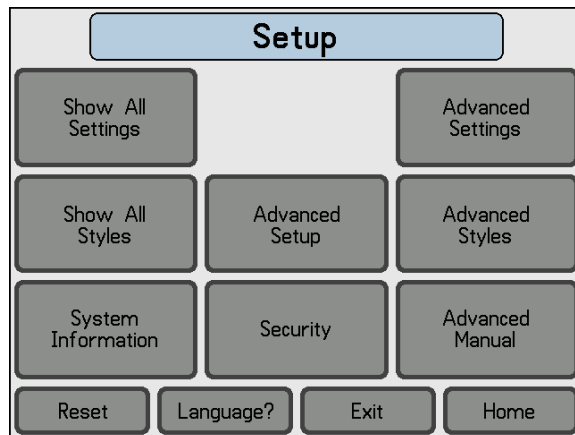
Estas pantallas aparecerán cada vez que se active el pedal o se presione el botón de configuración.



CONFIGURACIÓN DEL NIVEL DE OPERADOR



CONFIGURACIÓN DEL NIVEL MECÁNICO



Consulte las Pantallas técnicas en la Sección de Servicio para obtener más detalles sobre las funciones de configuración del nivel mecánico.

Para restablecer, salir (regresar) o regresar a la pantalla de inicio, presione uno de estos botones.



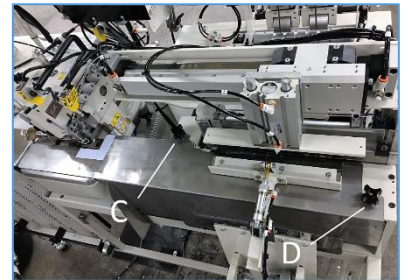
Pre-Costura

1. Removiendo la Cubierta.

- a. Suelte la tuerca "A" y retire la correa de alimentación del área de costura.



- b. Suelte las tuercas "C" & "D" y retire la placa

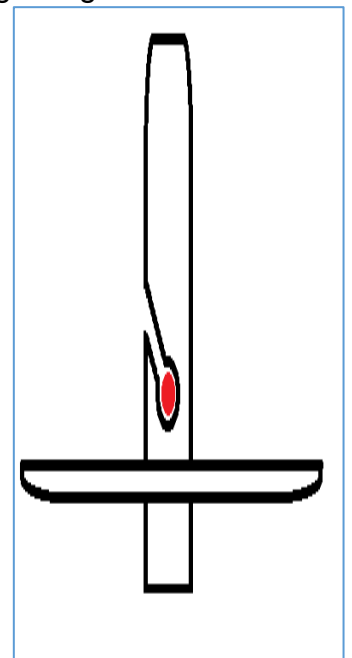
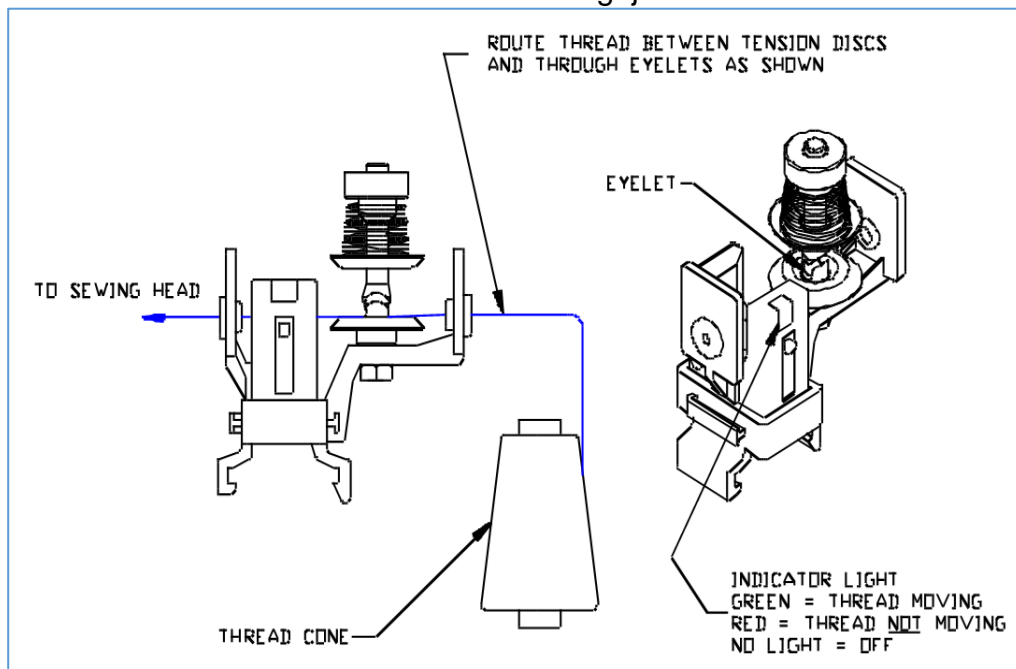


- c. Abra las placas "E" & "F" de la máquina de coser



2. Detectores de Rotura de Hilo

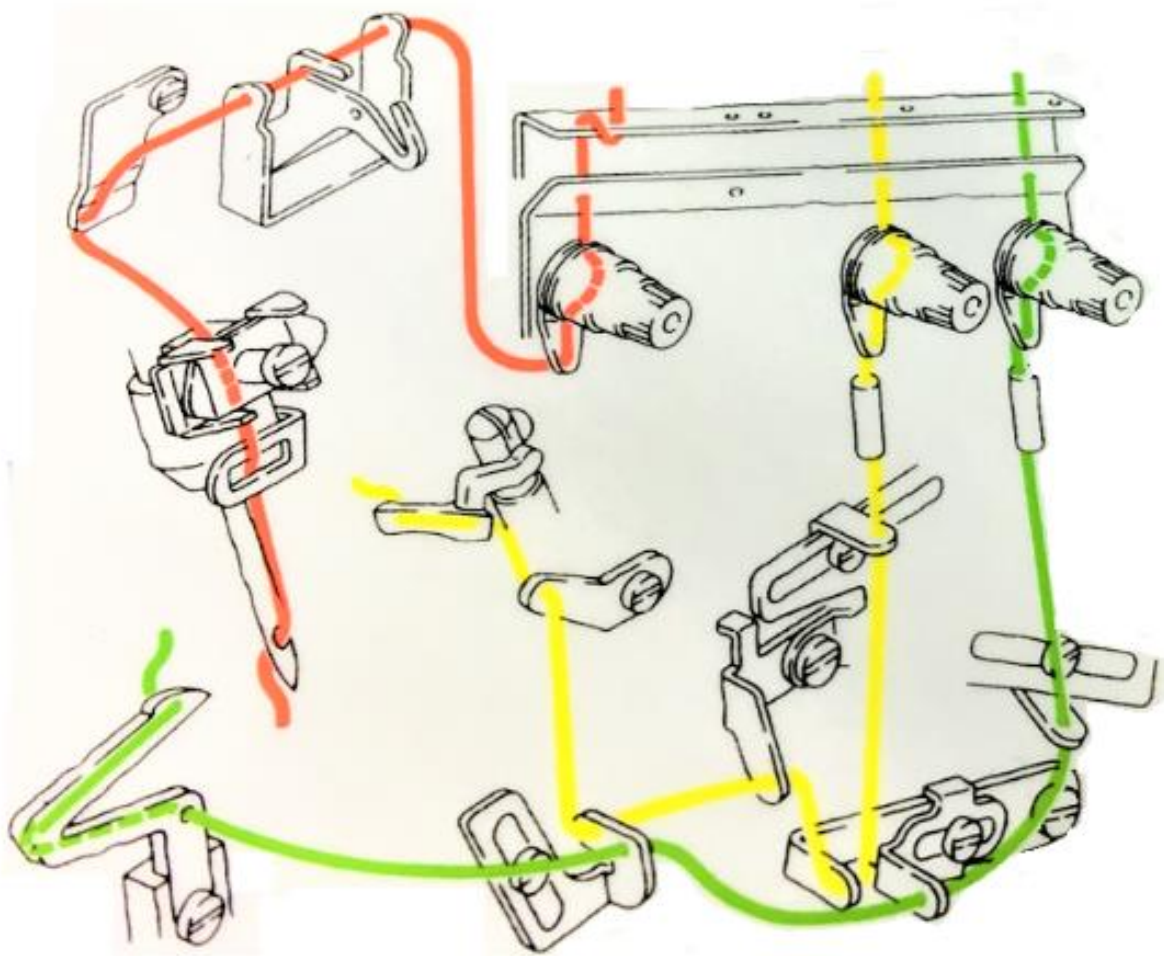
Enhebre el detector de rotura de hilo de aguja como se muestra en la imagen siguiente:



3. Enhebrando el Cabezal de Costura

Refiérase al fabricante de la máquina de coser para el enhebrado correcto

Pegasus EX5200 Series



4. Prueba de Pre-Costura.

1. Presione le pedal del alza prénsatela para levantarlo.
2. Agregue una pieza de material debajo del pie prénsatelas y suelte el pedal



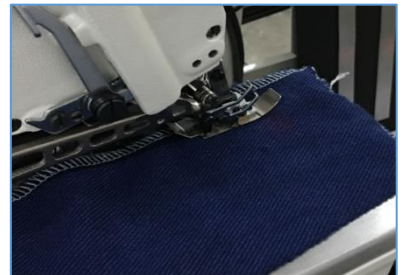
3. Presione el pedal de costura y cosa una pieza de material.



4. Siga cosiendo y probando la costura



5. Mueva la cadena fuera del material



6. Presione el botón CUT BAND (Modo Automático) en la caja principal para cortar la cadena de hilo. Reposicionar todas las cubiertas.



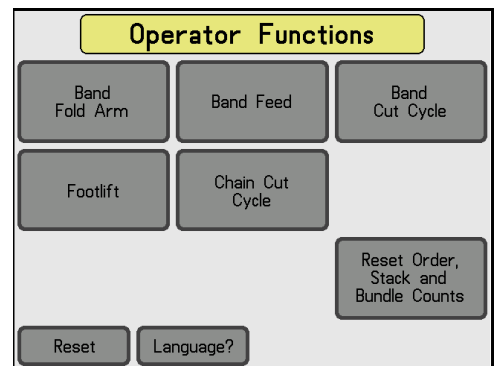
5. Cargar Tejido de Punto Festoneado o Enrollado

Cargue los rollos de tela en el soporte del rollo y alinee el rollo con las guías.

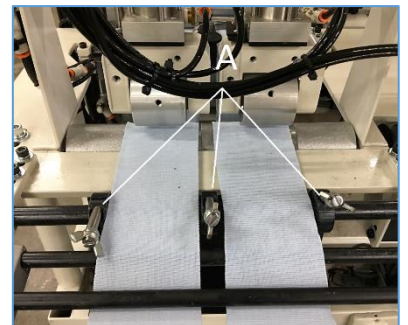
Para rollos individuales, utilice el portarrollos derecho y el rodillo de recogida derecho.



Utilice la pantalla de funciones del operador según sea necesario y luego presione Restablecer para regresar a la página de inicio.



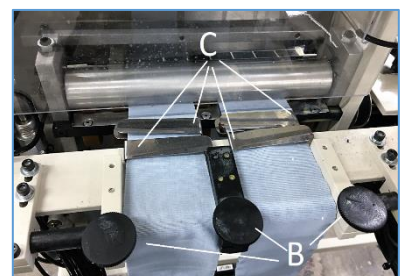
Coloque el extremo de la tela sobre el rodillo de alimentación flojo. Coloque su mano sobre el rodillo y gire el rodillo para alimentar la tela entre los rodillos, o presione "BANDA DE ALIMENTACIÓN" en la caja de control. Use los tres collarines "A" para guiar el material y centrarlo con los rodillos de alimentación



Alimente aproximadamente 24 "de tela a través de los rodillos de recogida.



Pase las tiras a través de las guías y hasta el rodillo de alimentación. Utilice los 3 tornillos "B" para mover las guías "C" para ajustar las guías a un ajuste perfecto al ancho de la tira.



Cosiendo

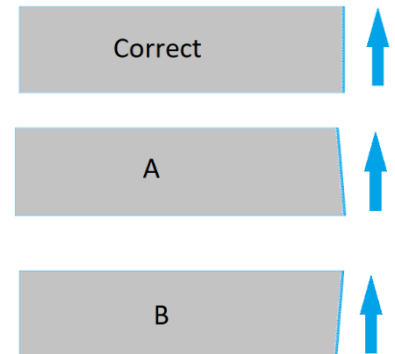
Después de que el operador cargue el tejido de punto enrollada o festoneada, programa la longitud deseada y enciende la máquina, el material se dosifica, corta, cose y apila automáticamente. El apilador indexa automáticamente después de que se cose el número programado de piezas por paquete. El sistema se detiene automáticamente después de que se completan los números programados de paquetes o se agota el suministro de material.

Inspeccione la primera banda tal como se transfiere después de cortarla, pero antes de coserla. Si los extremos no se alinean correctamente, ajuste el control de flujo (1, 2) a la derecha del ensamblaje de plegado y corte de acuerdo con las instrucciones impresas allí. También puede ser necesario ajustar el selector N°4 para que los extremos se alineen correctamente.

Inspeccione la banda después de haberla cosido. Si el extremo de la banda no está cosida recta, ajuste la velocidad del transportador en la casilla "Velocidad del Transportador" cambiando los selectores

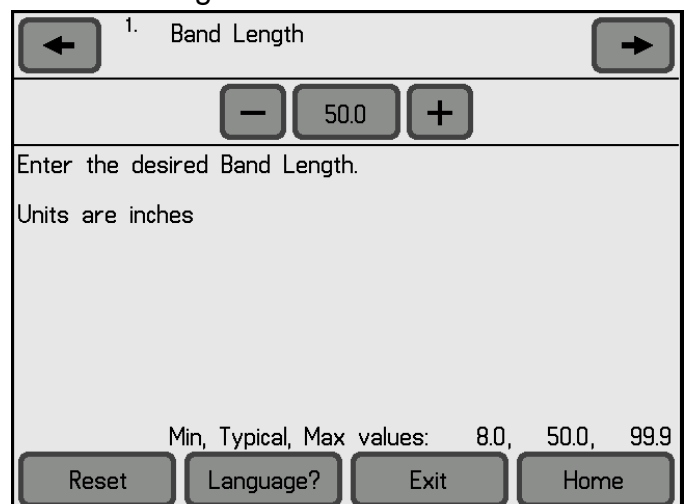
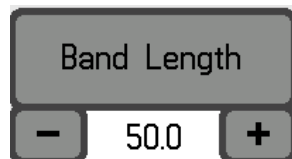
Si la costura se inclina hacia la parte posterior de la banda (A), disminuya la velocidad del transportador.

Si la costura se inclina hacia el frente de la banda (B), aumente la velocidad del transportador.



juste la parada de la banda de manera que la banda haga contacto con el tope al final de la carrera de transferencia. Esto ayuda a mantener la banda recta en el transportador.

Mida la longitud de la banda y ajuste las primeras tres ruedecillas (9 según sea necesario para obtener la longitud correcta. Cambiando la ruedecilla n. ° 3 un dígito debería cambiar la banda aproximadamente 1/10".



Mantenimiento

Es importante que el operador de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operar.

Instrucciones Generales de Seguridad

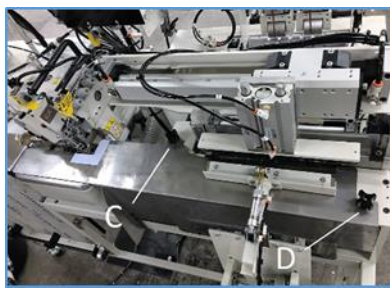
El mantenimiento solo debe ser realizado por personal capacitado y calificado. Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación, apague la corriente eléctrica, neumática, etc. de la máquina en la fuente principal y asegúrela con un candado para que no pueda volver a encenderse sin autorización. Consulte los procedimientos de bloqueo / etiquetado.

- Siempre use el equipo de seguridad apropiado cuando opere o realice mantenimiento en cualquier equipo.
- Todo el mantenimiento recomendado es para un horario de turno único; ajustar según sea necesario para una operación de varios turnos.
- El equipo no debe usarse para otros fines que no sean diseñados o especificados.
- La máquina debe estar apagada, detenida y asegurada para que no pueda volver a encenderse inadvertidamente antes de iniciar cualquier trabajo de mantenimiento.
- Use los procedimientos adecuados de bloqueo / etiquetado para asegurar la máquina contra el arranque inadvertido.
- Retire cualquier aceite, grasa, suciedad y desperdicio de la máquina, especialmente de las conexiones y tornillos, al iniciar el trabajo de mantenimiento y / o reparación.
- No use agentes de limpieza corrosivos.
- Use trapos sin pelusa.
- Vuelva a apretar todas las conexiones de tornillo que deben aflojarse para el mantenimiento y el trabajo de reparación.
- Cualquier mecanismo de seguridad que deba ser desmontado para fines de instalación, mantenimiento o reparación debe ser reacondicionado y revisado inmediatamente después de completar el trabajo.

1. Preparación

Gire hacia afuera la correa de alimentación y abra todas las cubiertas de la máquina.

- Suelte la tuerca "A" y quite la correa de alimentación del área de costura.
- Suelte la tuerca "C" y "D" y retire la placa.
- Abra las placas de la máquina de coser "E" & "F".





Mantenimiento Preventivo 8 Horas

Modelo : 1996B-ES	Materiales Requeridos
Serial #:	
Operación: Puño, Cuello y Pretina Automáticos	
Cabezal: Pegasus EX5200	
Serial #:	
Aguja: B-27	

Antes de comenzar el turno del día con “La Máquina Apagada”

<p>Limpie las lentes de todos los ojos eléctricos y cintas reflectivas con un paño limpio</p>	
<p>Verifique si hay desechos líquidos en el filtro de aire y drene si es necesario</p>	
<p>Chequee si el nivel de aceite en el tanque de lubricación y añada si se requiere. Mantenga nivel entre las líneas H y L del medidor de aceite</p>	

Después del turno del día con “La Máquina Apagada”


<p>Chequee for acumulación de hilos en los rodillos, poleas y partes móviles</p>	
<p>Abrir cubiertas, soplar y limpiar la máquina con un paño limpio, y remover cualquier residuo o hilos enredados. Limpiar la ventilación del motor de costura</p>	
<p>Limpiar el filtro del contenedor de desechos. Vacie si es necesario</p>	
<p>Cubra la máquina y notifique al supervisor de ruidos inusuales o anomalías que estuvieren presentes durante el turno del día</p>	

3. SERVICIO

NOTA: El mantenimiento sólo debe ser realizado por personal capacitado y cualificado.

Programa de Bloqueo/Etiquetado

"Bloqueo/Etiquetado (LOTO)" se refiere a prácticas específicas y procedimientos para resguardar a los empleados de una energización inesperada o el arranque de maquinaria y equipo, o de la liberación de energía peligrosa durante las actividades de mantenimiento y servicio. Esto requiere que un individuo asignado apague y desconecte la maquinaria y equipos de las fuentes de energía(s) antes de ejecutar servicio o mantenimiento y ese empleado autorizado(s) bloquee o etiquete los dispositivos de aislamiento de energía para prevenir la liberación de energía peligrosa y que tome los pasos para verificar que la energía ha sido aislada efectivamente. Las siguientes referencias proporcionan información sobre el proceso LOTO.

Procedimiento de Control de Energía de los Equipos Programa de Bloqueo/Etiquetado				
Descripción:		Acabado Banda/Cuello	Modelo: 1996B-ES	
Fabricante:		Atlanta Attachment Co.	Localización	
Energía		Localizada	Magnitud	Método de Control
Eléctrica	X	Desconectar/Ctrl Box	220V	Bloqueo/Etiquetado
Neumática:	X	Regulador Principal	80 PSI	Bloqueo/Etiquetado
Gravedad:	X	Correas		
¡Recuerde Liberar toda la Energía Acumulada!				
Procedimiento de Bloqueo:				
<ol style="list-style-type: none"> 1. Informar a todo el personal comprometido que la máquina va a estar en el estado de Bloqueo. 2. Apagar la Energía Eléctrica y Neumática. 3. Llene la tarjeta con suficiente información sobre el procedimiento de bloqueo. 4. Instale el dispositivo de bloqueo. 5. Verificar que toda la energía acumulada ha sido liberada presionando el botón de encendido <ul style="list-style-type: none"> • También use un medidor para probar los circuitos en el panel eléctrico para asegurarse que la energía ha sido liberada allí también. <p>Ejecute el necesario mantenimiento, servicio y/o reparación</p>				
Procedimiento de Encendido:				
<ol style="list-style-type: none"> 1. Informe a todo el personal comprometido que el bloqueo de esta máquina ha sido removido. 2. Reemplace cualquier guarda o dispositivo de seguridad que haya sido removido durante el Mantenimiento. 3. Remueva el dispositivo de bloqueo y etiquetado. 4. Encienda la Energía Eléctrica y Neumática. 5. Presione el botón verde en la parte de atrás del panel de control para encender la máquina.. 6. Informe a todo el personal comprometido que el bloqueo ha sido removido y que la máquina está lista para su normal operación de producción. 				

Aprobado por: _____

Fecha: _____

Mecánica

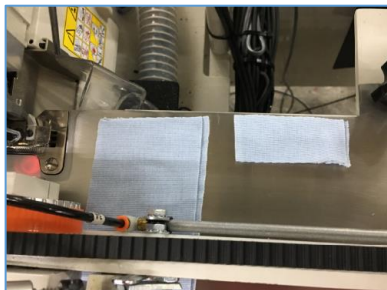
NOTA: Todo el mantenimiento debe ser realizado por un técnico de servicio calificado.

1. Alineación General

El material recortado en el cabezal de costura debe ser de aproximadamente $\frac{1}{4}$ de pulgada de ancho. Reajuste el conjunto del cabezal de costura (4 tornillos A) o el conjunto de la guillotina (3 tornillos B) para alcanzar la cantidad deseada.



Cantidad Correcta de Corte



Mucho Material



Tornillos de Ajuste

2. Transportador

a. Alineamiento

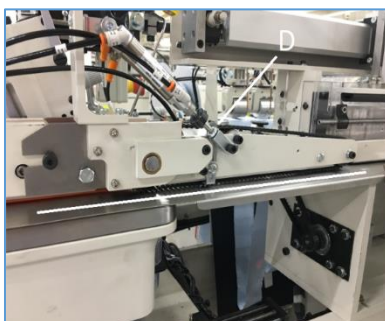
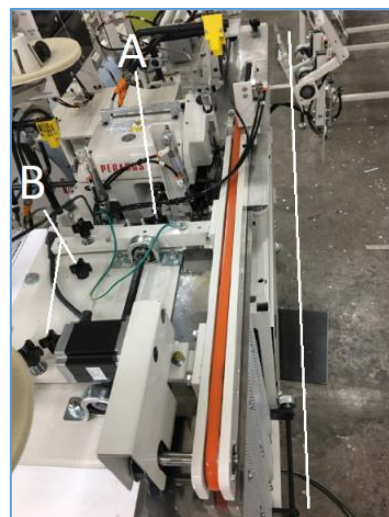
El transportador debe estar alineado con el bastidor de la máquina. El ajuste se realiza aflojando ambos tornillos "B" y reposicionando todo el conjunto. Asegúrese de que el tornillo de bloqueo "A" esté apretado sosteniendo el conjunto en la posición máxima por dentro. El ensamblaje debe estar lo más cerca posible del cabezal de costura sin tocarlo ni interferir con la operación eléctrica de los sensores.

b. Alto

Libere toda la tensión en los muelles (Tornillos "C") y deje que todo el conjunto descansa sobre la mesa.

Baje el transportador delantero y alinéelo con el transportador posterior aflojando la tuerca D y girando el eje del cilindro.

Con el transportador delantero bajado, alinee todo el conjunto con la mesa. Asegúrese de que las correas hagan contacto con las placas a lo largo de toda la longitud del transportador. Si es necesario, nivele el cabezal de costura a las placas frontal y posterior.



c. Presión.

Libere toda la tensión en los muelles (Tornillos "C") y deje que todo el conjunto descansa sobre la mesa
Apriete ambos tornillos tensores hasta hacer contacto con los resortes y haga un par de vueltas adicionales para mantener una presión mínima en el ensamblaje de la correa.



Coloque una pieza de material debajo del transportador y haga funcionar manualmente el transportador para verificar que el material sea transportado desde la parte delantera hasta la parte trasera de la máquina.

3. Guillotina

Para una operación adecuada, el material debe cortarse limpiamente. Para ajustar la presión, ajuste el tornillo de presión "H". La presión correcta es la mínima necesaria para obtener un corte uniforme y limpio. Si hay hebras individuales sin cortar, revise las cuchillas para ver si hay daños en el filo.



4. Abrazadera para Plegado de Banda

En la posición de inicio, la abrazadera de plegado debe estar lo más cerca posible de la guillotina sin tocar, paralela y nivelada a la mesa.



Paralela

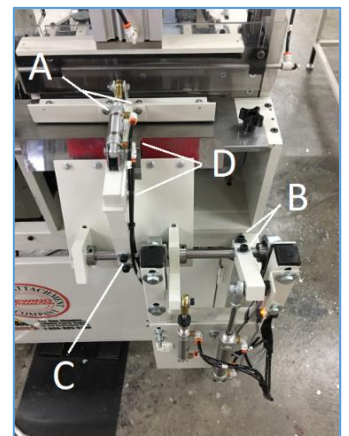


Alineada en lo alto



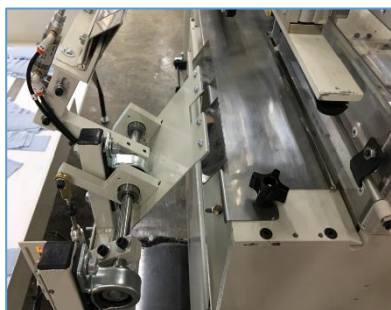
Distancia de la cuchilla

Ajustar con los tornillos "A", "B", "C" y "D" si se requiere.



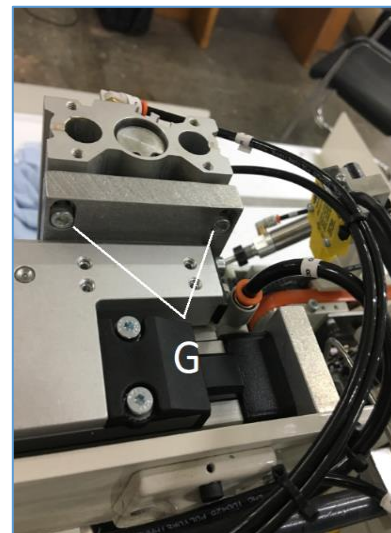
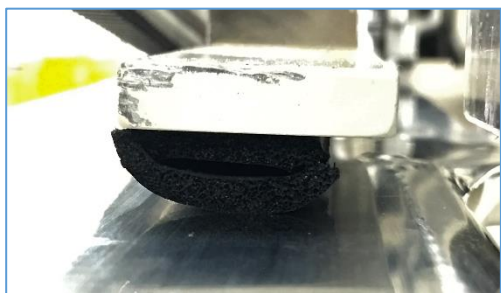
5. Abrazadera de la Cinta

En la posición de sujeción, la abrazadera de la cinta debe tocar la placa de cubierta y mantener el material en su posición después de que la abrazadera de plegado lo libere. Ajuste la presión moviendo el eje del cilindro.



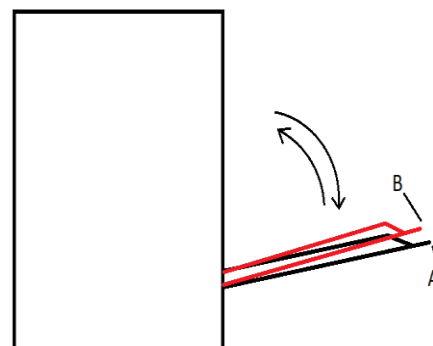
6. Abrazadera de Transferencia

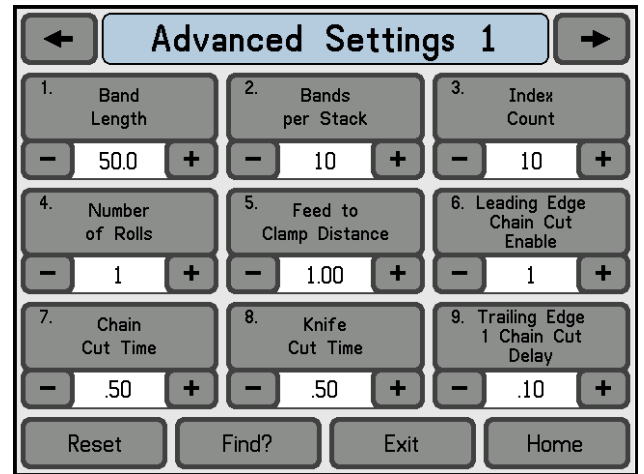
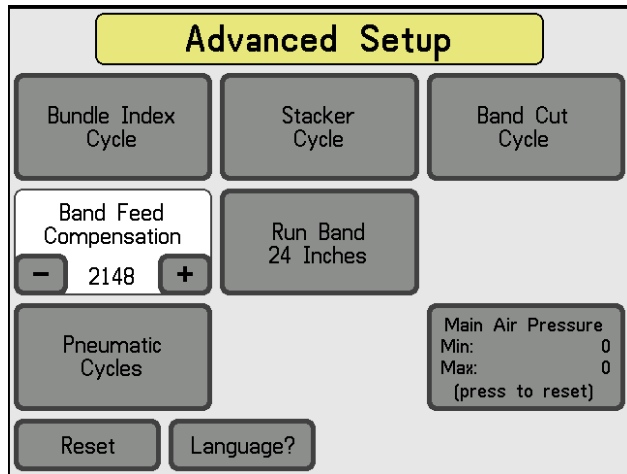
La abrazadera de transferencia transfiere el material desde la guillotina a la correa frontal sin cambiar la posición de los materiales de corte. En la posición extendida, la abrazadera tiene que sujetar el material, pero no comprimir completamente la goma. Ajuste la altura del cilindro con los tornillos "G" si es necesario.



7. Apilador

La velocidad del apilador está definida por 2 controles de flujo conectados directamente al cilindro de aire. El tiempo de activación es controlado por el Selector # 6 (APILADOR EN RETRASO) en la caja de control principal. El movimiento debe ser lo suficientemente rápido como para quitar la parte del transportador (use el control de flujo de aire), pero el brazo no debe alcanzar la posición máxima expandida "A" (use EL SELECTOR #6).

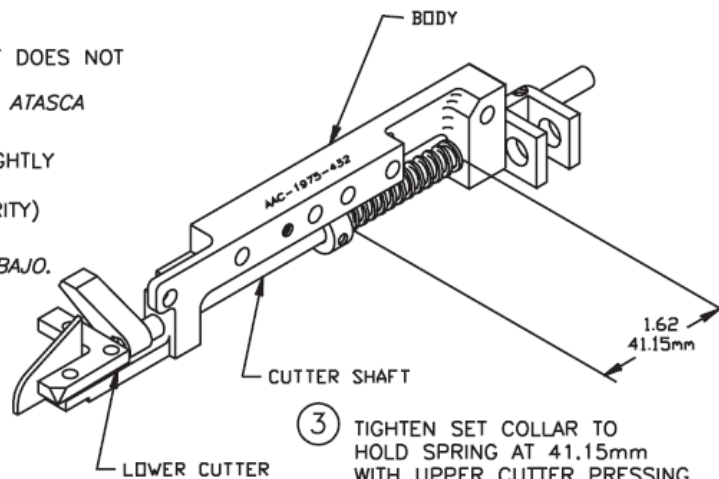




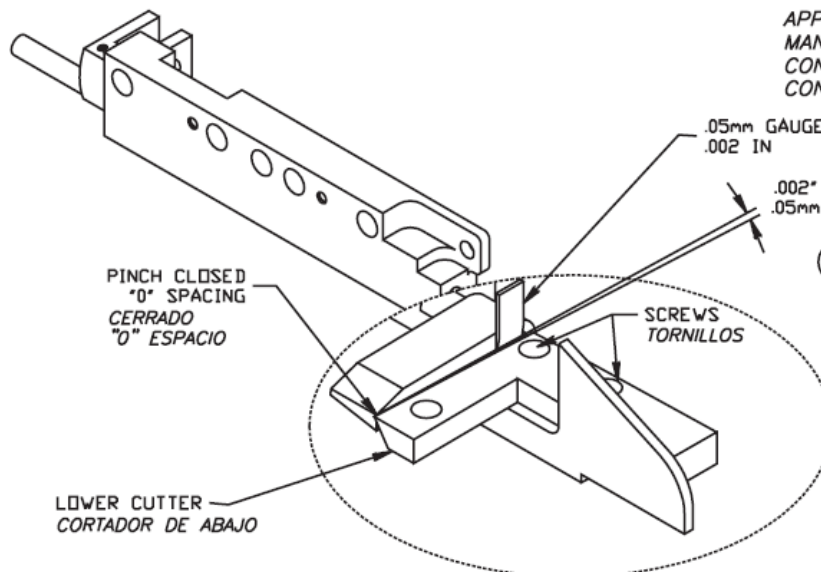
Toque un botón para obtener ayuda o más detalles o explicación de lo que controla un botón

8. Cortador de Cadena

- ① **ATTENTION / ATENCIÓN**
MAKE SURE THAT CUTTER SHAFT DOES NOT BIND INSIDE BODY.
ASEGURESE QUE EL EJE NO SE ATASCA DENTRO DEL CUERPO.
- ② ASSEMBLE LEAVING SCREWS SLIGHTLY LOOSENED ON LOWER CUTTER
(SCREWS NOT SHOWN FOR CLARITY)
ARME DEJANDO LOS TORNILLOS FLOJOS EN EL CORTADOR DE ABAJO.
(LOS TORNILLOS NO SE MUESTRAN POR CLARIDAD.)



- ③ TIGHTEN SET COLLAR TO HOLD SPRING AT 41.15mm WITH UPPER CUTTER PRESSING AGAINST LOWER CUTTER
APRIETE EL COLLAR PARA MANTENER EL RESORTE A 41.15mm CON EL CORTADOR DE ARRIBA PRESIONANDO CONTRA EL CORTADOR DE ABAJO.



- ④ SET SHEAR AT .05mm AND TIGHTEN SCREWS ON LOWER CUTTER UNTIL IT IS LOCKED IN PLACE
FIJE EL CORTE A .05mm Y APRIETE BIEN LOS TORNILLOS EN EL CORTADOR DE ABAJO.

CUTTER ADJUSTMENT INSTRUCTIONS

Neumática

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

1. Unidad de Mantenimiento de Aire FR

El ensamblaje de la unidad FR (Regulador de Filtro) se encuentra detrás de la mesa. Tiene 2 componentes, el regulador de presión y el filtro de aire. Esta unidad no requiere un lubricador de aire.

a. Regulador de Presión

El propósito del regulador es mantener la presión de operación del sistema (presión secundaria) prácticamente constante independientemente de las fluctuaciones en la presión de la línea (presión primaria) y el consumo de aire. El regulador del prénsatelas está configurado a 80 psi.

b. Filtros de Aire

El aire limpio de su sistema de aire comprimido es esencial para la operación segura y eficiente de este equipo. Esta unidad tiene 2 filtros de aire comprimido.

Eliminan la contaminación del aire comprimido después de la compresión.

Los contaminantes dañinos como el aceite, el polvo, la suciedad, el óxido y el agua, solos o en combinación, pueden atacar el sistema y obstruir partes neumáticas sensibles.

El condensado se drena manualmente presionando el fondo rojo en el tapón de drenaje.

Requieren un programa de mantenimiento regular (es decir, una vez por turno).



2. Eliminación de Residuos Usando Venturi

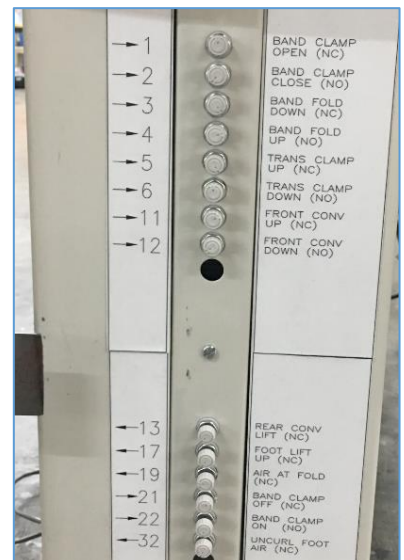
El propósito del Venturi de Desecho es tirar del hilo y de los recortes de material a medida que se cortan. El flujo de aire debería ser suficiente para llevar el material de la cabeza a la basura.

- Si está demasiado alto, tirará del borde de la prenda dentro del cuchillo y hará un agujero en él.
- El operador necesita asegurarse de que los recortes no sean muy largos porque eso también puede llevar la prenda al cuchillo.



3. Panel de Control de Flujo

El panel está ubicado dentro de la puerta final debajo del ensamblaje de la guillotina. Cada número de la izquierda coincide con el número de la conexión de la línea aérea en los cilindros.



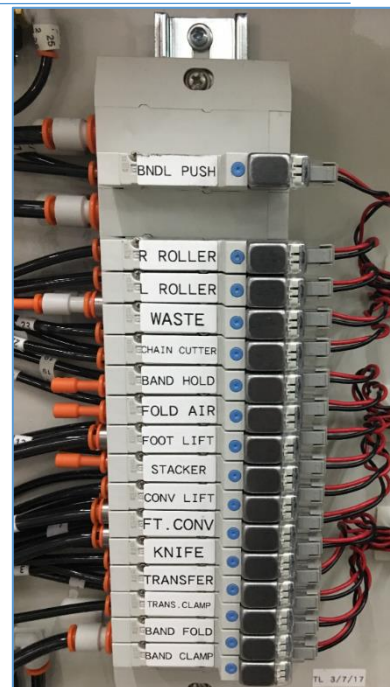
4. Colector de Apilado por Válvula Solenoide

Está ubicado dentro de la caja de control

El voltaje del sistema de control es de 24 DC.

Cada válvula se puede activar manualmente presionando el botón azul.

La luz roja significa que la válvula está energizada.



5. Interruptor de Presión de Aire

Hay dos ubicados dentro de la caja de control.

a. SW#1 Contador de Piezas

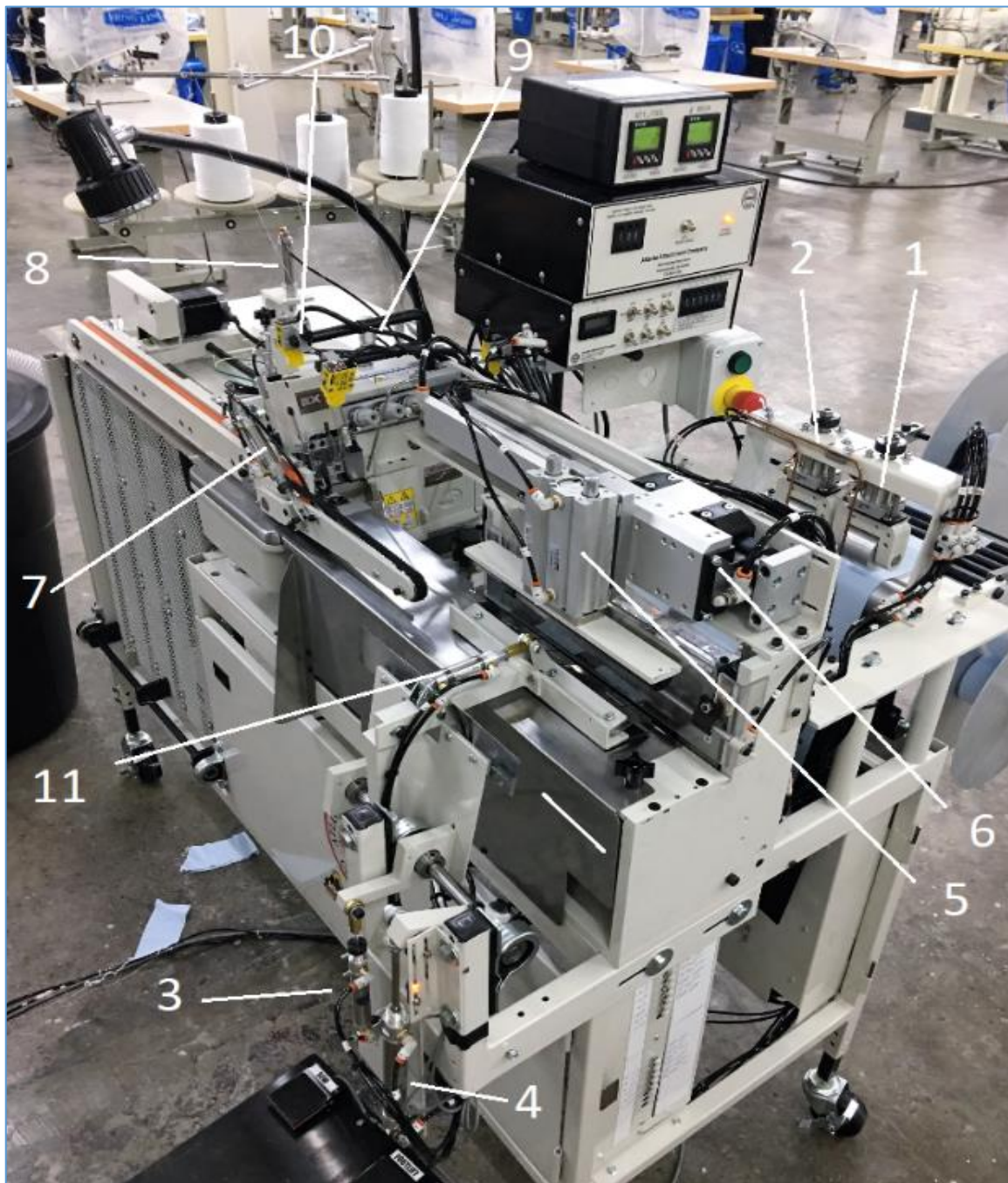
El primer interruptor de presión es la señal al contador de piezas. Cada vez que se activa el Cilindro de Elevación del Transportador Trasero, envía una señal desde el interruptor al mostrador. Para obtener más detalles de las conexiones, consulte el diagrama de plomería ubicado al final del manual de repuestos. Parte # AAVF51FM1B

b. SW#2 Contador de Paquetes

El segundo interruptor de presión es la señal al contador de Paquetes. Cada vez que se activa el Cilindro Indicador del Paquete, envía una señal desde el interruptor al contador de paquetes.



6. Cilindros de Aire



1.-Elevador Rodillo Izquierdo	5.-Abrazadera de Transferencia (5/6)	9.-Alza Prénsatelas (17)
2.-Elevador Rodillo derecho	6.-Cilindro de Transferencia (7/8)	10.-Cortador de Cadena (23/24)
3.-Sujeción Cinta (21/22)	7.-Transportador Delantero (11/12)	11.-Abrazadera de la Cinta (1/2)
4.-Doblado Cinta (3/4)	8.-Elevador Transportador Trasero (13)	

7. Sopladores



a. Tubos Sopladores del Rodillo de Arrastre

Ayuda a formar el seno del material de alimentación.

b. Chorro de Aire en el Doblador

Ayuda a cargar el material en la abrazadera. Se encuentra debajo de la placa de guía de material del rodillo de alimentación en frente de la guillotina.

c. Aire de Alimentación sin Rizo

Los chorros de desenrosque exteriores hacen que el borde del material se extienda. Ayuda a alimentar el material cuando es tirado por la abrazadera de alimentación.

d. Aire del Transportador Delantero

Ayuda a desenrollar la capa superior del material antes de coser.

e. Aire Enfrente del Pie

Ayuda a guiar el material cortado en el borde al sistema de desechos.

Eléctrica

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

1. Tierra.

Esta unidad necesita estar conectada a tierra por varias razones. En los equipos alimentados por la red, las partes metálicas expuestas están conectadas a tierra para evitar el contacto del usuario con una tensión peligrosa cuando falla el aislamiento eléctrico. En los sistemas de distribución de energía eléctrica, un conductor de tierra de protección es una parte esencial del sistema de seguridad EarthLink. La conexión a tierra también limita la acumulación de electricidad estática.



2. Contactor de Potencia Principal.

Cuando presiona el botón verde, activa el contactor para encender la máquina.

También funciona para proteger la unidad después de un corte de energía. Mantendrá la máquina sin energía hasta que se presione el botón verde START (Iniciar).



3. Caja de Transmisión del Motor de Paso (Medio)

Esta caja controla la velocidad del transportador para coser y apilar. También impulsa el motor de paso de alimentación de cinta. Los selectores deben ajustarse para que coincidan con la velocidad de cosido de la cerradora. Si se cambia la longitud de la puntada de la cerradora, también se debe ajustar la velocidad del transportador. Las diferentes telas variarán ligeramente en la velocidad que alimentan a través de la máquina de coser. El operador puede necesitar hacer pequeños cambios en la velocidad del transportador para mantener a la máquina de coser cosiendo el extremo cuadrado de la cinta. La presión del prénsatelas también afecta la velocidad de alimentación. Ajuste la presión del pie de presión en un rango suave a medio. Número de pieza: AP-28-800P Los interruptores de ruedecilla situados en la parte delantera de la caja de control establecen la velocidad del motor de paso del transportador. Durante el ciclo de carga, la correa de avance es impulsada por la señal de avance lento. La velocidad se establece usando un potenciómetro en el interior de la caja.



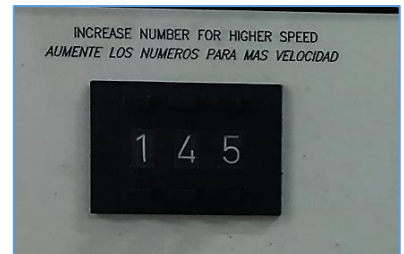
a. Botón de Activación

Este botón está deshabilitado. Use el botón "Conv. Jog" en la caja de control principal para operar el motor del transportador.



b. Selectores

Se utilizan para establecer la velocidad de cosido del transportador a la velocidad del cabezal de costura. Este número está determinado por la longitud de la puntada de la máquina de coser y las características de alimentación de la tela. Es posible que deba ajustar este valor según la longitud de la puntada, la tela, los dientes de arrastre y la presión del prénsatelas.



- Si cambia la longitud de la puntada de cosido, será necesario ajustar estos números para volver a sincronizar la cinta transportadora con el cabezal de costura.
- Disminuir el número hace que la correa vaya más lenta. Por ejemplo, si cambió la longitud de puntada de 10 SPI a 11 SPI, necesitaría disminuir el número en las ruedecillas en un 10% para que coincida con la longitud de puntada 10% más corta.

c. Potenciómetro

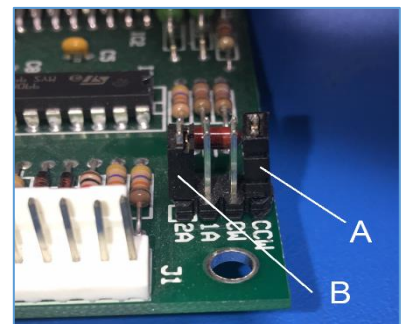
Dentro de la caja hay un pequeño potenciómetro. Establece la velocidad de ACTIVACION de pre-alimentación de la correa de alimentación



d. Puentes

La dirección de rotación del rodillo de alimentación y del transportador se controla mediante los puentes CW / CCW en las placas de impulsión dentro de la caja y se debe configurar en sentido antihorario. Hay clips de puente para configurar las corrientes del motor en cada tablero de drivers. Los controladores del rodillo de alimentación están configurados en 2A.

- La placa de conducción superior energiza la alimentación de la correa y
El panel de control inferior energiza la pre-alimentación de la cinta.



e. Energía

La parte posterior de la caja tiene un interruptor de Encendido / Apagado, fusible, cable de ACTIVACION, 3 cables del motor de paso y cables de Sincronización. Deje el interruptor de Encendido/Apagado, encendido todo el tiempo.

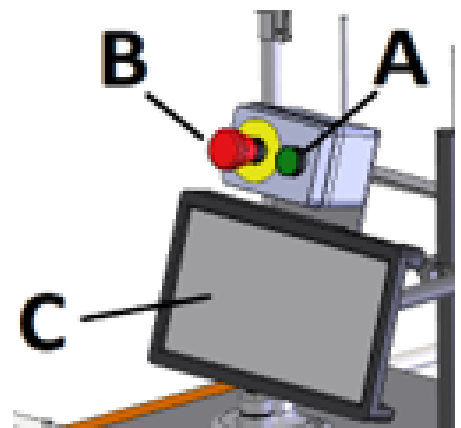
NOTA: Cuando trabaje en la caja, desconecte siempre el cable de alimentación antes de realizar el mantenimiento.



Componentes individuales

1. Panel de control

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



Parada de emergencia-(B)

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



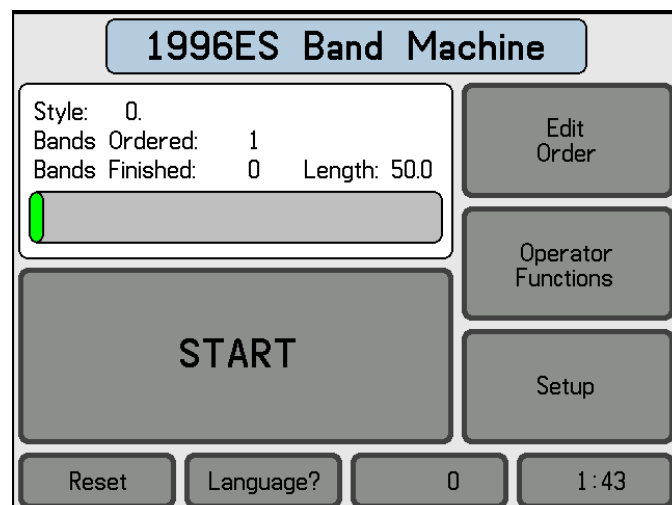
¡¡Advertencia!! Al desbloquear el botón con el botón de encendido activado se encenderá la máquina.



Encendido (A)
Encienda la máquina.

Control de bus serie (C)

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



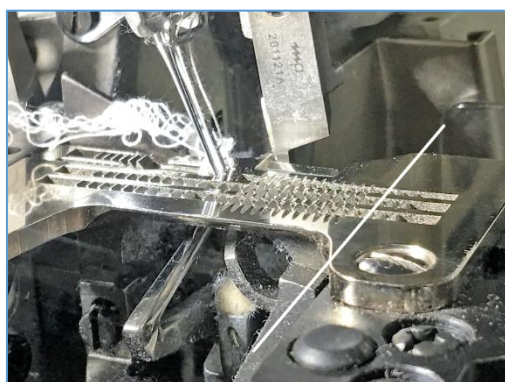
2. Ojos eléctricos

La unidad tiene 5 ojos eléctricos como se muestra a continuación.



a. Sensor #1 Posicionamiento de la Aguja

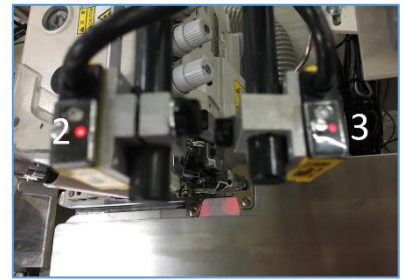
La función del sensor número uno es posicionar la aguja. El ajuste del sensor número uno es detener las agujas a medida que se mueven hacia arriba y los dientes del diente de arrastre se nivelan con la plancha de aguja.



Instrucciones de Servicio

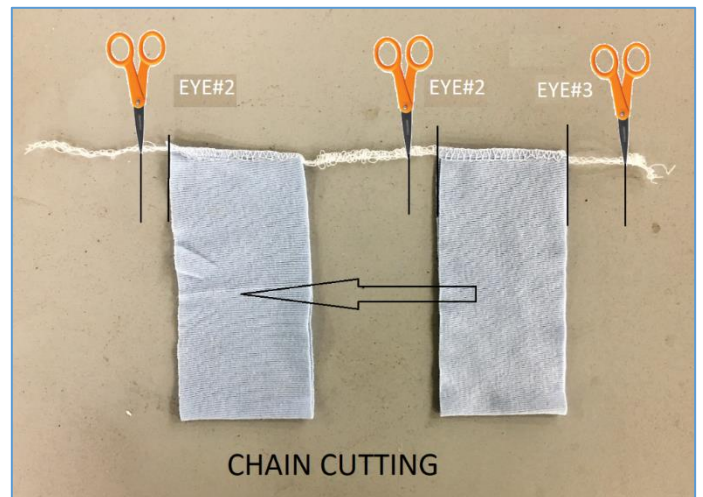
b. Sensor #2: Canto Líder

La función del sensor número 2 es controlar la longitud del canto líder de la cadena en cada pieza. La posición del sensor número 2 en la cinta reflectante controla la longitud de la cadena.



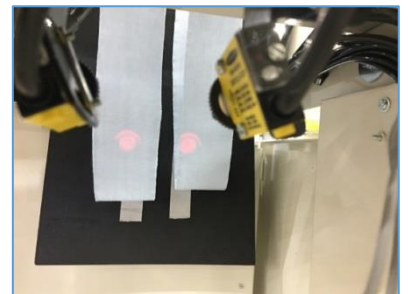
c. Sensor #3: Corte del Canto Líder

La función del sensor número tres es leer el canto posterior de la segunda pieza para iniciar el recuento de corte de la cadena del canto posterior. La longitud de la cadena está controlada por el selector número 5.



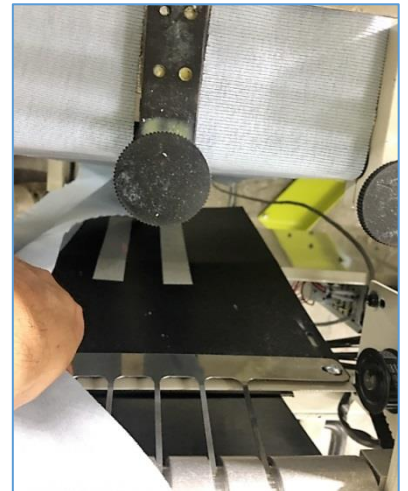
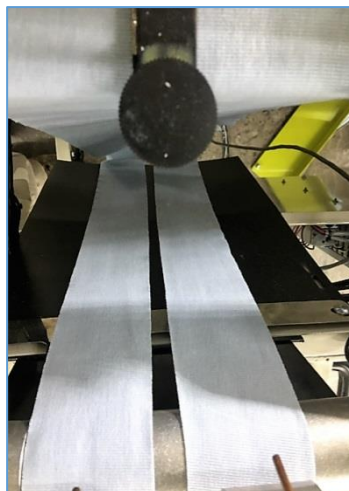
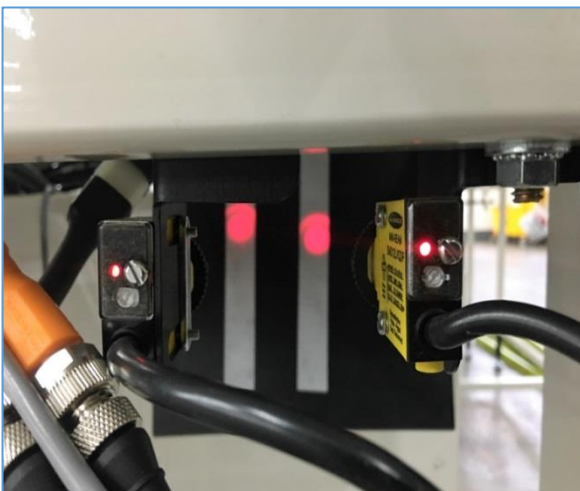
d. Sensor #4: Carril 1 Rollo de Material

La función del sensor número cuatro es controlar la alimentación de material en el carril 1. El sensor debe colocarse de modo que la holgura en la línea 1 sea de la longitud deseada.



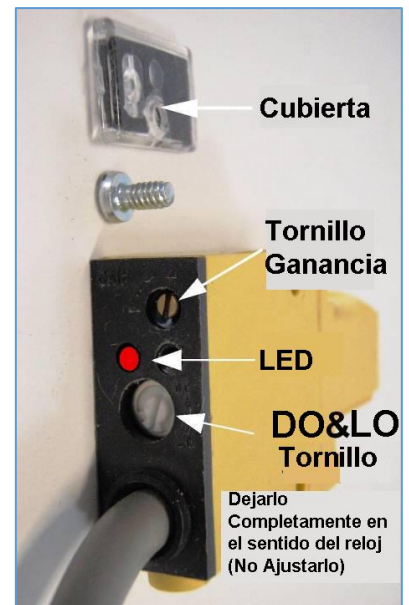
e. Sensor #5: Carril 2

La función del sensor número cinco es controlar la alimentación de material en el carril 2. El sensor debe colocarse de manera que la holgura en la línea 2 sea de la longitud deseada.



f. Ajuste del Sensor

Retire la cubierta de plástico transparente del extremo del sensor. Hay dos tornillos de ajuste debajo de la tapa. Uno está etiquetado como "GANANCIA" y se usa para configurar la sensibilidad del sensor. El otro tornillo tiene la etiqueta "DO & LO" y siempre debe estar completamente en el sentido de las agujas del reloj. Con el extremo del sensor apuntando hacia el centro de la cinta reflectante, gire el tornillo "GAIN" en sentido antihorario hasta que el indicador LED rojo se apague. Luego, gire el tornillo "GAIN" en el sentido de las agujas del reloj hasta que se encienda el indicador LED. Luego, gire el tornillo "GAIN" una vuelta completa en el sentido de las agujas del reloj. El indicador LED debe parpadear lentamente aproximadamente 2 pulsos por segundo. El ojo en la rueda de mano debe tener al menos 1 1/2 vueltas completas. Cubra el sensor para que no pueda ver la cinta reflectante y el LED se apague. Parte # FF5M312VQ



g. Mantenimiento de la Cinta Reflectante

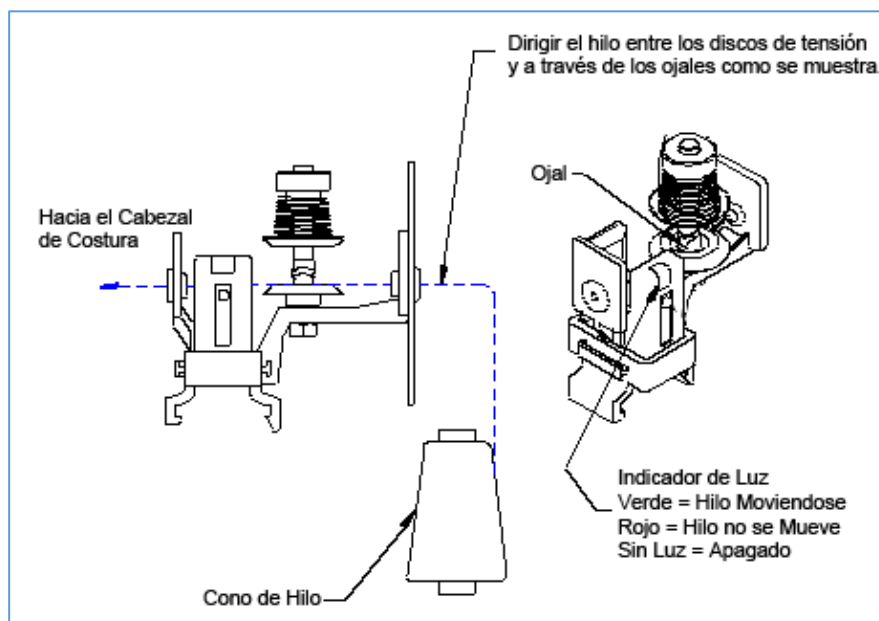
Use un paño suave para limpiar. No use productos químicos o abrasivos para limpiarlo. Evite cualquier contacto con aceites y líquidos. No toque la cinta con los dedos desnudos. Si la cinta está sucia u opaca, es posible que el ojo no funcione correctamente.



3. Detectores de Rotura de Hilo

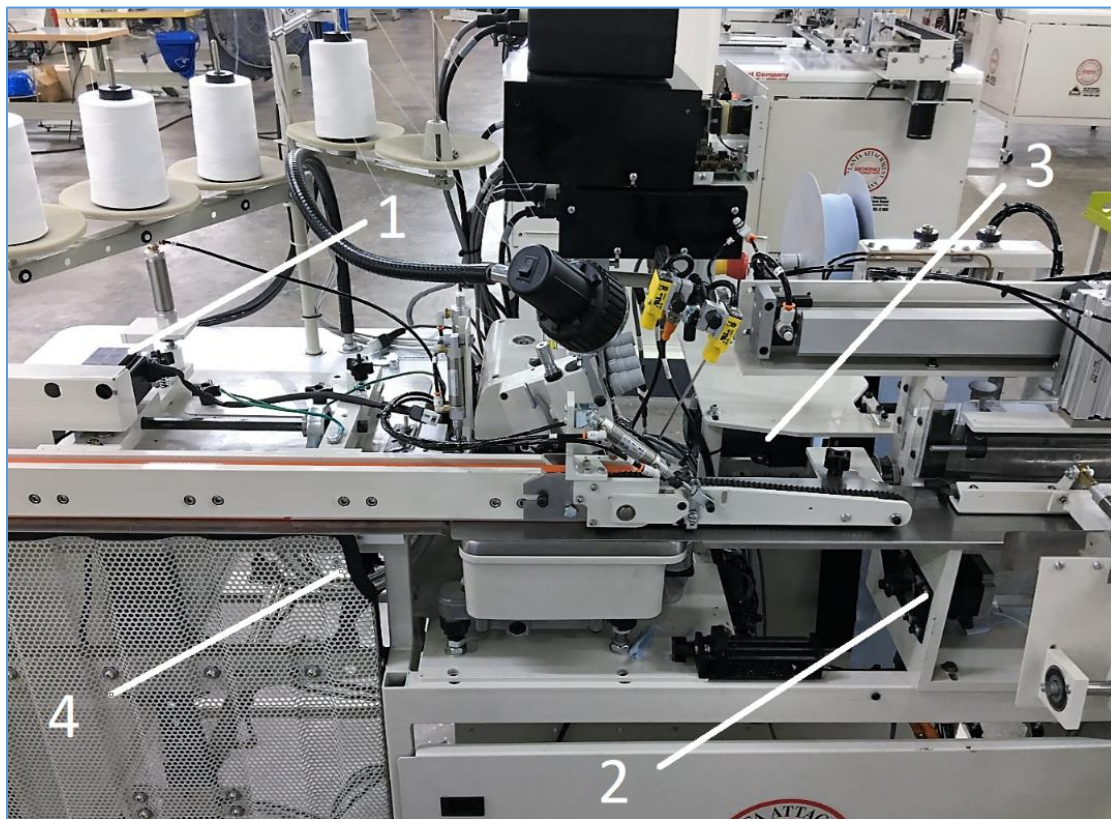
Sensor del Hilo de Aguja

Número de parte: (4003-3WT2). Coloque el dedo encima de la luz indicadora para activar o desactivar.



4. Motores

Hay 4 motores en la máquina. Motor de paso del transportador, motor de paso de alimentación de banda, motor de holgura y motor de la máquina de coser.



a. Motor de Paso del Transportador. (1)

Es controlado por la caja de transmisión del motor de paso. La velocidad de la correa durante la costura se controla mediante los selectores. La velocidad de avance lento está controlada por un potenciómetro interno. (Consulte Caja de accionamiento del motor de paso para obtener más información).

b. Motor de Paso para Alimentación de Banda (2)

Está alimentado por la caja de transmisión del motor de paso. Se activa a una velocidad preestablecida que no se puede cambiar. La caja de control principal controla los pasos que hará este motor de acuerdo con la longitud del material configurada en los primeros 3 selectores.

c. Motor de Holgura (3)

El motor se activa con los sensores 3 y 4 (vea los sensores eléctricos para más detalles). Si cualquiera de estos sensores está descubierto, el motor comenzará a funcionar. Los cilindros de elevación del rodillo izquierdo o derecho se activarán de acuerdo con el sensor que se descubrió, alimentando el material hasta que el sensor se cubra nuevamente. La velocidad del motor se controla en la Unidad de control de velocidad en el armario eléctrico. Aumente o disminuya la velocidad según la cantidad de material que necesita alimentarse.



d. Motor de Costura Efka

Está ubicado debajo de la mesa. Es el que activa el cabezal de costura. La caja de control siempre debe estar con el interruptor en la posición ON (Iniciar).

1. Programando el Número de Código

NOTA: Los números de los parámetros en las ilustraciones a continuación sirven de ejemplo y pueden no estar disponibles en todas las versiones del programa. En este caso, la pantalla muestra el siguiente número de parámetro más alto. Ver lista de parámetros Si tiene una pantalla con 4 dígitos, su código de acceso será 3112 en lugar de 311

2. Ajuste Parámetros EFKA DC1500

PARAMETRO	RANGO	VALOR	DESCRIPCION
Haga esto primero	*****	****	Realice una reconfiguración maestra antes de programar, vea a continuación:
290		5	Modo de Operación. ¡DEBE ESTABLECER ESTE PARÁMETRO PRIMERO!
026		0	Modo de Pedal
111	200-9900 rpm	4000	Máxima Velocidad cuando se requiera
153	0-50	35	Potencia de frenado en parada.
161	0-1	1	Rotación del Motor. 1=CCW
204	001-100	1000	Alza Prénsatelas (FL) poder de retención
270	0-5	1	Configuración del sensor de la volante externa.
272	0200-2550	800	Relación de transmisión entre la polea del motor y la polea de la volante. Si la polea de la volante es más pequeña que la polea del motor aumente este valor para reducir la velocidad del cabezal de costura hasta que la velocidad medida coincida con la velocidad ajustada con el parámetro 111.
436		0	Use el código "5913". Esto desactiva una entrada que causaba que la caja se reiniciara a sí misma
401		0-1	cambiar de 0 a 1 para guardar los parámetros
Panel Frontal LED's:			<u>Instrucciones de Programación:</u>
LED 1:	Off		1. Encienda presionando el botón "P" hasta que se visualice "COD".
LED 2:	Off		2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "5913"
LED 3:	Off		3. Presione "E" una vez y "2.0.0". se visualiza. Este es un parámetro
LED 4:	Off		4. Presione "E" nuevamente y se mostrará el valor para el parámetro 200.

Instrucciones de Servicio

LED 5:	Off		5. Con el valor en la pantalla, ajústelo a la configuración deseada.
LED 6:	Off		6. Presione "E" para ingresar el valor y continuar con la configuración de los parámetros.
LED 7:	?, Parar con la aguja abajo.		7. Repita para otros parámetros, presione "P" una vez termine.
LED 8:	?, Parar con la aguja arriba.		8. Accione el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagar
			Para Realizar el Reinicio Maestro de los Parámetros:
			1. Encienda presionando el botón "P" hasta que se visualice "COD".
			2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "5913"
			3. Presione dos veces "E" y se mostrará "093".
			4. Presione "+" una vez, se muestra "094".
			5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores predeterminados

3. Motor de Costura Panasonic D9

1. Desconecte la corriente a la máquina.
2. Mantenga Arriba el Botón de Flecha, Encienda la Energía
3. La Pantalla muestra Axxx
4. Use los botones + y - para desplazarse al # de parámetro deseado.
5. Presione> para alternar al valor del parámetro.
6. La Pantalla muestra el valor del parámetro xxxx.
7. Use los botones + y - para cambiar el valor del parámetro.
8. Presione el botón entrar (E) para guardar el cambio.
9. Presione> para alternar y volver al número de parámetro.
10. Use los botones + & - para desplazarse al siguiente # de parámetro deseado.
11. Repita hasta que se actualicen todos los parámetros deseados. Asegúrese de presionar entrar (E) después de cambiar los valores de los parámetros.
12. Apague la Energía momentáneamente.
13. Para la 1996, establezca los siguientes parámetros:
 - A 27 = 1 (Aguja arriba parada)
 - A 29 = 1 (Rotación, 1 CCW, 0 CW)
 - A 70 = 5000 (máxima velocidad)
 - A 91 = 1 (Elevador de pie con Solenoide neumático, 100% de modulación)
1. Apague la máquina.
2. Mantenga presionados los botones “E” & “-“, Encienda la energía.
3. Use los botones + y - para cambiar el valor del parámetro a F166.
4. Presione> para alternar al valor del parámetro.
5. Use los botones + y - para cambiar el valor del parámetro a 600 (tiempo de espera de un minuto).
6. Presione el botón entrar (E) para guardar el cambio.
7. Apague la corriente momentáneamente.

Autobús Serie

El Sistema de Bus Serie, basado en sólo cuatro cables, es autodiagnóstico y ofrece soluciones útiles para resolver el problema. Un operador que utiliza un panel de control con pantalla táctil gestiona este sistema resistente y sencillo. Diseñada según estándares internacionales, esta interfaz multilingüe y fácil de operar permitirá guardar parámetros, permitirá el acceso de los técnicos con protección por contraseña y ofrece un monitor de rendimiento de producción incorporado que se puede conectar en red a una computadora central.

Una garantía de 3 años cubre todos los componentes eléctricos del Control de Bus Serie de última generación.

1. Pantalla táctil



Precaución: no utilice objetos afilados para tocar la pantalla

Instalación

Para instalar una nueva pantalla no se requieren procedimientos especiales y es plug and play.

NOTA Después del reemplazo, los conjuntos de la máquina se restablecerán o se moverán a sus posiciones iniciales. La pantalla volverá a la pantalla principal y estará lista para ejecutarse.

2. Módulos

a. Gateway Module...4080-900

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



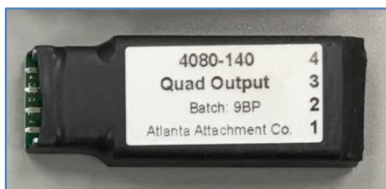
b. Módulos de entrada ...4080-200

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



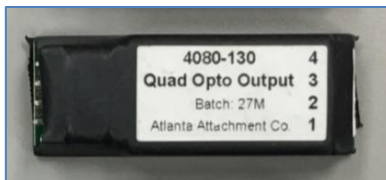
c. Módulos de salida...4080-140

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



d. Módulos de salida ...4080-130

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



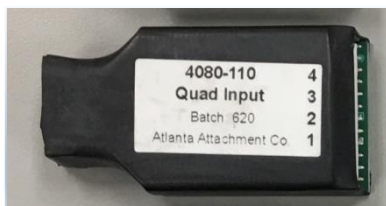
e. Módulos de entrada...4080-120

Son responsables de transferir señales de la máquina a la computadora, como relés externos. (Aislado eléctricamente).



f. Módulos de entrada...4080-110

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



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

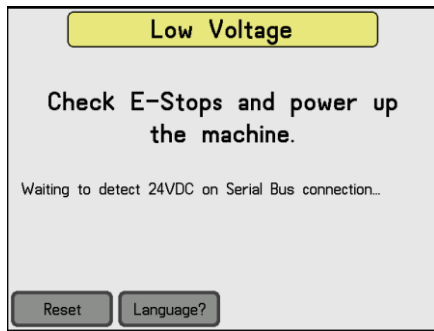
- Si es necesario un reemplazo, reemplácelo siempre con un módulo nuevo o prestado de otra máquina.
- La energía eléctrica de la máquina debe estar “APAGADA” durante los reemplazos.
- La computadora mostrará un error si faltan uno o más módulos.
- Quitar más de 1 módulo a la vez requerirá reinstalar todos los módulos

Procedimiento:

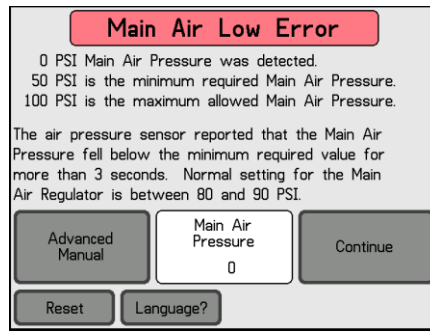
- La energía eléctrica a la máquina debe estar apagada durante los reemplazos.
- Retire el módulo antiguo y conecte el nuevo; después de encender la alimentación, la computadora reasignará la dirección a este nuevo módulo.

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

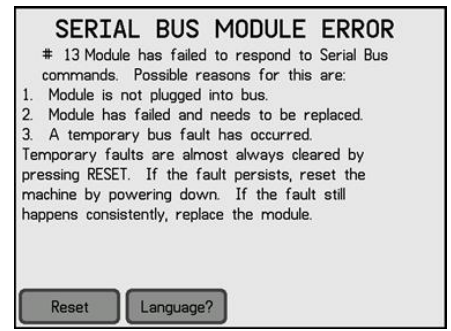
Error de bajo voltaje



Baja presión de aire



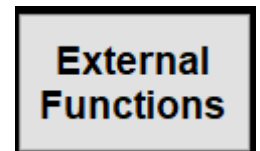
Error de módulo faltante



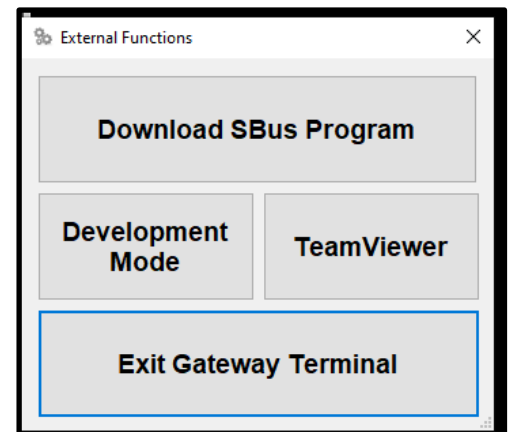
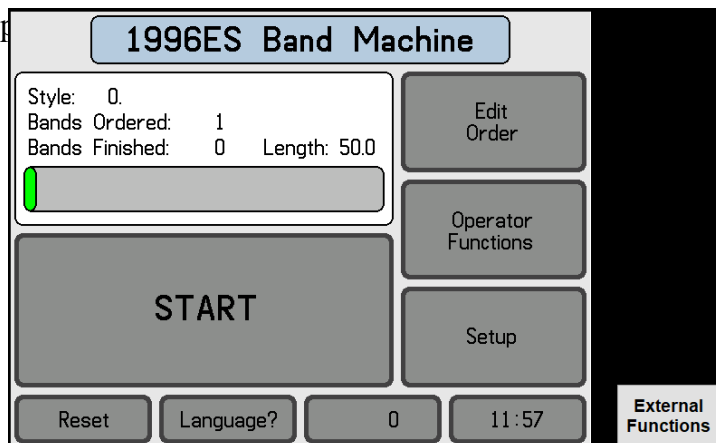
3. Actualización del programa

NOTA: Importante, antes de iniciar el siguiente procedimiento, vaya a Configuración avanzada y anote todas las configuraciones que se muestran en estas pantallas..

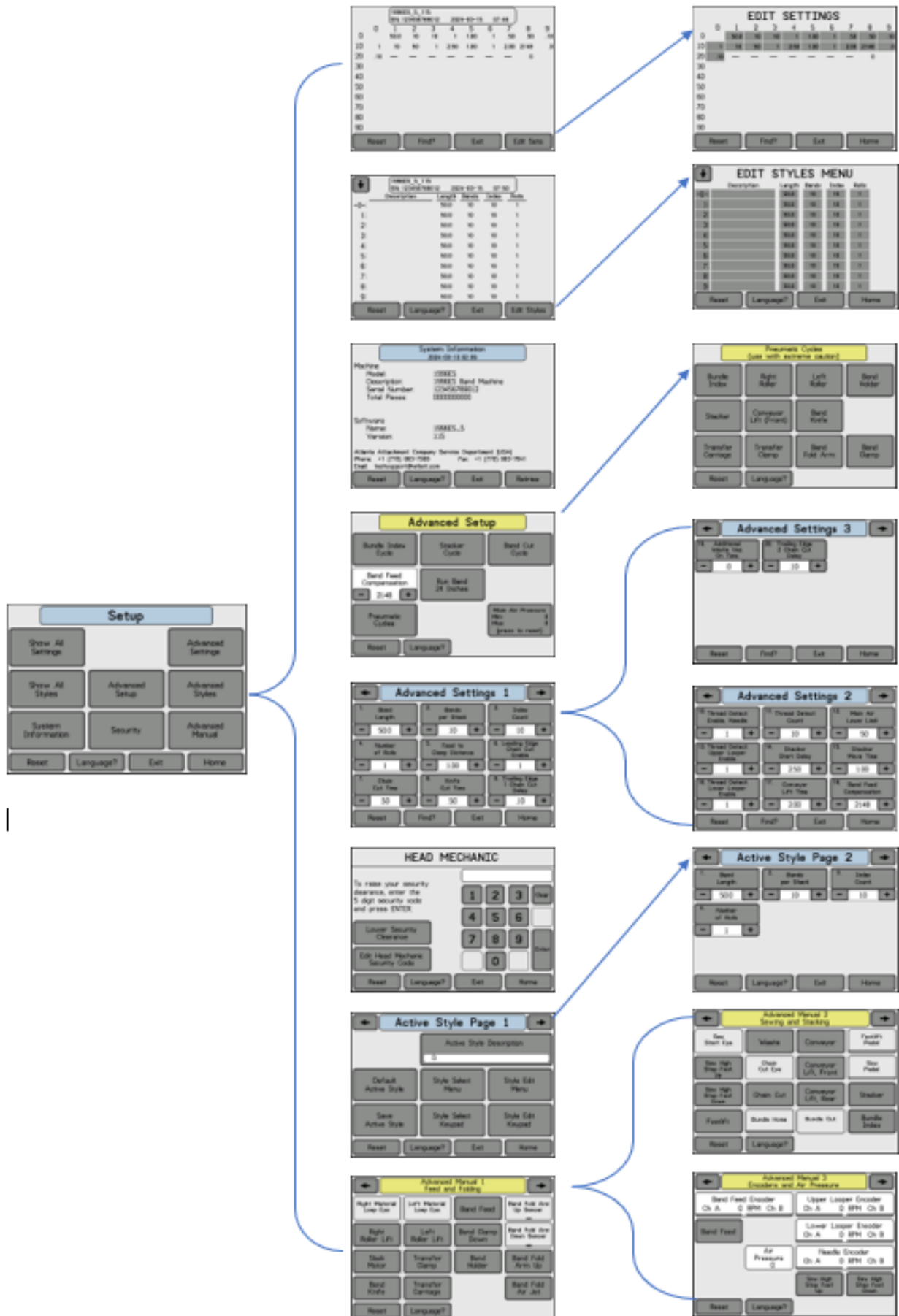
- a. El nuevo programa se cargará desde el escritorio de la PC Gateway.
- b. La PC Gateway en la estación de trabajo puede acceder a Internet Wi-Fi.
- c. Haga clic en el botón Funciones externas (ubicado en la parte inferior derecha de la pantalla) y abra TeamViewer en la PC.
- d. Conéctese de forma remota a la PC Gateway con su PC y transfiera el archivo del programa al escritorio.
- e. Usando las funciones externas, haga clic en Descargar programa SBus y seleccione el nuevo archivo de programa desde la ubicación del escritorio.
- f. Espere a que se complete la descarga.
- g. Gateway Terminal se reiniciará y comenzará a ejecutar el nuevo programa, después de reconocer y aplicar la nueva actualización de software.



Ahora que el proceso está completo, vaya a Configuración avanzada y verifíquelos usando la configuración que anotó al comienzo del



Instrucciones de Servicio
4. Pantallas técnicas



CONFIGURACION

Mostrar todos los ajustes, Ajustes avanzados y Diagnostico de la maquina

Show All Settings

Setup

Show All Settings Advanced Settings

Show All Styles Advanced Setup Advanced Styles

System Information Security Advanced Manual

Reset Language? Exit Home

Advanced Settings

1996ES_5_115
SN: 123456789012 2024-03-15 07:46

0	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
		50.0	10	10	1	1.00	1	.50	.50	.10
10	1	10	50	1	2.50	1.00	1	2.00	2148	0
20	.10	—	—	—	—	—	—	—	—	0
30										
40										
50										
60										
70										
80										
90										

Reset Find? Exit Edit Sets

Advanced Settings 1

1. Band Length 2. Bands per Stack 3. Index Count

— 500 + — 10 + — 10 +

4. Number of Rolls 5. Feed to Clamp Distance 6. Leading Edge Chain Cut Enable

— 1 + — 1.00 + — 1 +

7. Chain Cut Time 8. Knife Cut Time 9. Trailing Edge Chain Cut Delay

— .50 + — .50 + — .10 +

Reset Find? Exit Home

Show All Styles

Advanced Setup

Advanced Styles

1996ES_5_115
SN: 123456789012 2024-03-15 07:50

Description	Length	Bands	Index	Rolls
-0-	50.0	10	10	1
1:	50.0	10	10	1
2:	50.0	10	10	1
3:	50.0	10	10	1
4:	50.0	10	10	1
5:	50.0	10	10	1
6:	50.0	10	10	1
7:	50.0	10	10	1
8:	50.0	10	10	1
9:	50.0	10	10	1

Reset Language? Exit Edit Styles

Advanced Setup

Bundle Index Cycle Stacker Cycle Band Cut Cycle

Band Feed Compensation Run Band 24 Inches

— 2148 +

Pneumatic Cycles Main Air Pressure Min: 0 Max: 0 (press to reset)

Reset Language?

Active Style Page 1

Active Style Description

0.

Default Active Style Style Select Menu Style Edit Menu

Save Active Style Style Select Keypad Style Edit Keypad

Reset Language? Exit Home

Edit Styles

Security

Advanced Manual

EDIT STYLES MENU

Description	Length	Bands	Index	Rolls
-0-	50.0	10	10	1
1:	50.0	10	10	1
2:	50.0	10	10	1
3:	50.0	10	10	1
4:	50.0	10	10	1
5:	50.0	10	10	1
6:	50.0	10	10	1
7:	50.0	10	10	1
8:	50.0	10	10	1
9:	50.0	10	10	1

Reset Language? Exit Home

HEAD MECHANIC

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

Lower Security Clearance

Edit Head Mechanic Security Code

1 2 3 Clear

4 5 6

7 8 9 Enter

0

Reset Language? Exit Home

Advanced Manual 1 Feed and Folding

Right Material Loop Eye Left Material Loop Eye Band Feed Band Fold Arm Up Sensor

Right Roller Lift Left Roller Lift Band Clamp Down Band Fold Arm Down Sensor

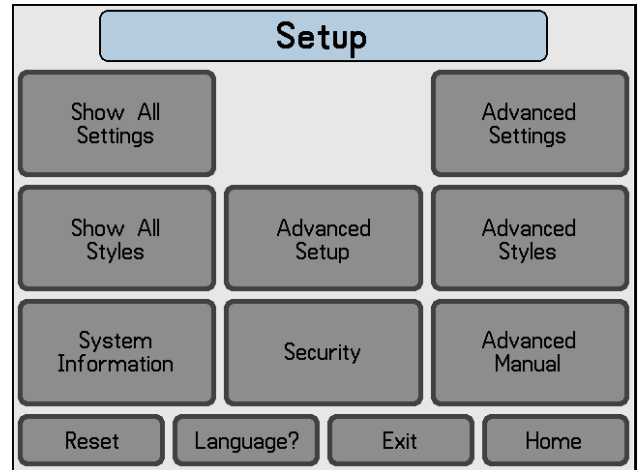
Slack Motor Transfer Clamp Band Holder Band Fold Arm Up

Band Knife Transfer Carriage Band Fold Air Jet

Reset Language?

CONFIGURACION DETAILS

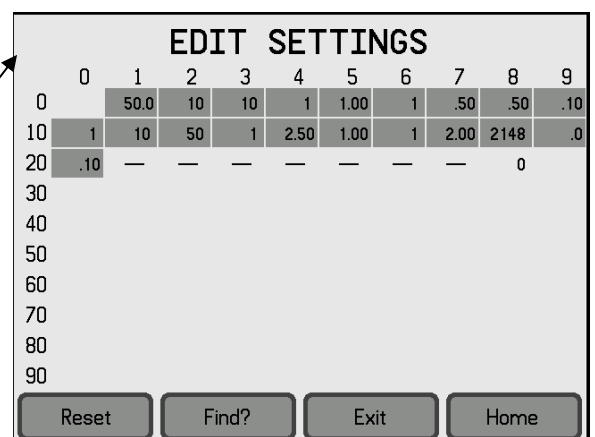
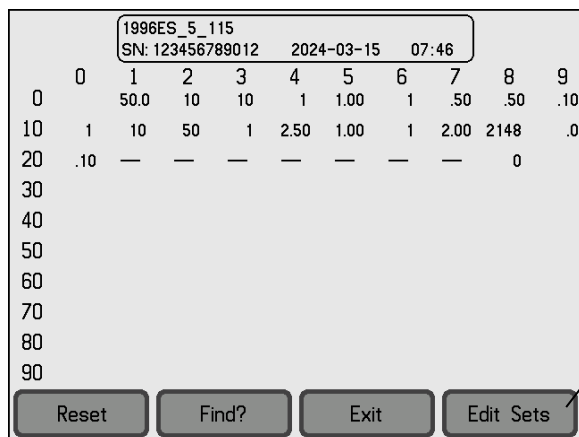
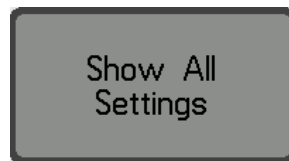
1. **Mostrar todas las configuraciones:** registra todas las configuraciones de los contadores en una sola página. Conserve siempre un escrito o una fotocopia de esta pantalla para referencia futura.
2. **Configuración avanzada:** acceso para cambiar la configuración de los contadores
3. **Mostrar todos los estilos:** registra todos los estilos en una sola pantalla. Conserve siempre un escrito o una fotocopia de esta pantalla para referencia futura.
4. **Configuración avanzada:** proporciona acceso a ciclos manuales de conjuntos o cilindros de aire dentro de la máquina.
5. **Estilos Avanzados:** Este botón permite acceder a la lista de botones de estilo. Presionar la parte inferior del estilo particular permitirá editar o recuperar ese estilo.
6. **Información del sistema:** este botón lo lleva a una pantalla que muestra información diversa sobre la máquina, como: número de serie o número de revisión del software.
7. **Seguridad** Le permite cambiar su nivel actual de seguridad o cambiar la contraseña para su nivel de seguridad o cualquier nivel inferior al suyo. Se requiere un nivel de seguridad adecuado.
8. **Manual avanzado:** proporciona acceso a todas las funciones de entrada y salida.



1. MOSTRAR TODAS LAS CONFIGURACIONES

Muestra los valores de parámetros actuales que utiliza la máquina. No muestra la función, solo el valor.

NOTA: Antes de cambiar cualquier programa o módulo, tome notas de estos valores o una imagen en caso de algún problema con el programa.

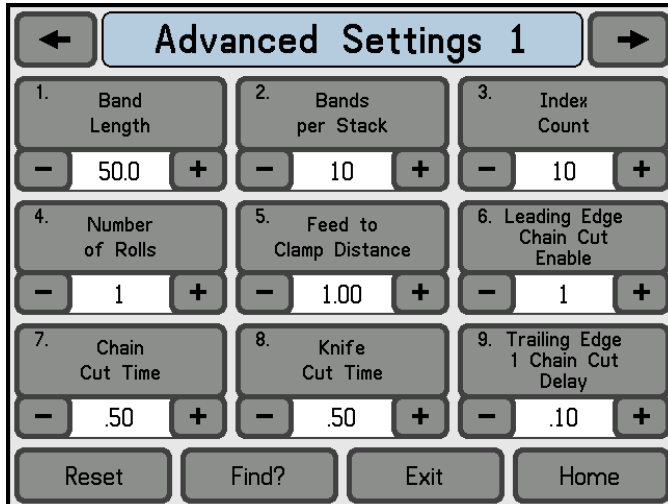
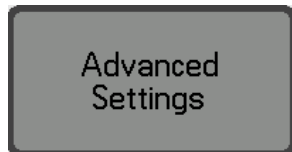


2. CONFIGURACION AVANZADA

Esta selección de botón da acceso a todas las configuraciones disponibles para la máquina.

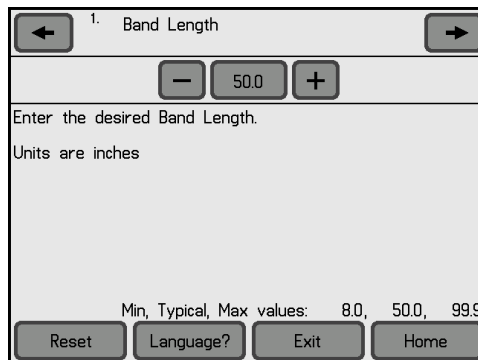
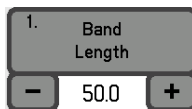
NOTA: Todos los botones en las pantallas 1, 2, 3 y 4 de Configuración avanzada lo llevan a pantallas de configuración individuales que le permitirán ajustar la configuración y le brindarán una breve descripción de cómo funciona la configuración..

a. PAGINA-1



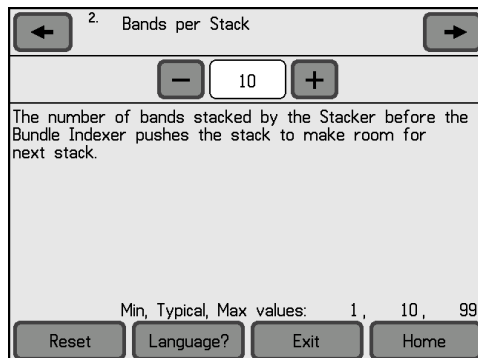
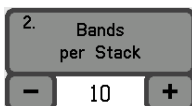
1) Longitud de banda:

Ingreso la duración de banda deseada.



2) Bandas por pila:

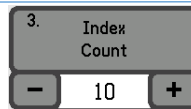
El número de bandas apiladas por el apilador antes de que el indexador de paquetes empuje la pila para dejar espacio para la siguiente pila.



Instrucciones de Servicio

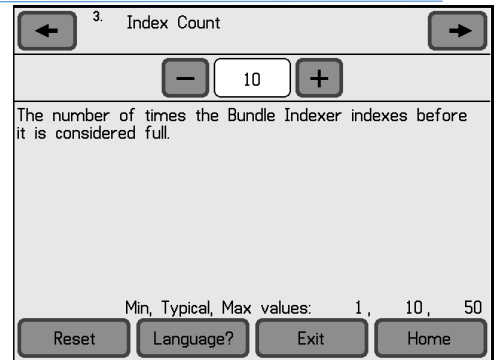
3) Recuento de índice:

El número de veces que Bundle Indexer se indexa antes de que se considere completo.



3. Index Count

− 10 +



3. Index Count

− 10 +

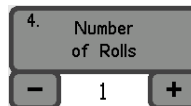
The number of times the Bundle Indexer indexes before it is considered full.

Min, Typical, Max values: 1, 10, 50

Reset Language? Exit Home

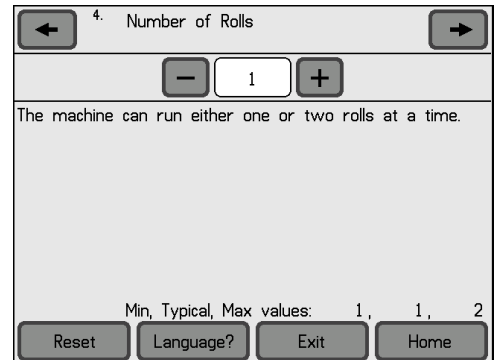
4) Numero de rollos:

La máquina puede ejecutar uno o dos rollos a la vez..



4. Number of Rolls

− 1 +



4. Number of Rolls

− 1 +


The machine can run either one or two rolls at a time.

Min, Typical, Max values: 1, 1, 2

Reset Language? Exit Home

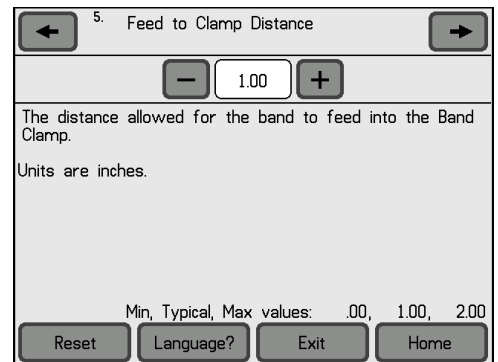
5) Distancia de avance a sujeción:

La distancia permitida para que la banda entre en la abrazadera de banda.



5. Feed to Clamp Distance

− 1.00 +



5. Feed to Clamp Distance

− 1.00 +

The distance allowed for the band to feed into the Band Clamp.

Units are inches.

Min, Typical, Max values: .00, 1.00, 2.00

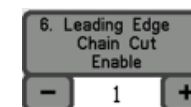
Reset Language? Exit Home

6) Habilitación de corte de cadena en el borde de ataque:

Esta configuración controla si se utiliza un corte de cadena de vanguardia.

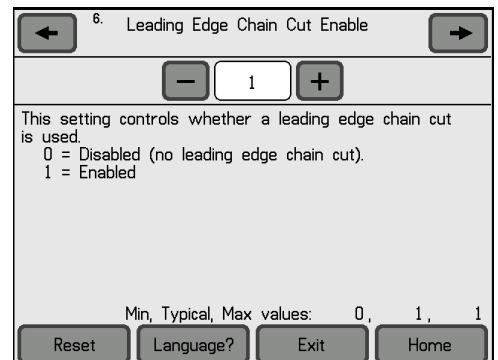
0 = Desactivado (sin corte de borde de ataque).

1 = Habilitado.



6. Leading Edge Chain Cut Enable

− 1 +



6. Leading Edge Chain Cut Enable

− 1 +

This setting controls whether a leading edge chain cut is used.

0 = Disabled (no leading edge chain cut).

1 = Enabled

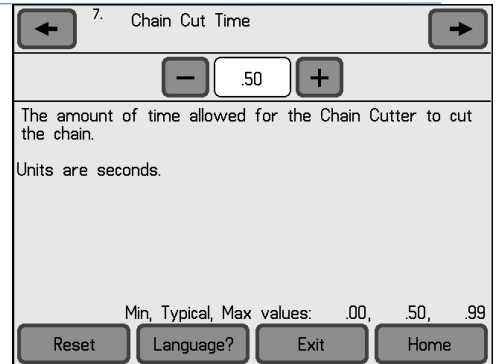
Min, Typical, Max values: 0, 1, 1

Reset Language? Exit Home

Instrucciones de Servicio

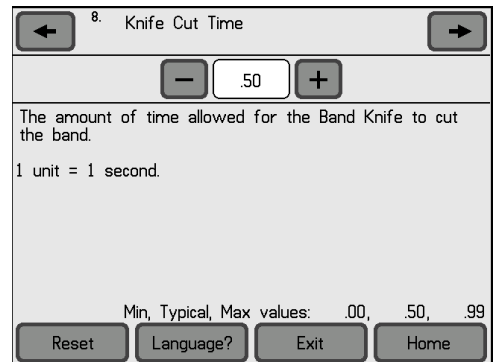
7) **Tiempo de corte de cadena:**

La cantidad de tiempo permitido para que el cortador de cadena corte la cadena. Las unidades son segundos.



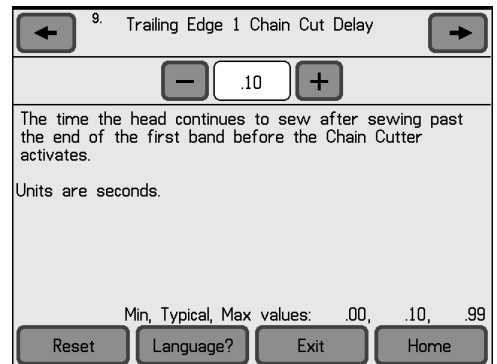
8) **Tiempo de corte del cuchillo:**

La cantidad de tiempo permitido para que Band Cuchillo corte la banda. 1 unidad = 1 segundo



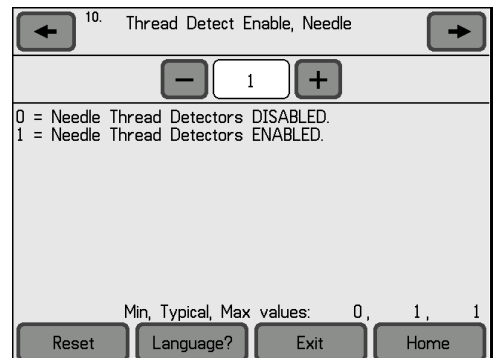
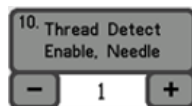
9) **Borde de salida 1, retraso de corte de cadena:**

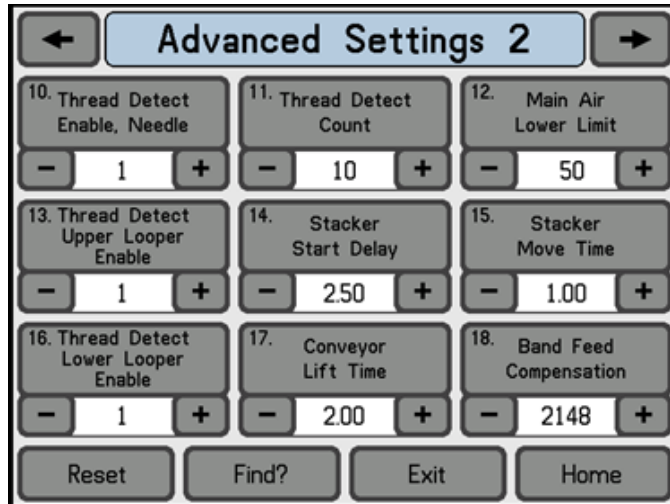
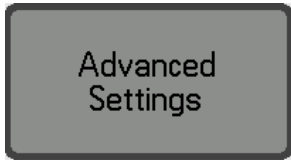
El tiempo que el cabezal de costura continúa cosiendo después de pasar el final de la primera banda antes de que se active el cortador de cadena. Las unidades son segundos..



10) **Habilitar detección de hilo, Aguja:**

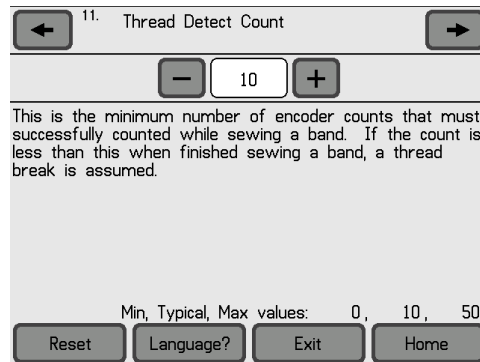
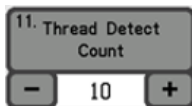
0 = Detectores Desactivado.
1 = Detectores Activado.





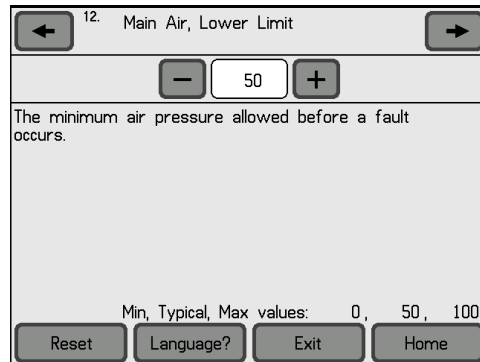
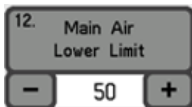
11) Recuento de detección de hilos:

Este es el número mínimo de conteos del codificador que se deben contar exitosamente mientras se cose una banda. Si el conteo es menor que esto cuando termine de coser una banda, se supone que hay una rotura de hilo.



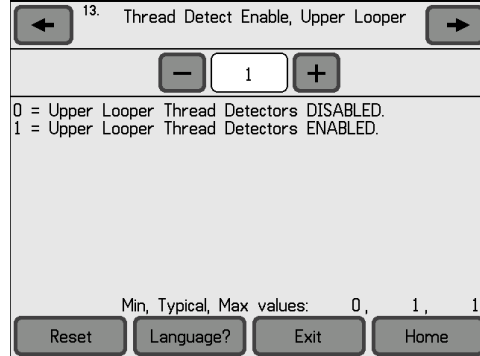
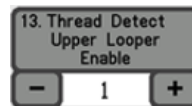
12) Aire principal, límite inferior:

La presión de aire mínima permitida antes de que ocurra una falla..



13) Detectar hilo, límite superior:

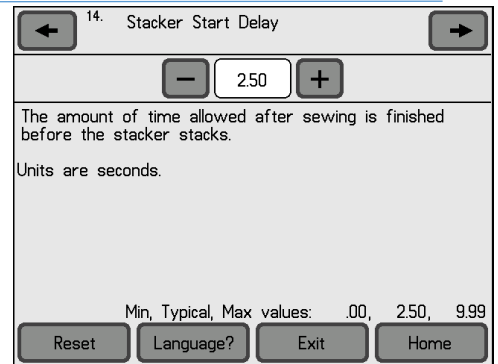
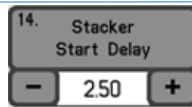
0 = Detectores Desactivado.
1 = Detectores Activado.



Instrucciones de Servicio

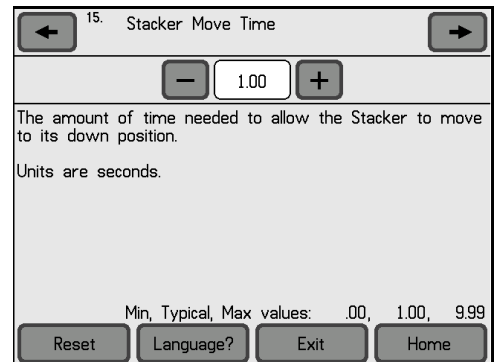
14) Retraso en el inicio del apilador:

La cantidad de tiempo permitida después de coser finaliza antes de que el apilador se apile. Las unidades son segundos.



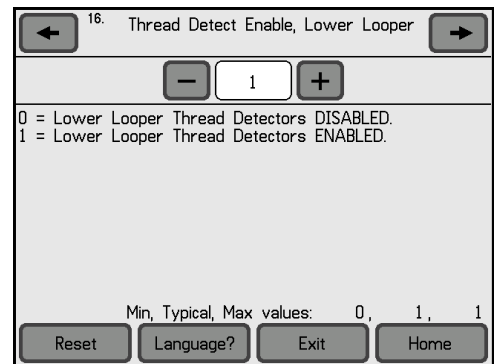
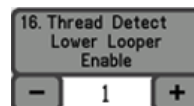
15) Tiempo de movimiento del apilador:

La cantidad de tiempo necesaria para permitir que el apilador se mueva a su posición inferior. Las unidades son segundos.



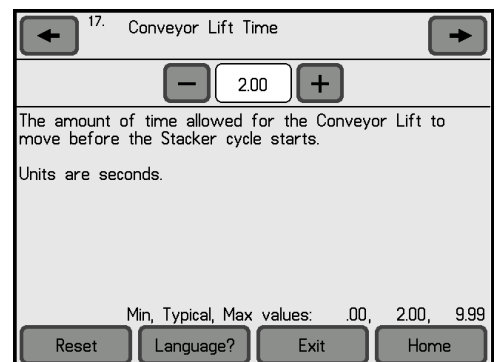
16) Detectar Hilo, ancla inferior:

0 = Detectores Desactivado.
1 = Detectores Activado.



17) Tiempo de elevación del transportador:

La cantidad de tiempo permitido para que el elevador del transportador se mueva antes de que comience el ciclo del apilador.

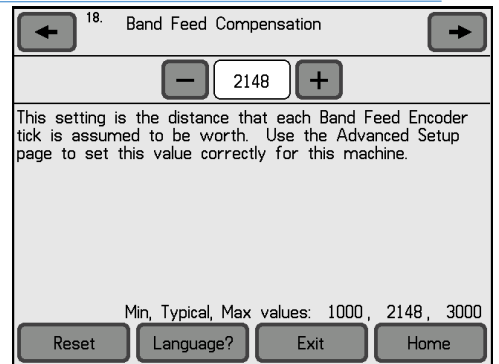
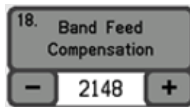


Instrucciones de Servicio

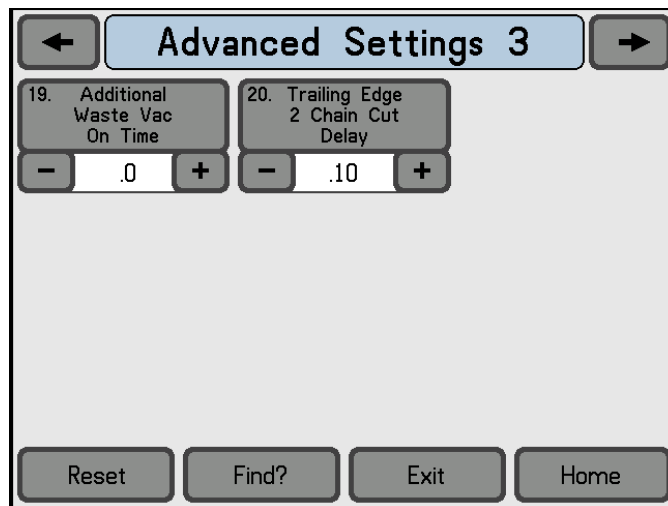
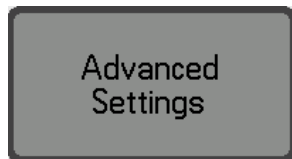
18) Compensación de avance de banda:

Esta configuración es la distancia que se supone que vale cada tick del Band Deed Encoder.

Utilice la página Configuración avanzada para configurar este valor correctamente para esta máquina.



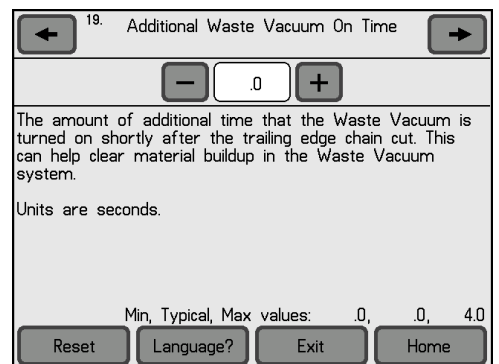
c. PAGINA-3



19) Aspiración de residuos adicional, a tiempo:

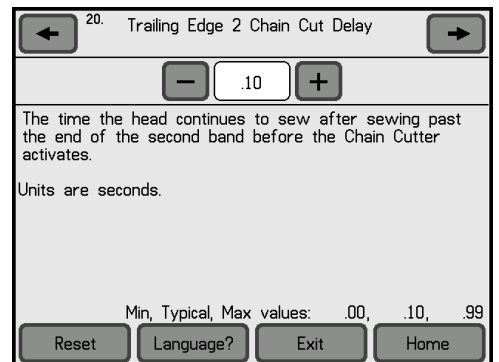
La cantidad de tiempo que la aspiradora de residuos se enciende poco después de cortar la cadena del borde de salida.

Esto puede ayudar a eliminar la acumulación de material en el sistema de vacío de residuos.



20) Borde de salida 2, retraso de corte de cadena:

El tiempo que el cabezal continúa cosiendo después de coser más allá del final de la segunda banda antes de que se active el cortador de cadena.



Instrucciones de Servicio

3. MOSTRAR TODOS LOS ESTILOS

Registra todos los estilos en una sola pantalla. Guarde siempre un escrito o una fotocopia de esta pantalla para referencia futura.

Show All Styles

Edit Styles

1996ES_5_115 SN: 123456789012 2024-03-15 07:50					
	Description	Length	Bands	Index	Rolls
-0-		50.0	10	10	1
1:		50.0	10	10	1
2:		50.0	10	10	1
3:		50.0	10	10	1
4:		50.0	10	10	1
5:		50.0	10	10	1
6:		50.0	10	10	1
7:		50.0	10	10	1
8:		50.0	10	10	1
9:		50.0	10	10	1

Reset Language? Exit Edit Styles

EDIT STYLES MENU					
	Description	Length	Bands	Index	Rolls
-0-		50.0	10	10	1
1:		50.0	10	10	1
2:		50.0	10	10	1
3:		50.0	10	10	1
4:		50.0	10	10	1
5:		50.0	10	10	1
6:		50.0	10	10	1
7:		50.0	10	10	1
8:		50.0	10	10	1
9:		50.0	10	10	1

Reset Language? Exit Home

4. CONFIGURACION AVANZADA

Pantallas de ciclo manual. En esta pantalla, el mecánico puede realizar ciclos manualmente en todos los conjuntos de cilindros neumáticos, apiladores, índices de paquetes o corte de banda.

Advanced Setup

Pneumatic Cycles

Advanced Setup

Bundle Index Cycle Stacker Cycle Band Cut Cycle

Band Feed Compensation: - 2148 +

Run Band 24 Inches

Pneumatic Cycles

Main Air Pressure
Min: 0
Max: 0
(press to reset)

Reset Language?

Pneumatic Cycles
(use with extreme caution)

Bundle Index Right Roller Left Roller Band Holder

Stacker Conveyor Lift (Front) Band Knife

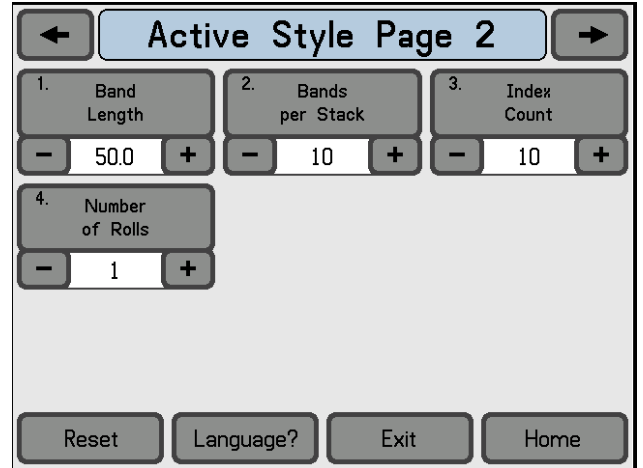
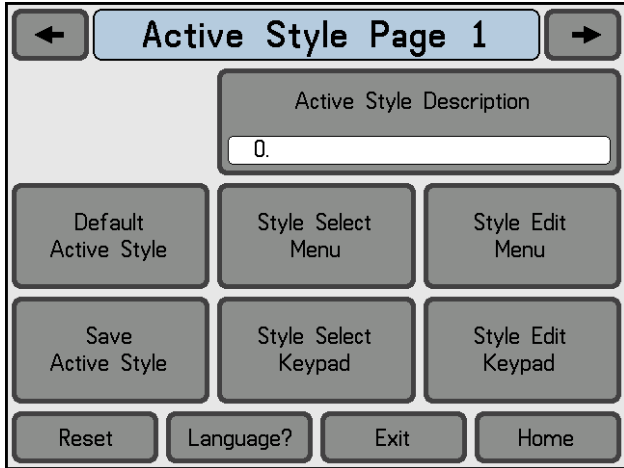
Transfer Carriage Transfer Clamp Band Fold Arm Band Clamp

Reset Language?

Running Manual Cycle

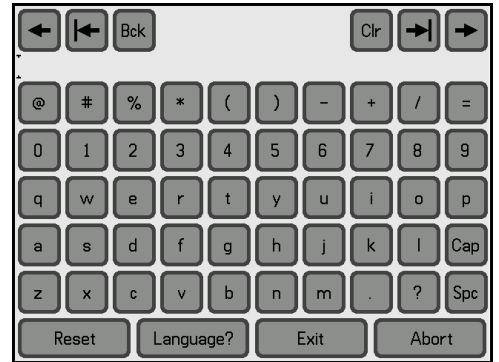
Reset

5. ESTILOS AVANZADOS

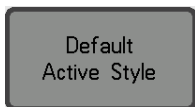


a. DESCRIPCION DEL ESTILO ACTIVO

El botón Descripción de estilo activo muestra el estilo que se está utilizando actualmente.

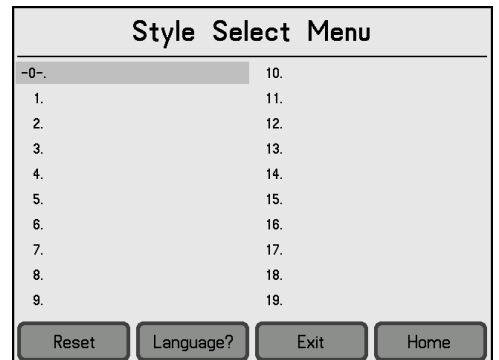


b. ESTILO ACTIVO PREDETERMINADO



Solo función predeterminada, no se requiere pantalla,

c. MENU DE SELECCIÓN DE ESTILO



Instrucciones de Servicio

d. MENÚ DE EDICIÓN DE ESTILO

Style Edit
Menu

	Description	Length	Bands	Index	Rolls
-0-		50.0	10	10	1
1:		50.0	10	10	1
2:		50.0	10	10	1
3:		50.0	10	10	1
4:		50.0	10	10	1
5:		50.0	10	10	1
6:		50.0	10	10	1
7:		50.0	10	10	1
8:		50.0	10	10	1
9:		50.0	10	10	1

e. GUARDAR ESTILO ACTIVO

Save
Active Style

Save Active Style Keypad
Active Style = 0

The temporary active style will be copied and saved to a style. Enter the desired saved style number.

1 2 3 Clear
4 5 6 Dflt
7 8 9 Enter
0

Minimum 1 Default 1 Maximum 199

Reset Language? Exit Home

f. TECLADO DE SELECCIÓN DE ESTILO

Style Select
Keypad

Style Select Keypad
Current Style = 0

Enter the desired new style number.

1 2 3 Clear
4 5 6 Dflt
7 8 9 Enter
0

Minimum 1 Default 1 Maximum 199

Reset Language? Exit Home

g. TECLADO DE EDICION DE ESTILO

Style Edit
Keypad

Edit Style Keypad
Active Style = 0

Enter the desired style number to be edited.

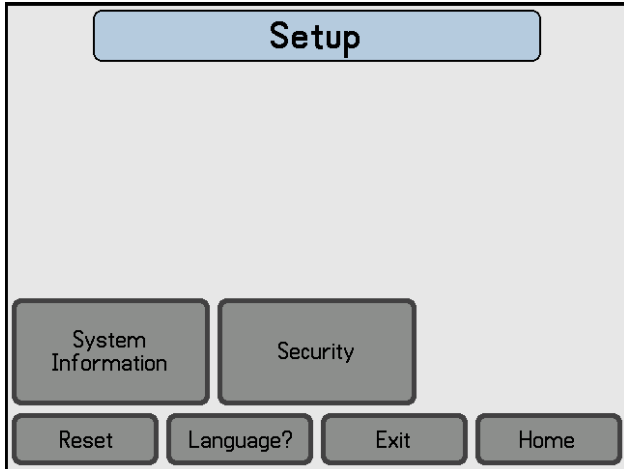
1 2 3 Clear
4 5 6 Dflt
7 8 9 Enter
0

Minimum 1 Default 1 Maximum 199

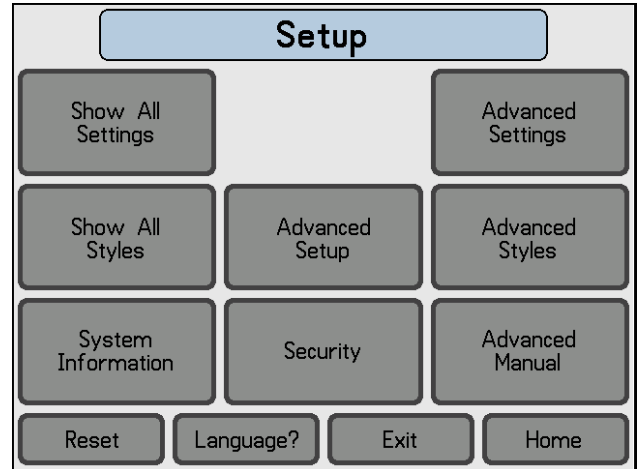
Reset Language? Exit Home

CONFIGURACION - CONTINUACION

Nivel de Operador



Nivel mecánico o superior

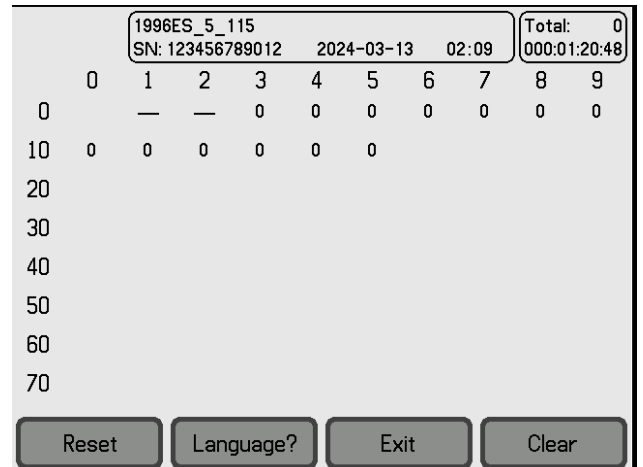
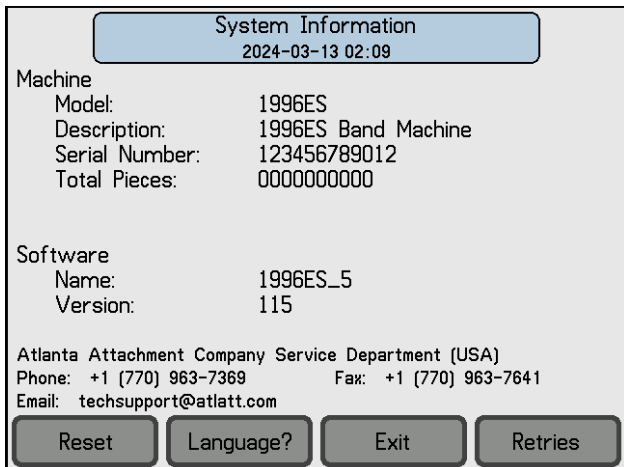
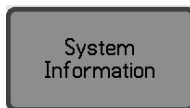


6. INFORMACION DEL SISTEMA

Muestra modelo, número de serie, tipo de software y versión.

a. Página de reintentos

Proporciona información de solución de problemas cuando es necesario para ayudar a analizar los problemas.



Instrucciones de Servicio

7. Pantallas de seguridad

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

Operador

OPERATOR				
To raise your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.	<input type="text"/>			
	1	2	3	Clear
	4	5	6	
	7	8	9	Enter
		0		
Reset	Language?	Exit	Home	

Supervisor

SUPERVISOR				
To raise your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.	<input type="text"/>			
	1	2	3	Clear
	4	5	6	
	7	8	9	Enter
		0		
Lower Security Clearance				
Edit Supervisor Security Code				
Reset	Language?	Exit	Home	

Mecánico

MECHANIC				
To raise your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.	<input type="text"/>			
	1	2	3	Clear
	4	5	6	
	7	8	9	Enter
		0		
Lower Security Clearance				
Edit Mechanic Security Code				
Reset	Language?	Exit	Home	

El jefe mecánico

HEAD MECHANIC				
To raise your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.	<input type="text"/>			
	1	2	3	Clear
	4	5	6	
	7	8	9	Enter
		0		
Lower Security Clearance				
Edit Head Mechanic Security Code				
Reset	Language?	Exit	Home	

Técnico

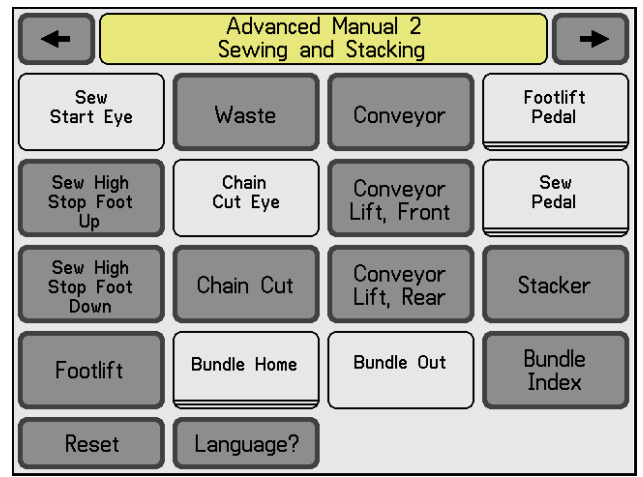
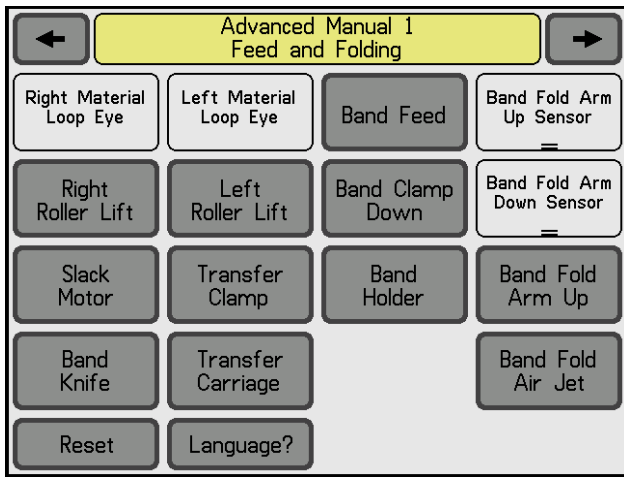
TECHNICIAN				
To raise your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.	<input type="text"/>			
	1	2	3	Clear
	4	5	6	
	7	8	9	Enter
		0		
Lower Security Clearance				
Security Code Enabled				
Reset	Language?	Exit	Home	

Ingeniero

Engineer				
To lower your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.	<input type="text"/>			
	1	2	3	Clear
	4	5	6	
	7	8	9	Enter
		0		
Lower Security Clearance				
Security Code Bypassed				
Reset	Language?	Exit	Home	

8. MANUAL AVANZADO, APORTE / PRUEBA DE SALIDA

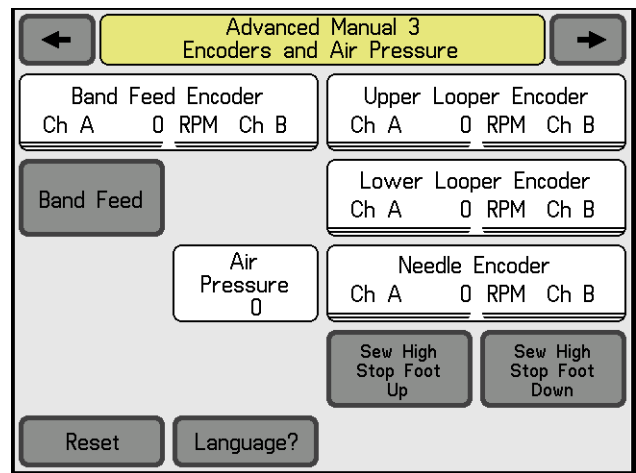
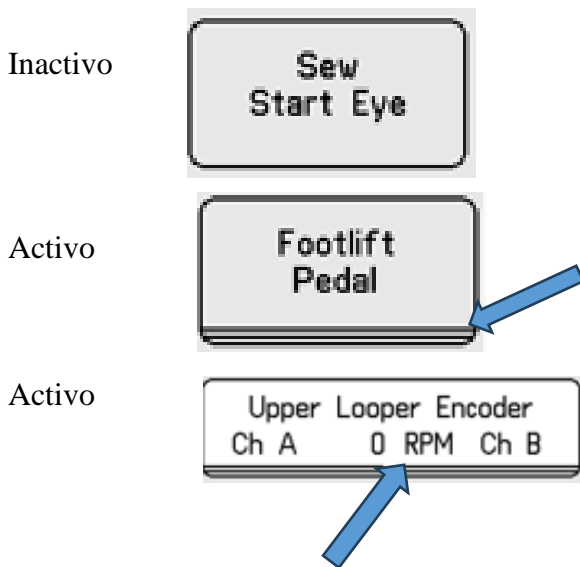
Todos los botones de colores oscuros en estas pantallas son botones de prueba de salida que activan manualmente ese dispositivo o ciclo en particular.



Todos los botones de colores claros, estas pantallas son botones de prueba de entrada.

Aparecerá o desaparecerá una DOBLE LÍNEA debajo del botón de un dispositivo de sensor de proximidad, pedal, codificador o fotosensor para indicar un cambio en su estado.

Cuando se tapa un ojo, se mostrará un cambio de estado en la pantalla. Un ejemplo es cuando cubre manualmente el fotosensor, aparecerá una LÍNEA DOBLE debajo del botón que se muestra para ese sensor.



5. Recuento de Vencimientos 911

El código de recuento de vencimientos "911" no es un error que pueda resolverse sin la ayuda de Atlanta Attachment.

- La máquina ha mostrado este error como resultado de que alguien extrajo o instaló módulos incorrectamente.
- La máquina ha completado un ciclo de tiempo predeterminado establecido por la fábrica.

Cuando se comunique con Atlanta Attachment por teléfono o correo electrónico, proporcione esta información a continuación, como se muestra en la pantalla "911"..

- El tipo de máquina.
- El número de serie de la máquina.
- La clave de seguridad.
- El reloj maestro.

Esto es lo que dice actualmente la advertencia del 911:

Instrucciones de advertencia al 911

1. Póngase en contacto con el Departamento de Servicio de Atlanta Attachment Company (USA.).
Phone: +1 (770) 963-7369
Fax: +1 (770) 963-7641
Email: techsupport@atlatt.com

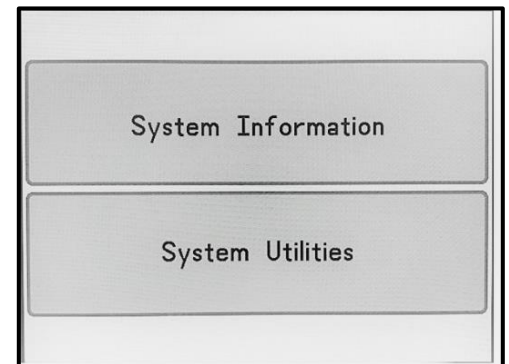
2. Una vez en contacto, proporcione la siguiente información.

000	maquina tipo
000000000000	maquina serie numero
00000	clave de seguridad
00	reloj maestro

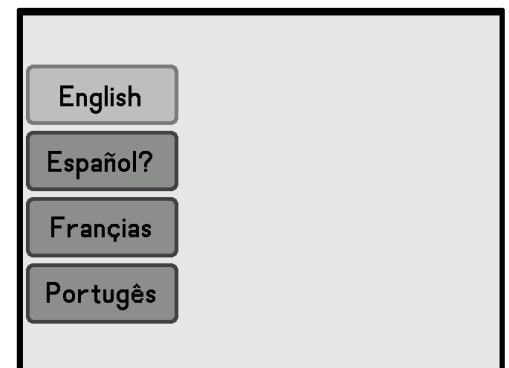
Para omitir TEMPORALMENTE esta advertencia, presione CONTINUAR

a. Procedimiento de desbloqueo

1. Mientras la máquina se enciende o después de presionar el botón Restablecer, debe presionar el botón Utilidades del sistema cuando esté visible en la pantalla. Nota: si pierde la oportunidad, presione el botón Restablecer una segunda vez y el proceso se repetirá.



2. Ingrese su preferencia de idioma en la siguiente pantalla.



Instrucciones de Servicio

- Ingrese su código de seguridad de 5 dígitos 33333 para continuar

MECHANIC

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

Lower Security Clearance

Edit Mechanic Security Code

Reset Language? Exit Home

1	2	3	Clear
4	5	6	
7	8	9	Enter
	0		

- Cuando aparezca la pantalla Utilidades del sistema, presione el botón Código EXP

System Utilities

Program Name	Software Version	Machine Version
211ES_5	152	020-029
211ES_5	152	020

Default All Settings Install All Modules Machine Version 020

Exp Code Serial Bus Power OK

System Details Security

Reset Language?

- Proporcione la información al Departamento de Servicio de AAC y cuando se le solicite, presione el botón del teclado en la parte inferior derecha de la pantalla..

Exp Code Information

000	Machine Type
123456789012	Machine Serial Number
19474	Security Key
0869813243	Master Clock Code
3155759940	Exp Code

Report the above five values to Atlanta Attachment Company Service Department (USA) to obtain a new Exp code.

Phone: +1 (770) 963-7369
Fax: +1 (770) 963-7641
Email: techsupport@atlatt.com

Reset Language? Exit Keypad

- Ingrese el número de 15 dígitos proporcionado y presione Entre, la máquina se reiniciará y regresará a la pantalla Listo..

EXP CODE

Enter the new 15 digit number followed by the ENTER button.

00000 00000 00000

1 2 3 Clear

4 5 6

7 8 9 Enter

← 0 →

Reset Language? Abort

4. Mantenimiento

NOTA: Siempre use el equipo de seguridad apropiado cuando opere o realice mantenimiento en cualquier equipo.

Es importante que el operador de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operar.

1. Instrucciones Generales de Seguridad

El mantenimiento solo debe ser realizado por personal capacitado y calificado. Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación, apague la corriente eléctrica, neumática, etc. de la máquina en la fuente principal y asegúrela con un candado para que no pueda volver a encenderse sin autorización. Consulte los procedimientos de bloqueo / etiquetado.

- Siempre use el equipo de seguridad apropiado cuando opere o realice mantenimiento en cualquier equipo.
- Todo el mantenimiento recomendado es para un horario de turno único; ajustar según sea necesario para una operación de varios turnos.
- El equipo no debe usarse para otros fines que no sean diseñados o especificados.
- La máquina debe estar apagada, detenida y asegurada para que no pueda volver a encenderse inadvertidamente antes de iniciar cualquier trabajo de mantenimiento..
- Use procedimientos adecuados de bloqueo / etiquetado para asegurar la máquina contra un arranque inadvertido.
- Retire cualquier aceite, grasa, suciedad y desperdicio de la máquina, especialmente de las conexiones y tornillos, al iniciar el trabajo de mantenimiento y / o reparación.
- No use agentes de limpieza corrosivos.
- Use trapos sin pelusa.
- Vuelva a apretar todas las conexiones de tornillo que deben aflojarse para el mantenimiento y el trabajo de reparación.
- Cualquier mecanismo de seguridad que deba ser desmontado para fines de instalación, mantenimiento o reparación debe ser reacondicionado y revisado inmediatamente después de completar el trabajo.

Preparación

Gire hacia afuera la correa de alimentación y abra todas las cubiertas de la máquina.

- Suelte la tuerca "A" y quite la correa de alimentación del área de costura.
- Suelte la tuerca "C" y "D" y retire la placa.
- Abra las placas de la máquina de coser "E" y "F"
- Retire todas las cubiertas de la máquina.





Mantenimiento Preventivo 8 Horas

Modelo : 1996B-ES	Materiales Requeridos
Serial #:	
Operación: Puño, Cuello y Pretina Automáticos	
Cabezal: Pegasus EX5200	
Serial #:	
Aguja: B-27	

Antes de comenzar el turno del día con "La Máquina Apagada"

<p>Limpe las lentes de todos los ojos eléctricos y cintas reflectivas con un paño limpio</p>	
<p>Verifique si hay desechos líquidos en el filtro de aire y drene si es necesario</p>	
<p>Chequee si el nivel de aceite en el tanque de lubricación y añada si se requiere. Mantenga nivel entre las líneas H y L del medidor de aceite</p>	

Después del turno del día con "La Máquina Apagada"

<p>Chequee for acumulación de hilos en los rodillos, poleas y partes móviles</p>	
<p>Abrir cubiertas, soplar y limpiar la máquina con un paño limpio, y remover cualquier residuo o hilos enredados. Limpiar la ventilación del motor de costura</p>	
<p>Limpiar el filtro del contenedor de desechos. Vacie si es necesario</p>	
<p>Cubra la máquina y notifique al supervisor de ruidos inusuales o anomalías que estuvieren presentes durante el turno del día</p>	



Mantenimiento Preventivo 40 Hrs






Modelo: 1996B-ES	Materiales Requeridos Lata de Aceite Aceite para máquina de coser Paño limpio Aire comprimido
Serie#:	
Operación: Puño, Cuello y Pretina Automáticos	
Cabezal: Pegasus EX5200	
Serie#:	
Aguja: B-27	

Abra las cubiertas, retire la placa de agujas. Con una pistola de aire, sopla la máquina y elimine la suciedad acumulada en las áreas de difícil acceso	
Verifique el filo de las cuchillas de corte de borde, las cuchillas de corte de cadena y las cuchillas de la guillotina, Reajuste o reemplace si es necesario.	
Revise toda la cinta reflectante para ver si está gastada y reemplácela si es necesario. Si se reemplaza la cinta, reajuste los sensores oculares	
Verifique que todos los cilindros de aire tengan la velocidad de operación correcta. Ajuste los controles de flujo si es necesario. Verifique el regulador de presión y ajuste si es necesario. El regulador principal debe ajustarse a 80psi	
Verifique todos los ensamblajes mecánicos. Apriete los componentes sueltos si los encuentra. Verificar si hay tensión o atascamiento en el movimiento de los ensamblajes.	
Verifique la tensión de todas las correas del motor de paso y de la correa en V del motor de costura y ajuste si es necesario	
Verifique el desgaste y la rotación libre de la correa de alimentación	
Agregue una gota de aceite en todas las partes móviles	
.- Realizar Mantenimiento Diario	

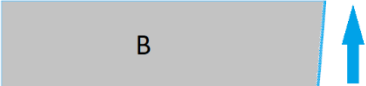


Mantenimiento Preventivo 960 Hrs

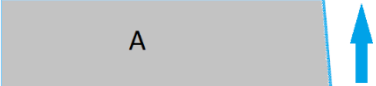
Modelo: 1996B-ES	Materiales Requeridos
Serie#:	
Operación: Puño, Cuello y Pretina Automáticos	
Cabezal: Pegasus EX5200	
Serie#:	
Aguja: B-27	

<p>Retire el tapón de aceite y drene el cabezal de costura. Reemplace el aceite y cambie el filtro de aceite</p>	
<p>Controle los elementos del filtro en el regulador de aire y reemplácelos si es necesario</p>	
<p>Inspeccione los cojinetes y otros rodamientos no sellados (transportadores y ejes rotatorios) y aplique una inyección de grasa a cada rodamiento/accesorio</p>	
<p>Abra o quite las puertas y/o las cubiertas para inspeccionar las correas en busca de suciedad o desgaste y límpielas o reemplácelas según sea necesario</p>	
<p>Retire la cubierta de la guillotina en el lado de la abrazadera. Retire la placa de guía de la cuchilla superior. Chequee la grasa en el bolsillo lateral de la cuchilla. Agregue si es necesario.</p>	
<p>.- Realizar mantenimiento semanal</p>	

Solución de Problemas

Problema	Causa:	Acción Correctiva:
<p>La máquina no arrancará cuando el botón "Comenzar" esté presionado.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. En el modo "1 Roll", debe cubrirse al menos un sensor del exceso de material. En el modo "2 Roll", ambos sensores deben estar cubiertos para que la máquina comience a funcionar. 2. El Contador "# Bundles" no debe estar en "0". 3. El interruptor "AUTO/MANUAL/RESET" no está en "Auto". 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique que los sensores del detector de lazo de banda estén cubiertos. 2. Restablecer si es necesario. 3. Verifique que el interruptor "AUTO / MANUAL / RESET" esté en "Auto". 4. Presione el botón de reinicio "# BUNDLES".
<p>La máquina se detiene con la banda sujeta en la abrazadera. Indica un "atasco" en el sellador.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. La banda no pasó el sensor de la selladora en 3 segundos. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique la selladora y limpie la pieza atascada. 2. Verifique que el sensor de costura funcione correctamente. Verifique que el protector de la aguja no esté hacia arriba y cubra el sensor.
<p>La máquina se detiene, la banda cortada cae de la abrazadera</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Esto indica un rompimiento del hilo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique que no haya hilo roto. Repare el hilo y reinicie la máquina moviendo el interruptor "Auto / Manual / Reset" de "Auto" a "Manual" y viceversa. 2. Verifique el enhebrado del soporte de hilo y los sensores. Los sensores deben tener cierta tensión en el hilo para funcionar correctamente.
<p>La costura de la banda es de forma irregular.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. La banda termina desigual 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste el control de flujo en el ensamble de alimentación y corte. 2. Ajuste el selector para alinear los extremos de manera uniforme.
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ángulos de costura en la parte posterior de la banda. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente la velocidad del transportador ajustando los selectores en la caja de velocidad del transportador. 2. Reduzca la longitud de la puntada. Este problema puede ocurrir al cambiar a telas más ligeras o lisas

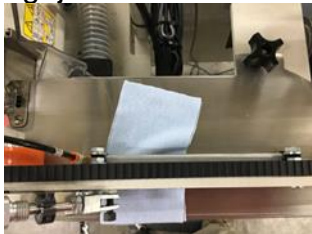
Instrucciones de Servicio

		<p>que se alimentan más rápido a través del cabezal de costura.</p> <p>3. Cambiar la presión del pie prénsatela también puede afectar esto.</p>
 <p>Diagrama que muestra una banda gris etiquetada con 'A' que se desliza hacia arriba, indicada por una flecha azul.</p>	<p>Ángulos de costura al frente de la banda</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Disminuya la velocidad del transportador ajustando los selectores. 2. Aumentar la longitud de la puntada. 3. Verifique la configuración de la abrazadera de banda. La cuchilla de la abrazadera debe ajustarse para sujetar la banda al final de la carrera de alimentación de la banda. Esto ayuda a mantener la banda recta en el transportador durante la transferencia.
Problema	Causa:	Acción Correctiva:
<p>El ángulo de costura varía.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. El movimiento de la banda de transferencia es demasiado rápido, lo que hace que la banda se deslice torcida a medida que el transportador frontal baja. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Disminuya la transferencia si es necesario. Disminuya la transferencia si es necesario. 2. Verifique la sincronización de la transferencia y el transportador frontal para asegurarse de que el transportador frontal esté hacia abajo y sujete la banda antes de que la abrazadera de transferencia la libere. 3. La parada de la banda se puede configurar un poco más a la izquierda, lo que permite que la banda se deslice al final de la carrera de transferencia.
<p>Transferir, Cortar o Apilar es lento o errático.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Los cilindros de aire pueden estar secos. 2. La presión del aire puede ser baja. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. El aire debe cerrarse y una pequeña cantidad de aceite ligero para la máquina debe colocarse en el accesorio en cada extremo de los cilindros. No use demasiado aceite.

Instrucciones de Servicio

		<ol style="list-style-type: none"> 2. Verifique la presión de suministro de aire mientras la máquina esté funcionando y asegúrese de mantener al menos 60 psi durante el funcionamiento
El apilador toca fondo hacia abajo.	<ol style="list-style-type: none"> 1. El tiempo de "encendido" de la puerta del apilador es demasiado largo para la configuración del control de flujo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzca el valor del selector #6 o reajuste los controles de flujo hasta que la puerta del apilador funcione suavemente sin tocar fondo
El Apilador apila mal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La puerta del apilador es demasiado rápida o lenta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Un apilador rápido hará que la banda se deslice hacia adelante y se arrugue. Un apilador lento no tendrá la velocidad suficiente para voltear la parte superior de la banda y se colgará de la puerta del apilador. Un apilador ajustado correctamente hará que el extremo de la banda se voltee con poca arruga.
El cortador de banda no corta la banda por completo.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La banda está arrugada debajo del cortador. 2. La abrazadera de plegado de banda está desajustada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste el control de flujo de alimentación de banda para que las bandas queden planas a medida que se alimenta el material. 2. Asegúrese de que la abrazadera de alimentación esté baja antes de que se cierre la abrazadera de la banda. 3. Verifique la presión del resorte en el conjunto de la cuchilla.
El cortador de cadena no corta la cadena.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste del sensor de corte. 2. El cortador de cadena está atascado o mal ajustado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique el ajuste del sensor de corte. Ajuste la posición del sensor de corte para el corte del borde delantero. 2. Nota: El corte del borde líder también es el corte entre las bandas en el modo "2 Rollos".

Instrucciones de Servicio

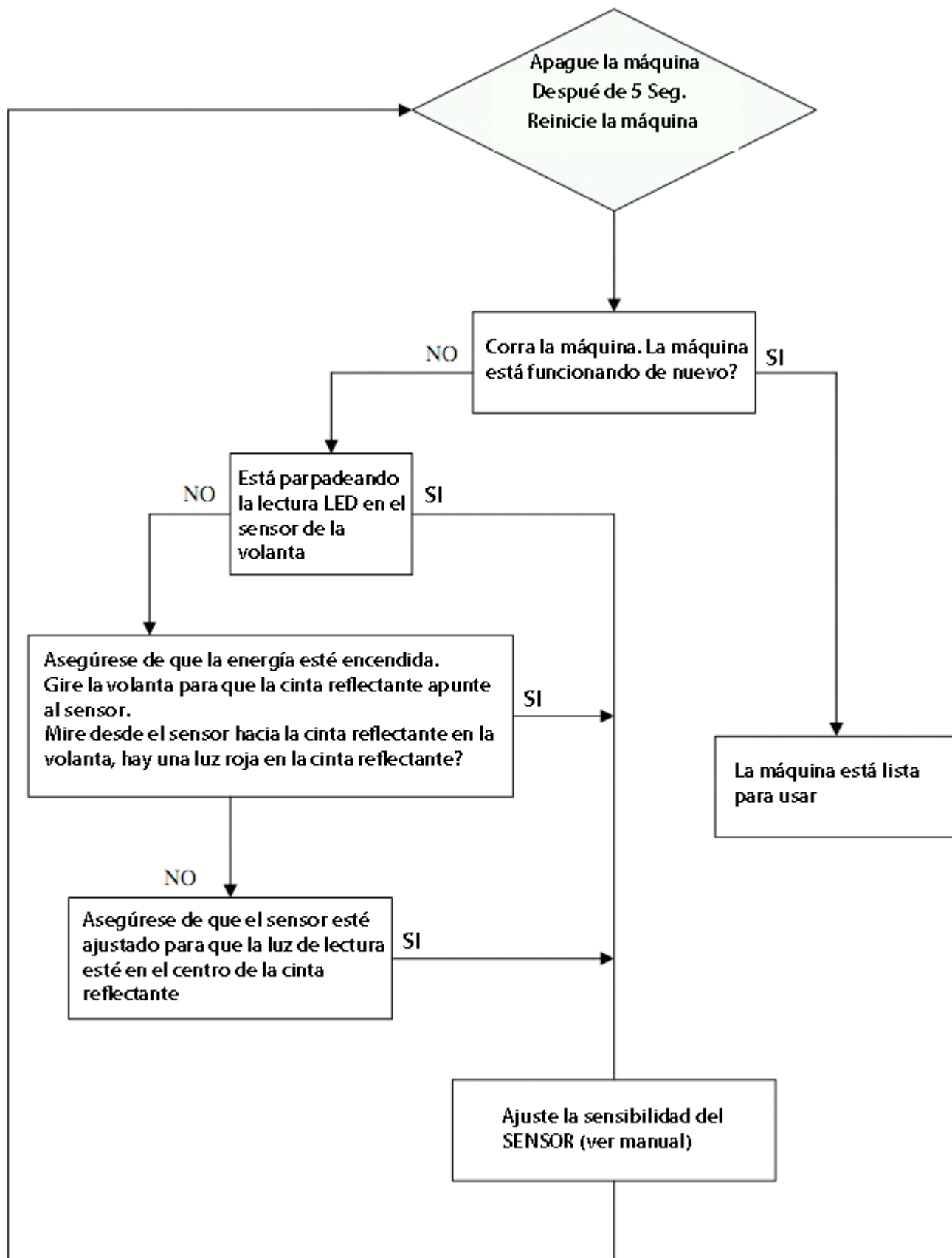
		<ol style="list-style-type: none"> 3. Ajuste el selector para cortar el borde posterior. 4. Revise si la cuchilla tiene problemas mecánicos o falta de filo.
Problema	Causa:	Acción Correctiva:
<p>Las bandas no se colocan correctamente delante de la puerta del apilador antes de apilar.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. La velocidad del "Movimiento" del transportador no está configurada correctamente. 2. El transportador no está nivelado con las placas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. La velocidad de avance del transportador determina la posición de las bandas delante de la puerta del apilador. Ajuste el potenciómetro de velocidad dentro de la caja de transmisión del motor de paso para alinear las bandas con la puerta del apilador. 2. Verifique que el transportador no tenga espacios entre la correa y las placas. Reduzca la presión del resorte en los brazos del transportador.
<p>Las bandas no están rectas en la placa de agujas antes de coser.</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. La velocidad de desplazamiento del transportador puede ser demasiado rápida.. 2. La película de aceite, residuos o rebabas en la placa de la tela causan un arrastre excesivo en las bandas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Disminuya la velocidad de desplazamiento ajustando el potenciómetro interno en la caja de accionamiento del motor de paso. 2. Limpie la placa de la tela para eliminar el residuo. 3. Utilice tela de esmeril para eliminar las rebabas y alisar la superficie de la placa.

Información General			
En el Control	En el V810	En el V820	Significación
A1	InF A1	InF A1	El pedal no está en posición neutral cuando se enciende la máquina
A2	-Parar- Parpadeando	-Parar- parpadea Símbolo + se ve	Bloqueo de funcionamiento de la máquina
A3	InF A3	InF A3	La posición de referencia no está configurada
A6	InF A6	InF A6	Control de barrera de luz
A7	Símbolo Parpadea	Símbolo Parpadea	Monitor de hilo de bobina

Funciones de Programación y Valores (Parámetros)			
En el Control	En el V810	En el V820	Significación
Regresa a 000 o al último número de Parámetro	Regresa a 0000 o al último número de Parámetro	Como el V810 + Pantalla InFo F1	Número de código incorrecto o entrada de número de parámetro

Condición Seria			
En el Control	En el V810	En el V820	Significación
E1	InF E1	InF E1	El codificador de pulso externo, ejemplo IPG... está defectuoso o no está conectado
E2	InF E2	InF E2	Voltaje de línea demasiado bajo o tiempo entre apagado y encendido demasiado corto
E3	InF E3	InF E3	Máquina bloqueada o no alcanza la velocidad deseada
E4	InF E4	InF E4	Control perturbado por puesta a tierra deficiente o contacto suelto
E9	InF E9	InF E9	EEPROM defectuoso

Perturbación de Hardware			
En el Control	En el V810	En el V820	Significación
H1	InF H1	InF H1	Cable del transmisor de conmutación o convertidor de frecuencia perturbado
H2	InF H2	InF H2	Procesador perturbado



Información sobre Errores de Código y Medidas

Error de Código	Artículo anormal	Causa del Problema	Medida
E - 1	Máquina de Coser Bloqueada	Máquina de coser bloqueada	Chequee la máquina de costura
		El conector del sensor de aguja está desconectado	Conecte el conector del sensor de aguja
		La correa en V tiene una tensión floja	Apretar la correa (Ver página 4)
		El conector del motor está desconectado	Conecte el conector del motor
		La secuencia del recortador está configurada incorrectamente	Confirme la secuencia del recortador
E - 2	Control de disparo del hardware	Tensión de alimentación anormal para la caja de control	Verifique el voltaje de la fuente de alimentación
		Alto voltaje en frenado de alta velocidad	Reemplace la caja de control para reparar circuito
E - 3	La señal del codificador del motor no es normal	El conector del motor está desconectado	Conecte el conector del motor Compruebe los alambres del cable del sensor del motor
E - 4	La señal de commutación del sensor del motor es anormal	El conector del motor está desconectado	Conecte el conector del motor Chequee los cables del sensor del motor Reemplace el motor
E - 5	Velocidad anormal del motor	Caja de control anormal	Reemplace la caja de control
E - 6	Sobrecarga o bloqueo del motor	La máquina tiene una carga pesada	Chequee la carga de la máquina. Si es así, reduzca la carga de la máquina
		El conector del motor está desconectado	Conecte el conector del motor
E - 7	Suministro alto voltaje	Voltaje de alimentación anormal	Intercambiar caja de control
E - 8	Solenoides anormal	El solenoide está en corto	Chequee el solenoide
E - 10	Memoria caja de control anormal	EEPROM tiene información errada	Reempiece EEPROM usando el modo (RESET) (REEMPEZAR)
E - 11	Comunicación anormal	El cable de la consola fue conectado después de encender la energía	Conecte el cable de la consola con la energía apagada, luego encienda la energía
SAFE	Interruptor de seguridad	Protección en el recorte	Utilizar correcto dispositivo de corte
		Interruptor de seguridad roto	Chequee si el interruptor está dañado
		Interruptor de seguridad ajustado incorrectamente (abierto o cerrado)	Usualmente posicionado en "cerrado", utilice A14 para ajustarlo.

5. ENTRENAMIENTO

Actividad	Time
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	30 min
INSTALACION	2 Hr.
OPERACION Parada de emergencia Botón "ON" Caja del Contador del Apilador (arriba) Caja de Velocidad del Transportador (medio) Caja de Control Principal (abajo) Pedal del Alza Prénsatelas Pedal de Coser Sistema de Desechos Apilador Portarrollos Cabezal de Costura Cajas de Control del Motor de Costura	2 Hr.
PREPARACION Removedor de Cubierta. Detectores de Ruptura de Hilo. Enhebrar la Cabeza de Costura. Prueba de Pre-Costura Carga de Tejido de Punto Enrollado o Festoneado Programando la Longitud Deseada Programación del Número de Piezas Programación de la Cantidad de Paquetes Comenzar la Máquina Cosiendo	2 Hr.
Mantenimiento 8hrs	15 min
SERVICIO Programa de Bloqueo/Etiquetado	5 min
MECANICA Alineamiento General. Transportador Guillotina Abrazadera del Doblador de Banda Abrazadera de la Banda Abrazadera de Transferencia Apilador Cortador Cadena	3 Hr.
NEUMATICA Unidad de Mantenimiento de Aire FR Regulador de Presión Filtros de Aire Residuos de Corte de Cadena y Venturi Panel de Control de Flujo Colector de Apilado de la Válvula del Solenoide Interruptor de Presión de Aire Contador de Piezas	2 Hr.

Instrucciones de Servicio

Contador de Paquetes Cilindros de Aire Sopladores	
ELECTRICA Tierra Contactor de la Potencia Principal. Caja del Contador del Apilador Instrucciones de Programación+ Caja de Velocidad del Transportador (medio) Botón de Accionamiento Selectores Potenciómetro Energía Caja de Control Principal (Inferior) Modo de Operación Modo AUTO. Modo MANUAL Otras Funciones del Interruptor del Panel Frontal Sensores Eléctricos Sensor #1 Posición de la Aguja Sensor #2: Canto Líder Sensor #3: Corte Canto Trasero Sensor #4: Carril 1 Rollo de Material Sensor #5: Carril 2 Rollo de Material Ajuste del Sensor de Ojo Mantenimiento Cinta Reflectora Detectores de Rotura de Hilo. Sensor de Hilo de Aguja Motores Motor de Paso del Transportador Motor de Paso de Alimentación de Banda Motor de Holgura Motor de Costura	3 Hrs.
MANTENIMIENTO Mantenimiento Preventivo 40 Hrs. Mantenimiento Preventivo 960 Hrs.	30 Min
SOLUCION DE PROBLEMAS	1 Hr.

Participantes:

Instructor: _____

Fecha: _____

Labels-Etiquetas

Piece Counter-Contador de Piezas

QTY./BDL.	BDLS	RESET	RESET	PROG	PROG
CANT/PAQ	PAQUETES	REINICIO	REINICIO	PROGRAMA	PROGRAMA

Stepping Motor- Motor de Paso

INCREASE NUMBER FOR HIGHER SPEED	JOG	POWER
AUMENTE LOS NUMEROS PARA MAS VELOCIDAD	PRUEBA MANUAL	ENCENDIDO

Main Control Box - Caja de Control Principal

AUTO	START	CYCLE STOP COV. JOG	MANUAL
AUTOMATICO	INICIO	PARO DE CICLO MOVER CORREA	MANUAL

CLAMP/ FOLD	CLAMP/ TRANSFER	1 ROLL	FEED BAND
PRENSAR / DOBLAR	PRENSAR /TRASFERIR	1 ROLLO	ALIMENTAR BANDA

CUT BAND	2 ROLL	AIR JETS	STACK
CORTAR BANDA	2 ROLLOS	CHORRO AIRE	APILAR

1, 2 & 3 - BAND LENGTH (XX.X") 4 - ADJ. FEED LGTH. TO CLAMP BAND END (.X') 5 - TRAILING EDGE CHAN LENGTH ADJ. 6 - STACKER ON DELAY	PIECE COUNT
1, 2 & 3 – LARGO DE BANDA (XX.X") 4 - AJUSTE LARGO ALIMEN CON LARGO FIN BANDA 5.- LARGO CADENETA EN FINAL DE COSTURA 6.- DEMORA EN APILADOR	CONTADOR DE PIEZAS

Pedal

SEW	FOOTLIFT
COSER	ELEVAR PRENSATELAS

Instrucciones de Servicio

Tabla de Referencia Estándar/Métrica

	Fractions	1/100	mm		Fractions	1/100	mm		Fractions	1/100	mm		Fractions	1/100	mm
	1/32	0.031	0.79		1 17/32	1.531	38.89		3 1/32	3.031	76.99		4 17/32	4.531	115.09
	1/16	0.063	1.59		1 9/16	1.563	39.69		3 1/16	3.063	77.79		4 9/16	4.563	115.89
	3/32	0.094	2.38		1 19/32	1.594	40.48		3 3/32	3.094	78.58		4 19/32	4.594	116.68
1/8	1/8	0.125	3.18		1 5/8	1.625	41.28		3 1/8	3.125	79.38		4 5/8	4.625	117.48
	5/32	0.156	3.97		1 21/32	1.656	42.07		3 5/32	3.156	80.17		4 21/32	4.656	118.27
	3/16	0.188	4.76		1 11/16	1.688	42.86		3 3/16	3.188	80.96		4 11/16	4.688	119.06
	7/32	0.219	5.56		1 23/32	1.719	43.66		3 7/32	3.219	81.76		4 23/32	4.719	119.86
1/4	1/4	0.250	6.35		1 3/4	1.750	44.45		3 1/4	3.250	82.55		4 3/4	4.750	120.65
	9/32	0.281	7.14		1 25/32	1.781	45.24		3 9/32	3.281	83.34		4 25/32	4.781	121.44
	5/16	0.313	7.94		1 13/16	1.813	46.04		3 5/16	3.313	84.14		4 13/16	4.813	122.24
	11/32	0.344	8.73		1 27/32	1.844	46.83		3 11/32	3.344	84.93		4 27/32	4.844	123.03
3/8	3/8	0.375	9.53		1 7/8	1.875	47.63		3 3/8	3.375	85.73		4 7/8	4.875	123.83
	13/32	0.406	10.32		1 29/32	1.906	48.42		3 13/32	3.406	86.52		4 29/32	4.906	124.62
	7/16	0.438	11.11		1 15/16	1.938	49.21		3 7/16	3.438	87.31		4 15/16	4.938	125.41
	15/32	0.469	11.91		1 31/32	1.969	50.01		3 15/32	3.469	88.11		4 31/32	4.969	126.21
1/2	1/2	0.500	12.70		2	2.000	50.80		3 1/2	3.500	88.90		5	5.000	127.00
	17/32	0.531	13.49		2 1/32	2.031	51.59		3 17/32	3.531	89.69		5 1/32	5.031	127.79
	9/16	0.563	14.29		2 1/16	2.063	52.39		3 9/16	3.563	90.49		5 1/16	5.063	128.59
	19/32	0.594	15.08		2 3/32	2.094	53.18		3 19/32	3.594	91.28		5 3/32	5.094	129.38
5/8	5/8	0.625	15.88		2 1/8	2.125	53.98		3 5/8	3.625	92.08		5 1/8	5.125	130.18
	21/32	0.656	16.67		2 5/32	2.156	54.77		3 21/32	3.656	92.87		5 5/32	5.156	130.97
	11/16	0.688	17.46		2 3/16	2.188	55.56		3 11/16	3.688	93.66		5 3/16	5.188	131.76
	23/32	0.719	18.26		2 7/32	2.219	56.36		3 23/32	3.719	94.46		5 7/32	5.219	132.56
3/4	3/4	0.750	19.05		2 1/4	2.250	57.15		3 3/4	3.750	95.25		5 1/4	5.250	133.35
	25/32	0.781	19.84		2 9/32	2.281	57.94		3 25/32	3.781	96.04		5 9/32	5.281	134.14
	13/16	0.813	20.64		2 5/16	2.313	58.74		3 13/16	3.813	96.84		5 5/16	5.313	134.94
	27/32	0.844	21.43		2 11/32	2.344	59.53		3 27/32	3.844	97.63		5 11/32	5.344	135.73
7/8	7/8	0.875	22.23		2 3/8	2.375	60.33		3 7/8	3.875	98.43		5 3/8	5.375	136.53
	29/32	0.906	23.02		2 13/32	2.406	61.12		3 29/32	3.906	99.22		5 13/32	5.406	137.32
	15/16	0.938	23.81		2 7/16	2.438	61.91		3 15/16	3.938	100.01		5 7/16	5.438	138.11
	31/32	0.969	24.61		2 15/32	2.469	62.71		3 31/32	3.969	100.81		5 15/32	5.469	138.91
1	1	1.000	25.40		2 1/2	2.500	63.50		4	4.000	101.60		5 1/2	5.500	139.70
	1 1/32	1.031	26.19		2 17/32	2.531	64.29		4 1/32	4.031	102.39		5 17/32	5.531	140.49
	1 1/16	1.063	26.99		2 9/16	2.563	65.09		4 1/16	4.063	103.19		5 9/16	5.563	141.29
	1 3/32	1.094	27.78		2 19/32	2.594	65.88		4 3/32	4.094	103.98		5 19/32	5.594	142.08
1 1/8	1 1/8	1.125	28.58		2 5/8	2.625	66.68		4 1/8	4.125	104.78		5 5/8	5.625	142.88
	1 5/32	1.156	29.37		2 21/32	2.656	67.47		4 5/32	4.156	105.57		5 21/32	5.656	143.67
	1 3/16	1.188	30.16		2 11/16	2.688	68.26		4 3/16	4.188	106.36		5 11/16	5.688	144.46
	1 7/32	1.219	30.96		2 23/32	2.719	69.06		4 7/32	4.219	107.16		5 23/32	5.719	145.26
1 1/4	1 1/4	1.250	31.75		2 3/4	2.750	69.85		4 1/4	4.250	107.95		5 3/4	5.750	146.05
	1 9/32	1.281	32.54		2 25/32	2.781	70.64		4 9/32	4.281	108.74		5 25/32	5.781	146.84
	1 5/16	1.313	33.34		2 13/16	2.813	71.44		4 5/16	4.313	109.54		5 13/16	5.813	147.64
	1 11/32	1.344	34.13		2 27/32	2.844	72.23		4 11/32	4.344	110.33		5 27/32	5.844	148.43
1 3/8	1 3/8	1.375	34.93		2 7/8	2.875	73.03		4 3/8	4.375	111.13		5 7/8	5.875	149.23
	1 13/32	1.406	35.72		2 29/32	2.906	73.82		4 13/32	4.406	111.92		5 29/32	5.906	150.02
	1 7/16	1.438	36.51		2 15/16	2.938	74.61		4 7/16	4.438	112.71		5 15/16	5.938	150.81
	1 15/32	1.469	37.31		2 31/32	2.969	75.41		4 15/32	4.469	113.51		5 31/32	5.969	151.61
1 1/2	1 1/2	1.500	38.10		3	3.000	76.20		4 1/2	4.500	114.30		6	6.000	152.40

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

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

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



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

Printed in the USA