



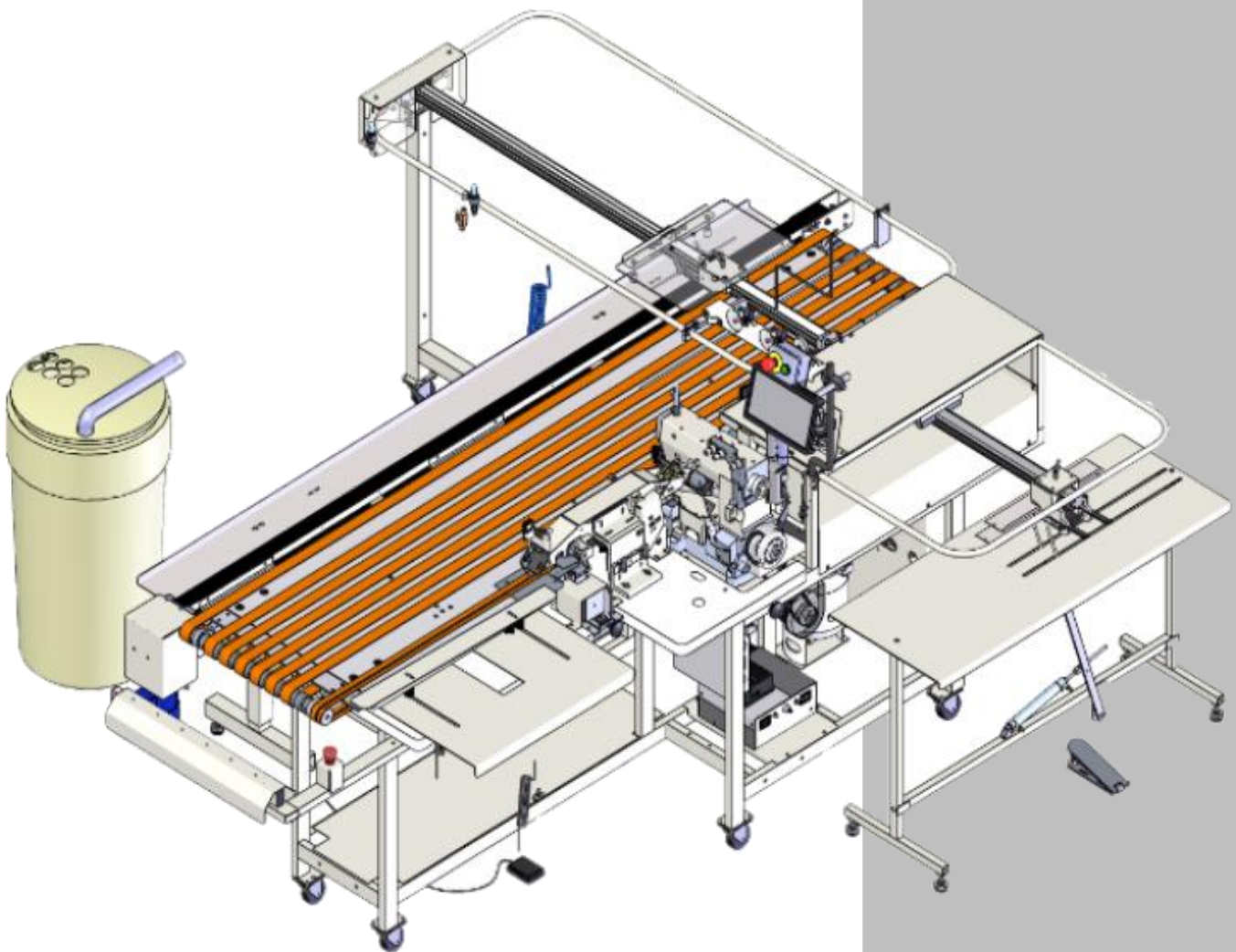
Model

213-ESG_Y

Gateway Controls

Revision 2 June 27, 2024(wr)

Instrucción Manual: Spanish



362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

+1 (770-963) 7369

www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

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

IMPORTANTE

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

Patents & Patents Pending

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.

Contents

IMPORTANTE	0
CONTENTS	1
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	0
RIESGOS	1
EQUIPO SE SEGURIDAD EN LAS MÁQUINAS	2
GAFAS DE PROTECCIÓN	3
AVISOS IMPORTANTES	4
MANTENIMIENTO	7
REPARACIÓN	8
UNA PALABRA AL USUARIO FINAL	9
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	10
DESCRIPCIÓN	11
1. INSTALACIÓN	12
1.1 PIEZAS Y COMPONENTES	12
1.2 DATOS TÉCNICOS	13
1.3 PRODUCCIÓN	13
1.4 HUELLA	13
1.5 LA MÁQUINA IDENTIFICACIÓN ETIQUETA	13
1.6 OPCIONES Y CLASES	14
1.7 INSTALACIÓN & CONFIGURACIÓN	15
1. Ruedas	15
2. Correa Trapezoidal	15
3. Lubricación del cabezal de costura	15
4. Detectores de pisada	16
5. Cajas de computadora	17
6. Sistema de Residuos	17
7. Transportador Superior	17
8. Suministro de Aire	17
9. Conexión Eléctrica	18
1.8 ENCENDIDO	18
1. Ojos Eléctricos	18
2. Moto paso a paso	19
3. Pedal de Coser	19
4. Cabezal de Costura	19
1.9 ALMACENAMIENTO TEMPORAL	20
2. OPERACION	21
2.1. COMPONENTES INDIVIDUALES	21
1. Panel de Control	22
a. Encendido	22
b. Parada de emergencia	22
c. Control de bus serie	22
2. Transportador Superior	22
3. Carpeta	22
4. Cabeza de Coser	22
5. Detectores de rotura de hilo	23

a	Sensor de hilo del áncora	23
b	Sensor del hilo de la aguja	23
6.	Transportador Principal	24
7.	Apilador de manga	24
9.	Cortador de Bordes	25
10.	Pedal de Inicio de Costura.....	25
11.	Sistema de ResiduosError! Bookmark not defined.....	25
12.	Motores paso a paso	26
a.	Cuadro Superior.....	26
b.	Cuadro Inferior	26
2.2.	PANTALLA TÁCTIL.....	27
1.	Operación General	27
2.	Menús Disponibles	29
a.	Pantalla lista.....	34
b.	Comenzar.....	34
c.	Configuración	34
d.	Configuración avanzada	34
e.	Manual avanzado.....	35
f.	Estadísticas.....	35
g.	Información del sistema	35
h.	Seguridad.....	35
i.	Contador de piezas	36
j.	Manual	36
k.	Estilo	36
2.3.	MONTAJE Y PREPARACIÓN	36
1.	Cabeza de coser	37
2.	Carpeta	38
3.	Transportador superior	38
2.4.	SECUENCIA DE COSTURA.....	39
3.	SERVICIO	41
3.1.	MANTENIMIENTO	41
1	Seguridad general Instrucciones	41
2	Preparación de mantenimiento.....	41
3	Mantenimiento Preventive Gráficos.....	42
3.2.	PROGRAMA DE BLOQUEO/ETIQUETADO	45
3.3.	MECÁNICO.....	46
1.	Altura del prénsatelas.....	46
2.	Ajuste del extractor.....	46
3.	Ajuste de avance del cabezal de costura.....	47
4.	Ancho de costura	49
5.	Cabezal de costura, secuencia de inicio y parada de tiempo.....	50
6.	Ancho de corte del dobladillo.....	50
7.	Ancho de costura	51
8.	Largo de puntada	51
9.	Distancia de la aguja	52
10.	Ajustes de carpeta.....	52
11.	Ajuste del transportador superior.....	55
12.	Ajustes de la guía de recorte de bordes de material	55
3.4.	NEUMÁTICO	57
1.	Unidad de mantenimiento del aire, FR	57
2.	Regulador de presión	57
3.	Filtro de aire	57
4.	Manómetro.....	57
5.	Electroválvula con colector de apilamiento.....	57
6.	Interruptor de presión de aire	58
7.	Venturi de residuos	58

8.	Sopladores	58
3.5.	ELÉCTRICO	59
1.	Suelo	59
2.	Interruptor del circuito principal	59
3.	Contactador de potencia principal	59
4.	Ojos eléctricos	59
a.	Desenrollador / Ojo de carpeta	59
b.	Coser ojoError! Bookmark not defined.	59
c.	Ojo del apilador	60
d.	Ojo de posición de la aguja.....	61
e.	Ojo / Sensor, ajuste	61
f.	Mantenimiento de cinta reflectante	61
5.	Detector de rotura de hilo	62
a.	Sensor de hilo del ancora	62
b.	Ajustamiento.	62
c.	Sensor de hilo de aguja	62
6.	Motor paso a paso.....	63
7.	Caja de control del motor paso a paso	63
8.	Caja de control del extractor del cabezal de costura	64
9.	Ajuste de velocidad del transportador.....	65
10.	Efka, motor de costura.....	66
11.	Panasonic, motor de costura	68
3.6.	AUTOBÚS SERIE	70
1.	Touch Screen.....	70
2.	Módulos	71
a.	Módulo de puerta de enlace...4080-900	71
b.	Módulo de salida...4080-140	71
c.	Módulo de entrada...4080-110	71
d.	Módulo de salida única...4080-160	71
e.	Output Module ...4080-130.....	71
f.	Reemplazo del módulo	71
3.	Actualización del programa	72
4.	Pantallas Técnicas	73
	Descripción general	73
a.	Pantalla de configuración.....	74
b.	Salidas Manuales.....	83
5.	Código de caducidad -911	84
3.7.	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	86
1.	Pantalla Mensajes	86
2.	EfkaError! Bookmark not defined. Controller, English version.....	91
3.	Efka Controller, Spanish version	92
4.	Diagrama de flujo, EFKA Error code E1	93
5.	Errores del controlador Panasonic D9, Spanish	94
6.	Panasonic D-9 Error Codes, English	95
	ATLANTA ATTACHMENT COMPANY (AAC) STATEMENT OF WARRANTY	96
	DECLARACIÓN DE GARANTÍA	97
	4. CAPACITACION	98
	NOTAS:.....	100

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-----, deben leer y entender todas las partes de las instrucciones de seguridad. Esto aplica, en particular, a personas quienes solamente operan y/o trabajan en esta unidad ocasionalmente (ej. para mantenimiento y reparación). Personas que tengan dificultad leyendo deben particularmente recibir instrucciones cuidadosas.

Alcance del Material de Instrucción

- El Material de Instrucción comprende:
- Información de Seguridad
- Instrucciones para el Operador
- Diagrama Eléctrico y Neumático

Puede también incluir:

- Una lista recomendada de repuestos de partes
- Manual(es) de instrucciones para componentes fabricados por otras compañías
- Diagramas y planos conteniendo información para instalación

Uso Previsto

Nuestras máquinas están diseñadas y construidas bajo estrictas normas de calidad y seguridad. Sin embargo, toda máquina puede ser peligrosa para la vida o alguna parte del cuerpo de los usuarios y se puede dañar o causar daño a otra propiedad, particularmente si es operada incorrectamente o es usada para propósitos diferentes a aquellos especificados en el Manual de Instrucción

Exclusión por Mal Uso



Mal uso incluye, por ejemplo, uso del equipo para algo diferente a lo que fue diseñado, como también operarlo sin el debido equipo de seguridad. El riesgo recae exclusivamente en el usuario final.

El debido uso de la máquina comprende estar en conformidad con la información técnica y regulaciones en todas las partes del Material de Instrucción, como también en conformidad con las regulaciones de mantenimiento. Toda la seguridad local y regulaciones en la prevención de accidentes deben ser observadas.

Riesgos

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

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

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

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

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

Escogencia y Calificación del Personal

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

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

Entrenamiento

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

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.

Seguridad

Fallos y Errores

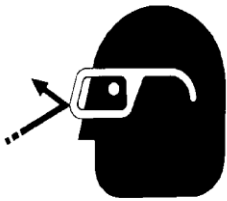
La máquina debe ser apagada y a todas sus partes móviles o rotatorias permitirles parar completamente y asegurarlas contra una reiniciada accidental antes de comenzar a remediar cualquier falla o error.

Avisos en la Máquina

Las señales de seguridad y peligro en la máquina se deben observar y verificar a intervalos regulares para asegurarse de que estén completas y no estén dañadas. Deben ser claramente visibles y legibles en todo momento.

Debe evitarse la ropa muy holgada, joyas, equipo de protección, cabello largo y suelto, guantes y joyas, incluidos anillos, para evitar lesiones debido a ser atrapados, tirados y enrollados dentro de la máquina.

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.

Seguridad

- Energía cinética: tenga en cuenta que algunos motores o husillos, por ejemplo, pueden seguir funcionando o funcionar por inercia después de apagarlos.
- Energía potencial - En caso necesario para trabajos de reparación, es posible que sea necesario asegurar grupos individuales.

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 aspersion y como se deben operar. Comunicar esta información a los bomberos cuando ellos lleguen. Asegure de que hay suficientes avisos previniendo los peligros de incendio.

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

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

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

Suministro de Corriente Eléctrica



Antes de emprender cualquier mantenimiento o trabajo de reparación en la máquina. Desconecte la fuente eléctrica principal de la máquina y asegúrela con un candado para que no pueda ser encendida nuevamente sin autorización.

En la práctica, esto significa que el técnico, el electricista y el operador deben tener su propio candado conectado con el interruptor principal simultáneamente para poder así llevar a cabo su trabajo de una forma

segura.

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

Las fuentes de energía (eléctricas / neumáticas / hidráulicas, etc.) para el equipo se deben apagar o desconectar y los interruptores deben estar bloqueados o etiquetados con una etiqueta de advertencia. Es responsabilidad del empleador establecer procedimientos de control. Siga los procedimientos de bloqueo / etiquetado antes de realizar la configuración y / o cualquier servicio o trabajo de mantenimiento, incluida la lubricación, limpieza o la eliminación de atascos.

Precaución: La máquina no está completamente desenergizada incluso cuando el interruptor principal está apagado.

-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.

Seguridad

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 ó 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 ó ensamblajes en una caja de madera, asegúrese de que las cuerdas o brazos de un elevador estén posicionados lo más cerca posible del borde de la caja. El centro de gravedad no está posicionado necesariamente en la mitad de la caja. Note las regulaciones para prevención de accidentes, instrucciones de seguridad y las regulaciones locales que gobiernan el transporte de máquinas y ensamblajes

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

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

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

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

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

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

Proteger contra accesos no autorizados.

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

Seguridad

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 ó reparación debe ser reajustado y chequeado inmediatamente después de completar el trabajo.

Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

Las actividades e intervalos especificados en el Manual de Instrucción para llevar a cabo los ajustes, mantenimiento e inspecciones deben ser observado y algunas partes reemplazadas como se especifica.

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

Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

Reparación

Piezas de Repuesto

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

Reparación, Electricidad

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

Esas partes de la máquina y planta en las cuales un mantenimiento o trabajo de reparación se va a llevar a cabo, deben estar aisladas de la fuente de alimentación, si se especifica. Las partes aisladas deben ser primero chequeadas para determina si están verdaderamente desenergizadas antes de ser conectadas a tierra o cortocircuitadas. Las partes movibles adyacentes deben también ser aisladas.

Las medidas de protección implementadas (ej. resistencia a tierra) deben ser probadas antes de reiniciar la máquina después del ensamblaje o trabajos de reparación en las partes eléctricas.

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

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

Y si fuera necesario trabajar en las partes 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 de servicio al sistema hidráulico y batería.
- NUNCA opere una máquina pobremente mantenida.
- NUNCA permita que personas sin la adecuada instrucción manejen la máquina.
- NUNCA ponga las manos o los pies debajo de cualquier parte de la máquina cuando esta esté funcionando.
- NUNCA intente hacer algún ajuste a la máquina cuando esta esté funcionando.

Reparaciones y

- Mantenimiento deben ser ejecutados por personal debidamente entrenado solamente.
- NUNCA trabaje debajo de la máquina a menos que esté soportada por bloques o una grúa o montacargas y bloques.
- NUNCA toque las partes calientes de la máquina.

• .

Descripción

Las máquinas dobladillos de hilo de cobertura y dos agujas de alta velocidad de Atlanta Attachment Company son combinaciones de unidades de mangas, bolsillos y cuerpo completo con capacidades de apilamiento para todos.

El 2211ES es una unidad versátil para dobladillos de mangas, bolsillos y cuerpos. Esta unidad está disponible con apilador automático, transportador de retorno y plegadora apiladora automática.

El diseño modular del dobladillo de dos agujas AAC permite la flexibilidad de elegir la combinación de componentes para diseñar el sistema que mejor se adapte a sus necesidades.

Descripción: Es una estación de trabajo controlada electrónicamente que consta de un aparato para dobladillos con transportador, cabezal de máquina de coser de dos agujas e hilo para cubrir el fondo, motor electrónico y cortador de bordes automático.

Operación: El operador coloca las piezas sobre una guía y comienza a coser. La unidad continuará cosiendo siempre que las piezas se coloquen en el transportador dentro de una distancia especificada. El ciclo de costura se detendrá si el operador no coloca la siguiente pieza, lo que reduce el desperdicio de hilo. La producción media de mangas es de 350 a 400 docenas pares por día de 8 horas.

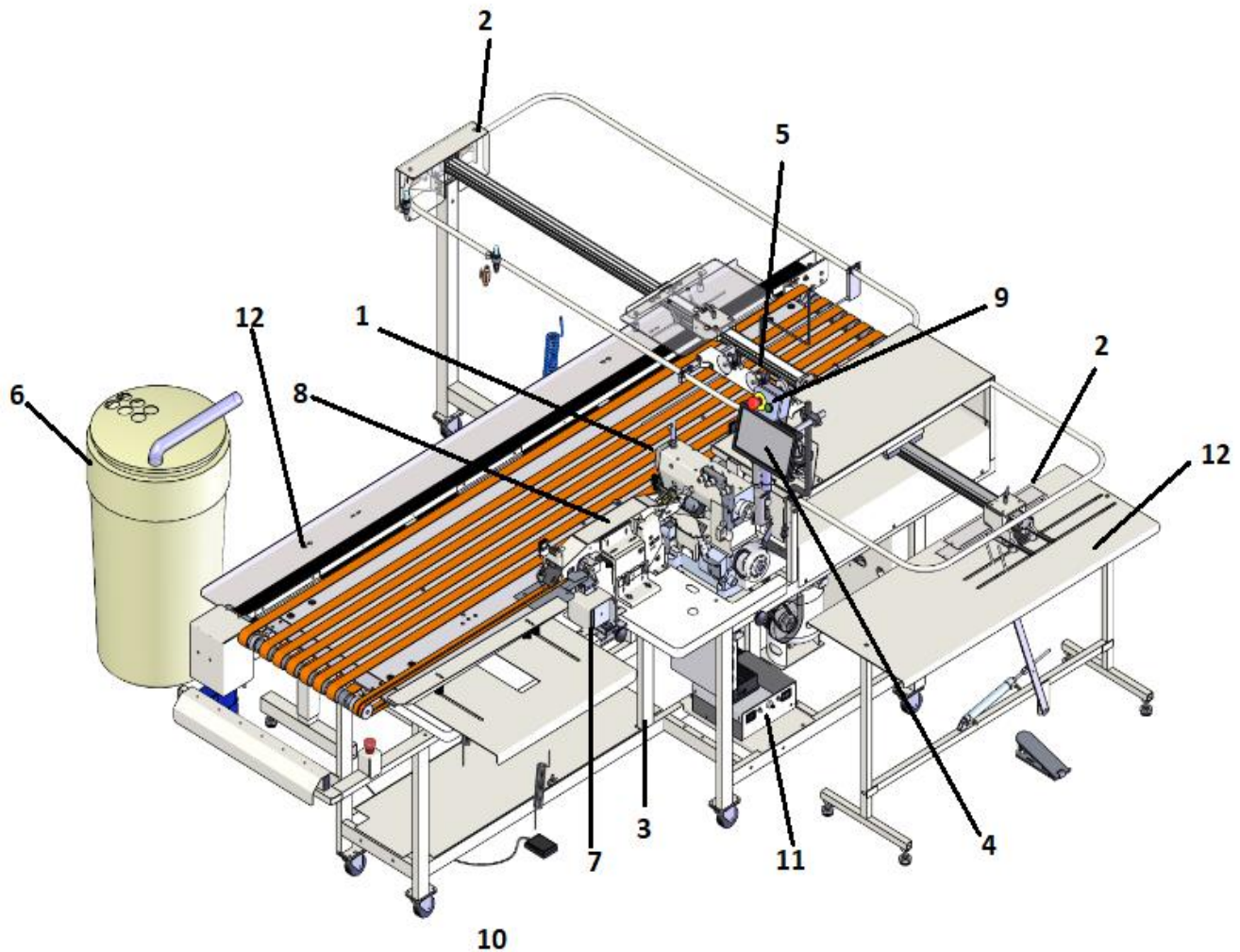
PRECAUCIÓN:

En este equipo hay cuchillas para cortar hilo y material. Estas hojas cortan automáticamente. NO coloque los dedos ni las manos sobre o alrededor de estas cuchillas. Todos los ajustes realizados en el cabezal o las cuchillas de la máquina de coser deben realizarse con el APAGUE la alimentación de la máquina.

1. Instalación

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

1.1 Piezas y componentes



1.- Cabeza de Coser	5.- Sensor de hilo	9.- Parada de Emergencia
2.- Apilador	6.- Residuos	10.- Pedal
3.- Consola	7.- Cuchilla para recortar bordes	11.- Caja Motor Paso a Paso (2 cajas)
4.- Panel Táctil	8.- Transportador Superior	

1.2 Datos técnicos

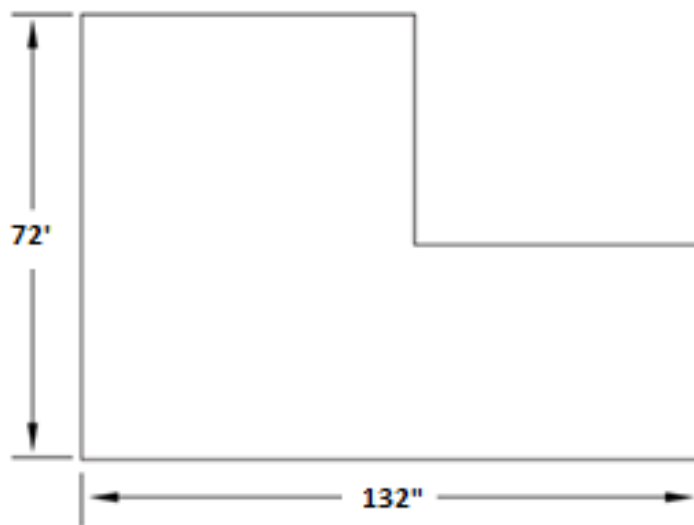
SPECIFICATIONS / ESPECIFICACIONES	
Voltage (v/ph/hz) / Voltaje (v/ph/hz)	220v 1ph
Current (amps) / Amperaje (amperios)	5
Air pressure (psi) / Presión de aire (psi)	90
Air consumption (cfm) / Consumo de aire (cfm)	21
Shipping weight (lbs) / Peso de embarque (lbs)	1700
Shipping dimensions (w/l/h, inch) / Dimensiones de embarque (w/l/h, pulgadas)	132 X 72 x 65

1.3 Producción

Aproximadamente 1950 dobladillos de mangas por hora, dependiendo del material y el tamaño de las piezas.

1.4 Huella

El tamaño de la máquina es de 60"x84". Deje suficiente espacio libre alrededor para poder abrir todas las puertas y tener acceso para mantenimiento.



1.5 La Máquina Identificación Etiqueta

La identificación de la máquina se encuentra en la parte superior de la mesa. Su contenido es la clase de máquina y el número de serie. (208005081657)

Los primeros 6 dígitos son el número de orden de venta (208005)

Los siguientes 2 dígitos son el mes de fabricación (08)

Los siguientes 2 dígitos son el año de fabricación (16)

Los 2 últimos números son números aleatorios (57)



1.6 Opciones y Clases

Part Number		Description	SEWING HEAD				NEEDLE DISTANCE					MOTOR				
			Pegasus	Yamato	Juki	Rimoldi	4-5	4-8	5-6	6-4	PANA	EFKA	PANA	EFKA		
211E Index / Shelf CLASSES																
Automatic Two-Needle Sleeve Hemmer																
6/6/2014																
MOST COMMON																
*	2211ESE66702	AUTO HMR, 2N, 5.6M, EFKA, STK & IND TBL, SBUS, PEGASUS	X					X								X
	2211ESE6802	AUTO HMR, 2N, 6.4M, EFKA, STK & IND TBL, SBUS, PEGASUS	X							X						X
	2211ESEY6802	AUTO HMR, 2N, 6.4MM, EFKA, STK & IND TBL, SBUS, VG2700 YAMATO		X							X					X
*	2211ESEY6202	AUTO HMR, 2N, 5.6MM, EFKA, STK & IND TBL, SBUS, VG2700 YAMATO		X						X						X
	2211ESEY6107	AUTO HMR, 2N, 4.8M, EFKA, STK & IND TBL, SBUS, VG2700 YAMATO, SHELF		X				X								X
	2211ESE66707	AUTO HMR, 2N, 5.6M, EFKA, STK, SBUS, PEGASUS BUNDLE SHELF	X							X						X
	2211ESEY6207	AUTO HMR, 2N, 5.6M, EFKA SBUS, VG2700 YAMATO, SHELF		X						X						X
SPECIAL ORDERS																
	2211ESEY6203	AUTO HMR, 2N, 5.6M, EFKA, FIH IND TBL, SBUS, VG2700 YAM		X						X						X
	2211ESEY6704	AUTO HMR, 2N, 5.6M, EFKA SBUS, VG2700 YAMATO, NO STACKER		X						X						X

STANDARD	TOP COVER	OPTIONS
BOTTOM COVER 2 NEEDLES	3 NEEDLES	2211-EG2
		Active Edge Guide 311-006B
	Hem with Decorative Trim	Fold in half stacker 2211PKIT01
	661-X	Pocket loading station
	Hem with	211-KIT01
	311-3B	Thread handling Thread handling
	Imitation Cuff	

211E Index

211E Shelf

Features

- Patented Serial Bus Control System
- Independent sleeve edge trimmer
- Electronic controls with DC drive motor

Options

- 40-3TCG Top & bottom coverstitch
- 661-X Decorative trim may be added to any hem style
- 331-3B Imitation Cuff
- 2111-EG2 Electronic Sleeve edge Guiding System
- 311-006B Fold in half stacker
- 2211PKIT01 Pneumatic pocket loading station
- 211-KIT01 Thread Handling conversion kit

SBUS : SERIAL BUS
 G : PEGASUS
 Y : YAMATO
 J : JUKI
 R : RIMOLDI
 FIH: FOLD IN HALF
 PANA : PANASONIC
 EFKA : EFKA
 W/SC : WITH STITCH CONDENSING
 N/SC : NO STICH CONDENSING
 STK: STACKER
 IND: INDEX
 TBL: TABLE

* Recommended

1.7 Instalación & Configuración

- a) Retire todas las correas de envío de la máquina.
- b) Inspeccione la máquina en busca de daños que puedan haber ocurrido durante el envío. Si encuentra algún daño, infórmelo inmediatamente a su supervisor. Documente los daños y proporcione detalles y fotografías.
- c) Coloque la máquina en el lugar deseado sobre un suelo sólido y razonablemente nivelado. Asegúrese de que haya suficiente iluminación sobre la máquina. Retire todo el material de embalaje.
- d) Aplique con una toalla limpia una capa ligera de aceite a todas las piezas de óxido negro para evitar corrosión futura.

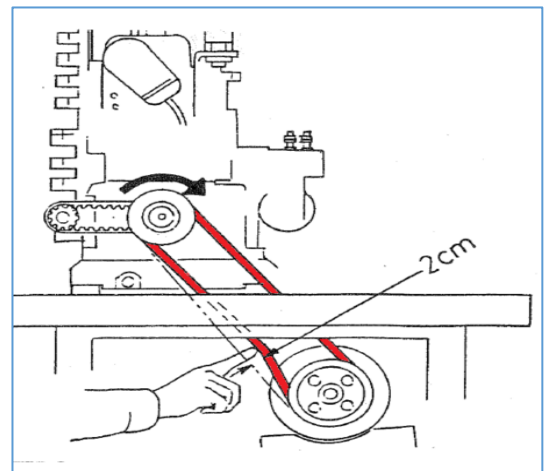
1. Ruedas

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



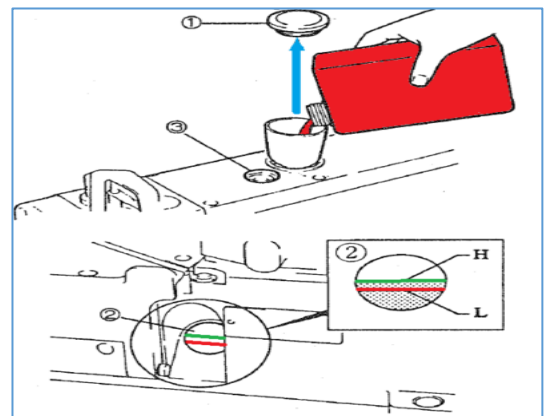
2. Correa Trapezoidal

Después de retirar la máquina de la caja, vuelva a instalar la correa trapezoidal en el motor y las poleas principales.



3. Lubricación del cabezal de costura

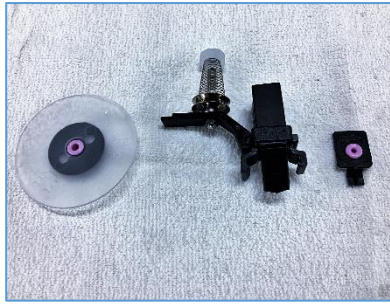
El aceite se puede eliminar antes del envío. Antes de usar, rellene y verifique el nivel de aceite en los cabezales de costura. (N.º de pieza de grado de viscosidad ISO 22)



Instalación

4. Detectores de pisada

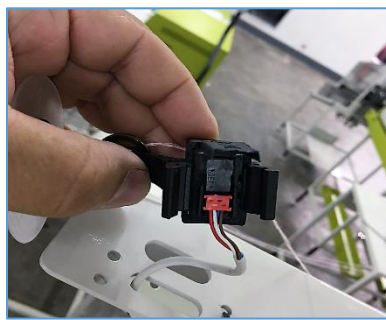
- Monte todos los detectores de hilo según las imágenes.



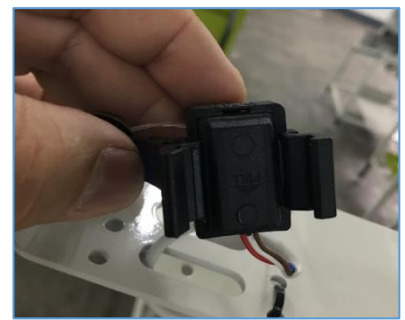
- Conecte el detector de hilo a la unidad siguiendo los pasos A y F



A



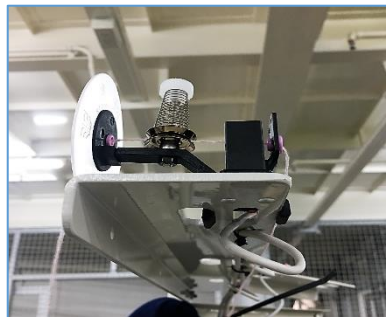
B



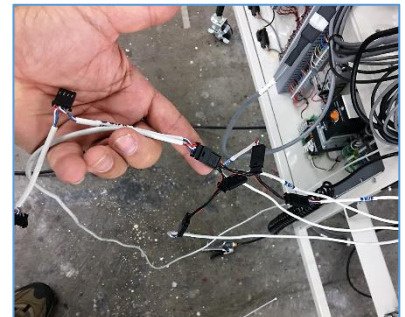
C



D



E

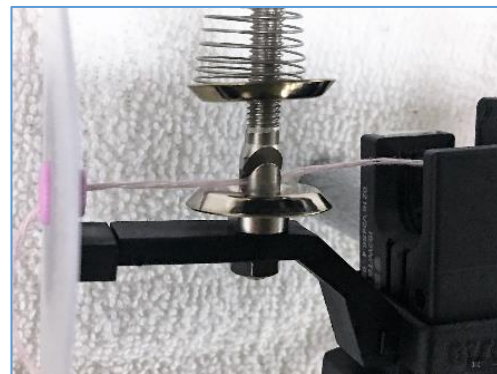


F

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



A

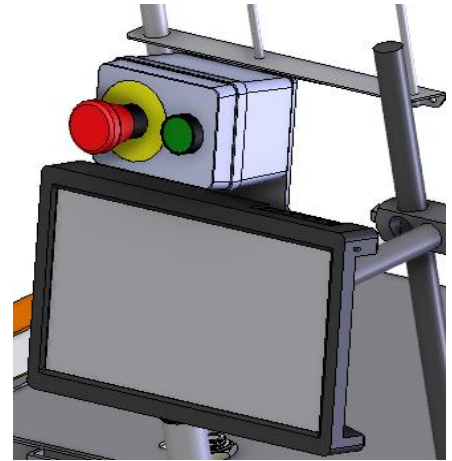


B

Instalación

5. Cajas de computadora

Instale la pantalla táctil, conecte los cables del bus en serie en la parte posterior de la pantalla.



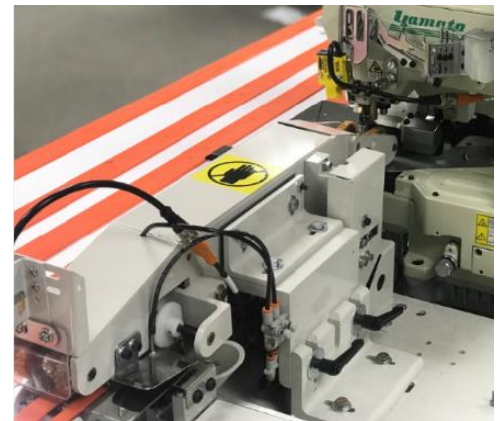
6. Sistema de Residuos

El sistema de desechos viene solo con máquinas cortadoras de mano izquierda. Conecte los tubos de desechos al extremo del Venturi en la parte posterior del panel eléctrico como se muestra en la imagen. Asegúrese de que el elemento filtrante esté colocado en la unidad.



7. Transportador Superior

Instale el transportador superior.



8. Suministro de Aire

Conecte la línea de aire de 1/4" al conector de entrada de aire. Verifique que los reguladores tengan la PSI adecuada. El regulador debe estar configurado en 90 PSI. Gire la válvula de bloqueo de aire principal (perilla roja antes del regulador de presión principal) a la posición "ON". El consumo de aire es de 19 CFM.



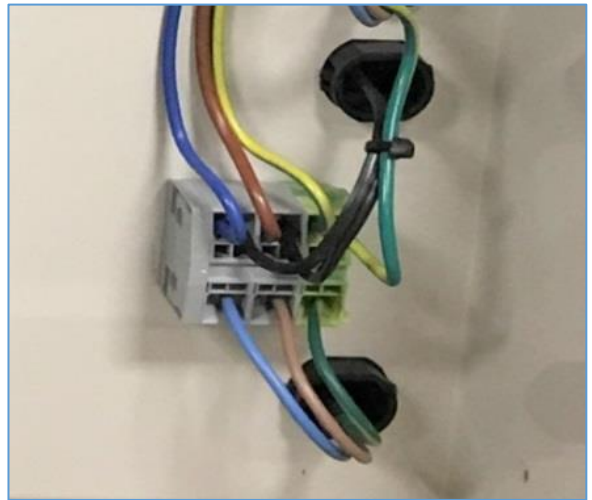
Instalación

9. Conexión Eléctrica

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

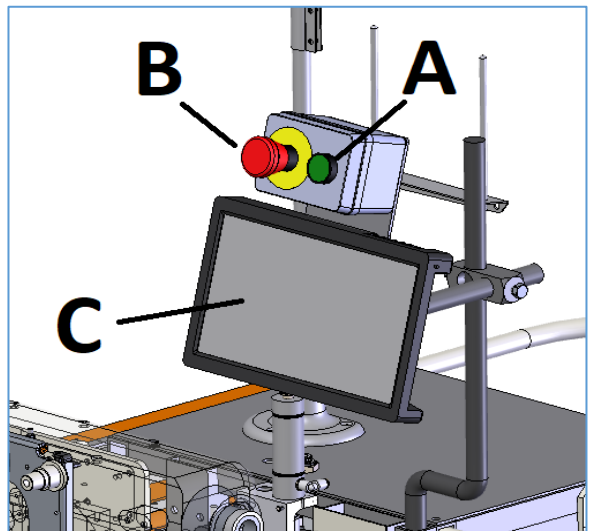
Encienda el interruptor de seguridad dentro de la caja de control.

NOTA: Es importante que el cable verde esté conectado a tierra.



1.8 Encendido

Gire el botón rojo de parada de emergencia "B" en el sentido de las agujas del reloj 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 "211FS". Esta pantalla es la que el operador siempre verá al encender.



1. Ojos Eléctricos

Encienda la energía. Examine todos los ojos eléctricos (amarillos) y asegúrese de que estén todos ajustados y funcionando correctamente. Consulte la sección de servicio para obtener instrucciones. La unidad tiene 4 ojos eléctricos.

- 1.- Transportador superior
- 2.- Cabezal de costura
- 3.- Apilador
- 4.- Posicionamiento de la aguja



Instalación

2. Moto paso a paso

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



3. Pedal de Coser

Pise el pedal de costura y verifique el funcionamiento correcto del cabezal de costura.



4. Cabezal de Costura

Gire el volante con la mano y compruebe la libertad de movimiento. La rotación del volante ya debería estar configurada.



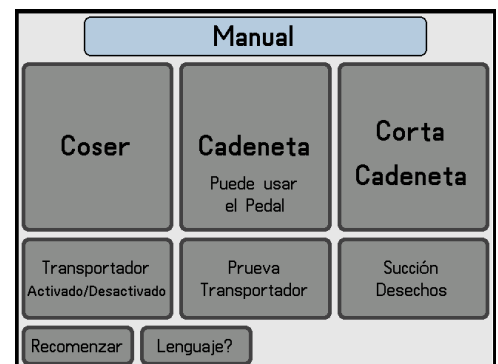
Instalación

Pruebe la rotación del cabezal de la siguiente manera

Desde la pantalla principal presione MANUAL



En la pantalla manual presione VER..... El cabezal de costura girará. Verifique que esté girando en la dirección correcta.



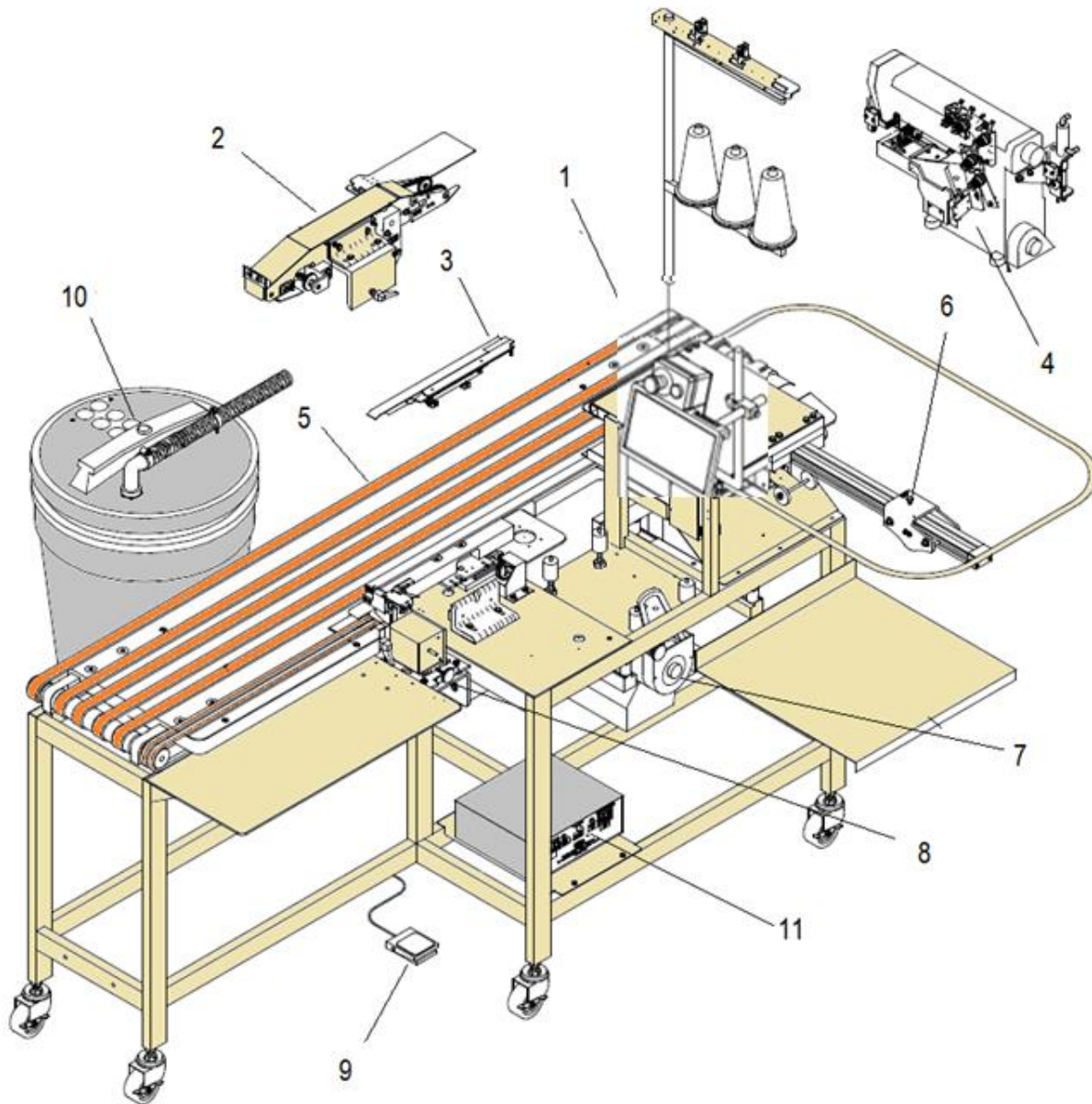
1.9 Almacenamiento Temporal

Si la máquina debe almacenarse temporalmente, deberá aceitarse o engrasarse y almacenarse en un lugar seco y protegido de la intemperie para evitar daños. Se debe aplicar un revestimiento inhibidor de la corrosión si la máquina debe almacenarse durante un período de tiempo más largo y se deben tomar 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 aspectos de seguridad de la unidad antes de operarla.

2.1. Componentes Individuales



1.- Panel de control	7.- Motor de costura
2.- Transportador Superior	8.- Cortadora de Bordes
3.- Carpeta	9.- Pedal de costura
4.- Cabezal de Costura	10.- Sistema de Residuos
5.- Transportador principal	11.- Cajas de Control de Motores Paso a Paso
6.-Apilador de Mangas	

1. Panel de Control

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

Precaución: Al desbloquear el botón de parada de emergencia con la energía verde en “ON” activada se encenderá la máquina.

a. Encendido

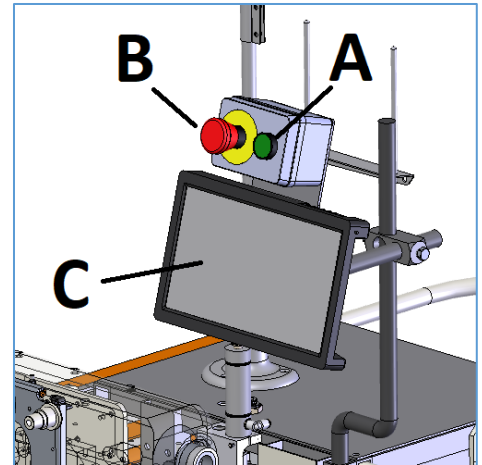
Encienda la máquina. (A)

b. Parada de emergencia

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.

c. Control de bus serie

Controla todas las funciones de la máquina. Más detalles están disponibles en los capítulos relacionados de este manual.

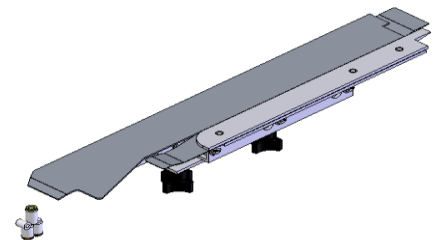


2. Transportador Superior

Se encarga de la alimentación del material. Se puede quitar fácilmente de la máquina después de aflojar los pernos de 2 L.

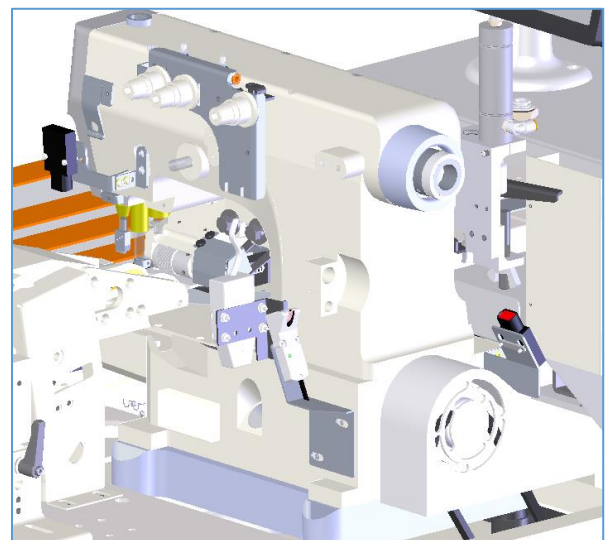
3. Carpeta

Se encarga del plegado del material antes de coser. Para retirarlo de la unidad, afloje las 2 perillas.



4. Cabeza de Coser

Se encarga del plegado del material antes de coser. Para retirarlo de la unidad, afloje las 2 perillas.



5. Detectores de rotura de hilo.

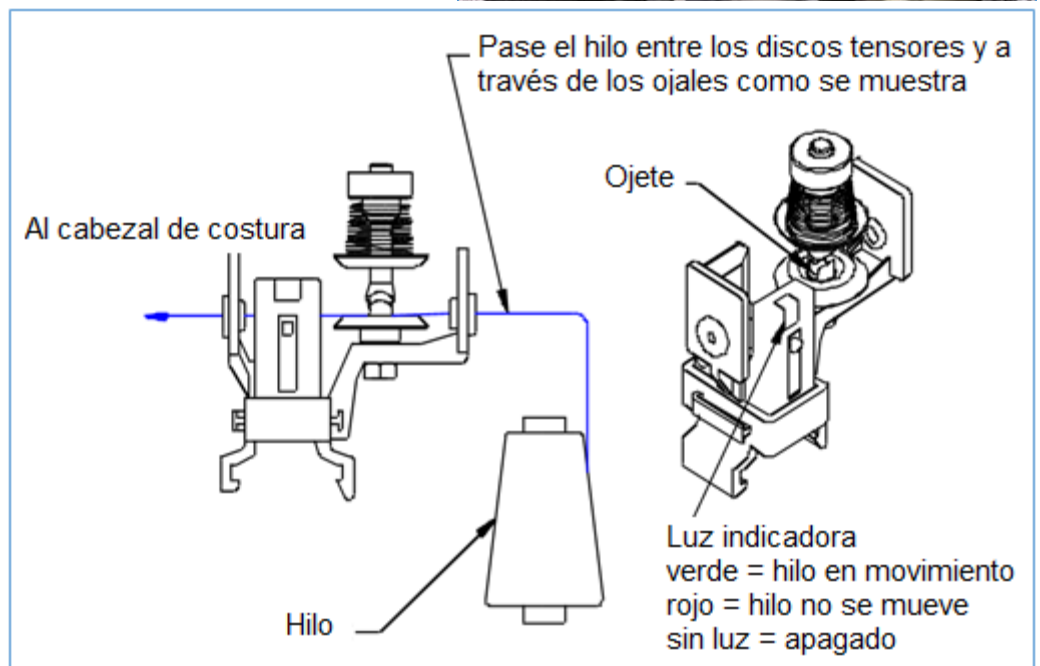
a Sensor de hilo del áncora

Este tipo de detector de hilo monitorea el movimiento constante del hilo sobre una superficie cerámica. Con la unidad funcionando en modo manual, el LED del detector no debe estar encendido. La presencia de una luz roja en cualquiera de los detectores indica rotura de hilo o desajuste, provocando la parada de la unidad.

b Sensor del hilo de la aguja

Número de pieza: (4003-3WT2)

Los sensores de hilo de aguja son sensores ópticos que detectan la frecuencia de vibración del hilo mientras se cose. La banda de rodadura debe pasar el sensor al nivel y frecuencia correctos para ser detectada. El conjunto del resorte de tensión es el único ajuste para la frecuencia de vibración; si es demasiado rígido, el hilo no vibrará lo suficiente. Utilice la mínima tensión posible para obtener una detección consistente.



El sensor se puede apagar y restablecer presionando la luz ROJA en el sensor.

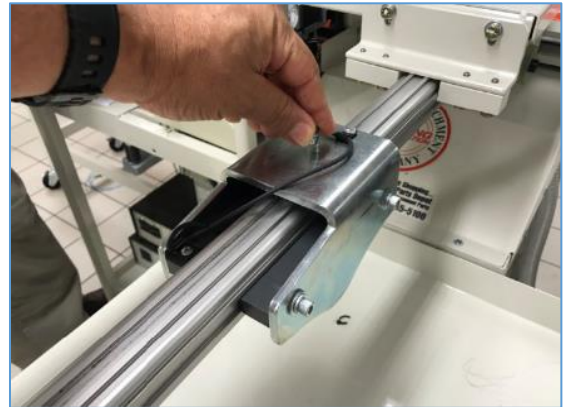


6. Transportador Principal

Junto con el transportador superior se encarga de la alimentación del material.

7. Apilador de manga

Es responsable del apilamiento de las mangas. La ubicación donde se apilará la funda se puede ajustar cambiando la posición del conjunto de liberación después de aflojar el tornillo superior.



8. Cajas de control del motor de costura

Las unidades se pueden suministrar con 2 tipos de motores diferentes.

a. Efka

Está situado debajo del cabezal de costura. Tiene un interruptor de encendido/apagado que debe permanecer en la posición "ON" en todo momento, el cabezal de costura es controlado por esta caja.



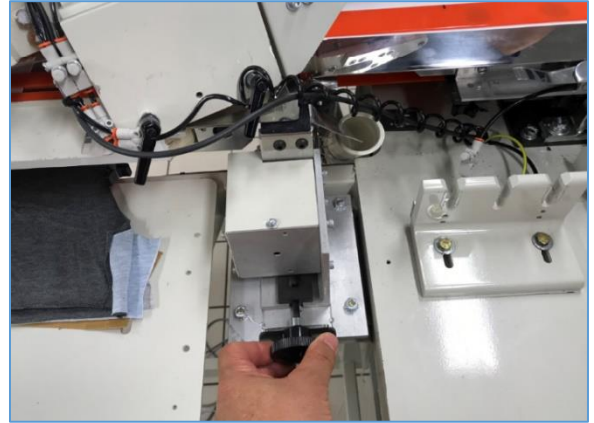
b. Panasonic

Está ubicado debajo del cabezal de costura (A). El cabezal de costura está controlado por esta caja.



9. Cortador de Bordes

Se encarga del corte del material. Se puede ajustar hacia adentro o hacia afuera para ajustar el corte en referencia a la costura.



10. Pedal de Inicio de Costura

Al activar este pedal se inicia la alimentación de la cinta.



11. Sistema de Residuos

Sólo funciona mientras la máquina está en funcionamiento para reducir el consumo de aire. Tiene un contenedor de residuos filtrado para atrapar pelusas. Es necesario limpiarlo todos los días. Consulte la sección de mantenimiento de este manual.



12. Motores paso a paso

Hay 2 cajas de control montadas debajo del cabezal de costura. Estas cajas controlan los motores paso a paso que accionan los transportadores y el extractor de cadena. El superior controla las 2 velocidades del extractor y el inferior controla las 2 velocidades del transportador.



a. Cuadro Superior

Tres ruedas giratorias a la izquierda: Se utilizan para controlar la velocidad del extractor cuando el cabezal de costura está funcionando en la velocidad de encadenamiento.

Tres ruedas giratorias derechas: se utilizan para sincronizar la velocidad del extractor cuando el cabezal de costura está funcionando en la velocidad de costura. Si cambia la longitud de la puntada de costura, será necesario ajustar estos números para volver a sincronizar el tirador con la máquina de coser. Disminuir el número hace que el tirador vaya más lento.

Botón JOG. Al presionar este botón se activará el extractor cuando la máquina de coser no esté funcionando.



b. Cuadro Inferior

Tres ruedas giratorias: se utilizan para sincronizar la velocidad del transportador con la máquina de coser cuando el cabezal de costura está funcionando. Si cambia la longitud de la puntada de costura, será necesario ajustar estos números para volver a sincronizar el transportador con la máquina de coser. Disminuir el número hace que los transportadores vayan más lentos. Por ejemplo, si cambió la longitud de la puntada de 10 SPI a 11 SPI, necesitará disminuir el número en las ruedas selectoras en un 10% para igualar la longitud de puntada un 10% más corta.

Botón JOG. Al presionar este botón se ejecutarán los transportadores cuando la máquina de coser no esté funcionando.

Dial giratorio: está configurado para ejecutar la velocidad de avance manual fuera del transportador. La velocidad de avance de la correa debe ser la misma que la velocidad de costura de la correa.

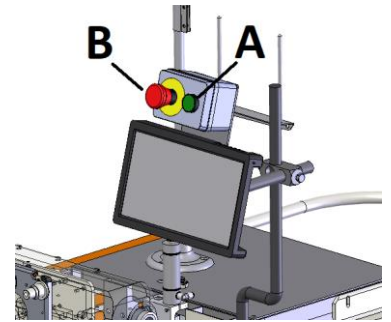


En la parte posterior de las cajas hay un portafusibles y un interruptor de encendido/apagado. Deje el interruptor encendido, excepto para realizar el mantenimiento de los motores paso a paso o los transportadores. Ambas luces ámbar deben estar encendidas durante el funcionamiento de la máquina.

2.2. Pantalla Táctil

1. Operación General

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

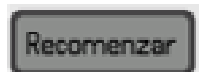


Precaución: no utilice objetos afilados para tocar la pantalla

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.

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



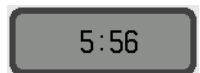
IDIOMA: Puede seleccionar varios idiomas para usar.



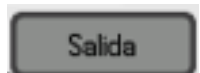
INICIO: Sale de la pantalla actual y te lleva a la página de inicio.



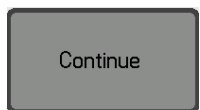
RELOJ: El botón inferior derecho permite acceder a una pantalla para configurar la hora correcta. Mientras está en la pantalla principal, le permite configurar la hora y la fecha. En todas las demás pantallas es sólo una visualización.



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.



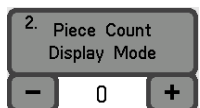
Otros botones están localizados en la parte superior o dentro de la pantalla.



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.

Operación Instrucción

Presione el botón Hora para acceder a la pantalla de ajuste del reloj.

Ajuste del Reloj

Horas	Minutos	Segundos
- 7 AM +	- 36 +	- 32 +
Año	Mes	Día
- 2023 +	- 7 +	- 24 +

Clock Mode
12 Hour

Recomenzar Lenguaje? Salida

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.

Low Air Pressure

The air pressure dropped below the target pressure. Restore air pressure and press RESET.

Advanced Manual	Current Air Pressure 0 PSI	Target Air Pressure 65 PSI
-----------------	-------------------------------	-------------------------------

Reset Language?

Al presionar el botón Restablecer comenzará la secuencia automática.

Resetting: Step 1

Waiting for the Air Pressure Module to detect at least 65 PSI of main air pressure.

Advanced Manual	Main Air Pressure 0 PSI	Continue
-----------------	----------------------------	----------

Reset Language?

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.

Operador

Para aumentar su nivel de seguridad, entre el Código de 5 dígitos y seleccione Entre.

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

Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

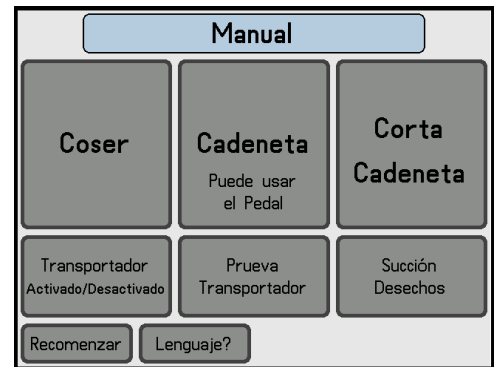
2. Menús Disponibles

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

Pantalla Inicio / Listo



Listo para pantalla Manual



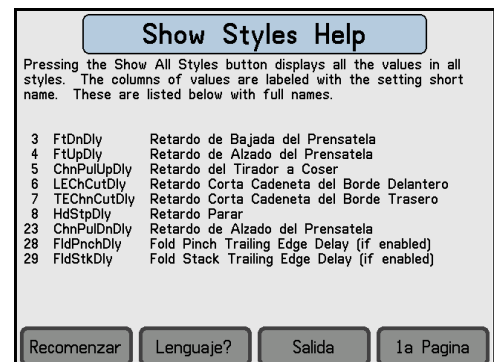
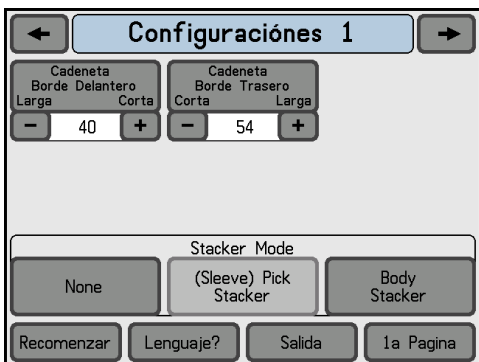
Pantalla de configuración (Nivel de operador)



Pantalla de configuración (Nivel mecánico o superior)



Presione la flecha para acceder a la pantalla de configuración
Página 2



Operación Instrucción

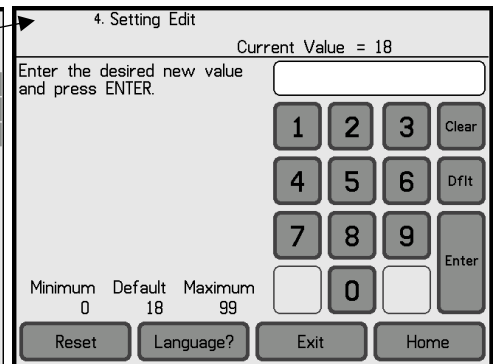
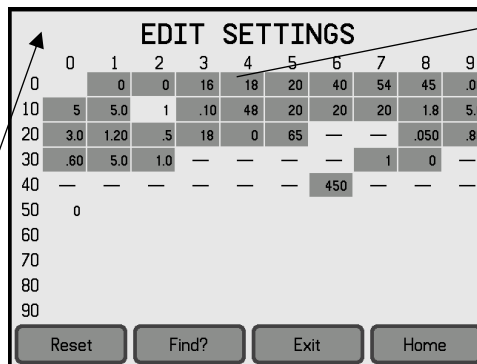
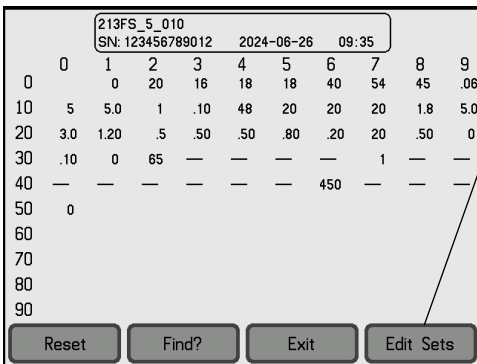
Ruta de la pantalla de configuración



Mostrar todas las configuraciones

Mostrar

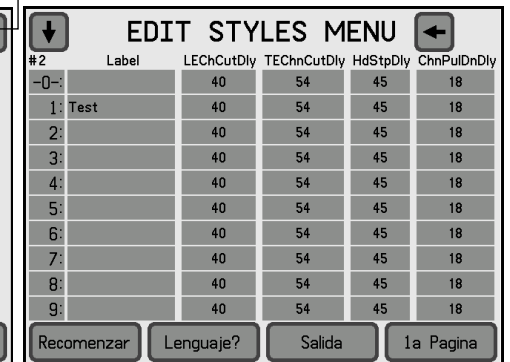
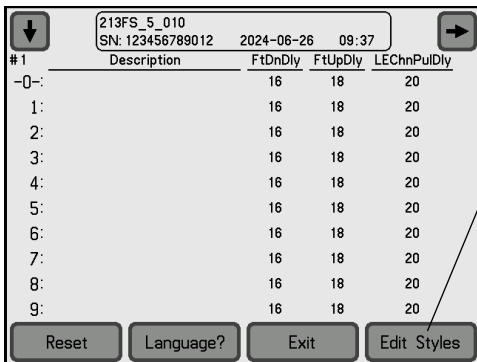
Toque to Editar



Mostrar todos los estilos

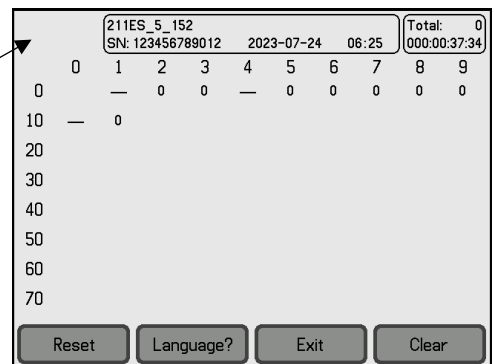
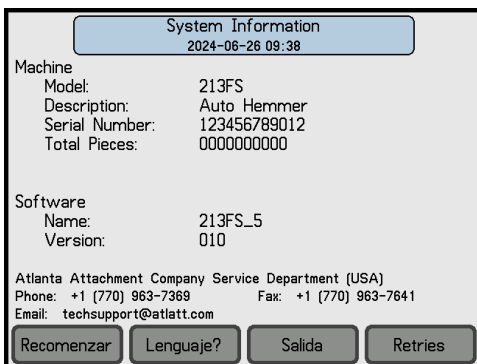
Mostrar

Toque la flecha página 2



Botón de información del sistema

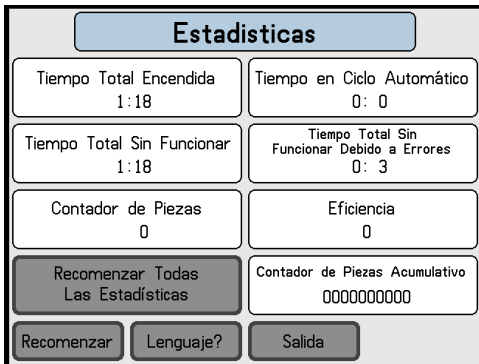
Página de reintentos



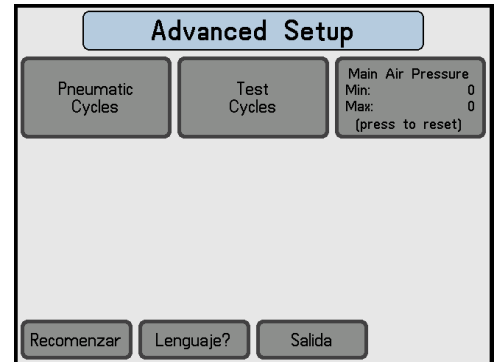
Operación Instrucción
Continuar camino de configuración.



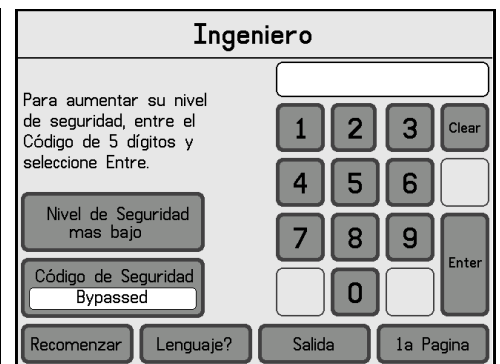
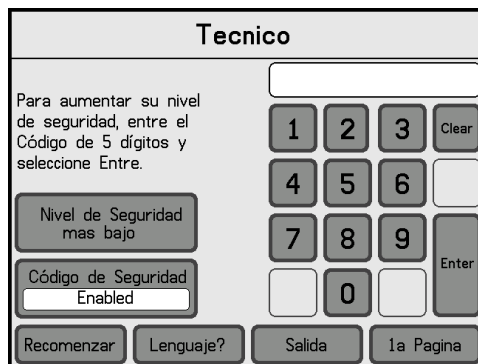
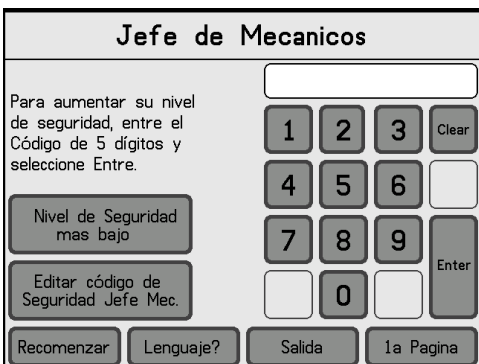
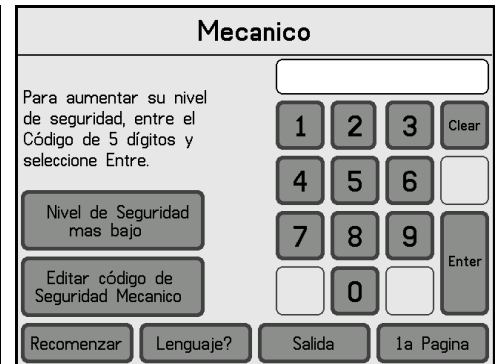
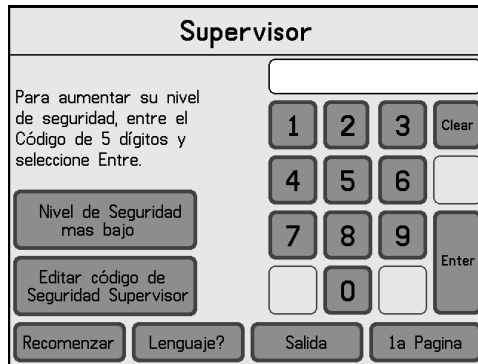
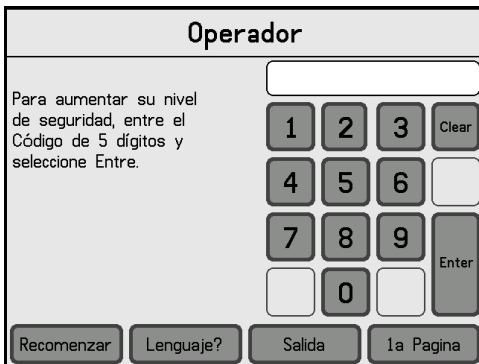
Botón de estadísticas



Botón de configuración avanzada



Seguridad (Niveles de acceso con código)



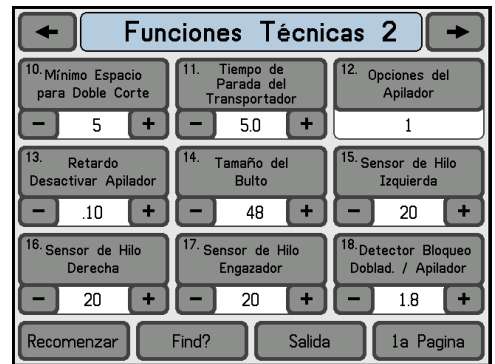
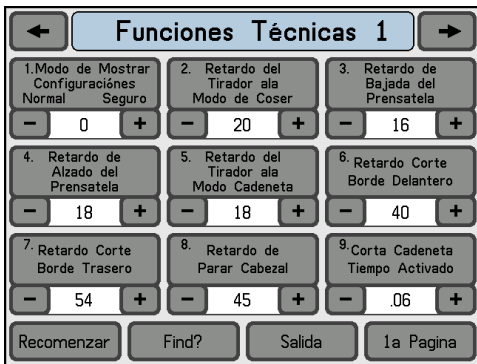
Operación Instrucción

Continuar camino de configuración



Botón de configuración avanzada

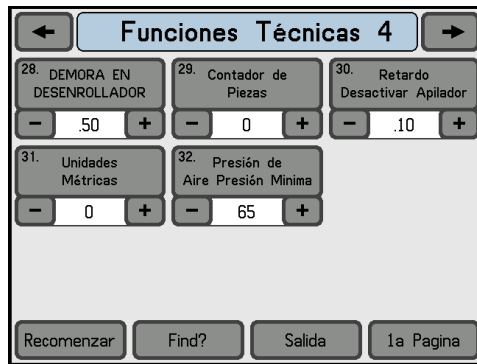
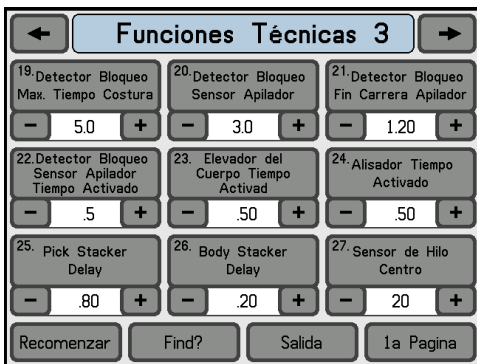
Presione la flecha para la página 2



Página 3

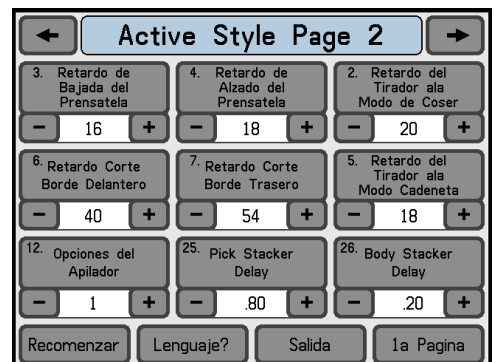
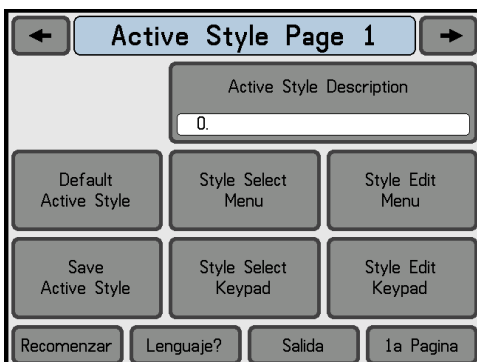
Página 4

Página 5



Estilo avanzado

Página 2



Operación Instrucción
Continuar estilo avanzado

Menú de selección de estilo

Menú de edición de estilo

#	Label	FtDnDly	FtUpDly	ChnPulUpDly
1	Test	16	18	20
2		16	18	20
3		16	18	20
4		16	18	20
5		16	18	20
6		16	18	20
7		16	18	20
8		16	18	20
9		16	18	20

Seleccionar estilo

Edición de estilo

Manual avanzado

Presione la flecha para la página 2

Página 3

Operación Instrucción

a. Pantalla lista

Después de encenderlo, aparece esta pantalla. Esta es la pantalla de operaciones de inicio.

b. Comenzar

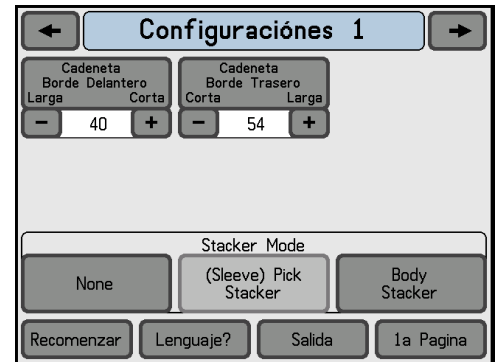
Este botón inicia la máquina en modo automático, lo que permite que la máquina funcione continuamente mientras se cargan las mangas.

c. Configuración

Permite un acceso rápido a varios de los ajustes de la máquina. Algunas de las opciones están protegidas con contraseña y no están disponibles para los operadores.



* Pantallas de nivel de operador *

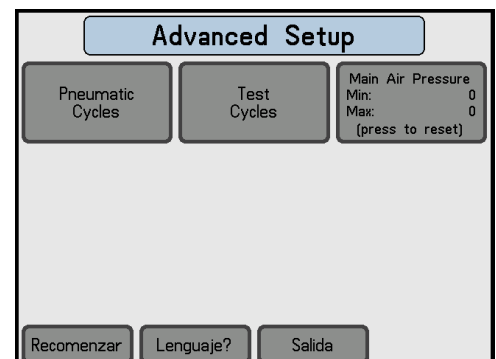


Cadena del borde anterior: esta configuración permite al usuario controlar la cantidad de tiempo desde que el ojo de costura ve el borde anterior de una manga hasta que se corta la cadena del borde anterior. Cuanto mayor sea el número, más corta será la longitud de la cadena.

Cadena del borde posterior: esta configuración permite al usuario controlar la cantidad de tiempo desde que el ojo de costura ve el borde posterior de una manga hasta que se corta la cadena del borde posterior. Cuanto menor sea el número, más corta será la longitud de la cadena.

d. Configuración avanzada

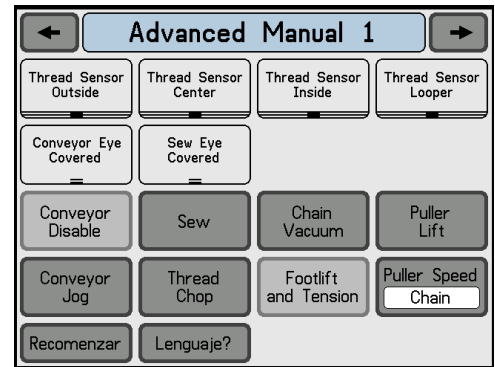
Este botón lo lleva a la pantalla Funciones avanzadas. Está bloqueado con una contraseña. Es sólo para usada de técnicos.



Operación Instrucción

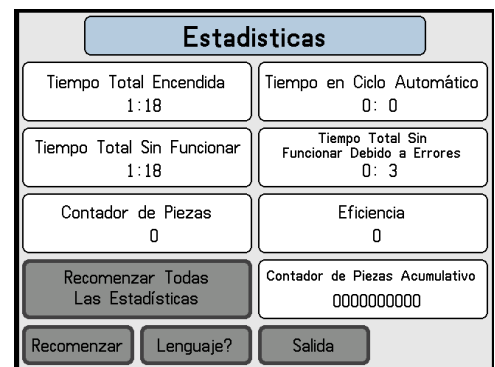
e. Manual avanzado

Este botón lo lleva a las pantallas de Prueba de entrada manual que le permiten probar la entradas y salidas en la máquina, como ojos fotoeléctricos e interruptores. Se requiere nivel de seguridad mecánico. Está bloqueado con una contraseña. Es sólo para uso de técnicos.



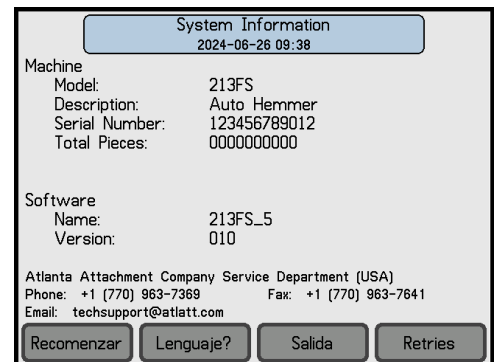
f. Estadísticas

Este botón le lleva a la pantalla Estadísticas que muestra información estadística sobre el funcionamiento de la máquina. Restablecer las estadísticas requiere un nivel de seguridad de supervisor.



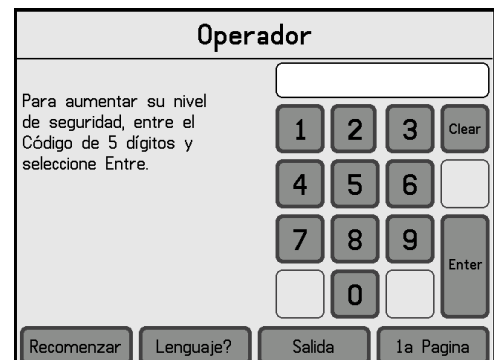
g. Información del sistema

Este botón lo lleva a una pantalla que muestra información diversa sobre la máquina, como: número de serie o número de revisión del software.



h. Seguridad

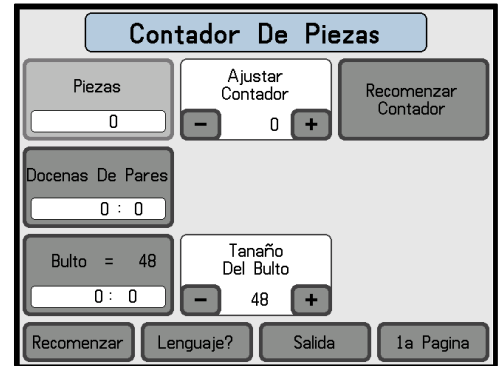
Le permite cambiar su nivel actual de seguridad o cambiar la contraseña para su nivel de seguridad o cualquier nivel inferior al suyo. Se requiere un nivel de seguridad adecuado.



Operación Instrucción

i. Contador de piezas

Se trata de un contador de piezas regulable que se incrementa cada vez que el apilador opera en modo automático.



j. Manual

Este botón lo lleva a una pantalla que permite al operador ejecutar manualmente el cabezal de costura en modo de costura o de encadenamiento.

COSER: Después de presionar el botón, el pie prensatela bajará, tocando el material, el cabezal de costura y el extractor funcionarán a la velocidad de costura. Debe haber material debajo del prensatelas.

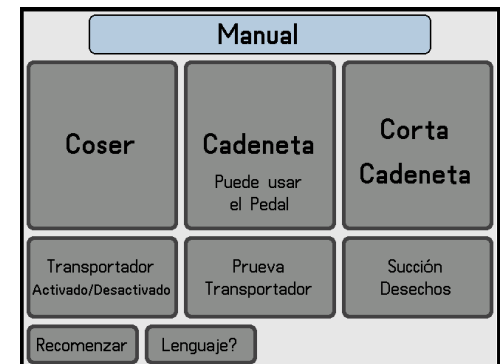
CADENA: Después de presionar el botón, el cabezal de costura funcionará y el tirador funcionará a la velocidad de encadenamiento. Se levantará el prensatelas.

CORTAR: Al presionar este botón se activa manualmente la cuchilla cortadora de hilo.

ACTIVAR TRANSPORTADOR: El transportador funcionará si las funciones de costura o encadenamiento están activadas. Si el transportador está desactivado, el transportador no funcionará en el modo de costura o encadenamiento.

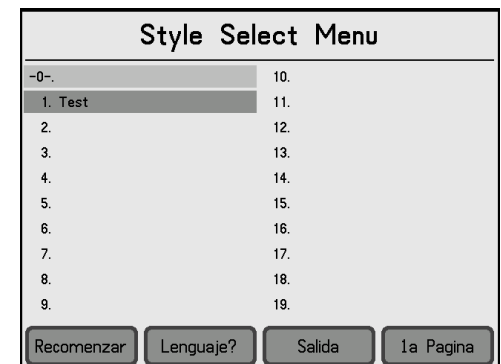
TRANSPORTADOR JOG: Este botón le permite al operador ejecutar manualmente el transportador si es necesario.

ASPIRADORA RECORTADORA Activará el vacío del corta bordes.



k. Estilo

Una vez que la máquina se ajusta para un tipo particular de manga o material, el estilo se puede guardar y recuperar más adelante. Se requiere nivel de seguridad mecánico para guardar estilos, los operadores pueden recuperar estilos.

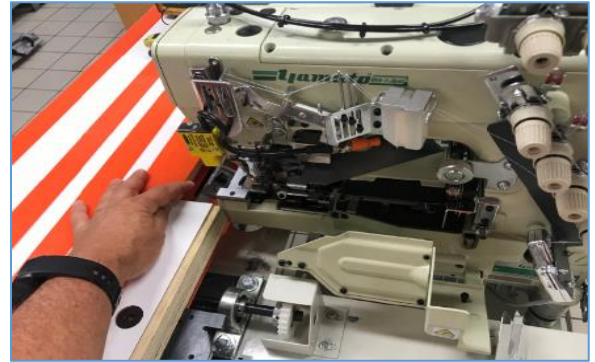


2.3. Montaje y preparación

El 2211ESE es una unidad versátil para dobladillos de mangas, bolsillos y pequeña cuerpos. Está disponible con recogedor apilador, transportador de retorno y apilador plegable por la mitad. El diseño modular del dobladillo de dos agujas de AAC permite la flexibilidad de elegir la combinación de componentes para diseñar un sistema personalizado que mejor se adapte a la necesidad. Además, es una estación de trabajo controlada electrónicamente que consta de un aparato de dobladillo con transportador hacia abajo con un cabezal de costura de puntada de cobertura inferior de dos agujas, un motor electrónico, un borde automático y una parte cortada.

1. Cabeza de coser

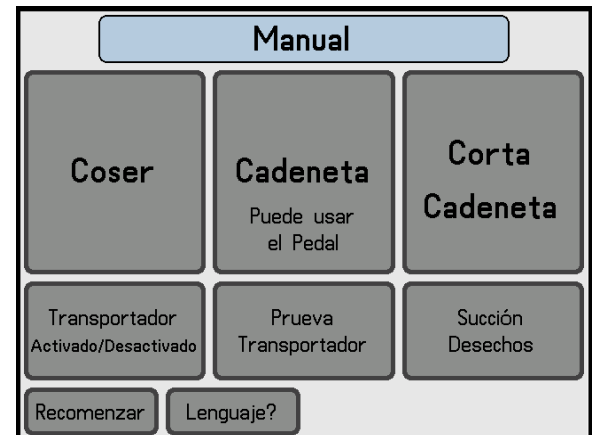
- Abra todas las cubiertas y enhebre la máquina según el cabezal de costura que esté utilizando.



- Levante manualmente el pie prensatela y coloque un trozo de tela debajo del pie prensatela.



- Encienda la unidad. En la pantalla manual, presione Coser y comience a coser algunas puntadas en la manga para asegurarse de que la unidad esté cosiendo correctamente.



- Continúe funcionando hasta que el final del material de costura llegue al pie prensatela.
- Después de llegar al borde del material, presione CADENA en la pantalla MANUAL



Operación Instrucción

- Continúe cosiendo en el modo CADENA hasta que el material de costura pase la cuchilla de corte.
- Presione CORTAR en la pantalla Manual. La cadena se cortará y se introducirá dentro del tubo del aspirador de cadena.

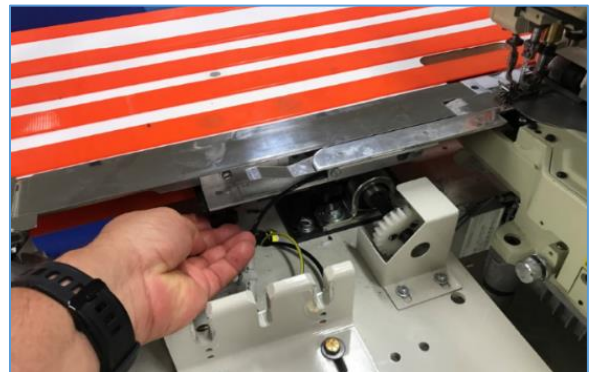


2. Carpeta

- Coloque la carpeta en la posición adecuada. Asegúrese de que la carpeta esté alineada contra la mesa y que las aerolíneas estén conectadas.

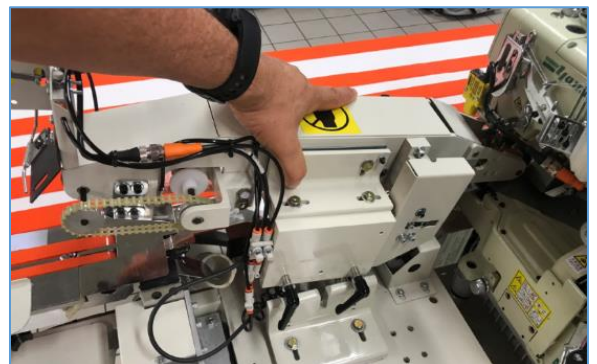


- Apriete la plegadora con las 2 perillas que se encuentran debajo.



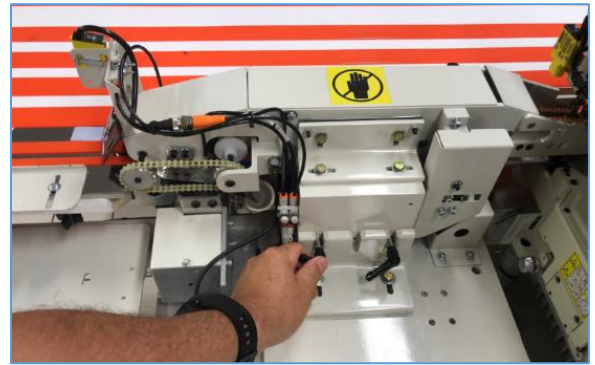
3. Transportador superior

Coloque el transportador superior en la posición correcta. Asegúrese de que el transportador esté completamente plano con la mesa de la correa. Compruebe que no haya ninguna línea aérea o cable atrapado debajo del transportador.

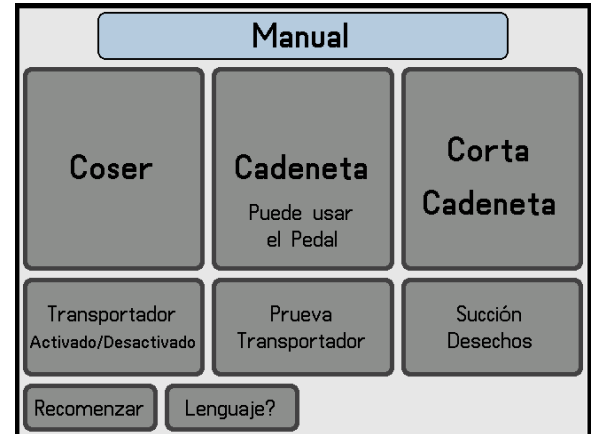


Operación Instrucción

Apriete el transportador superior con los L-tornillos de 2.



- Presione CONVEYOR JOG en la pantalla Manual y asegúrese de que los transportadores inferior y superior estén funcionando sin problemas.



2.4. Secuencia de costura

- El operador presiona INICIO en la pantalla principal.
- La cinta transportadora comienza a funcionar.

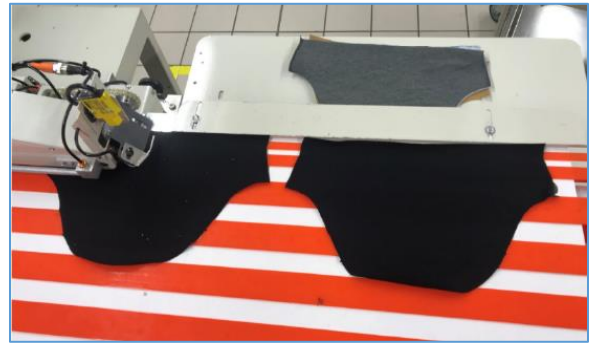


- El operador coloca la manga contra la guía de borde e inicia la costura.

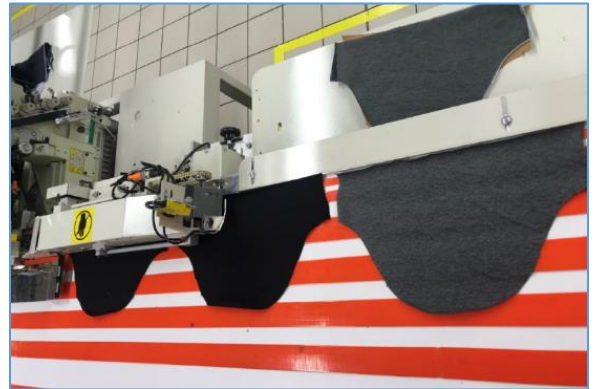


Operación Instrucción

- La operadora coloca una segunda manga contra la guía de borde.



- La unidad continuará cosiendo siempre que las piezas se coloquen en el transportador dentro de una distancia específica.



- El ciclo de costura se detendrá si el operador no coloca la siguiente pieza, reduciendo así el desperdicio de hilo.

- La producción media de mangas es de 350 a 400 docenas de pares por jornada de 8 horas.

3. SERVICIO

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

3.1. Mantenimiento

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

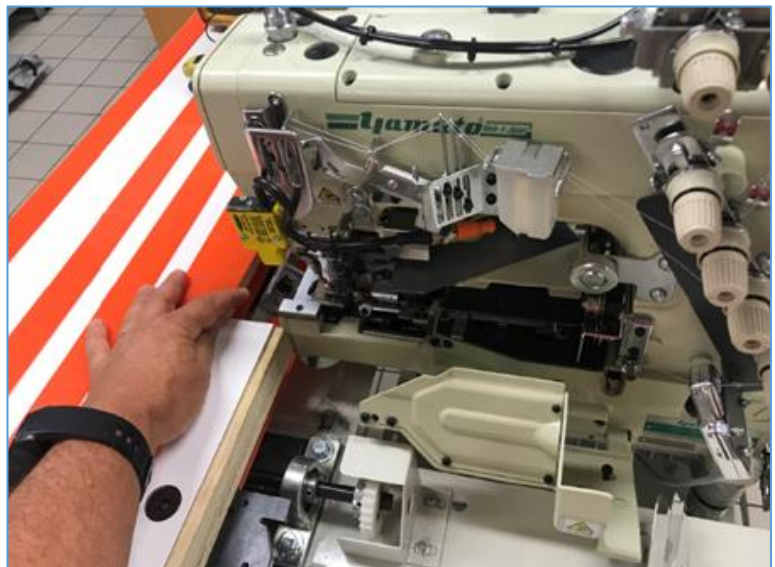
1 Seguridad general Instrucciones

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

- Utilice siempre el equipo de seguridad adecuado cuando opere o realice el mantenimiento de cualquier equipo.
 - Todo el mantenimiento recomendado es para un horario de un solo turno; ajuste según sea necesario para una operación de turnos múltiples.
 - El equipo no debe usarse para fines distintos a los diseñados o especificados.
 - Antes de iniciar cualquier trabajo de mantenimiento, la máquina se apagará, se detendrá y se asegurará de manera que no se pueda volver a encender accidentalmente.
 - Utilice procedimientos de bloqueo/etiquetado adecuados para proteger la máquina contra un arranque involuntario.
 - Eliminar el aceite, grasa, suciedad y residuos de la máquina, especialmente de las conexiones y tornillos, al iniciar los trabajos de mantenimiento y/o reparación.
 - No utilice agentes de limpieza corrosivos.
 - Utilice trapos sin pelusa.
 - Vuelva a apretar todas las uniones atornilladas que deban aflojarse para los trabajos de mantenimiento y reparación.
1. Cualquier mecanismo de seguridad que deba desmontarse para su instalación, mantenimiento o reparación deberá volver a montarse y comprobarse inmediatamente después de finalizar el trabajo.

2 Preparación de mantenimiento

Retire la carpeta y el transportador superior, abra todas las cubiertas del cabezal de costura.

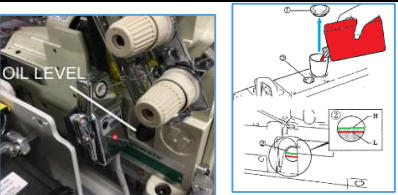





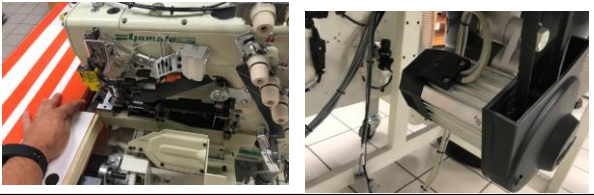

Mantenimiento Preventivo 8 Horas

Model:	213ESE	Required Materials lata de aceite aceite para maquina de coser ropa limpia aire comprimido
Serial #:		
Operation:	dobladillo de la mange	
Sew Head:		
Serial #:		
Needle:	SNUY128GAS-70	

Antes de iniciar el turno del día. Asegúrese de que la máquina esté apagada.

<p>.- Limpie todos los ojos eléctricos y cintas reflectantes con un paño limpio.</p>	
<p>Verifique si hay desechos líquidos en el filtro de aire y drene si es necesario.</p>	
<p>Verifique el nivel de aceite en el tanque de lubricación y agregue si es necesario. Mantenga el nivel entre las líneas H y L del medidor.</p>	
<p>Limpia el filtro en el contenedor de residuos. Volcar según sea necesario.</p>	



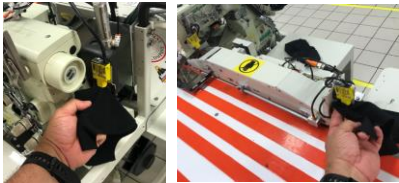

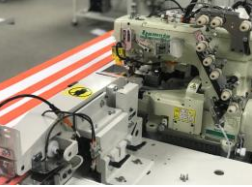
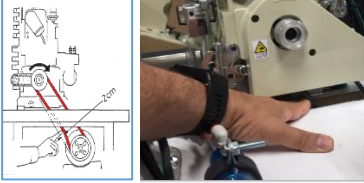
Después del turno de un día. Asegúrese de que la máquina esté apagada

<p>Verifique y elimine cualquier acumulación de hilo en los rodillos, poleas y otras piezas móviles.</p>	
<p>Abra todas las cubiertas, sople y limpie la máquina con un paño limpio, eliminando restos o hilos. Limpiar la ventilación del motor de costura.</p>	
<p>Cubrir la máquina y notificar al supervisor sobre cualquier ruido inusual o anomalía que se presente durante el turno de trabajo.</p>	



Mantenimiento Preventivo 40 Horas

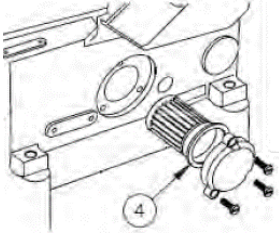





Model: 213ESE	Required Materials lata de aceite aceite para maquina de coser ropa limpia aire comprimido
Serial #:	
Operation: dobladillo de la manga	
Sew Head:	
Serial #:	
Needle: SNUY128GAS-70	

<p>Abra las cubiertas y retire la placa de la aguja. Con una pistola de aire sople la máquina y elimine la suciedad acumulada en las zonas de difícil acceso.</p>	
<p>Compruebe el filo de las cuchillas para recortar bordes y afílelas si es necesario. Reemplazar si es necesario</p>	
<p>Verifique que toda la cinta reflectante no esté desgastada y reemplácela si es necesario. Si se reemplaza la cinta, reajuste los sensores oculares.</p>	
<p>Verifique que todos los cilindros de aire tengan la velocidad de activación correcta. Ajuste el control de flujo si es necesario. Verifique el regulador de presión y ajústelo. Principal 90 psi,</p>	
<p>Verifique todos los conjuntos mecánicos. Apriete los componentes sueltos si los encuentra. (Apague la presión del aire y muévelo con la mano)</p>	
<p>Verifique la tensión de todas las correas del motor paso a paso y de la correa en V del motor de costura y ajústelas si es necesario</p>	
<p>Además, realice el mantenimiento diario</p>	



Mantenimiento Preventivo 960 Horas

Model: 213ESE	Required Materials lata de aceite aceite para maquina de coser ropa limpia aire comprimido
Serial #:	
Operation: dobladillo de la manga	
Sew Head:	
Serial #:	
Needle: SNUY128GAS-70	

<p>Los intervalos de cambio de aceite y filtro deben ocurrir a los 30 días o 200 horas de servicio después de la instalación y luego cada 6 meses o 1200 horas de servicio. Si utiliza la unidad en turnos de 24 horas, tenga en cuenta las horas de funcionamiento y cámbiela en consecuencia.</p>	
<p>Verifique los elementos filtrantes en el regulador de aire y reemplácelos si es necesario.</p>	
<p>Inspeccione los soportes y otros cojinetes no sellados (transportadores y ejes giratorios) y aplique una dosis de la grasa recomendada a cada cojinete/acoplamiento.</p>	
<p>Abra o retire las puertas y/o cubiertas e inspeccione las correas en busca de residuos o desgaste y límpielas o reemplácelas según sea necesario.</p>	
<p>Retire y limpie el conjunto del transportador superior.</p>	
<p>Retire y limpie el conjunto del extractor de cadena.</p>	
<p>Además, realice el mantenimiento semanal</p>	

3.2. Programa de bloqueo/etiquetado

Se refiere a las prácticas y procedimientos específicos para proteger a los empleados de la energización o inesperada puesta en marcha de maquinaria y equipo, o la liberación de energía peligrosa durante las actividades de servicio o mantenimiento.

Esto requiere que una persona designada apague y desconecte la maquinaria o equipo de su fuente de energía (s) antes de realizar el mantenimiento o servicio y que un empleado autorizado (s) o bloquee o coloque una etiqueta al dispositivo de aislamiento de energía (s) para evitar la liberación de energía y tomar medidas para verificar que la energía se ha aislado eficazmente. Se deben hacer chapas con capacidad para varios candados a la vez en este caso. La razón principal para el uso de los candados es evitar lesiones causadas por el encendido o arranque inesperado de la máquina.

Procedimiento de Control de Energía del Equipo Programa de Bloqueo/Etiquetado				
Descripción:			Modelo: 213 ESE	
Fabricante: Atlanta Attachment Co.		Localización		
Energía		Localización	Magnitud	Método de Control
Eléctrica	X	Caja de Control	220V	bloqueo y etiqueta
Neumática	X	Cilindro Présatela	Alta	bloqueo y etiqueta
Gravedad:	X	transportador y correas		bloqueo y etiqueta
¡Recuerde descargar todas las energías acumuladas!				
Procedimiento de Apagado:				
<ol style="list-style-type: none"> 1. Informar a todo el personal afectado que el equipo estará en estado de bloqueo. 2. Desconectar la parte eléctrica y neumática. 3. Llene la etiqueta con la información necesaria del bloqueo. 4. Instale el dispositivo de bloqueo 5. Compruebe que toda la energía eléctrica almacenada ha sido liberada pulsando la ventana de encendido. Además, mida en el cuadro eléctrico para asegurar también se ha liberado la energía acumulada. <p>Realizar las tareas necesarias de mantenimiento, servicios y / o reparaciones.</p>				
Procedimiento de Arranque:				
<ol style="list-style-type: none"> 1. Informar a todo el personal afectado que el bloqueo de esta máquina se va a quitar. 2. Coloque todos los resguardos o dispositivos de seguridad que se han retirado durante el mantenimiento. 3. Retire el dispositivo de bloqueo y la etiqueta. 4. Reconecte la energía y la alimentación neumática 5. Rote el botón rojo en la parte frontal del panel de control y presione el pulsador verde para encender la máquina. 6. Informar a todo el personal afectado que el bloqueo ha sido eliminado y que la máquina está lista para la operación normal de producción. 				

Aprobado por: _____

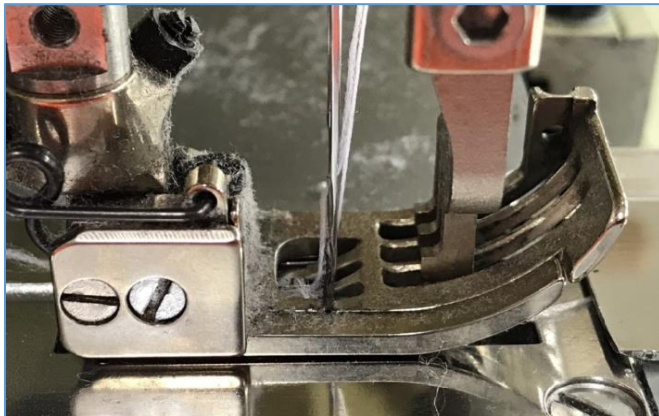
Fecha: _____

3.3. Mecánico

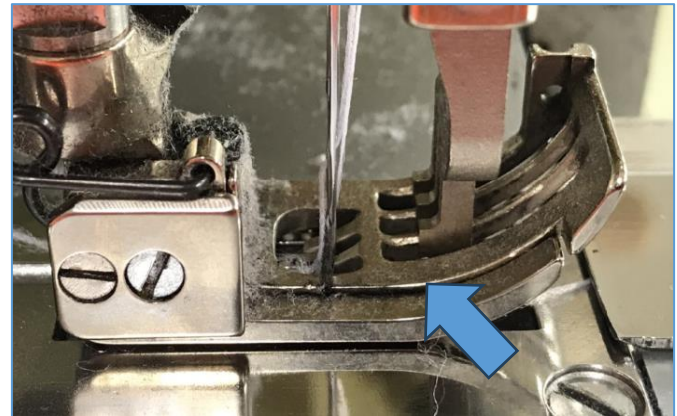
NOTA: Todo el mantenimiento debe ser realizado por un técnico de servicio calificado.

1. Altura del prénsatelas

En su posición superior máxima, la suela exterior del prénsatelas debe permanecer en contacto con la placa de aguja. Debe quedar un pequeño espacio libre en la parte interior del prénsatelas.

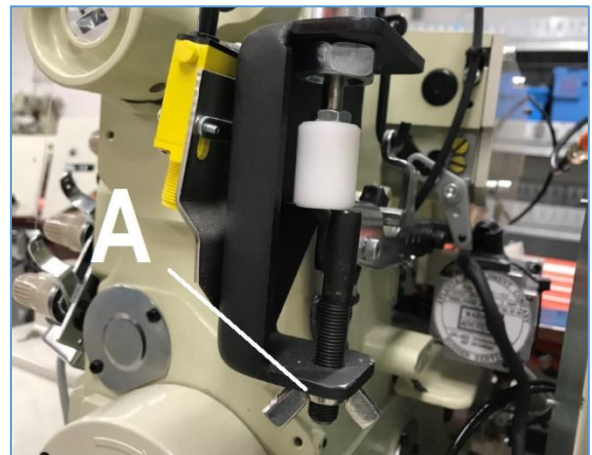


ABAJO



ARRIBA

Los ajustes se realizan con el tornillo de límite (A)



2. Ajuste del extractor

Después de realizar los ajustes de altura adecuados, el rodillo extractor debe colocarse de modo que quede nivelado con la placa de cadena. Este ajuste debe realizarse con la alimentación apagada. Se debe tener cuidado al realizar este ajuste, ya que un ajuste inadecuado puede causar rotura del hilo y saltos de puntadas durante el proceso de encadenamiento. Afloje los dos pernos hexagonales de 5/16-18 (Fig. 2, elemento 2) que sujetan el extractor al soporte de montaje. Puede que sea necesario o no levantar o quitar el prénsatelas para realizar este ajuste. Cuando el rodillo esté al nivel de la placa de la cadena, apriete los dos pernos hexagonales.

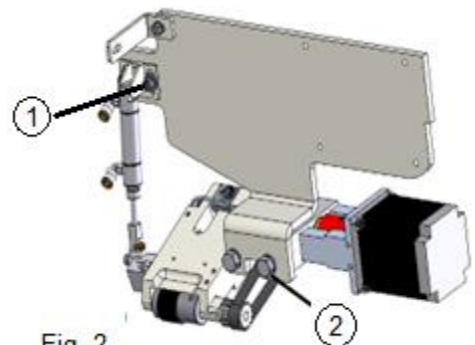


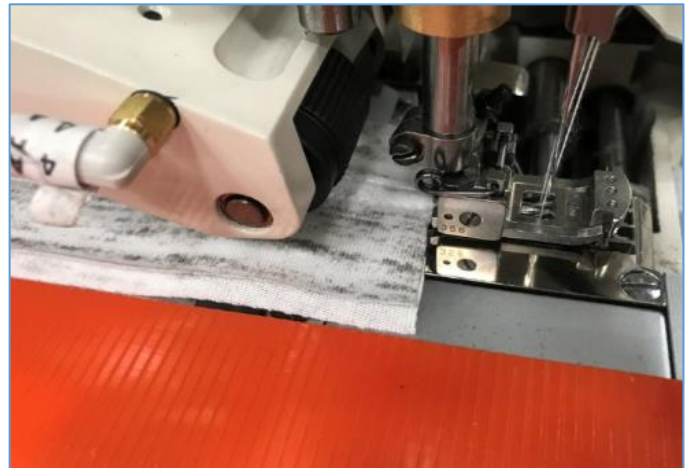
Fig. 2

3. Ajuste de avance del cabezal de costura

1. Retire la correa de alimentación superior y la plegadora.
2. Levante el extractor y manténgalo elevado durante esta parte del ajuste.
3. Con la correa superior, sin interferencia del tirador, use 2 piezas de material de 2 pulgadas de ancho x 20 pulgadas de largo. Alinea perfectamente las 2 piezas de material e introdúcelas debajo del prénsatelas.
4. Cóselo en el modo "COSER".

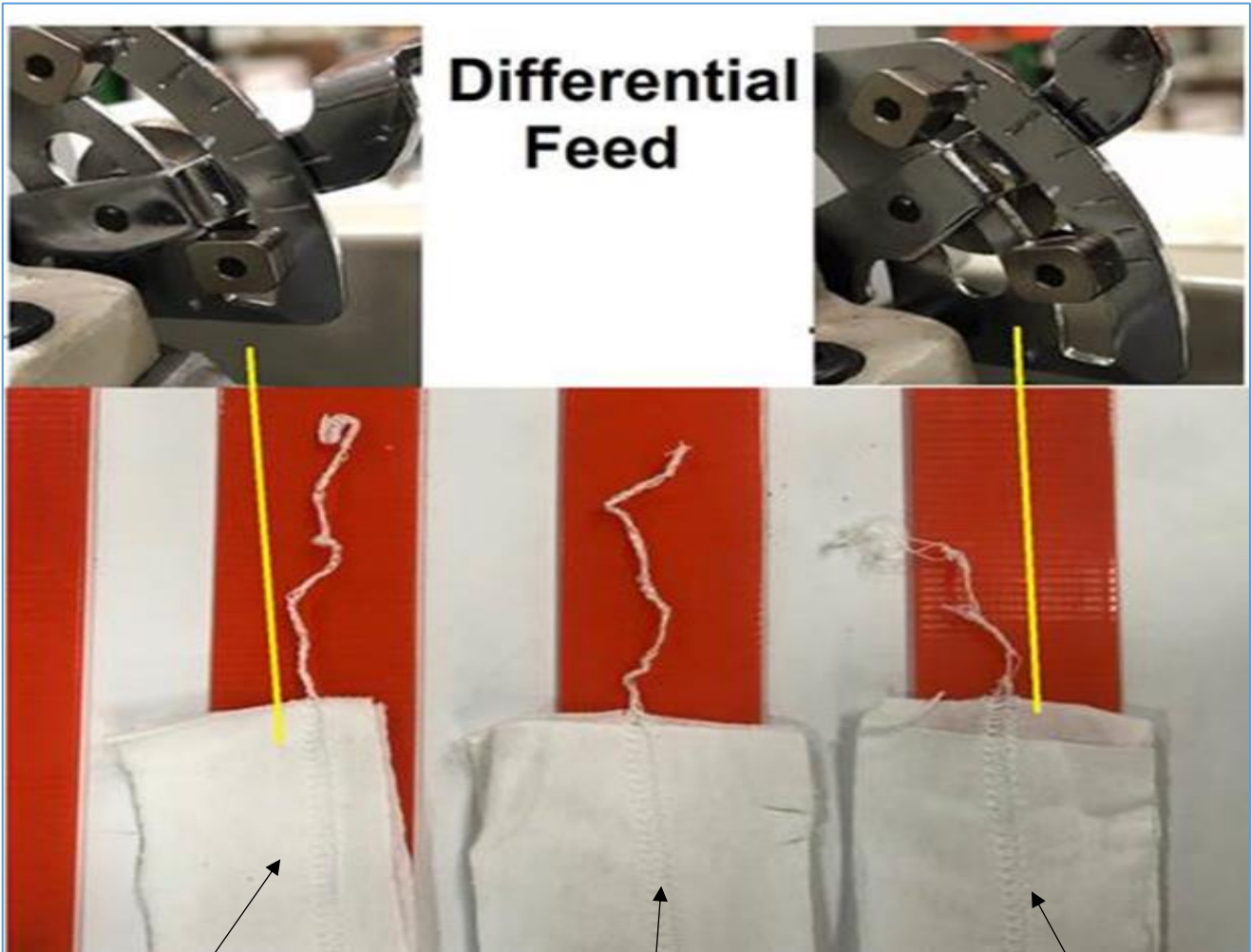


Demasiado alimento en la parte inferior



Corrija la alimentación superior e inferior

El material debe estar alineado desde el principio hasta el final. Si esta condición no ocurre, ajuste la alimentación superior para que esto suceda. Es necesario lograr una costura completamente plana sin alimentación por correa ni por tirador.



Relación de avance baja

Avance correcto

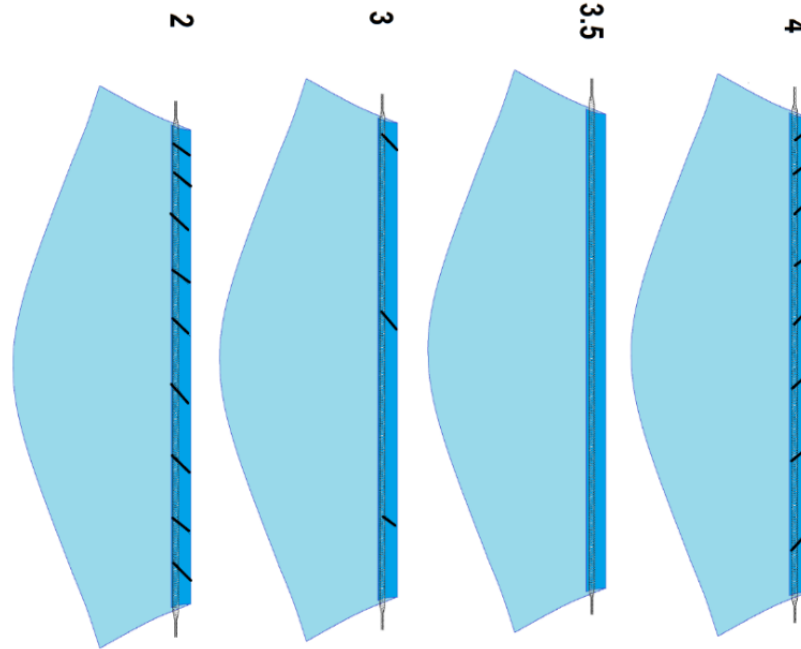
Demasiado avance

Servicio

La costura debe ser plana y bonita desde el principio hasta el final. Si esta condición no ocurre, ajuste el cabezal de costura, calibre la tensión del hilo, calibre la alimentación, inspeccione la placa de agujas para detectar rebabas, etc.

Alimentación inferior diferencial

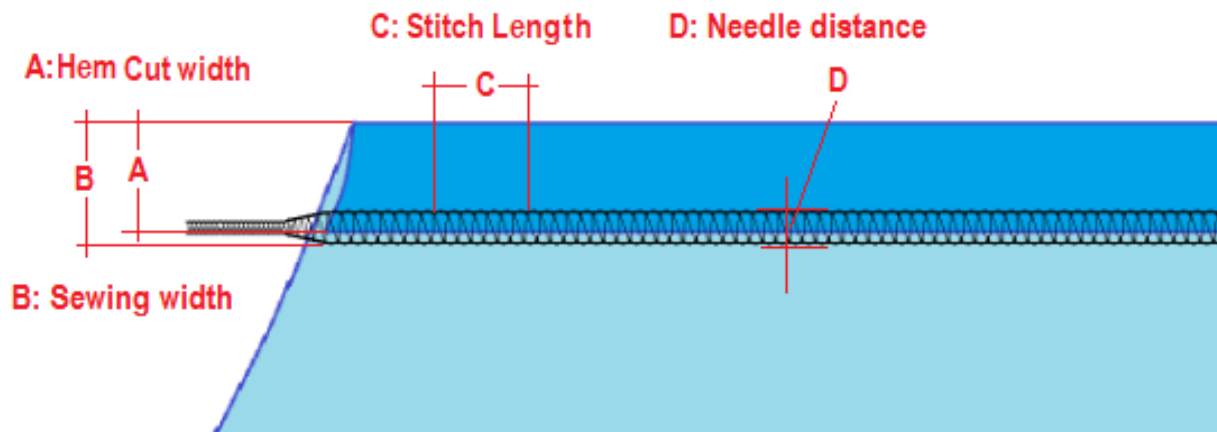
Diferencial Botton Feed



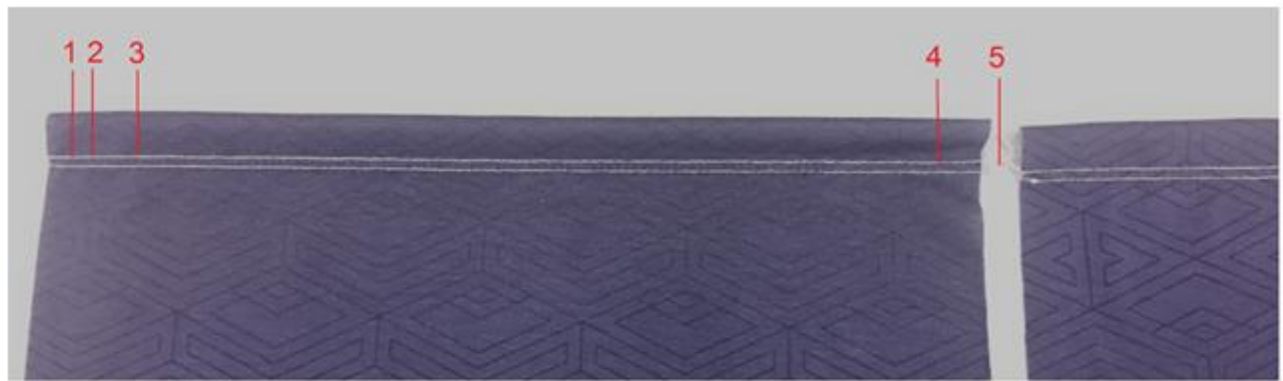
4. Ancho de costura

A: Ancho de corte del dobladillo
C: Largo de puntada

B: Ancho de costura
D: Distancia de la aguja



5. Cabezal de costura, secuencia de inicio y parada de tiempo.

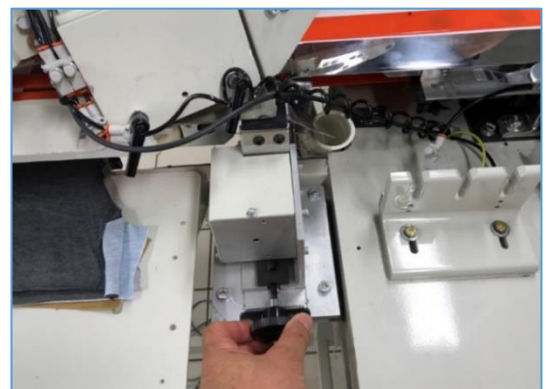
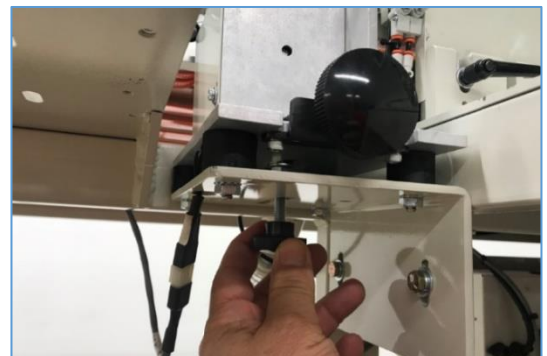


- | | |
|---|---|
| <p>1 = Prensatelas hacia abajo
2 a 3 puntos después de comenzar
Demasiado pronto: reunirse al principio
Demasiado tarde: puntos extra grandes al principio</p> | <p>4 = Pie prensatelas arriba con presión del tirador
2 puntos antes del borde de salida
Demasiado pronto: puntadas largas al final
Demasiado tarde: hilo enrollado y roto</p> |
| <p>2 = Presión del extractor apagada
2 a 3 puntadas después de bajar el prensatelas
Demasiado pronto: rotura del hilo
(la cadena se enrolla alrededor del ánora)
Demasiado tarde: puntadas largas al principio</p> | <p>5 = Corte del borde de salida
3/8 de longitud de cadena
Demasiado pronto: corta el material
Demasiado tarde: cadena demasiado larga</p> |
| <p>3 = Borde de ataque del cortador de cadena
Cadena de hilo de 3/8 a 1/4 de pulgada al principio
Demasiado pronto: cadena demasiado larga
Demasiado tarde: cortar la manga</p> | |

6. Ancho de corte del dobladillo

El margen de corte está determinado por la posición de la cuchilla en relación con las agujas. Para ajustar, suelte el tornillo debajo del conjunto y ajuste la perilla moviendo el conjunto de corte completo hacia adentro o hacia afuera.

Si se gira el tornillo en sentido antihorario, la cuchilla se moverá hacia el interior y el borde sin rematar del material quedará dentro de la puntada de cobertura.
Si se gira el tornillo en el sentido de las agujas del reloj, la cuchilla se moverá hacia afuera y el borde sin rematar quedará fuera de la puntada de cobertura.



7. Ancho de costura

El ancho de costura es la distancia desde la aguja izquierda hasta el borde doblado del material. Para ajustar, mueva el cabezal de costura hacia la izquierda o hacia la derecha después de aflojar los 2 tornillos que sujetan el cabezal de costura y mover el cabezal hacia la izquierda o hacia la derecha.



8. Largo de puntada

La longitud de la puntada se puede ajustar usando la perilla en la parte frontal de la máquina.

La longitud de la puntada sin la influencia del tirador debe ser un 10% menor que la longitud final de la puntada requerida.

1. Mueva la línea de presión del extractor al accesorio del cilindro inferior para sostener el extractor hacia arriba.

2. Coloque el material debajo del pie.

3. Presione el botón COSER para coser una costura y medir la longitud de la puntada.

4. Cuando el extremo del material llegue al prénsatelas, presione CADENA y tire del material hasta que salga del cortahilos.

5. Presione CORTAR y verifique el recuento de puntadas en la muestra.

6. Ajuste la perilla de largo de puntada y cosa otra muestra si es necesario.

7. Cuando alcance el número de puntadas deseado, mueva la línea de presión del tirador nuevamente al accesorio superior.

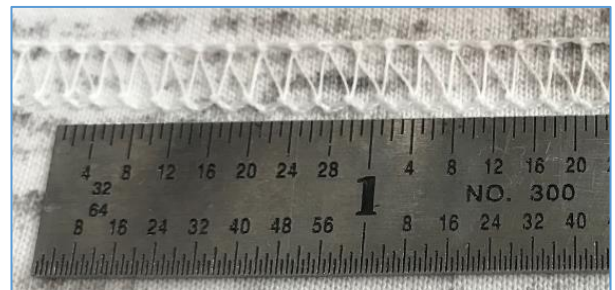
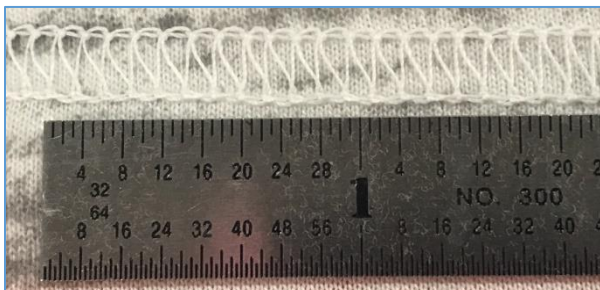
8. Coloque el material debajo del pie para comenzar a ajustar la velocidad del extractor SEW.

9. Después de realizar la primera puntada, suelte el tirador y haga funcionar la unidad en modo "COSER". El tirador debe tirar del material suavemente y aumentar la longitud de la puntada en un 10%.

10. Ajuste la velocidad de costura del tirador si es necesario.



Ejemplo: Si el largo de puntada sin tirador (arriba) es 11, entonces con tirador (abajo) debería ser 10spi



1. Ejecute el cabezal de costura en modo “CADENA” sin material de costura.
2. La velocidad del tirador de la cadena debe ser al menos un 20% mayor que la velocidad de costura del tirador.

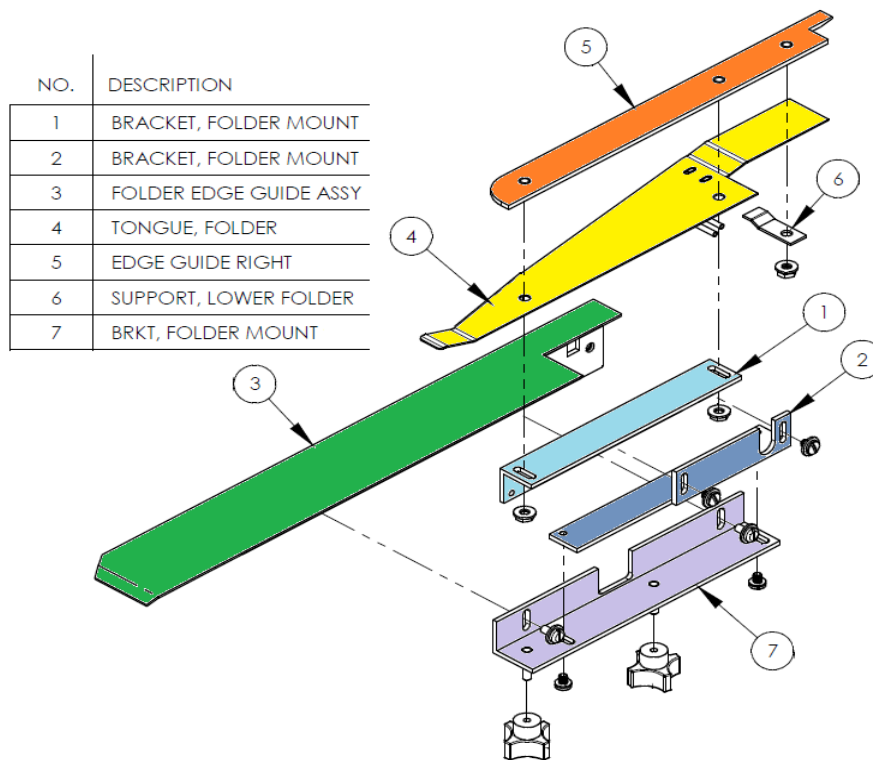
Ejemplo: si la velocidad del extractor se establece en 80 en la caja de control, la velocidad de encadenamiento se debe establecer en 100.

La máquina debe encadenarse correctamente con una cadena uniforme. Si esta condición no ocurre, asegúrese de que la presión del tirador esté activada y que el tirador esté tirando de la cadena mientras cose. Inspeccione la placa de garganta en busca de daños y el puente debajo de la placa de garganta que ayuda a la cadena no tiene ningún daño.

9. Distancia de la aguja

La distancia está definida por los componentes de costura de la máquina. Los más comunes son 6,4 mm y 5,6 mm.

10. Ajustes de carpeta

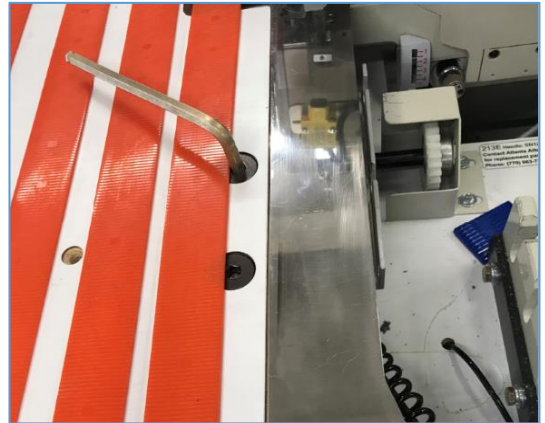


1. Polaco

El conjunto de la carpeta debe quedar perfectamente liso y brillante en todas las superficies que tendrán contacto directo con el material de costura y el cinturón superior.

2. Placa de sujeción

Instale la carpeta en el soporte de montaje y asegúrese de que los 2 tornillos que la sujetan en el soporte toquen el extremo de las ranuras. Si es necesario, afloje los 2 tornillos que sujetan el soporte a la mesa de madera, instale la plegadora y apriétela.



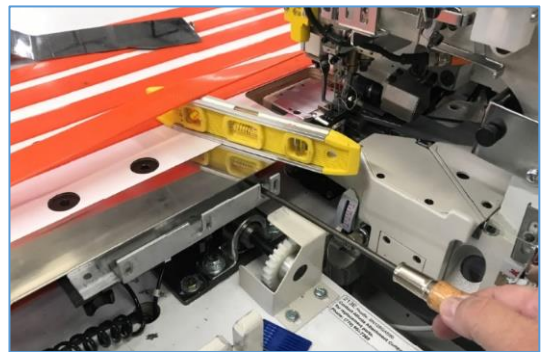
3. Alineación

Con el conjunto de la carpeta apretado en el soporte de montaje, alinee el borde de la carpeta con el borde del corte de la mesa y apriete los 2 tornillos.



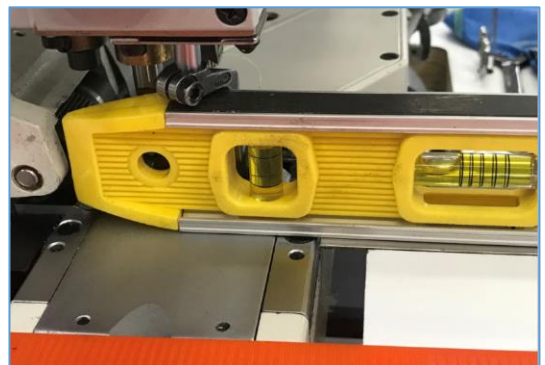
4. Altura de la guía del borde plegable

La guía de borde plegable debe estar alineada en altura con la mesa de madera. Afloje los 2 tornillos que sujetan la guía del borde plegable al soporte de montaje de la carpeta y ajuste la altura.



5. Altura del cabezal de costura.

La altura del cabezal de costura debe coincidir con la altura de la guía del borde plegable. Aflojar las 2 tuercas que sujetan el poste de soporte del cabezal de costura y ajústelas si es necesario. Apretar las tuercas.



6. Brecha del material de la carpeta

El espacio desde la guía de borde derecho hasta la guía de borde de la carpeta debe ser de aproximadamente 2 milímetros y debe ser paralelo desde el principio hasta el final.

Para materiales finos, se puede utilizar una distancia de 1,5 mm. Para materiales gruesos, es posible que se requieran 3 mm o más.

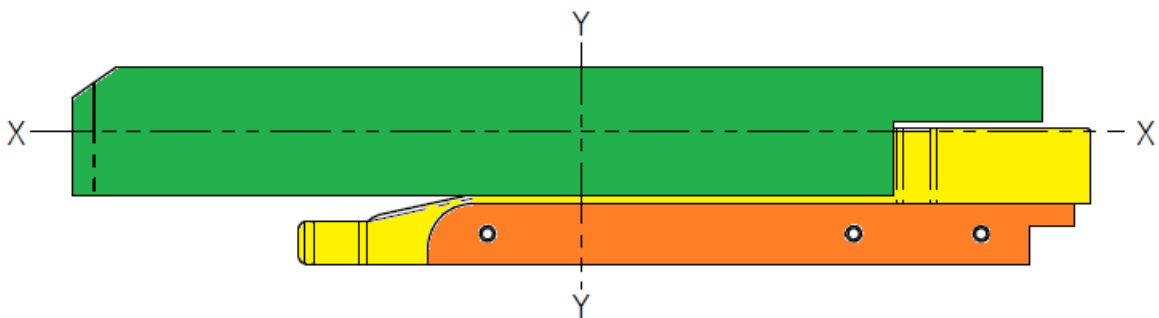


7. Altura de la guía lateral derecha

La guía de borde derecha debe estar alineada en altura con la guía de borde de la carpeta. Suelte ambos tornillos y ajuste según sea necesario.



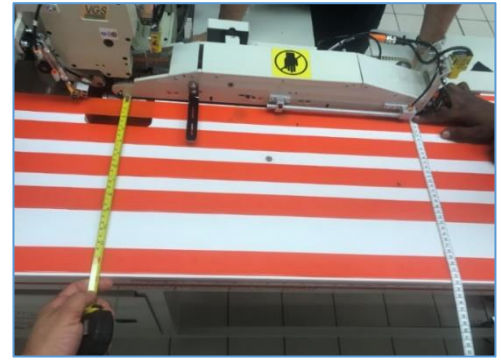
Nota: Después de completar los ajustes, verifique cuidadosamente que X e Y estén completamente planos y que la distancia entre la guía de borde derecha y la guía de borde de la carpeta sea paralela.



11. Ajuste del transportador superior

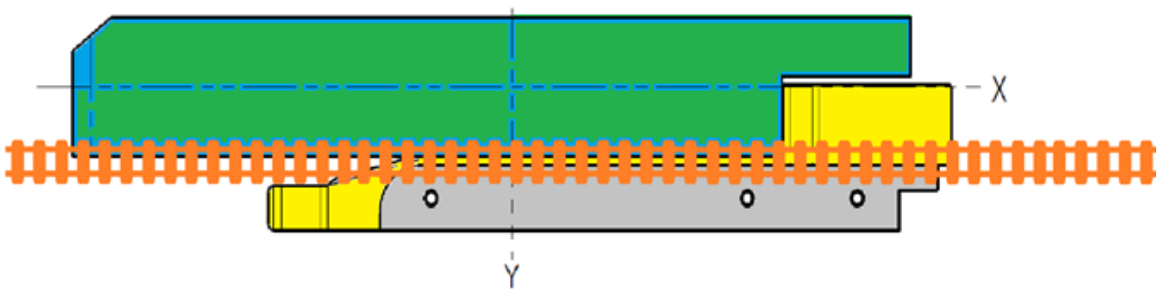
1. Alineación

El transportador debe quedar perfectamente alineado con la plegadora.



2. Posición

El cinturón derecho debe estar alineado con la ranura de la carpeta desde el principio hasta el final.



3. Nivel

El transportador debe estar nivelado con la mesa de la máquina en todas las direcciones.

4. Altura

La altura del transportador se ajusta de manera que ambas correas tengan contacto con las placas de Lexan y se sujeten contra la plegadora y la mesa con la presión de las placas de Lexan



12. Ajustes de la guía de recorte de bordes de material

El rodillo guía de material debe ajustarse utilizando estas dimensiones

- a) El rodillo guía del material debe ubicarse verticalmente para que tenga 2 veces el espesor (1) (Fig. 1) del material cosido sobre la cuchilla fija inferior. Esto se logra aflojando los dos pernos de 1/4-20 (2) (Fig. 4, página 1-17) que sujetan el bloque de soporte del rodillo guía de material al marco del transportador superior.
- b) Se debe tener cuidado de mantener el bloque de soporte movido hacia la derecha, ya que también se utiliza para tensar la correa de transmisión. Una vez realizado el ajuste, apriete firmemente los dos pernos de 1/4-20.

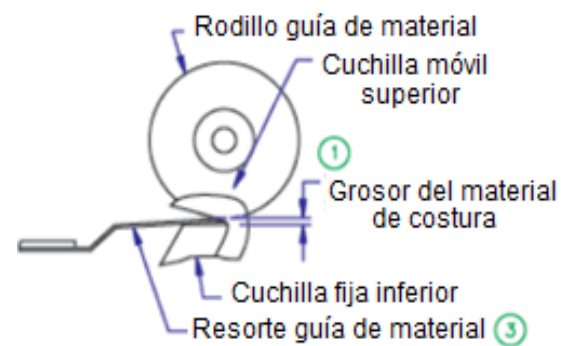


Fig. 1

Servicio

c) El rodillo guía del material se mueve más lento que las cintas transportadoras y NO debe hacer contacto con el material; establezca el espacio libre en 2 veces el espesor del material. Se utiliza para guiar el material hacia el cuchillo. Si la rueda o el resorte guía del material crean arrastre o pellizca el material, el borde cortado quedará irregular o con dientes de sierra.

d) El rodillo guía del material debe ajustarse a lo largo del plano de costura para que quede centrado en el 1/3 derecho (Fig. 2) del borde cortante de la hoja de la cuchilla móvil superior. Esto se logra aflojando los dos pernos de 1/4-20 (4) (Fig. 4) ubicados en los orificios ranurados del soporte de montaje superior del transportador. Después de ubicar correctamente el rodillo guía de material, apriete firmemente los dos pernos de 1/4-20.

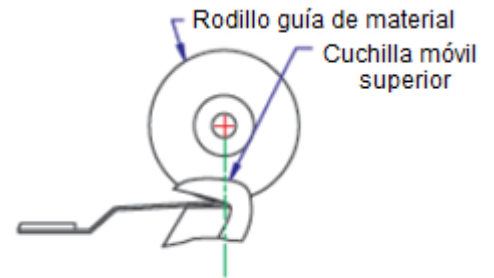


Fig. 2

e) El rodillo guía de material debe ajustarse a lo largo del eje impulsor para dejar un espacio de 1/16" entre el rodillo y la hoja de la cuchilla móvil superior. Esto se logra aflojando los tornillos de fijación (5) (Fig. 3) en el rodillo guía de material y moviendo el rodillo a lo largo del eje hasta alcanzar el espacio libre deseado de 1/16". Apriete los tornillos de fijación. No apretar demasiado, el rodillo es de plástico.

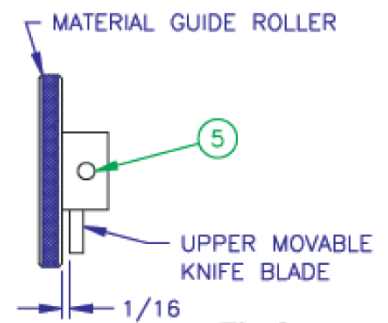


Fig. 3

Nota: Estos ajustes deberán repetirse cada vez que se ajuste la cuchilla cortadora de material para la cantidad de recorte.

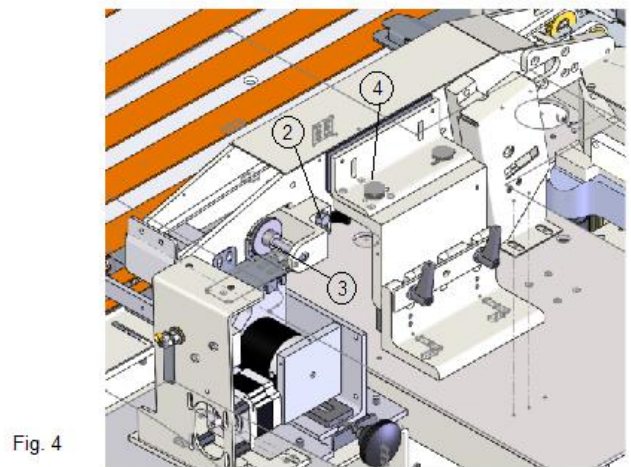


Fig. 4

3.4. Neumático

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

1. Unidad de mantenimiento del aire, FR

El FR (filtro regulador). El conjunto de la unidad está ubicado detrás del panel eléctrico. Tiene 3 componentes "1" el Regulador de Presión P (1) los Filtros de Aire (3). El manómetro. Esta unidad no requiere un lubricador de aire.

2. Regulador de presión

El propósito del regulador es mantener constante la presión de operación del sistema (presión secundaria) independientemente de las fluctuaciones en la presión de la línea (presión primaria) y el consumo de aire. El regulador de presión está configurado en 90 psi

3. Filtro de aire

El aire limpio de su sistema de aire comprimido es esencial para el funcionamiento seguro y eficiente de este equipo. Esta unidad tiene 1 filtro de aire comprimido. Elimina la contaminación del aire comprimido una vez realizada la compresión. Los contaminantes dañinos como el aceite, el polvo, la suciedad, el óxido y el agua, solos o en combinación, pueden atacar su sistema y obstruir las piezas neumáticas sensibles.

- Puede reducir la eficiencia de la unidad.
- Desgaste los sellos y erosione los componentes del sistema.
- Incrementar los costos de mantenimiento y reparación.

El aire que sale de un compresor de pistón o de tornillo estándar tendrá un alto contenido de agua, así como una alta concentración de aceite y otros contaminantes.

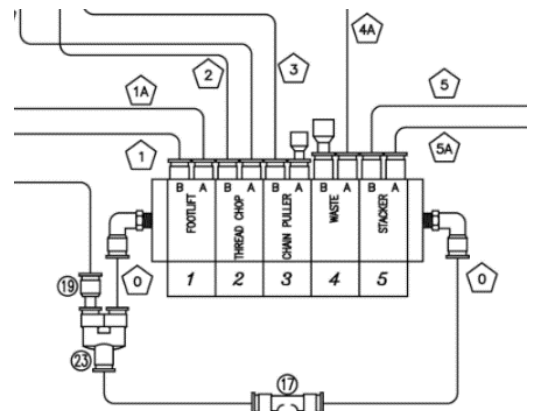
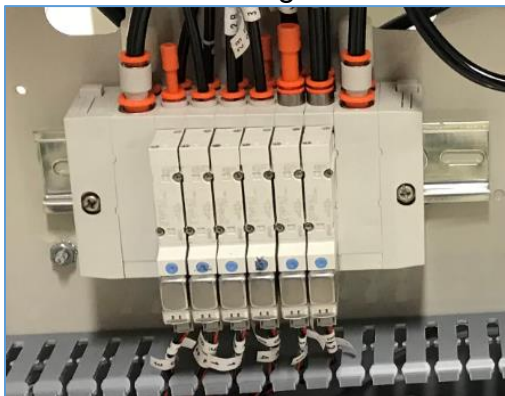
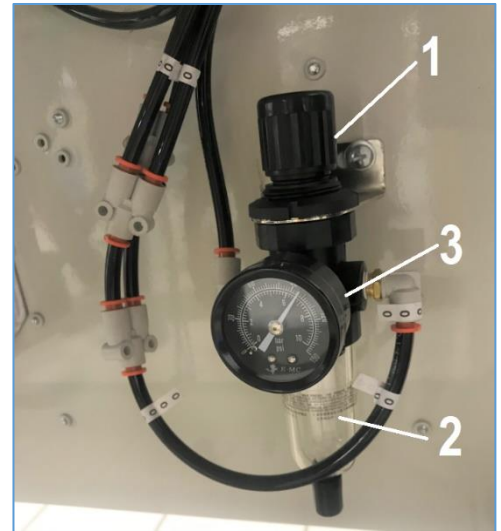
El condensado se drena manualmente empujando el fondo rojo del tapón de drenaje. Requieren un programa de mantenimiento regular (es decir, una vez por turno).

4. Manómetro

Su función es mostrar la presión del aire que realmente hay en la máquina.

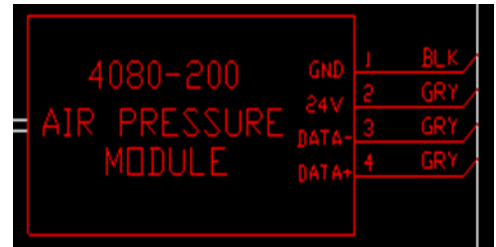
5. Electroválvula con colector de apilamiento

Están ubicados dentro de la caja de control. El voltaje del sistema de control es de 24 VCC, cada válvula se puede activar manualmente presionando el botón azul. La luz roja significa que la válvula está energizada.



6. Interruptor de presión de aire

Está ubicado dentro de la caja de control. Este módulo de presión de aire es responsable de la detección de la presión del aire secundario si no alcanza el valor preajustado. Para más detalles de conexiones ver diagrama de plomería ubicado al final del Libro de Repuestos. Parte 4080-200



7. Venturi de residuos

El objetivo del proyecto de residuos es retirar los recortes a medida que se cortan de la manga. El flujo de aire debe ser suficiente para llevar el material desde la cuchilla hasta el cubo de basura.

- Si está demasiado alto, tirará del borde de la manga y la sujetará.
- Si es demasiado bajo, no arrastrará el material cortado al bote de basura.



8. Sopladores

a) Dentro de la carpeta

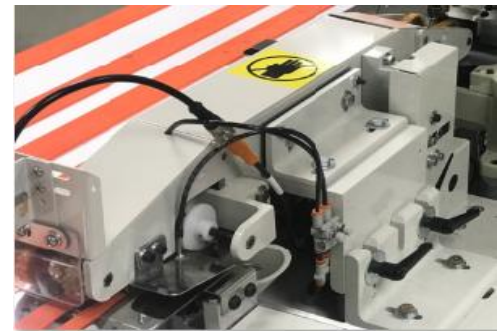
Es el chorro de aire lo que ayuda al borde delantero doblado a pasar debajo del prensatelas.



b) Frente del transportador superior.

Ayuda a desenrollar el material del borde antes de llegar al cinturón.

El flujo de aire debe ser suficiente para desenrollar el material a medida que pasa por el chorro de aire. Si es demasiado bajo, el material permanecerá enrollado y puede coserse en la costura curvada.

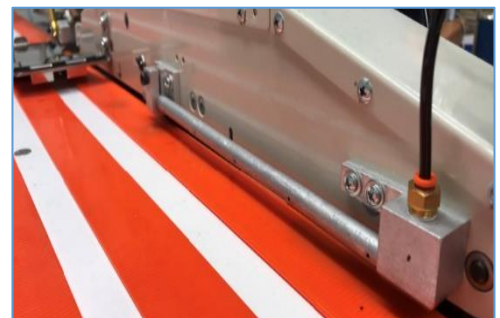


c) Frente de la cuchilla recortadora.

Ayuda a mantener el material plano antes de cortarlo con la cuchilla cortadora de bordes.

Al lado del transportador superior.

Ayuda a mantener la manga plana contra el transportador superior.



3.5. Eléctrico

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

1. Suelo

Esta unidad necesita estar conectada a tierra por varias razones. En los equipos alimentados por la red eléctrica, las piezas metálicas expuestas están conectadas a tierra para evitar el contacto del usuario con voltaje peligroso 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 puesta a tierra de seguridad. La conexión a tierra también limita la acumulación de electricidad estática.



2. Interruptor del circuito principal

El interruptor principal de encendido/apagado se encuentra en el interior del panel de control. Se utiliza para encender toda la máquina. Esta máquina requiere 220V Monofásico. Si tiene problemas con la alimentación que no se enciende cuando se presiona el botón ON, puede verificar este interruptor.



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

3. Contactor de potencia principal

Cuando presiona el botón verde sobre la pantalla táctil, se 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.



4. Ojos eléctricos

La unidad utiliza varios ojos para controlar el proceso de costura.

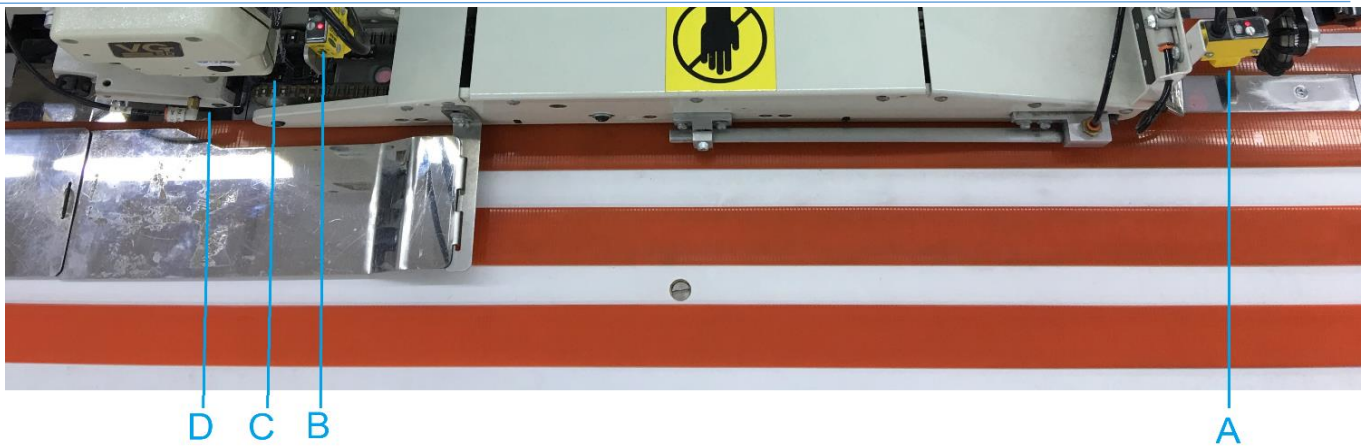
a. Desenrollador / Ojo de carpeta

La función del ojo es leer el borde anterior de la manga e iniciar varios contadores de tiempo.

b. Coser ojo

Ubicado frente al prénsatelas, la función del ojo es leer los bordes anterior y posterior de la manga e iniciar varios contadores de tiempo.

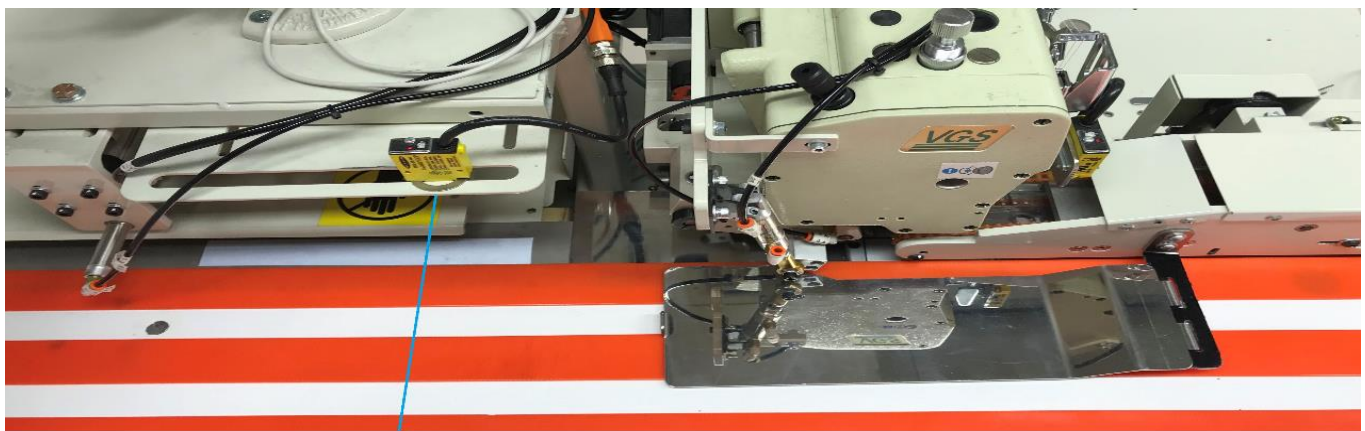
Servicio



A-Desenrollador / Ojo de carpeta B-Coser ojo	C-Presilla D-Tirador de cadena
B Cubrir Secuencia de inicio 3-Retraso del pie hacia abajo 5-Retraso de costura del tirador de cadena 6-Retardo de corte de cadena del borde anterior 15-Retardo del detector de hilo exterior 16-Retardo del detector de hilo interior 17-Retardo del detector de hilo del ánora 27-Retardo del detector del hilo central	A Cubrir 11-Avance del transportador, (retardo de apagado) 28-Retraso desenrollado, (soplador de vanguardia)
B- Descubrir 4-Retraso de pie arriba 7-Retardo de corte de cadena del borde posterior 8-Retardo de parada principal 23-Retraso de encadenamiento de movimiento del extractor	

c. Ojo del apilador

La función de ojo del apilador es detectar el borde de salida que activa el apilador.

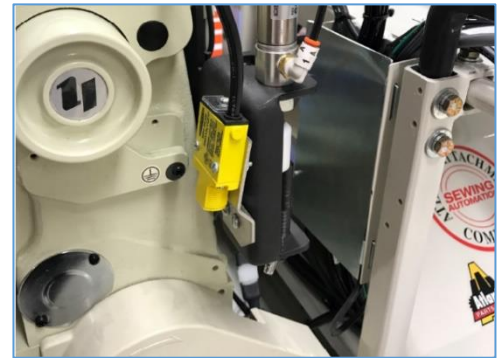


Descubrir
Activar apilador

Servicio

d. Ojo de posición de la aguja

La función del ojo de posicionamiento de la aguja es controlar la posición del tope de la aguja y monitorear la velocidad del motor.



e. Ojo / Sensor, ajuste

Retire la cubierta de plástico transparente del extremo del sensor. Hay dos tornillos de ajuste debajo de la cubierta. Uno tiene la etiqueta "GAIN" y se utiliza para configurar la sensibilidad del sensor. El otro tornillo tiene la etiqueta "DO & LO" y siempre debe estar completamente en el sentido de las agujas del reloj.

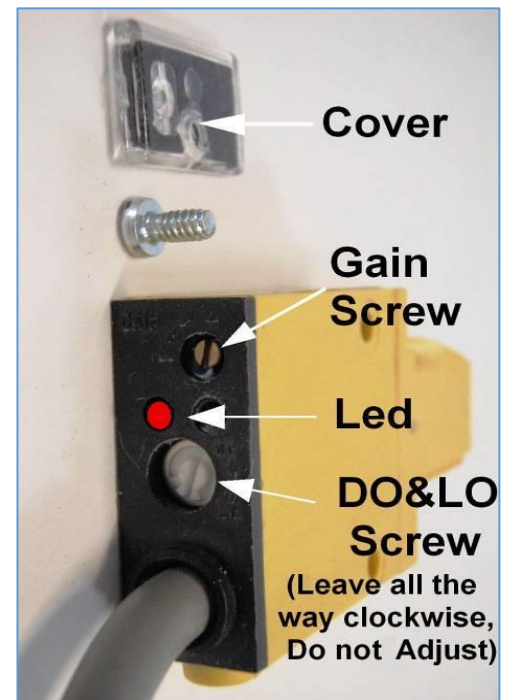
Con el extremo del sensor apuntando al centro de la cinta reflectante, gire el tornillo "GAIN" en sentido antihorario hasta que el indicador LED rojo se apague.

Luego gire el tornillo "GAIN" en el sentido de las agujas del reloj hasta que se encienda el indicador LED.

Luego gire el tornillo "GAIN" una vuelta completa en el sentido de las agujas del reloj. El indicador LED debería parpadear lentamente aproximadamente 2 pulsaciones por segundo. El ojo del volante debe estar al menos 2 vueltas completas.

Cubra el ojo para que el sensor no pueda ver la cinta reflectante y el LED se apague.

Parte #FFSM312VQ



f. Mantenimiento de cinta reflectante

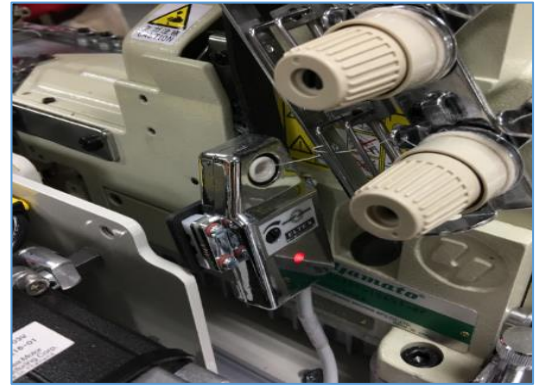
Utilice un paño suave para la limpieza. No utilice productos químicos ni abrasivos para limpiarlo. Evite cualquier contacto con aceites y líquidos. No toque la cinta con los dedos desnudos. Si la cinta está sucia u opaca, es posible que el ojo no funcione correctamente.



5. Detector de rotura de hilo

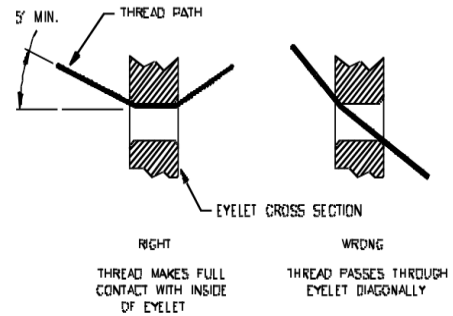
a. Sensor de hilo del ancla

Este tipo de detector de hilo monitorea el movimiento constante del hilo en un ángulo de 5 grados (ver imagen) sobre una superficie de cerámica. Con la unidad funcionando en modo manual, el LED del detector no debe estar encendido. La presencia de una luz roja en cualquiera de los detectores indica rotura de hilo o desajuste, provocando la parada de la unidad. Parte # 011-132^a



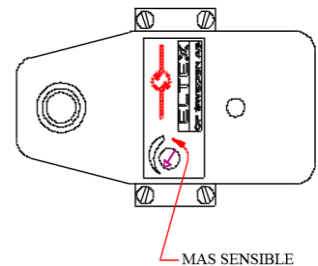
b. Ajustamiento.

Para ajustar el detector de hilo, cambie el panel de control a manual. Presione el interruptor de la cadena para hacer que la unidad funcione y se desconecte la cadena. Tenga cuidado de que la cadena esté debajo del tirador de cadena antes de ejecutarla.



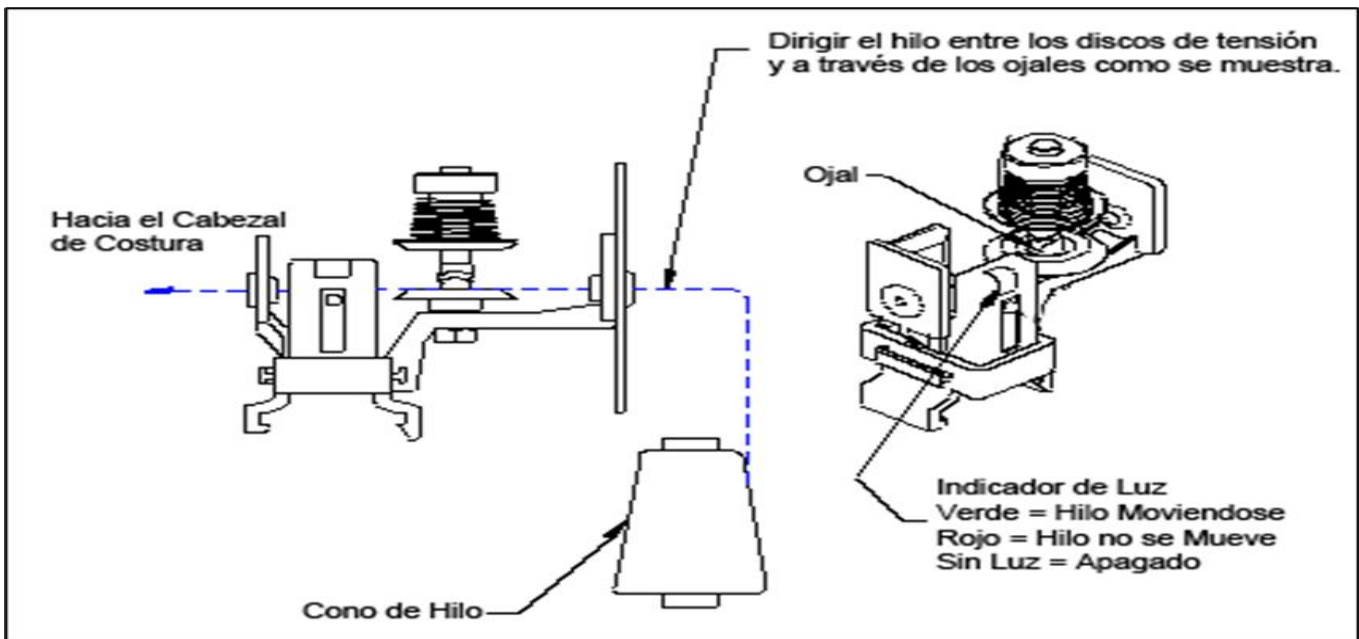
CROSS SECTION OF THREAD EYELET SHOWING RIGHT AND WRONG THREAD PATH.

Mirando la cara del detector de hilo con la unidad funcionando en modo de encadenamiento manual, gire el tornillo de nailon azul (ver Fig. 2) en sentido antihorario hasta que vea que se enciende el LED. Gire el tornillo en el sentido de las agujas del reloj hasta que se apague el LED. Gire 1/16" más en sentido horario.



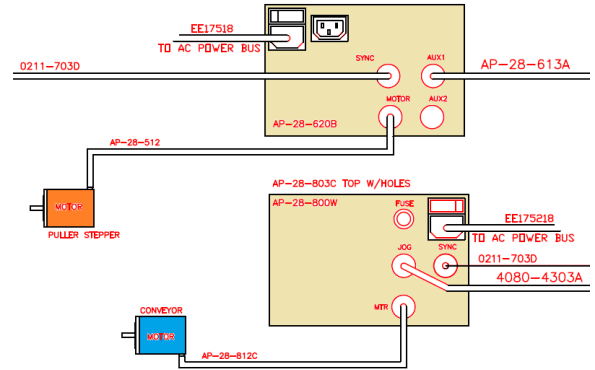
c. Sensor de hilo de aguja

Numero de pieza: (4003-3WT2)



6. Motor paso a paso

Hay 2 motores paso a paso en la máquina. El extractor de cadena y la cinta transportadora. Cada uno está controlado por una caja de control independiente. El extractor de cadena tiene un motor de 2 amperios y la cinta transportadora tiene un motor de 4 amperios.



7. Caja de control del motor paso a paso

Las cajas de control alimentan la cinta transportadora y de alimentación del extractor. La luz ámbar muestra que la caja está energizada.

a. Ruedas de pulgar

Las tres ruedas de ajuste en la caja inferior ajustan la velocidad sincrónica de las correas de alimentación mientras se cose.

- Si cambia las RPM del cabezal de costura, no es necesario ajustar las ruedas giratorias; permanecerán sincronizados con la cabeza.
- Si cambia la longitud de la puntada de costura, será necesario ajustar estos números para sincronizar la correa de alimentación con el cabezal de costura.
- Disminuir el número hace que la correa vaya más lenta. Por ejemplo, si cambió la longitud de la puntada de 10 SPI a 11 SPI, necesitará disminuir el número en las ruedas selectoras en un 10% para igualar la longitud de puntada un 10% más corta.



b. Botón de avance

Al presionar el botón JOG se encenderá el motor paso a paso de la correa.

c. Marcación rápida

Controla la Velocidad Jog de la cinta. Esta velocidad debe coincidir con la velocidad sincrónica de la correa mientras se cose. Reajuste el dial central de la caja si es necesario.



8. Caja de control del extractor del cabezal de costura

a. Ruedas de pulgar

Las ruedas giratorias izquierdas de la caja ajustan la velocidad del rodillo extractor cuando se ejecuta en velocidad de CADENA.

- Si cambia las RPM del cabezal de costura, no es necesario ajustar las ruedas giratorias; permanecerán sincronizados con la cabeza.
- Disminuir el número hace que el tirador vaya más lento.



Las ruedas giratorias derechas de la caja ajustan la velocidad del rodillo extractor cuando se ejecuta en velocidad de COSTURA.

- Si cambia las RPM del cabezal de costura, no es necesario ajustar las ruedas giratorias; permanecerán sincronizados con la cabeza.
- Si cambia la longitud de la puntada de costura, será necesario ajustar estos números para sincronizar la correa de alimentación con el cabezal de costura.
- Disminuir el número hace que la correa vaya más lenta. Por ejemplo, si cambió la longitud de la puntada de 10 SPI a 11 SPI, necesitará disminuir el número en las ruedas selectoras en un 10% para igualar la longitud de puntada un 10% más corta.

b. Botón de avance

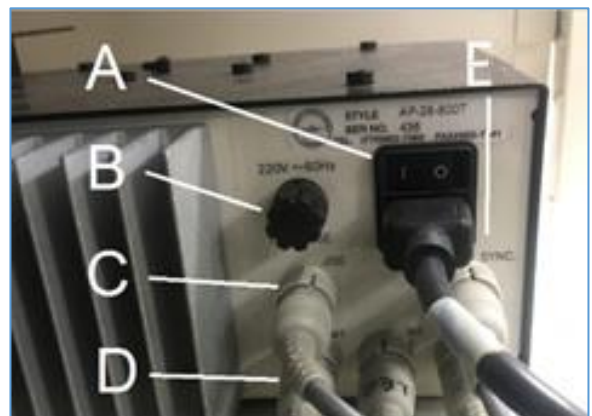
Al presionar el botón JOG se encenderán los motores paso a paso.

c. Fuerza

Hay un interruptor de encendido/apagado (A), un fusible (B), un cable JOG (C), un cable de motor paso a paso (D) y un cable de sincronización (E) en la parte posterior de las cajas.

Deje el interruptor de encendido/apagado en ON todo el tiempo.

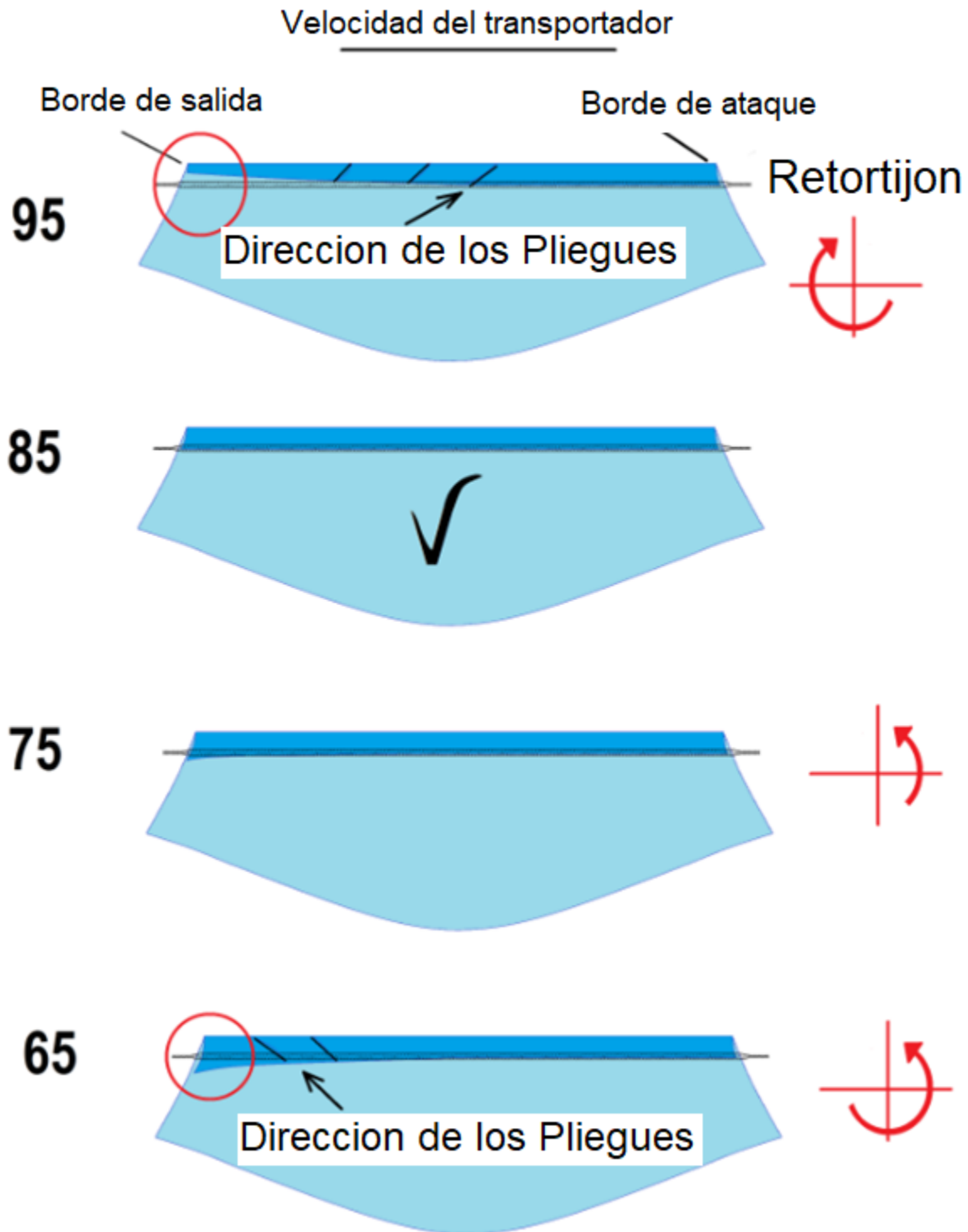
NOTA: Cuando trabaje en la caja, desconecte siempre el cable de alimentación antes de realizarle mantenimiento.



9. Ajuste de velocidad del transportador

1. Velocidad de costura

La cinta transportadora debe avanzar a la misma velocidad lineal que el cabezal de costura. Con base en la longitud de la puntada, calcule la velocidad lineal. Midiendo con un tacómetro, haga funcionar el transportador en velocidad "SEW": y vea si coincide con la velocidad lineal de costura. Ajuste el dial de 3 dígitos de la caja del transportador que controla la velocidad del transportador para que coincida con la velocidad de costura lineal. Vea el ejemplo a continuación de la reacción del material con diferentes valores de velocidad de costura.



10. Efka, motor de costura

a. Programación del número de código

NOTA: Los números de parámetros en las ilustraciones siguientes sirven como ejemplos y es posible que no estén disponibles en todas las versiones del programa. En este caso, la pantalla muestra el siguiente número de parámetro superior. Ver Lista de Parámetros. Si tienes una pantalla de 4 dígitos tu código de acceso será 3112 en lugar de 311

b. Configuración de parámetros EFKA DC1500

[Ver documento imprimible en la página siguiente](#)

213ESPAR4 Ajustes de Parametros (Efka AB221A/1500DC)		
PARÁMETRO	GAMA	EI VALOR
Haz esto primero	*****	****
290		5
026		0
110	70-390 rpm	200
111	200-9900 rpm	4800
161	0-1	0=cw/1=ccw
220	1-55	55
270	0-5	1
272	020-255	1000
362	0-1	1
436		0
401	0-1	1
LED del panel frontal:		
LED 1:	Apagado	
LED 2:	Apagado	
LED 3:	Apagado	
LED 4:	Apagado	
LED 5:	Apagado	
LED 6:	Apagado	
LED 7:	Apagado, deténgase en la aguja hacia	
LED 8:	En, deténgase en la aguja hacia arriba.	
DESCRIPCIÓN		
Realice un reinicio maestro antes de programar, consulte a continuación		
Modo de pedal		
Velocidad de posicionamiento.		
Velocidad maxima cuando "129" es 0, 1o2.		
Rotación del motor		
Potencia de aceleración		
Configuración del sensor externo del volante.		
Relación de accionamiento entre la polea del motor y la polea del volante. Si la polea del volante es más pequeña que la polea del motor, aumente este valor para reducir la velocidad del cabezal de costura hasta que la velocidad medida coincida con la velocidad establecida con el parámetro 111. (Para Yamato y Pegasus, el ajuste debe ser 100; para Rimoldi, el ajuste debe ser 124)		
Voltaje del sensor de posición: 0 = 5 V, 1 = 15 V		
Debe usar el código "5913". Esto deshabilita una entrada que estaba causando que box se restableciera.		
Cambio de 0 a 1 para guardar parámetros		
Para realizar el restablecimiento maestro de parámetros:		
1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".		
2. Presione "> >" una vez e ingrese el número "5913"		
3. Presione "E" dos veces y se mostrará "093".		
4. Presione "+" una vez, se mostrará "094".		
5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores predeterminado		
Instrucciones de programación:		
1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que aparezca "COD".		
2. Presione "> >" una vez e ingrese el número "5913"		
3. Presione "E" una vez y aparecerá "2.0.0.". Este es un parámetro.		
4. Pulse "E" de nuevo y se mostrará el valor del parámetro 200.		
5. Con el valor en la pantalla, ajústelo a la configuración deseada.		
6. Presione "E" para ingresar el valor y continuar con la configuración de parámetros.		
7. Repita para otros parámetros, presione "P" una vez cuando haya terminado.		
8. Ejecute el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagarlo		

11. Panasonic, motor de costura

a. Programación del motor D9

1. Apague la máquina.
 2. Mantenga presionado el botón de flecha hacia arriba y encienda la alimentación.
 3. La pantalla muestra Axxx
 4. Utilice los botones + & - para desplazarse hasta el parámetro deseado #.
 5. Presione > para alternar al valor del parámetro.
 6. La pantalla muestra el valor del parámetro xxxx.
 7. Utilice los botones + y - para cambiar el valor del parámetro.
 8. Presione el botón Ingresar (E) para guardar el cambio.
 9. Presione > para volver al número de parámetro.
 10. Utilice los botones + & - para desplazarse al siguiente parámetro deseado #.
 11. Repita hasta que se actualicen todos los parámetros deseados. Asegúrese de presionar Ingresar (E) después de cambiar los valores de los parámetros.
 12. Apague la alimentación momentáneamente.
 13. Para 1278-8 establezca los siguientes parámetros:
 - A 27 = 1 (Detener aguja arriba)
 - A 29 = 1 (Rotación, 1 CCW, 0 CW)
 - A 70 = 5000 (velocidad máxima)
 - A 91 = 1 (Elevación del pie del solenoide neumático, 100 % de modulación)
-
1. 1. Apague la máquina.
 2. 2. Mantenga presionados los botones “E” y “-”, encienda la alimentación.
 3. 3. Utilice los botones + y - para cambiar el valor del parámetro a F166.
 4. 4. Presione > para alternar al valor del parámetro.
 5. 5. Utilice los botones + y - para cambiar el valor del parámetro a 600 (tiempo de espera de un minuto).
 6. 6. Presione el botón Ingresar (E) para guardar el cambio.
 7. 7. Apague la alimentación momentáneamente.

b. Programación, D7 Motor

Usando, pequeña programadora Mpur01a10

NOTA: para ajustar los parámetros después de la programación inicial, comience con el paso número 10

1. Apague la máquina.
2. Conecte el pequeño programador Panasonic.
3. Mantenga presionado ENTER y MODE "+", encienda la alimentación. Continúe presionando los botones durante 8 segundos, hasta que aparezca 106 Y2 en la pantalla.
4. Haga doble clic en el botón "ENTER" para salir del modo de parámetros.
5. Apague la alimentación.
6. Gire el control de velocidad del motor al mínimo.
7. Encienda la alimentación.
8. Haga funcionar el cabezal de costura durante unos segundos (al menos 5) para configurar la relación de polea en el motor Panasonic. Al presionar el pedal de costura, el cabezal coserá.
9. Apague la alimentación.
10. Encienda la alimentación.
11. Presione MODE "+" varias veces hasta que aparezca la palabra parámetro en la pantalla.
12. Haga doble clic en el botón "ENTER" para ingresar al modo de parámetros.
13. Usando los botones MODE "+" y "-" para ubicar el parámetro y los botones DATA "+" y "-" para ajustar el parámetro individual, configure los siguientes parámetros:
 - 135 = RPM deseadas
 - 605 = 64 (modulación del pie a tiempo)
 - 606 = 1 (modulación de pie fuera de tiempo)
14. (Consulte este paso solo para máquinas Pegasus con sensor de efecto Hall debajo del recortador). Configure el parámetro 011 igual a 131. (011=3 es el valor predeterminado)
15. (Consulte este paso solo para máquinas Rimoldi con sensor de posición de efecto Hall) Configure el parámetro 520 igual a 1 y el parámetro 523 igual a 222.
16. Haga doble clic en el botón "ENTER" para salir del modo de parámetros.
17. Apague la alimentación.
18. Gire el control de velocidad del motor al máximo.
19. Encienda la alimentación.
20. Pruebe las RPM del cabezal de costura con el tacómetro.
21. La velocidad de costura no debe exceder el ajuste en el parámetro 135.

El retardo de inicio desde el pie levantado es el parámetro 603 y normalmente está configurado en los valores predeterminados de fábrica. *

Secuencia de reinicio para programador grande:

Mantenga presionados los botones "A", "B" y "ENTER", mientras enciende la alimentación, espere 5 segundos.

Presione el botón Intro.

Secuencia de programación de parámetros para programador grande:

Mantenga presionados los botones "D" y "ENTER", mientras enciende la alimentación, espere 5 segundos.

Presione el botón Intro.

Presione los botones de remate (los dos botones en la parte inferior derecha del programador) Utilice los botones "A" y "B" para ubicar el parámetro (consulte el paso 13 arriba) y "C" y "D" para ajustar el parámetro individual (consulte el paso 13 arriba)

3.6. Autobús serie

El sistema de bus serie Gateway, 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 controlador de bus serie de última generación, el número de pieza es 4080-004.

1. Touch Screen



PRECAUCIÓN: No utilice objetos punzantes para tocar la pantalla.

Instalación

Para instalar una nueva pantalla no se requieren procedimientos especiales y es enchufar and jugar

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

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



b. Módulo de salida...4080-140

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



c. Módulo de entrada...4080-110

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



d. Módulo de salida única...4080-160

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



e. Output Module ...4080-130

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



f. Reemplazo del módulo

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.

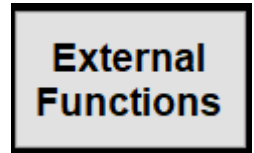
Procedimiento:

1. Retire el módulo antiguo y conecte el nuevo. Después de encender la alimentación, la computadora mostrará un "Error de módulo faltante".
2. Presione Continuar y se abordará el nuevo módulo y aparecerá el mensaje "Todos los módulos instalados".
3. Presione Restablecer y aparecerá la página de inicio.

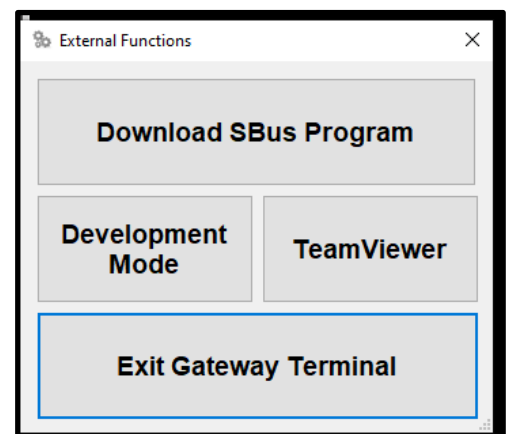
3. Actualización del programa

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

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



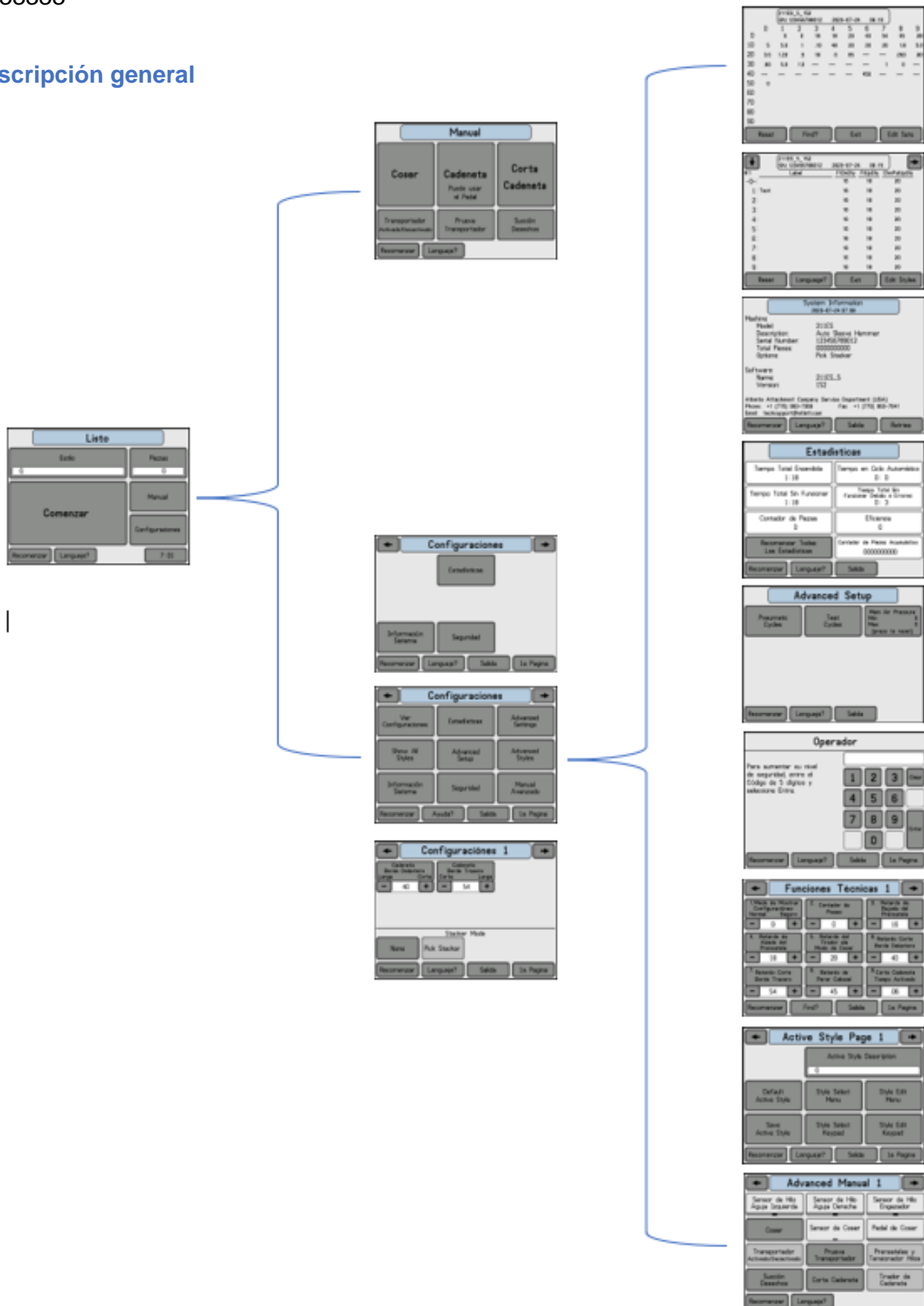
Ahora que el proceso está completo, vaya a Configuración avanzada y verifíquelos usando la configuración que anotó al comienzo del proceso. Haga las correcciones necesarias.

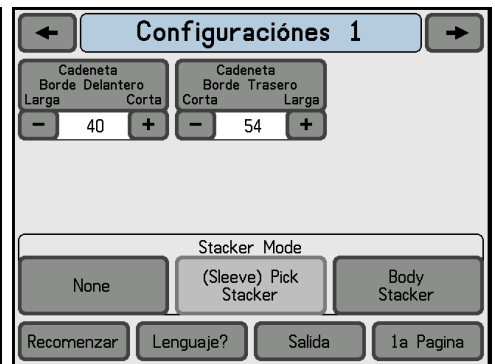


4. Pantallas Técnicas

Se requiere una contraseña para acceder a las Pantallas Técnicas. La contraseña de fábrica es 33333

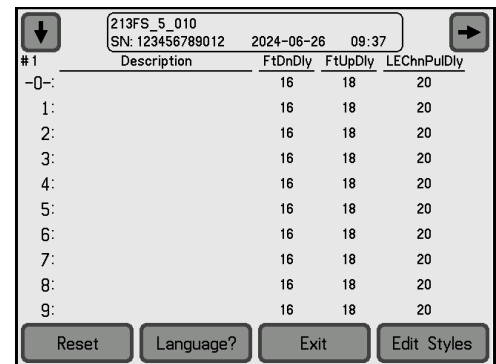
Descripción general





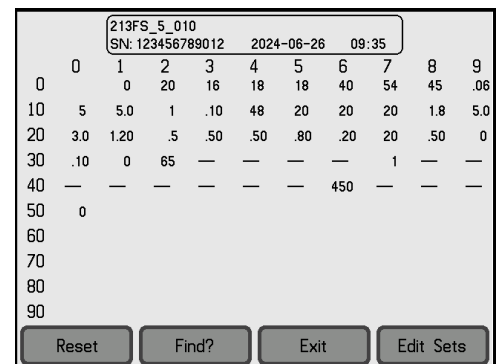
1. Mostrar todos los estilos

Muestra todos los estilos actualmente programados en la máquina.



2. Mostrar todas las configuraciones

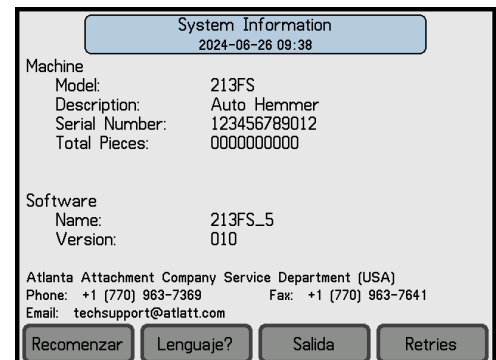
Muestra los valores de parámetros actuales que utiliza la máquina. No muestra la función, solo el valor. Antes de cualquier cambio de programa o módulo, tome notas de estos valores o una imagen en caso de cualquier problema con el programa.



3. Información del sistema

Muestra información general del sistema desde el módulo de memoria.

El número de serie se almacena en el módulo de datos y el software del controlador se encuentra en el módulo de programa.



Servicio

4. Estadísticas

La página de estadísticas está configurada para brindarle al supervisor una estimación aproximada del uso de la máquina.

- **El tiempo total de encendido** es el tiempo que la máquina ha estado encendida desde el último reinicio.
- **El tiempo en ciclo automático** es el tiempo que la máquina ha funcionado en modo automático desde el último reinicio.
- **El tiempo total de inactividad** es el tiempo que la máquina ha estado encendida, pero no ha estado funcionando desde el último reinicio.
- **El tiempo total de inactividad debido a una falla** es la cantidad de tiempo que la máquina ha estado encendida, pero sin funcionar debido a un error registrado por el sistema de bus serie, desde el último reinicio.
- **Conteo de piezas** es el número de ciclos que la máquina ha ejecutado desde el último reinicio.
- **La eficiencia** es el tiempo en ciclo automático dividido por el tiempo total de encendido.
- **El recuento de piezas de por vida** es el número total de ciclos que ha ejecutado la máquina. No se restablece presionando el botón Restablecer todas las estadísticas.

Estadísticas		
Tiempo Total Encendida 1:18	Tiempo en Ciclo Automático 0:0	
Tiempo Total Sin Funcionar 1:18	Tiempo Total Sin Funcionar Debido a Errores 0:3	
Contador de Piezas 0	Eficiencia 0	
Recomenzar Todas Las Estadísticas	Contador de Piezas Acumulativo 000000000	
Recomenzar	Lenguaje?	Salida

5. Configuración avanzada

Proporciona acceso a ciclos neumáticos y de prueba.

Advanced Setup		
Pneumatic Cycles	Test Cycles	Main Air Pressure Min: 0 Max: 0 (press to reset)
Recomenzar	Lenguaje?	Salida

6. Seguridad

Proporciona seis (6) niveles diferentes de acceso con entrada de códigos

Operador	Supervisor	Mecanico
Para aumentar su nivel de seguridad, entre el Código de 5 dígitos y seleccione Entre.	Para aumentar su nivel de seguridad, entre el Código de 5 dígitos y seleccione Entre.	Para aumentar su nivel de seguridad, entre el Código de 5 dígitos y seleccione Entre.
<input type="text"/> 1 2 3 Clear 4 5 6 7 8 9 Enter 0	<input type="text"/> 1 2 3 Clear 4 5 6 7 8 9 Enter 0	<input type="text"/> 1 2 3 Clear 4 5 6 7 8 9 Enter 0
Nivel de Seguridad mas bajo	Nivel de Seguridad mas bajo	Nivel de Seguridad mas bajo
Editar código de Seguridad Supervisor	Editar código de Seguridad Supervisor	Editar código de Seguridad Mecanico
Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina	Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina	Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

7. Configuración avanzada, page 1

Esta selección de botón da acceso a todas las configuraciones disponibles para la máquina. Nota: Las pantallas 1 a 5 acceden a funciones que le permitirán ajustar la configuración y le brindarán una breve descripción de cómo funciona la configuración.

• **Modo de visualización de la página de configuración:** selecciona el contenido de la página de configuración del operador.

← Funciones Técnicas 1 →			
1. Modo de Mostrar Configuraciones Normal Seguro	2. Retardo del Tirador ala Modo de Coser	3. Retardo de Bajada del Prensatela	
- 0 +	- 20 +	- 16 +	
4. Retardo de Alzado del Prensatela	5. Retardo del Tirador ala Modo Cadeneta	6. Retardo Corte Borde Delantero	
- 18 +	- 18 +	- 40 +	
7. Retardo Corte Borde Trasero	8. Retardo de Parar Cabezal	9. Corta Cadeneta Tiempo Activado	
- 54 +	- 45 +	- .06 +	
Recomenzar	Find?	Salida	1a Pagina

- **Retardo de subida del tirador de cadena:** Tiempo desde que el ojo de costura ve el borde delantero de la manga hasta que el tirador entra en velocidad de costura mientras cose el material. La velocidad de costura debe cambiar en la primera puntada de la manga.
- **Retraso del pie hacia abajo:** Tiempo desde que el ojo de costura ve el borde delantero de la manga hasta que baja el pie prensatela. El pie debe caer en el primer punto de la manga. Si se ajusta demasiado pronto, se romperá el hilo.
- **Retardo de pie arriba:** Tiempo desde que el ojo de costura ve el borde posterior de la manga hasta que el pie prensatela se levanta para permitir el encadenamiento. El pie debe levantarse en el último punto de la manga. Si se ajusta demasiado tarde, se romperá el hilo.
- **Retraso hacia abajo del tirador de cadena:** Tiempo desde que el ojo de costura ve el borde posterior de la manga hasta que se aplica presión al tirador de cadena
- **Corte de cadena del borde anterior:** Igual que Corte de cadena del borde anterior en la pantalla principal del 211ES.1 en configuración
- **Retardo de corte de cadena del borde posterior:** Tiempo desde que el ojo de costura ve el borde posterior de la manga hasta que corta el cortador de cadena. Igual que Trailing Edge Chain Chop en la configuración de la pantalla principal.
- **Retardo de parada del cabezal:** Tiempo desde que el ojo de costura ve el borde posterior de la manga hasta que el cabezal deja de coser.
- **Tiempo de picado:** Tiempo que el cuchillo permanece en la posición baja. Demasiado pequeño impide que el cuchillo corte de manera confiable, demasiado grande hace que la cadena del borde de ataque se atasque delante del cuchillo.

Configuración avanzada, page 2

- **Chop Gap Time:** Tiempo de separación entre los extremos de las cadenas del borde de salida y del borde de ataque. Si el espacio es menor que este ajuste, solo se producirá el corte del borde anterior. Se prefiere un solo corte entre mangas.
- **Retraso de desconexión del transportador:** Tiempo que el transportador funciona después de finalizar el dobladillo. Igual que la parada del transportador
- **Modo apilador:** activado/desactivado
- **Retardo de retorno del apilador:** Controla cuánto tiempo permanece abierta la abrazadera del apilador para liberar la funda. Este retraso comienza cuando se activa el interruptor de límite del apilador. Una vez expirado, el apilador invierte la dirección. Si se configura demasiado bajo, el apilador invertirá las direcciones demasiado pronto e impedirá que la funda se apile correctamente.
- **Tamaño del paquete:** Establece la cantidad de fundas en el paquete.
- **Retardo de detección del hilo de la aguja exterior:** Establece el tiempo de retardo antes de que la máquina se detenga debido a una rotura del hilo.
- **Retraso de detección del hilo de la aguja interior:** Establece el tiempo de retardo antes de que la máquina se detenga debido a una rotura del hilo.
- **Retardo de detección de hilo del looper:** Establece el tiempo de retardo antes de que la máquina se detenga debido a una rotura del hilo.
- **Tiempo de detección de atasco:** Tiempo desde que el ojo de costura ve el borde delantero de la manga hasta que la manga debe llegar debajo del ojo del apilador.

← Funciones Técnicas 2 →			
10. Mínimo Espacio para Doble Corte	11. Tiempo de Parada del Transportador	12. Opciones del Apilador	
- 5 +	- 5.0 +	- 1 +	
13. Retardo Desactivar Apilador	14. Tamaño del Bulto	15. Sensor de Hilo Izquierda	
- .10 +	- 48 +	- 20 +	
16. Sensor de Hilo Derecha	17. Sensor de Hilo Engazador	18. Detector Bloqueo Doblad. / Apilador	
- 20 +	- 20 +	- 1.8 +	
Recomenzar	Find?	Salida	1a Pagina

Configuración avanzada, page 3

- **Tiempo de espera del ojo de costura:** Tiempo que el ojo de costura puede ver la tela continuamente sin causar un error de atasco.
- **Tiempo de espera del ojo del apilador:** Tiempo que el ojo del apilador puede ver tela continua sin causar un error de atasco.
- **Tiempo de espera del apilador:** Tiempo máximo esperado desde que se envía el carro del apilador hasta que se debe activar el interruptor del apilador.

← Funciones Técnicas 3 →			
19. Detector Bloqueo Max. Tiempo Costura	20. Detector Bloqueo Sensor Apilador	21. Detector Bloqueo Fin Carrera Apilador	
- 5.0 +	- 3.0 +	- 1.20 +	
22. Detector Bloqueo Sensor Apilador Tiempo Activado	23. Elevador del Cuerpo Tiempo Activad	24. Alisador Tiempo Activado	
- .5 +	- .50 +	- .50 +	
25. Pick Stacker Delay	26. Body Stacker Delay	27. Sensor de Hilo Centro	
- .80 +	- .20 +	- 20 +	
Recomenzar	Find?	Salida	1a Pagina

Servicio

- **Tiempo de espera del interruptor del apilador:** Tiempo que el interruptor del apilador puede activarse sin causar un error de atasco.
- **Body Pusher On-Time:** Tiempo permitido para que Body Pusher coloque la carrocería en la abrazadera del apilador de carrocerías.
- **Tiempo de encendido del desenrollador:** Tiempo desde que la tela en el ojo del transportador ve el borde delantero del cuerpo hasta que se apaga el soplador del desenrollado del cuerpo.
- **Retraso del apilador de recogida:** tiempo desde que el ojo de la tela en el apilador ve el borde anterior del material hasta que comienza el ciclo del apilador de recogida.
- **Retraso del Body Stacker:** Tiempo desde que el ojo de la tela en el Stacker ve el borde anterior del material hasta que comienza el ciclo del Body Stacker.
- **Retardo de detección del hilo de la aguja central:** Tiempo desde que cae el pie hasta que se espera que el detector de hilo central proporcione información válida del hilo.

Configuración avanzada, page 4

- **Retraso del desenrollador:** La cantidad de tiempo después de que se cubre el ojo de la tela en el transportador hasta que se enciende el soplador del desenrollado del cuerpo.

- **Modo de visualización del recuento de piezas:** Selecciona la forma en que se muestra el recuento de piezas en las páginas Listo y Ejecutar.

- **Retardo de retorno del apilador de cuerpo:** Controla cuánto tiempo permanece abierta la abrazadera del apilador para liberar la manga.

- **Unidades métricas:** Establece todos los datos en medidas métricas o estadounidenses.

- **Objetivo de presión de aire principal:** Establece el nivel más bajo de presión de aire aceptable antes de que la máquina se apague, si cae por debajo del número establecido.

Funciones Técnicas 4		
28. DEMORA EN DESENLADOR	29. Contador de Piezas	30. Retardo Desactivar Apilador
- .50 +	- 0 +	- .10 +
31. Unidades Métricas	32. Presión de Aire Presión Mínima	
- 0 +	- 65 +	
Recomenzar Find? Salida 1a Pagina		

Configuración avanzada, page 5

- **Opción de selección de apilador:** activar/desactivar

Funciones Técnicas 5	
37. Pick Stacker Option	
- 1 +	
Recomenzar Find? Salida 1a Pagina	

Servicio

8. Estilos avanzados

Proporciona acceso a varias configuraciones que se pueden personalizar dentro de un estilo para facilitar el cambio con el tiempo para diferentes materiales o patrones de mangas.

Estilo activo

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

Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

Active Style Page 2

3. Retardo de Bajada del Prensatela 4. Retardo de Alzado del Prensatela 2. Retardo del Tirador ala Modo de Coser

- 16 + - 18 + - 20 +

6. Retardo Corte Borde Delantero 7. Retardo Corte Borde Trasero 5. Retardo del Tirador ala Modo Cadeneta

- 40 + - 54 + - 18 +

12. Opciones del Apilador 25. Pick Stacker Delay 26. Body Stacker Delay

- 1 + - 80 + - 20 +

Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

Menú de edición de estilo

EDIT STYLES MENU

#2	Description	LEChCutDly	TEChnCutDly	TEChnPulDly
-0-		40	54	18
1:		40	54	18
2:		40	54	18
3:		40	54	18
4:		40	54	18
5:		40	54	18
6:		40	54	18
7:		40	54	18
8:		40	54	18
9:		40	54	18

Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

a. Estilos

El botón Estilo muestra el estilo que se está utilizando actualmente. Al presionar el botón ESTILO, accederá a la página/menú de todos los estilos disponibles.

Configuraciones

Ver Configuraciones Estadísticas Advanced Settings

Show All Styles Advanced Setup Advanced Styles

Información Sistema Seguridad Manual Avanzado

Recomenzar Ayuda? Salida 1a Pagina

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

Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

Style Select Menu

-0-

1. Test 10.

2. 11.

3. 12.

4. 13.

5. 14.

6. 15.

7. 16.

8. 17.

9. 18.

19.

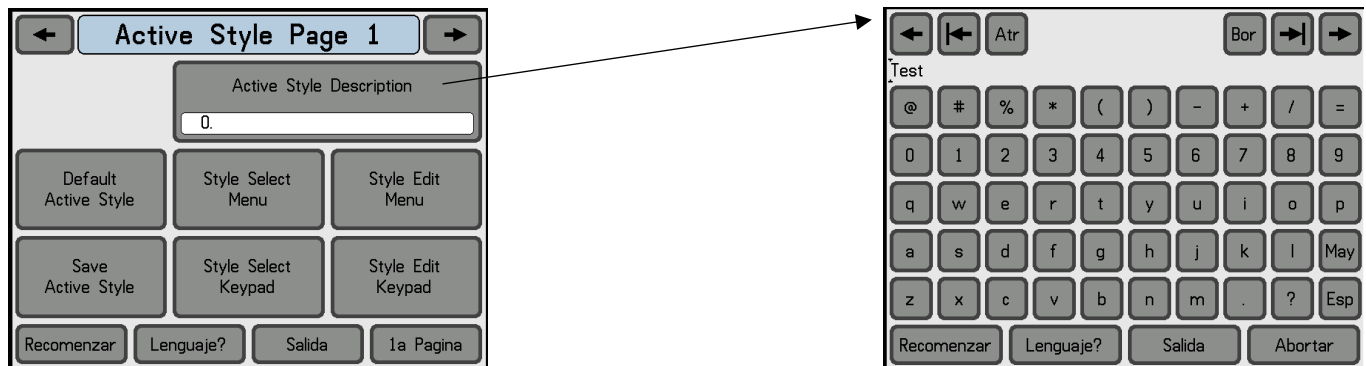
Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

b. Estilos de edición

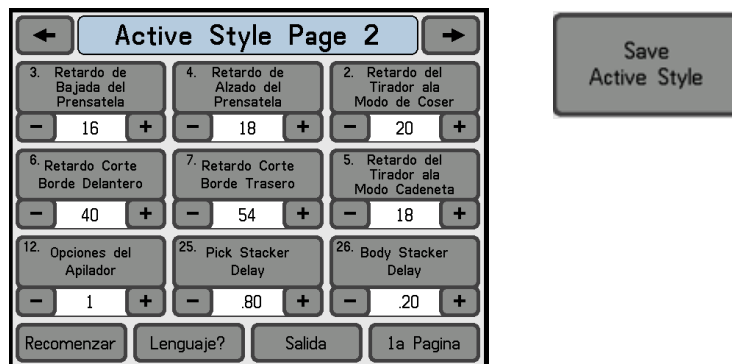
Hay varias otras formas de acceder a los menús de edición de estilo.

Ejemplo # 1:

- Vaya a la página de configuración y presione el botón ESTILOS AVANZADOS.
- Aparecerá la PÁGINA DE ESTILO ACTIVA.
- Al presionar el botón DESCRIPCIÓN DE ESTILO ACTIVA podrá nombrar o cambiar el nombre de un estilo. El nombre puede ser una combinación de letras, números o símbolos, incluidos espacios. La página mostrará el nombre actual en el cuadro rodeado por un teclado táctil. Cuando ingrese el nombre del estilo, presione salir y luego presione GUARDAR ESTILO ACTIVO, Página 1



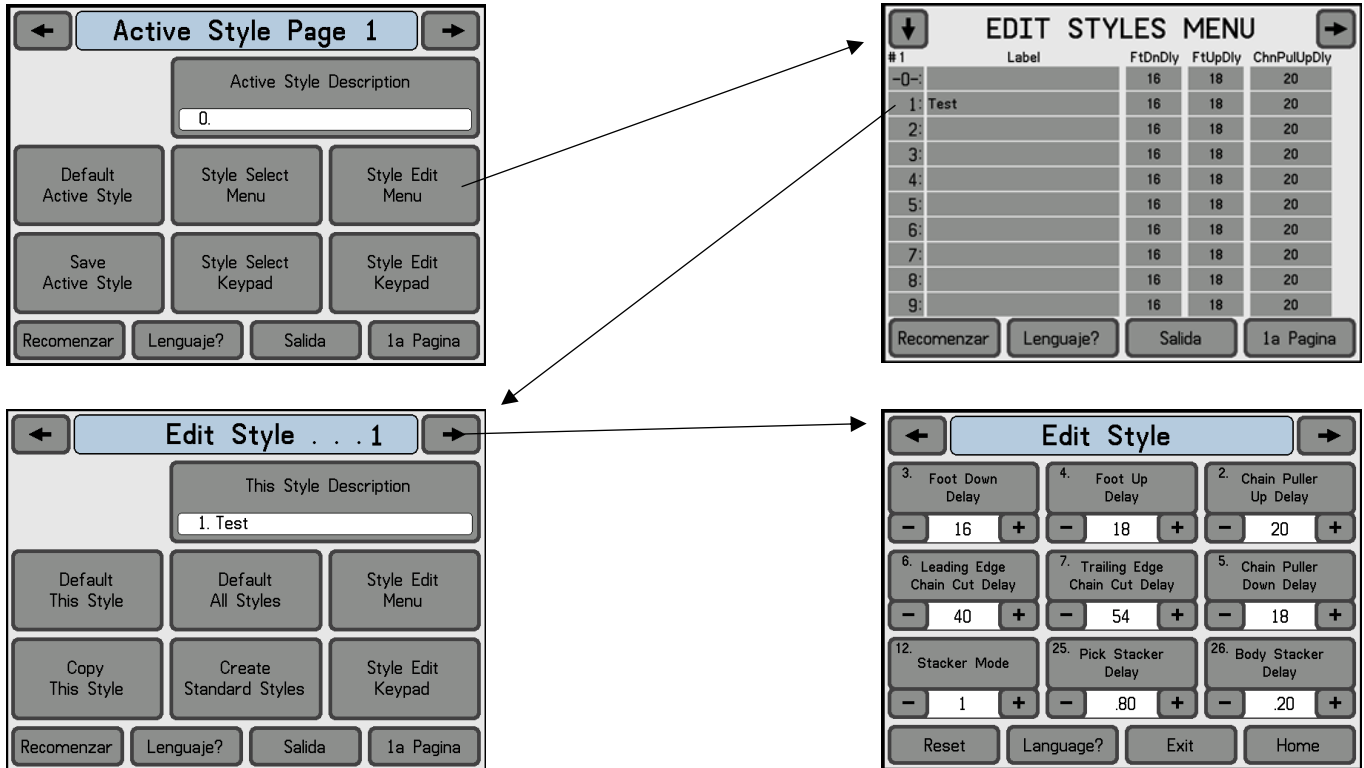
- Vaya a ESTILO ACTIVO PÁGINA 2 para cambiar la configuración del contador numérico del Estilo actual/activo, cuando haya terminado, presione salir y luego presione GUARDAR ESTILO ACTIVO, Página 1



Servicio

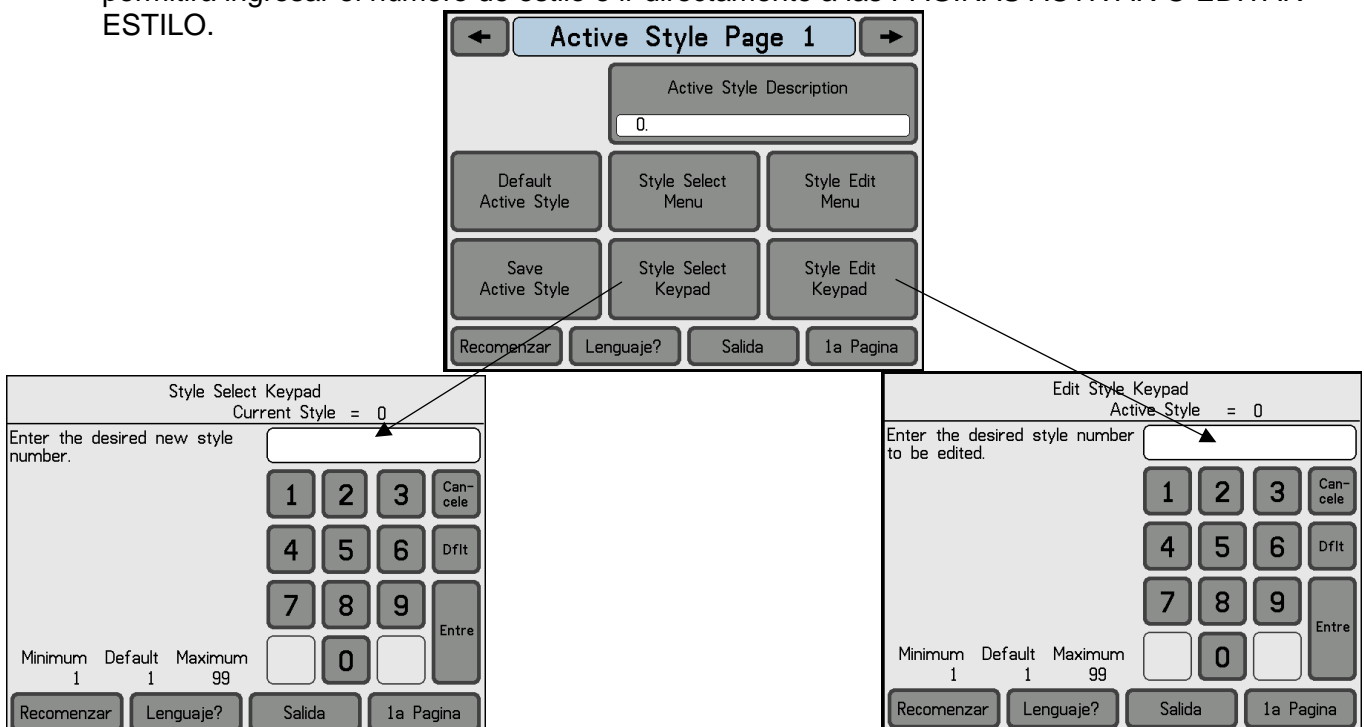
Ejemplo # 2:

- Presione el botón EDITAR MENÚ DE ESTILO y luego presione el número correspondiente en el lado izquierdo de EDITAR MENÚ DE ESTILO y aparecerá EDITAR PÁGINA DE ESTILO 1; presione la flecha derecha para cambiar el contador numérico, Página 2.



Ejemplo # 3

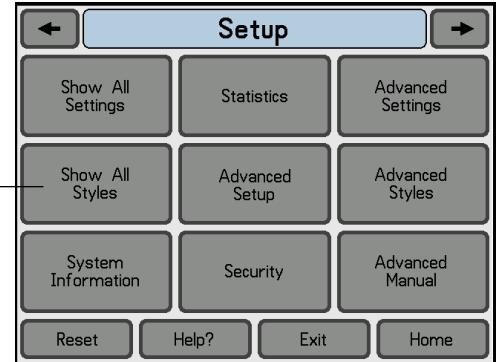
- Desde la pantalla LISTO, vaya a la página CONFIGURACIÓN y presione el botón ESTILOS AVANZADOS.
- Al presionar el TECLADO DE SELECCION DE ESTILO O EL TECLADO DE EDITAR ESTILO le permitirá ingresar el número de estilo e ir directamente a las PÁGINAS ACTIVAR O EDITAR ESTILO.



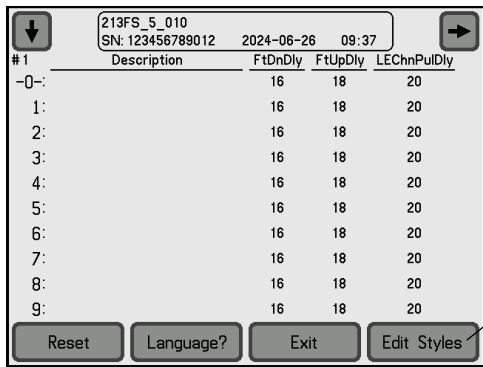
Servicio

Ejemplo # 4

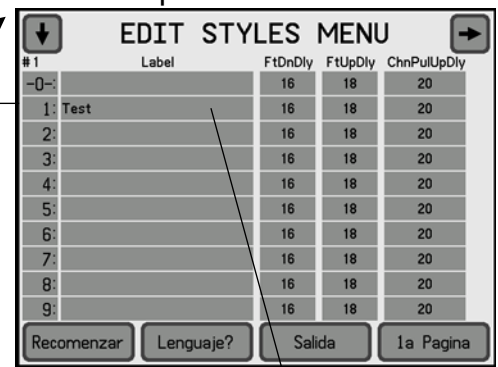
- Desde la pantalla LISTO, vaya a la pantalla CONFIGURACIÓN y presione MOSTRAR TODOS LOS ESTILOS



- Presione el botón EDITAR ESTILOS

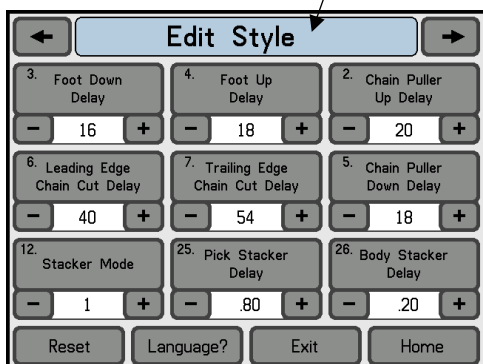
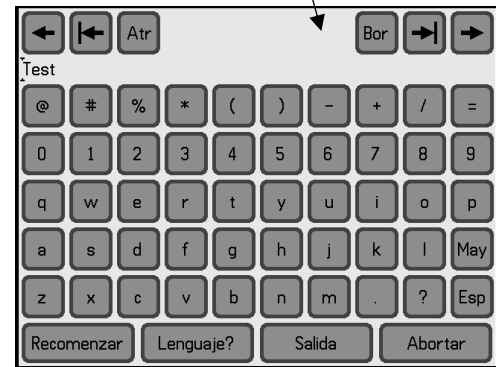
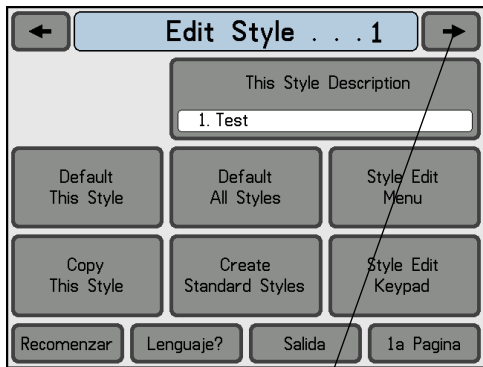


Presione el número de estilo o nombre que desea cambiar



Contador numérico Cambios de página

Cambio de nombre Página



Servicio

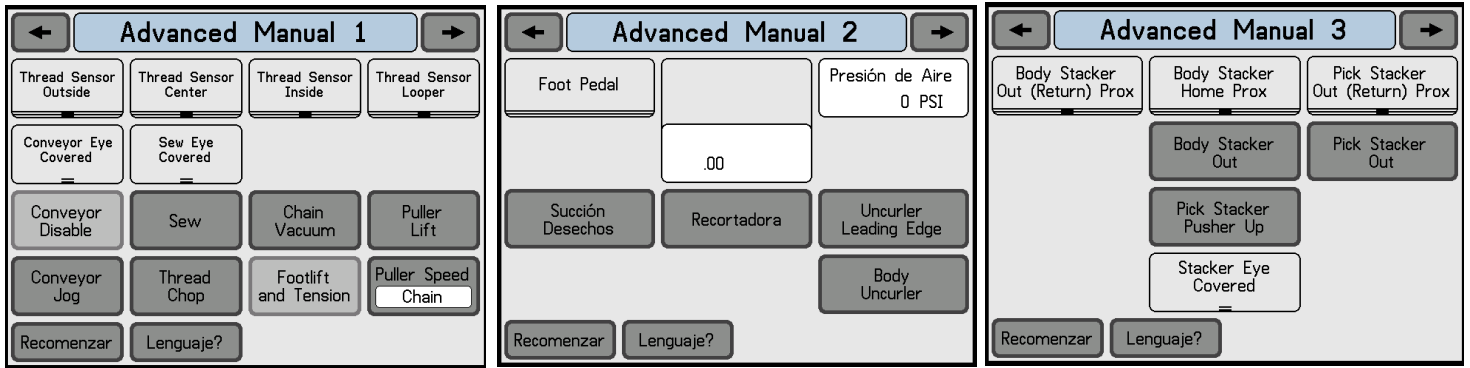
9. Manual avanzado

Proporciona acceso a indicadores visuales de los sensores de la máquina para indicar si el componente está activado o inactivo. Todo esto permite la operación manual de varios componentes clave para probar funciones.

Manual avanzado

Presione la flecha para la página 2

Página 3



Nota: Mientras prueba los dispositivos de entrada, la máquina NO arrancará en modo automático.

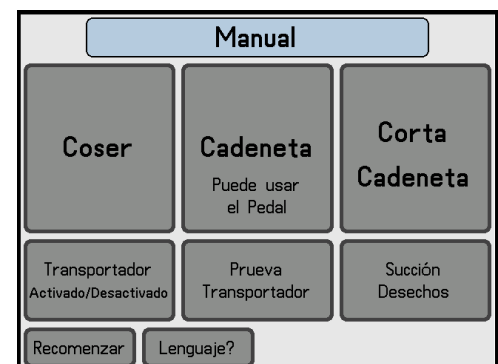
Se utiliza una línea doble debajo del nombre de un dispositivo de entrada para indicar un cambio en su estado.

Un ejemplo es cuando cubre manualmente el ojo de costura, aparece una línea doble debajo de SEW EYE.

Se pueden comprobar los ojos, los pedales y los interruptores de proximidad.

b. Salidas Manuales

Nota: Los botones en la pantalla Manual permiten un acceso rápido para activar manualmente un dispositivo o ciclo individual, como cilindros, solenoides y motores.



5. Código de caducidad -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 (EE.UU.).

Teléfono: +1 (770) 963-7369

Fax: +1 (770) 963-7641

Correo electrónico: techsupport@atlatt.com

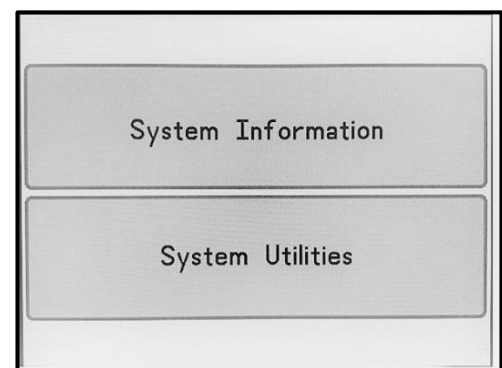
2. Una vez en contacto, proporcione la siguiente información.

000	Tipo de maquina
000000000000	Numero de serie de la maquina
00000	Clave de seguridad
00	Reloj maestro

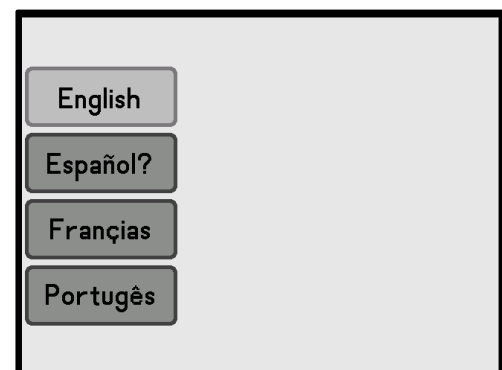
Para omitir TEMPORALMENTE esta advertencia, presione CONTINUAR

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.



Servicio

- Ingrese su código de seguridad de 5 dígitos para continuar

Mecanico

Para aumentar su nivel de seguridad, entre el Código de 5 dígitos y seleccione Entre.

Nivel de Seguridad mas bajo

Editar código de Seguridad Mecanico

Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

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

System Utilities

	Software Name	Software Version	Machine Version
Program Settings	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

Recomenzar Lenguaje?

- 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
0869813487 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

Recomenzar Lenguaje? Salida Keypad

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

CÓDIGO EXP

Introduzca el nuevo número de 15 dígitos seguido del botón Entre.

00000 00000 00000

Recomenzar Lenguaje? Abortar

3.7. Solución de problemas

1. Pantalla Mensajes

Error de máquina #1			
<p>Configuración relacionada: Ninguno Rotura de hilo en la aguja exterior</p> <p>Soluciones posibles: Verifique la rosca y reemplácela si está rota. Asegúrese de que el hilo pase correctamente a través del sensor. Reemplace o re programe el sensor.</p>			
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> <td>CONTINUE</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?	CONTINUE
RESET	LANGUAGE?	CONTINUE	

Error de máquina #2			
<p>Configuración relacionada: Ninguno Rotura de hilo en el interior de la aguja</p> <p>Soluciones posibles: Verifique la rosca y reemplácela si está rota. Asegúrese de que el hilo pase correctamente a través del sensor. Reemplace o re programe el sensor.</p>			
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> <td>CONTINUE</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?	CONTINUE
RESET	LANGUAGE?	CONTINUE	

Error de máquina #3			
<p>Configuración relacionada: Ninguna Rotura de hilo en la lanzadera</p> <p>Soluciones posibles: Verifique la rosca y reemplácela si está rota. Asegúrese de que el hilo pase correctamente a través del sensor. Ajuste la sensibilidad del sensor (la luz se apaga cuando el hilo se mueve a través de él). Reemplace el sensor.</p>			
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> <td>CONTINUE</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?	CONTINUE
RESET	LANGUAGE?	CONTINUE	


Error de máquina #4			
<p>Configuración relacionada: Ninguna Se detectó baja presión de aire.</p> <p>Soluciones posibles: La válvula de cierre de aire está cerrada. La línea aérea no está conectada La presión del aire está por debajo de 80 psi. El regulador de aire está por debajo de 70 psi. El interruptor de presión de aire está desconectado, necesita ajuste o ha fallado. El módulo aéreo ha fallado.</p>			
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> <td>CONTINUE</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?	CONTINUE
RESET	LANGUAGE?	CONTINUE	


Error de máquina #5			
<p>Configuración relacionada: tiempo de detección de atascos Posible atasco de mangas.</p> <p>Posibles causas: La manga está atascada debajo del pie. La manga está atascada debajo del transportador.</p>			
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> <td>CONTINUE</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?	CONTINUE
RESET	LANGUAGE?	CONTINUE	

Error de máquina #6			
<p>Configuración relacionada: Tiempo de espera del interruptor del apilador. Interruptor de límite del apilador</p> <p>Posibles causas: El tiempo de espera del interruptor de límite está configurado demasiado bajo. Posible final de carrera defectuoso.</p>			
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> <td>CONTINUE</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?	CONTINUE
RESET	LANGUAGE?	CONTINUE	

Error de máquina #7		
<p>Configuración relacionada: Ninguna Pedal presionado al encender o reiniciar</p> <p>Posibles Causas: Algo está presionando el pedal o el interruptor interno. Posible pedal defectuoso.</p>		
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?
RESET	LANGUAGE?	

Error de máquina #8			
<p>Configuración relacionada: Tiempo de espera de atasco del interruptor del apilador.</p> <p>Posibles Causas: El apilador está atascado en el interruptor Posible final de carrera defectuoso.</p>			
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> <td>CONTINUE</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?	CONTINUE
RESET	LANGUAGE?	CONTINUE	

 Error de máquina #9		
<p>Configuración relacionada: Ninguna Cosér el ojo tapado en el inicio automático.</p> <p>Posibles Causas: El ojo de costura está cubierto y no hay material debajo del pie. Corrección, simplemente retire el transportador superior y retire la manga. Posible ojo de costura defectuoso.</p>		
<table border="1"> <tr> <td>MANUAL MODE</td> <td>RESTART IN AUTOMATIC</td> </tr> </table>	MANUAL MODE	RESTART IN AUTOMATIC
MANUAL MODE	RESTART IN AUTOMATIC	
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?
RESET	LANGUAGE?	

Error de máquina #9 		
<p>Error nº 9 continúa:</p> <p>Posibles Causas: Se evita que el ojo de costura vea la cinta reflectante. Corrección; todos los ojos deben estar despejados al iniciar en modo automático. Reiniciar en Automático, arranca la máquina como si estuviera en mitad de una manga. Utilice este botón sólo si la manga está debajo del pie y cubre el ojo de costura. Si el ojo de costura está descubierto, se debe utilizar el modo Manual.</p>		
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?
RESET	LANGUAGE?	

Error de máquina #10			
<p>Configuración relacionada: Tiempo de espera para coser ojos</p> <p>Posibles Causas: Se evita que el ojo de costura vea la cinta reflectante. El transportador se ha detenido Posible atasco debajo del ojo de coser. Posible ojo de costura defectuoso.</p>			
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> <td>CONTINUE</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?	CONTINUE
RESET	LANGUAGE?	CONTINUE	

Error de máquina #11			
<p>Configuración relacionada: El ojo del apilador ha estado cubierto por mucho tiempo.</p> <p>Posibles Causas: Se impide que el ojo del apilador vea la cinta reflectante. El transportador se ha detenido. Posible atasco debajo del ojo del apilador. Posible ojo del apilador defectuoso.</p>			
<table border="1"> <tr> <td>RESET</td> <td>LANGUAGE?</td> <td>CONTINUE</td> </tr> </table>	RESET	LANGUAGE?	CONTINUE
RESET	LANGUAGE?	CONTINUE	

Solución de problemas

Problema	Causa:
1.- La cuchilla corta cadenas no corta.	A. Active manualmente la válvula solenoide y verifique el funcionamiento del cilindro de aire. B. Desconecte la presión del aire y revise el hardware para detectar problemas mecánicos. C. Verifique que las cuchillas de corte estén ajustadas correctamente. D. Revise los cables y el cableado para ver si hay conexiones sueltas. E. Verifique el retardo de tiempo de corte.
2. El cabezal de costura no funciona.	A. Compruebe si el interruptor de emergencia está activado. B. Verifique el cable en el enchufe "B" de la computadora y en el enchufe del motor. C. Revise el ojo delante del pie.
3. La cuchilla para recortar bordes no corta limpiamente.	A. Comprobar el filo de los cuchillos. B. Verifique el ajuste de la cuchilla. C. Verifique la alineación del transportador superior. La cinta transportadora derecha debe estar paralela a la línea de alimentación y alineada con el borde de la tela en el borde de la plegadora. D. El rodillo de plástico debe mantenerse cerca de la hoja superior de la cuchilla. Consulte la página "Ajuste del sistema de guía de recorte de bordes de material"
4. El pie no sube ni baja en el borde de la manga.	A. Verifique la configuración del retraso del pie hacia abajo. B. Verifique el ajuste del ojo eléctrico en la parte delantera del pie. C. Verifique la cinta reflectante.
5. La máquina salta o rompe el hilo.	A. Consulte el ajuste en el manual en la página 1-17. B. Verifique que la tensión del hilo de la aguja esté demasiado apretada o floja. C. En caso de que el hilo se rompa durante el encadenamiento, verifique la nivelación del extractor con respecto a la placa de encadenamiento. Esto es muy importante para un encadenamiento adecuado. Busque el ajuste de nivelación. D. El encadenamiento debe verificarse en "MODO MANUAL".
6. Enhebre la cadena alrededor del rodillo.	A. Verifique los chorros de aire en el soporte del extractor. B. Verifique que el recortador Venturi esté funcionando. C. Revise el rodillo en busca de desgaste o rebabas.
7. La máquina se detiene mientras el ojo eléctrico delantero permanece cubierto.	A. Verifique el ajuste del ojo delantero. B. Verifique si hay roturas de hilo. C. Verifique el ajuste del tiempo de espera del ojo de costura.
8. Disparo del sensor de rotura de hilo sin rotura de hilo.	A. Ajuste los detectores de rotura de hilo según el manual.

Servicio

<p>9. La máquina se aleja cuando se enciende la energía.</p>	<p>A. Asegúrese de que la energía esté encendida en todas las cajas de control. B. Desconecte el enchufe del pedal remoto en el motor de costura y aplique energía. Si la máquina se descontrola, reemplace el motor defectuoso. C. Si la máquina se sale cuando se vuelve a enchufar el cable del pedal remoto, reemplace la caja de control del AAC defectuosa. D. El pedal de costura está atascado en la posición de costura.</p>
<p>10. El motor paso a paso no funcionará en modo automático, JOG ni marcha atrás.</p>	<p>A. Verifique que el enchufe del motor paso a paso no tenga clavijas rotas o dobladas. B. Verifique que el cable del motor paso a paso y los enchufes no tengan conexiones sueltas. C. Revisar poleas y correas. D. Con la energía apagada y el motor paso a paso aún enchufado, gire el eje del motor paso a paso con la mano. Una resistencia moderada al giro indica una caja de control del motor paso a paso defectuosa o un cable en cortocircuito. Haga esta prueba nuevamente con el otro extremo del cable desconectado en la caja de control del motor paso a paso para ver si es la caja de control o el cable.</p>

Problema	Causa:
<p>1. Rotura de hilo en las agujas exteriores.</p>	<p>A. Verifique la rosca y reemplácela si está rota. B. Asegúrese de que el hilo pase correctamente a través del sensor. C. Ajuste la tensión en el sensor. D. Reemplace o re programe el sensor.</p>
<p>2. Rotura de hilo en las agujas interiores.</p>	<p>A. Verifique la rosca y reemplácela si está rota. B. Asegúrese de que el hilo pase correctamente a través del sensor. C. Ajuste la tensión en el sensor. D. Reemplazar o reprogramar el sensor</p>
<p>3. Rotura de hilo en la lanzadera.</p>	<p>A. Revise la rosca y reemplácela si está rota. B. Asegúrese de que el hilo pase correctamente a través del sensor. C. Ajuste la sensibilidad del sensor (la luz se apaga a medida que el hilo se mueve a través de él. D. Reemplace el sensor.</p>
<p>4.- Se detectó baja presión de aire.</p>	<p>A. La válvula de cierre de aire está cerrada. B. La línea aérea está desconectada de la máquina. C. La presión del suministro de aire es inferior a 80 PSI. D. El regulador de aire se ajusta por debajo de 70 PSI. E. El interruptor de presión de aire está desconectado. F. Es necesario ajustar el interruptor de presión de aire.</p>

Servicio

	G. El interruptor de presión de aire ha fallado. H. El módulo 5 ha fallado.
5. Posible atasco de mangas. Configuración relativa: Tiempo de detección de atascos	A. La manga está atascada debajo del prénsatelas. B. La manga está atascada debajo del transportador.
6. El apilador pasó por alto el interruptor de límite de retorno. Configuración relativa: Tiempo de espera del interruptor del apilador.	A. El tiempo de espera del interruptor del apilador está configurado en bajo. B. Posible final de carrera defectuoso.
7. Pedal presionado al encender o restablecer.	A. Algo está presionando el interruptor. B. Posible pedal defectuoso.
8. El interruptor de límite del apilador ha estado activado demasiado tiempo. Configuración relativa: Tiempo límite de atasco del interruptor del apilador.	A. El apilador está atascado en el interruptor. B. Posible final de carrera defectuoso.
9. El ojo de costura está cubierto durante el inicio automático.	A. Se evita que el ojo de costura vea la cinta reflectante. Todos los ojos deben estar despejados para poner en marcha la máquina en modo automático. Se puede utilizar el manual para quitar el material debajo del pie. Reiniciar en Automático inicia la máquina como si estuviera en mitad de una manga. B. Posible ojo de costura defectuoso.
10. El ojo de la costura estuvo tapado por mucho tiempo. Configuración relativa: Tiempo de espera de ojo de costura.	A. Se evita que el ojo de costura vea la cinta reflectante. B. El transportador se ha detenido. C. Posible atasco debajo del ojo de costura. D. Posible ojo de costura defectuoso.
11. El ojo del apilador ha estado tapado demasiado tiempo. Configuración relativa: Tiempo de espera del ojo del apilador.	A. Se impide que el ojo del apilador vea la cinta reflectante. B. El transportador se ha detenido. C. Posible atasco debajo del ojo del apilador. D. Posible ojo del apilador defectuoso

Servicio

2. **Efka**! Bookmark not defined. **Controller, English version**

General Information			
On the control	On the V810	On the V820	Signification
A1	InF A1	InF A1	Pedal not in neutral position, when turning the machine on
A2	-StoP- blinking	-StoP- blinking + symbol display	Machine run blockage
A3	InF A3	InF A3	Reference position is not set
A6	InF A6	InF A6	Light barrier monitoring
A7	Symbol blinking	Symbol blinking	Bobbin thread monitor

Programming Functions and Values (Parameters)			
On the control	On the V810	On the V820	Signification
Returns to 000 or to last parameter number	Returns to 0000 or to last parameter number	Like V810 + display InFo F1	Wrong code number or parameter number input

Serious Condition			
On the control	On the V810	On the V820	Signification
E1	InF E1	InF E1	The external pulse encoder e.g. IPG... is defective or not connected.
E2	InF E2	InF E2	Line voltage too low, or time between power off and power on too short.
E3	InF E3	InF E3	Machine blocked or does not reach the desired speed.
E4	InF E4	InF E4	Control disturbed by deficient grounding or loose contact.
E9	InF E9	InF E9	EEPROM defective.

Hardware Disturbance			
On the control	On the V810	On the V820	Signification
H1	InF H1	InF H1	Commutation transmitter cord or frequency converter disturbed.
H2	InF H2	InF H2	Processor disturbed

3. Efka Controller, Spanish version

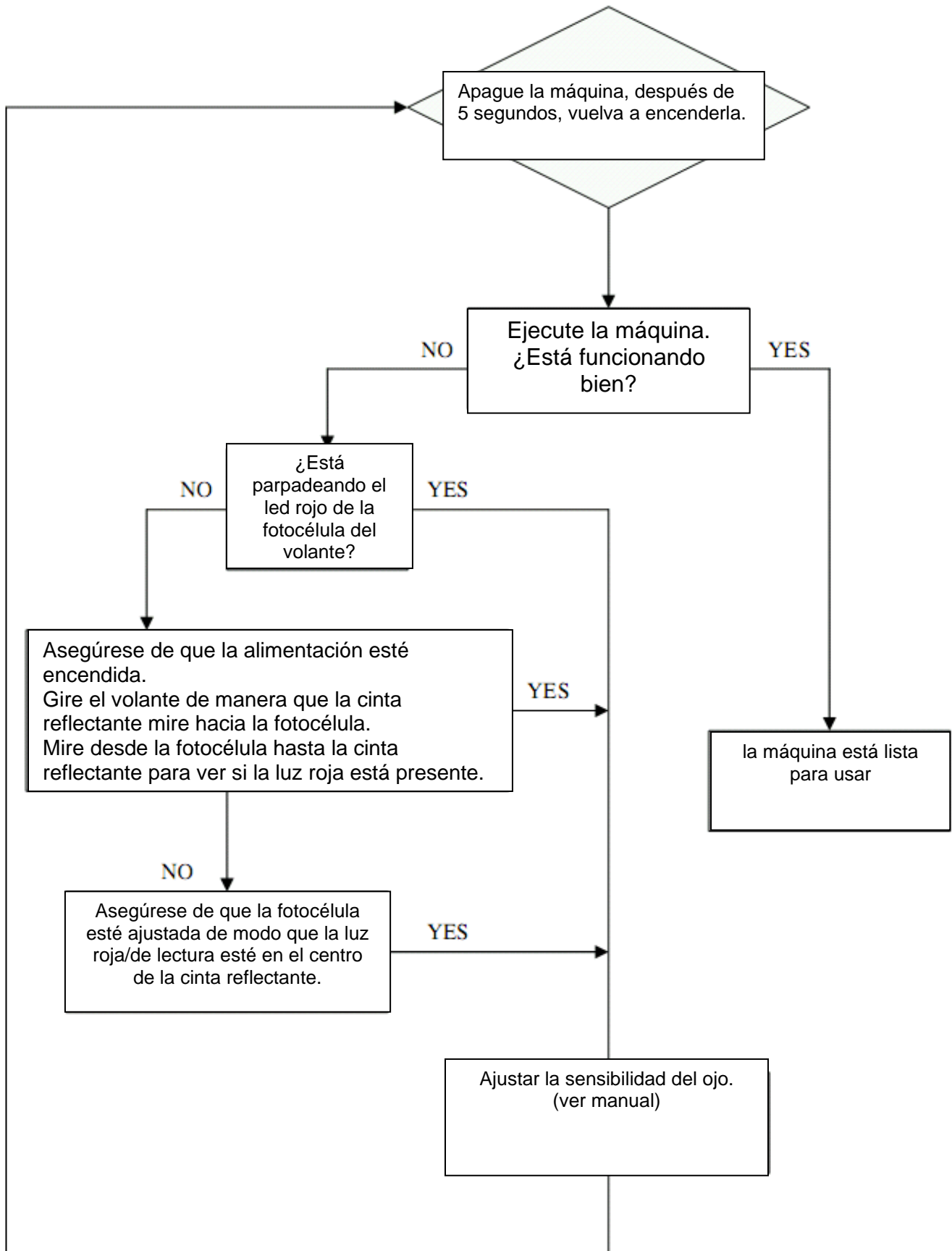
Información general			
On the control	On the V810	On the V820	Signification
A1	InF A1	InF A1	Pedal no en posición neutra al encender la máquina.
A2	-StoP- blinking	-StoP- blinking + symbol display	Bloqueo del funcionamiento de la máquina
A3	InF A3	InF A3	La posición de referencia no está establecida
A6	InF A6	InF A6	Monitorización de barreras fotoeléctricas
A7	símbolo parpadeando		Monitor de hilo de bobina

Programación de funciones y valores (Parámetros)			
On the control	On the V810	On the V820	Signification
Vuelve a 000 o al último número de parámetro	Vuelve a 0000 o al último número de parámetro	Like V810 + display InFo F1	Entrada de número de código o número de parámetro incorrecto

Estado grave			
en el control	On the V810	On the V820	Significación
E1	InF E1	InF E1	El codificador de impulsos externo, p. IPG... está defectuoso o no está conectado. El voltaje de línea es demasiado bajo o el tiempo entre el apagado y el encendido es demasiado corto Máquina bloqueada o no alcanza la velocidad deseada. control perturbado por conexión a tierra deficiente o contacto flojo. EEPROM defectuosa.
E2	InF E2	InF E2	
E3	InF E3	InF E3	
E4	InF E4	InF E4	
E9	InF E9	InF E9	

Perturbación del hardware			
en el control	On the V810	On the V820	Significación
H1	InF H1	InF H1	El cable del transmisor de conmutación o el convertidor de frecuencia están perturbados. Procesador perturbado.
H2	InF H2	InF H2	

4. Diagrama de flujo, EFKA Error code E1



5. Errores del controlador Panasonic D9, Spanish

Código de error D-9 y soluciones			
Código de error	Artículos de anomalía	Causa del problema	Acción requerida
E - 1	Máquina de coser bloqueada	*Máquina de coser bloqueada *El conector del sensor de aguja está desconectado *La correa trapezoidal tiene tensión suelta *El conector del motor está desconectado *La secuencia de corte está configurada incorrectamente	*Verifique la rotación del volante *Verifique las conexiones del sensor de aguja *Apriete la correa trapezoidal *Verifique las conexiones del motor *Confirme la secuencia de la recortadora
E - 2	Disparo de hardware en control	*Voltaje de suministro de energía anormal para la caja de control *Alto voltaje al frenar desde alta velocidad	*Verifique el voltaje de la fuente de alimentación *Reemplace la caja de control para reparar el circuito regenerado
E - 3	La señal del codificador del sensor del motor es anormal	El conector del motor está desconectado.	*Comprobar y conectar el conector del motor *Comprobar los hilos del cable del sensor del motor
E - 4	La señal de conmutación del sensor del motor es anormal	El conector del motor está desconectado.	*Verificar y conectar el conector del motor *Verificar los cables del cable del sensor del motor *Reemplazar el motor
E - 5	Velocidad anormal del	Caja de control anormal	*Reemplace la caja de control
E - 6	Motor sobrecargado o bloqueado	*Máquina cosiendo una carga pesada. *El conector del motor está suelto o desconectado.	*Reduzca la carga si es demasiado pesada. *Compruebe y conecte el conector del motor.
E - 7	Suministro de alto voltaje	Tensión de alimentación anormal	Caja de control de cambio
E - 8	Solenoides anormal	El solenoide está en cortocircuito.	*Verifique el solenoide y reemplácelo si es necesario.
E - 10	La memoria de la caja de control es anormal	EEPROM tiene datos incorrectos	*Restablezca la EEPROM utilizando el nodo (RESET)
E - 11	Comunicación anormal	El cable de la consola se conectó después del encendido.	*Conecte el cable de consola con la alimentación apagada y luego enciéndala.
SAFE	Interruptor de seguridad	*Protección de trimado *Interruptor de seguridad roto *Ajuste del interruptor de seguridad incorrecto (abrir o cerrar)	*Dispositivo de recorte correcto a utilizar. *Compruebe si el interruptor está dañado. *Normalmente está configurado para cerrar, use A14 para ajustar.

6. Panasonic D-9 Error Codes, English

D-9 Error Code and Solutions			
Error Code	Abnormality Items	Cause of the Problem	Action Required
E - 1	Sewing Machine Locked	<ul style="list-style-type: none"> *Sewing machine locked *Needle Sensor connector is disconnected *V-belt has loose tension *Motor connector is disconnected *Trimmer sequence is set improperly 	<ul style="list-style-type: none"> *Check rotation of handwheel *Check the needle sensor connections *Tighten the v-belt *Check the motor connections *Confirm trimmer sequence
E - 2	Hardware tripping in control	<ul style="list-style-type: none"> *Abnormal power supply voltage for control box *High voltage at braking from high speed 	<ul style="list-style-type: none"> *Check the power supply voltage *Replace the control box to repair the regenerated circuit
E - 3	Encoder signal of motor sensor is abnormal	<ul style="list-style-type: none"> *Motor connector is disconnected 	<ul style="list-style-type: none"> *Check and connect the motor connector *Check the wires of the motor sensor cable
E - 4	Commutation signal of motor sensor is abnormal	<ul style="list-style-type: none"> *Motor connector is disconnected 	<ul style="list-style-type: none"> *Check and connect the motor connector *Check the wires of the motor sensor cable *Replace the motor
E - 5	Abnormal motor speed	<ul style="list-style-type: none"> *Abnormal control box 	<ul style="list-style-type: none"> *Replace control box
E - 6	Motor over-load or locked	<ul style="list-style-type: none"> *Machine sewing a heavy load *Motor connector is loose or disconnected 	<ul style="list-style-type: none"> *Reduce load, if too heavy *Check and connect the motor connector
E - 7	High voltage supply	<ul style="list-style-type: none"> *Power supply voltage abnormal 	<ul style="list-style-type: none"> *Exchange control box
E - 8	Abnormal solenoid	<ul style="list-style-type: none"> *Solenoid is short circuited 	<ul style="list-style-type: none"> *Check the solenoid and replace if required
E - 10	Control box memory is abnormal	<ul style="list-style-type: none"> *EEPROM has wrong data 	<ul style="list-style-type: none"> *Reset EEPROM by using (RESET) node
E - 11	Abnormal Communication	<ul style="list-style-type: none"> *The console cable was plugged in after power on 	<ul style="list-style-type: none"> *Plug in the consold cable with power off, then power on
SAFE	Safety Switch	<ul style="list-style-type: none"> *Trimming protection *Safety switch broken *Safety switch setting incorrect (open or close) 	<ul style="list-style-type: none"> *Correct trimming device to be used *Check if the switch is damaged *Usually set to close, use A14 to adjust

Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

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

Terms and Conditions:

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

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

- Falla de repuestos a 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.

4. CAPACITACION

Controlar	Descripción	Horas de tiempo.
	Función básica: revisión de la máquina <ul style="list-style-type: none"> • Secuencia de operación • Operación manual y automática para técnicos 	2
	Discutir el funcionamiento del sistema de transmisión <ul style="list-style-type: none"> • Sistema de accionamiento del extractor, controlador de motor paso a paso. • Ajustes y funciones de cada uno. • Configuración de la función jog de cada uno. • Conexiones de alimentación y configuración de AMP de cada uno. 	3
	Ojos eléctricos: guía de bordes <ul style="list-style-type: none"> • Discuta la facilidad para colocar los ojos en la posición correcta. • Fácil extracción de ojos. • Establecer ganancia en ojos eléctricos. • Mantenimiento de cinta reflectante. 	1.5
	Cabezales de costura de cada unidad – Mantenimiento <ul style="list-style-type: none"> • Función básica. • Intervalos de cambio de aceite y filtros. • Horarios y ajustes. • Velocidades recomendadas para diferentes hilos. 	4
	Cabezal de costura para dobladillo <ul style="list-style-type: none"> • Interruptor de elevación de pie/elevación de cabeza. • Interruptor eléctrico de aire en conjunto con elevador de pie. • Función básica del conjunto cortador de cadena. • Mantenimiento de cortadora de cadena. • Ajustes adecuados de las hojas de los cuchillos. • Ajuste del corta bordes de cadena al cabezal de costura. 	2
	Función y operación del conjunto del sistema de residuos <ul style="list-style-type: none"> • Desmontar el conjunto de vacío; ajustar para obtener el volumen de aire adecuado; ajuste a la PSI adecuada (90 psi). • Discuta cómo realizar el mantenimiento preventivo. • Conexión adecuada del tubo. 	1
	Cuchilla para recortar bordes <ul style="list-style-type: none"> • Ajuste, desmontaje y ajustes de cuchillas. • Ajuste y cambio de cuchillas adecuados. • Altura de montaje a plegadora. 	1
	Carpeta en Hemmer <ul style="list-style-type: none"> • Función básica. • Ajuste de avería mecánica • Procedimiento de alineación. • Procedimiento de ajuste del tamaño del dobladillo. 	1

	Detectores de Hilos Doblado y Cerradora <ul style="list-style-type: none"> • Alineación apropiada. • Ajustar la sensibilidad. • Procedimiento de operación 	0.5
	Apilador <ul style="list-style-type: none"> • Operación básica. • Ajuste de alineación de puerta y bandeja. 	1
	Máquina de coser <ul style="list-style-type: none"> • Iniciar la revisión de cualquier pregunta hasta el momento. 	1
	Electricidad y Neumática <ul style="list-style-type: none"> • Evaluación de diagramas. • Discutir la programación a bordo del nuevo control lógico AAC. 	4
	Unidad de solución de problemas	1
	Función básica: revisión de la máquina con el operador <ul style="list-style-type: none"> • Secuencia de operación • Instrucción del operador y averías. • Operación manual y automática para el operador 	2
	Evalúa cualquier duda.	1

Los o Las Participantes:

Instructor o Instructora: _____ **Fecha:** _____

NOTAS:



Atlanta Attachment Company Inc.
362 Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA 30046
Phone: +1 (770) 963-7369
www.atlatt.com

Printed in USA
Digital Version of this Manual Available at:
http://atlatt.com/tech_manuals.php