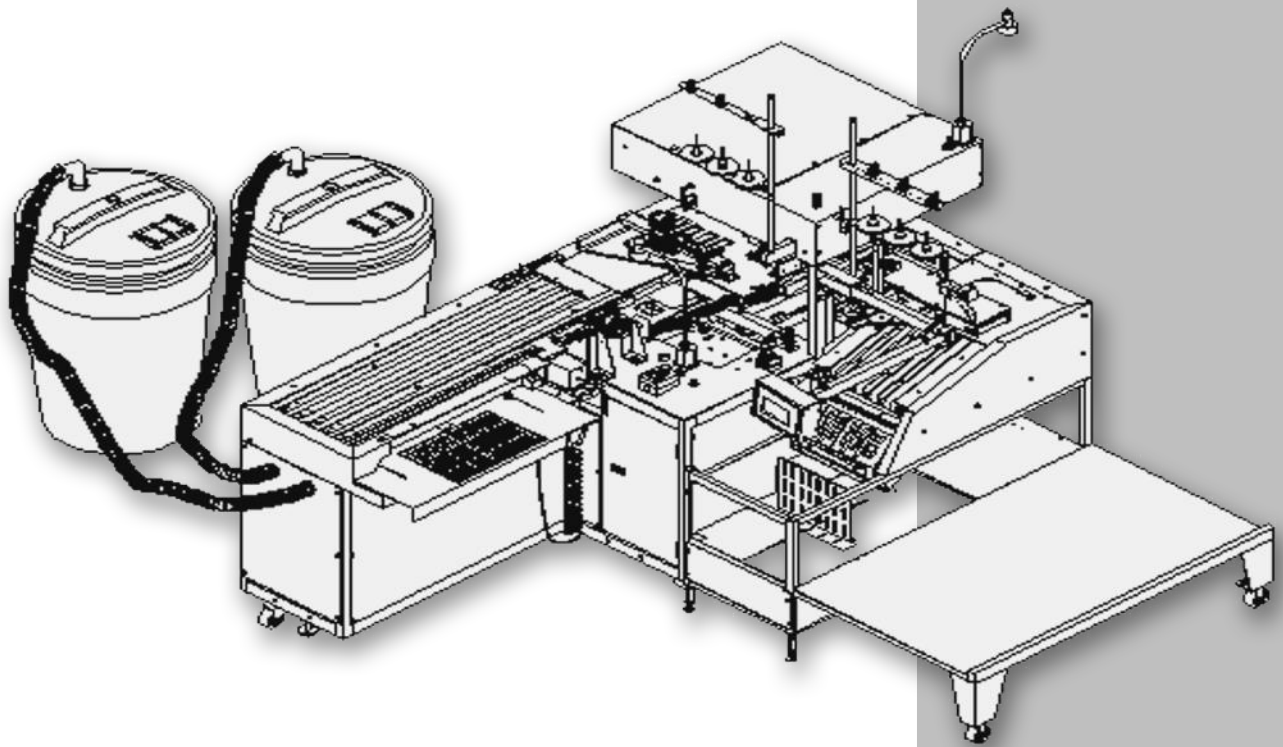




Models 411FY & FG

Revision 2 Released - October 09, 2023(wr)

Sewing Head Adjustments 411F Workstations--Parts Lists



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

**MANUAL NO. ZZ411F
AUTOMATIC
HEMMER / SEAMER**

**INSTALLATION
INSTRUCTIONS,
PARTS LIST,
AND DIAGRAMS FOR**

411F

**Automatic Two Needles
Hemmer
for
Juki
Pegasus
Yamato
Rimoldi**

**COPYRIGHT© 1999-2004
BY
ATLANTA ATTACHMENT
COMPANY
INCORPORATED**

**LAWRENCEVILLE, GA.
(770) 963-7369 FAX (770) 963-7641**

Last Updated: 10-09-2023

**ALL RIGHTS RESERVED
PRINTED UN THE U.S.A.**

**MANUAL NO. ZZ411F
DOBLADILLADORA / CERRADORA
AUTOMÁTICA**

**INSTRUCCIONES DE
INSTALACIÓN,
LISTA de PARTES,
Y DIAGRAMAS PARA**

411F

**Dobladilladoras / Cerradoras
Automáticas
para
Juki
Pegasus
Yamato
Rimoldi**

**DERECHOS DE AUTOR© 1999-2004
POR
LA COMPAÑÍA
ATLANTA ATTACHMENT
INCORPORADA.**

**LAWRENCEVILLE, GA.
(770) 963-7369 FAX (770) 963-7641**

**Web site: <http://www.atlatt.com>
e-mail: acc@atlatt.com**

**DERECHOS RESERVADOS
IMPRESO EN LOS EE. UU.**

This equipment is protected by one or more of the following patents:

US patents:4,038,933; 4,280,421; 4,432,294; 4,466,367; 4,644,883; 4,886,005; 5,134,947; 5,159,889; 5,203,270; 5,307,750; 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

Foreign patents - 2,084,055; 2,076,379; 2,177,389; 2,210,569; 4-504,742; 8-511,916; 9-520,472; 0,537,323; 92,905,522.6; 95,935,082.8; 96,936,922.2.

Other U.S. and Foreign Patents Pending.

1999 Atlanta Attachment Company.

Este equipo es fabricado bajo una o más de las patentes siguientes:

En EE.UU; .4,038,933; 4,280,421; 4,432,294; 4,466,367; 4,644,883; 4,886,005; 5,134,947; 5,159,889; 5,203,270; 5,307,750; 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

Patentes en el extranjero - 2,084,055; 2,076,379; 2,177,389;

2,210,569; 4-504,742; 8-511,916; 9-520,472; 0,537,323; 92,905,522.6; 95,935,082.8; 96,936,922.2.

Otras patentes pendientes en los EE.UU. y el exterior.

1999 Atlanta Attachment Company.

Contents

Part List Directions	1
Configuration	2
General Operating	3
Instrucciones Generales De	3
4411 Hemmer/Seamer Installation and Adjustments	6
Dobladilladora / Cerradora 4411 Instalación y Ajustes	6
Seamer	13
Mantenimiento de la	13
Seamer Sew-off	17
Cosiendo La Cerradora	17
Operating Sequence Instructions	22
Secuencia Operacional.....	23
411 Hemmer/seamer	28
Dobladilladora/ Cerradora	28
Hemmer Troubleshooting	30
Problemas comunes de la.....	30
Fold-In-Half Troubleshooting.....	31
Problemas comunes del	31
Seamer Troubleshooting	32
Problemas comunes de la Cerradora.....	32
Basic Touch-Screen	35
Pantalla del Monitor:	35
Sewing Head Maintenance	39
Mantenimiento Del Cabezal	39
Suggested Sewing Guidelines.....	41
Ajustes Para Coser Con La	41
Suggested Guidelines For	49
Ajustes e Instrucciones Para	49
Suggested Sewing Guidelines.....	59
Ajustes Sugeridos Para	59
Phase Sheet	63
Assembly Drawings & Parts Lists	64
Optional Models &Top Level Parts List.....	65
4411FY6215E Yamato VG2700 & AZ8003G, Efka.....	65
4411FY6601E Yamato 2700 & AZ8003G Efka	65
4411FY6701E Yamato 2700 & AZ8003H, Efka	65
4411FY6801E Yamato VG2700 & AZ8003G, Efka.....	65
4411FGG7A04E Pegasus 664 & EX5204, Efka	66
4411FG7A09E Pegasus 664 & EX5214, Efka	66
4411FG8A04E Pegasus 664 & EX5204, Efka	66
4411FXXXXX 2 Needle Hemmer/Seamer.....	67

Folder and Top Conveyor Assemblies	68
211-G6606C Hemming Folder Assembly	69
211-G6606K48L Hemming Folder Assembly, Long Transition	70
211-G6607G Hemmer Upper Conveyor.....	71
211-171D Top Conveyor	73
311-001A Feed Wheel Assembly	75
311-002A Main Drive.....	76
General Console.....	77
0411-GED Generic Console	78
0411-3900D Fold-in-Half Clamp Assembly.....	80
0411-2057A Bundle Table Assembly.....	82
0411-2050E Seamer Assembly, Level Two	84
0411-2700A Seamer/Puller Conveyor	86
0411-2500A Stacker Door Assembly	88
0411-2050F Seamer Assembly, Level Three.....	89
0411-2600A Bundle Tray Assembly.....	97
0411-1650B Skid Plate Assembly	98
0411-1300 Waste Container Assembly	99
0411-1000D Hemmer Assembly.....	100
0411-1060D Table Assembly	102
0411-3550C Quick Clamp Assembly	129
0411-3700A Swivel Arm Assembly	131
0411-3400C Folder-in-Half Box Assembly	133
0411-3140 Fold to Size Assembly.....	134
0411-3100D Transfer Rotate Assembly.....	138
Pneumatic and Wiring Diagrams	140
0411F-PD1 Pneumatic Diagram, Hemmer Module.....	141
0411F-PD2 Pneumatic Diagram, Seamer	142
0411F-PD3 Pneumatic Diagram, Fold in Half.....	143
0411F-WD Wiring Diagram, Bus System	144
0411F-WD7 Wiring Diagram.....	145
Notes.....	146
Sewing Head Details for Hemmer	147
0411-2F (A, B) E Hemmer Sewing Head, VG 2700, Efka.....	148
0411-Y6601A Stitching Head Assembly for Yamato VG 2700	149
0411-2E (A, B, C) E Hemmer Sewing Head Assembly, Yamato VC 2700, Efka.....	151
0411-Y6601E Stitching Head Assembly for Yamato VC 2700.....	152
0411-2E (P, Q) E Hemmer Sewing Head Assembly, Peg 664, Efka or Pana.....	154

Technical Manual & Parts Lists

0411-G6601F Sewing Head Assembly, Peg 664, Efka	155
FootLift Assemblies.....	156
011-G6612 Footlift Sub-Assembly.....	157
011-G6612A Pegasus 664 Footlift Assembly.....	158
311-3000C Chain Puller Assembly	159
211-075B Chain Puller Assembly	160
2213009 Chain Puller Assembly	161
AP-22E-105 Drive Motor Assembly	163
311-2000B Chain Trimmer, Yamato	164
311-2000C Chain Trimmer, Pegasus.....	165
311-2000F Chain Trimmer, Yamato.....	166
311-2017 Thread Trim Assembly.....	167
311-2018 Thread Trimmer Adjustment.....	168
3101760 Thread Handling Kit	169
011-132D Thread Stop Assembly.....	170
Sewing Head Details for Seamer	171
0411-SY23 Sewing Head Detail for Yamato AZ8003H-04DA.....	172
0411-SY23E Sewing Head Detail for Yamato AZ8003H-04DA	174
0411-SG24E Sewing Head Detail for Pegasus EX5204-02	176
0411-SY52E Sewing Head Detail for Yamato AZ8003G-04DA	178
AP-26B-04T Pre-Tension Assembly	180
1975-300G Tension Bracket Assembly	181
1975-400M Cutter Assembly.....	182
1975-400MG Cutter Assembly.....	183
1975-400G6 Cutter & Footlift Pneumatics for Pegasus Sewing Head	184
1975-400S10 Cutter & Footlift Pneumatics for Yamato Sewing Head	185
Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty.....	186
Manufactured Products	186
Terms and Conditions:	186
What Is Covered	186
What Is Not Covered	186
Declaración de Garantía	187
Productos Manufacturados	187
Términos y Condiciones:	187
Lo Que Está Garantizado	187
Lo Que No Está Garantizado	187

Description

The Atlanta Attachment Company's high speed automatic hemming and closing workstation is a combination unit for sleeve hemming and sleeve closing in one operation.

Description: An electronically controlled workstation consisting of a conveyerized hemming station, fold-in-half station, closing station with automatic back latch and programmable indexing stacker.

Operation: The operator places parts to an edge guide and initiates the sewing cycle and continues loading. The sleeves are automatically trimmed, hemmed, folded in half, transported to closer, backlatched, closed and stacked. Stacker indexing is accomplished through programming of the number of the sleeves in a bundle.

- DC electronic motor & microprocessor controls
- Combines hemming and closing operations w/auto backlatch
- Sews 100% cotton thread at max RPM
- Plain hem or imitation collarette style (patented)
- "No tool" adjustments by operator
- Auto indexing stacker
- Computerized soft touch control system
- Adjustable transfer station for closing straight or contour seams
- Vision system allows operator to inspect each sleeve without stopping sewing
- Unique automatic fold-in-half system allows sleeves to be overlapped during sew cycle, increasing production.
- English / Spanish /Portuguese/ French Control Screens.
- Operator and technician friendly for easy adjustments and maintenance

CAUTION

There are cloth and thread trimming knives on this piece of equipment. These knives cut automatically. DO NOT put fingers or hands in or around these knives.

All adjustments made to the Sewing machine head or knives should be made with power "OFF".

Descripción

La máquina dobladilladora / cerradora de alta velocidad de Atlanta Attachment es una unidad combinación dobladilladora y cerradora de mangas en una operación.

Descripción: Es una estación de trabajo controlada electrónicamente que consiste de un dobladillador con transportador, una estación cerradora, una dobladora-en-dos con rematador automático y apilador automático con contador de bultos.

Operación: El operario coloca las piezas a una guía e inicia la costura y continua cargando piezas. Las mangas son automáticamente recortadas, dobladilladas, dobladas por la mitad, llevadas a la cerradora, rematadas, cerradas y apiladas. La cuenta de los bultos se consigue programando el número de mangas por bulto.

- Motor de corriente directa y controles electrónicos
- Combina las operaciones de dobladillo y cierre de manga con remate automático
- Cose hilo 100% algodón a la velocidad máxima
- Dobladillo normal ó imitación collarete (patentado)
- Ajustes "sin herramientas" por el operario
- Hace y separa bultos automáticamente
- Sistema computarizado con control de pantalla.
- Componente de transferencia ajustable para cerrar costuras rectas y con curvas.
- El sistema permite inspección visual por el operario sin necesidad de parar el equipo
- Doblador que permite traslapar las mangas durante el ciclo de costura, así aumentando la producción.
- Pantalla de controles en Español / Ingles/Portugués/Francés.
- Fácil para la operadora y técnicos hacer ajustes y mantenimiento.

PRECAUCIÓN

En este equipo hay cuchillas para cortar hilo y material. Estas cuchillas cortan

automáticamente. NO ponga los dedos o las manos en o alrededor de estas cuchillas.

Todos los ajustes hechos al cabezal de la máquina de coser o a las cuchillas deben hacerse con la electricidad a la máquina APAGADA.

Part List Directions

The following pages contain the appropriate assembly drawings for this unit.
Las páginas siguientes contienen los dibujos de los ensambles que hacen parte de esta unidad.

Below is a brief description of the Atlanta Attachment parts list and how to use it.
 Debajo hay una descripción de la lista de partes de Atlanta Attachment y como usarla.

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	Page
1	1	010-047	Belt Idler Assy	

A further break down of the item in question can be found on the page listed
 Manifiesta sub-división del artículo en cuestión en ésta página.

A brief description of the part to aid in identifying it on the drawing. When ordering spare parts be sure to use the part no. as this is how AAC stocks parts.
 Breve descripción de la parte para mejor identificación en el dibujo. Cuando ordene repuestos utilice el número de la parte.

The Atlanta Attachment Company part number. Be sure to reference this number when ordering spares.
 Este es el número de la parte de la Compañía Atlanta Attachment. Siempre utilice éste número cuando ordene repuestos.

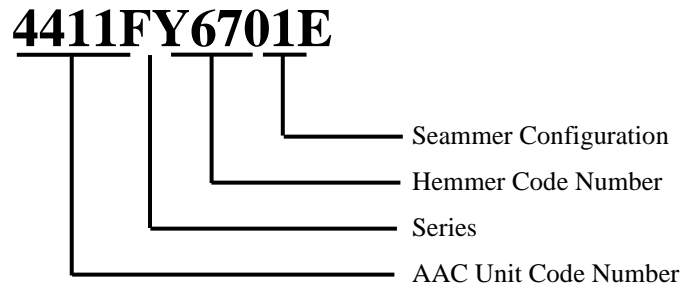
This is the quantity of this part no. that was originally used in the assembly process.
 A "0" denotes an optional item.
 Muestra la cantidad de ésta parte.
 Un "0" denota que es una parte opcional.

Refers to the number in the bubble on the drawing. A number including a decimal denotes a part of a sub-assembly. Example 26.1 is part of sub-assembly 26.
 A hexagonal bubble denotes connecting parts.
 Se refiere al número de la parte en el dibujo.
 Un número que incluye decimales quiere decir que es parte de un sub-ensamblado. Por ejemplo 26.1 hace parte del ensamblado número 26. Los números en hexágonos denotan partes que se conectan.

Configuration

The 4411 Hemmer / Seamer is a combination of a two needle Hemmer and a coverstitch Seamer. There are many different combinations of Hemmer Sewing Heads and Seamer Sergers.

The Atlanta Attachment's Units Numbers are formed in the following manner.



Sewing Machine Codes

G24	PEGASUS EX5204-02
G36	WILCOX & GIBBS 504E256
G66	PEGASUS 664-08A, (3/16 Ga / 4.8 mm)
G67	PEGASUS 664-08C, (1/4 Ga / 5.6 mm)
G68	PEGASUS 664-08B, (6.4 mm)
J95	JUKI MO-3904
R63	RIMOLDI F27-00-1CD
R66	RIMOLDI F71-10-3md-01
Y23	YAMATO AZF8400H-04DA
Y62	YAMATO VG2700-156 (Ga 5.6 mm)
Y66	YAMATO VC2700-124M (3/16 Ga /4.8 mm)
Y67	YAMATO VC2700-156 (1/4 Ga /5.6 mm)
Y68	YAMATO VC2700-156 (6.4 mm)

**General Operating
Instructions And
Adjustments For The
4411F Hemmer / Seamer
Unit**

**Instrucciones Generales De
Operación Y Ajustes Para La
Dobladilladora / Cerradora
4411E**

4411 Hemmer/Seamer Installation and Adjustments

1. Hook up requirements

- A. Electrical - 220 volts, @ 1 phase power, 15 amp
- B. Pneumatic - 33 scfm @ 80 psi

I. Hemmer Adjustments

1. Daily Maintenance:

- A. Check v-belt tightness.
- B. Clean waste can top screen.
- C. Use blower gun to clean sewing head and table top.
- D. Dump waste can.
- E. Wipe off lens of electric eye with soft cloth.
- F. Drain water trap.

2. Sewing Speed:

- A. 100% duty cycle is normal for the hemmer after operator is trained properly. Take the factory recommended speed and reduce it by 20%. This gives you your maximum speed.

Yamato - 4800 spm

Pegasus - 4800 spm

Rimoldi - 4800 spm

3. Oil and filter change:

- A. Oil and filter change intervals should occur 30 days (or 200 Hrs. of operation) after installation and every six months (or 1200 Hrs. of operation) thereafter. If you run the unit on 24 hour shifts, factor in the hours run and change accordingly.

4. Timing and Adjustments:

* Remove upper conveyor, folder and raise sewing head

* Remove puller, knife assembly and gauge parts

- A. Use related technical information on setup specifications

See Yamato, Pegasus or Rimoldi text.

- B. Note: This is a very important step! All adjustments must be made as accurately as possible.

- C. Set up according to factory specification. 100% cotton may require adjustments on looper take-up timing and thread handling components. Cotton thread requires less looper thread in the stitch because thread has no stretch. See cotton setup enclosed in the sewing head setup instructions.

Dobladilladora / Cerradora 4411 Instalación y Ajustes

1. Requisitos para conexión

- A. Eléctrico - 220 voltios, Monofásico, 15 amperios
- B. Neumático - 33 scfm @ 80 psi

I. Ajustes de la Dobladilladora

1. Mantenimiento Diario:

- A. Chequee la tensión de la correa en V.
- B. Limpie el filtro del bote de basura.
- C. Use el soplador para limpiar el cabezal de la máquina y la parte de arriba de la mesa.
- D. Tire la basura.
- E. Limpie los lentes de los sensores con una tela suave.
- F. Desagüe la trampa de agua.

2. Velocidad de Costura:

- A. 100% de servicio es normal para la dobladilladora después que el operario ha sido entrenado. Tome la velocidad recomendada por la fábrica y reduzca en 20% Ésto le dá su velocidad máxima.

YAMATO - 4800 PPM (Puntadas por minuto)

PEGASUS - 4800 PPM

RIMOLDI - 4800 PPM

3. Cambio de Filtro y Aceite:

- A. El intervalo de cambio del filtro y aceite debe hacerse en 30 días (o 200 Hrs. de operación) después de instalación y cada seis meses (o 1200 Hrs. de operación) de allí en adelante. Si la unidad funciona en turnos de 24 horas, calcule el factor en las horas y cambie de acuerdo.

4. Ajustes de Tiempo:

* Quite el transportador de arriba, la plegadora y alce el cabezal

* Quite el tirador, el ensamblado de la cuchilla y el juego de costura

- A. Use información técnica relacionada en las especificaciones de montaje

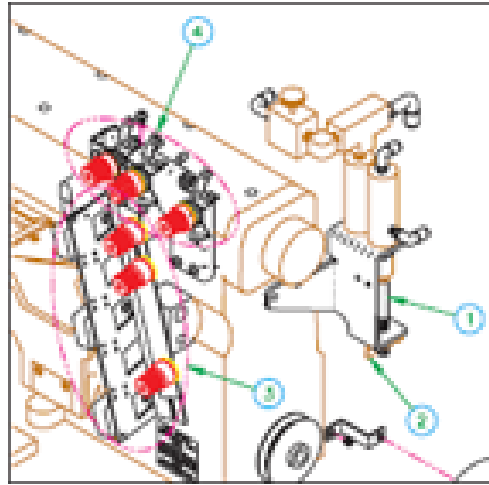
Vea Yamato, Pegasus o Rimoldi

- B. ¡Nota: Éste es un paso muy importante! Los ajustes tienen que hacerse tan exactos como sea posible.

- C. Instale según especificaciones de la fábrica. Hilos de 100% de algodón pueden requerir ajustes del tiempo del tira hilos y de los componentes que manipulan el hilo. El hilo de algodón requiere menos hilo por puntada en el engazador porque el hilo no se estira. Vea instrucciones del cabezal de la máquina.

5. Foot-lift height

A. Foot-lift height should be set with the unit stopped at top dead center position. Address computer to Set Up, go to Manual Output Test, go to Hemmer Outputs, depress the Footlift switch, and set the height adjustment screw (1) located on the foot lift mechanism to raise the presser foot up off of the feed dogs approximately 1/32". Lock wing nut (2) after adjustment.



6. Set stitch length

A. Stitch length can be set in manual sew. Take note to set stitch length to specified spi as it is important for proper set up. Some material may require more or less differential feed. Make sure the puller is disengaged during the final setting.

7. Pre-set chaining tensions

A. Pre-set chaining tension (3). Adjust to ensure a smooth chain-off without skipped stitches. Sewing tensions (4) are located above the chaining tension on the tension assembly with the cylinder controlling the opening and closing of tensions during sewing and chaining. Adjust to quality specification.

8. Chain Cutter Knife adjustments. Dwg 261321C Pg. 168

A. The stationary block should be adjusted to achieve proper shear on the knife. .004" - .006" is a good clearance on the gap to insure a long life on the knife. The down position of the movable cutter blade should be adjusted to maintain 1/64" below the stationary blade. This can be adjusted by loosening clamp screws on the clevis with the cylinder fully extended. Adjust up position of the movable knife by loosening the clamp collar located on the cylinder rod. Adjust to 3/4" opening so that the hem of the sleeve does not hang in the V groove of the knife in the up position. The spring pressure should be adjusted so that the knife will cut with minimum spring pressure. Factory setting is that the groove in the collar is set to the end of the flat cut in the knife shaft.

5. Altura de alza-prensateles

A. La altura del alzaprensateles debe fijarse con la unidad parada con las agujas en su punto más alto. En la computadora diríjase a **Configuración, a Prueba Salidas, a Doblador Salidas, Prensateles**, y fije el tornillo de ajuste de la altura (1) encontrado en el alzaprensateles para levantar el pie-prensateles aproximadamente 1/32" por encima de los dientes de arrastre. Apriete la Tuerca mariposa (2) después del ajuste.

6. Fije el largo de la puntada

A. El largo de la puntada puede ser fijado

en costura

manual. Asegurese de poner el largo de la puntada a las puntadas por pulgada especificadas porque es importante para el ajuste final. Algunos materiales pueden requerir más o menos alimento diferencial. Asegurese que el tirador está alzado durante la graduación final.

7. Ajuste de las tensiones de encadenado

A. Ajuste las tensiones de encadenado (3). Ajuste para un encadenado suave sin que salte puntadas. Las tensiones de costura (4) están localizadas encima de las tensiones de encadenado con el cilindro controlando la apertura y el cerrado de los tensionadores durante costura y encadenado. Ajuste a la especificación de calidad.

8. Ajustes al Corta cadeneta. Dibujo 261321C Pág. 168

A. Ajuste el bloque estacionario para lograr el corte correcto. Un espacio de .004" - .006" es suficiente que la cuchilla dure largo tiempo. La posición cerrada de la hoja movable del cortador debe mantener 1/64" debajo de la hoja estacionaria. Ajuste aflojando los tornillos en la horquilla con el cilindro totalmente extendido. Ajuste la posición arriba de la cuchilla movible aflojando el collar de sujeción en la varilla del cilindro. Ajuste la apertura a 3/4" para que el dobladillo de la manga no se cuelgue en la estría en V de la cuchilla en la posición arriba. Ajuste el resorte para que la cuchilla corte con presión mínima del resorte. La graduación de fábrica es que la estría en el collar este al final del corte plano en el eje de la cuchilla.

9. Chain Cutter Knife Position:

A. The left to right adjustment should be set so that the chain vacuum hole is centered on the needle gauge. Take note the chain will sometimes move during chaining. More adjustment to the outside may be necessary to insure vacuum captures thread chain during chaining. Make sure chaining plate is flat to sewing head. Approximately 3/8" of blade should extend past the center line of the chain.

10. Chain puller assembly/disassembly:

A. Chain puller must be assembled to have little to no axial play in shafts as they are tightened and secured to proper adjustments.

B. There are two adjustments that can be made to the chain puller: height and levelness.

1. Height Adjustment;

Actuate the manual puller lift and set the puller so that there is 1/2" clearance between the puller roller and the chaining plate. This adjustment is made by loosening the two socket cap screws in (Fig. 2, item 1) and positioning it so that the proper clearance is obtained.

2. Level adjustment;

Adjust the puller, with the air pressure off, so that the puller is level and flat on the chaining plate. This adjustment is made by loosening the two mounting screws located on the front of the main assembly. Take note as you torque down the screws, the puller will sometimes move as proper torque is acquired. Recheck clearance between the puller and the puller chaining plate after tightening the screws. Loosen the two 5/16-18 hex cap bolts (Fig. 2, item 2,) that secure the puller to the

mounting bracket. It may or may not be necessary to raise or remove the presser foot to make this adjustment. When the roller is level with the chaining plate tighten the two hex cap bolts.

11. Chain Puller speed adjustment: See Pg. 37

A. Set the puller sewing speed so the Hemmer makes a flat, straight hem. Set the chaining speed just fast enough that the chain is pulled straight out from the center of the back of the presser foot during chaining.

This speed is usually 30% to 60% faster than the sewing speed depending on the stitch length and needle gauge.

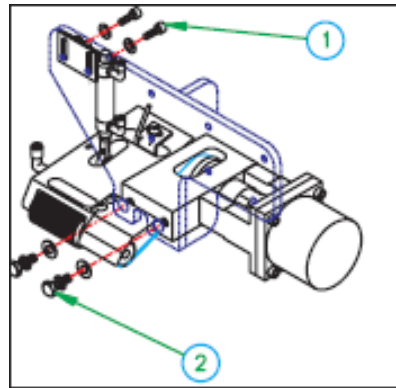


Fig 2

9. Posición del Corta-Cadeneta:

A. Ajuste de izquierda a derecha de forma que el agujero de succión de la cadeneta está centrado en el espacio entre las agujas. Note que la cadeneta a veces se mueve durante encadenado. Puede ser necesario ajustar hacia afuera para que la succión capture la cadeneta durante encadenado. La plancha de encadenando tiene que estar paralela a la plancha de la aguja. Aproximadamente 3/8" de la hoja debe extenderse más allá de la línea central de la cadeneta.

10. Tira-cadeneta Armar / Desarmar:

A. El tira-cadeneta tiene que ser armado de forma que tenga muy poco de juego axial en los ejes al ser apretados y asegurados.

B. Hay dos ajustes que se le hacen al tira-cadeneta: altura y nivelado.

1. Ajuste de la Altura; Active el levantador manual del tirador y fíjelo para que halla 1/2" de espacio libre entre el rodillo del tirador y la plancha de encadenado. Este ajuste se hace aflojando los dos tornillos con cabeza Allen (Fig. 2, artículo 1) colocándolo para conseguir el espacio correcto.

2. Nivelado; Ajuste el tirador, con la presión de aire apagada, así que el tirador esté paralelo y en contacto sobre la plancha de encadenado. Este ajuste se hace aflojando los dos tornillos localizados en el frente del ensamblado

principal. Con cuidado apriete los tornillos, porque el tirador a veces se mueve al aplicar el par correcto.

Revise el espacio entre el tirador y la plancha de encadenado del tirador después de apretar los tornillos. Afloje los dos pernos hexagonales 5/16-18 (Fig. 2, artículo 2,) que aseguran el tirador al soporte. Puede ser necesario levantar o quitar el prensatelas para hacer este ajuste. Cuando el rodillo esté nivelado con la plancha de encadenado apriete los dos pernos hexagonales.

11. Ajuste de la velocidad del Tira-cadeneta:

Vea Pág. 37

A. Fije la velocidad de costura del tirador de forma que la Doblador haga un dobladillo, plano y recto. Fije la velocidad de encadenado suficientemente rápida para que la cadeneta sea halada derecho desde el centro de la parte de atrás del prensatelas durante encadenado. Esta velocidad es usualmente de 30% a 60% más rápido que la velocidad de costura dependiendo en el largo de la puntada y la distancia entre agujas.

12. Amperage and directional setting inside box

A. Inside the AP-28-620B box are the drivers that control the chain puller torque. For maximum torque, the amperage on the drive should be set to 2 amps. The direction jumper should be set to "CW" to turn the puller roller in a clock wise direction. See Pg. 37

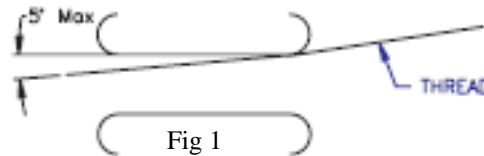
13. Thread Break Detectors

A. Adjustment and function of looper thread break detector.

This type of thread detector monitors the consistent movement of thread at a 5 degree angle (see Fig. 1) over a ceramic surface. With the unit running in manual mode, the three LED's on the detectors must not be on. The presence of a red light on any of the detectors indicates thread breakage or misadjustment, thus causing the unit to stop.

B. Thread break detector adjustment procedure.

To adjust thread detector, switch control panel to manual. Depress the chain switch to make unit run and chain-off. Take precaution that the chain is under chain puller before running. Looking at the face of the thread detector with unit running in manual chaining mode, turn blue nylon screw (see Fig. 2) counterclockwise until you see the LED light up. Turn screw clockwise until LED light up. Turn screw clockwise until LED goes out. Turn 1/16" more CW.



12. Amperaje y direccional de giro dentro de la caja

A. Dentro de la caja AP-28-620B están los controles del motor del tirador. El amperaje debe fijarse a 2 amps. El Puente de la dirección se debe poner en "CW" para que el rodillo del tirador hale la cadeneta. Vea la Página 37

13. Detectores de Rotura del Hilo

A. Ajuste y función del detector de hilo roto del engazador.

Este tipo de monitor detecta el movimiento constante del hilo en un ángulo de 5 grados (vea Fig. 1) sobre una superficie de

cerámica. Con la unidad funcionando en manual, los tres LED en los detectores tienen que estar apagados. Una luz roja en cualquier de los detectores indica rotura del hilo o desajuste, y hace que la unidad se pare.

B. Ajuste del detector de rotura del hilo.

Para ajustar el detector del hilo, ponga en manual el tablero de control. Seleccione cadeneta para encadenar. Asegurese que la cadeneta está debajo del tira-cadeneta antes de hacerla funcionar. Con la maquina encadenando en Manual dé vuelta al tornillo azul de nilón (vea Fig. 2) en sentido contrario a las manecillas del reloj hasta que la luz LED se enciende. Dé vuelta al tornillo en el sentido de las agujas del reloj hasta que el LED se apaga. Dé vuelta 1/16" más en sentido de las agujas del reloj.

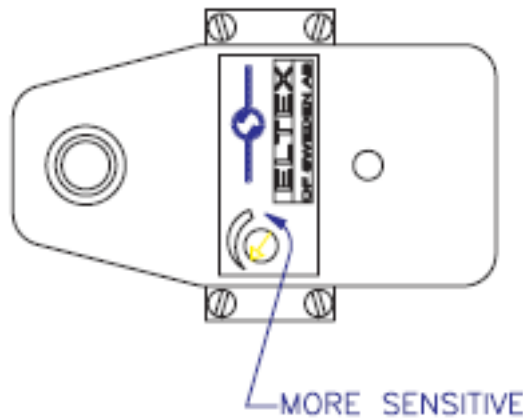


Fig. 2

14. Folder on Hemmer

A. Set the rear of the folder level with the throat plate of the sewing head and the front level with the orange belts near the edge trimming knife. Adjust with screws (A). Set the capacity of the folder by adjusting the gap between the folder edge guide (7) and the right edge guide (9). Adjust with screws (B). The top surface of the edge guides must be flush with each other (C). Set 1/16" gap between the rear of the folder and the sewing head. Adjust with Nut (NNM103 Pg. 111) Also set the folder parallel with the edge of the table top by measuring from each end of the folder edge guide and the outside edge of the table top.

B. Hem size can be adjusted by loosening the bolts under the hemmer head assembly (TTH32429) and turning the adjusting screw (011-117) located on the outside of the slide plate assembly. Move to desired hem size. Measure from the hem side of folder to the left needle to set the hem size. Tighten bolts after adjustment. See Pg. 104

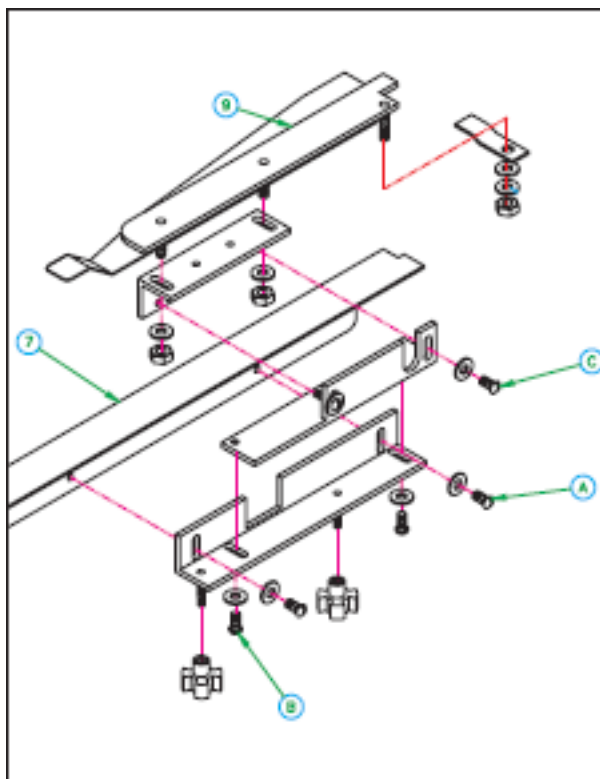
C. Loosen edge trimming knife(211-120, TTK32309) and set material trim off (211-121A, TTK32315) from the stationary knife to the edge of folder for hem size. Tighten bolts after setting. (Pages. 119&106).

14. La plegadora en la Dobladilladora

A. Fije la parte posterior de la plegadora al nivel con la plancha de la aguja del cabezal y el frente al nivel con la correa naranja cerca de la cuchilla recortadora de borde.

Ajuste con los tornillos (A) Fije la capacidad de la plegadora ajustando la distancia entre la guía de borde de la plegadora (7) y la guía de borde de la derecha (9) Ajuste con los tornillos (B) La superficie de arriba de las guías de borde tienen que estar al mismo nivel (C). Fije a 1/16" la distancia entre la parte de atrás de la plegadora y el cabezal. Ajuste con la Tuerca (NNM103 Pág. 111) También fije la plegadora paralela con el borde de la mesa midiendo cada uno de los extremos de la guía del borde de la plegadora y el borde de afuera de la mesa.

B. El tamaño del dobladillo puede ser ajustado aflojando los pernos(TTH32429) debajo del cabezal de la dobladilladora y dándole vueltas al tornillo de ajuste (011-117) en la parte de afuera de la montura del Motor. Mueva al tamaño de dobladillo deseado. Mida desde el lado del dobladillo de la plegadora a la



aguja izquierda para fijar el tamaño del dobladillo. Apriete los pernos después del ajuste. Vea **104**

C. Afloje la recortadora de borde (211-120, TTK32309) y fije el recortador de material (211-121A, TTK32315) desde la cuchilla estacionaria al borde de la plegadora para el tamaño del dobladillo. Apriete los pernos después de graduaciones (Pags. 119&106).

15. Top conveyor of hemmer:

- A. Set the top conveyor parallel to the folder and the edge of the table top. The right edge of the right belt should be positioned over the gap between the folder edge guide and the right edge guide. However the belts must not rub the presser foot on either side.
- B. Air jets are located on the top conveyor. A soft jet is located at the entrance of conveyor. Set the flow towards knife area (Pg. 115). There is a recessed area that controls the flow of air. Loosen the 2mm screw and set direction accordingly. The knife air jet is used to push down the material and keep the curl out as the material is being trimmed. Set height according to the material thickness. A reverse control jet is also installed to help keep the curl out of the top of the material.

16. Electric eyes

- A. Set photo cells sensitivity by turning the GAIN screw counter clock wise until the LED goes off, turn clock wise until the LED comes on, go 2.5 rounds more unit LED flashes approximately 2 times per second. Make sure you have about 6 inches from lens of photo cell to the reflective tape. LO/DO is for light or dark operated. All eyes are set up to LO light operated.
- B. The folder eye detects the fabric as it enters the top conveyor. If there is no fabric under the folder eye a timer will time out and the unit stops. The hemmer sew eye is located at the rear of the hemmer sewing head. It controls multiple functions to be discussed further in detail set up of the master program. This eye controls the timing of the pressure foot, puller, chain cutting and vacuum. Maintain reflective tape in good condition. Replace when a dull finish is noted.

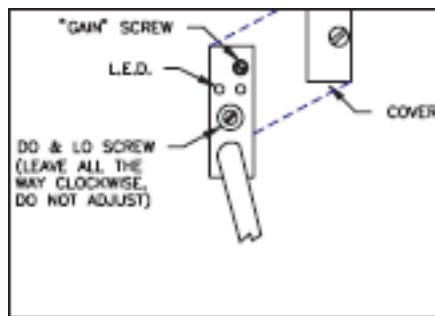
15. Transportador de arriba de la dobladilladora:

- A. Fije el transportador de arriba paralelo a la plegadora y al borde de la mesa. El borde de la derecha de la correa de la derecha debe ser ponerse sobre la separación entre la guía borde de la plegadora y la guía de borde de la derecha. Sin embargo las correas no pueden frotar el pie prensatelas en ninguno de los dos lados.
- B. El transportador de arriba tiene unos sopladores. Hay un soplador Sofi en la entrada del transportador. Fije el flujo hacia el área de la cuchilla (Pag 115). Hay un rebajo que controla el flujo del aire. Afloje el tornillo de 2mm y fije la dirección. El chorro de aire de la cuchilla empuja el material hacia abajo y mantiene el el material plano cuando es recortado. Fije la altura según el grosor del material. También un chorro inverso ayuda a evitar que la parte de arriba del material se enrolle.

16. Sensores eléctricos

- A. Fije la sensibilidad rotando el tornillo "GAIN" en sentido contrario al reloj hasta que la luz se apaga, dé vuelta en sentido del reloj hasta que la luz se enciende, dé 2.5 vueltas más y se enciende 2 veces por segundo. Asegurese que hay acerca de 6 pulgadas entre el lente del sensor a la cinta reflectora. LO/DO es para operación en claro u oscuro. Todos sensores están graduados para operar en LO.
- B. El Sensor de la plegadora percibe el tejido al entrar el transportador de arriba. Si no hay material debajo del Sensor de la plegadora despues de cierto tiempo se apaga la unidad. El Sensor de costura del dobladillador está localizado detrás del cabezal. Controla funciones múltiples a ser discutidas en detalle en el programa principal. Este Sensor controla el tiempo del prensatelas, el tirador, el corta-cadeneta y la succión. Mantenga la cinta reflectora en buenas condiciones.

Reemplace cuando pierde brillo.



17. Main conveyor

A. Main conveyor drive train is located underneath the table top. Check that the main drive belt is not too tight. Flex the belt after installation to ensure the belt has 1/8" movement.

B. The main conveyor speed thumbwheels are located on the AP-28-800MM control box. Thumbwheels on the right side control the synchronous sewing speed of the hemmer conveyor. Adjust the speed according to the spi. Adjustments to get a smooth flat hem:

1. Synchronous speed of main conveyor.
2. Some fabric may require more or less differential feed. Always start at 1 to 1 feed ratio.

See Pg. 37

17. Transportador principal

A. El tren de transmisión del transportador está localizado debajo de la mesa. Verifique que la correa de transmisión no está demasiado apretada. Flexione la correa después de instalarla para asegurarse que tiene 1/8" de movimiento.

B. Los selectores de velocidad del transportador principal se encuentran en la caja de control AP-28-800MM. Los selectores del lado derecho controlan la velocidad sincrónica de costura y del transportador del dobladillador. Ajuste la velocidad según las puntadas por pulgada. Ajustes para obtener un dobladillo liso y plano:

1. Velocidad sincrónica de transportador principal.
2. Unos tejidos puede requerir más o menos alimento diferencial. Siempre comience en una relación de alimento de 1 a 1. Vea Pág. 37

Seamer Routine Maintenance

1. Daily Maintenance:

- A. Check v-belt tightness.
- B. Clean waste can top screen.
- C. Use blower gun to clean sewing head and table top.
- D. Dump waste can.
- E. Wipe off lens of electric eye with soft cloth.

2. Weekly Maintenance:

- A. Using SF Oil for high speed sewing or equivalent place 3 drops of oil on the needle bar above and below the bushing.
- B. Using SF Oil for high speed sewing or equivalent place 3 drops of oil on the looper bar.
- C. Check level of thread lubricant reservoirs, fill with silicone oil as necessary.

3. Monthly Maintenance:

- A. Check cylinder mounts on stacker for looseness.
- B. Remove vacuum assembly, clean with electronic solvent inside the vacuum generator. Check condition of 1/4" vacuum hose. Replace if necessary.
- C. Clean all electric eyes.

4. 6-month Maintenance:

- A. Change oil and filter on sewing head.
- B. Check all cylinders for flow control adjustments.

5. Special Note

- A. For the sewing head to have a long life the manufacturer recommends: After the first 250 hours of operation the oil should be changed completely.

Mantenimiento de la Cerradora

1. Mantenimiento Diario:

- A. Chequee la tensión de la correa en V.
- B. Limpie el filtro del bote de basura.
- C. Use el soplador para limpiar el cabezal de la máquina y la parte de arriba de la mesa.
- D. Tire la basura.
- E. Limpie los lentes de los Sensores con tela suave.

2. Mantenimiento Semanal:

- A. Usando aceite SF para máquinas de coser de alta velocidad o equivalente ponga 3 gotas en la barra de la aguja por encima de y debajo del cojinete.
- B. Con el mismo aceite ponga 3 gotas de aceite en la barra del engazador(looper).
- C. Chequee el nivel de los depósitos del lubricante del hilo, llene con aceite de silicón si es necesario.

3. Mantenimiento Mensual:

- A. Chequee las monturas del cilindro en el apilador por si están aflojadas.
- B. Quite el ensamblado de succión, limpie con solvente electrónico el interior del generador de succión. Chequee la condición de la manguera de succión de 1/4". Reemplace si es necesario.
- C. Limpie los lentes de los Sensores con tela suave.

4. Mantenimiento de 6 meses:

- A. Cambie el aceite y el filtro en el cabezal.
- B. Chequee los controles de flujo de los cilindros.

5. Nota Especial

- A. Para que el cabezal tenga una larga vida el fabricante recomienda: Después de las primeras 250 horas de operación debe cambiar el aceite completamente. Después, debe cambiarlo 2 o 3 veces al año.

II. Seamer Adjustment

CAUTION

There is a thread trimming Cutter located behind the presser foot. This Cutter operates automatically and manually. **DO NOT** put fingers or hands in or around this Cutter. All sewing adjustments to the sewing machine head should be made with the main power "OFF".

1. Seamer Air Supply Setting:

- A. The Seamer air regulator should be set to 80 PSI. This regulator controls the pressure to the backlatch venturi air tank. The air pressure to the Seamer solenoid valves is controlled by a second non-adjustable regulator factory preset to 65 PSI.

2. Hand Wheel Rotation:

- A. Viewing the machine from the hand wheel end, the hand wheel must be turning clockwise. Except for Rimoldi that turns counter-clockwise.

3. Head Speed:

- A. Sewing head speed is factory set to 6800 rpm.

4. Feed height:

- A. Set feed height to one full tooth above throat plate.

5. Foot Lift:

- A. Set the foot lift height to 1mm above the cutting edge of the upper trimming knife.

6. Stitch Length:

- A. Adjust the Seamer stitch length as required.

7. Tension Opener:

- A. Check needle thread tension opener for proper operation.

8. Chain Trimmer:

- A. Check chain trimmer function. (See 147 for specific head type drawing).

9. Side Conveyor Adjustment

- A. The side conveyor should be 1/32" to 1/16" above the skid plate depending on the material thickness. This adjustment is made using the height adjustment knobs on the support weldment. The belt must not contact the plate.

10. Side Conveyor Spring Pressure

- A. Set the spring pressure to balance the weight of the conveyor by approximately 25-50%. If the conveyor stalls, increase the pressure by turning the spring pressure knob clockwise. If the conveyor slips on the garment, decrease the pressure by turning the pressure knob counterclockwise.

II. Ajuste de la Cerradora

PRECAUCIÓN

Hay una recortadora de hilo detrás del pie prensatelas.

Este Cortador opera automática y manualmente. **No ponga los dedos o las manos en o alrededor de este Cortador. Todos los ajustes al cabezal deben hacerse la electricidad apagada.**

1. Graduación de aire de la Cerradora:

- A. El regulador de aire de la Cerradora debe estar en 80 PSI Este controla la presión del venturi del rematador. La presión a las válvulas del solenoide son controladas por un segundo regulador no-ajustable graduado en la fábrica a 65 PSI

2. Rotación del Volante:

- A. Desde el lado del volante, éste tiene que dar vuelta en el sentido del reloj. Excepto Rimoldi que lo hace en sentido contrario.

3. Velocidad del Cabezal:

- A. La velocidad de costura es 6800 rpm

4. Altura de los dientes de arrastre:

- A. Fije la altura de los dientes de arrastre a un diente completo por encima de la plancha de la aguja.

5. Alzaprensatelas:

- A. Fije la altura del alzaprensatelas a 1 mm encima del filo superior de la recortadora de borde de arriba.

6. El largo de la Puntada:

- A. Ajuste el largo de la puntada de la Cerradora como sea requerido.

7. Control de la tensión:

- A. Verifique la tensión del hilo de la aguja.

8. Corta Cadeneta:

- A. Verifique el funcionamiento del corta-cadeneta. (Vea 147 por dibujo específico del cabezal)

9. Ajuste del Transportador lateral.

- A. El transportador lateral debe estar de 1/32" a 1/16" por encima del plancha alisadora dependiendo del grosor del material. Ajuste usando las perillas de altura en el soporte. La correa no puede estar en contacto con la plancha.

10. Presión del Resorte del Transportador lateral

- A. Fije la presión del resorte para balancear el peso del transportador en aproximadamente 25-50% Si el transportador se atasca, aumente la presión dándole vuelta a la perilla de presión del resorte en el sentido de las agujas del reloj. Si el transportador se desliza en la tela, disminuya la presión dándole vueltas en sentido contrario a las manecillas del reloj.

11. Front Belt Feed Conveyor

A. The front belt feed conveyor should be set at a height so that it just contacts the cloth plate. When the height is properly adjusted, material under the feed belt cannot be easily pulled from under the belt.

This adjustment is made by loosening the nut on the air cylinder rod and rotating the rod. When the proper height is achieved, tighten the nut. The flow controls on the air cylinder should be adjusted to ensure smooth operation of the front feed belt.

12. Seamer Conveyor Speed Adjustment

A. The thumbwheel switches labeled SEAMER CONVEYOR SYNC 1 are used to synchronize the conveyor with the sewing head. The number set into the thumbwheels depends on the stitch length of the Seamer and the motor used to drive it. The sleeve should sew straight into the Seamer/conveyor. If the sleeve pulls away from the trimming cutter, the conveyor is running faster than the sewing head and the number should be reduced. If the sleeve is pulled into the trimming cutter, the conveyor is running too slow and the number should be increased. Set the Seamer JOG speed with a potentiometer inside the stepper control box. The JOG speed should be adjusted to be about 25% faster than the synchronous speed See Pg. 37

13. Seamer Waste System:

A. The Seamer waste system turns on when the needle thread tension opens during chain-off. The waste venturi stays on for an adjustable time set by timer Seamer Waste System On time (Screen Setting Seamer 9). This timer should be set long enough to carry the trimmings all the way to the waste can.

14. Vacuum Ejector Assembly Maintenance:

NOTE:

The air supply to the ejector should be a minimum of 4SCFM at 80 PSI.

A. Check air supply by observing pressure gauge while pressing manual cut button. The pressure drop should be no more than 2-3 psi.

B. Check for clog in vacuum ejector by removing assembly from the frame, noting how all connections were made. Remove Part AAV#33-4 Pg.86. from ejector and remove thread if necessary. Clean unit as thoroughly as possible and reinstall. Ensure all fittings are tight and do not leak, but do not over-tighten..

C. Check air line connections from vacuum generator to the throat plate to ensure there is a tight seal.

D. Check air line between the throat plate and the vacuum generator for clogs, etc. Replace if dirty.

11. Transportador alimentador del frente.

A. El transportador alimentador del frente debe fijarse a una altura de forma que solo toque la plancha de la tela. Cuando la altura está ajustada correctamente, el material no puede halarse fácilmente de debajo de la correa. Ajuste aflojando la tuerca en la varilla del cilindro y girando la varilla. Cuando consigue la altura correcta, apriete la tuerca. Los controles del flujo del cilindro de aire deben ajustarse para asegurar una operación suave del mecanismo.

12. Velocidad del Transportador de la Cerradora

A. Los Selectores Sync TRANSPORTADOR de la CERRADORA 1 sincronizan el transportador con el cabezal. El número en los selectores depende del largo de la puntada de la Cerradora y el motor utilizado. La manga debe ser transportada uniformemente por el transportador de la Cerradora. Si la manga tira lejos del recortador, el transportador vá más rápido que el cabezal de la máquina y el número se debe reducir. Si es halada hacia el recortador, el transportador corre demasiado lento y el número debe ser aumentado. Fije la velocidad de Prueba de la Cerradora con el potenciómetro dentro de la caja de control del motor. La velocidad de PRUEBA debe ser cerca de 25% más rápido que la velocidad sincrónica (Vea Pág 37

13. Sistema recogedor de Desechos de la Cerradora:

A. El sistema de desperdicios de la Cerradora se enciende cuando el tensionador del hilo de la aguja se abre durante encadenado. El sistema permanece encendido por un tiempo regulable fijado por Tiempo Encendido de Sistema de desperdicios (Configuración de la Cerradora 9 en la pantalla) .Éste tiempo deber ser suficientemente largo para que lleve los desechos hasta el bote de basura.

14. Mantenimiento del generador de vacío:

NOTA:

La presión de aire al generador debe ser mínimo de 4 SCFM (Pies Cub. Por Min) a 80 PSI

A. Verifique el caudal del aire observando el indicador de presión al hundir el botón de corte manual. La presión no debe caer más de 2-3 psi.

B. Chequee por obstrucción en el generador de succión quitándolo, tome nota de las conexiones. Quite la Parte AAV#33-4 Pg. 86. del generador y quite el hilo si es necesario. Limpie la unidad tan bien como sea posible y vuelva a instalar. Asegurese que todos accesorios están apretados y sin escapes, pero no apriete demasiado.

C. Chequee las conexiones neumáticas desde el generador de succión a la plancha de la aguja asegurandose que están selladas.

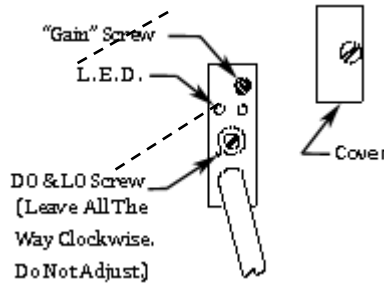
D. Chequee la línea de aire entre la plancha de la aguja y el generador de vacío por obstrucciones, etc. Cambielo si es necesario.

15. Electric Eye Sensor Adjustment:

- A. To access the sensor adjusting screws first remove the clear plastic cover from the end of the sensor. There are two adjusting screws under the cover. One screw is labeled "GAIN" and is used to set the sensitivity of the sensor. The second screw is labeled "DO & LO". DO NOT adjust. All sensors are preset to "LO"
- B. ADJUSTMENT: With the eye of the sensor pointing at the center of the reflective tape, turn the "GAIN" screw counterclockwise until the red L.E.D. indicator is not on. Then turn the "GAIN" screw clockwise until the red L.E.D. indicator comes on. Then turn the "GAIN" screw one full turn clockwise. The L.E.D. indicator should be blinking slowly (about 2 times/sec.). Cover the reflective tape and the L.E.D. indicator should go off.

15. Ajuste del sensor Eléctrico:

- A. Para ajustar el sensor, quite la cubierta plástica del extremo del sensor. Hay dos tornillos de ajuste debajo de la cubierta. El tornillo rotulado "GAIN" fija la sensibilidad del sensor. El segundo se rotula "DO & LO". No lo ajuste. Todos los sensores están graduados a "LO"
- B. AJUSTE: Con el Sensor apuntando al centro de la cinta reflectora, dé vueltas al tornillo "GAIN" en sentido contrario a las manecillas del reloj hasta la luz L.E.D se apaga. Después gire el tornillo "GAIN" en el sentido de las agujas del reloj hasta que la luz del L.E.D. se encienda. Dé vuelta al tornillo "GAIN" una vuelta completa en el sentido de las agujas del reloj. El L.E.D. debe brillar intermitentemente despacio (acerca de 2 veces/ seg.) Cubra la cinta reflectora, el indicador [L.E.D] debe apagarse.



Seamer Sew-off

1. Machine must be in Automatic mode with the Seamer extended.
2. Insert the sleeve under the edge trimming Cutter and as close to the needle as possible.
3. Depress the sew treadle.
 - A. Vacuum comes on
 - B. Stitching begins.
 - C. Release the sew pedal.
4. The sleeve will sew through and stacked.
5. Check the needle stop position The upper looper should be in the upward stroke just at or past the eye of the lower looper.

NOTE:

This means the needle is not in the highest position. The chain will be drawn into the tube by the vacuum after the cut signal.

6. Another sleeve can be sewn now.

NOTE:

The length of the backlatch is determined by the amount of chain produced before the sleeve reaches the needle.

III. Folding Station Adjustment

1. Folding plate/air folder adjustment

A. Folding plate must be set level, and 1/4" above the surface of the belts. This plate is factory adjusted and should not need to be readjusted. In case this adjustment has been changed, the following procedure will properly realign and level the plate. Loosen four side mtg. screws and lift the plate up. Insert a 1/4" thick and approximately 4" wide x 12" long (or any other suitable size) spacer plate under the fold plate. Let the fold plate rest on the spacer plate and while lightly pushing down on the top of the fold plate snug all four mtg. screws to secure the fold plate in place. Pull the spacer plate out. Tighten all mounting screws.

B. Folding plate must be set perpendicular to the hem. Again this adjustment is factory set, but in case it is misadjust, following procedure will set the folding plate to the correct position. Loosen the four screws mounting the fold in half mechanism to the hemmer. Tighten one of the screws close to the outside of the machine. This will allow the whole mechanism to pivot about this screw. Next, move the folding plate around to get an equal distance from the edge of the table top, to the fold edge of the folding plate, on both ends of the plate. Tighten all screws.

C. The folding plate has two internal air channels which form air folder blowers. One to support the hem portion of the sleeve, second to support the body portion of the sleeve. There is a third channel inside the uncurler blade, designed to blow below the top

Cosiendo La Cerradora

1. La máquina tiene que estar en Automático con la Cerradora extendida.
2. Inserte la manga debajo de la recortadora de borde tan cerca de la aguja como sea posible.
3. Presione el pedal de costura.
 - A. La Succión se enciende
 - B. La costura comienza.
 - C. Suelte el pedal.
4. La manga será cosida y apilada.
5. Chequee la posición de aguja parada. El engazador (looper) superior debe estar en el movimiento hacia arriba justo a o después del ojo del engazador de abajo.

NOTA:

Este quiere decir que la aguja no está en la posición más alta. La cadeneta será succionada en el tubo despues de la señal de corte.

6. Otra manga puede ser cosida ahora.

NOTA:

La longitud de la backlatch se determina por la cantidad de cadena producido antes de que el manguito alcanza la aguja.

III. Ajuste Estación Dobladora

1. Plancha dobladora/ Ajuste del doblador por aire.

A. La plancha dobladora tiene que estar nivelada, y 1/4" por encima de la superficie de las correas. Esta plancha es ajustada en la fábrica y no debe necesitar ser reajustada. En caso que se desajuste, el procedimiento siguiente vuelve a alinear y nivelar la plancha. Afloje los cuatro tornillos de montura y levante la plancha. Inserte un espaciador de 1/4" de grueso y de aproximadamente 4" x 12" de largo debajo de la plancha dobladora. Deje que la plancha descance sobre el espaciador y presionando ligeramente sobre la parte de arriba de la plancha apriete los cuatro tornillos para asegurar la plancha en su sitio. Saque la plancha. Apriete los tornillos.

B. La plancha tiene que ser fijada perpendicular al dobladillo. Esto es ajustado en la fábrica, pero en caso de desajuste, haga lo siguiente para fijar la posición correcta. Afloje los cuatro tornillos que montan la dobladora-en-dos a la dobladilladora. Apriete uno de los tornillos cerca al exterior de la máquina. Ésto permitirá al mecanismo entero girar sobre este tornillo. Después, mueva la plancha dobladora alrededor para conseguir la misma distancia desde el borde de la mesa, al borde de la plancha, en ambos lados. Apriete todos los tornillos.

C. La dobladora tiene dos canales de aire internos que forman los sopladores de la plegadora. Uno para mantener la parte del dobladillo, el otro para mantener el cuerpo de la manga. Hay un tercer canal interior en la hoja del alisador diseñado para soplar

ply during leading edge folding, so that any underside curls will be uncurled before clamping. To control the air distribution properly, the air flow to the folding plate/air folder has two flow controls. The hem channel of the folding plate has no flow control. The first flow control is to control the flow through the body side of the folding plate channel. It should be open all the way most of the time. The only time that this flow should be adjusted, is when the hem side of the sleeve requires more air to better support the top ply. The second flow control is used to control the air flow from inside of the uncurler blade. The flow should be about half open to allow air to prevent an under curl from forming. The air source for this blower is taken from the body air jets, so this flow control should never be open more than half way, otherwise the air flow supplied to the body air jets may not be adequate.

2. Air jet/clamp plate adjustment

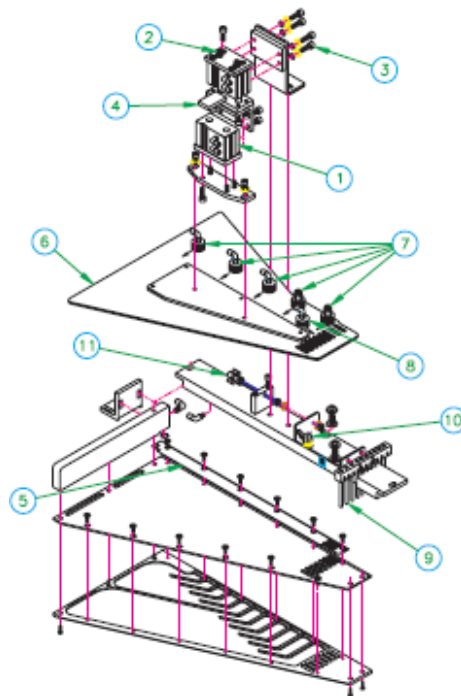
A. The air jet/clamp plate has three operating positions, and is factory adjusted to the following dimensions:

position #1, fully open 11/16 above folding plate

position #2, align gap 1/4" above folding plate

position #3, clamp just touching the top of the uncurler blade.

Do the following to reset them if set incorrectly. First adjust the align gap by fully extending the top cylinder (1) and almost fully unscrewing the two stop (2) screws from the top of the cylinder. Insert a 1/4" thick plate between the top surface of the cylinders mounting plate and the bottom of the cylinders body (4). Retract the cylinder with the spacer in place and screw both stop screws (2) until they rest on the top of the cylinder guide rods. Lock the jam nuts, extend cylinder, and remove the spacer plate. To adjust the clamp position, loosen the four (3) mounting screws that mount both cylinders to the frame, and extend both cylinders. Rest the clamp on the uncurler blade (5) without applying any pressure. Make sure that the clamp plate (6) makes contact with the uncurler blade across the entire length of the clamp, then lock the four mounting screws (3). The flow controls controlling the speed of the two cylinders that operate this clamp, are factory set for a smooth, long lasting operation of this mechanism.



debajo de la capa de arriba durante el doblado del borde delantero, para evitar rizos por debajo antes de sujetar. Hay dos controles para la distribución del flujo del aire a la plancha. El primero controla el flujo a través del lado del cuerpo. Debe estar todo abierto la mayor parte del tiempo. La única vez que éste flujo debe ajustarse, es cuando el lado del dobladillo de la manga requiere más aire para mantener mejor la capa de arriba. El segundo controla el flujo de aire del interior de la hoja del alisador. El flujo debe estar medio abierto para que el aire evite que se forme un rizo abajo. El aire para éste soplador es tomado de los chorros del aire del cuerpo, así que este control nunca debe estar más que medio abierto, de otra forma el flujo de los chorros de aire del cuerpo pueden no ser suficiente. El canal del dobladillo de la plancha dobladora no tiene control de flujo.

2. Ajuste de la prensa

A. La prensa tiene tres posiciones de operación, y son ajustadas en la fábrica a las siguientes dimensiones:

#1, abierto 11/16 sobre la plancha dobladora

#2, alineamiento 1/4" sobre la plancha dobladora

#3, la prensa solamente toca la parte de arriba de la hoja del alisador

Haga lo siguiente para alinear si están incorrectos. Primero ajuste alineando la ranura extendiendo el cilindro de la prensa de arriba (1) y aflojando los dos tornillos de parada de la parte de arriba del cilindro. Inserte un espaciador de 1/4" entre la superficie de arriba de la montura del cilindro y la parte de abajo del cilindro (4). Retracte el cilindro con el espaciador en sitio y atornille ambos tornillos de parada (2) hasta que descansan sobre la parte de arriba de las varillas guía del cilindro. Apriete las contratuerzas, extienda el cilindro, y quite el espaciador. Para ajustar la posición de la prensa, afloje los cuatro tornillos que montan ambos cilindros al armazón (3) y extienda ambos cilindros. Descanse la prensa de sujeción sobre la hoja del alisador (5) sin aplicar ninguna presión. Asegurese que la plancha de la prensa (6) hace contacto con la hoja del alisador a todo lo largo de la prensa, apriete los cuatro tornillos (3). Los controles de flujo de la velocidad de los 2 cilindros de la prensa, son fijados en la fábrica para una operación uniforme y duradera de éste mecanismo.

B. All air jets on the clamp plate(7) must point straight back in order not to affect the hem alignment. The first two air jets are called hem jets since they fold the hem side of the sleeve. The back pressure indicator gauge for this set of jets should be set to ~35 psi, when the override on the corresponding valve is depressed (machine not running). The three outside jets, called body jets should be set to 20 PSI.

C. Top ply alignment jet (8) mounted on the clamp plate, is factory adjusted to point perpendicular to the hem. The air back pressure should be set to about 20 psi, in a similar manner as the hem and the body jets. This adjustment depends on the sleeve size, for larger sleeves use more pressure, for smaller use less.

3. Hem alignment guide pins adjustment

A. Hem alignment guide pins (9) are set to the bottom of the hem. This can vary from material to material, so provisions were made for easy operator, or mechanic infield adjustment. The adjustment procedure is as follows: loosen the clamp handle (10) and with adjust the pins back beyond the hem line. Start the machine and hem a sample sleeve to be sewn. Let the sleeve hem until it is just about ready to be folded in half. Stop the machine by depressing the stop button, and adjust the pins to almost touch the edge of the sleeve. Lock the new pin location by tightening the clamp handle(10).

4. Bottom ply alignment jet adjustment

A. The bottom ply alignment jet must point in the direction perpendicular to the hem. Its purpose is to maintain sleeve alignment against the guide pins. The air back pressure should be set to about 20 psi (adjust if necessary in a manner similar to the one described above for adjustment of the top ply alignment jet in 2B, C).

5. Skid plate adjustment

A. The skid plate should be adjusted left to right, so that it lays as close to the top conveyor as possible, to cover and hold the sleeve on the belts. This will keep the sleeve in a uniform position as it is being folded in half. The front to back adjustment depends on the amount of the sleeve being clamped in the folding clamp. The relief bend in the pressure plate should line up directly below the location of the leading edge of the sleeve. This alignment is necessary so when the sleeve is taken away by the transport #1 clamp, it is no longer held between the pressure plate and the belts. If this plate is not in the proper location, the sleeve will snap during the transport, and cause bad hem misalignment, or unusual folds or curls. The relief bend should occasionally be checked to make sure that it has proper clearance above the belts (about 1/16). If it appears not to have the proper clearance, it needs to be slightly bent at the leading edge bend. Also make sure that the bend is not too severe, since if the top of the pressure plate in the area of the relief bend touches the bottom of the fold plate, it will result in too much pressure on the belts and the sleeve, causing unpredictable alignment problems, or even conveyor belt stalling.

B. Los chorros de aire en el plato de la prensa (7) tienen que apuntar directamente hacia atrás para no afectar el alineamiento del dobladillo. Los dos primeros chorros son los del dobladillo puesto que ellos doblan el lado del dobladillo de la manga. La presión para estos chorros debe fijarse a ~ 35 psi cuando la válvula es activada manualmente (con la máquina parada) Los tres chorros de afuera deben estar fijados a 20 PSI.

C. El chorro de alineamiento de la capa de arriba (8) montado en la plancha de la prensa, es ajustado en la fábrica y debe soplar perpendicular al dobladillo. La presión debe fijarse a cerca de 20 psi, de forma similar al dobladillo y los chorros del cuerpo. Este ajuste depende del tamaño de la manga, para mangas más grande use más presión, para más pequeñas menos.

3. Ajuste de las guías de alineamiento del Dobladillo

A. Las guías del alineamiento (9) del dobladillo son fijadas hasta el fondo del dobladillo. Ésto varía de material a material, así que arreglos fueron hechos para un ajuste fácil por el operario, o el mecánico. Para ajustar: afloje el tornillo de mango (10) y con la manecilla (11) ajuste los pasadores atrás más allá de la línea del dobladillo. Ponga en marcha la máquina y dobladille una manga de muestra. Deje dobladillar la manga hasta que esté a punto de ser doblada. Pare la máquina hundiendo el botón de parada, y ajuste los pasadores para que casi toquen el borde de la manga. Asegure la nueva posición del pasador apretando el tornillo mango (10).

4. Ajuste del chorro de alineamiento de la capa de abajo

A. El chorro de alineamiento tiene que apuntar perpendicular al dobladillo. Su propósito es mantener el alineamiento de la manga contra los pasadores guía. La presión tiene que ser fijada a cerca de 20 psi (ajuste si necesario igual que el ajuste del chorro de alineamiento de la capa de arriba en 2 B, C)

5. Ajuste de la plancha deslizadora.

A. En sentido transversal al transportador la plancha deslizadora debe ajustarse tan cerca del transportador de arriba como sea posible, para cubrir y mantener la manga sobre las correas. Ésto mantendrá la manga en una posición uniforme al ser doblada. El ajuste longitudinal depende de la cantidad de manga sujeta por la prensa. El doblado en la deslizadora debe alinearse directamente debajo del borde delantero de la manga de tal manera que la manga no este aprisionada entre la plancha deslizadora y las correas cuando la manga es retirada por la presa del transportador #1. Si esta plancha no está en el sitio correcto, la manga se atasca durante transporte, y causa dobladillo desalineado, o pliegues o rizos. El doblado debe ser chequeado ocasionalmente para asegurarse que el espacio libre por encima de las correas es correcto (acerca de 1/16). Si no parece tener el espacio necesario, necesita ser doblado un poco en el borde delantero. Asegurese que el doblado no es demasiado, porque si la parte de arriba de la plancha deslizadora en el área del doblado toca la parte de abajo de la plancha dobladora, resultará en demasiada presión sobre las correas y la manga, causando innecesaria presión a las correas del transportador, y problemas de alineamiento

6. #1 Transport Clamp Cylinder.

A. When the #1 Transport Clamp Cylinder is fully extended, the clamp pad should just lightly touch the table. Adjust by moving entire cylinder up/down. Do not to adjust too tight. This will cause excessive wear on the rubber pads on the bottom of the clamp pad. Note that the rubber pads must rest between the conveyor belts. Adjust the #1 Transport Clamp Cylinder “stop” so that the cylinder has 1-3/4" of stroke. With the transport clamp and the pick-up head both in their up positions, set the plexiglass shield on the back of the pick-up head to be flush with plexiglass part of the transport clamp. Be sure that the ply separator does not hit the shield on the sleeve pick-up head, the top part of the ply separator must slide under the plexiglass shield.

7. #1 Transport Cylinder.

A. The adjustable stop at the right end of the #1 Transport Cylinder is used to adjust the amount of trim-off that the Seamer will have. Adjust the shock absorber for quiet operation.(FIH Mode)

8. #2 Transport Clamp Cylinder.

A. When the #2 Transport Clamp Cylinder is fully extended, the rubber pad must be set level with the bed plate and contacting it lightly. Adjust by loosening the two mounting screws located on the cylinder and positioning the whole cylinder. Do not adjust too tight. This will cause excessive wear on the rubber pad on the bottom of the clamp pad. Adjust the “stop” on the cylinder so the cylinder has 1-1/8" of stroke. Adjust the position of the cylinder that operates the extendible tongue so that the tip of the tongue will not hit the Seamer edge trimming knife when the tongue passes under the Seamer presser foot.

9. #2 Transport Cylinder:

A. The adjustable stop at the end of the #2 Transport Cylinder is used to adjust the stop position of the sleeve at the Seamer presser foot. Adjust so the sleeve stops under the Seamer foot with the Seamer start eye covered. If this stop is adjusted, be sure the proximity switch is set to activate at the end of the cylinder stroke. Adjust the shock absorber for quiet operation.

10. Proximity switch adjustments.

A. The proximity switch on #1 and #2 transports should be activated when the cylinder to bottom out against the stop block mechanism. Set the proximity switch so that connection is made when the cylinder is against the stop block. When #2 transport is at home position, the home proximity switch should make the connection.

11. Rotate cylinder function and adjustment.

A. #2 transport has a rotate mechanism that allows you to sew straight seams. This mechanism is calibrated in 5 degree increments. Set the angle according to the pattern to be sewn.

6. Cilindro de la Prensa del transportador #1.

A. Cuando el Cilindro de la Prensa del transportador #1 está totalmente extendido, el cojinete de la prensa solamente debe tocar ligeramente la mesa. Ajuste moviendo el cilindro hacia arriba/abajo. No apriete demasiado porque causará excesivo desgaste de los colchoncillos de goma en la parte de abajo de la prensa. Note que los colchoncillos tienen que descansar entre las correas del transportador. Ajuste la “parada” del Cilindro para que tenga 1-3/4" de carrera. Con ambos, la prensa del transportador y el levantador en sus posiciones de arriba, fije el protector de plexiglás en la parte de atrás del levantador para que esté al mismo nivel con el con plexiglás de la prensa del transportador. Asegúrese que el Separador de capas no golpea el protector en el levantador de la manga, la parte de parte de arriba del separador tiene que pasar debajo del protector.

7. Cilindro del transportador #1.

A. La parada en el extremo derecho de Cilindro del transportador #1 determina la cantidad de recortado de la Cerradora. Ajuste el amortiguador para una operación silente. (Modalidad de Doblar en dos)

8. Cilindro de la Prensa del transportador #2.

A. Cuando el Cilindro de la Prensa del transportador #2 está totalmente extendido, el cojinete de goma tiene que estar nivelado con el placha dobladilladora y tocarla ligeramente. Ajuste aflojando los dos tornillos en el cilindro y moviendo todo el cilindro. No apriete demasiado. Ésto puede causar desgaste excesivo en el del cojinete debajo de la prensa. Ajuste la “parada” en el cilindro así que el cilindro tenga 1-1/8" de carrera. Ajuste la posición del cilindro que opera la lengüeta extendible de forma que la punta de la lengüeta no golpee la recortadora de borde de la cerradora cuando la lengüeta pasa debajo del prensatelas de la Cerradora.

9. Cilindro del transportador #2:

A. La parada en el extremo del Cilindro del transportador #2 ajusta la posición de la parada de la manga al prensatelas de la Cerradora. Ajuste de forma que la manga pare debajo del pie de la Cerradora con el Sensor de la Cerradora cubierto. Si ajusta esta parada, asegúrese que el interruptor de proximidad se activa al fin de la carrera del cilindro. Ajuste el amortiguador para una operación silente.

10. Ajustes del interruptor de proximidad.

A. El interruptor de proximidad los transportadores #1 y #2 deben ser activados cuando el cilindro para contra el bloque de parada. Fije el interruptor de proximidad para que la conexión sea hecha cuando el cilindro esté contra el bloque de parada. Cuando el transportador #2 está desactivado el sensor de proximidad Transp. #2 Home) debe hacer la conexión.

11. Cilindro Rotador, función y ajuste.

A. El transportador #2 tiene un mecanismo rotador que le permite coser costuras rectas. Este mecanismo es calibrado en incrementos de 5 grados. Fije el ángulo según el diseño a ser cosido.

12. Flow controls.

A. Flow controls - set from factory. If adjustment is necessary, should be set to allow smooth low impact movements in order to ensure long life of air cylinders and components.

Operate unit to test previous set-up and adjustments

IV. Stacker

1. Drop Table adjustment

A. Stacker drop table adjustment is accomplished by using the stop collars and cylinder rod ends on the stacker trap door. In the up position, door should be .005 below seamer cloth plate. In the lowered position, seamer door should be adjusted so that door does not contact conveyor belts.

2. Guide wheels

A. Guide wheels should be adjusted so they contact conveyor belts evenly.

3. Stacker door adjustment

A. The stacker door should be adjusted in the closed position by moving the stop plate and the clamping collar on the stacker door cylinder. In the up position, door should be 1/8" from belts when collar is bottomed out on cylinder nose.

4. Eye adjustments and positions

A. Eyes should be adjusted as previously noted. There are 3 eyes on the stacker; start stack, stacker eye and stacker full eye.

5. Flow controls

A. Flow controls should be adjusted to obtain smooth low impact motion. Stacker door should be fast enough to obtain consistent stacks.

6. Pusher Tray

A. Controlled by a Manual foot. When stacker is full light is illuminated, operator depresses switch to move bundles.

V. Waste System

A. Hemmer. Venturi system with waste can. Hemmer venturi should be set as low as possible to conserve air.

B. Seamer. Same as above. Seamer venturi should be adjusted as above. Seamer waste has additional parameter under seamer setting in computer which allows user to change the venturi on time.

12. Controles de flujo.

A. Controles del flujo - Ajustados en la fábrica. Si necesita ajustarlos, permita movimientos suaves y de poco impacto para asegurar larga vida a los cilindros y componentes.

** Haga funcionar la unidad para probar los ajustes y graduaciones anteriores**

IV. Apilador

1. Ajuste de la puerta de transferencia.

A. La mesa del apilador se ajusta con los collares de parada y la biela en los cilindros de la puerta del apilador. En la posición de arriba, la puerta debe estar .005 debajo del plato de la tela de la Cerradora. En la posición de abajo, la puerta de la Cerradora no debe tocar las correas del transportador.

2. Ajuste de las ruedas de transferencia.

A. Las ruedas de transferencia deben tocar las correas del transportador uniformemente.

3. Ajuste de la puerta del Apilador

A. La puerta del apilador se debe ajustar en la posición cerrada moviendo la plancha de parada y el collar de seguro en el cilindro. En la posición de arriba, la puerta debe estar 1/8" de las correas cuando el collar está al final de carrera contra la nariz del cilindro.

4. Ajustes del Sensor y posiciones

A. Los Sensores se deben ajustar como se anotó anteriormente. Hay 3 Sensores en el apilador; sensor de transferencia, sensor del apilador y sensor de apilador lleno.

5. Controles de flujo

A. Ajuste los controles de flujo para conseguir un movimiento suave y con poco impacto. La puerta del apilador debe ser suficientemente rápida para obtener bultos consistentes.

6. Bandeja del Empujador

A. Controlado por un interruptor del pie. Cuando el apilador esta lleno una luz se enciende y el operario hunde el interruptor para mover los bultos.

V. Sistema de Desechos

A. Doblador. Equipado con un sistema de succión por Venturi y bote de basura. La succión debe graduarse tan bajo como sea posible para conservar aire.

B. Cerradora: Lo mismo que arriba. El sistema de desperdicios de la Cerradora tiene parámetros en la computadora que le permite al usuario cambiar el tiempo de funcionamiento.

Operating Sequence Instructions

411 Operating Sequence				
Load sleeve on conveyor and depress Start or Hemmer Start Pedal.				
Hemmer conveyor ON	Waste Sys. ON	Hemmer Trim ON	FIH Bot. Align ON	FIH LE Clamp MIDDLE
Waiting for Folder Eye to see Leading Edge of sleeve				
Hemmer Conveyor Jog OFF Delay			LE Jets ON	
Hemmer conveyor OFF	Waste Sys. OFF	Hemmer Trim OFF	LE Jets ON Time	
			LE Jets OFF	
Waiting for Hemmer Eye to see Leading Edge of sleeve				
Head Starts	Puller Slow Delay	Foot Down Delay	LE Chain Cut Delay	Chain Vacuum Cycle
	Puller Sew Speed	Foot Down		
			Chain Cut Cycle	
Waiting for Hemmer sew eye to see trailing edge				
Head OFF Delay	Puller Fast Delay	Foot Up Delay	TE Chain Cut Delay	
	Puller Chain Speed	Foot Up		
			Chain Cut Cycle	
Head Stops				
Waiting for Fold in Half Eye to see Leading Edge				
FIH LE Clamp Up Delay	FIH LE Clamp Down Delay			Transp. 1 Clamp Down Delay
FIH LE Clamp Up		Body Jets ON	Hem Jets ON	
FIH LE Clamp Middle Delay				
FIH LE Clamp MIDDLE	FIH LE Clamp DOWN	Body Jets OFF	Hem Jets OFF	
			Ply Separator Jets Delay	
			Ply Separator Jets ON	

Secuencia Operacional

411 Secuencia de Operación

Pongo la pieza sobre el Transportador y seleccione Comenzar o hundo el pedal de comenzar la dobladilladora.

Transportador Activado	Sis. Desperdicios Activado	Cortadora de Borde Activada	Soplador Alin. Inf. Activado	Prensa Doblador Pos. Alineamiento
---------------------------	-------------------------------	--------------------------------	---------------------------------	--------------------------------------

El sensor de la plegadora espera ver el borde delantero de la pieza.

Tiempo de Parada Transportador			Alisador Borde Del. Activado	
-----------------------------------	--	--	---------------------------------	--

Transportador Desactivado	Sis. Desperdicios Desactivado	Cortadora de Borde Desactivado	Alisador Borde Del. Tiempo Activado	
			Alisador Borde Del. Desactivado	

Sensor de coser de la dobladilladora espera ver el borde delantero de la pieza.

Cabezal Cosar	Retardo Tirador Vel. Coser	Retardo bajar Prensatelo	Retardo Cortar Code. Borde Delantero	Ciclo Succion Codeneta
	Tirador Vel. Coser	Prensatelo ABAJO		
			Ciclo Cortar Codeneta	

Sensor de coser de la dobladilladora espera ver el borde delantero de la pieza.

Retardo Parar Cabezal	Retardo Tirador Vel. Codeneta	Retardo Alzado Prensatelo	Retardo Cortar Code. Borde Trasero	
	Tirador Vel. Codeneta	Prensatelo Alzado		
			Ciclo Cortar Codeneta	

Cabezal
Parar

Sensor del Doblador espera ver el borde delantero de la pieza.

Retardo Alzar Prensa Doblador	Retardo Bajar Prensa Doblador		Retardo Bajar Prensa Transp. 1
Prensa Doblador Alzado		Soplador Cuerpo Activado	Soplador Dobladillo Activado
Retardo Prensa Pos. Alineamiento			
Prensa o Pos. Alineamiento	Prensa Doblador Abajo	Soplador Cuerpo Desactivado	Soplador Dobladillo Desactivado
			Retardo Activar Soplador de Doblado
			Soplador de Doblado Activado

				Transp. 1 Clamp DOWN
				Transp. 1 Out Delay
FIH LE Clamp MIDDLE	Top Align Jet On	Body Jets ON Low	Ply Separator Jets OFF	Transport 1 OUT
	Top Align Jet On Timeout			
Waiting for Transport 1 proximity switch signal or Transport 1 Stop Eye ON				
				Transport 1 STOP
Waiting for Transport 2 Home proximity switch signal.				
Hem Clamp OUT		Transp. 2 Clamp DOWN		Transp. 1 Clamp Up Delay
	Transp. 2 Out Delay			Transp. 1 Clamp UP
	Transport 2 OUT		Transp. 2 Rot. ANGLE	Transport 1 HOME
Waiting for Transport 2 Out prox. switch signal and Seamer Sew Eye to see hen of sleeve.				
Hem Clamp HOME	Conv. Arm DOWN	Transp. 2 Clamp Up Delay	Seam. Guide DOWN (Str.)	Stocker Conv. ON
Seamer Head RUN	Back Latch Cycle	Transp. 2 Clamp UP		Stocker Conv. Off Delay
Straight Sew Time(Contr.)		Transp. 2 Home Delay		
Seamer Head STOP (Contr.)		Transport 2 HOME	Transp. 2 Rot. STRAIGHT	
Seamer Start Delay(Contr.)			Seam. Guide DOWN (Contr.)	
Seamer Head START (Contr.)			Seam. Guide Rot. Delay (Contr.)	
			Seam. Guide STRAIGHT	
Waiting for Seamer Sew Eye to see Trailing Edge of sleeve.				
		Thd. Untension Delay	Seam. Guide UP	
Seamer Head STOP	Wate Sys. Cycle	Thd. Tension Untension (F)	Seam. Guide ANGLE	
	Seamer Conv. JOG	Seam Chaining Time		
		Seam Chaining Stretch Time		
	Back Latch Cycle	Chain Cut DOWN	Thd. Tension Tension (T)	

Prensa Transp. 1
Activado

Retardo Activar
Transp. 1

Prensa Doblador
Pos. Alineamiento

Soplador Alin. Sup.
Activado

Soplador Cuerpo
Desactivado

Soplador de Doblado
Desactivado

Transp. 1
Activado

Soplador Alin. Sup.
Tiempo Activado

Espera por el Sensor de Proximidad o el sensor de parar del Transportador 1 Activarse.

Transportador 1
Para

Espera por la señal del interruptor de proximidad del Transportador 2 Desactivado.

Prensa Doblador
Activado

Prensa Transp. 2
Activado

Retardo Desactivar
Prensa Transp. 1

Retardo Activar
Transportador 2

Prensa Transp. 1
Desactivado

Transportador 2
Activado

Transp. 2 Rotador
Activado

Transportador 1
Desactivado

Espera por la señal del Sensor de prox. del Transportador 2 Activado y el Sensor de Coser

Prensa Doblador
Desactivado

Brazo Transp.
Activado

Retardo Desactivar
Prensa Transp. 2

Ruedas Guía
Abajo (Rect.)

Transp. Apilador
Activado

Cabezal Cerrador
Coser

Ciclo
Remolador

Prensa Transp. 2
Desactivado

Transp. Apilador
Tiempo Activado

Tiempo Costura
Recta (Contar)

Retardo Desactivar
Transportador 2

Cabeza Cerrador
Parar (Contar)

Transportador 2
Desactivado

Transp. 2 Rotador
Desactivado

Retardo Comenzar
Coser (Contar)

Ruedas Guía
Abajo(Contar)

Cabezal Cerrador
Coser (Contar)

Retardo Rotor
Ruedas Guía (Contar)

Rotador Ruedas
Guía Act. (Contar)

Espera por el Sensor de Coser de la cerradora "Veo" el Borde Trasero.

Cabezal Cerrador
Para

Retardo Apertura
Tensionador Hilo

Ruedas Guía
Suben

Ciclo Succión
Desechos

Tensionador Hilo
Abierto (F)

Rotador Ruedas
Guía Desactivado

Transp. Cerrad.
Vel. Prueba

Tiempo de
Encadenado

Tiempo Estirado
Cadeneta

Ciclo del
Remolador

Tensionador Hilo
Cerrado (T)

Corta Cadeneta
Abajo

Chain Cut
Down Time

Chain Cut
UP

Conv. Arm
Up Time

Conv. Arm
UP

Waiting for Stacker Transfer Eye to see Trailing Edge of sleeve.

Stacker Xfer Down Delay
Stacker Transfer DOWN
Stacker Xfer Up Delay
Stacker Transfer UP

Waiting for Stacker Door Eye to see Leading Edge of sleeve.

Stacker Door Down Delay
Stacker Door DOWN
Stacker Door Down Time
Stacker Door Up

Increment Piece Count

Waiting for Piece Count = Bundle Size

Stacker Indexer Delay
Stacker Indexer OUT
Stacker Indexer Out Time
Stacker Indexer Home

Corta Cadeneta
Tiempo Activado

Retardo Alzar
Brozo transp.
Brozo Transp.
Sube

Corta Cadeneta
Sube

Espera por el Sensor de Transferencia "Ve" el borde trasero de la pieza.

Retardo bajar las Ruedas de Transferencia
Ruedas de Transferencia Abajo
Retardo subir las Ruedas de Transferencia
Ruedas de Transferencia Arriba

Espera por el Sensor del Apilado "Ve" el borde delantero de la pieza.

Retardo Activar Puerta Apilador
Puerta Apilador Activada
Tiempo Puerta Apilador Abierto
Puerta Apilador Cerrado

Incrementa contador Piezas

Espera por Contador de Piezas = Tamaño del Bulto

Retardo Mover de Bulto
Mover de Bulto Activado
Tiempo Mover de Bulto Activado
Mover de Bulto Desactivado

411 Hemmer/seamer Thread Break, Error Control, And Misc. Settings

- 1. Hemmer thread break enable delay:**

Delays thread break enable until head accelerates to sewing speed.
- 2. Fold-In-Half jam detection:**

Time allowed between hemmer sew eye covering and F-I-H start eye covering.
Adjust according to conveyor speed. Stops machine with error display.
- 3. Spacing JAM:**

Time from leading edge of first sleeve until leading edge of next sleeve. Adjust to match minimum cycle time of F-I-H hardware. Intended to alert operator that sleeves may be too small to fold properly. Stops machine with error display.
- 4. Fold-in-half Trans #1 jam time out:**

Delay . Time allowed for Transport #1 to move from start to proximity switch or Transport 1 Stop Eye. Stops machine with error display.
- 5. Fold-in-half Trans #2 jam time out:**

Time allowed for Transport #2 to move from start to proximity switch. Stops machine with error display.
- 6. Seamer thread break enable delay:**

Delays thread break enable until head accelerates to sewing speed.
- 7. Seamer to stacker jam time:**

Time allowed for sleeve to move from seamer chain cutter to stacker eye. Stops machine with error display.
- 8. Seamer sew eye jam time out:**

Maximum time allowed for the seamer start eye to see material without generating an error. Stops machine with alarm display.
- 9. Stacker transfer eye jam time out:**

Time that the stacker transfer eye may see continuous material without generating an error. Stops machine with error display.

Dobladilladora/ Cerradora 4411, Rotura del Hilo, Control de Errores, Y Graduación

- 1. Retardo del comienzo del detector de rotura del hilo de la dobladilladora:**

Demora el comienzo del detector de rotura del hilo hasta que la cabeza acelera a la velocidad de costura.
- 2. Detección de bloqueo del Doblador:**

Es el tiempo permitido entre cubrir el Sensor de costura de la dobladilladora y el Sensor del doblador. Ajuste según la velocidad del transportador. Para la máquina y muestra el error.
- 3. Alarma entre piezas:**

El tiempo desde el borde delantero de la primera manga hasta el borde delantero de la manga siguiente. Ajuste a ser igual al tiempo mínimo del ciclo del Doblador-en-Dos. Avisa al operario que las mangas pueden ser demasiado pequeñas para doblar correctamente. Para la máquina y muestra el error.
- 4. Detector de bloqueo del transportador #1:**

Retardo. El tiempo para que el transportador #1 se mueva hasta el interruptor de proximidad o hasta el snsor de parada del Transportador 1. Para la máquina y muestra el error.
- 5. Detector de bloqueo del transporte #2:**

El tiempo permitido para que el transportador #2 se mueva hasta el interruptor de proximidad. Para la máquina y muestra el error.
- 6. Sensor de hilo roto de la Cerradora:**

emora el comienzo del detector de hilo roto hasta que la cabeza acelera a la velocidad de costura.
- 7. Detector de bloqueo:**

El tiempo permitido para la manga moverse del corta-cadeneta de la Cerradora hasta el Sensor de tranferencia. Para la máquina y muestra el error.
- 8. Máximo tiempo de costura de la Cerradora:**

Máximo tiempo permitido para que el Sensor de coser de la Cerradora vea material sin generar un error. Para la máquina y suena la alarma.
- 9. Detector de bloqueo del apilador:**

El tiempo que el Sensor del trasferencia del apilador puede ver continuamente material sin generar un error. Para la máquina y muestra el error.

10. Double cut minimum gap of chain cutter:

Sets the minimum length of time allowed for 2 complete chop cycles between trailing edge and leading edge on hemmer. If the gap between edges is too small the chopper will only make the leading edge cut.

11. Transport #2 enable:

Used to disable Transport #2 for maintenance purposes.

12. Fold-in-half to seamer jam enable:

Jam detection occurs if the seamer eye is not covered by the sleeve when Transport #2 clamp releases the sleeve at the seamer foot. This jam detection can be disabled for maintenance purposes.

13. Guide rotate enable:

Used to control mode of seamer guide wheels. Can be set for straight or curved seams.

10. Mínimo espacio de doble corte del

corta-cadeneta:

Fija el tiempo mínimo para 2 ciclos completos de corte entre el borde trasero y el borde delantero de dos mangas en la dobladilladora. Si el espacio entre los bordes es demasiado pequeño solamente hará el corte del borde delantero.

11. Encendido/Apagado del transportador #2:

Graduación #35, inhabilita el transportador #2 para mantenimiento.

12. Detector de bloqueo Encendido/ Apagado

Doblador-en-Dos a la Cerradora:

Detección ocurre si el Sensor de la Cerradora no es cubierto por la manga cuando el transportador #2 suelta la manga en el pie de Cerradora. Este detector se puede inhabilitar para mantenimiento.

13. La guía de rotación:

Controla modalidad de las ruedas de la guía de Cerradora. Pueda fijarse para costuras rectas o curvas.

Hemmer Troubleshooting

- 1. Chain trimmer working but not cutting.**
 - A. Check sharpness of knives and shear angle.
 - B. Check air pressure while running machine. Must have 70 PSI.
 - C. Check hardware for worn or loose parts.
- 2. Chain trimmer not operating.**
 - A. Manually operate valve and check for pneumatic problem.
 - B. Operate valve from manual screen and check if LED on valve lights. If not, check wiring for open circuit. If LED lights, check for pneumatic problem.
 - C. Check setting of timers.
- 3. Edge trimmer motor not operating.**
 - A. Check connection from module to motor. Replace motor.
- 4. Edge trimmer not cutting properly.**
 - A. Check sharpness of knives.
 - B. Check knife adjustment.
 - C. Check hardware for worn or loose parts.
 - D. Check setting of feed wheel and air blowers.
- 5. Machine skipping or breaking thread.**
 - A. See sewing head adjustments in manual.
 - B. Check for bent or burred needle.
 - C. Check tension settings. Check if sewing tension opener operating properly.
 - D. Check puller speed.
 - E. Check levelness of puller. Check for loose or worn parts on puller.
- 6. Thread chain wraps around puller roller.**
 - A. Check chain venturi operating properly.
 - B. Check roller for burrs.
 - C. Check clearance between roller and guard. Guard must not pinch chain against roller.
 - D. Check blower #56-1.
(Chain puller air jet, Pg. 141)
- 7. Sewing head fails to start when sleeve reaches sewing eye. (Machine gives false thread break error)**
 - A. Check sewing motor for error code.
 - B. Operate sewing motor manually and check operation.

Problemas comunes de la Dobladora

- 1. Corta-cadeneta funciona pero no corta.**
 - A. Chequee filo de las cuchillas y el ángulo de corte.
 - B. Chequee presión de aire con la máquina funcionando. Tiene que tener 70 PSI
 - C. Chequee por partes desgastadas o sueltas.
- 2. El corta-cadeneta no opera.**
 - A. Manualmente opere la válvula y chequee por problemas neumáticos.
 - B. Opere la válvula desde la pantalla en manual y chequee si la LED en la válvula se enciende. Si no, chequee conexiones eléctricas por circuito abierto. Si el LED se enciende, chequee por problema neumático.
 - C. Verifique graduación de los medidores de tiempo.
- 3. El motor del cortador del borde no funciona.**
 - A. Chequee conexión desde el motor al módulo. Reemplace el motor
- 4. El cortador de borde no corta bien.**
 - A. Chequee filo de las cuchillas.
 - B. Verifique el ajuste de las cuchilla.
 - C. Chequee por partes desgastadas o sueltas.
 - D. Verifique graduación de la rueda alimentadora y los sopladores de aire.
- 5. La máquina salta puntadas o rompe el hilo.**
 - A. Vea los ajustes del cabezal en el manual.
 - B. Chequee si la aguja está doblada o con asperezas.
 - C. Chequee la graduación de las tensiones. Verifique si el tensionador de hilos funciona correctamente.
 - D. Chequee la velocidad del tirador.
 - E. Chequee el nivelado del tirador. Chequee por parte desgastadas o sueltas en el tirador.
- 6. La cadeneta se envuelve alrededor del rodillo del tirador.**
 - A. Chequee que el generador de succión de la cadeneta está funcionando bien.
 - B. Chequee el rodillo por asperezas.
 - C. Chequee espacio libre entre el rodillo y la guarda. La guarda no puede pellizcar la cadeneta contra el rodillo.
 - D. Chequee el soplador #56-1, (Sopladores del Tiracadeneta, Pág. 141)
- 7. La costura no comienza cuando la manga llega al Sensor de costura.**
(error falso de rotura de hilo)
 - A. Chequee el motor del cabezalpor el código del error.
 - B. Opere el motor manualmente y chequee la operación.

8. Machine gives false thread break errors.

- A. Check adjustment of sensors while running in manual.
- B. Check threading of sensors.
- C. Check setting of delay, sensor enable delay.
- D. Check acceleration of sewing head.

9. Puller Stepping motor not operating.

- A. Check cables and motor connector.
- B. Check plugs on back of control boxes.
- C. Plug motor cable into other box and check jog function.
- D. If motor has no holding torque at idle, replace motor control box. (AP-28-620B)
- E. With power turned off and the stepping motor still plugged in, turn the motor shaft by hand. Moderate resistance to turning indicates a defective control box or shorted cable. Test again with motor cable unplugged at box to see if it is the box or cable.

8. La máquina da errores falsos de rotura del hilo.

- A. Chequee el ajuste de los sensores mientras funciona en manual.
- B. Chequee enhebrando de los sensores.
- C. Chequee la graduación del retardo del sensor.
- D. Chequee la aceleración de la máquina de coser.

9. El motor paso a paso del tirador no funciona.

- A. Chequee los cables y conexión al motor.
- B. Chequee los enchufes detrás de las cajas de control.
- C. Enchufe el cable del motor en la otra caja y cheque la función de prueba.
- D. Si el motor no tiene resistencia a rotación cuando está parado, cambie la caja de control. (AP-28-620B)
- E. Con el motor a pasos todavía enchufado y la electricidad apagada, con la mano de vuelta al asta del motor. Resistencia moderada indica que la caja de control está dañada o el cable tiene un corto circuito. Pruebe otra vez con el cable del motor desenchufado de la caja para ver si es la caja o el cable.

Fold-In-Half Troubleshooting

1. Clamp fails to pick up sleeve.

- A. Sleeves placed too close together.
- B. Sleeves too small. Check minimum sleeve size.
- C. Air blowers misadjusted or defective.
- D. Clamp not clamping tight enough. Check hardware adjustments.

2. Inconsistent fold-in-half alignment.

- A. Check air folder adjustment. Air should blow just enough to keep sleeve from collapsing on itself as it folds.
- B. Check electric eye #3 adjustments and reflective tape condition.
- C. Check skid plate condition and adjustment.
- D. Check if leading edge of hem hits or snags on the folding plate. Check direction of blower.
- E. Guide pins must all touch plate.
- F. Check flatness of hemmed sleeve as it approaches F-I-H clamp.
- G. Make sure that internal cushion on the transport #1 home is set properly. If set too hard it may not allow transport #1 to finish its stroke on the way home when sleeves are placed close together on the conveyor.
- H. Check if skid-plate is adjusted properly. Relief end must be in line with leading edge of sleeve and raised above belts to allow proper release of the bottom half of the sleeve.

Problemas comunes del Doblador-en-Dos

1. La Prensa no sujeta la manga.

- A. Las mangas son colocadas demasiado cerca.
- B. Las mangas demasiado pequeñas. Verifique tamaño mínimo de la manga.
- C. Los sopladores de aire desajustados o dañados.
- D. La Prensa no sujeta muy fuerte. Chequee los ajustes de las partes.

2. Alineamiento inconsistente del Doblador-en-Dos.

- A. Chequee ajustes del doblador. El aire debe soplar sólo lo suficiente para que la manga no caiga sobre sí misma al doblar.
- B. Chequee los ajustes eléctricos del Sensor #3 y la condición de la cinta reflectora.
- C. Chequee el ajuste y la condición de la plancha alisadora.
- D. Chequee si el borde delantero del dobladillo pega o se atasca en la plancha dobladora. Chequee dirección del soplador.
- E. Las guías de borde deben todas tocar la plancha.
- F. Chequee que la manga está plana al acercarse a la prensa del doblador.
- G. Asegurese que el amortiguador interno del cilindro del transportador #1 (posición normal) es ajustado correctamente. Si está muy fuerte puede no dejar al transportador #1 terminar su carrera cuando las mangas son puestas muy juntas en el transportador.
- H. Chequee si la plancha deslizadora está bien ajustada. El lado de desahogo debe estar en línea con el borde delantero de la manga y levantado sobre las correas para permitir soltar la parte trasera de la manga.

**3. Transport #1 not positioning sleeve consistently.
(Closer trim off varies in fold-in-half mode)**

- A. Check #1 clamp fully extended before transport #1 begins to move.
- B. Check vertical adjustment of #1 clamp. Must not clamp too hard.
- C. Check #1 transport deceleration adjustment. Adjust for smooth operation.
- D. Check adjustment of limit switch. Must activate at end of stroke.
- E. Check #1 clamp rises off of folded sleeve without disturbing sleeve.
- F. Check adjustment of shock absorber. #1 transport must bottom out against stop for consistent positioning.

4. Transport #2 not positioning sleeve consistently.

- A. Pleats in front edge of seam caused by loading sleeve too deep into seamer. Check stop position of transport #2 and adjust.
- B. Check #2 clamp not allowing sleeve to slip during positioning move. Check all adjustments.
- C. Check adjustment of limit switch. Must activate at end of stroke.

Seamer Troubleshooting

1. Seamer will not run at all.

- A. Check all connections to sewing motor. Check internal fuses. Check motor panel for error codes.

2. Seamer runs but goes to position speed and will not stop.

- A. Needle up position sensor not working properly. Check sensor adjustment and reflective tape on handwheel.

3. Conveyor will not run while sewing but does run in jog cycle.

- A. Faulty cable between sewing motor and control panel.
- B. Faulty cable between stepper motor control box SYNC socket and control panel. Inspect cable for bad connections.
- C. Faulty stepping motor control box. Replace.
- D. Faulty sewing motor. Replace.

3. El transportador #1 no posiciona la manga consistentemente. (El recortado del Cerrador varía en el modo de Doblar-en-Dos)

- A. Verifique que la prensa #1 está totalmente extendida antes que el transportador #1 empieza a moverse.
- B. Chequee el ajuste vertical de la prensa #1. No debe prensar demasiado fuerte.
- C. Chequee el ajuste de la desaceleración del transportador #1. Ajuste para una operación suave.
- D. Chequee el ajuste del interruptor de proximidad. Tiene que activarse al final de la carrera.
- E. Chequee que la prensa #1 se levanta de la manga doblada sin desordenarla.
- F. Chequee el ajuste del amortiguador. El transportador #1 tiene que finalizar carrera contra la parada para posicionar consistente.

4. El transportador #2 no posiciona la manga consistentemente.

- A. Pliegues en el borde delantero de la costura causados por cargar la manga demasiado adentro de la Cerradora. Chequee la posición de parada del transportador #2 y ajuste.
- B. Chequee que la prensa #2 no permite a la manga resbalar durante el movimiento de posicionado. Chequee todos los ajustes.
- C. Chequee el ajuste del interruptor de proximidad. Tiene que activarse al final de la carrera.

Problemas comunes de la Cerradora

1. Cerradora no funciona.

- A. Chequee las conexiones del cabezal al motor de costura. Chequee los fusibles internos. Chequee el tablero del motor por las claves de error.

2. La Cerradora funciona pero va a la velocidad de posición y no para.

- A. El sensor de posición de aguja arriba no funciona correctamente. Chequee el ajuste del sensor y la cinta reflectora en el volante.

3. El transportador no funciona al coser pero funciona en el ciclo de prueba.

- A. Cable defectuoso entre el motor del cabezal y el tablero del control.
- B. Cable defectuoso entre el enchufe SYNC de la caja de control del motor paso a paso y el tablero de control. Inspeccione las conexiones del cable.
- C. Caja de control defectuosa del motor a pasos. Cambiela.
- D. Motor del cabezal costura defectuoso. Cambiela.

4. Presser foot and front conveyor drop very slowly.

- A. Disconnect air lines at cylinder, cycle the foot lift, and check air flow. If flow is low replace defective solenoid.
- B. If air flow is good, replace defective flow controls.

5. Presser foot and front conveyor will not drop.

- A. Check the output from the solenoid valve while the power is on. Replace if leaking air.

6. Machine will not sew when start eye is covered in automatic but the presser foot drops.

- A. Faulty motor. Replace.

7. Conveyor runs as soon as power is turned on but sewing head is not running.

- A. Disconnect AUX cable on stepper control box. If conveyor stops then troubleshoot control panel.
- B. If conveyor continues to run then replace stepper control box.

8. Machine runs-away when power is turned on.

- A. Check power supply voltages to all control boxes.
- B. Disconnect remote cables to motor and apply power. If machine runs-away then replace defective sewing motor.
- C. If machine runs-away when remote treadle cable is plugged back in then troubleshoot control panel.
- D. Treadle is jammed in sewing position.

9. Backtack has a knot on the leading edge of sleeve.

- A. Insufficient vacuum for proper backtack. Check air pressure. Should be 80 psi while sewing. Check for clogged tube on throat plate, airline or vacuum generator.
- B. Tension-opener not working.)
- C. Chain-off stitch count too long causing build-up of chain on chaining finger.
- D. Stop delay too short causing build-up of chain on chaining finger.
- E. Burr on end of chaining finger tube.
- F. Sewing machine not stopping in correct position.
- G. Leading edge vacuum stitch count too short.

10. Trailing edge chain too long.

- A. Chain-off stitch count too long.
- B. Stop delay too long.

4. El prensatelas y el transportador del frente bajan muy despacio.

- A. Desconecte las líneas de aire al cilindro, en manual active el prensatelas, y chequee el flujo del aire. Si el flujo es bajo reemplace el solenoide defectivo.
- B. Si el flujo del aire es bueno, reemplace los controles de flujo dañados.

5. El prensatelas y el transportador del frente no bajan.

- A. Verifique la salida de la válvula solenoide cuando está en encendido. Reemplace si tiene escapes.

6. En automático la máquina no cose cuando el Sensor es cubierto pero el prensatelas baja.

- A. Motor defectuoso. Reemplácelo.

7. El transportador funciona tan pronto como se enciende la electricidad pero el cabezal no funciona.

- A. Desconecte el cable AUX en la caja de control del motor de paso. Si el transportador para entonces chequee el tablero de control.
- B. Si el transportador continúa funcionando reemplace la caja de control del motor de paso.

8. La máquina funciona descontrolada cuando se enciende.

- A. Verifique los voltajes a todas las cajas de control.
- B. Desconecte los cables de control del motor y encienda la electricidad. Si la máquina funciona descontrolada reemplace el motor del cabezal.
- C. Si la máquina funciona descontrolada cuando el cable del pedal se vuelve a enchufar chequee el tablero de control.
- D. El pedal está atascado en la posición de costura.

9. El remate tiene un nudo en el borde delantero de la manga.

- A. Insuficiente succión para un buen remate. Chequee la presión de aire. Debe ser 80 psi mientras cose. Chequee por obstrucción en el tubo de la plancha de la aguja, la línea de aire o el generador de succión.
- B. El Tensionador no funciona.)
- C. El número de puntadas de encadenado es muy grande haciendo que halla demasiada cadeneta en el dedo de encadenado.
- D. El retardo de parada demasiado corto haciendo que la cadeneta no sea estirada suficientemente.
- E. Asperezas en el extremo del tubo del dedo de encadenado.
- F. La máquina no para en la posición correcta.
- G. El tiempo de la succión del Borde delantero es demasiado corto.

10. La cadeneta del borde trasero es demasiado larga.

- A. Número de puntadas de encadenado muy grande.
- B. El retardo de la parada demasiado largo.

11. Trailing edge chain too short.

- A. Chain-off stitch count too short.
- B. Stop delay too short.
- C. Conveyor not pulling sleeve properly.
- D. Tension-opener not working.

12. Breaks thread during chain-off/cut cycle.

- A. Chain-off stitch count too short. Cutter cutting on sleeve.
- B. Stop delay too short. Cutter cutting on sleeve.
- C. Conveyor running too fast in jog mode.

13. Cutter not cutting all three threads of chain.

- A. Chain-off stitch count too short. Cutter cutting on sleeve causing threads to go behind the Cutter.
- B. Stop delay too long. Cutter missing some threads.
- C. Conveyor running too fast in jog mode.

14. Thread chain is blown out of tube at end of cut/backtack cycle.

- A. Defective pneumatic valve on vacuum generator.
- B. Clogged exhaust port on vacuum generator.

11. La cadeneta del borde trasero demasiado corta.

- A. Número de puntadas de encadenado demasiado pequeño.
- B. El retardo de parada demasiado corto.)
- C. El transportador no tira de la manga correctamente.
- D. El Tensionador no funciona.

12. Rotura de hilo en el ciclo de encadenar/ cortar.

- A. Número de puntadas de encadenado demasiado pequeño. Cortador cortando la manga.)
- B. El retardo de parada demasiado corto. El cortador cortando la manga.
- C. Velocidad de prueba del doblador muy alta.

13. El cortador no corta los tres hilos de la cadeneta.

- A. Número de puntadas de encadenado demasiado pequeño. El cortador corta la manga y hace que los hilos vayan detrás del Cortador.
- B. El retardo de parada demasiado largo. El cortador falla algunos hilos.
- C. Velocidad de prueba del doblador muy alta.

14. La cadeneta es solplada fuera del tubo al fin del ciclo de corte/ remate.

- A. Válvula neumática dañada en el generador de succión.
- B. Puerto de escape obstruido en el generador de succión.

Basic Touch-Screen

Operation:

The functions of the touch-screen are divided into two categories: Operator accessible functions and advanced accessible functions. The advanced accessible functions have five levels of security:

- Supervisor
- Mechanic
- Head mechanic
- Technician
- Engineer

To get to the advanced functions the appropriate password must be entered. The operator accessible functions allow normal operation and production information recording. They also report machine problems and let the operator choose how to respond to these errors. In addition, they allow the operator to make important adjustments to the machine.

The graphics images presented on the touch screen show “3-dimensional” buttons which may be pressed to access other screens, change counters and timers, or actuate hardware. Areas lacking the “3-dimensional” border will do nothing if pressed, they contain information only. From the MAIN PAGE screen, the operator can make machine adjustments by using the SETUP button. From there, a section of the machine can be selected and then the individual setting may be chosen. CONTRAST allows the operator to adjust the brightness of the screen. The screen will brighten up as it warms up, so adjust only after the machine has been on 5 minutes. From the SETUP screen, STYLE will allow an operator to recall any of the 16 styles that are stored. Once recalled, the operator may temporarily modify a style’s settings. However an operator is not able to store changes to styles. Of the 16 styles, style “00” holds the factory default settings and cannot be changed even by the technician, style “15” is reserved for AAC technicians.

At the MAIN PAGE screen is the piece counter. Pressing this button will allow the operator to select from 2 piece count display formats or to reset the piece counter. The piece counter counts only sleeves which make it all the way to the stacker door. Sleeves sewn through the repair cycle are not counted. On the MAIN PAGE screen is the BUNDLE button which sets the bundle size and allows a “forced” index of the bundles. A simple efficiency monitor is provided on the bottom right of the MAIN PAGE screen. It displays “total efficiency” which is total stitching time compared with total machine on time. Press this efficiency button to see the underlying statistics and further explanations.

Pantalla del Monitor:

Operación

Las funciones de la pantalla se dividen en dos categorías: Funciones accesibles al operario y funciones accesibles a un técnico experto. Las funciones avanzadas tienen 5 niveles de seguridad:

- Supervisor
- Mecánico
- Jefe de Mecánico
- Técnico
- Ingeniero

Para llegar a las funciones técnicas una “clave” tiene que entrarse en la máquina. Las funciones accesibles al operario permiten operación normal y registración de la información de la producción. También informan los problemas de la máquina y dejan que el operario escoja cómo responder a estos errores. En adición, permiten al operario hacer ajustes importantes a la máquina.

Las imágenes en la pantalla muestran botones en “3-dimensiones” los cuales pueden ser presionados para llegar a otras pantallas, cambiar contadores y tiempos, o activar partes. Las áreas que no tienen el borde de “3-dimensiones”, solo contienen información. Desde la pantalla PRIMERA PÁGINA, el operario puede hacer los ajustes de la máquina usando el botón CONFIGURACION. De allí, selecciona la sección de la máquina y escoge la CONFIGURACION individual. CONTRASTE Ajusta lo brillante de la pantalla. La pantalla se aclara al “calentarse”, así que ajuste después de 5 minutos. Desde CONFIGURACION, ESTILO permitirá al operario escoger cualquier de los 16 estilos que están guardados. Una vez escogido, el operario puede modificar temporalmente el estilo. Sin embargo el operario no puede guardar los cambios a los estilos. De los 16 estilos, el estilo “00” mantiene los parámetros originales de la fábrica y no pueden cambiarse aún por el técnico, Estilo “15” está reservado para el técnico de AAC.

En el rincón superior derecho de la pantalla PRIMERA PÁGINA está el contador. Este botón permite al operario elegir el formato del contador de 2 piezas o recomenzar el contador. El contador solo cuenta las mangas que han llegado hasta la puerta del apilador. Las mangas reparadas no son contadas. En la pantalla PRIMERA PÁGINA está el botón del BULTO el cual fija el tamaño del bulto y permite un índice “forzado” de bultos. Hay un monitor de eficiencia en el lado derecho abajo de la pantalla PRIMERA PÁGINA. Muestra “eficiencia total” la cual es el tiempo total de costura comparado con el tiempo total de la máquina encendida. Presione este botón de eficiencia para ver las estadísticas y más explicaciones.

From the MAIN PAGE screen, the MANUAL button brings up the manual functions for the hemmer head, seamer head, folding in half and stacker. On the MAIN PAGE screen, the REPAIR button allows the operator to perform a seamer-only repair cycle. On the SET UP screen is the ADVANCED FUNCTIONS button which leads to a password check. Inputting the correct password will bring up the ADVANCED FUNCTIONS screen. The security password code can be changed to any 5 digit code by means of the SECURITY button.

The SETUP and MANUAL buttons operate very much like the ones on the MAIN PAGE operator screen. Under SETUP - STYLE, the current settings of the machine may be saved to any of the 14 available styles by inputting the desired style number and pressing the SAVE AS button. Style "00" is reserved for factory defaults and cannot be changed. Style "15" is reserved for AAC technicians.

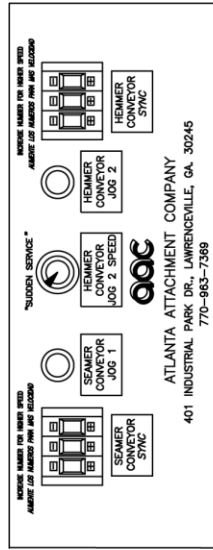
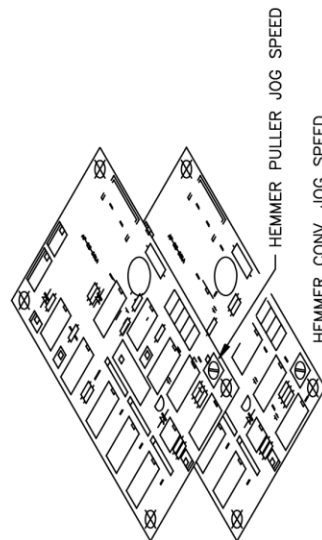
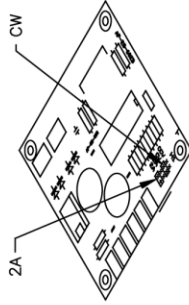
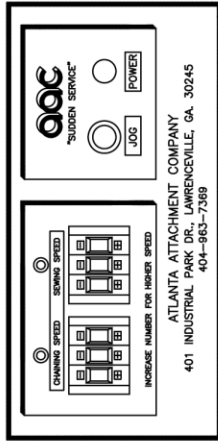
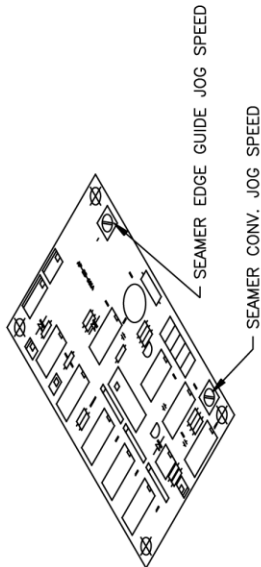
When the machine detects any sort of error, the machine stops. If not in advanced functions, an error message screen is displayed and often gives the operator several options for recovering from the error. The CONTINUE will restart the machine. The RESET button is pressed to reset all operations.

Desde PRIMERA PÁGINA, el botón MANUAL trae las funciones manuales para el cabezal de la Dobladora, la Cerradora, El Doblador en Dos y el Apilador. Y el botón REPAROS permite que el operador repare en la Cerradora solamente. En CONFIGURACIÓN, FUNCIONES TECNICAS lleva a una verificación de clave. Usando la clave correcta traerá a la pantalla FUNCIONES TECNICAS. La palabra clave se puede cambiar a cualquier código de 5 números por medio del botón de SEGURIDAD.

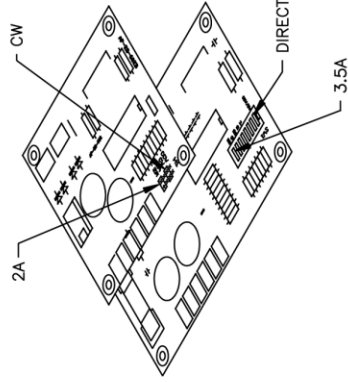
Los botones CONFIGURACION y MANUAL operan como los de la PRIMERA PÁGINA del operario. En COJNFIGURACION - ESTILO, la graduación actual de la máquina se puede guardar en cualquier de los 14 estilos disponibles poniendo el número deseado de estilo y presionando el botón GUARDAR. El estilo "00" mantiene los parámetros originales de la fábrica y no puede cambiarse, Estilo "15" esta reservado para el técnico de AAC.

La máquina para cuando descubre cualquier clase de error. Si no está en funciones técnicas, un mensaje de error sale en la pantalla y dá al operario varias opciones para recuperarse del error. El botón CONTINUAR recomenzará la máquina. El botón RECOMENZAR se presiona para volver a la configuración original.

4411 BOX SETUP



SEAMER CONVEYOR HEMMER CONVEYOR



AP-28-800M

DIRECTION ON (CCW)

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY			
NAME STEPPER BOX ADJUSTMENT LOCATION DWG.			
2nd DES. 4411 HEMMER / SEAMER			
MATERIAL			
ASSEMBLY 4411 PART NO. 0411-INS			
DES. BY PBD1411 DRAWING NO.			
DR. BY EDMUNDO CAMPBELL 261392A REV			
CK. BY JEFF THOMAS			
SCALE 1/3 DATE: 4-30-97 MACH CL.			

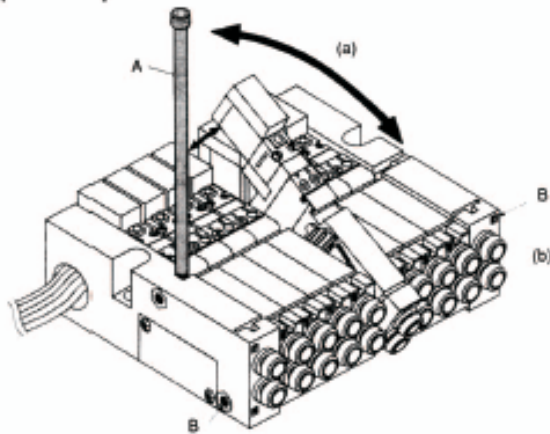
NO.	REVISION	DATE	DR.	CK.
DEFAULTS				
COUNTERSINKS: .02				
DECIMAL TOLERANCE:				
.X = ± .010				
.XX = ± .005				
.XXX = ± .002				
.XXXX = ± .0005				
FRACTIONS=±1/64				



STEPPER BOX ADJUSTMENT	
2nd DES. 4411	DRAWING NO.
261392A REV. 0	
PART NO. 0411-INS	

How to Mount/Remove Solenoid Valve

<sequence of procedure>

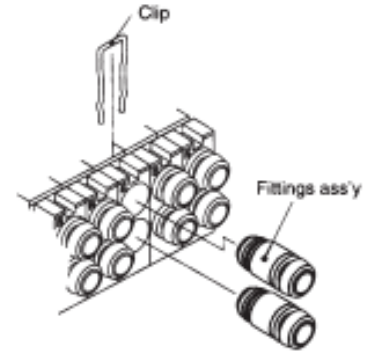


How to remove

- 1 Loosen tie-rod bolt B.
- 2 After fully loosening the tie-rod bolt, take off bolt A upward as shown above.
- 3 Slide the valves aside to make a 1mm clearance between the valve to be taken off and the others. As shown above, remove the whole valve while holding up the (a) side. (Avoid rough handling of the connector.)

Replacement of Cylinder Port Fittings

The cylinder port fittings are of a cassette type for easy replacement. The fittings are blocked by a clip inserted from the top of the valve. Remove the clip with a screwdriver to remove fittings. For replacement, insert the fitting ass'y until it strikes against the inside wall and then re-insert the clip to the specified position.

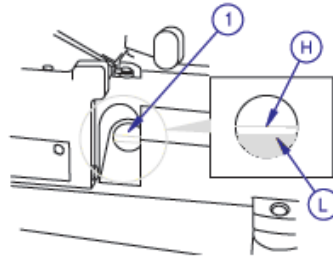


Sewing Head Maintenance

Mantenimiento Del Cabezal

1. Oil Level

Always keep enough oil in the machine so that the oil level is between two lines H and L of oil gauge (item 1).
Sewing Head Maintenance

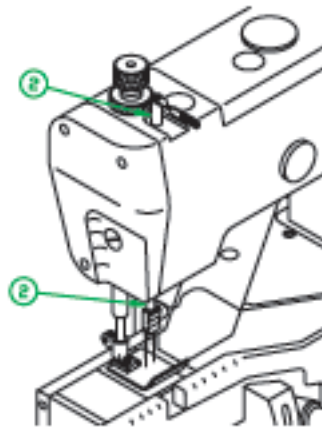


1. Nivel del Aceite

Siempre mantenga suficiente aceite en la máquina para que el nivel del aceite esté entre las dos líneas H y L del indicador del nivel del aceite.(artículo 1)

2. Manual Oiling

Before starting machine for the first time, or if the machine is idle for more than a couple of weeks, manually lubricate needle bar (item 2).



2. Aceitado Manual

Antes de poner en marcha la máquina por la primera vez, o si la máquina no ha sido utilizada por más de un par de semanas, engrase manualmente la barra de agujas. (artículo 2)

3. Oil Change

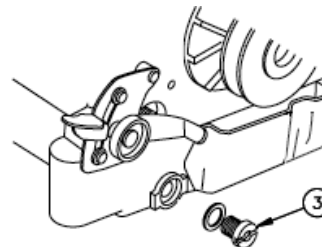
Change oil after the first month in operation. After that, change oil every 6 months.

Note:

Be sure to change oil because dirty oil can cause excess wear on moving parts and shorten the life of the machine.

4. To Drain Oil

Take out drain plug (item 3) and drain oil from here.



3. Cambio de Aceite

Cambie el aceite después del primer mes en operación. Después, cambie el aceite cada 6 meses.

Nota:

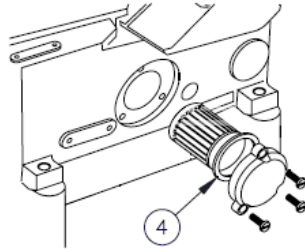
Asegúrese de cambiar el aceite porque un aceite sucio puede causar excesivo desgaste de las partes móviles y acorta la vida de la máquina.

4. Para Drenar el Aceite.

Saque el tapón de drenaje (artículo 3) y vacíe el aceite por allí.

5. Checking and Replacing Oil Filter

If oil filter (item 4) is clogged, normal lubrication cannot be kept. Check and clean it every 6 months at the time of the regular oil change.

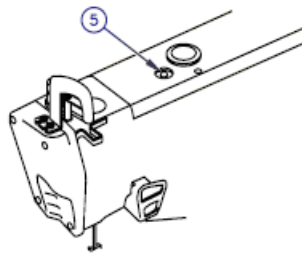


5. Chequeo y Reemplazo del Filtro de Aceite

Si el filtro de aceite (artículo 4) está obstruido, no puede haber una lubricación normal. Chequeélo y límpielo cada 6 meses al mismo tiempo del cambio de aceite regular.

Note:

If oil jet in window (item 5) is abnormally restricted or weak, or oil contains bubbles, check and clean oil filter or if necessary, replace it with new oil filter.



Nota:

Si el chorro de aceite en la ventanilla (artículo 5) esta demasiado restringido o débil, o si el aceite contiene burbujas, chequeé y límpie el filtro de aceite o cámbielo por uno nuevo, si es necesario.

Suggested Sewing Guidelines For Pegasus

Ajustes Para Coser Con La Pegasus

1. Needle Height Adjustment

The standard setting is as shown in Table 1. The needle height is the distance (a) (see Fig. 3) between the left needle point and the needle plate surface when the needle bar is in the highest position

A. When the needle bar is in the highest position, the mark P on the handwheel (item 1) should meet mark A (see Fig. 2).

B. To Adjust

Loosen screw (item 2), and move the needle bar (item 3) up or down, adjust the needle bar height corresponding to needle gauge (see Fig 1.)

Note:

After this adjustment, prior to tighten the screw (item 2), make sure that each needle passes through the center of the needle hole in the needle plate and that the gap (b) (see Fig. 3) is even as shown.

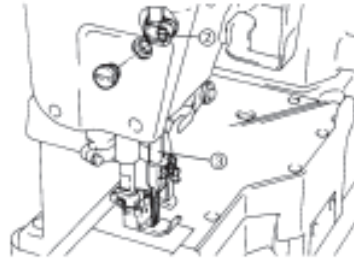


Fig. 1

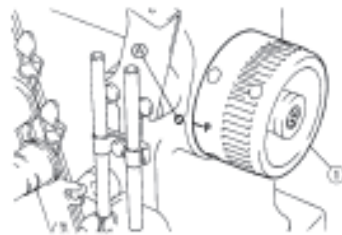


Fig. 2

1. Ajuste de la Altura de la Aguja

La posición normal es como esta mostrado en el Cuadro 1. La altura de la aguja es la distancia (a) (vea Fig. 3) entre la punta de la aguja de la izquierda y la superficie del plancha de la aguja cuando la barra de la aguja esté en la posición alta.

A. Cuando la barra de la aguja esta en la posición alta, la marca P en el volante (artículo 1) debe alinearse con la marca A (vea Fig. 2).

B. Para Ajustar

Afloje el tornillo (artículo 2), y mueva la barra de la aguja (artículo 3) hacia arriba o abajo, ajuste la altura de la barra de la aguja a la correspondiente en el indicador de la aguja (vea Fig.1).

Nota:

Después de este ajuste, antes de apretar el tornillo (artículo 2) (vea Fig. 1), asegúrese que cada aguja pasa a través del centro del agujero de la aguja en la plancha de agujas y que la separación (b) (vea Fig. 3) sea igual como se muestra.

2-Needle	
Needle gauge	Left needle height (a)
3.2mm	9.1mm
4.0mm	8.6mm
4.8mm	8.2mm
5.6mm	7.8mm
6.4mm	7.4mm

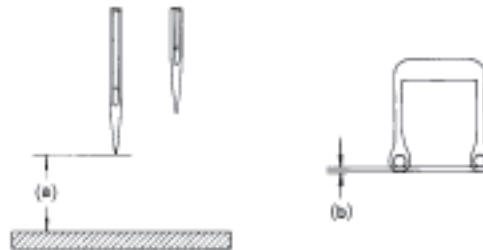
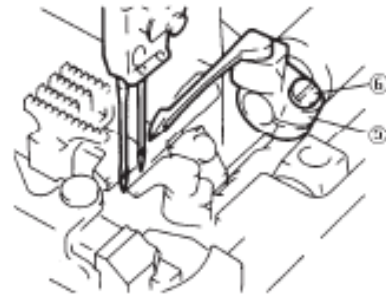
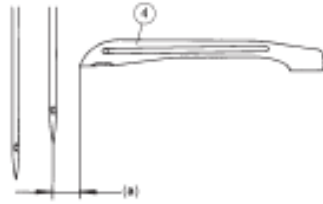


Fig. 3



2. Setting Position of Looper

A. Adjusting distance (a)

Set the distance (a) correctly according to the needle gauge as shown in Table 2. The distance (a) is from the right needle center line to the looper point when the looper (item 4) (see Fig. 4) is at the right most position.

To adjust, loosen screw (item 6) and move looper holder (item 5) right or left. The distance (a) between the left

B. Checking the Position of the Looper and Left Needle.

When the looper point is behind the left needle centerline, it should be 1mm above the top of the left needle eye (see Fig. 6).

Note:

For cotton & spun polyester this setting should be .8mm

When the left needle comes down and its point is flush with the top of the looper blade, the distance between the looper eye center and the left needle centerline should be 5.0 - 6.0mm (see Fig. 7).

2-Needle	
Needle gauge	Distance (a)
3.2mm	4.7 - 5.0mm
4.0mm	4.3 - 4.6mm
4.8mm	3.9 - 4.2mm

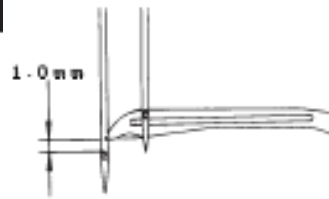


Fig. 6

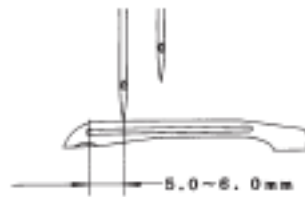


Fig. 7

2. Ajuste de la Posición del Engazador

A. Ajuste de la distancia (a)

Fije la distancia (a) correctamente de acuerdo al indicador de la aguja como se muestra en el Cuadro 2. La distancia (a) es desde el centro de la aguja de la derecha a la punta del Engazador cuando el Engazador (artículo 4) (vea Fig. 4) está en la posición de extrema derecha.

Para ajustar, afloje el tornillo (artículo 6) y mueva el soporte del Engazador (artículo 5) a la derecha o a la izquierda (vea Fig. 5).

B. Chequeo de la Posición del Engazador y de la Aguja Izquierda.

Cuando la punta del Engazador está detrás de la línea del centro de la aguja izquierda, él Engazador debe estar 1 mm por encima de la parte de arriba del ojo de la aguja de la izquierda (vea Fig. 6).

Nota:

Para algodón y poliéster hilado esta posición debe ser .8 mm.

Cuando la aguja izquierda baja y su punta está a nivel con la parte de arriba de la hoja del Engazador, la distancia entre el centro del ojo del Engazador y la línea del centro de la aguja izquierda debe ser 5.0 - 6.0mm (vea Fig. 7).

C. Clearance Between Needle and Looper Point

Set the clearance between the left needle and the looper point to .05 - .1mm when the looper point is behind the left needle centerline. For cotton and spun polyester this setting should be .02 - .05mm (see Fig. 8).

To adjust, loosen screw (item 6) of looper holder (item 5) and move looper holder back or forth (see Fig. 9).

Note:

The right needle and the looper point come in contact slightly when the looper point passes the right needle centerline from right most position (under the condition that the needle guard does not work.)

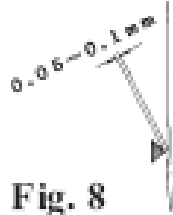


Fig. 8

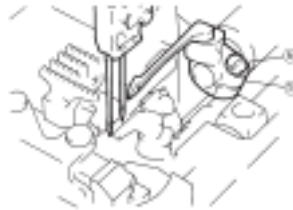


Fig. 9

3. Adjusting Looper Avoiding Motion

Please note that the looper avoiding motion may not be necessary to be adjusted unless otherwise an extremely different size needle is fitted.

When the looper (item 4) goes in front of the needles to the right from its left most position and the clearance between the center of looper eye and left needle centerline is approximately 3.0 - 3.5mm, make adjustment so that the top of left needle and the looper (b) (see Fig. 10) touch each other slightly in the following manner.

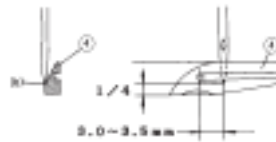


Fig. 10

A. Re-adjust the looper avoiding motion according to the needle size. (see Figs. 8 and 9).

B. IN Case An Extremely Fine Needle Is Used:

Loosen nut (item 7) and move the crank pin (item 8) back in the direction of A as illustrated in Fig. 11.

C. In Case an Extremely Thick Needle is Used:

Loose nut (item 7) and move the crank pin (item 8) forth in the direction of B as illustrated in Fig. 11.



Fig. 11

C. Espacio Libre Entre la Aguja y la Punta del Engazador.

Fije el espacio libre entre la aguja izquierda y la punta del Engazador a .05 - .1 mm cuando la punta del Engazador esté detrás del línea del centro de la aguja de la izquierda. Para algodón y poliéster hilado esta distancia debe ser de .02 - .05 mm (vea Fig. 8).

Para ajustar, afloje el tornillo (artículo 6) del soporte del Engazador (artículo 5) y mueva el soporte del Engazador de atrás a adelante y vice versa (vea Fig 9).

Nota:

La aguja de la derecha y la punta del Engazador entran en contacto brevemente cuando la punta del Engazador pasa la línea del centro de la aguja de la derecha desde la posición de extrema derecha. (con la condición que el salvaguas no funcione)

3. Movimiento Elusivo del Engazador

Por favor note que el movimiento elusivo del Engazador puede que no sea necesario ajustarlo a menos que otra aguja de tamaño extremadamente diferente sea usada. Cuando el Engazador (artículo 4) pasa enfrente de las agujas a la derecha desde su posición de extrema izquierda y el espacio libre entre el centro del ojo del Engazador y la línea del centro de la aguja de la izquierda es aprox. de 3.0 - 3.5 mm, ajuste de forma que la parte de arriba de la aguja izquierda y el Engazador (b) (vea Fig. 10) se tocan escasamente el uno al otro como si sigue.

A. Reajuste el movimiento elusivo del Engazador de acuerdo a el tamaño de la aguja. (vea Figs. 8 y 9).

B. En Caso Que Use Una Aguja Extremadamente Fina:

Afloje la tuerca (artículo 7) y mueva la clavija de la manivela (artículo 8) hacia atrás en la dirección de A como esta ilustrado en Fig. 11.

C. En Caso Que Use Una Aguja Extremadamente Gruesa:

Afloje la tuerca (artículo 7) y mueva la clavija de la manivela (el artículo 8) hacia adelante en la dirección de B como esta ilustrdo en Fig. 11.

4. Adjusting Needle Guard (Rear)

A. Adjust so that the line (A) of needle guard (rear) (item 1) is at bottom of the right needle eye as shown in Fig.12 when the needle bar is in the lowest position

To adjust, loosen screw (item 2) and move needle guard (rear) (item 1) up or down (see Fig. 12).

B. When the looper point comes to the right needle centerline from right most position:

The clearance between the right needle and the looper point is 0 - .05mm. To adjust, loosen screw (item 3) and move needle guard (rear) (item 1) back or forth (see Fig. 13).

C. When the looper point comes the middle needle centerline:

The right needle and needle guard (rear) (item 1) touch each other slightly with 0 - .05mm clearance between the right needle and the looper point. To adjust, loosen screw (item 3) and turn needle guard (rear) left or right (see Fig. 14).

5. Adjust Needle Guard (Front)

When the looper (item 4) advances to the left, it passes behind the needle, the clearance (a) between the needles and the needle guard (front) (item 5) should be as small as possible still sufficient for the needle threads to pass through it (see Fig. 15). Adjust in the following manner.

A. Loosen screw (item 6), turn needle guard (front) (item 5) right or left and adjust the clearance (a) to be in parallel (see Fig. 16).

B. Loosen screw (item 7), move needle guard (front) (item 5) back and forth and adjust the clearance (a) (see Figs. 15 and 16).

4. Ajuste del Salva Agujas (Posterior)

A. Ajuste para que la línea (A) del salvagujas (posterior) (artículo 1) este al nivel de la parte de abajo del ojo de la aguja de la derecha, como se muestra en Fig. 12, cuando la barra de la aguja esta en la posición mas baja.

Para ajustar, afloje el tornillo (artículo 2) y mueva el salvagujas (posterior) (artículo 1) hacia arriba o abajo (vea Fig. 12).

B. Cuando la punta del Engazador viene

a la línea del centro de la aguja de la derecha desde la extrema derecha:
El espacio libre entre la aguja de la derecha y la punta del Engazador es de 0 - .05 mm. Para ajustar, afloje el tornillo (art.3) y mueva el salvagujas (posterior) (artículo 1) hacia atrás o hacia adelante (vea Fig. 13).

C. Cuando la punta del Engazador llega hasta la línea del centro de la aguja del medio:

La aguja de la derecha y el salvagujas (posterior) (artículo 1) se tocan escasamente con 0 - .05 mm de espacio libre entre la aguja derecha y la punta del Engazador. Para ajustar, afloje el tornillo (artículo 3) y gire el salvagujas (posterior) a la izquierda o a la derecha (vea Fig. 14).

5. Ajuste del Salva Agujas (Delantero)

Cuando el Engazador (artículo 4) avanza hacia la izquierda, pasa detrás de la aguja, el espacio libre (a) entre las agujas y el salvagujas (del frente) (artículo 5) debe ser tan pequeño como sea posible, no obstante suficiente para los que hilos de la aguja pasen a través de él (vea Fig. 15). Para ajustar:

A. Afloje el tornillo (artículo 6), haga girar el salvagujas (frente) (art. 5) a la derecha o izquierda y ajuste el espacio libre (a) para que estén en paralela (vea Fig. 16).

B. Afloje el tornillo (artículo 7), mueva el salvagujas (delantero) (artículo 5) de adelante a atrás y vice versa y ajuste el espacio libre (a) (vea Figs. 15 en 16).

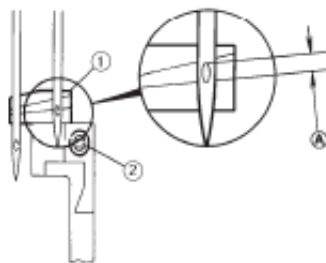


Fig. 12

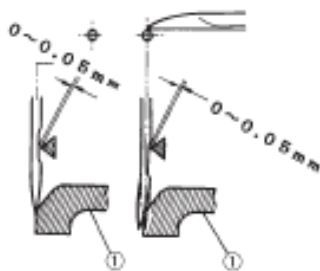


Fig. 13

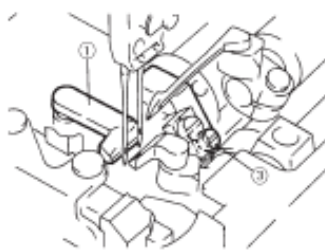


Fig. 14

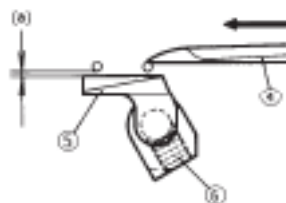
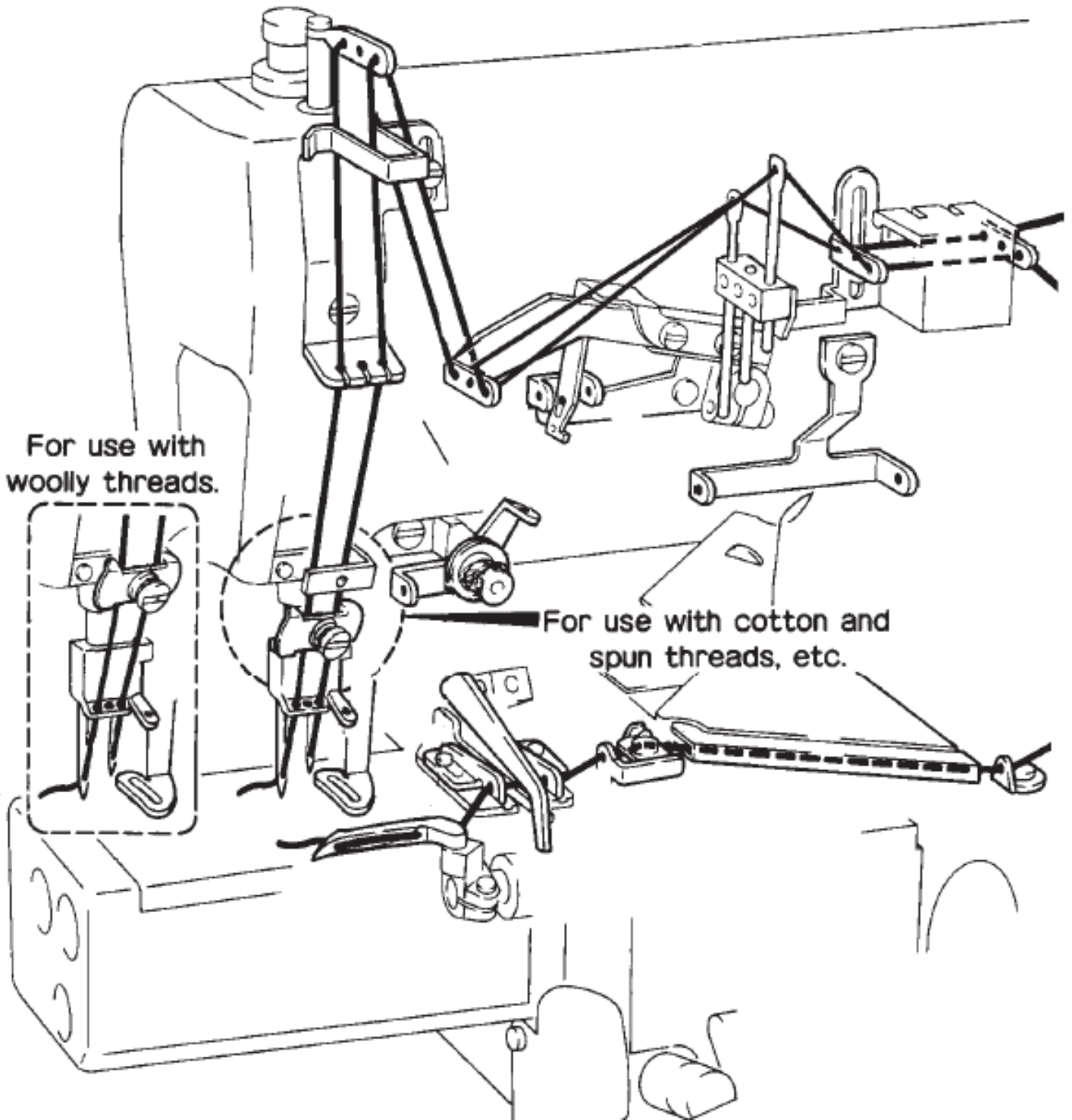


Fig. 15



Fig. 16



6. Adjusting Needle Thread Take-up

(Cotton/Spun Poly)

In the standard setting, the top edge of bracket "6" should be horizontal when the needle bar is in the lowest position. The distance between the line (a) of bracket "6" and the line (b) of the needle thread take-up should be 85mm. To adjust, loosen screws "7" & "8" (see Fig. 17).

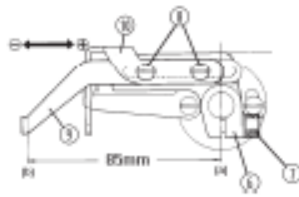


Fig. 17

Note:

To tighten the needle thread, move needle thread take-up "9" in the (-) direction. To loosen the needle thread, move it in the (+) direction. Adjust according to the thread characteristics, etc. (see Fig. 17).

Note:

Take care not to move spreader thread take-up "10" from its original position (see Fig. 17).

7. Adjusting Needle Thread Guide

(Cotton/Spun Poly)

Needle thread guide "11" should center screws "12". To adjust, loosen screw "12" and move needle thread guide "11" up or down. Adjust needle thread guide "13" & "14" to distance shown. To adjust, loosen screws "15" & "16" (see Fig. 18).

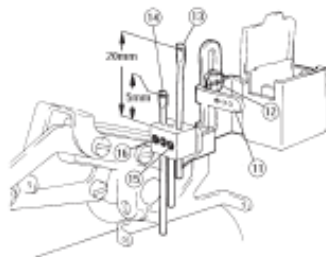


Fig. 18

Note:

To tighten the needle thread, move needle thread guides "13" & "14" upward. To loosen, move them downward. Adjust this depending on the characteristics of the threads to be used (see Fig. 18).

8. Adjusting Needle Thread Guard

(Cotton/Spun Poly)

Set needle thread guard "19" with screw "20" as shown. To adjust, loosen screw "20" (see Fig. 19).

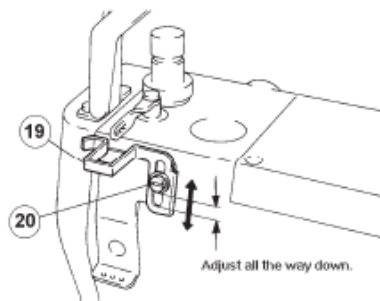


Fig. 19

6. Ajuste del Tira-Hilos de la Aguja (Algodón/Hilado Poli)

En la posición normal, el filo de parte de arriba del soporte "6" tiene que estar horizontal cuando la barra de la aguja esta en la posición baja. La distancia entre la línea (a) del soporte "6" y la línea (b) del tira hilos de la aguja debe ser 85 mm. Para ajustar, afloje los tornillos "7" & "8" (vea Fig. 17).

Nota:

Para apretar el hilo de la aguja, mueva el tira-hilos "9" en la dirección (-). Para aflojar el hilo de la aguja, muévelo en la dirección (+). Ajuste según las características del hilo, etc. (vea Fig. 17).

Nota:

Tenga cuidado de no mover el propagador tira-hilos "10" de su posición original (vea Fig. 17).

7. Ajuste de la Guía del Hilo de la Aguja (Algodón/Hilado Poli)

La guía del hilo de la aguja "11" debe ser centrada con el tornillo "12". Para ajustar, afloje el tornillo "12" y mueva la guía del hilo de la aguja "11" para arriba o abajo. Ajuste la guía del hilo de la aguja "13" & "14" a la distancia señalada. Para ajustar, afloje los tornillos "15" & "16" (vea Fig. 18).

Nota:

Para apretar el hilo de la aguja, mueva las guías del hilo de la aguja "13" & "14" hacia arriba. Para aflojar, muevalas hacia abajo. Este ajuste depende de las características de los hilos a usar (vea Fig. 18).

8. Ajuste del Protector del Hilo de la Aguja (Algodón/Hilado Poli)

Ajuste el protector del hilo de la aguja "19" con el tornillo "20" como se muestra. Para ajustar, afloje el tornillo "20" (vea Fig. 19).

9. Adjusting Looper Thread Take-up (Cotton/Spun Poly)

For sewing cotton thread adjust looper thread take-up as shown in Fig. 20).

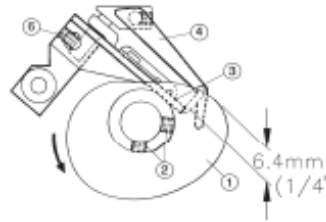


Fig. 20

9. Ajuste del Hilo Halado por el Engazador (Algodón/Hilado Poli)

Para coser hilo de algodón ajuste el Engazador del tira hilos como se muestra (vea Fig. 20).

10. Setting Thread Guides (Cotton/Spun Poly)

Set thread guides all the way forward as shown for cotton thread in Fig 21.

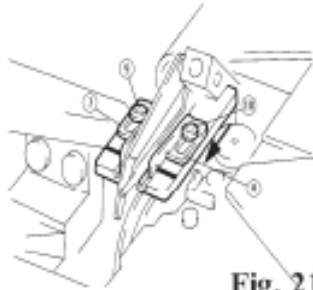


Fig. 21

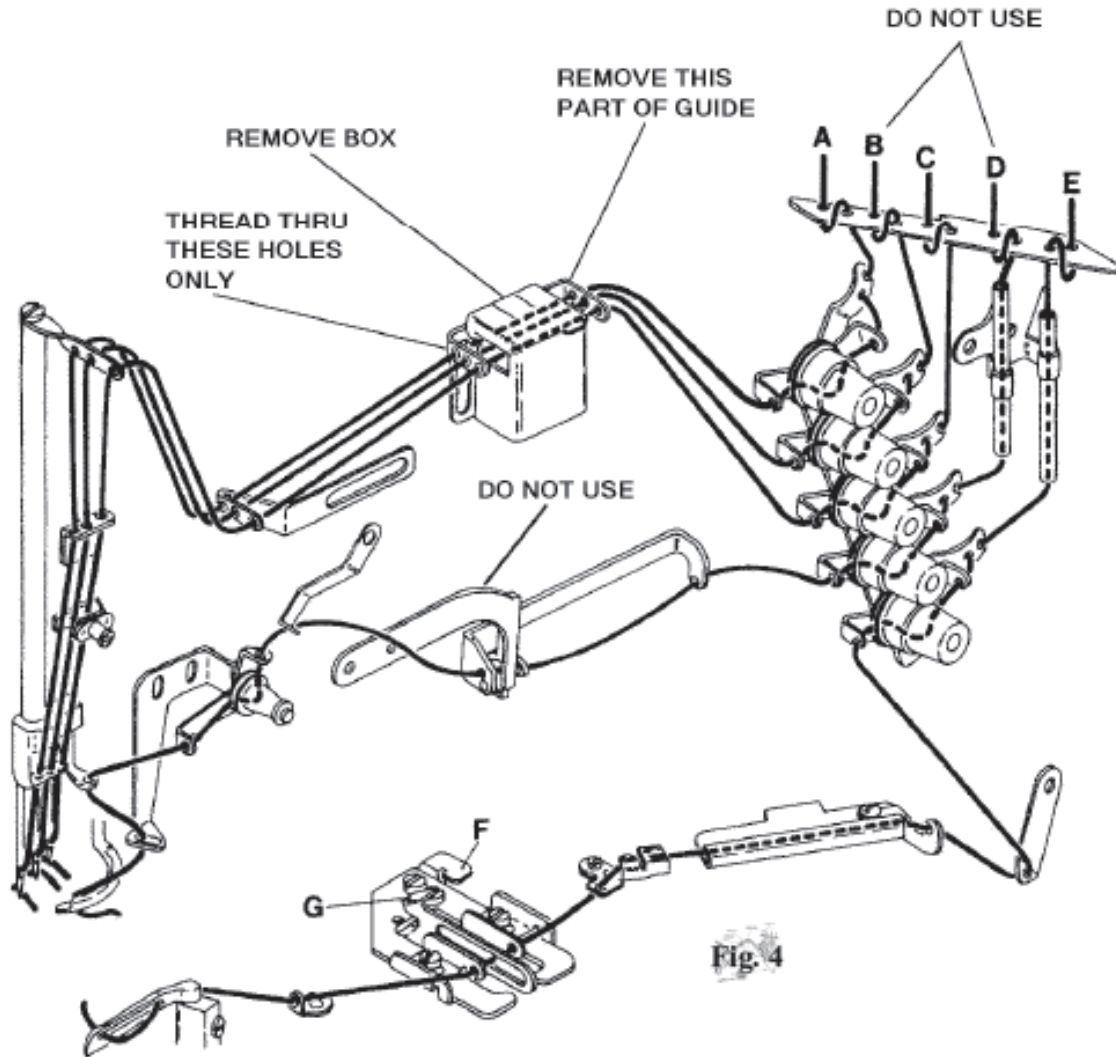
10. Posición de las Guías del Hilo (Algodón/ Hilado Poli)

Fije las guías del hilo totalmente hacia adelante para hilo de algodón, como esta mostrado en Fig 21.

Notes

Suggested Guidelines For Yamato

Ajustes e Instrucciones Para Yamato



1. Threading the Machine

Threading should be made correctly referring to the illustration. Improper threading might cause skip stitch, thread breakage and uneven tension. A, B, C ...needle thread D...top cover thread E...Looper thread.

Threading for two needle machine is shown in the illustration above. Easy threading is possible with the lifting up of Supporting Plate by pressing Lever (F).

After threading, return it back to the original position by pressing part (G) without fail.

1. Enhebrado de la Máquina

El correcto enhebrado deber hacerse siguiendo la ilustración. Un enhebrado incorrecto puede causar salto de puntada, rotura de hilo y tensión desigual. A, B, C... el hilo de la aguja D...hilo recubridor superior E...Hilo del Engazador.

El enhebrado para máquina de dos la agujas es enseñado en el la ilustración de arriba. Fácil enhebrado es posible levantando la placa soporte presionando la palanca (F)

Después de enhebrar, regresela a su posición original presionando la parte (G).

2. Gauge Set Installation.

Remove old gauge set, refer to machine specifications for proper settings. Machine specifications should have a tolerance no more than (+) or (-) 0.1mm. Incorrect setting may cause thread breakage, skipped stitches and improper chaining. "Therefore, all adjustments must be checked before installation of new gauge components."

2. Instalación del Juego de Agujas.

Quite el juego de agujas viejo, refierase a las especificaciones de la máquina para la graduación correcta. Las especificaciones de la máquina deben tener una tolerancia no mas de (+) o (-) 0.1 mm Una graduación incorrecta puede causar rotura del hilo, salto de puntadas y encadenado imperfecto. "Por lo tanto, todos los ajustes tienen que ser chequeados antes de la instalación de los componentes del nuevo juego de agujas.

A. Movement of Loper to Right

The distance from the point of Loper to the center of Needle Bar is 6 mm when Loper moves to the extreme right end.(Fig. 5)

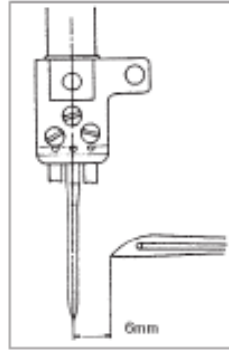


Fig. 5

A. Movimiento del Engazador a la Derecha

La distancia de la punta del Engazador al centro de la Barra de la Aguja es 6 mm cuando el Engazador se el Engazador se mueve al extremo derecho.(Fig. 5)

B. Needle to Loper Distance

The table at center shows the distance of Loper moved to the right from the center of Right Needle.

Needle To Loper Distance	
Needle Distance (Mark)	Movement of Loper to Right End (mm)
3.2mm (32)	4.4 (A)
4.0mm (40)	4.0 (B)
4.8mm (48)	3.6 (C)
5.6mm (56)	3.2 (D)

B. Distancia de la Aguja al Engazador

La tabla en el centro muestra la distancia del Engazador al moverse a la derecha desde el centro de la Aguja derecha

C. Loper Adjustment

To adjust the distance of the Loper at the extreme right position loosen Screw (A) of Loper Holder.(Fig. 6)

Use Timing Gauge (No. 0095220-supplied on extra order), to make correct adjustment.

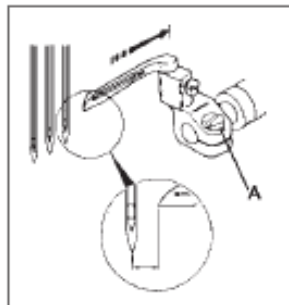


Fig. 6

C. Ajuste del Engazador.

Para ajustar la distancia del Engazador en la posición de la extrema derecha afloje el Tornillo (A) del portador del Engazador.(Fig. 6)

Use el calibrador de Engazador (No. 0095220 - pedido especial), para hacer el ajuste correcto.

D. Use of Looper Gauge

Put the right needle in "V" groove corresponding to Marks (A-E) on the Gauge then apply the point of Looper to the Gauge and tighten Screw (A).(Fig. 7)

*Recommended adjustments
When moving Looper Holder, especially to adjust it to right and left, make adjustment with caution so that it does not move back and forth.

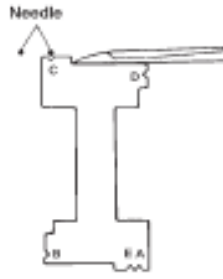


Fig. 7

D. Uso Del Calibrador del Engazador (looper)

Coloque la aguja de la derecha en la ranura en "V" correspondiente a las Marcas (A-E) sobre el Calibrador después coloque la punta del Engazador contra el calibrador y apriete el tornillo (A)(Fig. 7)

* Ajustes Recomendados
Cuando mueva el soporte del Engazador, especialmente para ajustarlo hacia la derecha y la izquierda, el ajuste debe hacerse con cuidado de que no le quede juego.

E. Height of Needle

In turning the machine, when the point of Looper comes to the center of left Needle it is standard that the point passes the place 0.8 mm above the top edge of eye on the back of Needle.(Fig. 8)

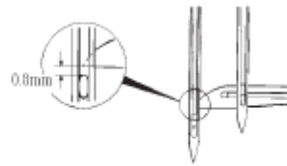


Fig. 8

E. Altura de la Aguja

Al darle vuelta a la máquina, cuando la punta del Engazador llega al centro de la Aguja izquierda es normal que la punta pase a 0.8 mm por encima del borde superior del ojo por detrás de la Aguja. (Fig. 8)

F. Looper Position

When looper passes 1 mm to left of left needle top of needle eye should be at same level with bottom of looper.(Fig. 8.1)

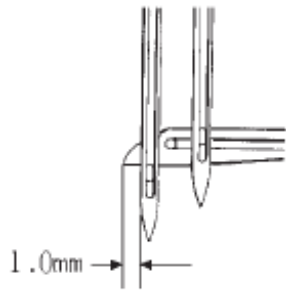


Fig. 8.1

F. Posición del Engazador

Cuando el Engazador pasa 1 mm a la izquierda de la aguja izquierda la parte de arriba del ojo de la aguja debe estar al mismo nivel que la parte de abajo del Engazador. (Fig. 8.1)

G. 2 Needle Machines

When the point (A) of Looper meets left Needle (F), there should be a clearance of 0.2- 0.3 mm between them.

Adjust this loosening Screw (D) on Looper Holder.

Push right Needle (E) with the effect of rear Needle Guard and provide a clearance of 0-0.05mm between Needle (E) and point of Looper.(Fig. 9)

(Refer to items concerned to Needle Guard)

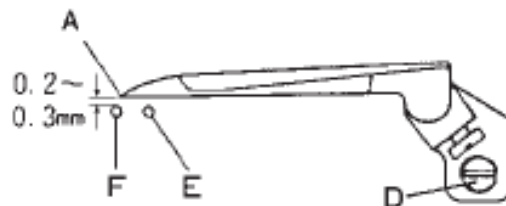


Fig. 9

G. Máquinas de 2 Agujas

Cuando la punta (A) del Engazador llega a la Aguja de la izquierda (F), debe haber un espacio libre de 0.2-0.3 mm entre ellos.

Ajuste aflojando el

Tornillo (D) en el soporte del Engazador.

Con el Guarda agujas de atrás empuje la aguja de la derecha (E) hacia el frente dejando un espacio libre de 0-0.05 mm entre la Aguja (E) y la punta del Engazador.

(Fig. 9

(Haga referencia a los artículos del Guarda Agujas.

H. Position of Rear Needle Guard

When Needles are at their lowest position, the line (A) of rear Needle Guard is set with the center of needle eyes.(Fig. 10)

Note; Make sure not to trap the thread loop. Thicker thread may need more clearance at the eye.

This is the standard position.

*Adjust the height of Needle Guard (Rear) by loosening Screw (B) so that the line (A) will come to the center of each eye, when Needles lower to lowest positions, and when the point of Loper passes the back of each Needle, Right Needle is pushed forward leaving a clearance of 0-0.05mm for left Needle.(Fig. 11)

By loosening Screw (C), adjust the clearance between right Needle and Loper to be 0-0.05mm when the point of Loper comes to the center of Right Needle.

At this moment, the clearance of 0-0.05mm should also be provided between Needle (left) and the Guard (Rear) by loosening Screw (B). (Fig. 12)

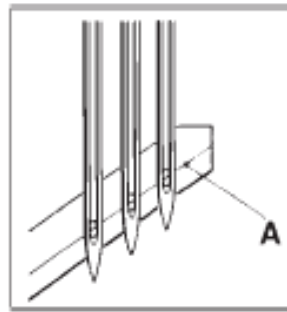


Fig. 10

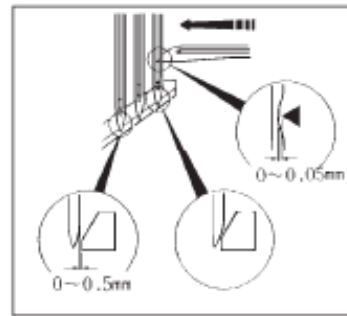


Fig. 11

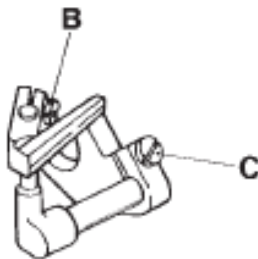


Fig. 12

H. Posición del Guarda Agujas Trasero.

Cuando las Agujas estan en su posición más baja, la línea (A) del Guarda Agujas Posterior es alineada con el centro de los ojos de las agujas (Fig. 10).

Nota: Asegúrese que el guarda-agujas no atrapa la lazada. Hilo más grueso puede necesitar más espacio en el ojo. Ésta es la posición normal.

* Ajuste la altura del Guarda Agujas Posterior aflojando el Tornillo (B) así que la línea (A) llegue al centro de cada ojo, cuando las agujas bajan al máximo, y cuando la punta del Engazador pasa por detrás de cada Aguja, la Aguja de la derecha es empujada hacia adelante dejando un espacio libre de 0-0.05 mm para la Aguja de la izquierda. (Fig. 11)

Aflojando el Tornillo (C), ajuste el espacio libre entre la Aguja de la derecha y el Engazador a 0-0.05 mm cuando la punta del Engazador llega al centro de la Aguja de la derecha

En este momento, también tiene que dejar un espacio libre de 0-0.05 mm entre la Aguja de la izquierda y el Guarda Agujas Posterior aflojando el Tornillo (B). (Fig. 12)

***Ajustes Recomendados**

Como ambos ajustes de altura y longitudinal del Guarda Agujas Posterior se hacen aflojando solamente un Tornillo (B), se tienen que hacer con sumo cuidado para mantener la relación correcta de la posición.

***Recommended adjustments**

Because both adjustments of height and longitudinal position of rear Needle Guard are made by loosening only one Screw (B), it must be done most carefully to keep the proper relation to the positioning.

I. Changing Avoiding Momentum of Loper

When Loper returns from extreme left, on the standard locus of its movement, it is standard that the point of left Needle contacts the back face of Loper by 0.3mm (Needle is pushed backward).(Fig. 13)

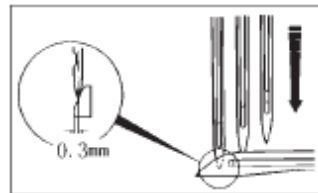


Fig. 13

I. Cambio del Movimiento Elusivo del Engazador

Cuando el Engazador regresa del extremo izquierdo, en su movimiento normal, lo normal es que la punta de la Aguja de la izquierda toque la cara de atrás del Engazador y la aguja sea empujada hacia atrás 0.3 mm.(Fig. 13)

Note: At the time of shipment, the avoid movement of Loper has been adjusted suitably to the use of Needle (#65- 75).

The standard adjustment is not suitable when using Needle of #80-90, adjust the avoiding movement of Loper according to the following procedure.

*Fix Screw (A) of Loper Rocker Adjusting Pin by Screwdriver after removing Crank Chamber Cover and loosen Nut (B), then adjust the avoiding movement by moving Loper Rocker Connecting Rod back and forth.

(See Fig. 14)

Looper Bar Guide has the Mark (C). When the Countermark (D) on the Connecting Rod is moved to your side beyond Mark (C), the avoiding movement of Loper will increase and when moved to rear it will decrease.

Troubles occurring by improper adjustment.

*Too little avoiding movement of Loper-Will increase the degree of touch of Needle to the back of Loper and cause the destruction of needle point.

*Too much avoiding movement of Loper-Will increase the clearance between Needle and the back of Loper will cause skip stitch on the way of Loper to right.

J. Position of Front Needle Guard

When the point of Loper passes at the center of Left Needle, The front Needle Guard must be at 1.5-2.0 mm above the needle point, and also there should be a clearance of 0-0.3 mm respectively between the point of Loper and each Needle.(Fig. 15)

*By loosening Screw (A), adjust the height of Front Needle Guard so that the point of Loper will be at 1.5-2.0 mm above the point of left Needle when passing center.

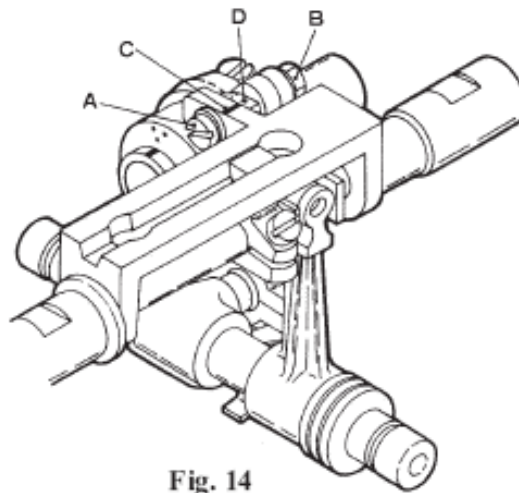


Fig. 14

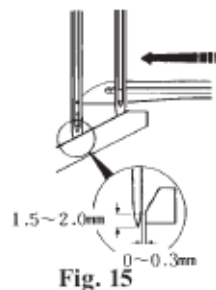


Fig. 15

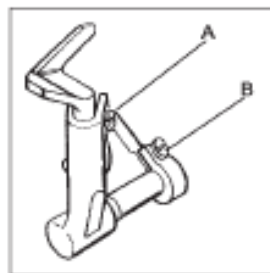


Fig. 16

*By loosening Screws (A) and (B), adjust the longitudinal position of front Needle Guard so that there should be clearance of 0-0.3 mm between the Guard and each of Needles respectively when the point of Loper passes each center of Needles.(Fig. 16)

Nota: Al despachar el equipo, el movimiento elusivo del Engazador está ajustado para el uso de Agujas (#65- 75).

Cuando use Agujas de #80-90 el ajuste normal no es apropiado . Ajuste el movimiento elusivo del Engazador de acuerdo al siguiente procedimiento.

* Fije el Tornillo (A) del eje del Engazador ajustando el Pasador con un destornillador después de quitar la Cubierta de la Cámara de la Manivela y aflojando la Tuerca (B), después ajuste el movimiento elusivo moviendo el eje

conector del Engazador hacia adelante o atrás.(Vea Fig. 14)

La barra guía del Engazador tiene la Marca (C) Cuando la contramarca (D) en el eje conector se mueve hacia el frente más acá de la Marca (C), el movimiento elusivo del Engazador aumentará, si se mueve hacia atrás disminuirá.

Problemas que pueden ocurrir por ajuste incorrecto

* Muy poco movimiento elusivo del Engazador - Aumenta el contacto de la Aguja con la parte de atrás del Engazador y causará la destrucción de la punta de la aguja.

* Demasiado movimiento elusivo del Engazador -Aumentará el espacio libre entre la Aguja y la parte de atrás del Engazador y causará salto de puntadas cuando el Engazador va a la derecha.

J. Posición del Guarda Aguja del Frente

Cuando la punta del Engazador pasa por el centro de la Aguja izquierda, el Guarda Agujas del Frente tiene que estar a 1.5-2.0 mm por encima de la punta de aguja, y también debe haber un espacio libre de 0-0.3 mm entre la punta del Engazador y cada Aguja.(Fig. 15)

* Aflojando el Tornillo (A), ajuste la altura del Guarda Agujas del Frente para que la punta del Engazador esté a 1.5-2.0 mm por encima de la punta de la Aguja izquierda cuando pasa por su centro.

* Aflojando los Tornillos (A) y (B), ajuste la posición longitudinal del Guarda Agujas del Frente para que haya un espacio libre de 0-0.3 mm entre el Guarda Agujas y cada una de las Agujas cuando la punta del Engazador pasa el centro de cada Aguja. (Fig. 16)

***Recommended Adjustments**
At the time of shipment of machines, Front Needle Guard has been adjusted to come nearest to left Needle when the point of Looper passes at the center of Needle. In case of readjusting timing of movement of front Needle Guard, loosen Screw (C) (Fig. 17) and move Needle Guard Eccentric (D).

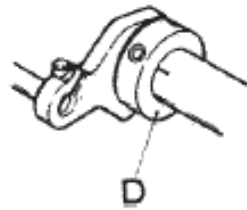


Fig. 17

The standard adjustment is to set Countermark on the Shaft with center of Screw, which is the rear one to rotating direction.

Note: When tightening Screw (B) check there is no play left to right after adjustment.

3. Thread Handling Adjustments

Yamato VC2600: Before sewing on the unit, depending on present thread being used, you must adjust the following thread handling components.

A. Position of Needle Thread Take-up

(Cotton/Spun Polyester)
There should be 57 mm to Needle Thread Take-Up Eyelet (A) from the center of Screw (B) when Needle Bar is at the highest position and also the portion (a) of Needle Thread Take-Up Bracket is horizontal.(Fig. 18)

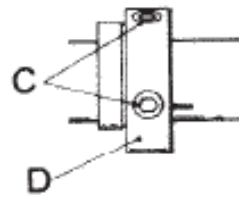
This is the standard position of the Eyelet (A).

*To adjust the position of Needle Thread Take-Up Eyelet, loosen Screw (C) and make the portion (a) of Take-Up Bracket horizontal when Needle Bar is at the highest position.

*To adjust the position of Take-Up (A) to right or left, loosen 2 Screws (B) and move the Eyelet to right or left.

***Recommended Adjustments**

When Needle Thread Take-Up Eyelet (A) is moved to the direction Y (over 57 mm) the needle thread will have a touch of tightness and to X (less than 57 mm) the thread becomes loose.



***Ajustes Recomendados**
A la hora del envío de las máquinas, el Guardas Aguja del Frente ha sido ajustado para llegar cerca de a la Aguja izquierda cuando la punta del Engazador pasa al centro de la Aguja. En caso de reajuste del tiempo del movimiento del Guarda Agujas del frente, afloje el tornillo (C) (Fig. 17) y mueva el Guarda Agujas

Excéntrico (D)

Para ajuste normal fije la contramarca en el Eje con el centro del Tornillo de atrás con respecto a la dirección de la rotación.

Nota: Cuando apriete el Tornillo (B) asegurese que no hay juego de izquierda a derecha despues del ajuste.

3. Ajuste de los Componentes del Hilo

Yamato VC2600: Antes de coser en la unidad, y dependiendo del hilo empleado, tiene que ajustar los siguientes componentes que manejan el hilo.

A. Posición del Tira Hilos de la Aguja

(Algodón/ Poliéster Hilado)
Debe haber 57 mm desde el centro del tornillo (B) al ojete del Tira-hilos de la Aguja (A)

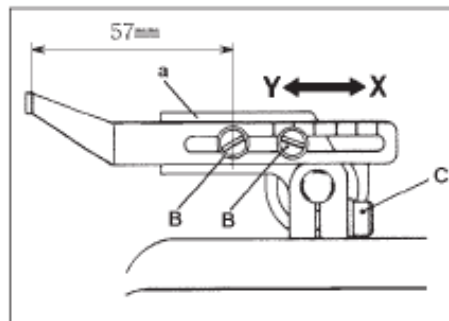


Fig. 18

cuando la Barra de la Aguja esté en su posición más alta y también la porción (a) del Soporte de Tira hilos de la Aguja es horizontal.(Fig. 18) Ésta es la posición normal del ojete (A)

* Para ajustar la posición del ojete del Tira hilos de la Aguja, afloje el tornillo (C) y haga la porción (a) del soporte del Tira hilos horizontal cuando la Barra de la Aguja esté en la

posición más alta.

* Ajuste la posición del ojete del Tira-hilos (A) hacia la derecha o izquierda, aflojando los 2 Tornillos (B) y mueva el ojete para la derecha o izquierda.

***Ajustes Recomendados**

Cuando el ojete (A) es movido en la dirección Y (más de 57 mm) el hilo se tensiona y hacia la X (menos de 57 mm) el hilo se afloja.

B. Position of Needle Thread Guide

In case of using thread of Polyester Spun or the like, when Needle Bar is at the lowest position, the center of thread eye of Needle Bar Thread Eyelet (A) should be parallel with the top face of Needle Thread Guide (B) at the same height. This is the standard position of Needle Thread Guide.

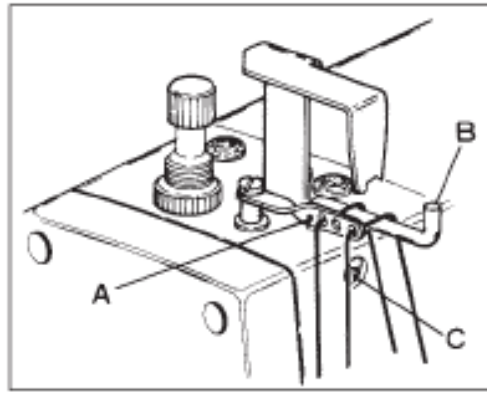


Fig. 19

B. Posición de la Guía del Hilo de la Aguja

En caso de usar hilo de Poliéster Hilado o semejante, cuando la Barra de la Aguja esté en la posición más baja, el centro del ojo del del ojete de la Barra de la Aguja (A) debe estar paralelo con la cara de arriba de la Guía del Hilo de la Aguja (B) cuando a la misma altura. Ésta es la posición normal de la Guía del Hilo de la Aguja.

C. Height Adjustment

*To adjust the height and position to right or left, loosen Screw (C) and move the Guide (B) to right or left and up or down.
*For sewing 100% cotton thread or spun polyester, take thread guide (B) and turn to the side. Do not use in this case.

C. Ajuste de Altura.

*Para ajustar la altura y la posición hacia la derecha o izquierda, afloje el Tornillo (C) y mueva la Guía (B) a la derecha o izquierda y arriba o abajo.
* Para coser hilo 100% algodón o poliéster hilado, mueva hacia un lado la guía (B). No la use en éste caso.

***Recommended Adjustments**

*When using wooly thread (stretchable), set Needle Thread Guide at the place highest possible.
*If skip stitch is caused because of the needle thread loop is formed too small, set the Guide higher.
*When skip stitch is caused because of the needle thread loop formed too large, set the Guide lower or turn it to the rear side.

***Ajustes Recomendados**

* Cuando use hilo de lana (estirable), fije la Guía del Hilo de la Aguja a lo más alto posible.
* Si la lazada del hilo de la aguja es muy pequeño y causasalto de puntada, fije la Guía más alto.
* Cuando el salto de puntada es causado porque la lazada es muy grande, fije la Guía más abajo o déle vuelta hacia atrás

D. Position of Thread Take-up Eyelet

The mark (A) of the Supporting Plate meets thread eyes of Thread Take-Up Eyelet (B) and (C).(Fig. 20)
This is the standard position of Eyelets.
*When the Eyelets are moved to the front side after loosening Screws of the Thread Take-Up (B) and (C), the looper thread will be sewn loosely and when they are moved to opposite side the thread will be sewn tightly.
*When using wooly thread, move Eyelets (B) and (C) (Fig. 20) fully to the front without threading on Needle Thread Retainer Disc (D).(Fig. 21)
*(Cotton/Spun Polyester)
Set thread guides all the way forward as shown.

D. Posición del Ojete del Tira Hilos.

La marca (A) de la placa soporte se alinea con los ojos del hilo del Tira hilos (B) y (C). (Fig.20)
Ésta es la posición normal de los Ojetes.
* Cuando los Ojetes se mueven hacia el frente después de aflojar los Tornillos del tira-hilos (B) y (C), el hilo del Engazador será cosido flojo y cuando sean movidos al lado opuesto el hilo será cosido tensionado.
* Cuando use hilo de lana, mueva los Ojetes (B) y (C) (Fig.20) totalmente hacia el frente sin enhebrar el disco Retenedor del Hilo de la Aguja (D). (Fig. 21)
* (Algodón/ Poliéster Hilado)
Fije las guías del hilo totalmente hacia adelante como se muestra.

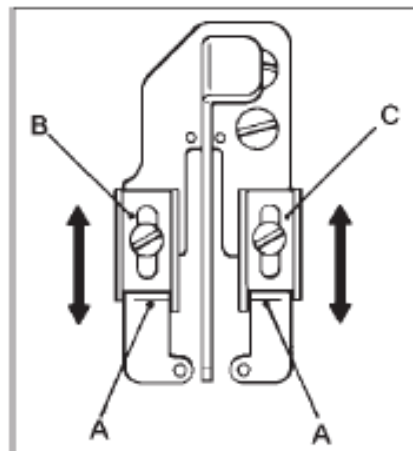


Fig. 20

*** Recommended Adjustments**

With different thread than wool, too much thread loop created by moving eyelets to the front may cause skip stitches.

+

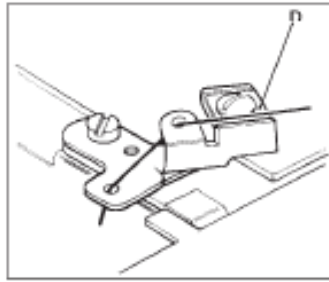


Fig. 21

***Ajustes Recomendados**

Cuando use hilos diferente a hilo de lana, La excesiva cantidad de hilo del Engazador surtido por los ojeteros al moverlos hacia el frente puede causar salto de puntadas.

E. Position of Looper Thread Take-up

Set position of looper thread take-up so that thread begins pull off as looper starts to descend to the right from far left position. At this setting, the thread cam will have approximately 6.4mm or 1/4" pull off showing at the above Take-up position. See figure 22.

To adjust, it may be necessary to move the thread cam in increments of 0.3mm or 1/64".

Make Cast-Off Plate be in the center of groove on Looper Thread Take-Up.

1) Apply Cast-Off Plate (A) to Collar (B) to make it come to the center of groove on Looper Thread Take-Up (D) (Fig. 23). Then adjust the lateral position of the Take-Up (D) loosening Screw (C).

2) On the return way of Looper to right, when the point of left Needle reaches approximately the center line of blade of Looper (Fig. 24), the looper thread should be adjusted to come off the highest place of Looper Thread Take-Up (D) (Fig. 22). This adjustment is made by loosening Screw (C) and moving the Take-Up (D).

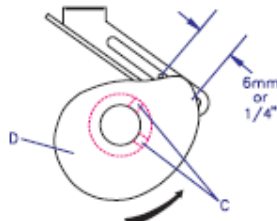


Fig. 22

E. Posición del Tira Hilos del Engazador

Fije la posición del tira-hilos del Engazador de forma que comience a halar el hilo al tiempo que el Engazador comienza a descender hacia la derecha desde la posición más distante de la izquierda. En esta graduación, la leva excéntrica tendrá aproximadamente 6.4 mm o 1/4" de hilo halado en la posición del Tira-hilos. Vea la figura 22. Al ajustar, puede que sea necesario mover la leva excéntrica del hilo en incrementos de 0.3 mm o 1/64".

Haga que la placa de Descarte esté en el centro del canal en el Tira hilos del Engazador.

1) Ponga la Placa de Descarte (A) al Collar (B) para hacerlo llegar al centro del canal en el Tira hilos del Engazador (D) (Fig. 23). Después ajuste la posición lateral del Tira hilos (D) aflojando el Tornillo (C)

2) En el camino de vuelta del Engazador hacia la derecha, cuando la punta de la Aguja izquierda alcanza aproximadamente la línea del centro de la hoja del Engazador (Fig. 24), el hilo del Engazador debe ser ajustado para soltarse a lo más alto del Tira hilos del Engazador (D) (Fig. 22) Este ajuste se hace aflojando el Tornillo (C) y moviendo el Tira hilos (D).

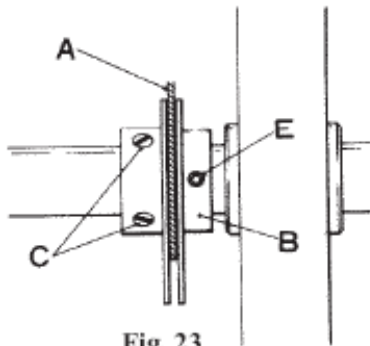


Fig. 23

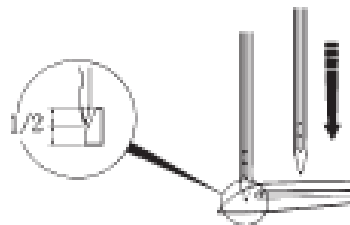


Fig. 24

***Recommended Adjustments**

Reference: Better seams can be obtained if the adjustment 2) changed according to the looper thread to be used as follows.(Fig. 25)
 Incorrect settings may cause unit to chain improperly.

***Ajustes Recomendados**

Referencia: Mejores costuras se obtienen si el ajuste 2) cambia según el hilo del Engazador a ser el usado como sigue.(Fig. 25)
 Graduación incorrecta puede causar que la unidad no encadene bien.

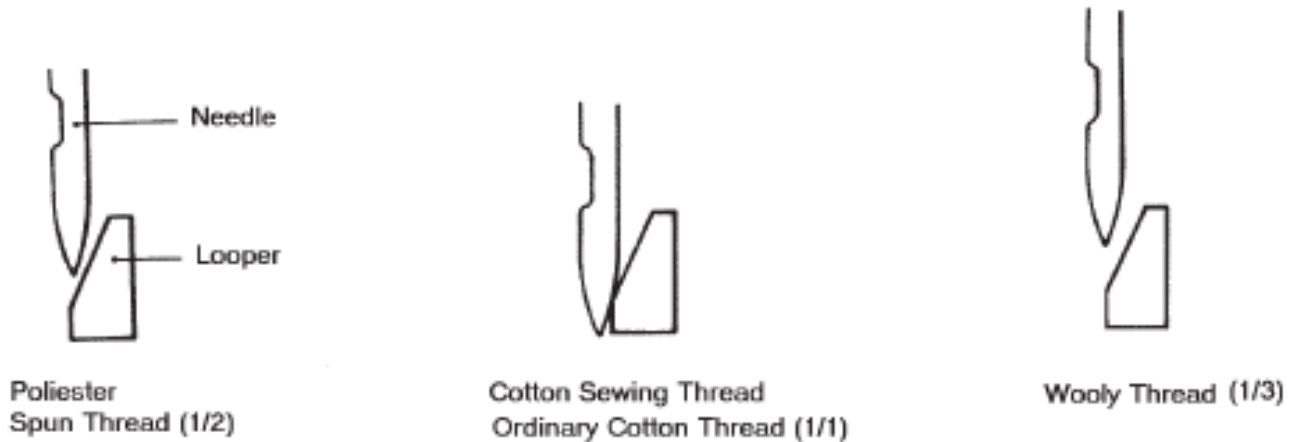


Fig. 25

4. Thumbwheel Settings

Check thumbwheel settings, thumbwheel #2 and thumbwheel #3. Thumbwheel #2 controls the “Leading Edge Delay”. The setting of thumbwheel #2 controls the number of stitches after the second eye is covered, the foot drops, then 18 stitches later, the chain puller goes to the upward position for sewing mode. Eighteen stitches are set internally in the microprocessor. Suggested setting is 7. Thumbwheel #3 controls the Trailing Edge Delay. The setting of thumbwheel #3 controls the number of stitches after the second eye is exposed, the foot lifts and the chain puller goes to down position for chaining mode. Suggested setting is 2. These numbers may vary if the second eye bracket has been moved from factory specifications. If bracket has been moved, set thumbwheel #2 and #3 to 7 and 2 and raise or lower bracket to correspond with suggested settings.

5. Suggested Sewing Speed for Cotton / spun Poly.

Sewing speed is an important factor in running 100 percent cotton or spun poly. Suggested speed is 3900 to 4000 SPM maximum. Sewing speed for textured thread may be as much as 4800 SPM. Failure to comply with the above speeds may result in mechanical down time and thread breakage for both types of thread.

4. Graduación de los selectores:

Chequee la graduación de los Selectores #2 y #3. El Selector #2 controla el “Retardo De Comienzo”. La graduación del Selector #2 controla el número de las puntadas. Después que el segundo ojo es cubierto, el pie baja, y 18 pulgadas más tarde, el Tira-cadeneta sube a la posición de costura. Las 18 puntadas son fijadas internamente en el microprocesador. La graduación sugerida es 7. El Selector #3 controla el “Retraso De Borde Posterior”. La posición del Selector #3 controla el número de las puntadas después que el segundo ojo es descubierto, el pie se levanta y el Tira-cadeneta va a su posición de abajo para la modalidad de encadenado. La posición sugerida es 2. Éstos números pueden variar si el segundo soporte del sensor ha sido movido de la posición especificada en la fábrica. Si el soporte ha sido movido fije los selectores #2 y #3 a 7 y 2 y suba o baje el soporte a la graduación sugerida.

5. Velocidad de costura sugerida para el Algodón / Hilado Poly

La velocidad de la costura es un factor importante cuando se utiliza 100% algodón o hilado poly. La velocidad sugerida es de 3900 a 4000 PPM (Puntadas por Minuto) máximo. La velocidad de costura para hilo texturizado puede ser tanto como 4800 PPM. El no usar las velocidades mencionadas arriba puede resultar en tiempo mecanico y en rotura para ambos tipos de hilo

6. Final Check.

Upon initial sewing test, check thread chain puller and speed control adjustments. Improper setting may cause thread chaining problems and thread breakage. Speed control box may be set from a range of 560 to 620 SPM, depending upon thread size and needle size. Current test results show the Singer needle #3651-05-MR system performs better on cotton/poly spun.

Needle Installation

Needles System to be used is UY128GAS. There are many sizes of needles, the most suited needle to the thickness and the kind of material should be selected. Replacing needle should be made correctly with the scarf facing rightly backward as shown in the illustration.(Fig. 26)

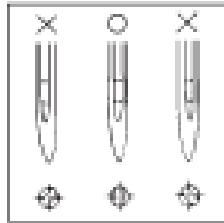


Fig. 26

II. Suggested Guidelines for Older Units in the Field.
“Cotton or Spun Poly Thread”

Follow instructions in reference section for Yamato VC2600. Older units may require additional and/or modified parts since the purchase of your older unit. Contact Atlanta Attachment Company’s Technical Services for further information.

6. Chequeo Final

Despues de la prueba inicial de costura, chequee al tira - cadeneta y los ajustes del control de la velocidad. Una graduación incorrecta puede causar problemas de encadenado y rotura del hilo. La caja de control de la velocidad puede ser fijada entre 560 y 620 PPM, dependiendo del tamaño del hilo y del tamaño de la aguja. Resultados de pruebas actuales muestran que la aguja Singer del sistema #3651-05-MR se comporta mejor en algodón / hilado poly.

Instalación De Las Agujas

El sistema de agujas a ser usado es UY128GAS. Elija la aguja mas conveniente para el grosor y el tipo de material que se va usar. Cuando reemplace las agujas asegúrese que el rebaje está encarado directamente hacia atrás como se muestra en la ilustración.(Fig 26)

II. Guías Sugeridas para Unidades ya en Servicio.
“Algodón o Hilado Poly”

Siga las instrucciones en la sección de referencia para Yamato VC2600. Viejas unidades pueden requerir partes adicionales y / o modificadas. Contacte los servicios tecnicos de la compañía Atlanta Attachment por más información.

Suggested Sewing Guidelines for Rimoldi

Ajustes Sugeridos Para Rimoldi

1. Positioning Of The Needles (Fig.1)

The machine has been tuned with RIM needles. The needles are in the correct position on the horizontal plane when, with their points inserted in the needle plate, they are centered with the eyelet. The needles are in the correct position on the vertical plane when distance "a" between the point of the needle in its uppermost position and the plane of the needle plate is as shown in the phasing table which comes with the head. To adjust, loosen screw A on clamp B and adjust it. Next tighten the clamp screws, making sure that it is pushed up home against the needle bar. Adjust pin C so that it touches the needle holding clamp and then lock it with screw E. Tighten up clamp screw A on clamp. Distance "a" on the interlock stitch machine should be measured considering the right needle. Screw down the clamp screw tightly. The distance "a" must fall between the point of the right hand needle and the surface of the needle plate.

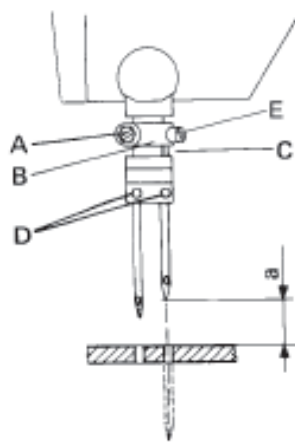


FIG. 1

1. Posicion De Las Agujas (Fig. 1)

La máquina ha sido calibrada con agujas RIM. Las agujas están en la posición correcta en el plano horizontal cuando, con sus puntas insertadas en la plancha de la aguja, están centradas con el ojete. Las agujas están en la posición correcta en el plano vertical cuando la distancia "a" entre la punta de la aguja en su posición más alta y el plano de la plancha de la aguja es como se muestra en el cuadro de fases que viene con el cabezal. Para ajustar, afloje el tornillo A en la prensa B y ajuste. Después apriete los tornillos de la prensa, asegurándose que es empotrada en su lugar contra la barra de la aguja. Ajuste la clavija C de forma que toca la prensa de sujeción de la aguja y entonces asegurela con el tornillo E. Apriete el tornillo A de la prensa. La distancia "a" en la máquina tiene que medirse desde la aguja de la derecha. Apriete el tornillo de la prensa. La distancia "a" tiene que caer entre la punta de la aguja de la derecha y la superficie del plancha de la aguja.

2. Positioning The Presser-foot And Setting Presser Spring Regulator (Fig. 2)

The presser-foot is in the correct position when the needles pass through the center of the slots in the presser-foot. The needles can be centered by loosening screw C which blocks the presser foot at the bar. Remember that with the presser-foot raised about 4.5 mm. above the needle plate, the tensioning plates must be open. If they are not, loosen nut A and move arm B as necessary. To adjust the pressure applied by the presser-foot, screw or unscrew knob D as required.

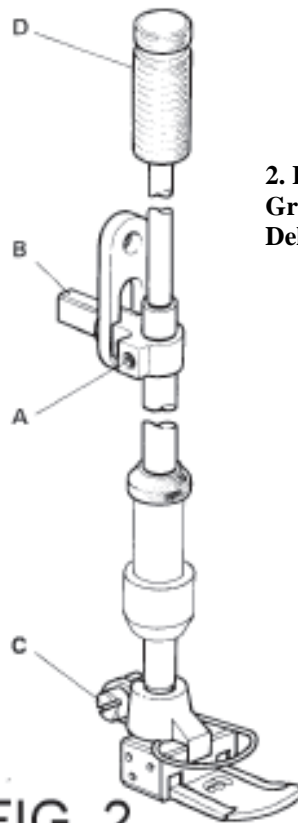


FIG. 2

2. Posición Del Prensatelas Y Graduación Del Resorte Regulador Del Prensatelas (Fig.2)

El prensatela está en la posición correcta cuando las agujas pasan por el centro de las ranuras en el prensatelas. Las agujas pueden ser centradas aflojando el tornillo C el cual bloquea el prensatelas en la barra. Recuerde que con el prensatelas levantado acerca de 4.5 mm sobre la plancha de la aguja, los platos tensionadores tienen que estar abiertos. Si no están, afloje la tuerca A y mueva el brazo B cuanto sea necesario. Para ajustar la presión aplicada por el prensatelas, atornille o desatornille la perilla D.

3. Setting The Lower Looper (Fig. 3)

Insert looper A in the looper holder positioning it at the top with calibrator 315910-0-00 (supplied with all the machines) to obtain dimension W (see value on phase sheet Pg. 63) which represents the distance between the back looper and the bottom of the needle plate. Block it at the reference level of the leg with screw B. Check that the measurements correspond with those in the phase instructions (attached to the machine).

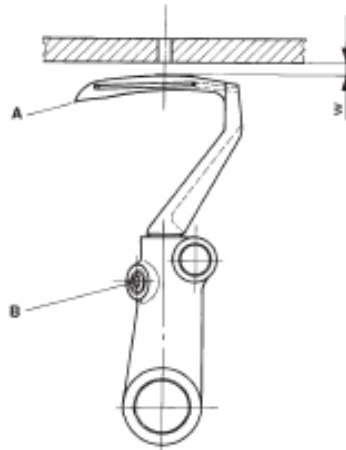


FIG. 3

3. Graduación Del Engazador Inferior (Fig. 3)

Inserte el engazador A en su soporte posicionandolo en la parte de arriba con el calibrador 315910-0-00 (incluido con todas las máquinas) para obtener la dimensión W (vea el valor en la hoja de fases Pag. 63) el cual representa la distancia entre el engazador de atrás y la parte de abajo de la plancha de la aguja. Asegúrelo en el nivel de referencia de la pierna con el tornillo B. Verifique que las medidas corresponden con aquellas en las instrucciones de fase (con la máquina).

In the case of need to carry out corrections, operate as follows:

- A. To obtain dimension “b” (Fig. 4) move the looper to the extreme right, slacken screw L (Fig. 5) of clip M and operate on the N rod of the master connection rod (Fig.5) until the dimension prescribed in the phase instructions is obtained.

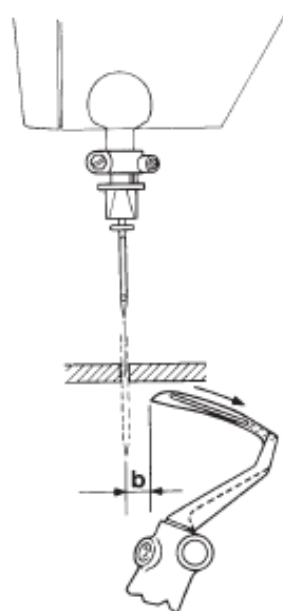


FIG. 4

Si necesita correcciones, siga las instrucciones siguientes:

- A. Para obtener dimensión “b” (Fig. 4) mueva el engazador a la extrema derecha, afloje el tornillo L (Fig. 5) del sujetador M y mueva la varilla N (Fig. 5) hasta conseguir la dimensión determinada en las instrucciones de fase.

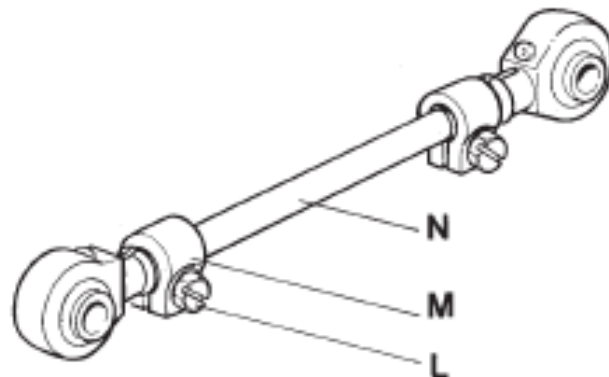


FIG. 5

B. To obtain dimension 0.05 (Fig.6) which represents the distance between the end of the looper and the groove of the needle during its stroke from right to left, loosen screw G (Fig.7) and adjust by turning shaft H.

C. On lowering, the needles should come into contact with the back of the looper blade and bend. In order to obtain this, it is necessary to line up the index line on the cam crown with notch M on joint N. Important - in the case of slackening of screws E and F (Fig. 7), the reference line on the crown of C must coincide with line M on the face of con-rod N.

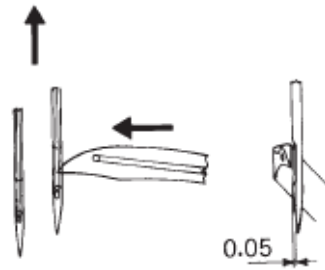


FIG. 6

B. Para conseguir la dimensión 0.05 (Fig 6) que representa la distancia entre el fin del engazador y la estría de la aguja durante su golpe de derecha a izquierda, afloje el tornillo G (Fig. 7) y ajuste rotando el eje H.

C. Al bajar, las agujas deben entrar en el contacto con la parte de atrás de la hoja y la curva del engazador. Para hacer ésto, es necesario alinear la línea índice en la corona de la leva con la muesca M en la junta N. Importante - en caso que los tornillos E y F se aflojen (Fig. 7), la línea de referencia en la corona de C tiene que coincidir con la línea M en la cara de la biela de conexión.

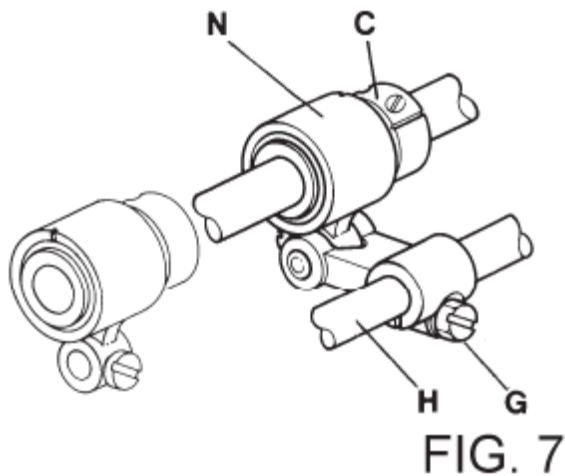
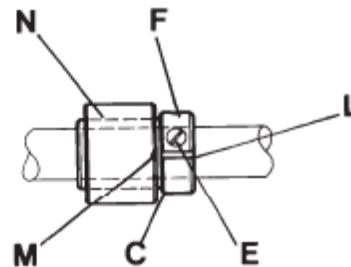
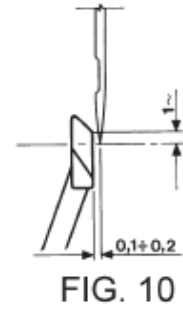
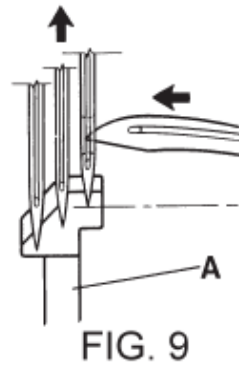
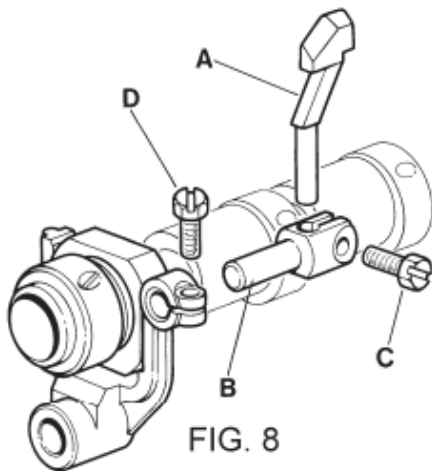


FIG. 7



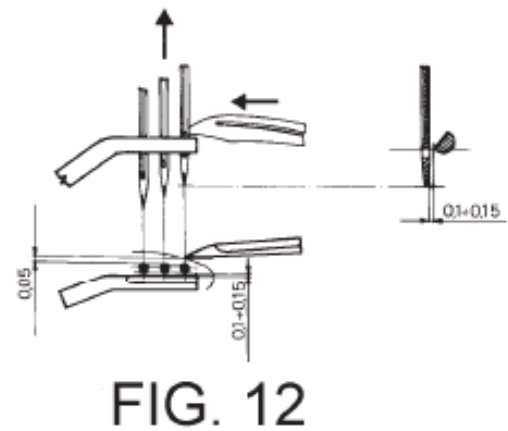
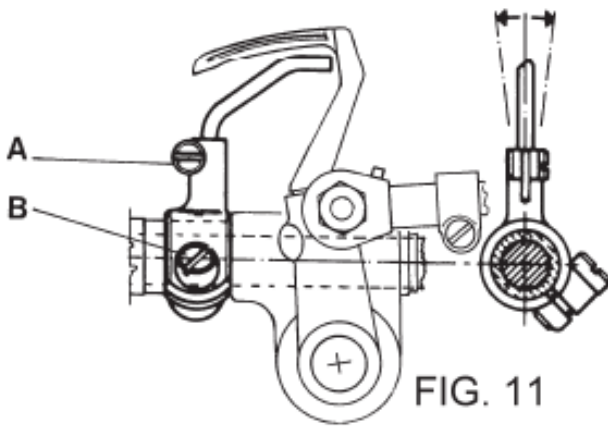


4. Setting Needle Guard (Fig. 8)

Bring Looper point (Turning machine in direction of operation) as shown in Fig. 9. By loosening screws C & D (Fig. 8) adjust needle guard to setting on Fig 9 and 10.

4. Ajuste del Guarda Agujas (Fig. 8)

Traiga la punta del Engazador (Voltenando la máquina en la dirección de la operación) como se muestra en la Fig. 9 aflojando los tornillos C y D (Fig. 8) ajuste el guarda agujas a la graduación en las Fig. 9 y 10.

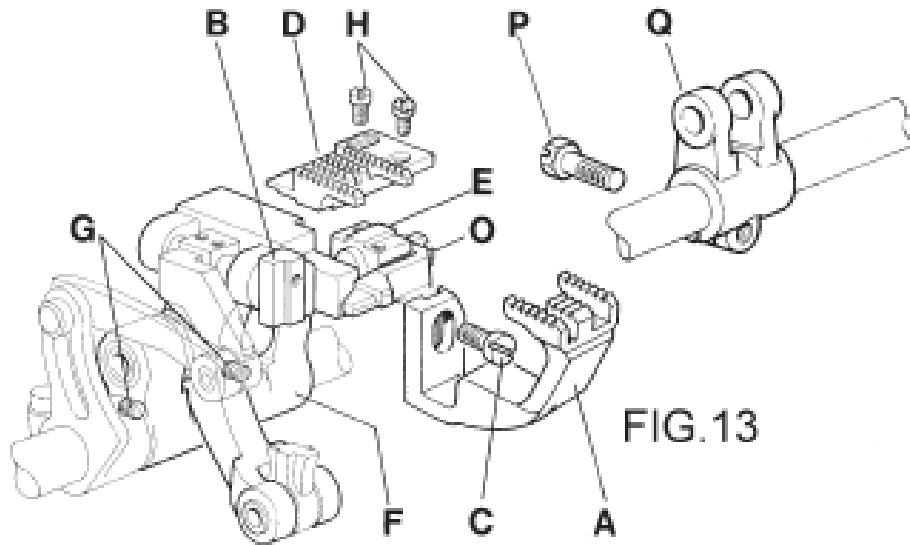


5. Setting Front Needle Guard (Fig. 11)

Set front needle guard as per (Fig. 12) by loosening off screws A and B (fig. 11)

5. Graduacion del Agujas del frente (Fig. 11)

Fije la guarda aguja del frente por (Fig. 12) aflojando los tornillos A y B (fig. 11)



6. Assembling Feed Dogs on Feed Dog Support (Fig. 13)

With screw C assemble the front feed dog A in its seating in the slot of feed dog support B. Assemble the main differential feed dog D without tightening it down on feed dog bracket E with the two screws H. Align feed dogs A and D Tighten the two screws H.

7. Centering Feed Dogs (Fig. 13)

Loosen the two screws G - Assemble the needle plate and center the feed dog A and D in a lateral sense in the slots of the needle plate moving the entire differential unit F. - Tighten screws G - While turning the handwheel in operating direction check that the feed dogs do not touch the needle plate at the bottom of the slots; if this should happen loosen screw P of the fork Q inside the base. - Turn unit F and carry out the centering of the feed dogs with respect to the slots in the needle plate. - Tighten screw P.

6. Montado de los Dientes de arrastre en su Soporte (Fig. 13)

Con el tornillo C monte los dientes de arrastre del frente A en su ranura en el soporte B. Monte los dientes de arrastre diferenciales D sin apretarlo en la abrazadera E con los dos tornillos H. Alinee los dientes de arrastre A y D Apriete los dos tornillos H.

7. Centrando los Dientes de arrastre (Fig. 13)

Aflobe los dos tornillos G Monte la plancha de la aguja y centre los dientes A y D en sentido lateral en las ranuras de la plancha de la aguja moviendo toda la unidad diferencial F. - Apriete los tornillos G - Mientras da vueltas al volante en dirección de operar chequee que los dientes de arrastre no tocan la plancha de la aguja en la parte de abajo de las ranuras; si ésto sucede afloje el tornillo P de la horquilla Q dentro de la base. - De vuelta a la unidad F y termine de centrar los dientes de arrastre con respecto las ranuras en la plancha de la aguja. - Apriete el tornillo P.

Phase Sheet

TESTE	POSIZIONE E CALIBRO AGHI	SISTEMA AGHI	VALORI DI FASE				
			A	B	W		
TF71-... TF73-...		RIM63	11	6	1.2		
TF71-... TF73-...		RIM63	12 12	4.25 4.25	1.2		
TF71-... TF73-...		RIM63	12.5 12.5	3.75 3.75	1.2		
TF71-... TF73-...		RIM63	12.5 12.5	3.75 3.75	1.2		

Assembly Drawings & Parts Lists

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



Atlanta
PARTS DEPOT

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

Optional Models & Top Level Parts List

4411FY6215E Yamato VG2700 & AZ8003G, Efka

Part Number	Description	Qty/Parent	
4411FY6215E	HEMMER/SEAMER, EFKA YAM VG2700		
0411-2FBE	HEMMER SEWING HEAD PARTS EFKA,	1.0000	EA
0411-GED	CONSOLE, GENERIC 4411F	1.0000	EA
0411-SY52E	SEWING HEAD DETAIL AZ8003G-04D	1.0000	EA
0411F-WD7	DIAGRAM, WIRING, SBUS, EFKA DC	1.0000	EA
211-G6606C	Hemming Folder Assembly, Addit	1.0000	EA
211-G6607G	4411 HEMMER UPPER CONVEYOR WIT	1.0000	EA
SN128GAS75	NEEDLES, SEWING 3651-05-MR3, (10.0000	EA
SNB27-11	NEEDLE, SIZE 11, SCHMETZ 75/11	10.0000	EA

4411FY6601E Yamato 2700 & AZ8003G Efka

Part Number	Description	Qty/Parent	
4411FY6601E	HEMMER/SEAMER, EFKA YAM 2700,		
0411-2FAE	HEMMER SEWING HEAD PARTS EFKA,	1.0000	EA
0411F-WD7	DIAGRAM, WIRING, SBUS, EFKA DC	1.0000	EA
0411-GED	CONSOLE, GENERIC 4411F	1.0000	EA
0411-SY52E	SEWING HEAD DETAIL AZ8003G-04D	1.0000	EA
211-G6606C	Hemming Folder Assembly, Addit	1.0000	EA
211-G6607G	4411 HEMMER UPPER CONVEYOR WIT	1.0000	EA
SN128GAS75	NEEDLES, SEWING 3651-05-MR3, (10.0000	EA
SNB27-11	NEEDLE, SIZE 11, SCHMETZ 75/11	10.0000	EA

4411FY6701E Yamato 2700 & AZ8003H, Efka

Part Number	Description	Qty/Parent	
4411FY6701E	4411FY6201 HEMMER/SEAMER, YAMA		
0411-2FBE	HEMMER SEWING HEAD PARTS EFKA,	1.0000	EA
0411-GED	CONSOLE, GENERIC 4411F	1.0000	EA
0411-SY23	SEWING HEAD DETAIL AZ8003H-04D	1.0000	EA
211-G6606C	Hemming Folder Assembly, Addit	1.0000	EA
211-G6607D	HEMMER UPPER CONVEYOR	1.0000	EA
0411F-WD7	DIAGRAM, WIRING, SBUS, EFKA DC	1.0000	EA

4411FY6801E Yamato VG2700 & AZ8003G, Efka

Part Number	Description	Qty/Parent	
4411FY6801E	HEMMER/SEAMER, EFKA YAM VC2700		
0411-2ECE	HEMMER SEWING HEAD PARTS EFKA,	1.0000	EA
0411-GED	CONSOLE, GENERIC 4411F	1.0000	EA
0411-SY23E	SEWING HEAD DETAIL AZ8003H-04D	1.0000	EA
0411F-WD7	DIAGRAM, WIRING, SBUS, EFKA DC	1.0000	EA
211-G6606C	Hemming Folder Assembly, Addit	1.0000	EA
211-G6607G	4411 HEMMER UPPER CONVEYOR WIT	1.0000	EA

4411FGG7A04E Pegasus 664 & EX5204, Efka

Part Number	Description	Qty/Parent
4411FG7A04E	HEMMER/SEAMER, EFKA PEG 664, 5	
0411-2EPE	HEMMER SEWING HEAD, EFKA PARTS	1.0000 EA
0411-GED	CONSOLE, GENERIC 4411F	1.0000 EA
0411-SG24E	SEWING HEAD DETAIL EX5204-02 P	1.0000 EA
211-G6606C	Hemming Folder Assembly, Addit	1.0000 EA
211-G6607G	4411 HEMMER UPPER CONVEYOR WIT	1.0000 EA
0411F-WD7	DIAGRAM, WIRING, SBUS, EFKA DC	1.0000 EA

4411FG7A09E Pegasus 664 & EX5214, Efka

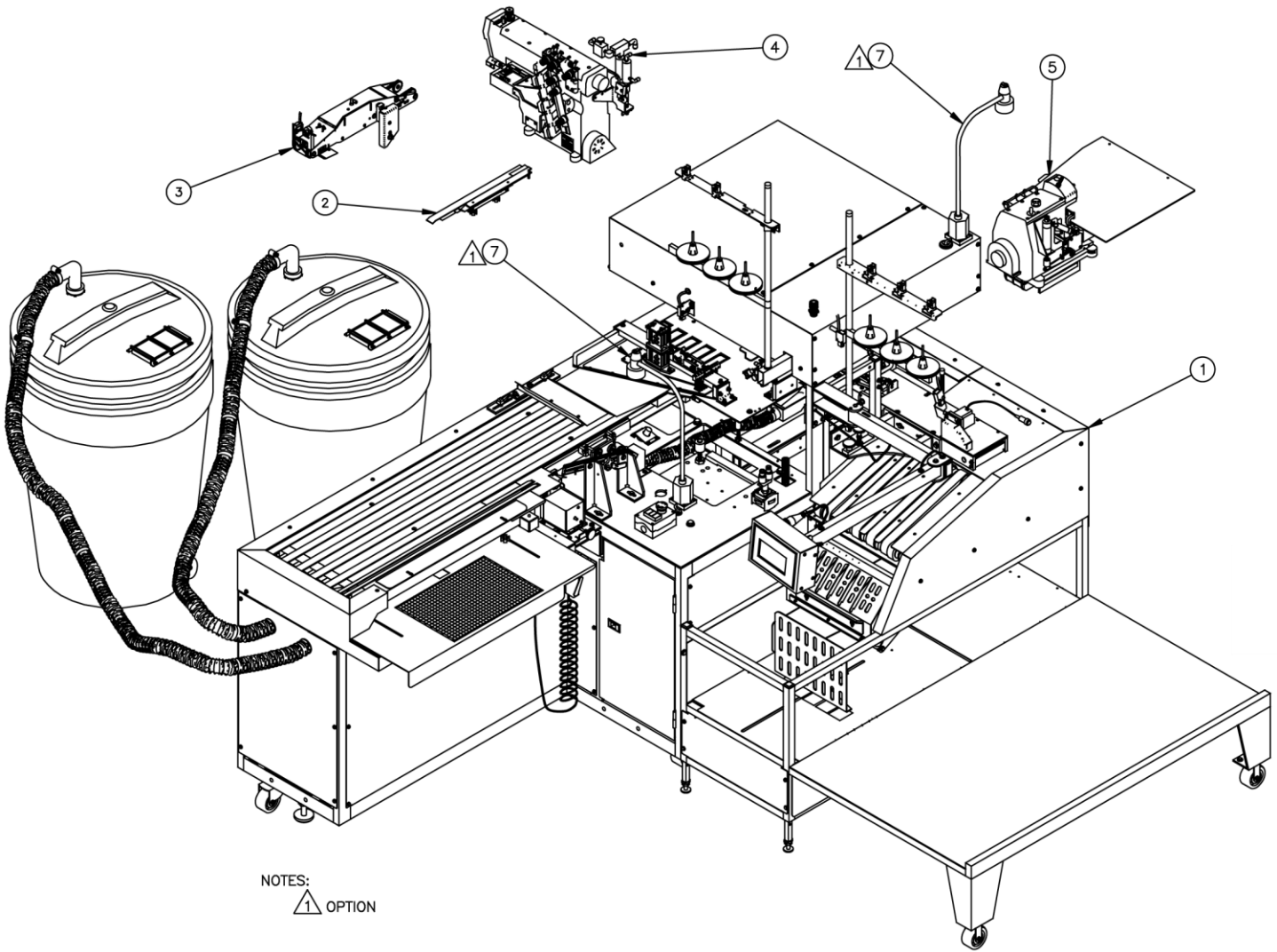
Part Number	Description	Qty/Parent
4411FG7A09E	HEMMER/SEAMER, EFKA PEG 664, 5	
0411-2EPE	HEMMER SEWING HEAD, EFKA PARTS	1.0000 EA
0411-GED	CONSOLE, GENERIC 4411F	1.0000 EA
0411-SG27E	SEWING HEAD DETAIL EX5214 PEGA	1.0000 EA
211-G6606C	Hemming Folder Assembly, Addit	1.0000 EA
211-G6607G	4411 HEMMER UPPER CONVEYOR WIT	1.0000 EA
0411F-WD7	DIAGRAM, WIRING, SBUS, EFKA DC	1.0000 EA

4411FG8A04E Pegasus 664 & EX5204, Efka

Part Number	Description	Qty/Parent
4411FG8A04E	HEMMER/SEAMER, EFKA PEG 664, 6	
0411-2EQE	HEMMER SEWING HEAD, EFKA PARTS	1.0000 EA
0411F-PD1	DIAGRAM, PNEUMATIC HEMMER MODU	1.0000 EA
0411F-PD2	DIAGRAM, PNEUMATIC, SEAMER 041	1.0000 EA
0411F-PD3	DIAGRAM, PNEUMATIC FOLD IN HAL	1.0000 EA
0411F-WD7	DIAGRAM, WIRING, SBUS, EFKA DC	1.0000 EA
0411-GED	CONSOLE, GENERIC 4411F	1.0000 EA
0411-SG24E	SEWING HEAD DETAIL EX5204-02 P	1.0000 EA
211-G6606C	Hemming Folder Assembly, Addit	1.0000 EA
211-G6607G	4411 HEMMER UPPER CONVEYOR WIT	1.0000 EA
411F-LAB	LABEL, NEEDLE	1.0000 EA

4411FXXXX 2 Needle Hemmer/Seamer

AAC Drawing Number 191922C Rev 0



NOTES:
 1 OPTION

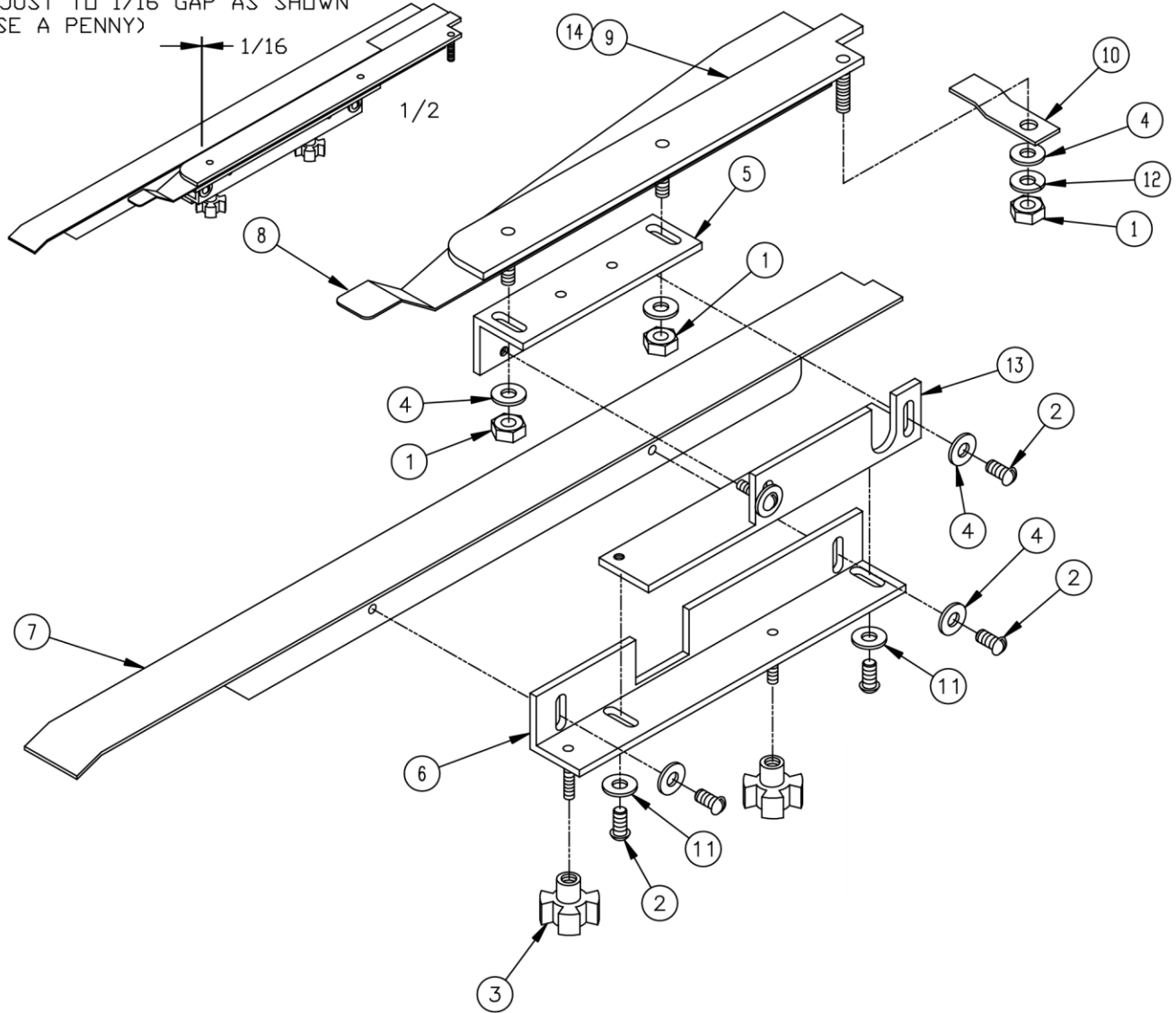
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-GED	Generic Console	5	Seamer Sewing Head		
2	1	211-G6606C	Hemming Folder	1	0411-SG24E	Pegasus EX5204-02	
	1	211-G6606K48L	Hemming Folder	1	0411-SG27E	Pegasus EX5214	
3	1	211-G6607G	Top Conveyor	1	0411-SY23E	Yamato AZ8003H-04DA	
4	Hemmer Sewing Head and Parts			1	0411-SY52E	Yamato AZ8003G-04DA	
	1	0411-2EPE	Pegasus 66408C 5.6mm	1	0411-SJ95E	Juki MO 6904	
	1	0411-2EQE	Pegasus 66408B 6.4mm	1	0411-SR63	Rimoldi F27-00-1CD	
	1	0411-2FAE	Yamato 2700H 4.8mm				
	1	0411-2FBE	Yamato 2700J 6.4mm	6	AR	ZZ411F	Technical Manual
	1	0411-2ECE	Yamato 2700B 5.6mm	7	AR	MM742-98	12V Lamp

Folder and Top Conveyor Assemblies

211-G6606C Hemming Folder Assembly

AAC Drawing Number 190185B Rev 6

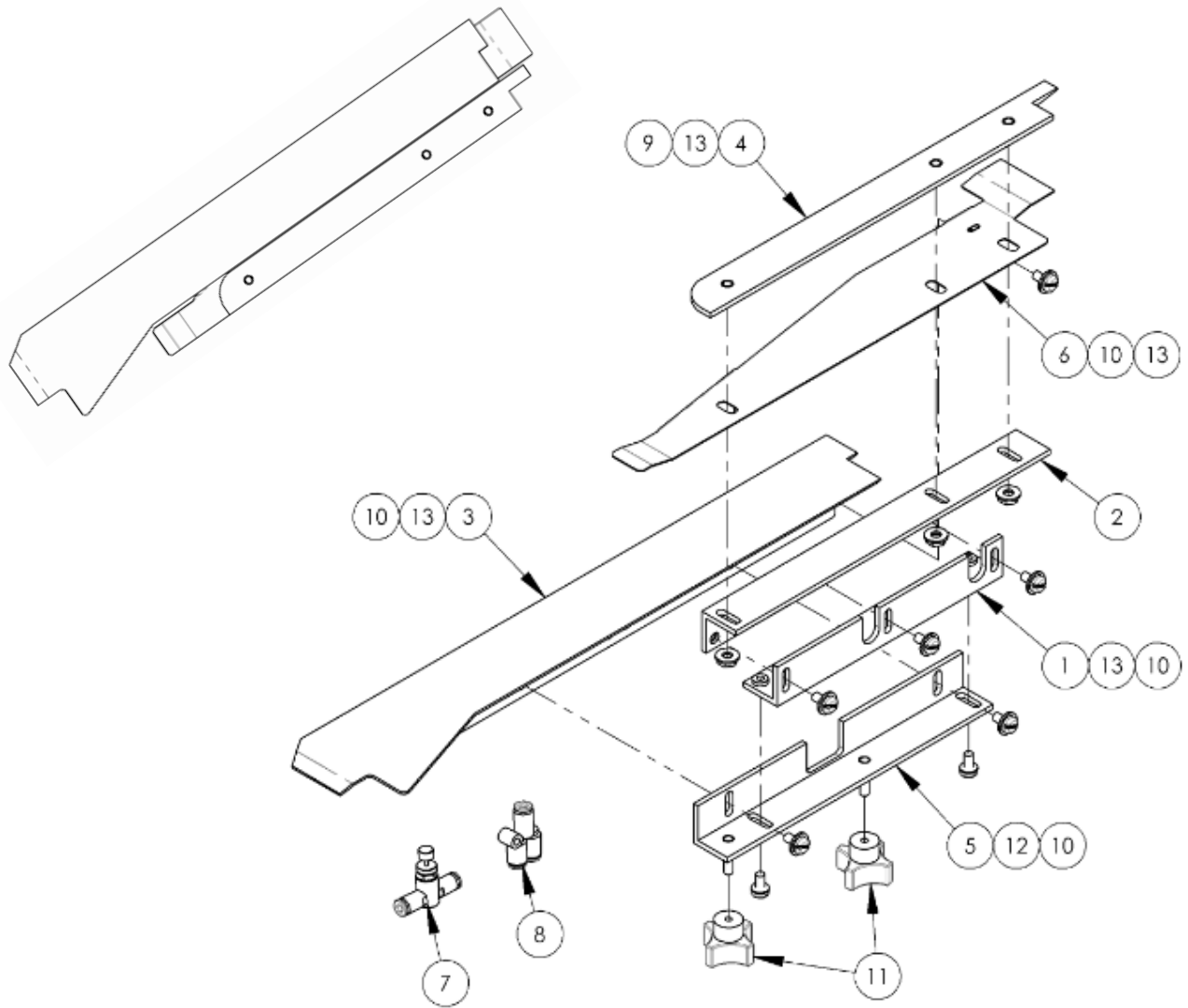
BETWEEN EDGES OF ITEM 7 AND 9
ADJUST TO 1/16 GAP AS SHOWN
(USE A PENNY)



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	NNH10-24	Hex Nut	8	1	011-012A	Tongue, Folder
2	6	SSPS95024	Scr,Pn SI 10-24x38	9	1	011-013A	Edge Guide, Right
3	2	TTCL1BPPK1	Knob, 10-24	10	1	011-060	Support, Lower Folder
4	7	WWFS10	Washer, SAE No. 10	11	2	WWB10S	Brass Washer No. 10
5	1	010-022A	Bracket, Folder Mount	12	1	WWL10	Washer, Lock, No. 10
6	1	211-042	Base, Folder Mnt Brkt	13	1	010-022B	Folder Mount
7	1	011-011	Edge Guide, Folder	14	AR	311-085A	Edge Guide Spacer

211-G6606K48L Hemming Folder Assembly, Long Transition

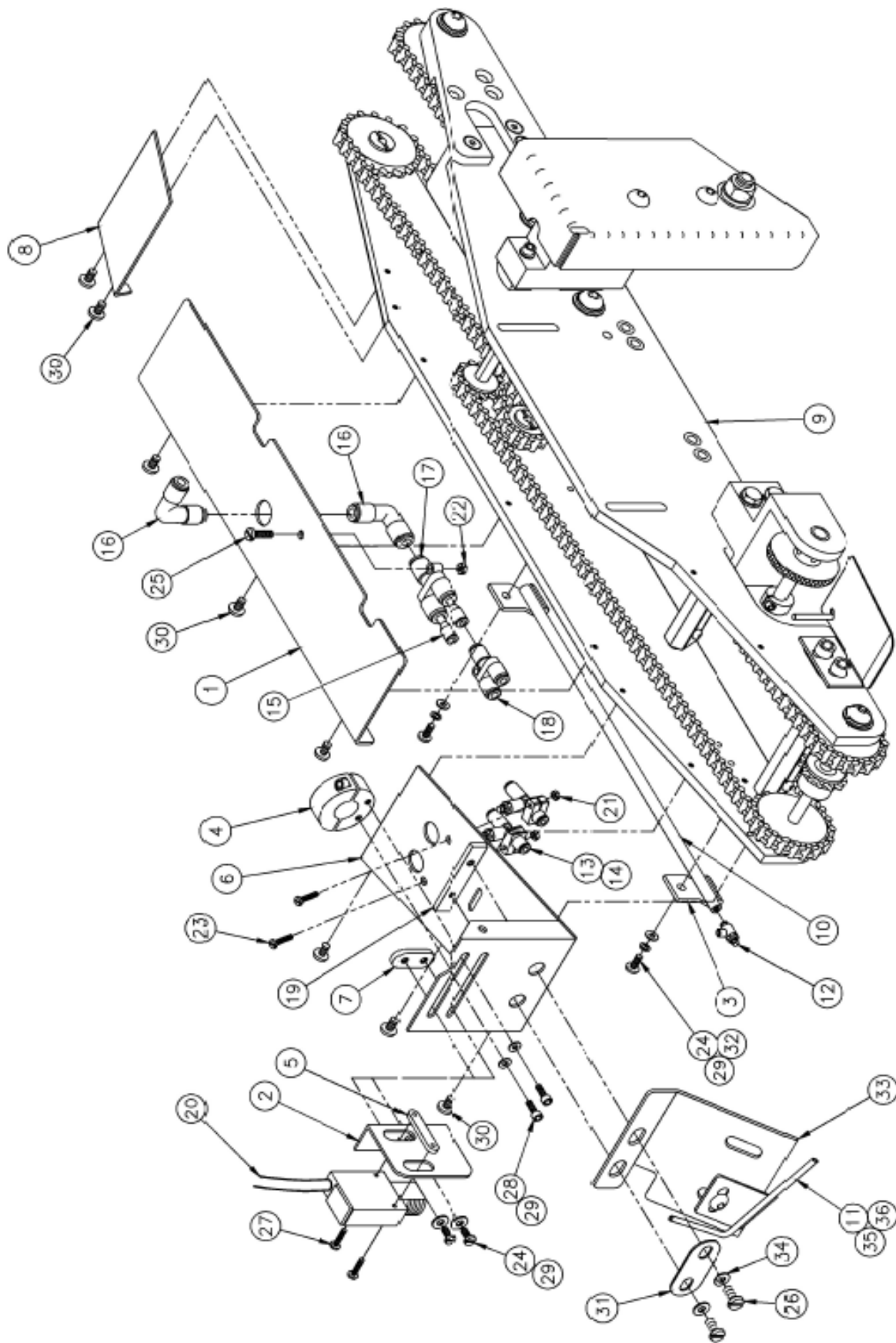
AAC Drawing Number 90081080 Rev 0



ITEM	QTY.	PARTNUMBER	DESCRIPTION
1	1	010-022C	BRACKET, FOLDER MOUNT, LONG
2	1	010-022E	BRACKET, FOLDER MOUNT, XL
3	1	011-011H4	FOLDER TOP, 3/4 W/EXT TONGUE
4	1	011-013D	EDGE GUIDE, RIGHT, .100 THK
5	1	211-093	BASE, FOLDER MOUNT BRKT
6	1	2213051	TONGUE, FOLDER
7	1	AA2001F-03	FLOW CONTROL, INLINE, 5/32
8	1	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32
9	3	NNH10-24	HEX-NUT 10-24 REG.
10	8	SSPS95024	#10-24 X 3/8 PAN HD SLTD
11	2	TTCL1BPPK1	KNOB, PLASTIC, #10-24
12	2	WWB5/32	WASHER, FLAT, 5/32", BRAS
13	9	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE

211-G6607G Hemmer Upper Conveyor

AAC Drawing Number 192327C Rev 0



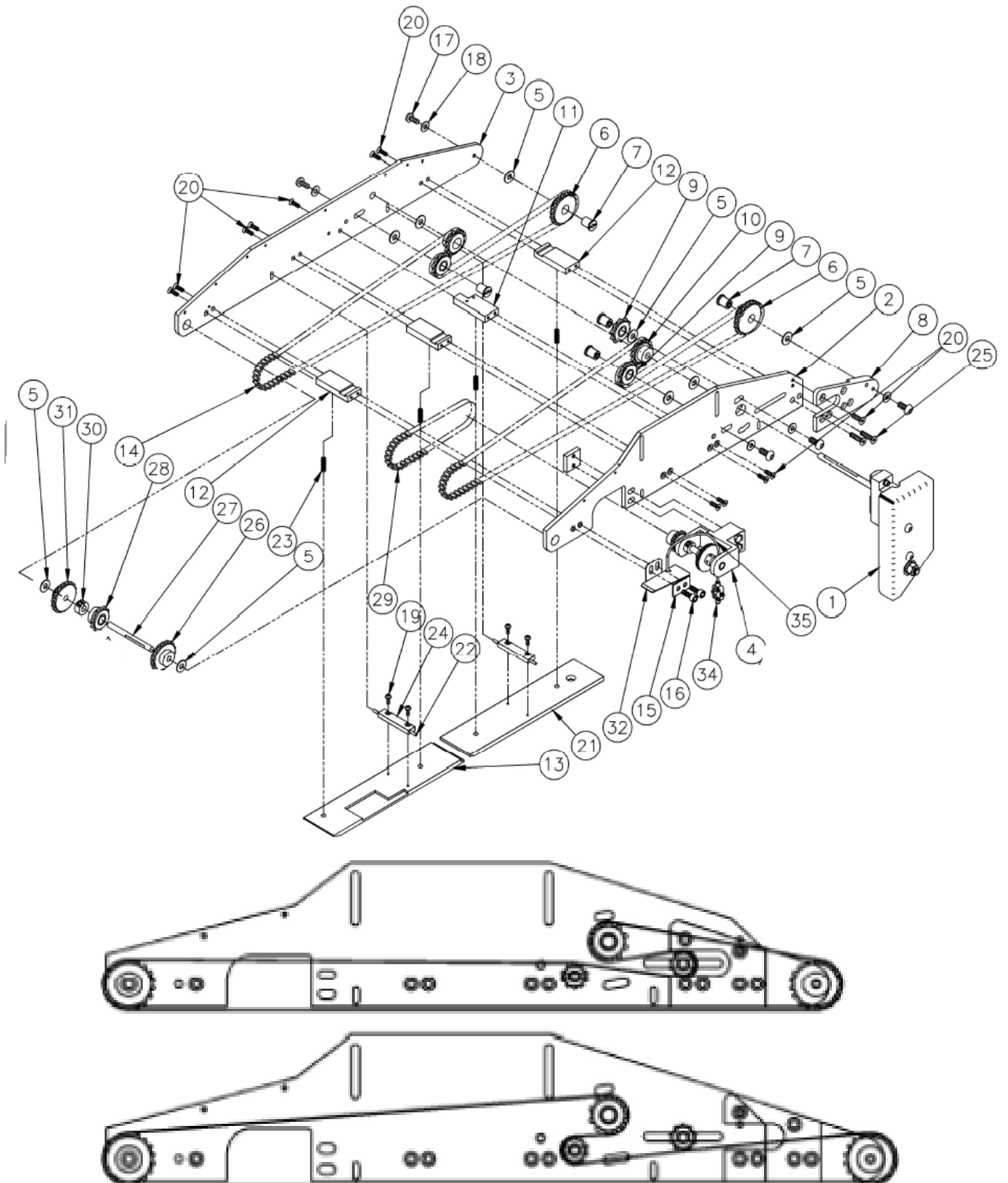
211-G6607C parts list

1	18	QUICK UNION Y	AAQY-5-5	
1	17	QUICK UNION Y	AAQY-4-4	
2	16	QUICK UNION ELBOW	AAQE-4-4	
2	15	REDUCER	AAQPR-5-4	
2	14	CLAMP, FLOW CONTROL	AAFTMH-04J	
2	13	FLOW CONTROL	AA2001F-03	
1	12	REV. FL CONTROL	AA198RR510	
1	11	TUBE, BLOWER	211-174	
1	10	TUBE, UNCURLER	2112-601A	
1	9	TOP CONVEYOR	211-171D	
1	8	BRACKET, FRONT	211-138	
1	7	PLATE, NUT	211-064	
1	6	MOUNT, ELECTRIC EYE	211-020A	
1	5	PLATE, NUT	1975-412A	
1	4	COLLAR, 2 PC	0411-2130	
2	3	CLAMP, UNCURLER TUBE	0411-2126	
1	2	BRACKET, ELECTRIC EYE	011-048	
1	1	COVER, HEMMER CONVEYOR	011-046B	
QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE	

1	36	ELASTIC NUT	NNE1/4-20	
1	35	SCREW, BUTTON CAP 1/4-3/8 x 1/2	SSBC01032	
2	34	FLAT WASHER	WWF10	
1	33	GUARD	311-091	
2	32	LOCK WASHER	WWL8	
1	31	WASHER PLATE, STANDARD	WW25DW	
8	30	SCREW, TRUSS HD PHILIP 6-32 x 1/2	SSTP80016	
6	29	FLAT WASHER	WWF8	
2	28	SCREW, SOCKET CAP 8-32 x 3/8	SSSC90024	
2	27	SCREW, ROUND SLOTTED 4-40 x 3/4	SSRS70048	
2	26	SCREW, PAN HD SLOTTED 10-32 x 3/8	SSPS98024	
1	25	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 x 3/4	SSPS90048	
4	24	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 x 1/2	SSPS90032	
2	23	SCREW, PAN HD SLOTTED 6-32 x 3/4	SSPS80048	
1	22	NUT, KEP	NNK6-32	
2	21	NUT, KEP	NNK6-32	
1	20	EYE, ELECTRIC	FFSM312LVQ	
1	19	PLATE, NUT	F201-113	
QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE	

211-171D Top Conveyor

AAC Drawing Number 192023B Rev 1

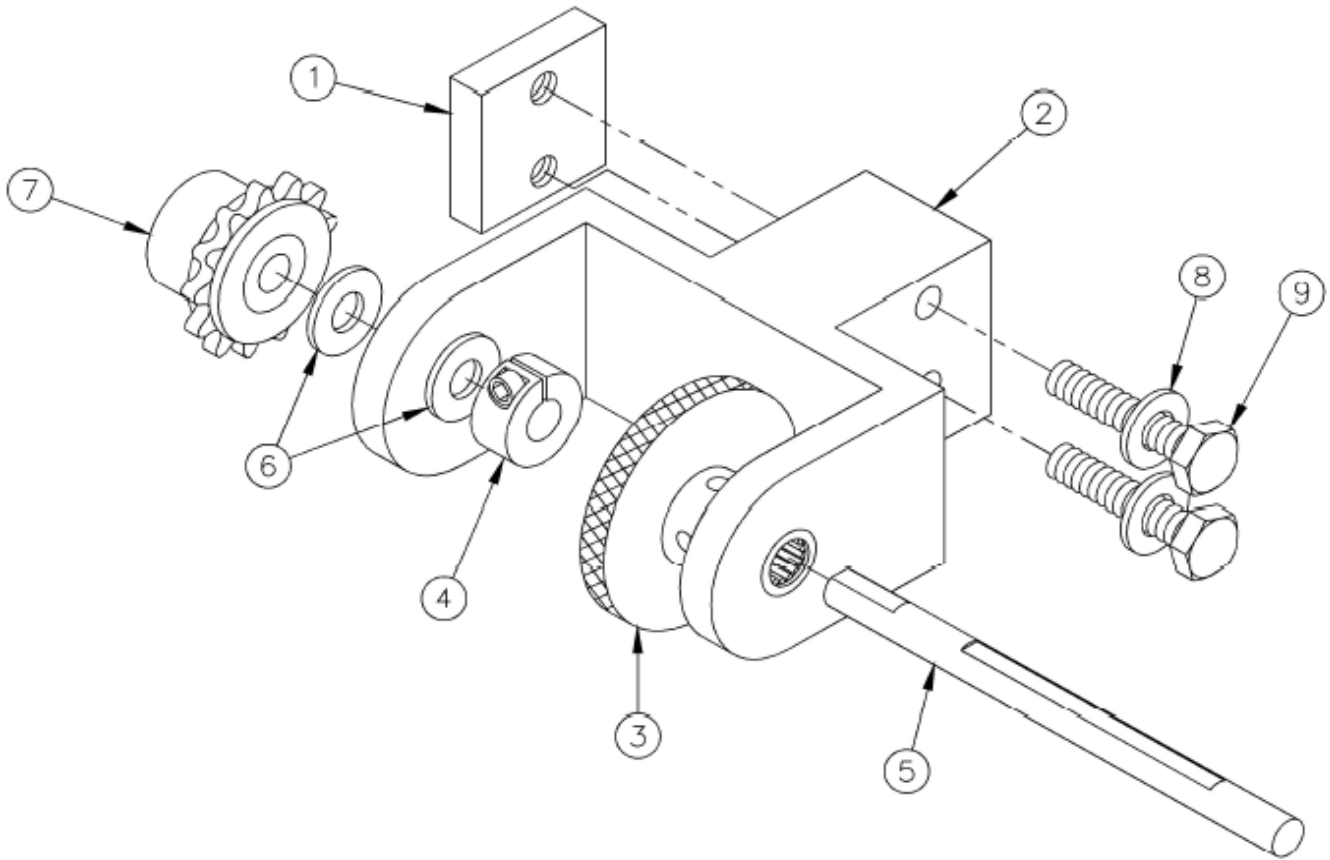


211-17D parts list

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
.85	35	5/32 AIRLINE	AATP5/32
1	34	IN-LINE FLO CONTROL	AA2000F-03
AR	33	ADJ. MAT GUIDE ROLLER	011-INST1
1	32	UNCURLER, MAT EDGE	011-154
1	31	SPROCKET, IDLER, 18T	011-040
1	30	COLLAR	CCCL4F
1	29	FLEX CHAIN, 10 L	MM25CCF040
1	28	SPROCKET	MM66A-10
1	27	FRONT AXLE	211-005
1	26	SPROCKET, DRIVE, 18 T	011-039
2	25	SCREW, FLAT ALLEN CAP 10-32 X 3/4	SSFC98048
2	24	PLATE, PIN	211-008
4	23	SPRING, COMP.	RRLC024C10
4	22	SPRING PIN	IIS008X048
1	21	PLATE, REAR BELT	211-007
12	20	SCREW, FLAT ALLEN CAP 10-32 X 1/2	SSFC98032
4	19	SCREW, PAN HD PHILLIPS 6-32 X 3/8	SSPP80024
5	18	SAE FLAT WASHER	WWFS10
5	17	SCREW, BUTTON CAP 10-32 X 1/2	SSBC98032
2	16	SCREW, SOC CAP 10-32 X 3/4	SSSC98048
1	15	WASHER PLATE	WWP032
2	14	FLEX CHAIN, 52.5 L	MM25CCF210
1	13	PLATE, FRONT BELT	211-006
3	12	SPACER, TOP FRONT	011-032A
1	11	SPACER, KNOTCHED	011-032B
2	10	SPROCKET, DRIVE	MM66A-13
3	9	SPROCKET, IDLER, 10 T	211-049
1	8	EXTENSION PLATE	211-004
5	7	STUD	011-041
2	6	SPROCKET, IDLER, 18 T	011-037
9	5	THRUST WASHER	BBTRA411
1	4	FEED WHEEL ASBLY	311-001A
1	3	SIDE PLATE, OUTSIDE	0411-2111A
1	2	SIDE PLATE, INSIDE	0411-2112A
1	1	MAIN DRIVE ASSEMBLY	311-002A

311-001A Feed Wheel Assembly

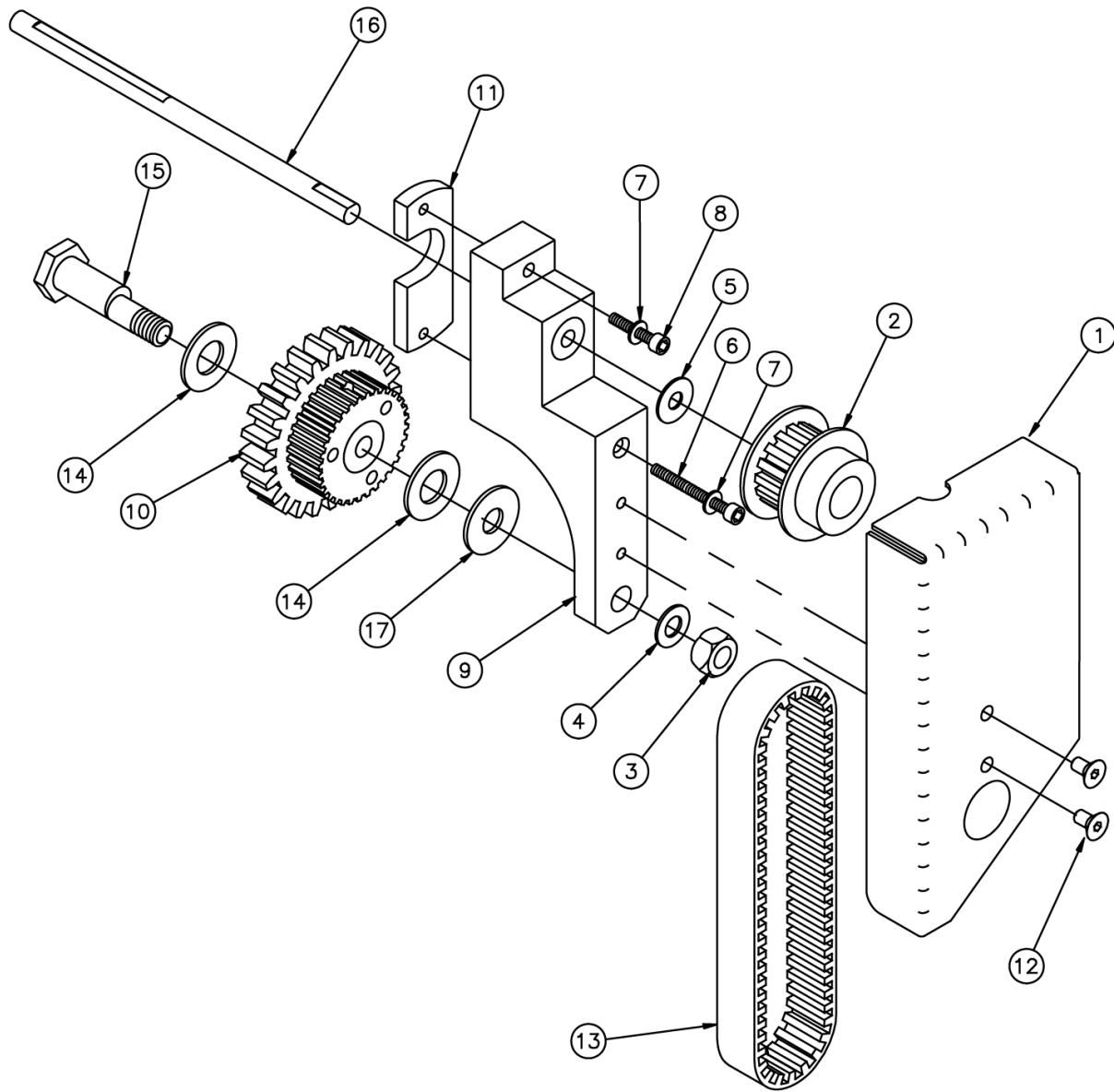
AAC Drawing Number 192024B Rev 1



Item	Qty	Part Number	Description
1	1	011-036	Nut Plate 1/4-21
2	1	011-033	Mount, Feed Wheel
3	1	010-015	Feed Wheel
4	1	CCCL4F	Collar, Clamp 1/4
5	1	011-042	Shaft, Feed Wheel
6	2	BBTT601	Bearing, Bronze
7	1	MM66A-010	Sprocket Drive, 10 teeth
8	2	WWFS1/4	Washer, Flat, SAE 1/4
9	2	SSHCO1096	Screw, Hex Cap, 1/4-20 x 1 1/2

311-002A Main Drive

AAC Drawing Number 191775C Rev 3

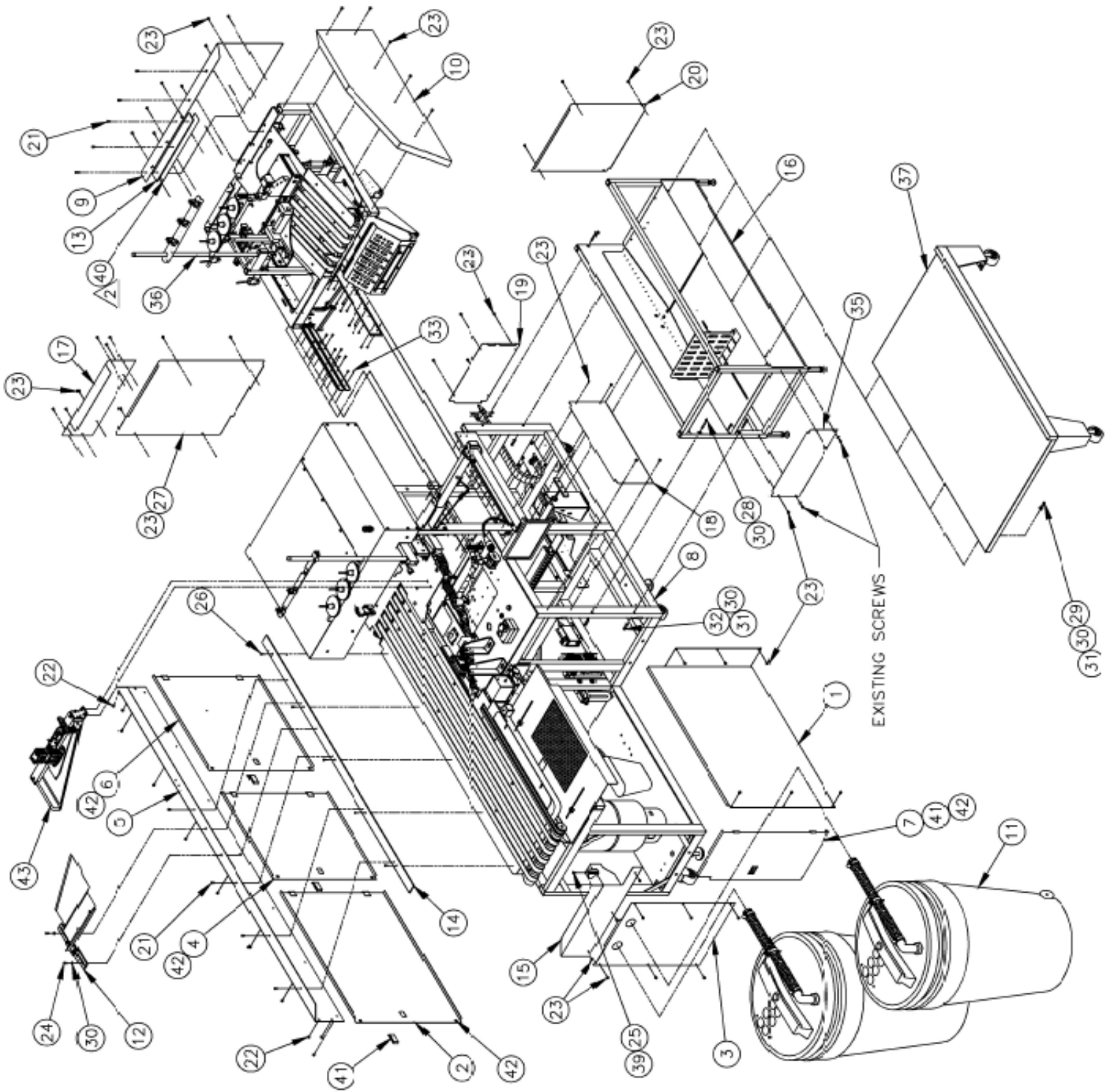


NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211-075A	Cover	10	1	211-087	Drive Gear & pulley
2	1	PP22XLB037	Pulley, 22 Teeth	11	1	0411-2125	Nut Plate
3	1	NNE3/8-16	3/8-16 Hex Nut	12	2	SSFC98024	Scr, Btn Hd Cp 10-32x3/8
4	1	WWFS3/8	Lock Washer	13	1	GG120XL037	Timing Belt
5	1	BBTRA411	Thrust Washer	14	2	BBTT1001	Thrust Washer
6	1	SSSC98176	Scr,So Cp 10-32x2 3/4	15	1	0411-2117	Eccentric
7	2	WWL10	No. 10 Lock Washer	16	1	211-076	Shaft
8	1	SSSC98080	Scr,So Cp 10-32x1 1/4	17	1	BBTRA613	Steel Thrust Washer
9	1	211-074A	Pivot Bracket				

General Console

0411-GED Generic Console

AAC Drawing Number 191080A Rev 0



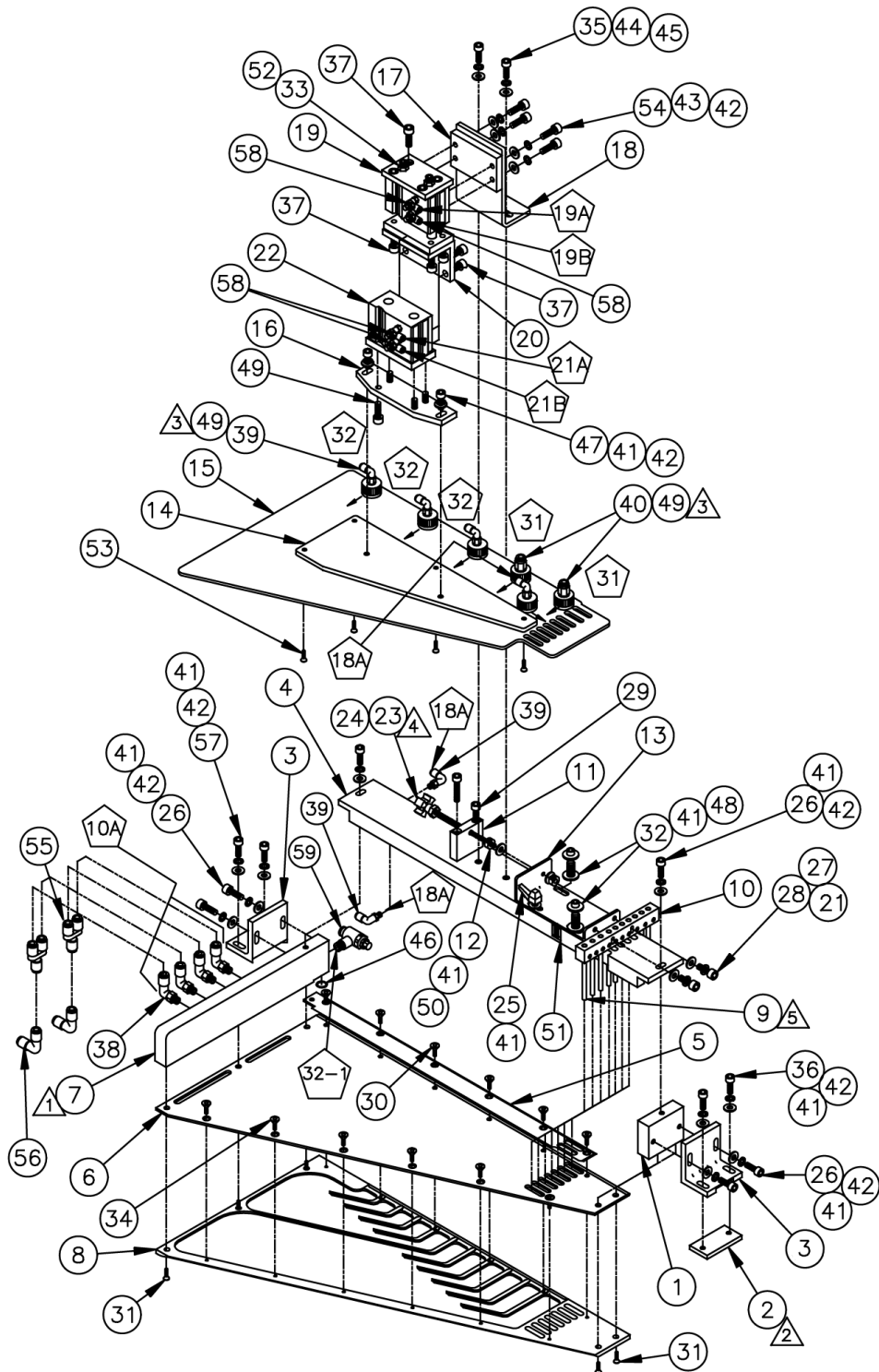
0411-GED parts list

QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
AR 48		DIAGRAM, WIRING	0411F-WD7
AR 47		DIAGRAM, PNEUMATIC	0411F-PD3
AR 46		DIAGRAM, PNEUMATIC	0411F-PD2
AR 45		DIAGRAM, PNEUMATIC	0411F-PD1
1	44	OPERATING SEQUENCE INST	0411F-OPERSEQ
1	43	FOLD-IN- HALF CLAMP ASSY.	0411-3900D
8	42	RUBBER BUMPER	MMSLD-ECH
4	41	FASTENER, SLIDE LOCK	MM40450010
.5	40	FELT STRIP	26268
4	39	SAE FLAT WSHR	WWFS10
1	38	INSTRUCTIONS, SETTINGS	0411-INS2
AR 37		BUNDLE TABLE ASSY.	0411-2057A
1	36	SEAMER ASSY.	0411-2050E
1	35	COVER, STACKER	0411-100
1	34	INSTRUCTIONS	0411-053A
28	33	SCREW, PAN, HD SLOTTED 8-32 x 1/2	SSPS90032
4	32	HEX NUT	NNH1/4-20
8	31	LOCK WASHER	WWL1/4
14	30	FLAT WASHER	WWFS1/4
4	29	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 1 1/2	SSHCO1096
4	28	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 2 1/2	SSHCO1160
1	27	REGULATOR PAN	0411-006A
5	26	SCREW, FLAT PHILIPS WOOD #9 x 1 UPC #038613237032	SSWFP09064
1	25	SCREW, FLAT PHILIPS WOOD #8 x 1 1/4	SSWFP06080

QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
2	24	SCREW, BUTTON CAP 1/4-20 x 1 1/2	SSBC01032
57	23	SCREW, SHEET METAL 10-16 x 1 1/2	SSZS93032
4	22	SCREW, TRUSS SLOTTED 10-32 x 5/8	SSTS98040
9	21	SCREW, BUTTON CAP 10-32 x 1 1/4	SSBC98016
1	20	COVER	0411-099
1	19	COVER	0411-098
1	18	COVER	0411-097
1	17	COVER	0411-101
1	16	BUNDLE TRAY ASSY.	0411-2600A
1	15	BELT COVER	0411-008
1	14	SPACER B	0411-004
1	13	SPACER C	0411-2005
1	12	SKID PLATE ASSY.	0411-1650B
2	11	WASTE CONTAINER ASSY	0411-1300
1	10	COVER, SEAMER	0411-113
1	9	COVER, HINGED	0411-112
1	8	TABLE ASSEMBLY	0411-1000D
1	7	BLOWER DOOR, HEMMER	0411-031
1	6	POWER BOX DOOR	0411-029
1	5	SIDE COVER HEMMER	0411-023
1	4	CONTROL BOX DOOR	0411-017
1	3	SMALL PANEL, HEMMER	0411-015
1	2	DOOR , RIGHT	0411-009
1	1	PANEL, WASTE CONTAINER	0411-007

0411-3900D Fold-in-Half Clamp Assembly

AAC Drawing Number 191536C Rev 5



NOTES:

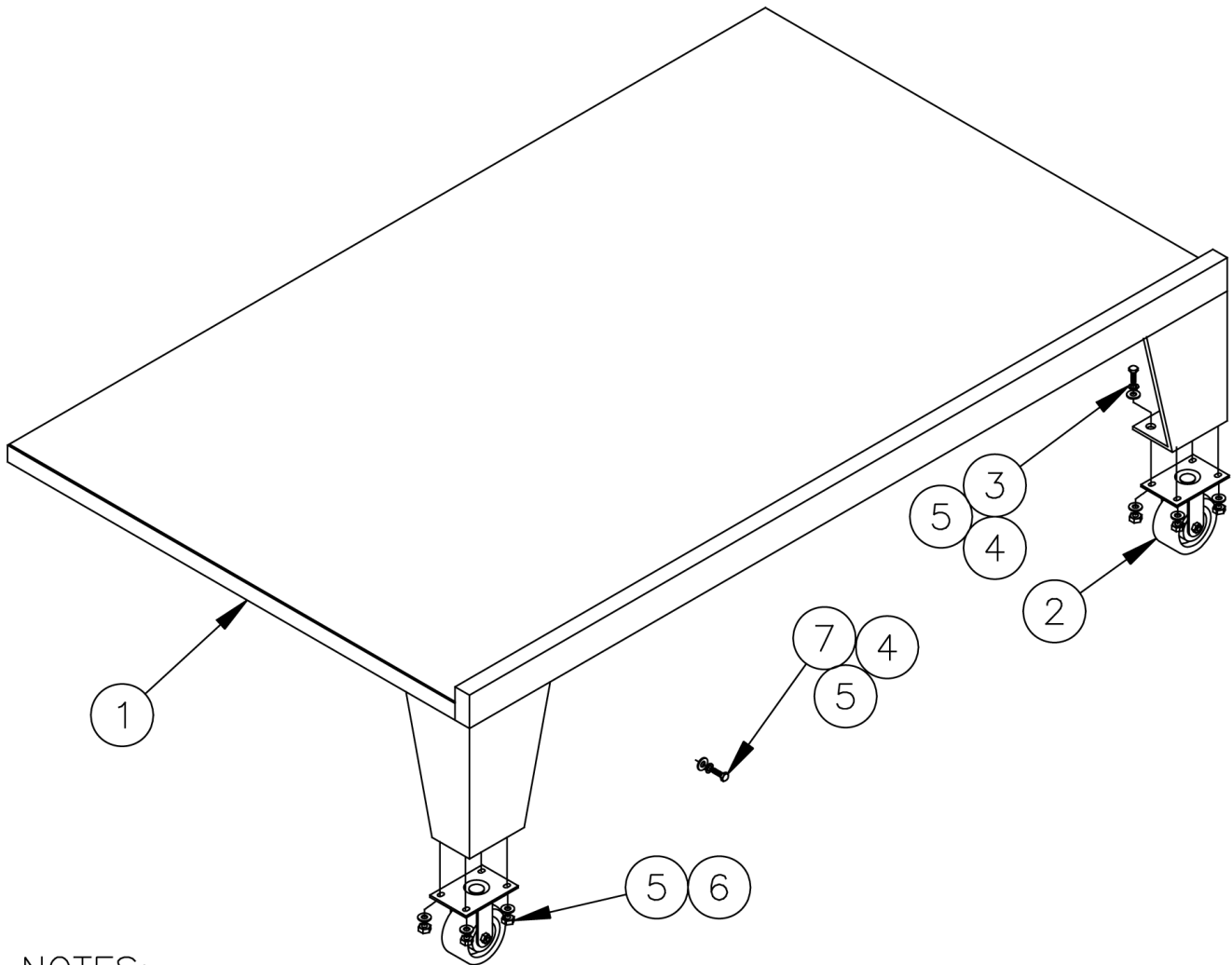
- ① USE PERMATEX BLUE SILICON GASKET TO ASSEMBLE ITEM 5 AND 7 AND ITEM 7 AND 6. AVOID GETTING SILICON ON "O" RING, ITEM 46.
- ② MOUNT ITEM 2 UNDER TABLE (0411-1656)
- ③ AIR JETS TO BLOW IN DIRECTION OF ARROW
- ④ USE LOCKTITE RED.
- ⑤ INSTALL ITEM 9 AT SEW-OFF DEPT

0411-3900D parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-3906	Standoff Block	31	5	SSFC95048	Scr,Fl Al Cp 10-24x3/4
2	1	0411-3907	Plate Nut	32	2	SSAS016024	Scr,Al Sh 1/4x3/8
3	2	0411-3908	Mnt Angle	33	2	0411-1095	Nut
4	1	0411-3909	Main Support	34	6	SSFC80016	Scr,Fl Al Cp 6-32x1/4
5	1	0411-3910	Plate, Sleeve Uncur	35	2	SSSC01040	Scr,So Cp 1/4-20x5/8
6	1	0411-3911	Plate, Fold Top	36	2	SSSC98064	Scr,So Cp 10-32x1
7	1	0411-3912	Manifold	37	16	SSSC98024	Scr,So cp 10-32x3/8
8	1	0411-3913	Plate, Fold Bottom	38	4	AAQME-4-8	Quick Male Elbow
9	10	0411-3914	Pin, Guide	39	6	AAQME-5-10	Quick Male Elbow
10	1	0411-3915	Block, Zippy guide	40	2	AAQMC-5-10	Quick Male Conn
11	1	0411-3916	Plate, Adjust	41	19	WWF10	Flat Washer
12	1	0411-3917	Adj Screw, Pin	42	16	WWL10	Lock Washer
13	1	0411-3918	Plate, Adjust	43	4	WWFS10	SAE Flat Washer
14	1	0411-3919	Plate, Clamp	44	2	WWL1/4	Lock Washer
15	1	0411-3920A	Plate, Clamp	45	2	WWF1/4	Flat Washer
16	1	0411-3921	Plate, Clamp	46	1	AS568A010	O,Ring, ¼ ID, 3/8 OD
17	1	0411-3922	Blk, Spacer, Clmp, Cyl	47	2	SSSC95040	Scr,So cp 10-24x1/2
18	1	0411-3923	Mount, Clamp Cyl	48	2	RRLC032E0	Spring
19	1	0411-3924	Plate, Stroke Adj	49	6	AAFJ11	Soffie Air Jet
20	1	0411-3925	Pick Up, Clamp Cyl	50	2	CCCL10T	Collar
21	2	WWFS6	SAE Flat Washer	51	1	0411-LAB5	Label
22	1	AACMGQ1610	Air Cylinder	52	2	0411-1094	Bumper
23	1	TTCL1APPK1	Knob	53	4	SSFC90024	Scr,Fl Al 8-32x3/8
24	1	NNH10-32	Hex Nut	54	4	SSSC98056	Scr,so Cp 10-32x7/8
25	1	TTH34311	Handle	55	2	AAQUY-4-4	Quick Union Y
26	6	SSSC95048	Scr,So Cp 10-24x3/4	56	2	AAQUE-4-4	Quick Union Elbow
27	2	WWL6	Lock Washer	57	2	SSSC98040	Scr,So Cp 10-32x5/8
28	2	SSSC80048	Scr,so Cp 6-32x3/4	58	4	AA198RA510	Flow Control
29	2	SSSC95096	Scr,so Cp 10-24x1-1/2	59	1	AA198RR510	Rev. Flow Control
30	6	SSFC80024	Scr,fl Al cp 6-32x3/8				

0411-2057A Bundle Table Assembly

AAC Drawing Number 292150A Rev 1



NOTES:

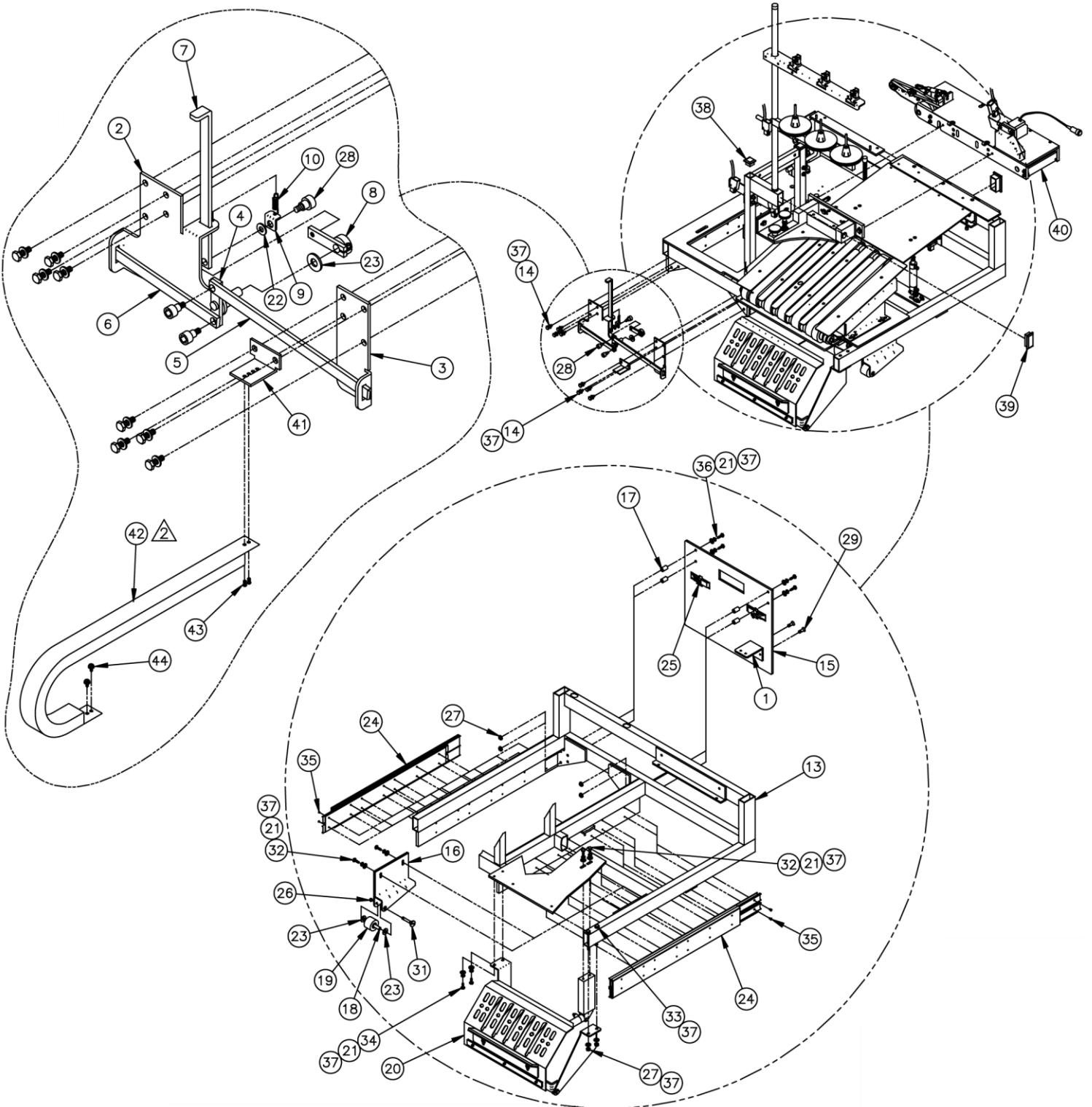
- ITEMS NOT USED AT THIS ASSEMBLY SHOULD BE BAGGED FOR INSTALLATION BY THE CUSTOMER.

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-2057	Bundle Top	5	20	WWF1/4	Flat Washer
2	2	MM727-3	Rubber Caster	6	8	NNH1/4-20	Hex Nut
3	8	SSHC01032	Scr,Hx Cp 1/4-20x1/2	7	4	SSHC01096	Scr,Hx Cp 1/4-20x1 1/4
4	12	WWL1/4	Lock Washer				

Notes

0411-2050E Seamer Assembly, Level Two

AAC Drawing Number 191681C Rev 4

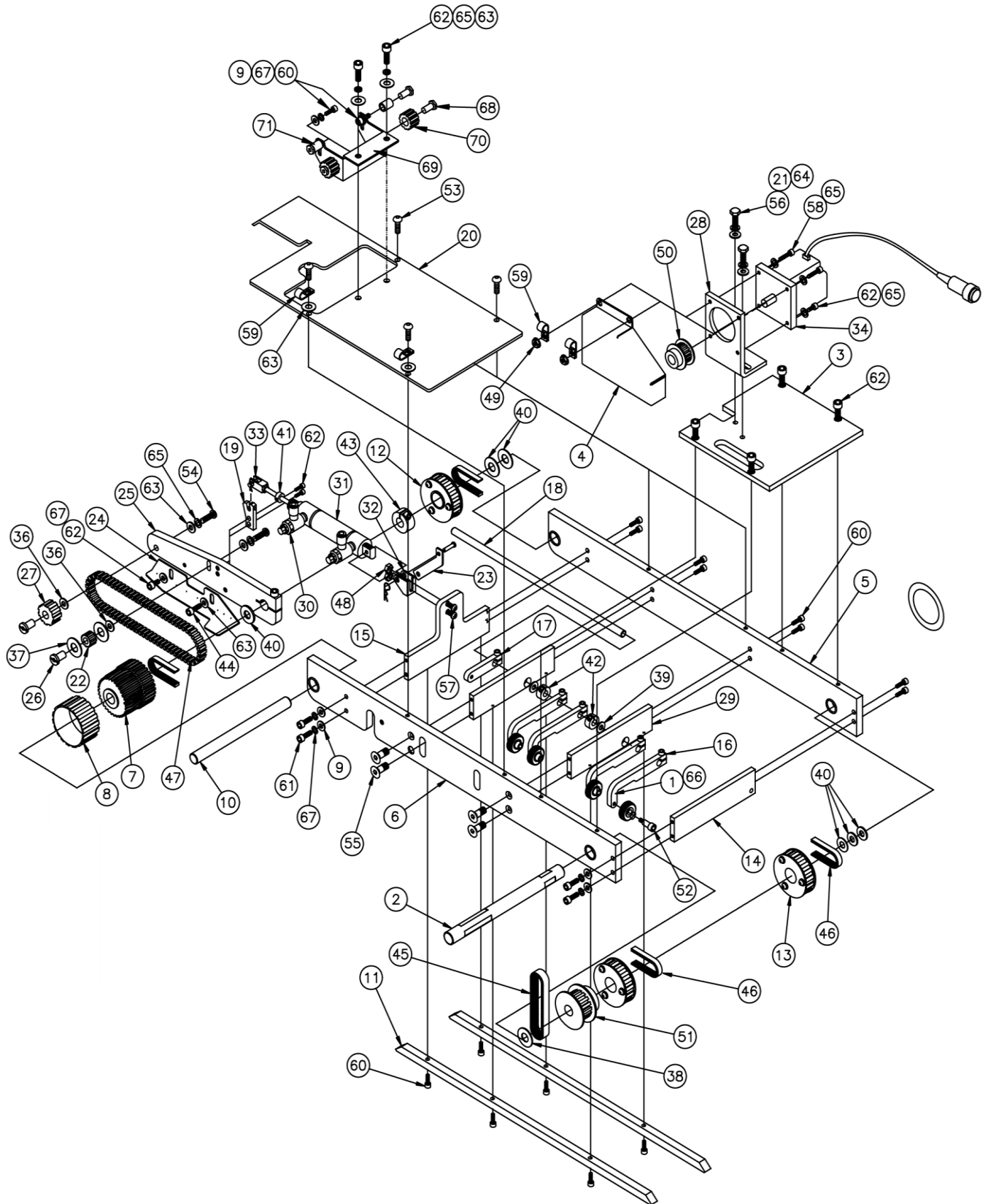


0411-2050E parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-083	Brkt, Cable Carrier	23	3	BBTT710-01	Bearing, Bronze, Thrust
2	1	0411-084	Brkt, Drawer Lock	24	1	CC3832A22	Drawer Slide Pair
3	1	0411-085	Brkt, Drawer Lock	25	2	MMC23315	Latch, Lever, Adj
4	1	0411-086	Latch	26	1	NNE1/4-28	Elastic Nut
5	1	0411-087	Link, Latch	27	6	NNK1/4-20	Kep Nut
6	1	0411-088	Link, Latch	28	3	SSAS020016	Scr,Al Sh 5/16-1/4
7	1	0411-089	Lever, Drawer Latch	29	2	SSFC01032	Scr,fl Al cp 1/4-20x1/2
8	1	0411-090	Link, Latch	30	AR	0411F-PD2	Pneumatic Diagram
9	1	0411-094	Brkt, Spring	31	1	SSFS01128	Scr,fl SI 1/4-20x2
10	1	RRE38C	Spring	32	4	SSHC01048	Scr,Hx Cp 1/4-20x3/4
11	1	0411-1919	Cable, Eye	33	2	SSHC01160	Scr,Hx cp 1/4-20x2-1/2
12	AR	0411F-WD	Wiring Diagram	34	4	SSHC01040	Scr,Hx cp 1/4-20x5/8
13	1	0411-2050F	Seamer Assy	35	28	SSPS90032	Scr,So Cp 8-32x1/2'
14	8	SSHC01032	Scr,Hx Cp 1/4-20x1/2	36	4	SSHC01112	Scr,Hx Cp 1/4-20x1-3/4
15	1	0411-2410	Plate, Drawer Front	37	22	WWFS1/4	SAE Flat Washer
16	1	0411-2411	Brkt, Roller	38	2	MM132-1202	End Cap
17	4	0411-2412	Spacer	39	2	MM132-1496	End Cap
18	1	0411-2419	Roller, Sleeve	40	1	0411-2700A	Seamer/Puller Conveyor
19	1	0411-2423	Roller, urethane	41	1	0411-2433	Brkt
20	1	0411-2500A	Stacker Door Assy	42	2	MM18222821	Microtrack
21	10	WWL1/4	Lock Washer	43	2	SSBC80024	Screw Button Cap
22	1	WWF1/4	Flat Washer	44	2	SSZS93032	Screw Sheet Metal

0411-2700A Seamer/Puller Conveyor

AAC Drawing Number 191680C Rev 7

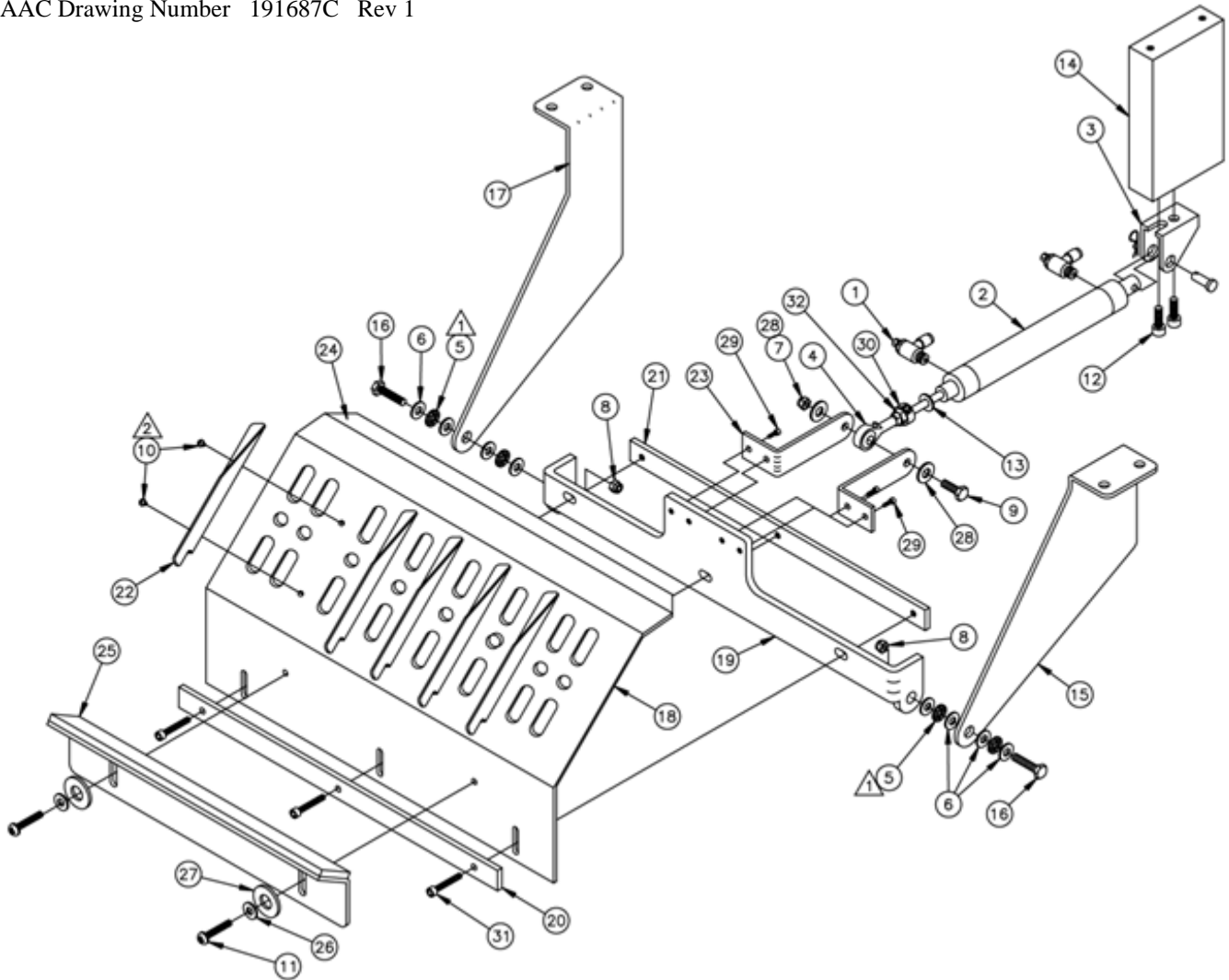


0411-2700A parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	0411-2701	Wheel, Idler	37	2	BBTRA613	Thrust Washer
2	1	0411-2704A	Shaft, Drive	38	1	BBTRA815	Thrust Washer
3	1	0411-2705A	Plate, Motor Mtg	39	2	BBTT602	Bronze Bearing
4	1	0411-2710	Guard, Puller	40	6	BBTT706	Bronze Bearing
5	1	0411-2715A	Bar, Left Side	41	1	CCCL3F	Clamp Collar
6	1	0411-2716A	Bar, Right Side	42	2	CCCL5F	Clamp Collar
7	1	0411-2717	Pulley, Pivot Belt	43	1	CCCSL1/2	Split Collar
8	1	0411-2719	Belting, Serrated	44	1	SSSC98064	Scr,So cp 10-32x1
9	8	WWF8	Flat Washer	45	1	GG120XL037	Belt, Gear, 60T
10	1	0411-2723A	Shaft, Idler	46	2	GG420XL037	Belt, Gear, 200T
11	2	0411-2725A	Bar, Belt support	47	1	GG6B309503	Belt, Gear, Dbl Side
12	1	0411-2729	Idler Roller Assy	48	2	NNH10-32	Hex Nut
13	2	0411-2730	Idler Roller Assy	49	2	NNK10-32	Kep Nut
14	1	0411-2743	Bar, Tie, End	50	1	PP12XL037	Gear Pulley, 12T
15	1	0411-2744	Bar, Tie, Cyl Mnt	51	1	PP24XLB37M	Gear Pulley, 24T
16	4	0411-2745	Lever, Roller	52	4	SSAS016024	Scr,So Sh 1/4x3/8
17	1	0411-2746	Lever, Pivot	53	4	SSBC98032	Scr,But Cp 10-32x1/2
18	1	0411-2747	Shaft, Pivot	54	2	SSBC98064	Scr,But Cp 10-32x1
19	1	0411-2748	Link, Pivot	55	4	SSFC90048	Scr,fl Al Cp 8-32x3/4
20	1	0411-2749A	Cover, Conveyor	56	2	SSHC01040	Scr,Hx Cp 1/4-20x5/8
21	2	WWF1/4	Flat Washer	57	2	SSPP98032	Scr,Pn Hd Ph 10-32x1/2
22	1	26169A	Idler, Tension	58	2	SSSC98048	Scr,So Cp 10-32x3/4
23	1	26175	Locking Link	59	1	AAF1/4	Plastic Clamp
24	1	26176B	Guide, Uncurl	60	18	SSSC90032	Scr,So Cp 8-32x1/2
25	1	26178A	Arm, Conveyor	61	4	SSSC90048	Scr,So cp 8-32x3/4
26	2	26179	Bushing, Idler Pulley	62	11	SSSC98032	Scr,So Cp 10-32x1/2
27	1	26183	Pulley, Mod, 18T	63	8	WWF10	Flat Washer
28	1	26345	Motor Mount	64	2	WWL1/4	Lock Washer
29	2	0411-2742	Bar, Tie, Pivot	65	8	WWL10	Lock Washer
30	2	AA198RA510	Flow Control	66	8	AA198-7023	O Ring
31	1	AAC8DP-.5	Air Cylinder	67	8	WWL8	Lock Washer
32	1	AAFBP-8C	Pivot Brkt	68	4	0411-2750	Stud, Idler
33	1	AAFCT-8	Humphrey Clevis	69	1	0411-2751	Brkt, Tensioner
34	1	AP-22E-103	Step Motor	70	2	0411-2752	Pulley, Gear
36	2	BBTRA411	Thrust Washer	71	2	UUAA304-2	Bearing, Bronze

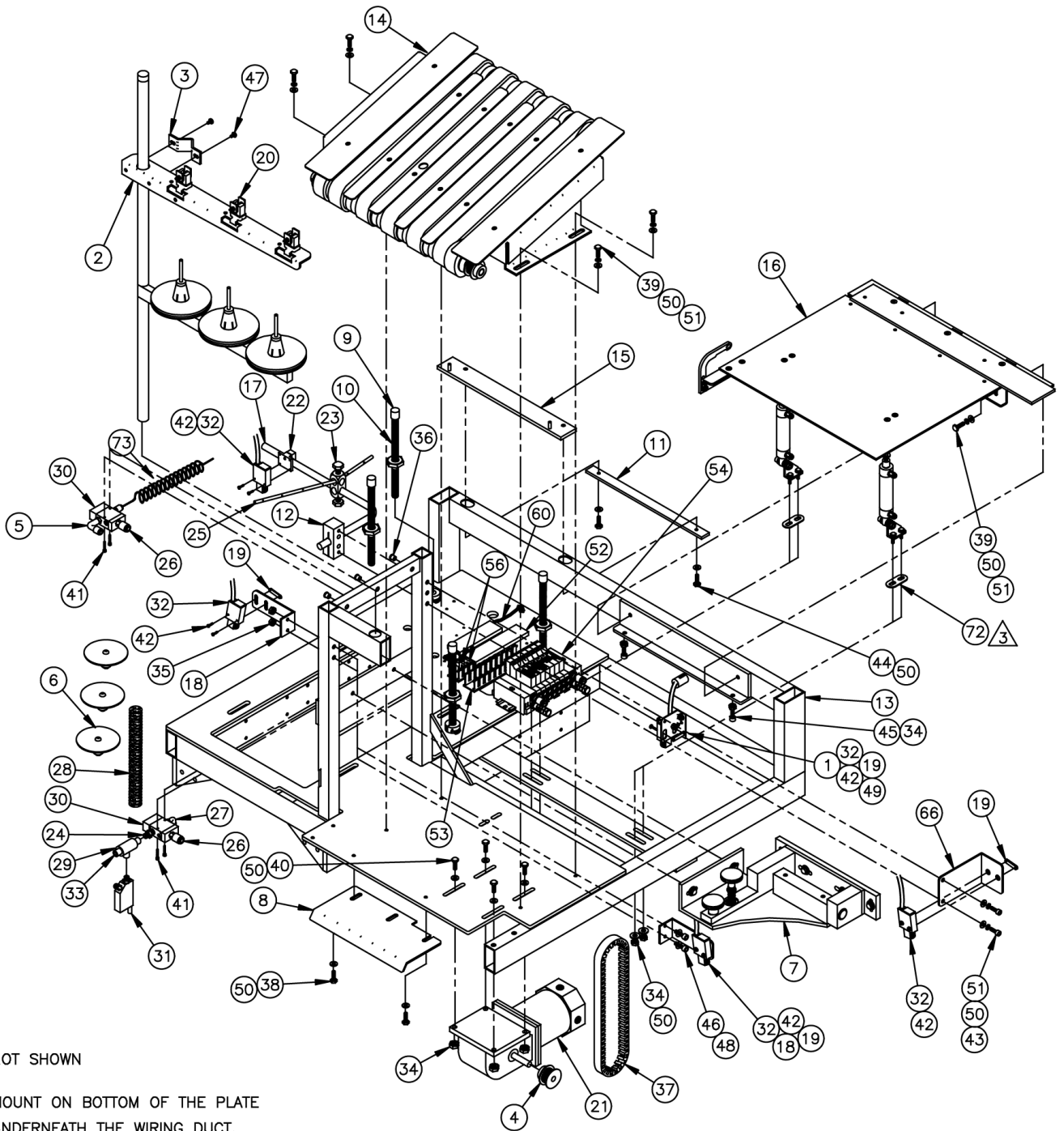
0411-2500A Stacker Door Assembly

AAC Drawing Number 191687C Rev 1



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	AA198RA508	Flow Control	17	1	0411-2425	Hinge, Inside, Stkr
2	1	AAC6DP-6	Air Cylinder	18	1	0411-2426	Door, Flipper
3	1	AAFBP-11C	Humphrey Bracket	19	1	0411-2427	Brkt, Pivot, Stkr
4	1	BBAW-5Z	Rod End	20	1	0411-2428	Plate, Washer
5	4	BBNTA613	Thrust Bearing	21	1	0411-2506A	Nut Plate, Door
6	8	BBTRA613	Thrust Washer	22	5	0411-2507	Angle, Flipper Door
7	1	NNE5/16-18	Elastic Lock Nut	23	2	26015A	Brkt, Pivot, Rod
8	2	NNE3/8-16	Elastic Lock Nut	24	1.5'	MM6970T64	3/4 Coat Tape "
9	1	SSHC10080	Scr,Hx cp 5/16-18x1	25	1	0411-2511	Material Stop
10	10	SSPP80016	Scr,Pn Hd Ph 6-32x1/4	26	2	WWFS6	SAE Flat Washer
11	2	SSPP80032	Scr,Pn Hd Ph 6/32-1/2	27	2	WWFE012	3/16 Fender Washer
12	2	SSSC01032	Scr,So Cp 1/4-20x1/2	28	2	WWF5/16	Flat Washer
13	1	273-4-503	Leather Washer	29	4	SSSC90024	Scr,so Cp 8-32x3/8
14	1	0411-2205	Mount, Stkr Cyl	30	1	CCCL5F	Clamp Collar
15	1	0411-2424	Hinge, Outside, Stkr	31	3	SSSC98064	Scr,So Cp 10-32x1
16	2	SSHC25080	Scr,Hx Cp 3/8-16x1-1/4	32	1	NNJ5/16-24	Jam Nut, 5/16-24

0411-2050F Seamer Assembly, Level Three
 AAC Drawing Number 191682C Rev 8



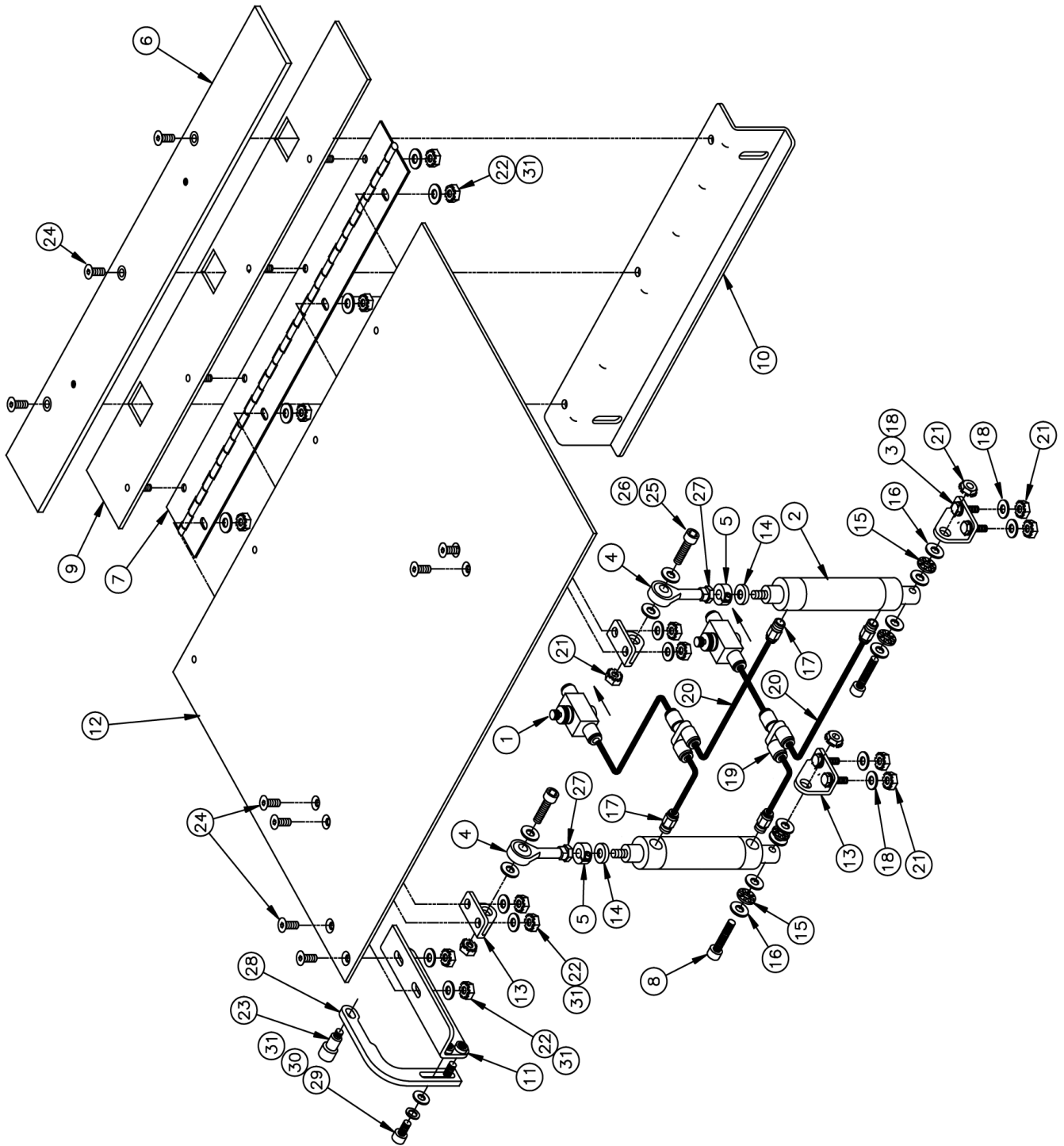
NOTES:

- ① NOT SHOWN
- ② MOUNT ON BOTTOM OF THE PLATE UNDERNEATH THE WIRING DUCT.
- ③ USE AS MANY AS NECESSARY TO LEVEL TRAP DOOR

0411-2050F parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-048	Bracket, Electric Eye	37	1	GG169L050	Belt Gear
2	1	0411-069C	Bracket, Thread Break	38	2	SSHC01032	Scr,Hx Cp 1/4-20x1/2
3	1	0411-070	Clamp, Sensor Bracket	39	6	SSHC01048	Scr,Hx Cp 1/4-20x3/4
4	1	0411-2023	Gear Pulley, 16 Teeth	40	4	SSHC01064	Scr,Hx Cp 1/4-20x1
5	1	AAQME-5-8	Quick Male Elbow	41	4	SSSC80096	Scr,So Cp 6-32x1-1/2
6	3	0411-2050D	Thread Cone Cap Assy	42	10	SSRS70048	Scr,Rnd Hd sl 4-40x3/4
7	1	0411-2050G	Upper Conveyor Mntg	43	2	SSSC01096	Scr,So Cp 1/4-20x1-1/2
8	1	0411-2054	Stop, Plain	44	2	SSHC01160	Scr,Hx Cp 1/4-20x2-1/2
9	4	0411-2068	Bumper	45	2	SSSC01112	Scr,So Cp 1/4-20x1-3/4
10	4	0411-2069	Stand-Off	46	2	SSSC98096	Scr,So Cp 10-32x1-1/2
11	1	0411-2073	Plate, Washer	47	2	SSPP98024	Scr,Pn Hd Ph 10-32x3/8
12	1	0411-2103	Clamp, 1/2 Rod Mount	48	2	WWFS10	SAE Flat Washer
13	1	0411-2200B	Seamer Drawer Weld	49	2	SSZS93032	Scr,Sh Me 10-16x1/2
14	1	0411-2400A	Return Conveyor Assy	50	20	WWF1/4	Flat Washer
15	1	0411-2413	Mount, Pin	51	8	WWL1/4	Lock Washer
16	1	0411-2800A	Trap Door Assy	52	2'	EEDC2X2	Wiring Duct Cover
17	1	780-102	Rod	53	2'	EEDF2X2	Wireing Duct
18	2	1278-6689	Table Eye Mount	54	1	AAE411-07	7 Solenoid Assy
19	4	1975-412A	Plate, Nut	55	1	AA198-506	Regulator
20	3	4003-IS3WT2A	Sensor	56	2	4080-110	Quad Input Module
21	1	23218D	Motor, Gear	57	1	4080-120	Dual Input Module
22	1	265155A	Holder, Eye	58	1	4080-130	Quad o-output Module
23	1	A-U	Rod Connector	59	2	4080-140	Quad Output Module
24	1	AAF122A-A	1/8' NPT Hex Close	60	1	4080-4114	Cable, Bus
25	1	99064	Guide	61	2	FFRK44TBS2	Cable, Eye 2' Long
26	3	AAQMC-5-8	Quick Male Conn	62	2	FFRK44TBS4	Cable, Eye 4' Long
27	1	AAQME-4-8	Quikc Male Elbow	63	AR	0411F-WD	Wiring Diagram
28	4'	AATPWL3/4	Loom, Wire	64	4	SSPP90024	Scr,Pn Hd Ph 3/8x8-32
29	1	AAVS125	Shuttle Valve	65	2	SSSC90024	Scr,So Cp 3/8x8-32
30	2	AAV125B	Pilot Valve	66	1	0411-2721A	Eye Bracket
31	1	AAV#33-4	Generator, Vacuum	67	AR	4003-ISINST	Thread Sensor Instructions
32	5	FFSM312LVQ	Eye, Electric	68	3	4003-MASBUS	Cable, Thrd break to bus
33	1	MM4554K11	Pipe Plug	69	1	4130-002	Regulator Brkt
34	10	NNK1/4-20	Kep Nut	70	1	AA198-507	Regulator Nut
35	2	NNK10-32	10-32 Kep Nut	71	AR	0411F-PD2	Pneumatic Diagram
36	3	MMJ510	Eyelet, Grey Ceramic	72	AR	WW25DW	Washer Plate

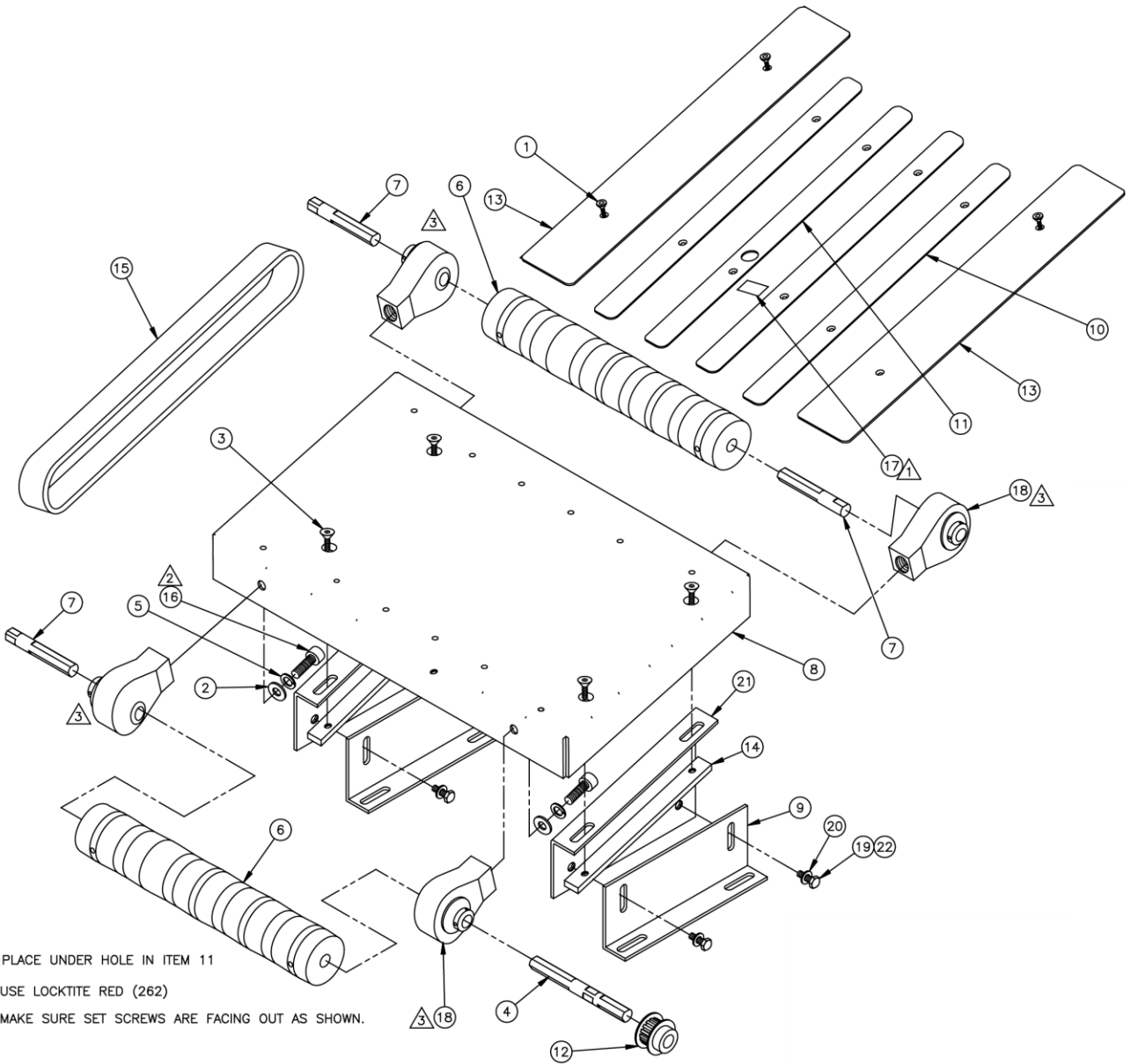
0411-2800A Trap Door Assembly
AAC Drawing Number 191684C Rev 1



0411-2800A parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	AA2000F-03	Flow Control	17	4	AAQMC-5-8	Quick male Conn
2	2	AAC7DP-1	Air Cylinder	18	8	WWFS1/4	Flat Washer, SAE
3	4	SSHC01064	Scr,Hx Cp 1/4-20x1	19	2	AAQUY-5-5	Quick Union Y
4	2	BBAW-4	Rod End	20	4'	AATP5/32	5/32 Airline
5	2	CCCL4F	1/4 Clamp Collar	21	8	NNK1/4-20	Kep Nut
6	1	0411-2801A	Spacer, Drop Table	22	14	NNK10-32	Kep Nut
7	1	0411-2802	Hinge, Drop Table	23	1	SSAS016016	Allen Shoulder Screw
8	2	SSSC01080	Scr,So Cp 1/4-20x1-1/4	24	9	SSFC98032	Scr,FI Cp 10-32x1/2
9	1	0411-2804B	Adj Plate	25	2	SSSC01064	Scr,So Cp 1/4-20x1
10	1	0411-2074	Trap Door Mnt Brkt	26	8	WWF1/4	1/4 Washer
11	1	0411-2810	Brkt, Lift Lever	27	2	NNJ1/4-28	Jam Nut
12	1	0411-2807A	Drop Table	28	1	0411-2809	Lever, Lift
13	4	1278-6310	Cylinder Mount	29	2	SSSC98032	Scr,so Cp 10-32x1/2
14	2	273-4-503	Leather Washer	30	2	WWL10	Lock Washer
15	4	BBNTA411	Thrust Bearing	31	16	WWFS10	SAE Flat Washer
16	8	BBTRA411	Thrust Washer				

0411-2400A Return Conveyor Assembly
AAC Drawing Number 191683C Rev 3



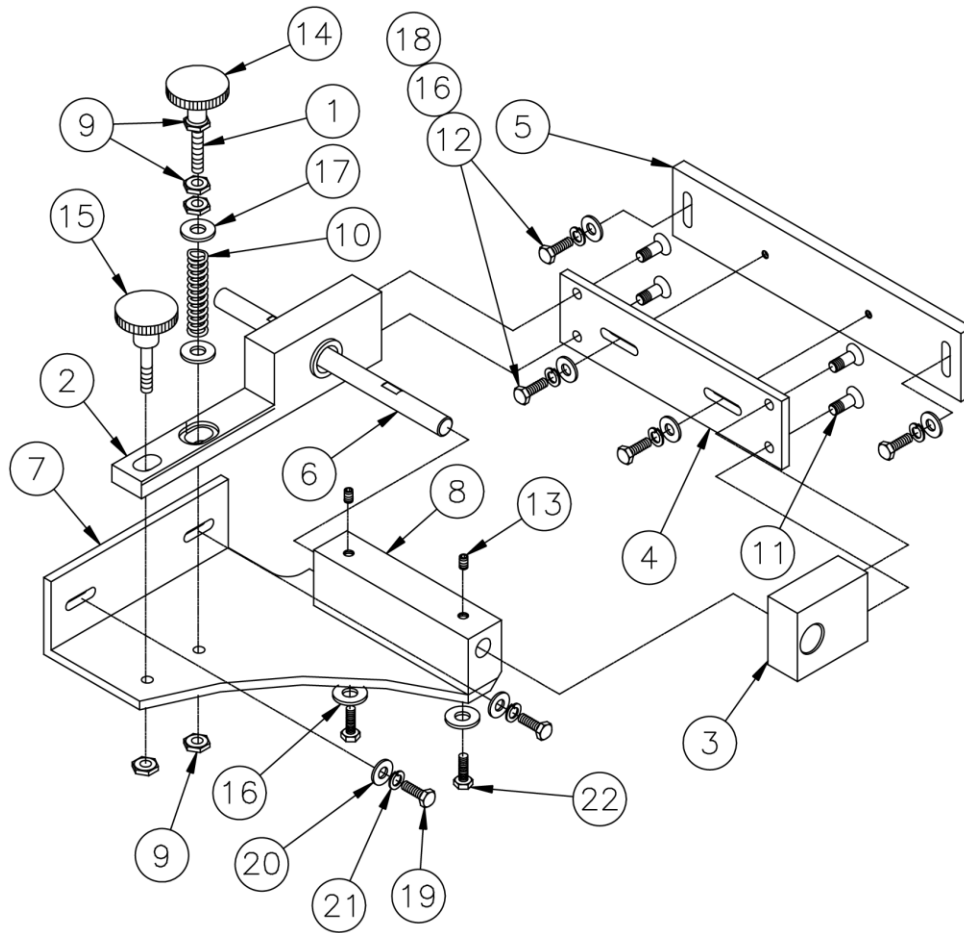
NOTE:
1. PLACE UNDER HOLE IN ITEM 11
2. USE LOCKTITE RED (262)
3. MAKE SURE SET SCREWS ARE FACING OUT AS SHOWN.

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	12	SSFC80024	Scr,Al Cp 6-32x3/8	12	1	211-057	Gear Pulley, 12T
2	4	WWF1/2	Flat Washer	13	2	0411-2404A	Belt Guide Finger
3	4	SSFC01032	Scr,Fl Al 1/4-20x1/2	14	1	0411-2432	Nut Plate
4	1	010-052	Flatted Shaft	15	5	211-102C	Belt, urethane
5	4	WWL1/2	Lock Washer	16	4	SSSC46064	Scr,So Cp 1/2-20x1
6	2	0411-1606	Belt Roller	17	1"	EEFE-RR2	Reflective Tape
7	3	0411-1609	Flatted Shaft	18	4	BBHB-8	Bearing, Rod End, Ball
8	1	0411-2431	Table, Stack Conveyor	19	4	SSHC01024	Scr, Hx Cp 1/4-20x 3/8
9	2	0411-2406A	Support, Table	20	4	WWFS1/4	SAE Flat Washer
10	3	0411-2404	Belt Guide	21	2	0411-2406B	Conv. Supportm Bracket
11	1	0411-2407	Belt Guide Finger				

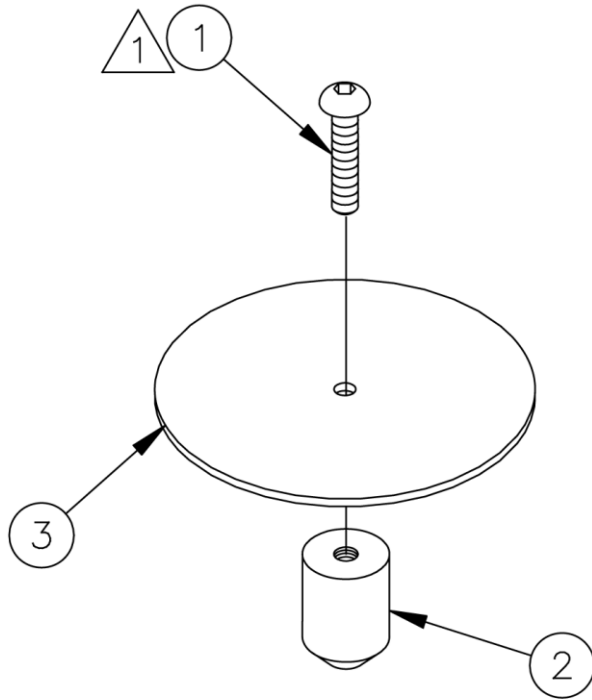
Technical Manual & Parts Lists

0411-2050G Upper Conveyor Mounting

AAC Drawing Number 191019A Rev 1



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	010-054	Rod, Threaded	12	4	SSH01048	Scr,Hx Cp 1/4-20x3/4
2	1	0411-2415	Arm, Conveyor Pivot	13	2	SSSS01016	Scr,So St 1/4-20x1/4
3	1	0411-2416	Block, Conveyor Bearing	14	1	TTK32308	Torque Knob, Insert
4	1	0411-2417	Plate, Conveyor Supp	15	1	TTK32309	Torque Knob, Stud
5	1	0411-2418	Plate, Conveyor Mount	16	6	WWFS1/4	SAE Flat Washer
6	1	0411-2420	Shaft	17	2	WWF1/4	Flat Washer
7	1	0411-2421	Brkt, Conveyor	18	4	WWL1/4	Lock Washer
8	1	0411-2422	Block, Pivot	19	2	SSH010048	Scr,Hx Cp 5/16-18x3/4
9	4	NNJ5/16-18	Jam Nut	20	2	WWFS5/16	SAE Flat Washer
10	1	RRLC055G5	Spring	21	2	WWL5/16	Lock Washer
11	4	SSFC01048	Scr,Fl Al Cp 1/4-20x3/4	22	2	SSH01040	Scr,Hex Cp 1/4-20x5/8



NOTES:

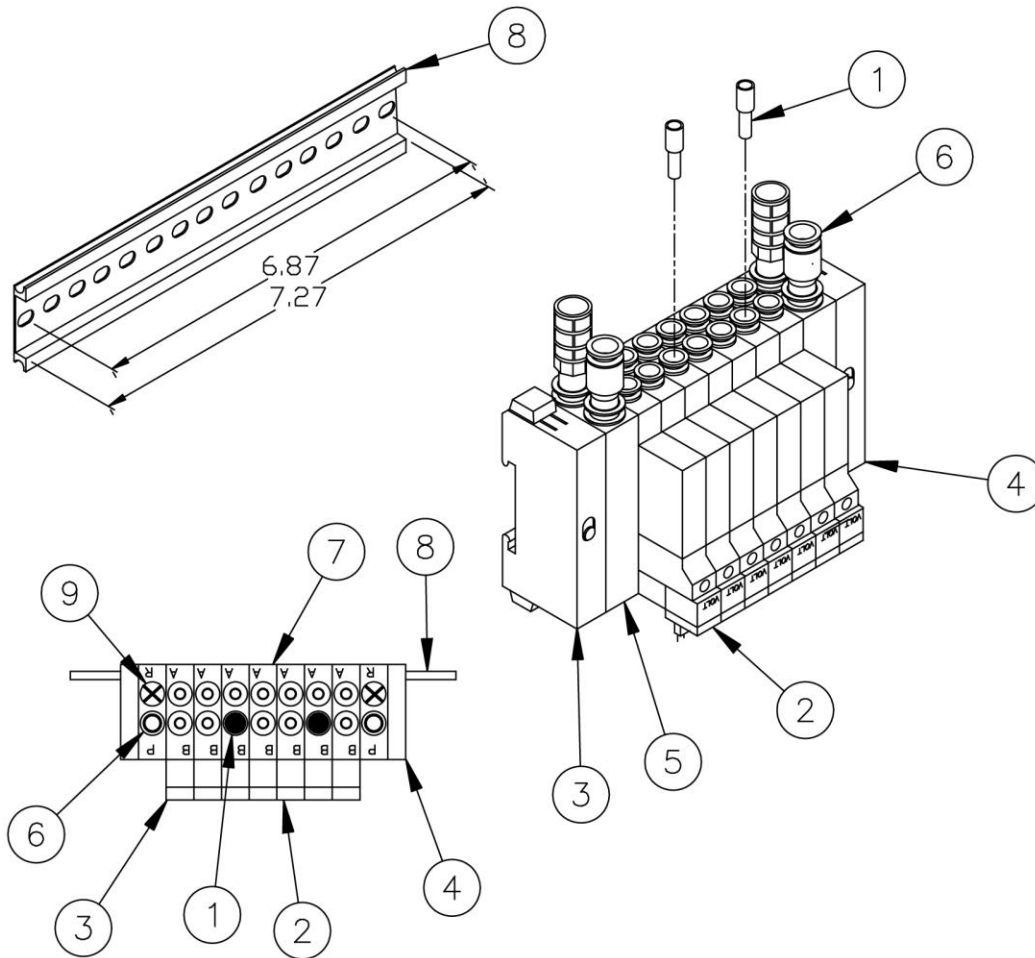
 USE LOCTITE 262 (RED)

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	SSSSC98032	Scr, Btn Cp 10-32x1/2
2	1	0411-2065	Thrad Poost
3	1	0411-2066	Thread Disk

Technical Manual & Parts Lists

AAE411-07 7 Solenoid Assembly

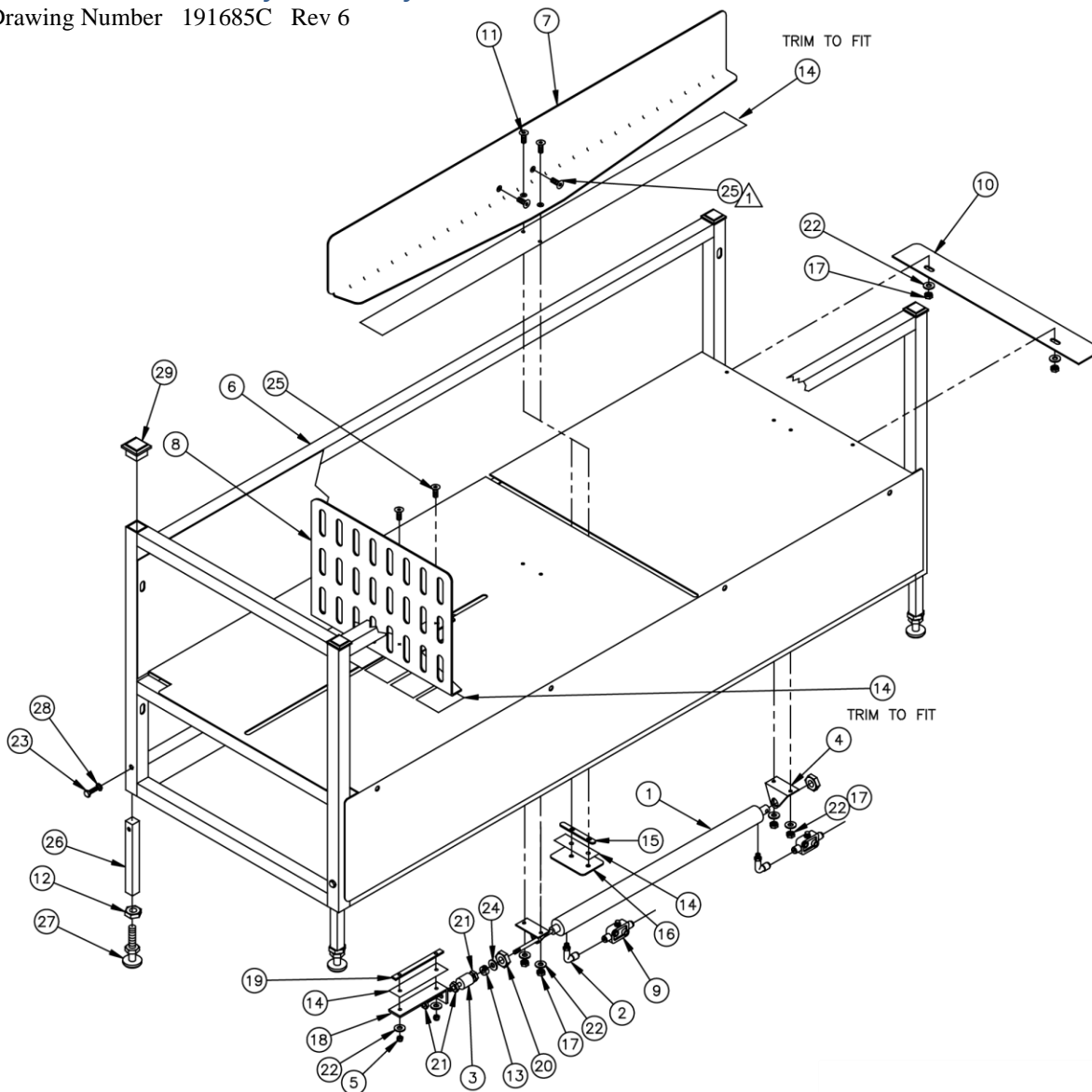
AAC Drawing Number 191100A Rev 0



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	KQP-03	Quick Plug	6	2	KQR07-09	Reducing Fitting
2	7	SY3140-5LZ	Solenoid	7	7	SX3000-50-1A-N3	Block Assembly, 5/32
3	1	SX3000-53-1A	End Cap, Left	8	7.27 "	VZ1000-11-1-7	DIN Rail
4	1	SX3000-52-1A	End Cap, Right	9	2	AN203-KM8	Silencer, EXH Port
5	2	SX3000-51-15A	Sup / Exh Block				

0411-2600A Bundle Tray Assembly

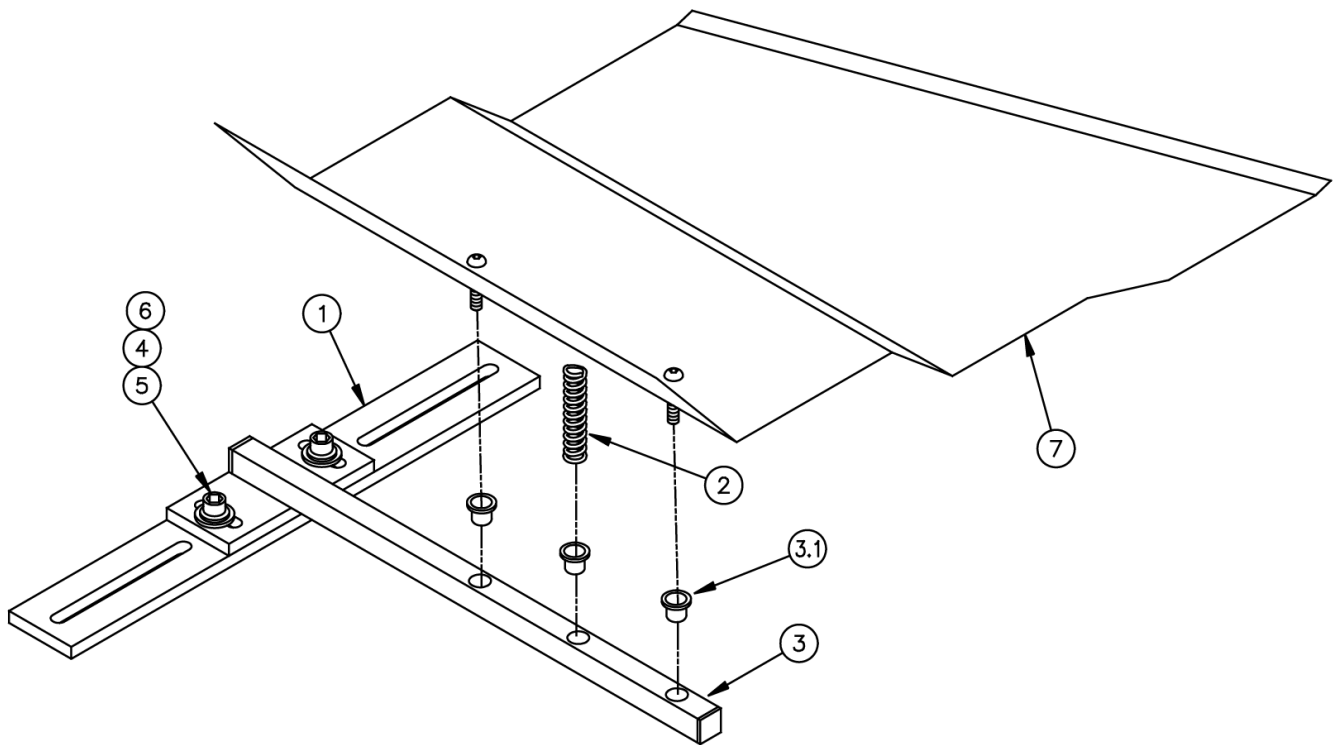
AAC Drawing Number 191685C Rev 6



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAC6DP-18	Cylinder, Air 18 "	16	1	0411-2613	Cap, Channel
2	2	AAQME-4-8	Quick Male Elbow	17	6	NNK10-32	Kep Nut
3	1	AAF312	Alignment Cplg	18	1	0411-2615	L-Bracket, Pusher
4	2	AAFF-11	Foot Bracket	19	1	2112-502	Spacer
5	2	NNE10-32	Elastic Nut	20	2	NNJ5/8-18	Jam Nut
6	1	0411-2620	Bundle, Table Wldmt	21	3	NNJ5/16-24	Jam Nut
7	1	0411-2603	Plate, Unloading	22	8	WWF10	Flat Washer
8	1	0411-2604	Plate, Indexing	23	4	SSH01048	Scr, Hx Cp 1/4-20x3/4
9	2	AA3000F-07	Flow Control, 1/4	24	1	273-4-503	Leather Washer
10	1	0411-2606A	Stop, End	25	4	SSFC98032	Scr, Fl Al 10-32x1/2
11	2	SSFC98028	Scr, Fl Al 10-32x7/16	26	4	0411-095	Leg, Bundle Table
12	4	NNH1/2-13	Hex Nut	27	4	MMFB444	Rubber Feet
13	1	CCCL5F	Collar, 5/16 Clamp	28	4	WWL1/4	Lock Washer
14	64.5'	MM130-10A	Teflon Tape	29	4	MM132-1202	End Cap
15	1	0411-2612	Guide, Channel				

0411-1650B Skid Plate Assembly

AAC Drawing Number 191624C Rev 1



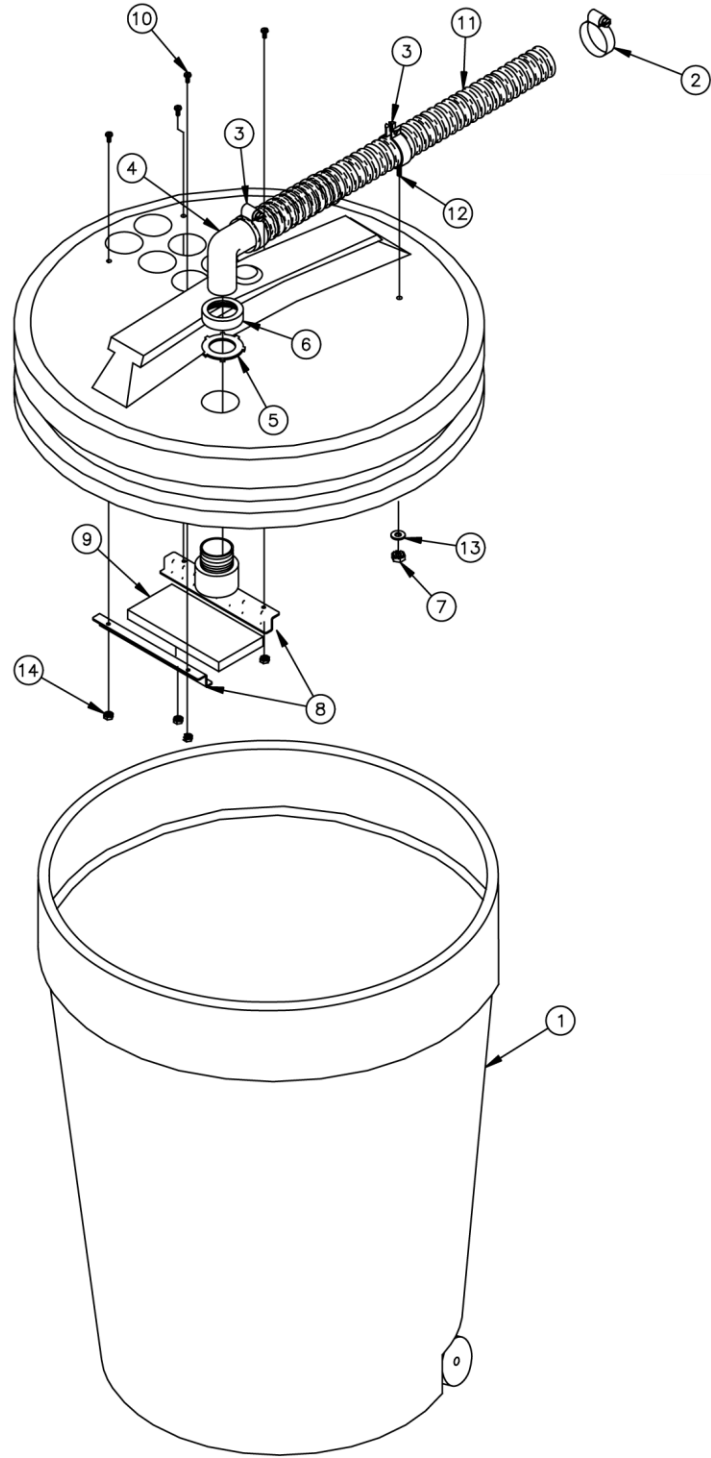
NOTES:

△ 1 GLUE IN USING 3M 08001 SUPER WEATHERSTRIP ADHESIVE

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-1654	Plate	4	2	WWL1/4	Lock Washer
2	1	RRLC024C7	Spring	5	2	SSSC01032	Scr,So Cp 1/4-20x1/2
3	1	0411-1651	Cross Member	6	2	WWFS1/4	SAE Flat Washer
3.1	1	EESB-375-4	Heyco Bushing	7	1	0411-1655	Sled, Wide And Long

0411-1300 Waste Container Assembly

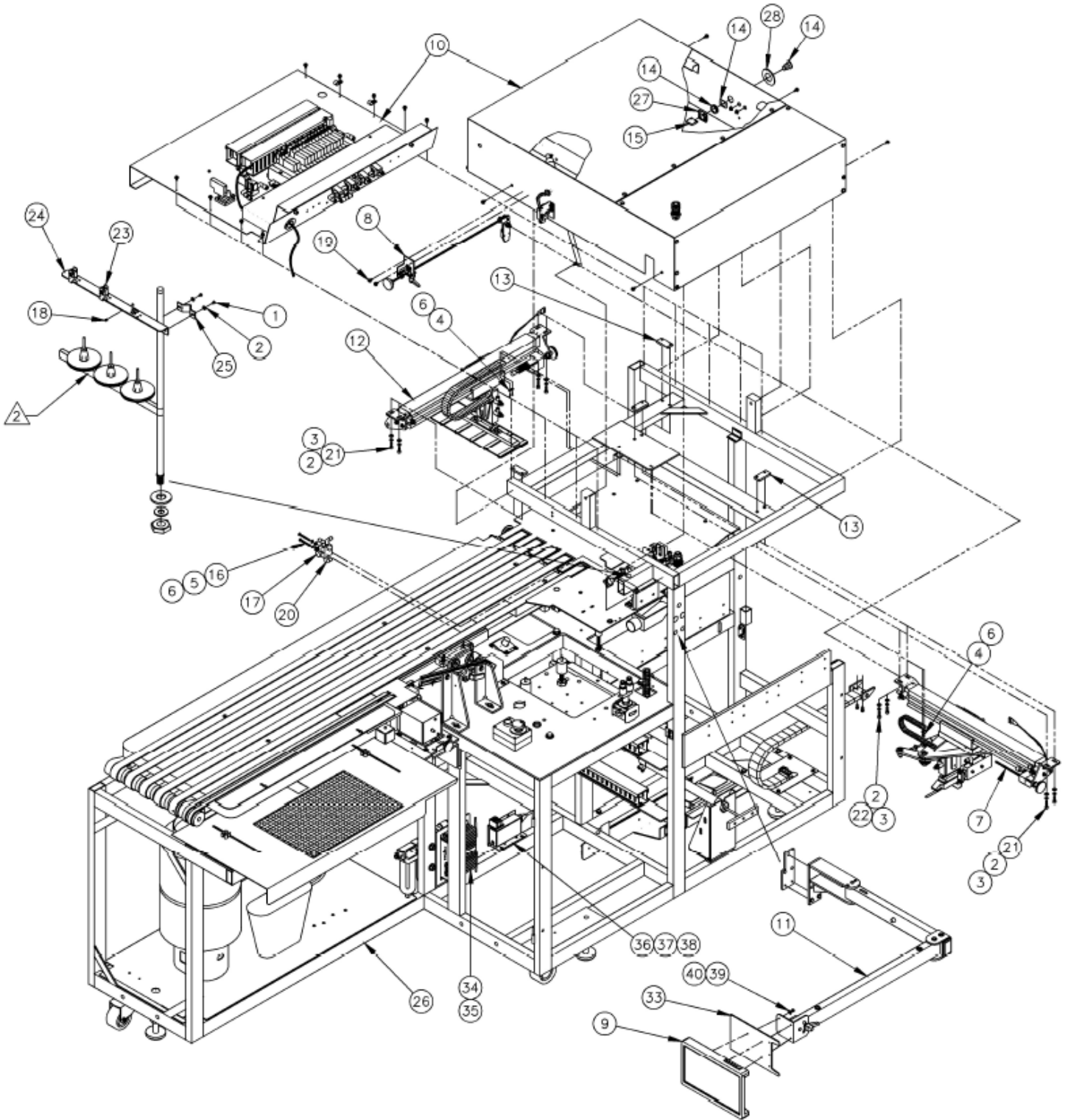
AAC Drawing Number 191225C Rev 8



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	MMTC32GTAN	Container, Waste	8	2	26282	Filter Holder
2	2	MM5415K16	Hose Clamp	9	1	26285A	Filter, Waste System
3	1	MM16300	Tube Clamp	10	4	SSPS90024	Scr,Pn Hd Sl 8-32x3/8
4	1	MMRPL150	Plain Elbow	11	6'	MMFH150	Flex Hose
5	1	MMTC32GLN	1 1/2 Conduit Lock Nut	12	1	SSHCO1032	Scr,Hx Cp 1/4-20x1/2
6	1	MMTC32GR	Reducer	13	1	WWF1/4	Washer, Flat
7	1	NNK1/4-20	Nut	14	4	NNK8-32	Nut

0411-1000D Hemmer Assembly

AAC Drawing Number 191079A Rev 1



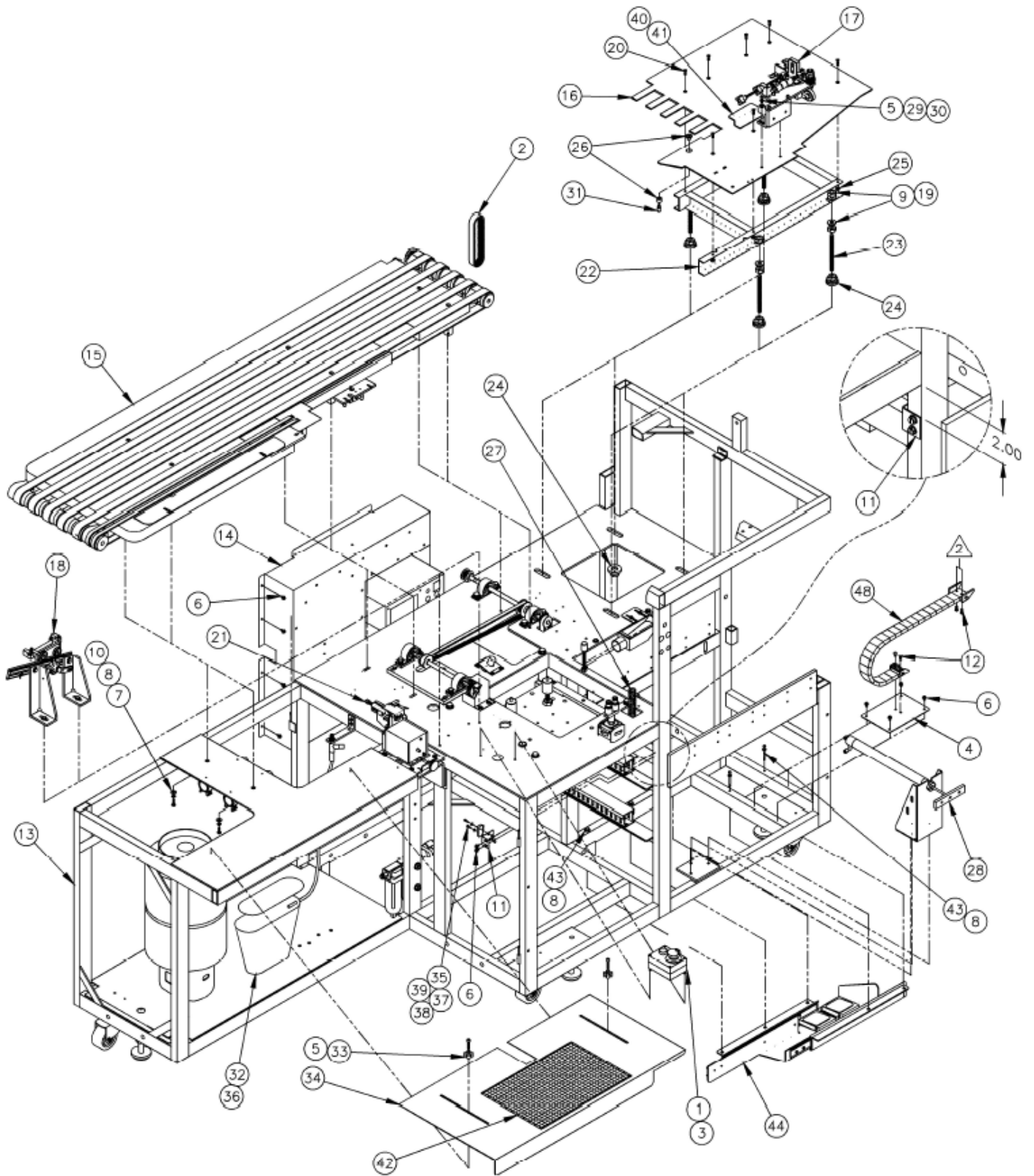
0411-1000D parts list

QTY. RECD. NO.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
2	23	SENSOR	4003-IS3WT2
2	22	SCREW, SOCKET CAP 10-32 x 2 1/4	SSSC98144
6	21	SCREW, SOCKET CAP 10-32 x 1 3/4	SSSC98112
3	20	QUICK MALE ELBOW	AAQME-5-8
2	19	SCREW, HEX SHEET METAL #10 x 1/2	SSZH#10032
1	18	EYELET	MMJ510
1	17	VALVE	AAVMB43
2	16	SCREW, PAN, HD SLOTTED 6-32 x 1 1/4	SSPS80080
1	15	PUSH BUTTON, BLOCK	EE3X01
1	14	PUSH BUTTON, MUSH	EEPMTS44
4	13	PLATE, NUT	0411-068
1	12	QUICK CLMP ASSY	0411-3550C
1	11	SWIVEL ARM ASSY	0411-3700A
1	10	FOLD-IN-HALF BOX ASSY.	0411-3400C
1	9	TOUCHSCREEN ASSY.	4082105
1	8	FOLD TO SIZE ASSY.	0411-3140
1	7	TRANS ROTATE ASSY	0411-3100D
6	6	FLAT WASHER	WWFS6
2	5	LOCK WASHER	WWL6
4	4	SCREW, SOCKET CAP 6-32 x 3/8	SSSC80024
8	3	NO. 10 LOCK WASHER	WWL10
10	2	SAE FLAT WASHER	WWFS10
2	1	SCREW, PAN HD SLOTTED 10-32 x 1/2	SSPS98032

QTY. RECD. NO.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	45	USB, EXTENSION, 10'	EEB00NH1205I
1	44	USB-A TO USB-C 6'	EEUSBAMUSBCM6
1	43	CABLE, EXTENSION, 6'	EEHDMIMHDMIF6
1	42	CABLE, EXTENSION, 2P FM, 2P M	4082001-120
1	41	CABLE, SPLITTER, EXTENSION, 2P FM	4082000-24
4	40	SAE FLAT WASHER	WWFM3
4	39	SCREW, SOCKET CAP M3X16	SSSCM3X16
2	38	TERMBLK, WAGO, TOP, DUAL GRY, SNAP-IN, GRAY	FF264-341
1	37	TERMBLK, TOP, END GRAY	FF264-371
1	36	PC POWER BLOCK MOUNT	4082004
1	35	PC MOUNT PLATE	13061459
1	34	PC GATEWAY	EEJBC375CG
1	33	HMI BACKING	4082105B
AR	32	INSTRUCTIONS, THREAD	4003-ISINST
AR	31	LABELS	0411E-LABELS
AR	8	PNEUMATIC DIAGRAM	0411F-PD3
AR	19	WIRING DIAGRAM	0411F-WD7
1	28	LEGEND, PLATE, YELLOW	EE15Y
1	27	PUSH BUTTON, MOUNTING	EEA3L
1	26	TABLE ASSEMBLY	0411-1060D
1	25	CLAMP, SENSOR BRACKET	0411-070
1	24	BRACKET, THREAD BREAK	0411-069C

0411-1060D Table Assembly

AAC Drawing Number 191078A Rev 0



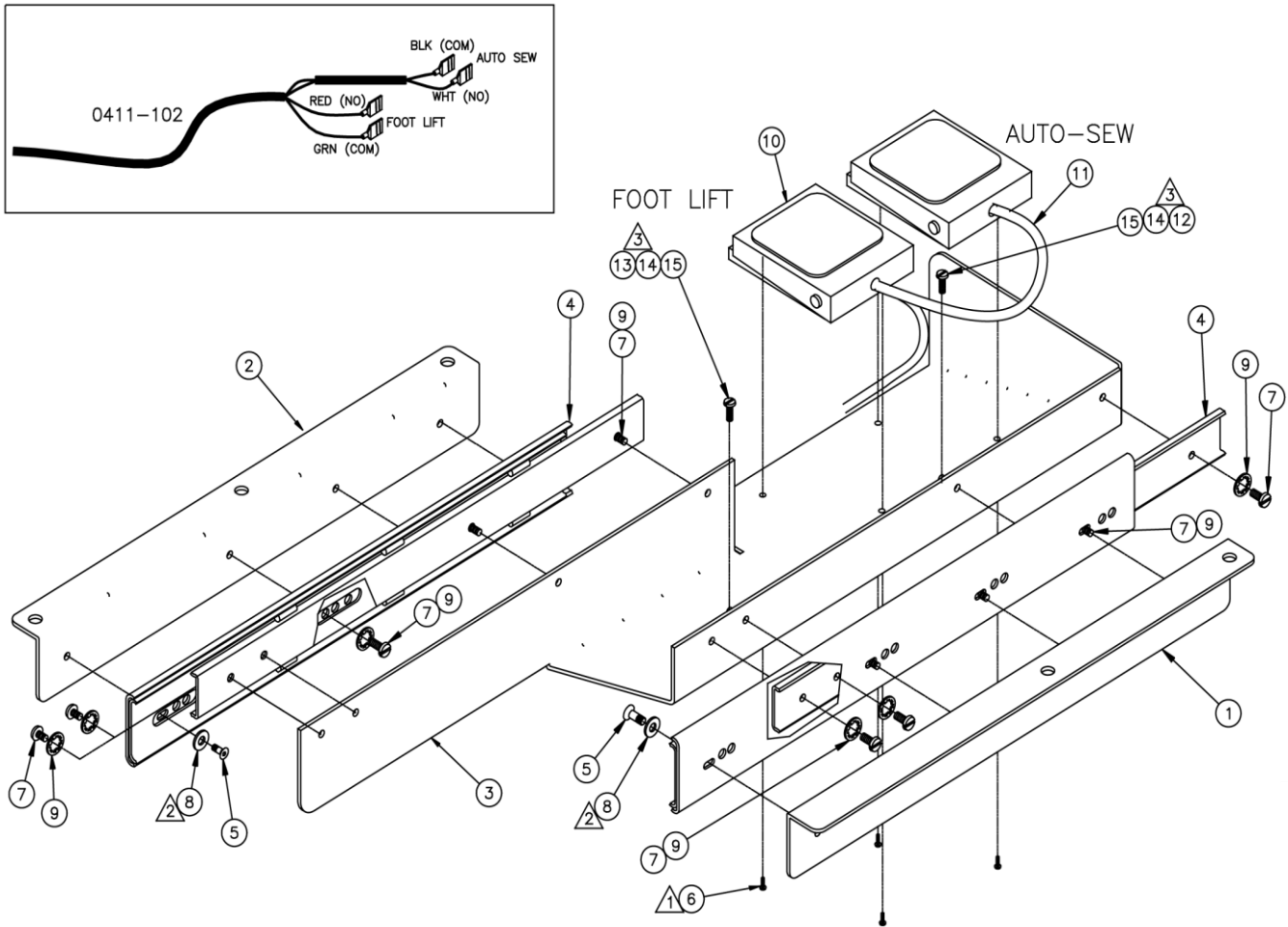
0411-1060D parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6010	Start / Stop Button assy	25	7	NNK10-32	Keq Nut
2	1	GG135L050	Belt Gear	26	1	AAFJ11	Soffie Jet
3	2	SSPS90048	Scr,Pn Hd SI 8-32x3/4	27	3'	AATPWL1	Wire Loom
4	1	0411-1767	Cable Carrier Plate	28	1	0411-2650A	Pusher Assy
5	4	SSSC98048	Scr,so Cp 10-32x3/4	29	6	WWFS10	SAE Flat Washer
6	14	SSZS93032	Scr,Sh Me 10-16x1/2	30	6	WWL10	Lock Washer
7	6	SSH001048	Scr,Hx Cp 1/4-20x3/4	31	1	AAQMC-5-10	Quick Male Conn
8	11	WWFS1/4	SAE Flat Washer	32	1	MMT 2956	Waste Can, Thrd
9	8	WWF3/8	Flat Washer	33	2	TT C1APPK1	Plastic Knob
10	6	WWL1/4	Lock Washer	34	1	0411-012	Bundle Shelf
11	1	0411-081	Brkt, Interlock Switch	35	2	EEV1210619	Micro Switch
12	4	SSBC98048	Scr,But Cp 10-32x3/4	36	1	0411-1056	Cover Cloth
13	1	0411-1050C	Hemmer Bot Side Assy	37	2	SSSC70040	Scr,So Cp 4-40x5/8
14	1	0411-1500B	Computer Box Assy	38	2	WWF4	Flat Washer
15	1	0411-1600	Conveyor Table	39	1	1975-412A	Nut Plate
16	1	0411-1656	Table, Fold In Half	40	.34'	MM172-106	Tape
17	1	0411-1850A	Rotation Guide Assy	41	1	0411-3927	Sleeve fill Guard
18	1	0411-2110	Conveyor Rail Assy	42	1	0411F-LABELS	Labels
19	8	NNH7/16-14	Hex Nut	43	5	SSH001160	Scr,Hx cp 1/4-20x2-1/2
20	7	SSFC98040S	Scr,Fl al cp 10-32x5/8	44	1	0411-080	Pedal Assy
21	1	211-121A	Edge Trimmer Assy	45	3	AAQUY-3-3	Quick Union Y
22	1	0411-047	Table Sub Frame	46	AR	0411F-WD 7	Wiring Diagram
23	4	0411-019	Rod, Standoff,Hemmer	47	AR	0411F-PD1	Pneumatic diagram
24	8	NNSPH71614	Nut, Spherical Type	48	1	MM45021-26	Wire Duct

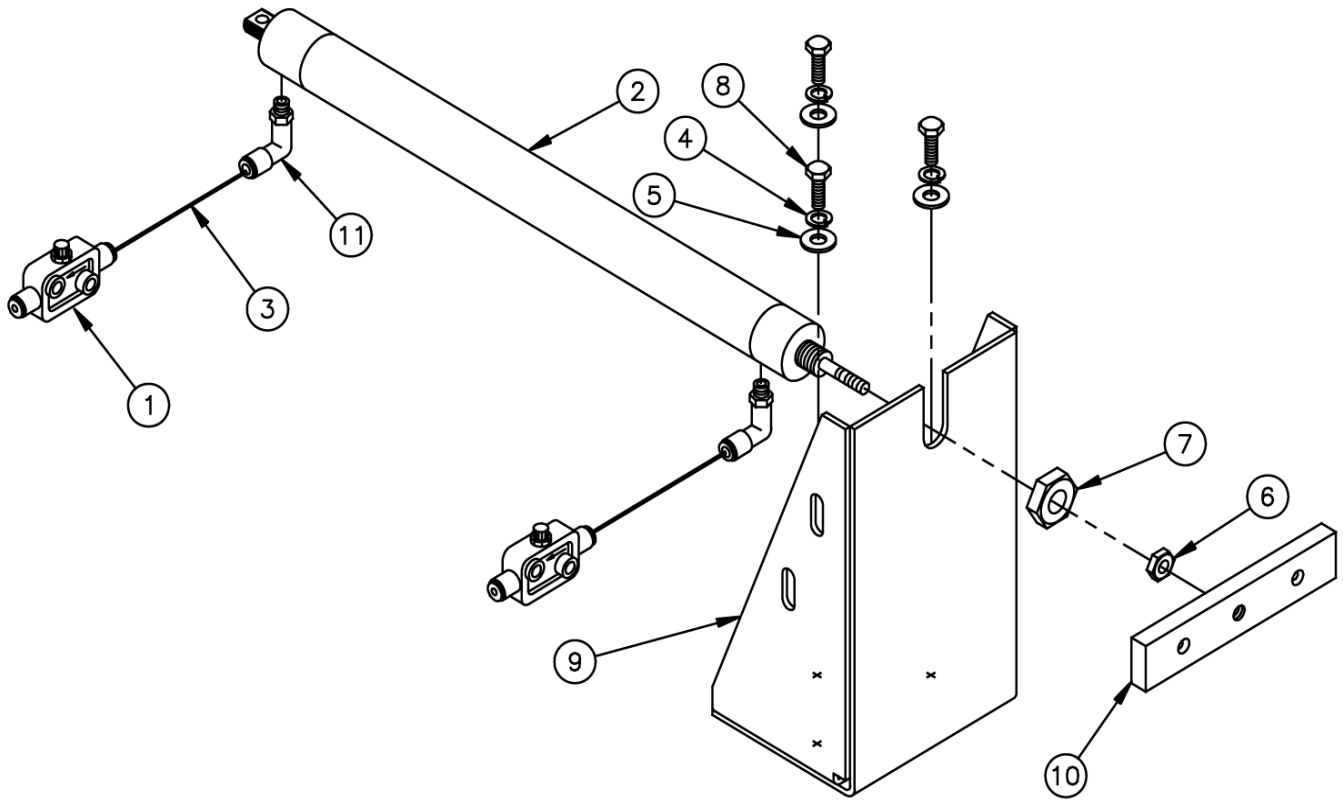
Technical Manual & Parts Lists

0411-080 Pedal Assembly

AAC Drawing Number 191534C Rev 3



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-076	Bracket, Pedal Left	9	14	WWSI6	Int. Tooth Washer
2	1	0411-077	Bracket, Pedal Right	10	2	EE24F163	Foot Switch, Treadlite
3	1	0411-078	Drawer, Pedal	11	1	0411-102	Cable
4	1	CC3832A16	Drawer Slide	12	1	AAF1/4	Plastic Clamp
5	2	SSFC80032	Scr,Fl Al Cp 6-32x1/2	13	1	AAF3/16	Plastic Clamp
6	4	SSPPT70032	Scr,Pn Ph 4-40x1/2	14	2	NNK6-32	Kep Nut
7	14	SSPS80024	Scr,Pn Hd Ph 6-32x3/8	15	2	SSPS80020	Screw, Pan Hd.
8	2	WWF10	Flat Washer				

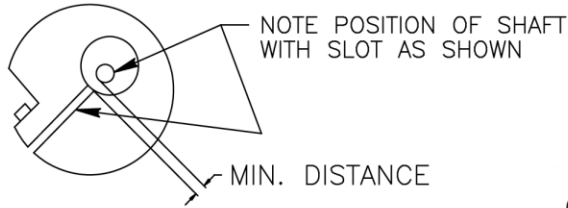


NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	AA3000F-07	Flow control	7	1	NNJ5/8-18	Jam Nut
2	1	AAC6DP-15	Cylinder, Air DA	8	3	SSHCO1048	Scr,Hx Cp 1/4-20x3/4
3	1	AATP4-1	Air Line	9	1	0411-2429	Mount, Cylinder
4	3	WWL1/4	Lock Washer	10	1	0411-2611	Plate, Cylinder
5	3	WWFS1/4	SAE Flat Washer	11	2	AAQME-4-8	Quick Male Elbow
6	1	NNJ5/16-24	Jam Nut				

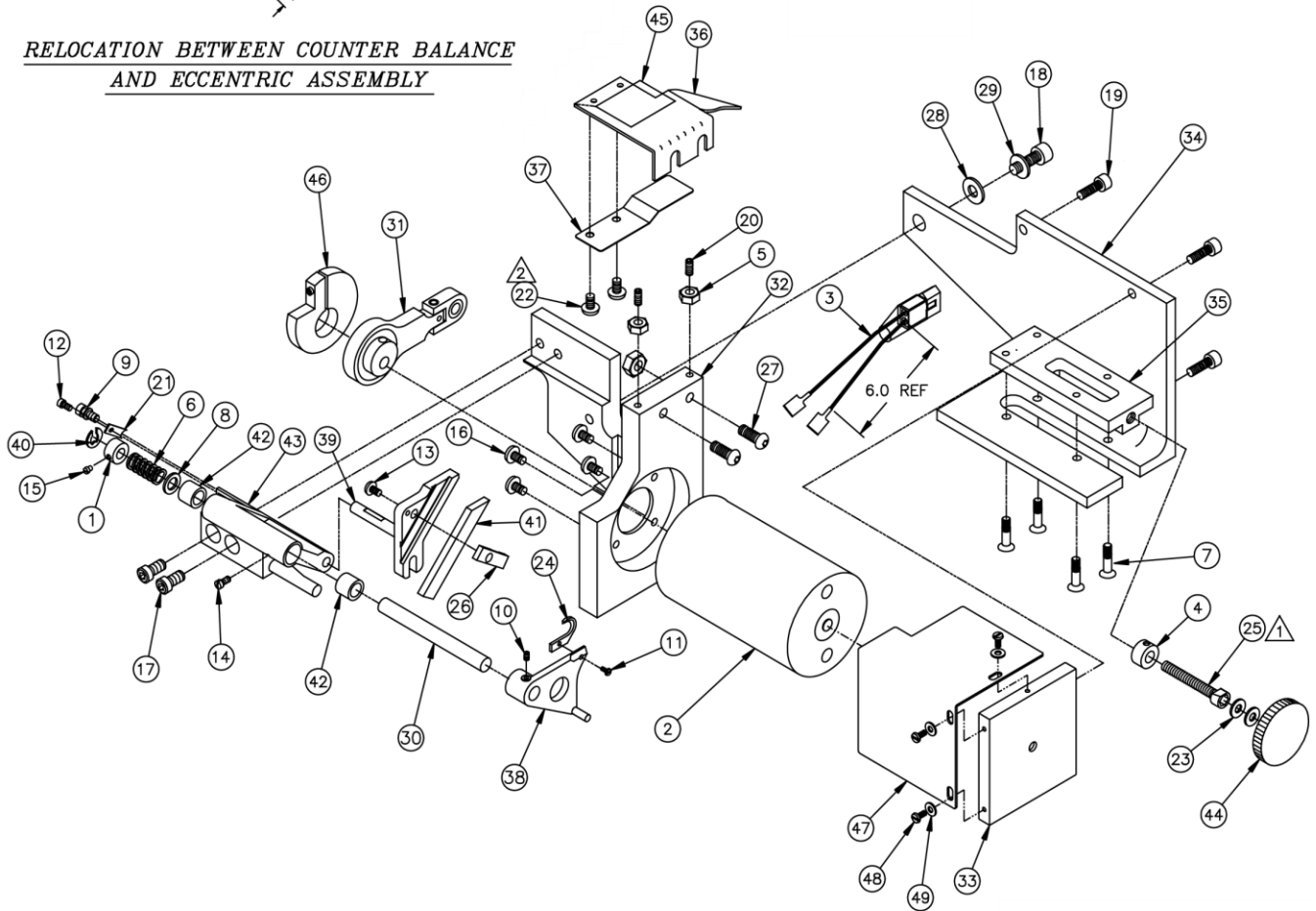
Technical Manual & Parts Lists

211-121A Edge Trimmer Assembly


AAC Drawing Number 192051C Rev 4




RELOCATION BETWEEN COUNTER BALANCE AND ECCENTRIC ASSEMBLY



NOTES:

 SAND ONE SIDE OF SCREWHEAD FLAT AS SHOWN



 GRIND ITEM 22 SO THAT IT IS FLUSH WITH ITEM 36

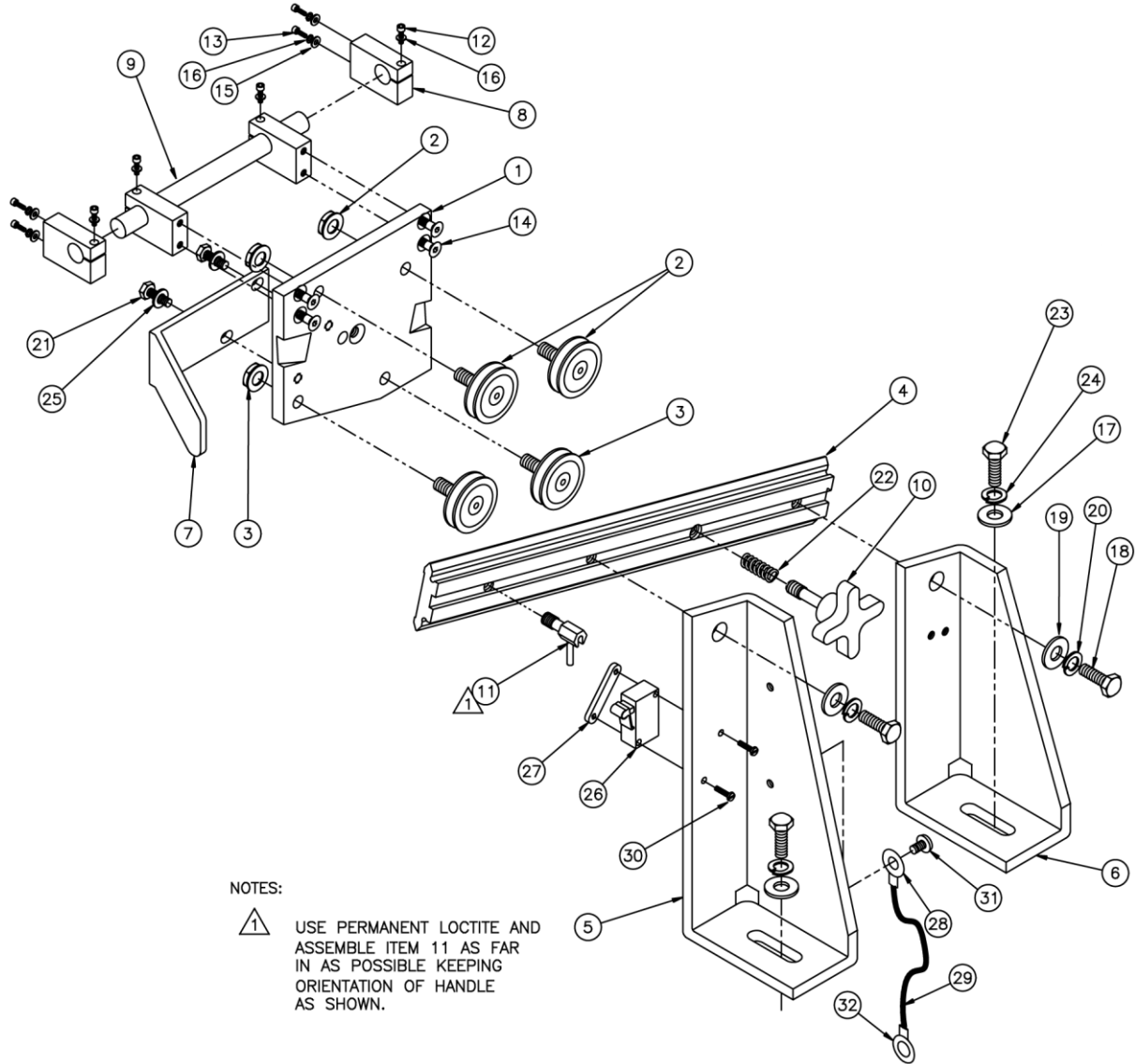
211-121A parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	CC192024	Collar	26	1	255510	Clamp
2	1	EEMS221005C	Motor, 24VDC, 2.1A	27	2	SSBC01032	Scr,But Cp 1/4-20x1/2
3	1	211-172	Cable	28	1	WWFS1/4	SAE Washer
4	1	CCSC41/4	1/4 Set Collar	29	1	WWL1/4	Lock Washer
5	2	NNH8-32	Hex Nut	30	1	255508-2	Shaft
6	1	RR306105	Spring	31	1	010-027	Eccentric Assy
7	4	SSFC90040	Scr,Fl Al Cp 8-32x5/8	32	1	010-029A1	DC Motor Mount
8	1	SSM207045	Washer	33	1	010-029B1	DC Motor Mount
9	1	SSM255513	11/64-40x7/32	34	1	010-031	Mount, Motor
10	0	SSM4547	Scr,So Set M6x.75x5	35	1	010-032	Block, Motor Adj
11	1	SSM5109	Scr,1/8-44x13/64	36	1	010-036A	Plate, Cutter Guard
12	1	SSM7010	Scr, M3x.5x6mm	37	1	010-042	Plate, Spring, Cutter
13	1	SSM7028	10-32x3/8		0	010-042A	Plate, Spring, Cutter
14	1	SSM7036	Scr, M4x.6x7mm	38	1	255507-91	Holder, Upper Cutter
15	1	SSM22570	Scr, Fillister,182-40	39	1	255509	Holder, Lower Cutter
16	4	SSPS80032	Scr,Pn hd sl 6-32x1/2	40	1	202522	Ring
17	2	SSSC01040	Scr,So Cp 1/4-20x5/8	41	1	204351	Cutter, Lower
18	1	SSSC01064	Scr,so cp 1/4-20x1	42	2	240099	Needle Bearing
19	4	SSSC95040	Scr,so cp 10-24x5/8	43	1	255506	Cutter Bracket
20	2	SSSS90032	Scr,so St 8-32x1/2	44	1	TTK32315	Torque Knob
21	1	255511	Guide	45	AR	MMFELT	1X1.25 Felt Pad
22	2	SSTS85008	Scr,Tr Sl 6-40x1/8	46	1	010-037A	Counter Balance
23	2	WWB5/32	Brass Washer	47	1	211-137	Cover
24	1	306394	Cutter, Upper	48	3	SSPS80024	Screw, Pn Hd Slotted
25	1	SSSC05128F	Scr,so Cp 1/4-28x2	49	3	WWFS6	Washer, Flat SAE

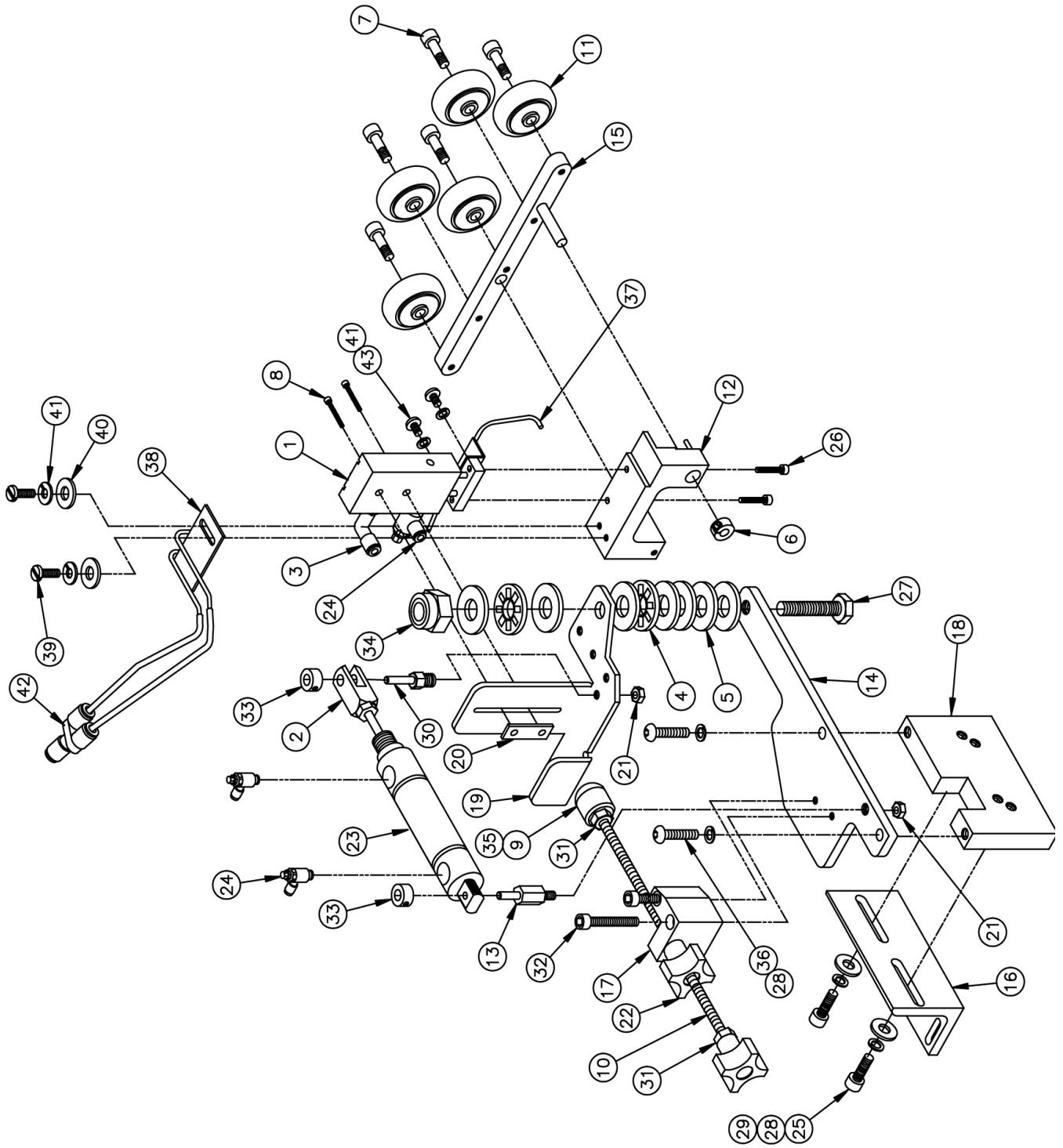
Technical Manual & Parts Lists

0411-2110 Conveyor Rail Assembly

AAC Drawing Number 191742C Rev 3



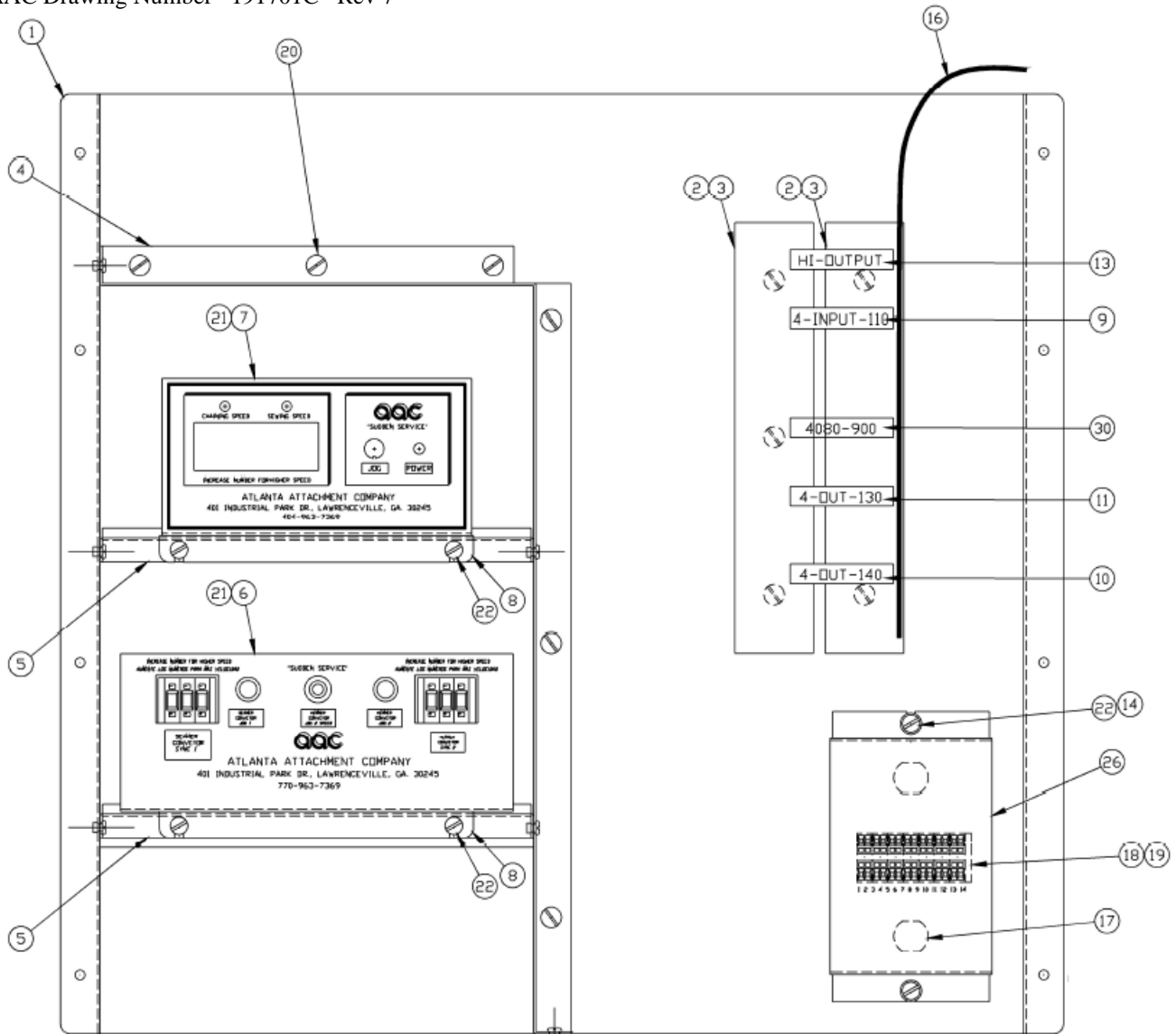
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-2121	Slide Plate	17	2	WWF5/16	Flat Washer
2	2	MM360C	Roller, concentric	18	2	SSHC25064	Scr,Hx Hd 3/8-16x1
3	2	MM360E	Roller, Eccentric	19	2	WWF3/8	Flat Washer
4	1	0411-2116	Slide Rail	20	2	WWL3/8	Lock Washer
5	1	0411-2124	Support, Tall	21	2	SSHC01048	Screw, Hex Cap
6	1	0411-2122	Support, short	22	1	RRLC029E9	Spring
7	1	0411-2123	Stop	23	2	SSHC20064	Scr,Hx Hd 5/16-24x1
8	4	0411-2119	Shaft Block	24	2	WWL5/16	Lock Washer
9	1	0411-2120	Shaft	25	2	WWF1/4	Flat Washer
10	1	0411-2118	handle	26	1	EEV1210619	Micro Switch
11	1	MM3403A13	Quick Release Pin	27	1	1975-412A	Nut Plate
12	4	SSSC98048	Scr,So Hd #10-32x3/4	28	1	TTSRAS82908	Term.Star Ring
13	4	SSSC98064	Scr,So Hd #10-32x1	29	8"	FF3077-28	Wire
14	4	SSFC98064	Scr,Fl Hd #10-32x1	30	2	SSSC70064	Screw, Socket Cap
15	4	WWF10	Flat Washer	31	1	SSPS90016	Screw, Pan Slotted
16	8	WWL10	Lock Washer	32	1	TT552514	Ring Terminal



0411-1850A parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AACXSM1020	Cylinder Air Dual Rod	23	1	1975-213A	Air Cylinder
2	1	AAFCT-8	Humphrey Clevis	24	3	AA198RA510	Flow control
3	1	AAQME-5-10	Quick Male Elbwo	25	2	SSSC01048	Scr,so Cp 1/4-20x3/4
4	2	BBNTA613	Thrust Bearing	26	2	SSSCM4X10	Scr,so Cp M4x0.7
5	7	BBTRA613	Thrust Washer	27	1	SSHC25080	Scr,Hx Cp 3/8-16x1-1/4
6	1	CCCL4F	1/4 Clamp Collar	28	4	WWL1/4	Lock Washer
7	5	SSAS016040	Scr,Al Sh 10-24x1/4x5/8	29	2	WWF1/4	Flat Washer
8	2	SSSC70064	Scr,So Cp 4-40x1	30	1	0411-1853B	Stud Cyl Mount
9	1	11200C	Bumper, 1/4-20	31	2	NNH1/4-20	Hex Nut
10	1	0411-1755	Rod, 1/4-20 Thrd	32	2	SSSC98080	Scr,Soc Cp 10-32x1-1/4
11	1	0411-1851	Guide Wheel Assy	33	2	CCSC33/16	Clamp Collar
12	1	0411-1852	Mount, Cylinder	34	1	Nne3/8-16	Elas Lock Nut
13	1	0411-1853A	1/2 Standoff "	35	1	MMSJ5017	Bumper
14	1	0411-1854	Arm, Pivot	36	2	SSBC01048	Scr,But Cp 1/4-20x3/4
15	1	0411-1855A	Wheel Chassis	37	1	0411-1867	Air Tube Assy
16	1	0411-1857	Bracket, Angle	38	1	0411-1865	Air Tube Assy
17	1	0411-1860	Block, Stop	39	2	SSPS80024	Scr,Pn Hd sl 6-32x3/8
18	1	0411-1861	Mount, Sleeve Pos	40	2	WWFS6	SAE Flat Washer
19	1	0411-1862	Bracket, Swivel	41	4	WWL6	Lock Washer
20	1	0411-1863	Plate, Screw	42	1	AAQUY-5-5	Quick Union Y
21	2	NNJ5/16-18	Jam Nut	43	2	SSPSM3X6	Scr,Pn Hd SI M3x.5x6mm
22	2	1278-7031	Elast Support Knob				

0411-1500B Computer Box Assembly
AAC Drawing Number 191701C Rev 7

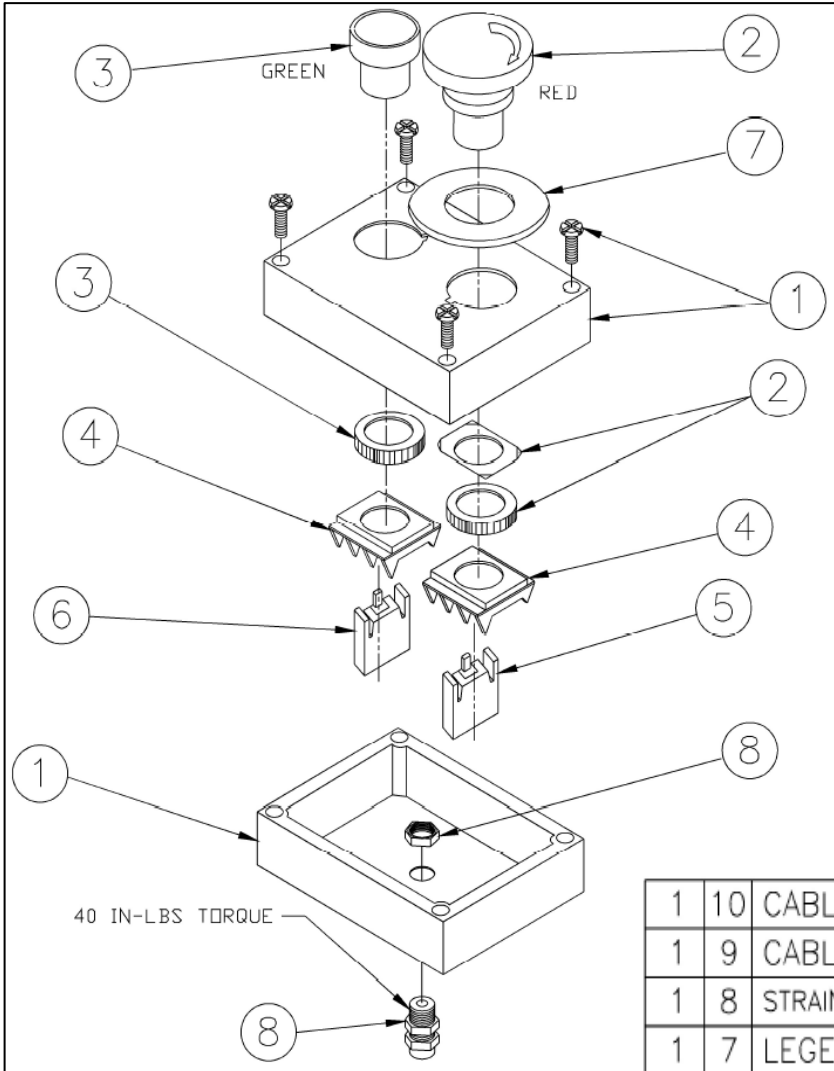


NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-1501	Panel, Computer	16	1	4080-4112	Bus Cable
2	2'	EEDC2X2	Wiring Duct Cover	17	2	FF1724	Strain Relief
3	1.25'	EEDE2X2	Wiring Duct 2X2	18	7	FF264-341	Terminal Block
4	1	0411-1502	Support, Shelf	19	1	FF264-371	End Cap
5	2	0411-1503	Shelf, Motor Box	20	22	SSPS98032	Scr,Pn SI 10-32x1/2
6	1	AP-28-800M	Control Box	21	8	SSFS90016	Scr,Fl SI 8-32x1/4
7	1	AP-28-620B	Control Box	22	6	SSTS98016	Scr,Tr SI 10-32x1/4
8	2	0411-1505	Stepper Box Brkt	23	AR	0411F-WD	Wiring Diagram
9	1	4080-110	Quad Input Module	24	1	0411-1927	Cable, 2 Cond., 3.5'
10	1	4080-140	Quad Output Module	25	1	0411-1950	Stacker Tray Monitor
11	1	4080-130	Opto Outpu Module	26	1	0411-1506	Wago Block Cover
12	1	0411-1950B	24V LED Cable	27	1	010-127E	Remote TDL cord
13	1	4080-160	Hi-Output Module	28	2	AP-28-609D	Cable, SYNC, 2"
14	2	WWF10	Flat Washer	29	1	0411-1911	Cable, Stepper Motor
15	1	FFRK44T-4	Cable W/Plug	30	1	4080-900	Gateway Module

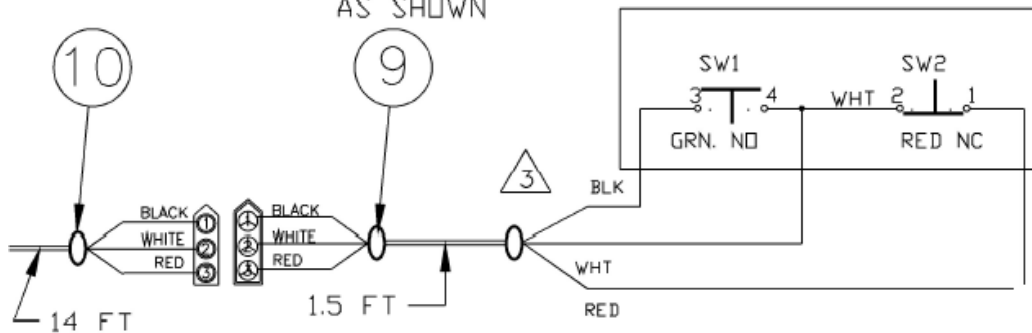
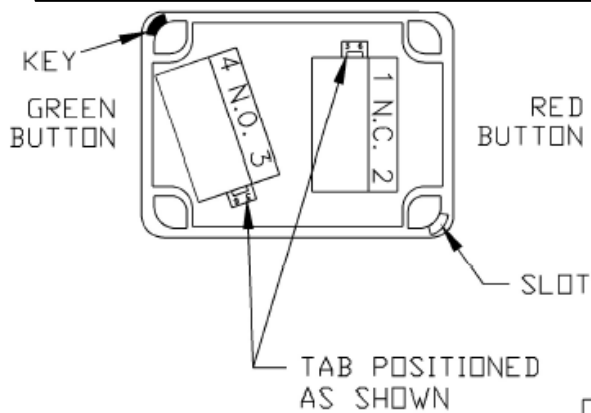
Technical Manual & Parts Lists

1278-6010 Start / Stop Button Assembly

AAC Drawing Number 191058B Rev 3

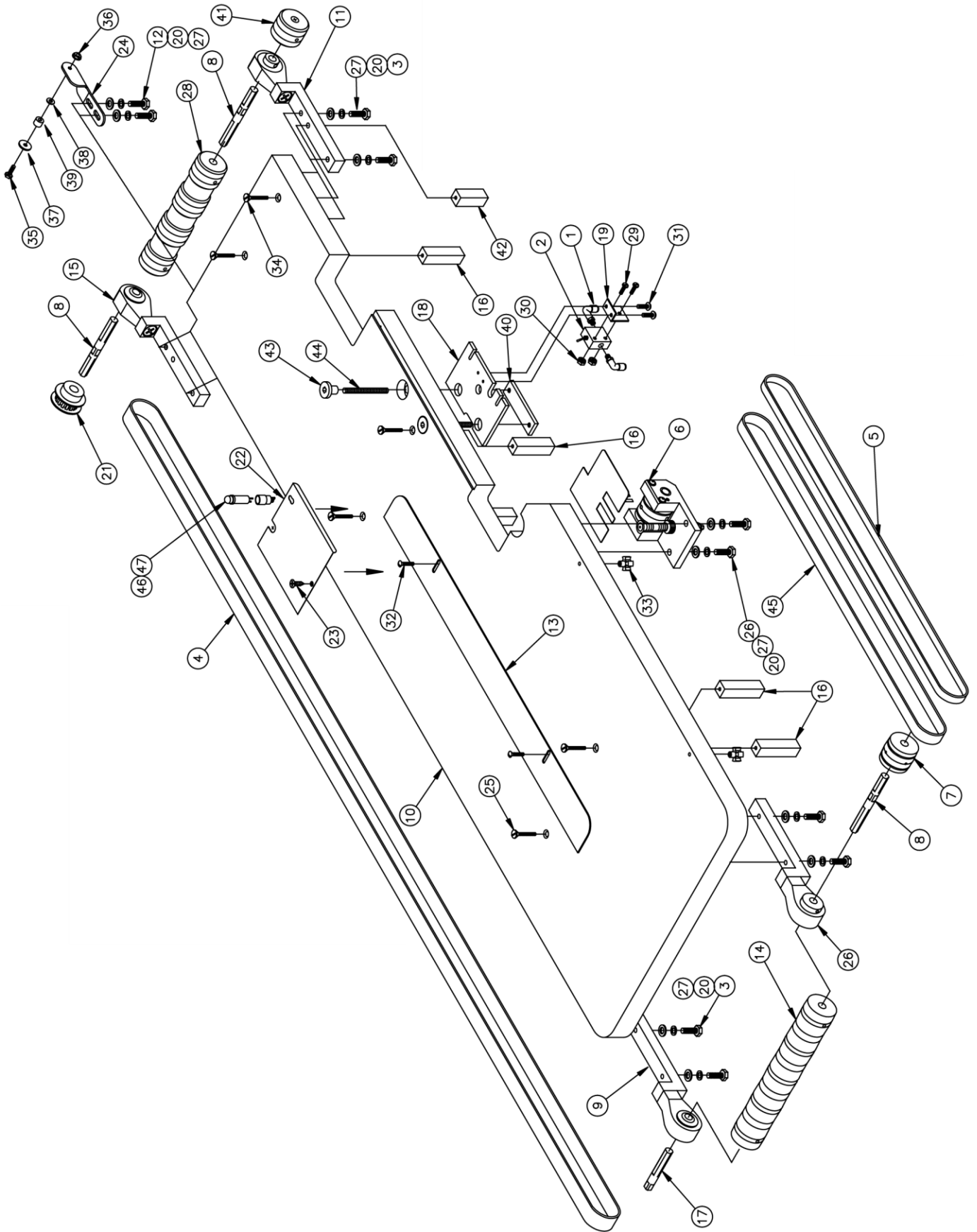


1	10	CABLE	4080-4215
1	9	CABLE, 1.5 FT	4080-4214
1	8	STRAIN RELIEF, 9MMHUB	FF3210
1	7	LEGEND PLATE	EE15Y
1	6	CONTACT BLOCK N.O.	EE3X10
1	5	CONTACT BLOCK N.C.	EE3X01
2	4	MOUNTING LATCH	EEA3L
1	3	START BUTTON	EEPF3
1	2	E-STOP BUTTON	EPMST44
1	1	ENCLOSURE MODIF.	EEPCB65GM
QTY.	ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
	REQD.		STOCK SIZE



0411-1600 Conveyor Table

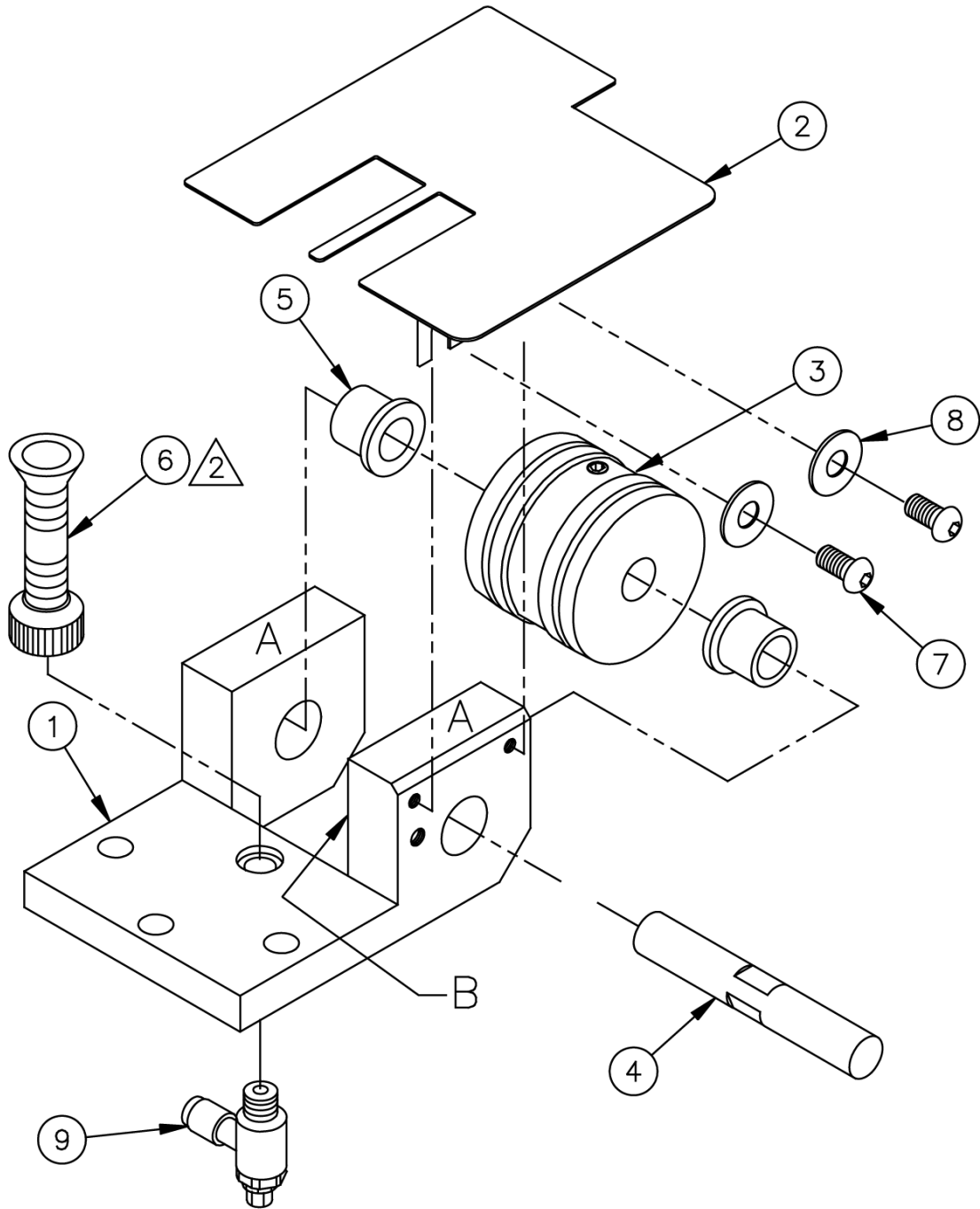
AAC Drawing Number 191234C Rev 14



0411-1600 parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	AAQME-5-8	Quick Male Elbow	25	5	SSFS01128	Scr,SI SI 1/4-20x2.0
2	1	AAVMJTV-3	Valve	26	1	010-145B1	Rod End Assy
3	11	SSHC01096	Scr,Hx Cp	27	12	WWF1/4	Washer, Flat
4	5	211-102B	Urethane Belt	28	1	0411-1612	Rear Roller
5	1	211-102A	Urethane Belt	29	2	SSPS90064	Scr,Pn Hd Sl
6	1	010-047	Idler Assembly	30	5	NNK8-32	Kep Nut, 8-32
7	1	010-049	Roller, Aluminum	31	2	SSPS98016	Scr,Pn Hd Sl 10-32x1/4
8	3	010-052	Shaft, Flatted	32	2	SSTS95160	SCr,Tr Sl 10-24x2 1/2
9	2	010-145B	Rod End Assy	33	2	TTCL1BPPK1	Plastic Knob
10	1	0411-1601	Table Top	34	1	SSFS01192	Scr,Fl Sl 1/4-20x3.0
11	1	0411-1602	Right Rod End	35	1	SSHC01064	Scr,Hx Cp 1/4-20x1
12	2	SSHC01048	Scr,Hx Cp	36	1	NNK1/4-20	Nut, Kep
13	1	0411-1605	Fabric Guide, Stand	37	1	WWFE016	Washer, Fender Lg
14	1	0411-1606	Roller, Alum, Wide	38	1	WWFS1/4	Washer, Flat Sm
15	1	0411-1602H	Rod End	39	1	A-2014-7	Cam Follower
16	5	0411-1608	Standoff, Med	40	1	211-038	Nut Plate
17	1	0411-1609	Shaft, Short	41	1	0411-1613	Roller, Outboard
18	1	211-036	Folder Mount Plate	42	1	0411-1611	Short Standoff
19	1	211-037	Bracket, Switch	43	2	NNM103	Nut, 5/16-18 Recessed
20	12	WWL1/4	Washer, Lock	44	2	350254	Rod, Threaded
21	1	211-055	Gear Pulley	45	1	211-102D .75	Flatv Belt
22	1	311-046	Plate, Cutter	46	1	FFC96NWA24	Lamp, 24V LED
23	1	SSWFP06080	Scr, Wd Fl Ph No.6x1 1/4	47	1	FFCSH90	Socket, 290 Mount Panel
24	1	0411-1610	Tension Roller Brkt				

010-047 Belt Idler Assembly
 AAC Drawing Number 290014B Rev 11

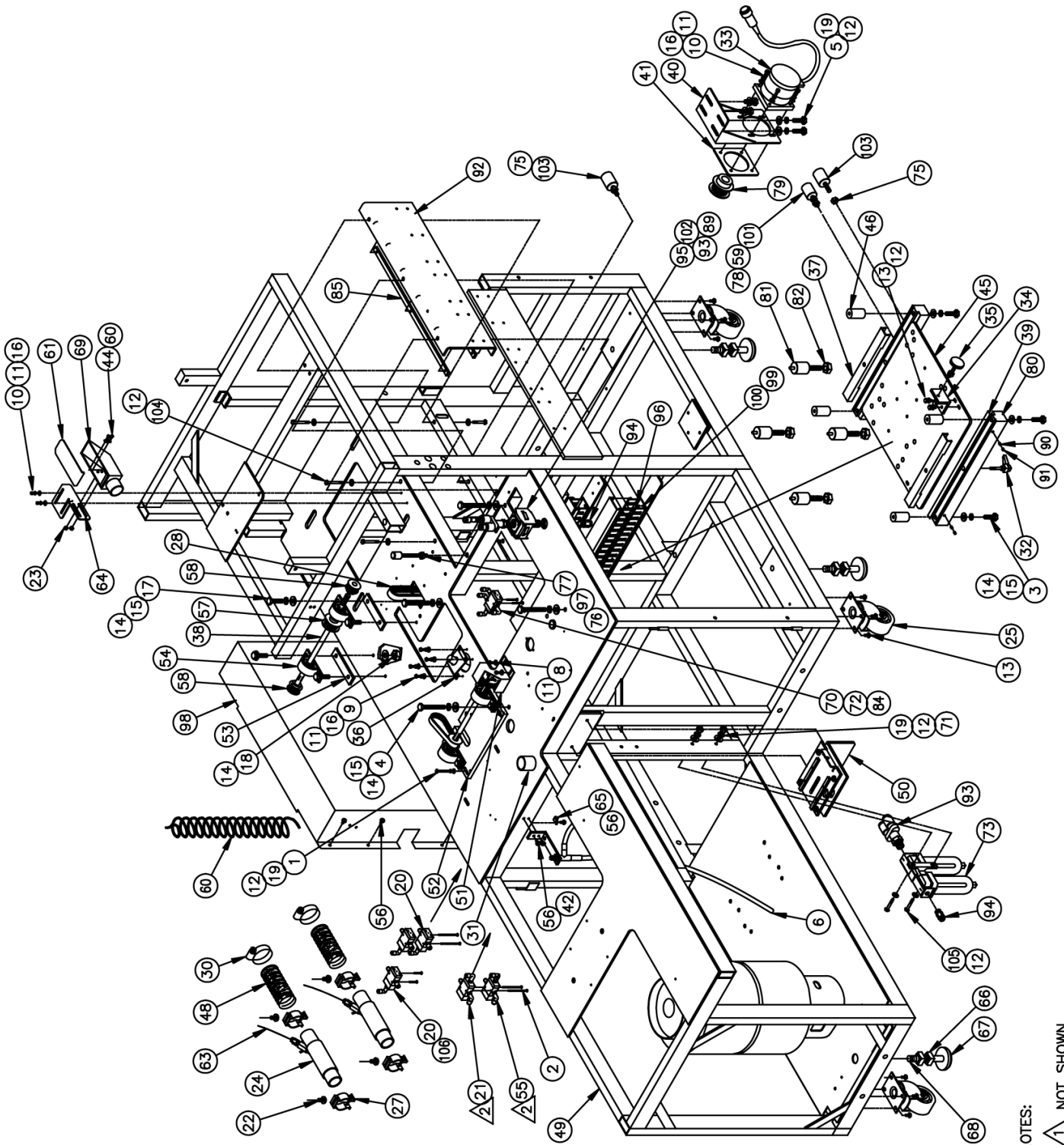


NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	010-047D	YoKe, Roller	6	1	AAF01	Soffie Air Jet
2	1	211-109C	Plate, Stripper	7	2	SSBC98024	Scr, Btn Cp 10-32x3/8
3	1	010-047C	Roller	8	2	WWFS10	Washer, No. 10 SAE
4	1	010-047B	Shaft	9	1	AA198RR510	Flow Control, Reversed
5	2	UUFF609-01	Flanged Bearing				

Technical Manual & Parts Lists

0411-1050C Hemmer Bottom Side Assembly

AAC Drawing Number 191442C Rev 7



NOTES:

1 NOT SHOWN

2 SEE DRAWING 260977A

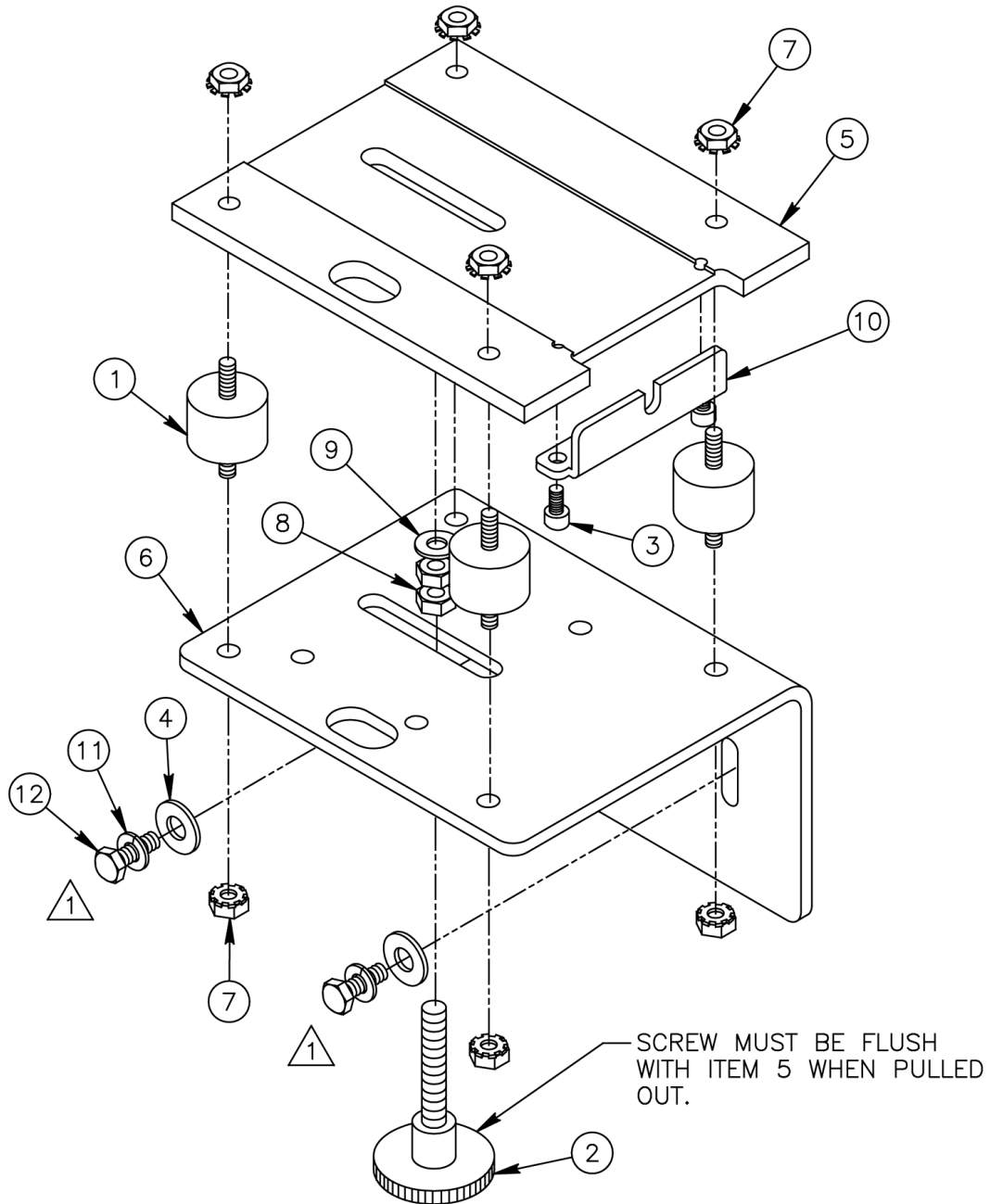
0411-1050C parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	SSHC01048	Scr,Hx Cp 1/4-20x3/4	28	1	GG210L050	Gear Belt
2	4	SSPS80112	Scr,Pn Sl 6-32x1-3/4	29	1	AAFP18	Muffler
3	4	SSHC25112	Scr,Hx Cp 3/8-16x1-3/4	30	2	MM5415K16	Hose Clamp
4	4	SSHC25192	Scr,Hx Cp 3/8-16x3	31	1	MM16314G1	Funnel & Elbow
5	4	SSHC01040	Scr,Hx cp 1/4-20x5/8	32	2	TTH32429	Threaded Handle
6	5'	AATP5/8	Tubing, Nylon	33	1	0111-020	Step Mtr W/Plug
7	1	AAQSU-4-4	Quick St Union	34	1	0111-100	Angle Block
8	2	SSPS98024	Scr,Pn Hd Sl 10-32x3/8	35	1	0111-117	Adj Screw
9	4	SSPS98040	Scr,Pn Hd Sl 10-32x5/8	36	1	0111-086	Hd Lift Sub-Assy
10	6	SSSC98040	Scr,So Cp 10-32x5/8	37	2	0111-099	Clamp Bracket
11	12	WWFS10	SAE Flat Washer	38	1	04111-005	Motor Shaft
12	19	WWFS1/4	SAE Flat Washer	39	32"	MM130-10A1	Teflon Tape
13	18	SSHC01032	Scr,Hx Cp 1/4-20x1/2	40	1	04111-013A	Step Mtr Brkt
14	16	WWF3/8	Falt Washer	41	1	04111-016	Step Mtr Nut Pl
15	12	WWL3/8	Lock Washer	42	1	MM80019802	Venturi Reg Assy
16	10	WWL10	Lock Washer	43	1	04111-10505	Valve Pos Layout
17	4	SSHC25080	Scr,Hx Cp 3/8-16x1-1/4	44	2	SSBC98032	Scr,But Cp 10-32x1/2
18	4	NNH3/8-16	Hex Nut	45	1	04111-028	Motor Mount
19	9	WWL1/4	Lock Washer	46	4	04111-030	Spacer, Mount
20	3	04111-10501	Pilot Valve	47	AR	0411F-PD1	Pneumatic Diagram
21	1	04111-10502	Pilot Valve	48	5'	MMFH150	Flex Hose
22	4	SSPS98032	Scr,Pn Sl 10-32x1/2	49	1	04111-1700A	Frame
23	2	NNK10-32	Kep Nut	50	1	2111-120	Mnt Edge Trimmer
24	2	04111-1057	Waste Venturi	51	1	2111-030	Top Conv Cover
25	4	MM431-4	Rubber Caster	52	1	2111-034B	Transfer Dr Assy
26	1	AAVNAQ2000	Quick Exhaust Valve	53	2	2111-051	Pillow Blk Spacer
27	4	MM16300	Tube Clamp	54	2	MM2X897	Pillow Block

0411-1050C continued

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
55	1	0411-10503	Pilot Valve	81	4	211-124A	Post, Isolator
56	10	SSZS93032	Scr,Sh Me 10-16x1/2	82	4	NNJ1/2-20	Jam Nut
57	1	211-045	Pulley, Mod	83	1	0411-1900A	Cable Set
58	2	211-057	Pulley, Mod	84	2	SSPS70048	Scr, Pn Hd sl 4-40x3/4
59	1	MM6540K22	Soft Bumper	85	2	0411-1097	Nut Plate
60	1	AAVVG35A	Coil Hose	86	1	AA2000F-03	In-Line Flow Control
61	1	0411-1065	Funnel Plate	87	3	AAQPR-5-4	Quick Plug Reducer
62	2	AAQUY-4-4	Quick Male y	88	1	AAQPR-3-4	Quick Plug Reducer
63	15'	AATP4-1	Airline	89	2	AAQPR-2-3	Quick Plug Reducer
64	1	0411-1081	Brkt, Smr Waste	90	2	SSSS01024N	Socket Set Screw
65	1	AAF1/4	Clamp	91	2	SSSS01016	Socket Set Screw
66	8	NNSH5/8-11	5/8-11 Nut	92	1	0411-1615	Slide MNTG Bracket
67	4	MML-2	Leveling Pad	93	4	AAQBY-2-2	Quick Branch Y
68	4	0411-1063	Rod Hem Foot	94	2	AAQMC-2-2	Quick Male Conn
69	1	MMVLR-11	Waste Rmvl Funnel	95	1	AAVV180400	Pneu Lockout
70	1	0411-10504	Pilot Valve	96	6	SSTS98020	Scr, Trus Sl 10-32x5/16
71	2	NNH1/4-20	Hex Nut	97	1	11200B	Bumper
72	2	WWF4	Flat Washer	98	1	0411-1450B	Pneu Box Assy
73	1	AA198-5105A	Filter Assy	99	4'	EEDC2X2	Wir'g Duct Cover
74	14'	FF19510	Cable, 3 Cond	100	4'	EEDF2X2	Wiring Duct
75	2	NNJ5/16-18	Jam Nut	101	1	SSSC010080	Scr, so Cp 1/4-20x1 1/4
76	1	NNJ7/16-20	Jam Nut	102	1	MM44615K41	Nipple, Close
77	1	010-090	Rod, Thread	103	2	MM9546K18	Bumper
78	2	NNJ1/4-20	Jam Nut	104	6	SSHC01192	Scr, Hx cp 1/4-20x3
79	1	PP12LF050	Gear Pulley	105	2	SSHC01112	Scr, Hx Cp 1/4-20x1-3/4
80	2	011-098	Slide Rail	106	2	SSPS80064	Scr, Pn Hd Sl 6-32x1
81	4	211-124A	Post, Isolator				

211-120 Mount, Edge Trimmer Assembly
 AAC Drawing Number 191009B Rev 7



NOTES:

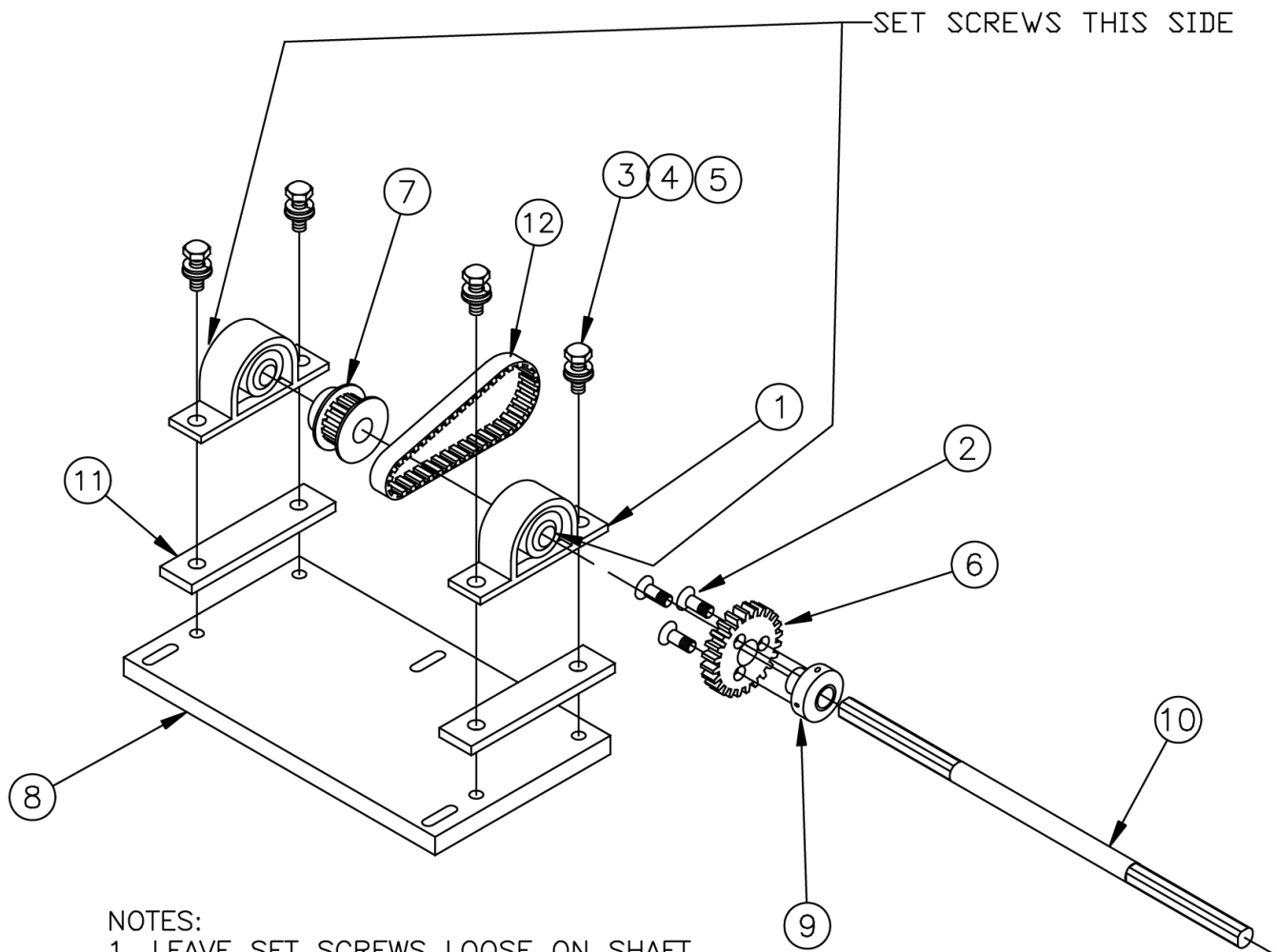
 THESE PARTS ARE FOR MOUNTING TO FRAME.

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	MMB6002	Mount, Vibration, Motor	7	8	NNK1/4-20	Nut, Kep, 1/4-20
2	1	TTK32309	TorK Knob-Stub	8	2	NNJ5/16-18	Nut, Jam, 5/16-18
3	2	SSSC98024	Scr, So Cp 10-32x3/8	9	1	WWFS5/16	Washer, SAE, 5/16
4	2	WWFS1/4	1/4 SAE Washer	10	1	211-160	Adjustment BrKt
5	1	010-039A	Plate, Motor Mounting	11	2	WWL1/4 1/4	Lock Washer
6	1	0411-1801	Angle, Motor Support	12	2	SSH01040	Scr, Hx Cp 1/4-20x5/8

Technical Manual & Parts Lists

211-034B Transfer Drive Assembly

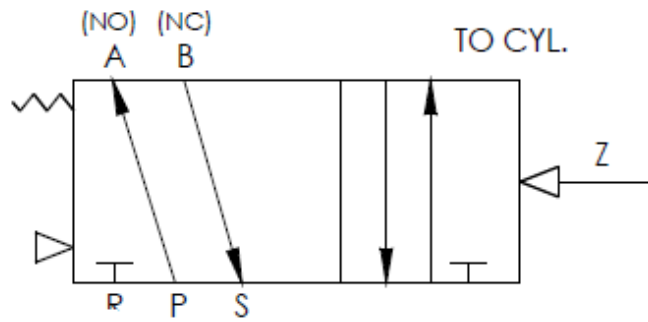
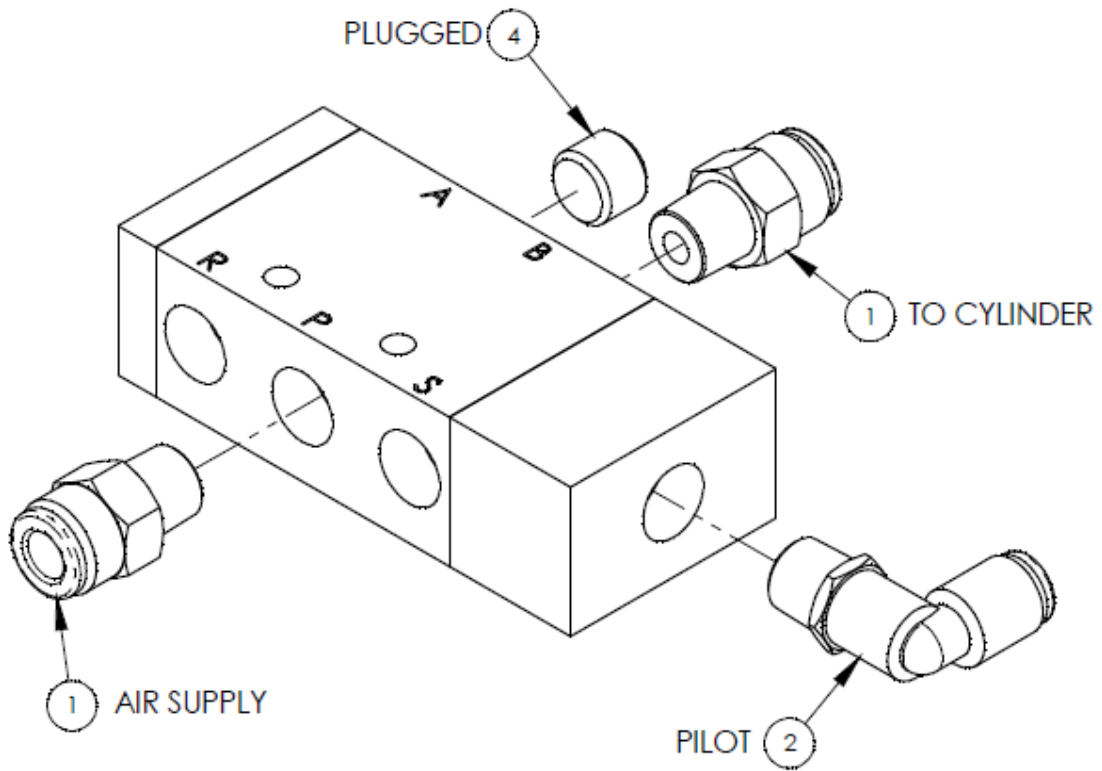
AAC Drawing Number 190513B Rev 6



NOTES:

1. LEAVE SET SCREWS LOOSE ON SHAFT UNTIL BELT INSTALLED.

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	MM2X897	1/2 Pillow Blocks	7	1	211-057	Pulley, Mod.
2	3	SSFC90048	Scr, Fl Al Cp 8-32x3/4	8	1	211-028	Pl Top Conv Dr
3	4	SSHC25048	Scr, Hx Cp 3/8-16x3/4	9	1	211-047	Gear Adaptor
4	4	WWF5/16	Washer, 5/16 USS	10	1	211-048	Rod, Top, Conv Dr
5	4	WWL5/16	5/16 Lock Washer	11	2	211-051	Spacer, Pillow
6	1	211-013	Gear Top Conv Dr	12	1	GG390L050	Gear Belt

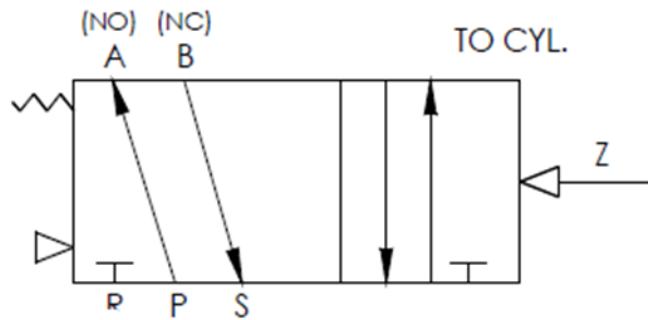
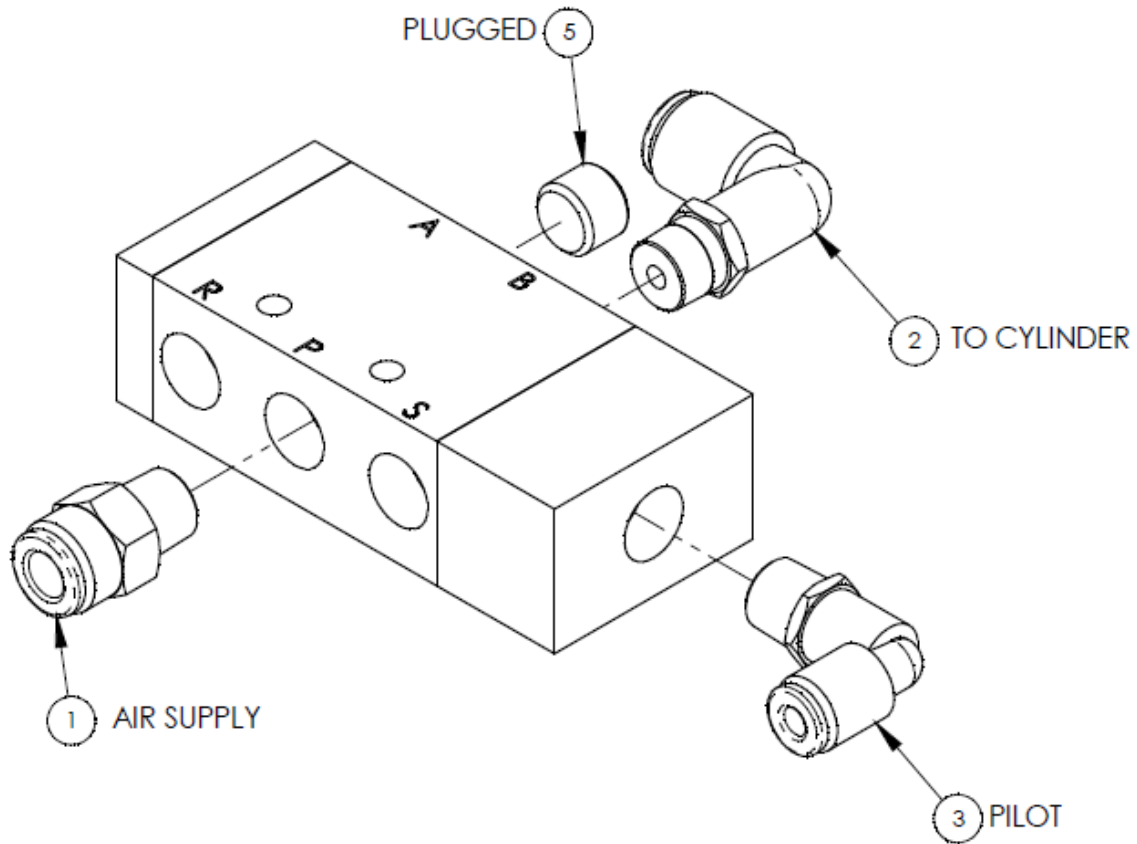


ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	AAQMC-4-8	QUICK MALE CONN, 1/4X1/8
2	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
3	1	AAV125B	PILOT VALVE
4	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE

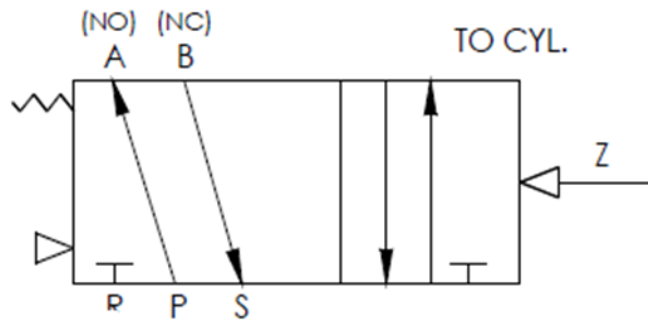
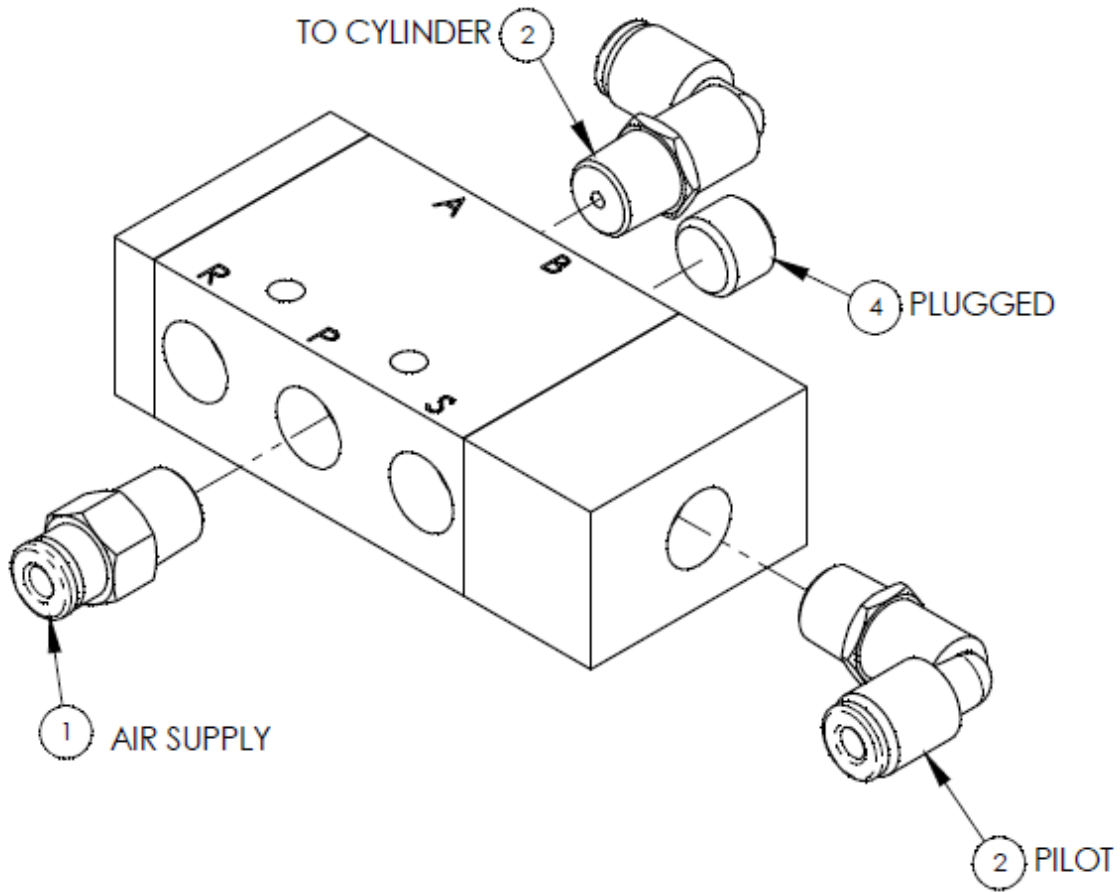
Technical Manual & Parts Lists

0411-10502 Pilot Valve Assembly

AAC Drawing Number 9004787 Rev 1



ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	AAQMC-4-8	QUICK MALE CONN,1/4X1/8
2	1	AAQME-4-8	ELBOW,QUICK MALE,1/4X1/8
3	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
4	1	AAV125B	PILOT VALVE
5	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE

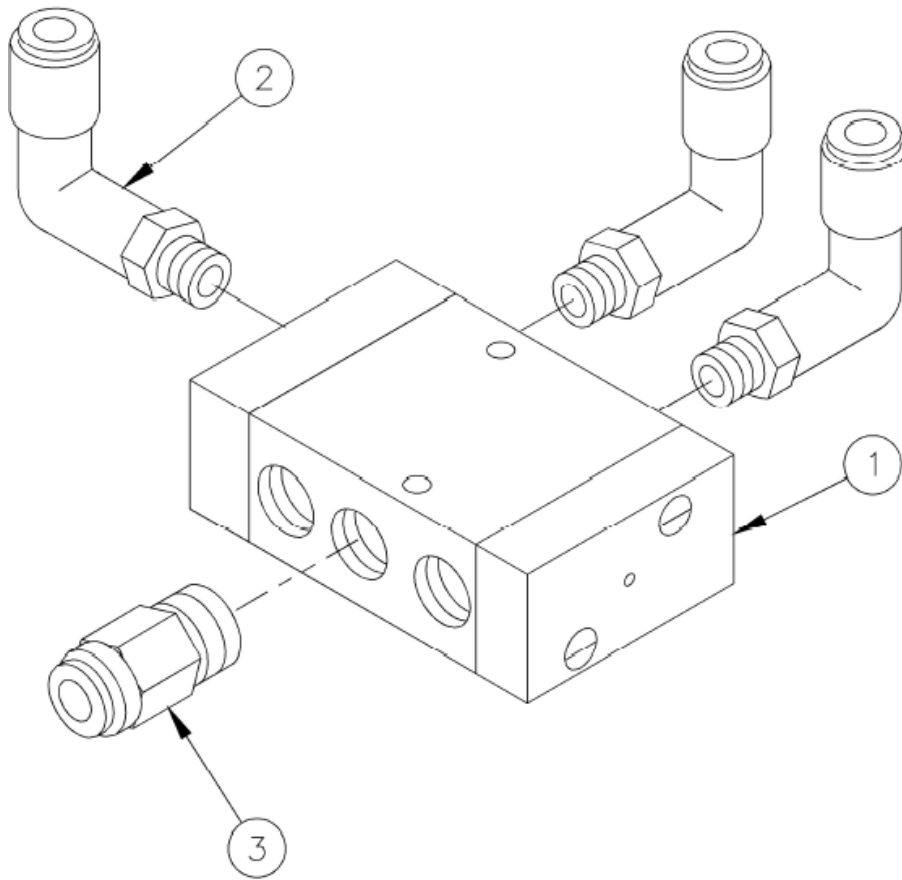


ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8
2	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
3	1	AAV125B	PILOT VALVE
4	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE

Technical Manual & Parts Lists

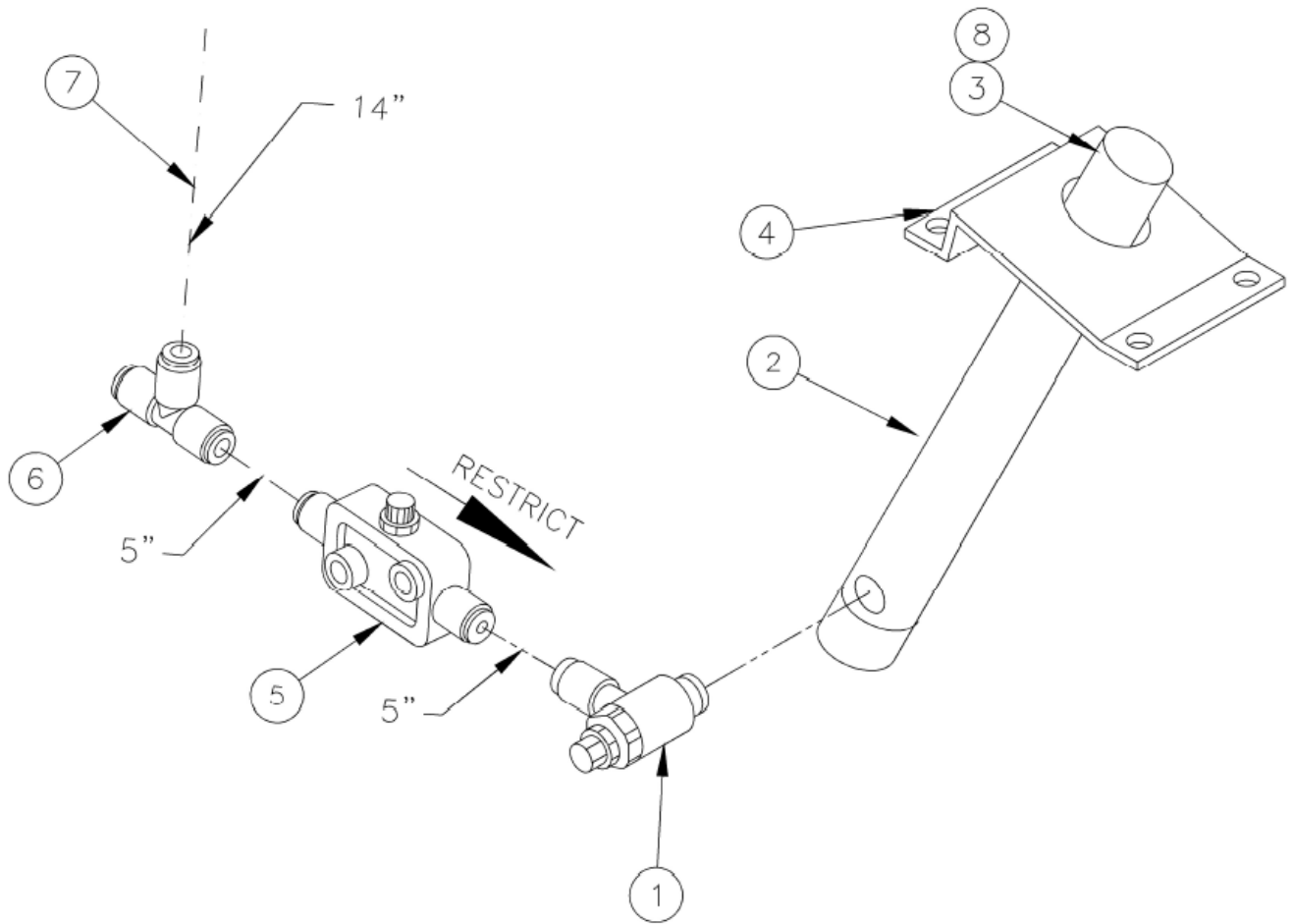
0411-10504 Pilot Valve Assembly

AAC Drawing Number 260976A Rev 1



QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	3	QUICK MALE CONN	AAQMC-5-8
3	2	QUICK MALE EL	AAQME-5-8
1	1	PILOT VALVE	AAV180-4A

011-086 Head Lift Sub- Assembly
 AAC Drawing Number 190473A Rev 4

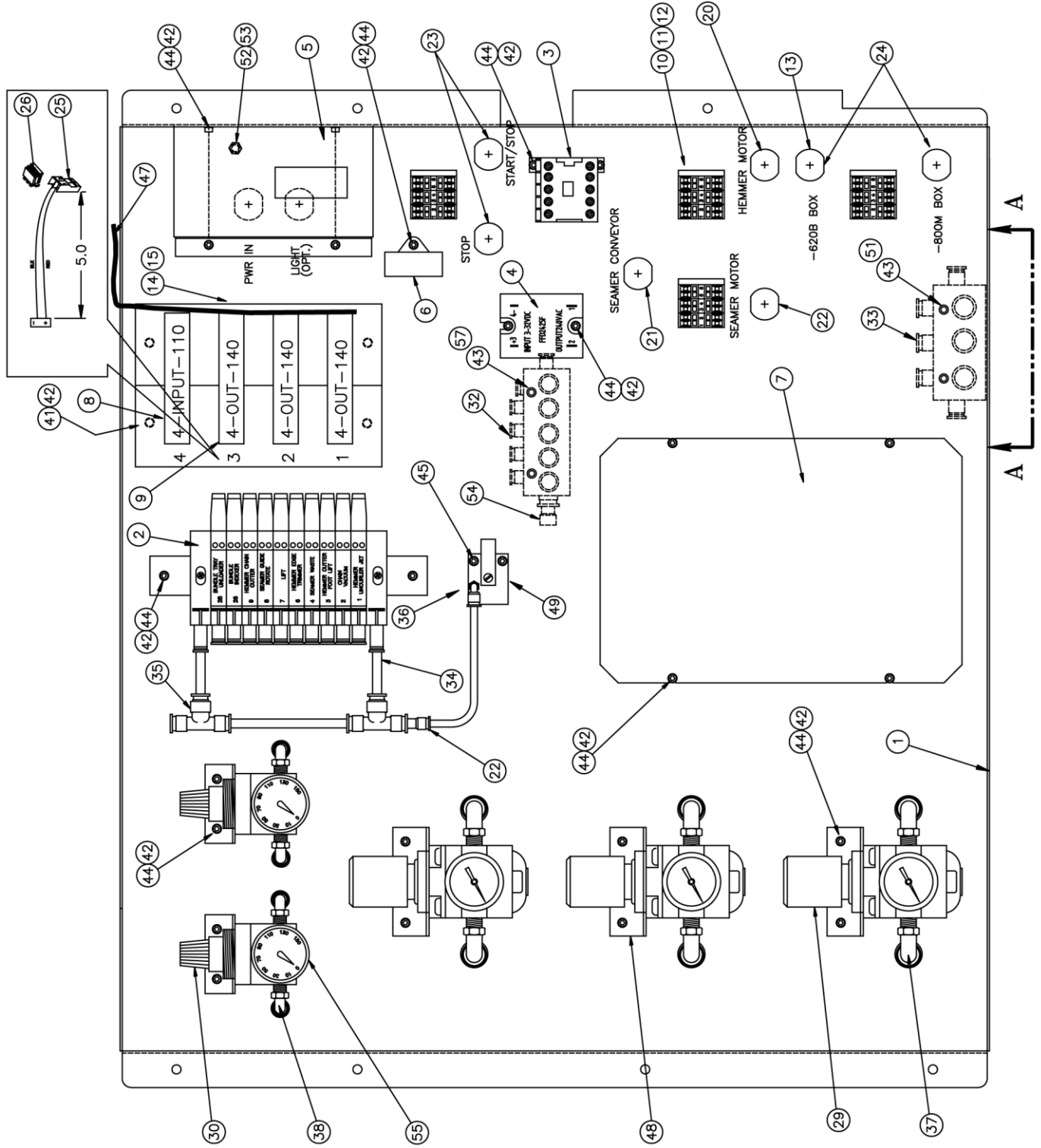


QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	8	JAM NUT	NNJ5/16-18
2'	7	5/32" AIRLINE	AATP5/32
1	6	UNION T	AAQUT-5-5
1	5	IN LINE FLOW CONTROL	AA2000F-03
1	4	MOUNT BRKT	010-096A
1	3	BUMPER	1535E-181
1	2	AIR CYLINDER	AAC6DP-4
1	1	FLOW CONTROL	AA198RA508

Technical Manual & Parts Lists

0411-1450B Pneumatic Box Assembly

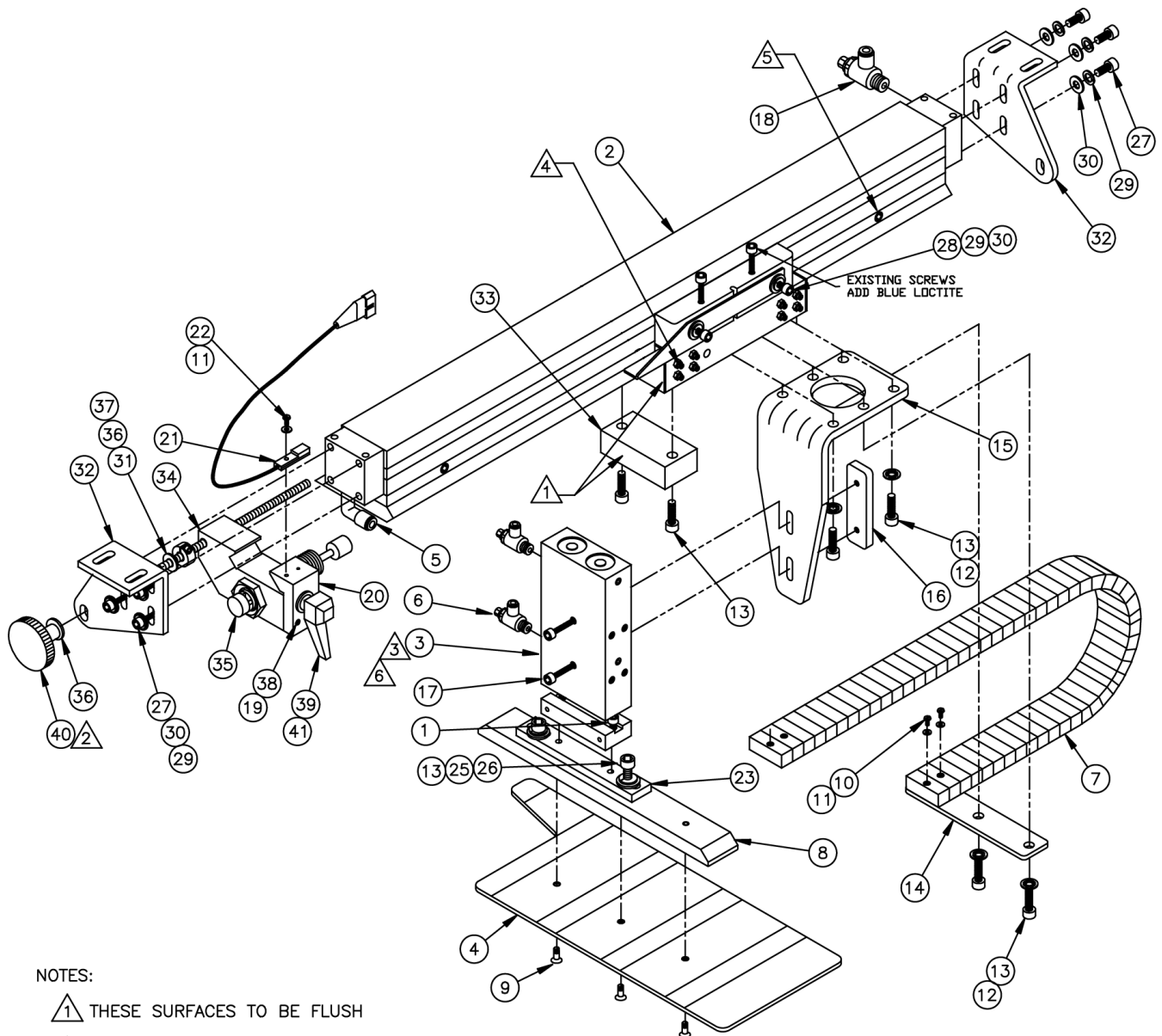
AAC Drawing Number 191759C Rev 12



0411-1450B psrts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-1451B	Panel, Electric	30	2	AA198-503A	Regulator
2	1	AAE411-10	10 Solenoid Assy	31	2	AA198-5103	Hardware Bag
3	1	EECA491024	Contacto, Mini	32	1	AAQMF-145	10 Station Manifold
4	1	FFD2425F	Relay, Solid State	33	1	AAQMF-144	6 Station Manifold
5	1	40-320C	Ac Pwr Discon Assy	34	1'	AATP4-1	Airline, 1/4
6	1	FFRAV781BW	Module TVS	35	2	AAQUT-4-4	Quick Union T
7	1	4080-990R	Power Supply	36	1	AAQME-5-10	Quick Male Elbow
8	1	4080-110	Quad Input Module	37	6	AAQME-3-4	Quick Male Elbow
9	3	4080-140	Quad Output Module	38	4	AAQME-5-4	Quick Male Elbow
10	8	FF264-341	Terminal Block Gry	39	1	AAQPP-11	Plug
11	4	FF264-347	Terminal Block Grn	40	3	AAQPP-07	Plug
12	4	FF264-371	End Cap	41	4	SSBC90024	Scr,Btn Cp 8-32x3/8
13	9	FF1724	Strain Relief	42	29	WWF8	Flat Washer
14	.75'	EEDC2X2	Duct, Wire Cover	43	4	SSPS80064	Scr,Pn Hd sl 6-32x1
15	.75'	EEDF2X2	Duct, Wire	44	25	SSSC90024	Scr,So Cp 8-32x3/8
16	2'	FF3077-28	Wire, Str, Grn/Yel	45	2	SSPS70024	Scr,Pn Hd Ph 4-40x1/2
17	2'	FF3077-6	Wire, Str, Blu	46	AR	0411F-WD	Wiring Diagram
18	2'	FF3077-7	Wire, Str, Brn	47	1	4080-4111	Cable, Bus
19	20'	FF19511	Cable, 3 Cond #14	48	3	0411-071	Regulator Bracket
20	3'	FF19510	Cable, 3 Cond #16	49	1	AAVF51FM1B	Air/Elec Pressure Sw
21	12"	FF19509	Cable, 3 Cond #18	50	1	0411-102A	Cable
22	1	AAQPR-5-4	Reducer	51	4	WWFS6	Flat Washer #6 SAE
23	14'	EE16-3C2406	Cable, Start/Stop	52	1	NNE8-32	Elastic Lock Nut
24	3	EE17518	Cord Pwr IEC F	53	1	WWSE8	Washer, Ext. Tooth
25	10	FF100F2202	Conn IDC .100 22 Ga	54	1	AAQPR-3-4	Quick Plug Reducer
26	10	FFSC10002	Cover, Strain Relief	55	2	AA198-503	Guage
27	1	12788-503A	Cable, 2 Con, 1' L	56	1	0411-3017	Trimmer Motor Cable
28	1	0411-3016	Cable, 2 Con, 1' L	57	1	FFRK44TBS6	Cable, AE Plug, 6' Long
29	3	AA198-5102A	Regulator				

0411-3550C Quick Clamp Assembly
 AAC Drawing Number 191452C Rev 9



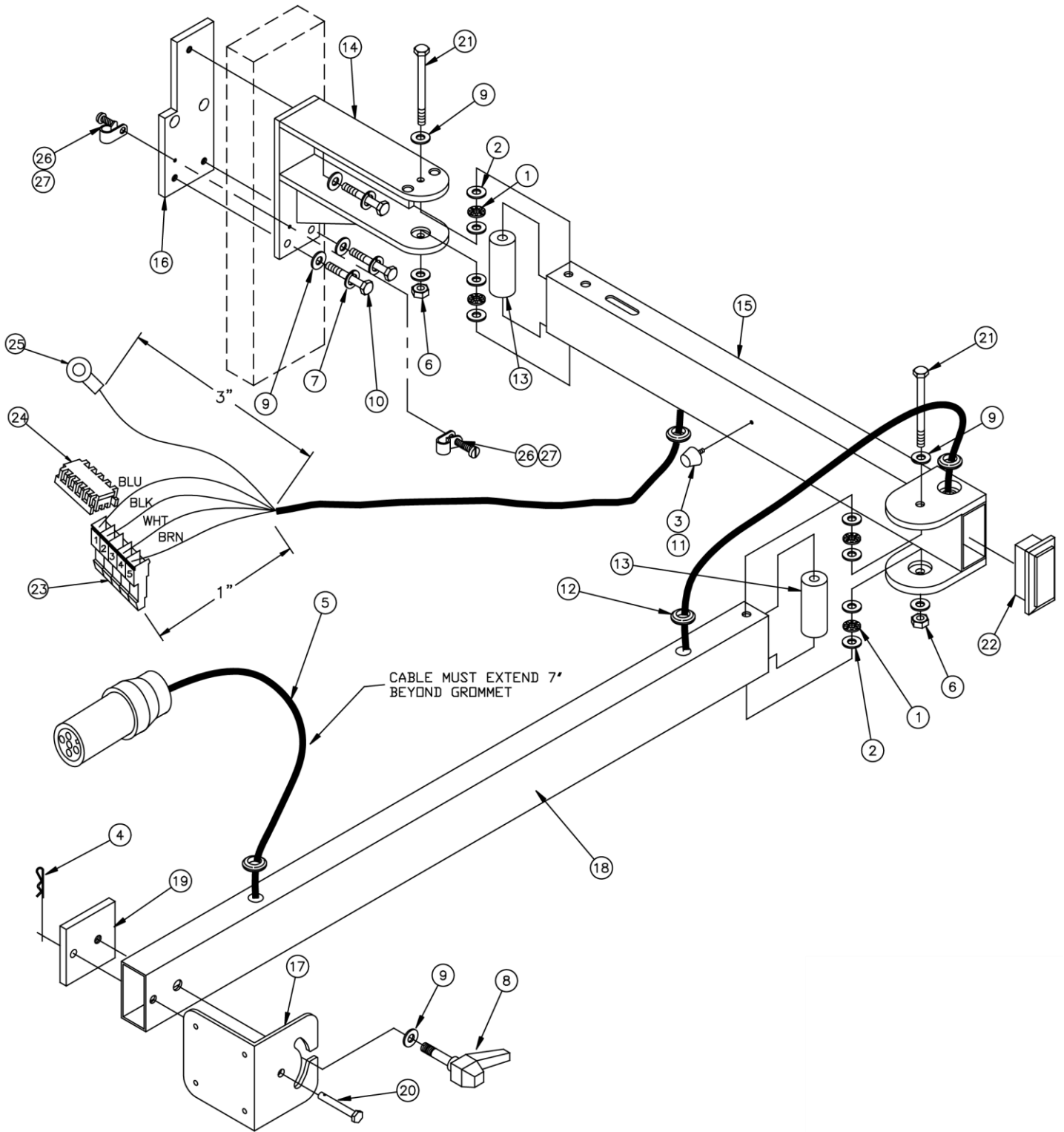
NOTES:

- 1 THESE SURFACES TO BE FLUSH
- 2 USE RED LOCTITE
- 3 FOR SUB-ASSEMBLY, POSITION ITEM 3 AT TOP OF SLOTS OF ITEM 15.
- 4 AFTER ASSEMBLY OF ITEMS 28, 29, 30, CHECK FOR FREE MOVEMENT OF CARRIAGE. ADJUST SET SCREWS FOR SMOOTH TRAVEL WITH MINIMUM PLAY. INSURE LOCKING NUTS ARE TIGHT.
- 5 INSURE THESE 3 SCREWS ARE TIGHT BEFORE ASSEMBLY.

0411-3550C parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	SSSC90040	Scr,So Cp 8-32x5/8	22	1	SSPS50032	Scr,Pn Sl 2-56x1/2
2	1	AACR203015.5	Rodless Cyl W/Stops	23	1	0411-3551	Plate Adj
3	1	AACXSM2030	Cyl, Air Dual Rod	24	AR	AACXSM2030INS	Instructional
4	1	2112-616C	Quick Clamp	25	2	WWFS1/4	SAE Flat Washer
5	1	AAQME-4-8U	Quick Male Elbow	26	2	WWL1/4	Lock Washer
6	2	AA198RA510	Flow Control	27	8	SSSCM5X16	Scr,So Cp 5mmx16mm
7	1	MM18222821	Wire Duct, Microtrack	28	2	SSSCM5X10	Scr,So Cp 5mmx10mm
8	1	2112-613A	Clamp Bar, Long	29	10	WWL10	Lock Washer
9	4	SSFC80024	Scr,Fl Al 6-32x3/8	30	10	WWFS10	SAE Flat Washer
10	2	SSPS80020	Scr,Pn Sl 6-32x5/16	31	1	0411-3120F	Thread Rod
11	3	WWB6S	Brass Washer	32	1	0411-061	Brkt, Trans Cyl
12	6	WWSI1/4	Int Star Washer	33	1	0411-067	Block, Stop
13	10	SSSC01048	Scr,So Cp 1/4-20x3/4	34	1	0411-3127	Stop Block
14	1	0411-066A	Chain Supp Brkt	35	1	AA0EM.5BSA	Shock Absorber
15	1	0411-3553	Cyl Supp Angle	36	2	BBTT601	Thrust Washer
16	1	2112-609	Cyl Slide Plate	37	1	CCCL4T	Clamp Collar
17	2	SSSC98096	Scr,so Cp 10-32x1.5	38	2	SSSS98024	Scr,So St 10-32x3/8
18	1	AA198RA408U	Flow Control	39	1	TTH32426	Threaded Handle
19	2	SSSS98012	Scr,So St 10-32x3/16	40	1	MM6214K28	Torque Knob
20	1	0411-3120H	Clamp, Stop Block	41	1	WWFS5/16	SAE Flat Washer
21	1	1278-7055D	Prox Switch				

0411-3700A Swivel Arm Assembly
AAC Drawing Number 191705A Rev 1

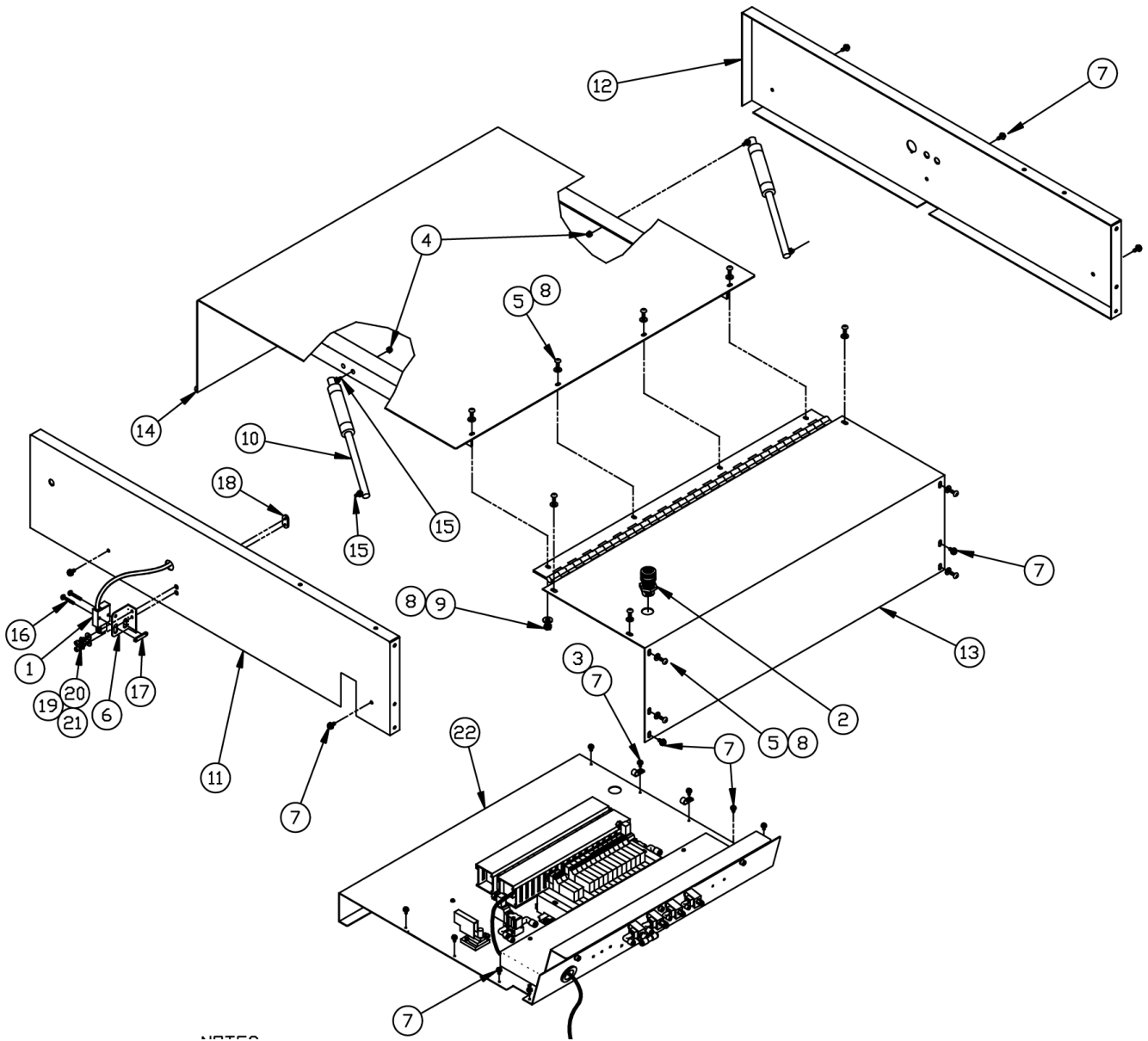


0411-3700A parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	BBNTA411	Bearing, Thrust	15	1	0411-3704	Wldmt, Pivot Arm
2	8	BBTRA411	Washer, Thrust	16	1	0411-3705	Nut Plate, Base Mt
3	1	MM9540K53	Bumper, Rubber	17	1	0411-3706	Support, Box
4	1	MM98335A04	Cotter Key	18	1	0411-3707	Tube, Pvt Arm
5	1	0411-1902	Cable	19	1	0411-3708	Nut Plate, Box Mt
6	2	NNE1/4-20	Nut, Elastic Lock	20	1	0411-3709	Pin, Lock
7	3	WWL1/4	Lock Washer	21	2	SSHC01192	Scr,Hx Cp 1/4-20x3
8	1	TTH32429	Handle, Thrd 5/16	22	1	MM132-1496	Rect End Cap
9	8	WWFS1/4	Flat Washer	23	1	FF156F2205	Pin Connector
10	3	SSHC01112	Scr,Hx Cp 1/4-20x1-3/4	24	1	FFSC15605	Strain Relief Cover
11	1	SSPS80024	Scr,Pn Hd SI 6-32x3/8	25	1	TTRAS82908	Star Ring, Terminal
12	4	MM9600K33	Grommet	26	2	AAF1/8 1/8	Plastic Clamp
13	2	0411-3712	Tube, Spacer Tall	27	2	SSPS98016	Scr,Pn Hd SI 10-32x1/4
14	1	0411-114	Wldmt, Swivel Base				

0411-3400C Folder-in-Half Box Assembly

AAC Drawing Number 191451C Rev 4

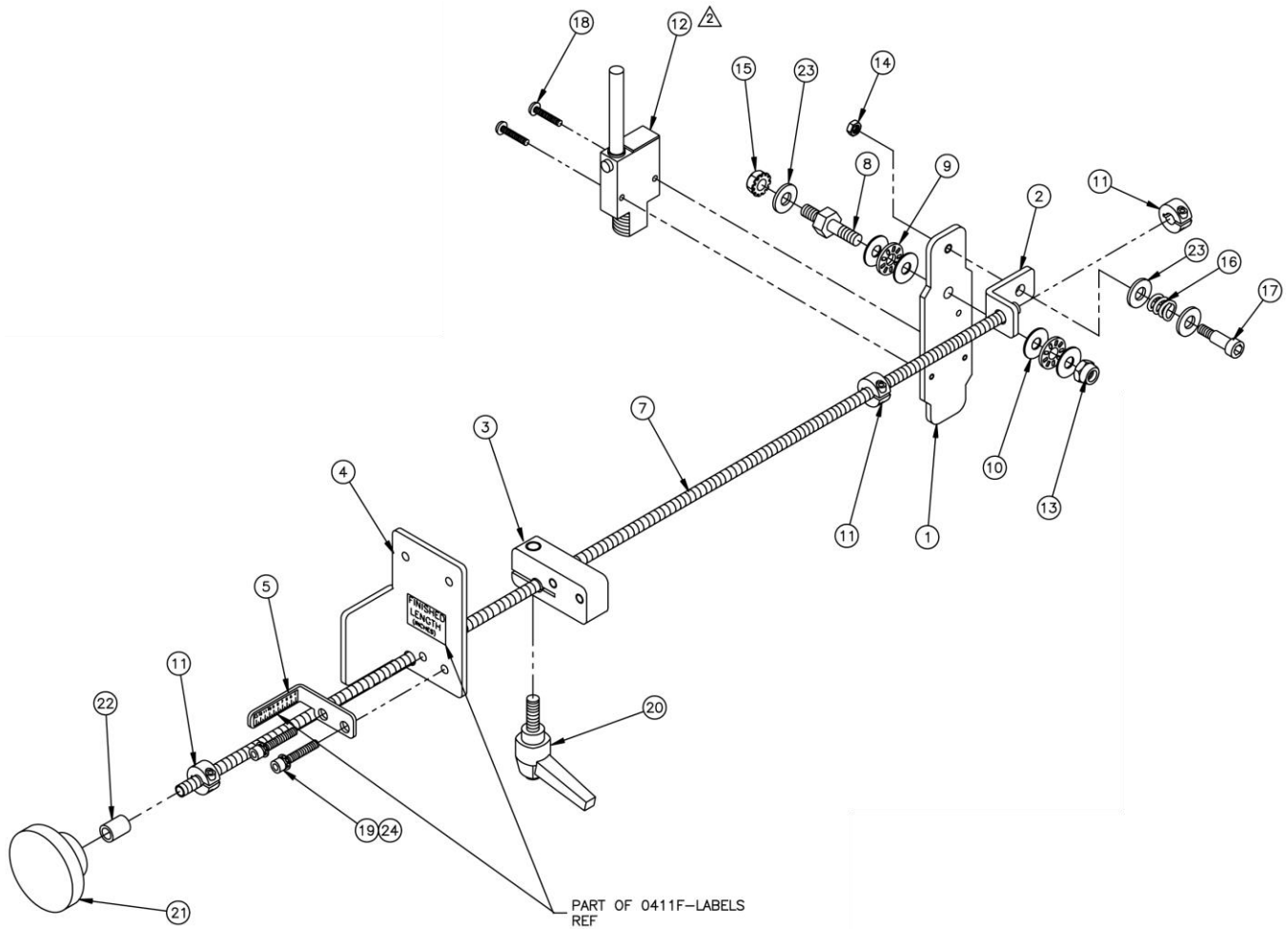


NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	FFSM312LVQ	Electric Eye
2	1	EECE1	D.J. Cable Entry
3	2	AAF1/4	Plastic Clamp
4	2	NNE5/16-18	Elastic Nut
5	12	SSBC98032	Scr,But Cp 10-32x1/2
6	1	011-048	Brkt, Elec Eye
7	16	SSZS93032	Scr,Sh Me 10-16x1/2
8	12	WWF10	Flat Washer
9	4	NNK10-32	Kep Nut
10	2	MM752703	Spring, Gas
11	1	0411-3403B	Back Cover

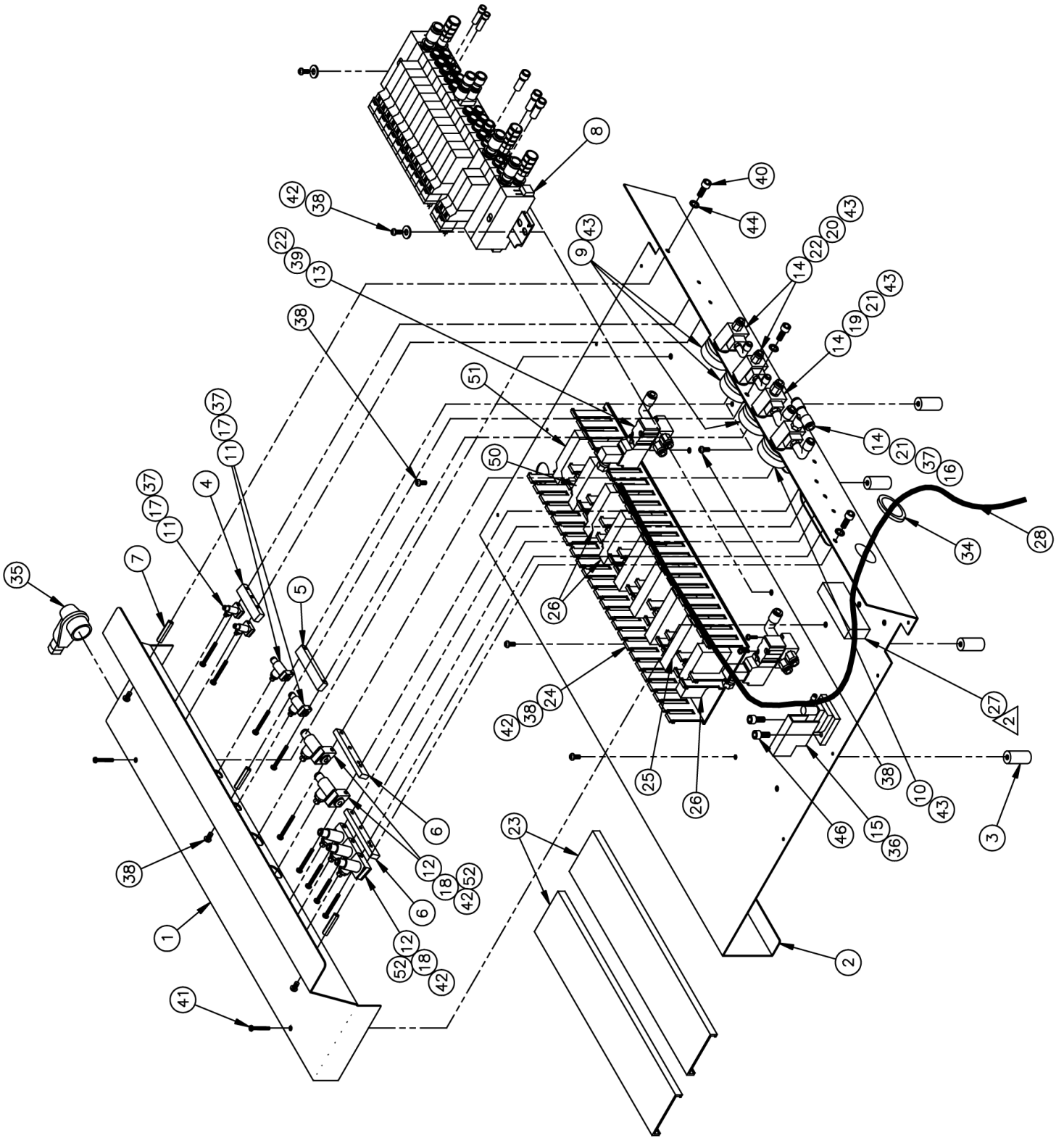
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
12	1	0411-3404B	Front Cover
13	1	0411-3405C	Top Rear Cover
14	1	0411-3406A	Top Cover
15	4	MM102431	Ball Stud
16	2	SSRS70048	Scr,Rnd SI 4-40x3/4
17	1	1975-412A	Nut Plate
18	1	211-064	Nut Plate
19	2	WWL8	Lock Washer
20	2	SSSC90096	Scr,So Cp 8-32x1-1/2
21	2	WWF8	Flat Washer
22	1	0411-3500F	FIH Valve Stk Assy

0411-3140 Fold to Size Assembly

AAC Drawing Number 192003C Rev 1



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-3133	Mount, Eye, Pivot	14	1	NNH10-24	Hex Nut
2	1	0411-3134	Brkt, Pivot	15	1	NNK1/4-20	Kep Nut
3	1	0411-3135	Clamp, Threaded Rod	16	1	RRLC035F1	Spring, Comp
4	1	0411-3136	Brkt, Clamp Mount	17	1	SSAS016032	Scr,Al Sh 1/4x1/2
5	1	0411-3137	Brkt, Scale	18	2	SSPS70048	Scr,Pn Hd Sl 4-40x3/4
6	AR	0411-3138	Extension, Chain Supp	19	2	SSSC90024	Scr,So Cp 8-32x3/8
7	1	0411-3139	Rod, Threaded	20	1	TTH32415	Threaded Handle
8	1	1278-6231A	Standoff, .25 Thk	21	1	TTK32315	Torque Knob
9	2	BBNTA411	Thrust Bearing	22	1	UUA304-2	Bronze Bearing
10	4	BBTRA411	Thrust Washer	23	3	WWFS1/4	SAE Flat Washer
11	3	CCCL4T	Clamp Collar	24	2	WWSI8	Int Washer
12	1	FFSM312LVQ	Electric Eye	25	AR	0411-3141	Instuctions
13	1	NNE1/4-20	Elastic Lock Nut	25	AR	0411-3142	Label, Fold to size

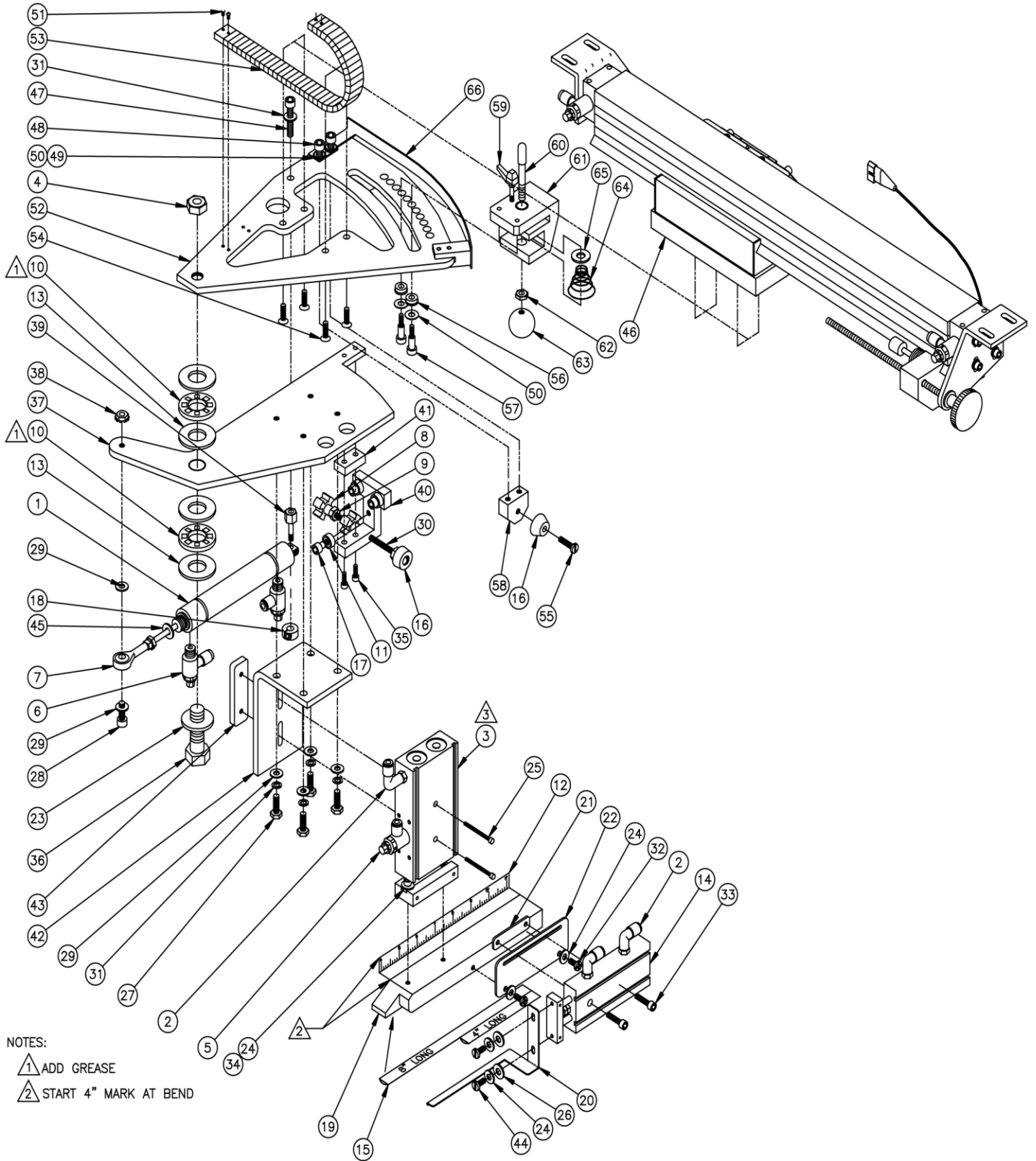


0411-3500F psrtd lidy

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-103	Cover, Gauge	27	1	4080-980	Adapter Module
2	1	0411-104	Plate, Base	28	1	4080-4113	Cable, Bus
3	4	0411-105	Stand Off	29	3	0411-3012	Cable, Push Button
4	1	0411-106	Spacer, Flow Block	30	1	0411-3014A	Cable, Prox Sw
5	1	0411-107	Spacer, Flow Block	31	2	0411-3014B	Cable, Prox Sw
6	2	0411-109	Spacer, Flow Block	32	2	0411-3015	Cable, W/AE Plug
7	3	0411-110	Stand Off	33	1	12788-503A	Cable, 2Faston/AE Plug
8	1	AAE411-14A	14 Station Valve	34	1	MM9602K14	Grommet, 1 ID "
9	3	AA198-503	0-30PSI Air Gauge	35	1	FF1724	Strain Relief
10	1	AA198-5032	0-60PSI Air Gauge	36	1	AAQME-5-10	Quick Male Elbow
11	4	AA2001F-03	Flow Control	37	4	SSPS70080	Scr,Pn Hd SI 4-40x1-1/4
12	5	AA3001F-03	Flow Control	38	13	SSPS98024	Scr,Pn Hd 10-32x3/8
13	2	AAENVKF334	Valve, Air Sol	39	4	SSPS90048	Scr,Pn Hd 8-32x3/4
14	4	AAF10289	Brass Tee	40	3	SSSC98024	Scr,So Cp 10-32x3/8
15	1	AAF51FM1B	Air/Elec Pressure Sw	41	2	SSPS98144	Sc,Pn Hd SI 10-32x2-1/4
16	1	AAQBT-4-8	Quick Branch T	42	6	WWFS10	SAE Flat Washer
17	4	AAFTMH-04J	Clamp, Flow Cont	43	8	WWF3/8	Flat Washer
18	5	AAFTMH-07	Clamp, Flow Cont	44	3	WWSI10	Int Tooth Washer
19	5	AAQMC-4-8	Quick Male Conn	45	AR	0411F-WD	Wiring Diagram
20	2	AAQMC-5-8	Quick Male Conn	46	2	SSSC70024	Scr,So Cp 4-40x3/8
21	4	AAQME-4-8	Quick Male Elbow	47	2	FFRK44TBS2	Plug Cable Ae, 2'Lg
22	2	AAQME-5-8	Quick Male Elbow	48	1	FFRK44TBS6	Plug Cable Ae, 6'Lg
23	2'	EEDC2X2	Duct, Wire, Cover	49	2	4003-MASBUS	Thrd Brk to BUS Cable
24	2'	EEDF2X2	Duct, Wire,2X2	50	1	4080-150	Program Module
25	4	4080-140	4-Output Module	51	1	4080-970	Memory Module
26	2	4080-110	Quad Input Module	52	5	SSPS80080	Scr, Pn Hd 6-32x1-1/4

0411-3100D Transfer Rotate Assembly

AAC Drawing Number 191450C Rev 7

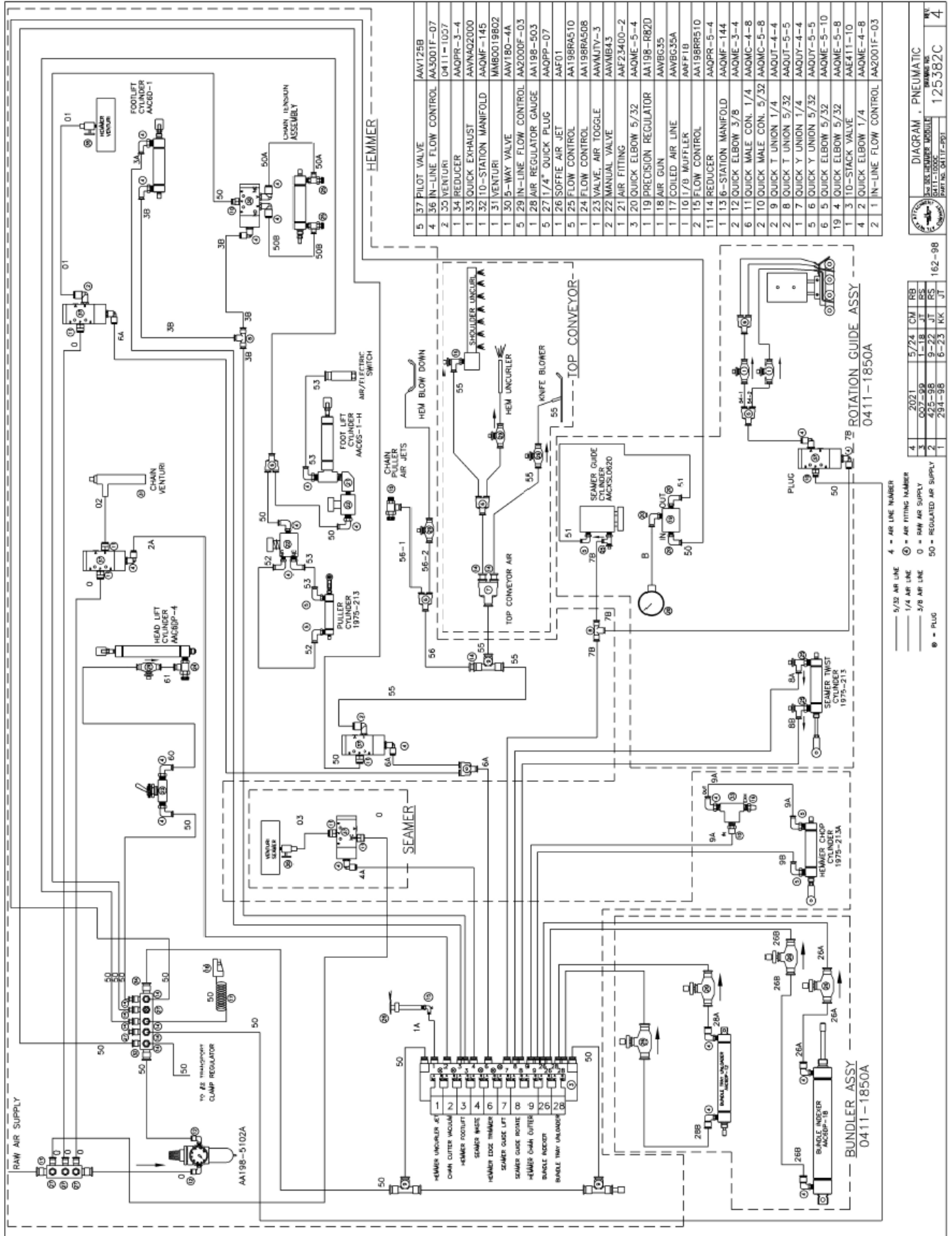


0411-3100D parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAC7DP-1.5	Air Cylinder	35	2	SSSC98048	Screw, Socket Cap
2	3	AAQME-5-10	Quick Male Elbow	36	1	0411-3118	Pivot Bolt
3	1	AACXSM2030	Dual Cylinder	37	1	0411-3103A	Pivot Plate
4	1	NNJ1/2-20	Jam Nut	38	1	NNK1/4-20	Keq Nut
5	1	AA198RA510	Flow Control	39	1	0411-2741	Standoff / Pivot Pin
6	2	AA198RA508	Flow control	40	1	0411-3107A	Double Whl Brkt
7	1	BBAW-4	Rod End	41	1	0411-3107	Block Spacer
8	2	TTCL1APPK1	Plastic Knob	42	1	2112-607	Cyl Supp Angle
9	2	NNH10-32	Hex Nut	43	1	2112-609	Cyl Slide Plate
10	2	BBNTA815	Thrust Bearing	44	2	SSPSM4X10	Screw, Pan Hd Slotted
11	3	BBR4	Bearing	45	1	273-4-503	Leather Washer
12	AR	0411-LAB2	Label	46	1	0411-3100E	Transfer Assy
13	4	BBTRA815	Thrust Washer	47	1	SSSC05032	Screw, Socket Cap
14	1	AACXSM1050	Dual Rod Cylinder	48	2	SSSC95040	Screw, Socket Cap
15	1'	MM93085K18	Rubber Grommet Strip	49	2	WWL10	Lock Washer
16	2	MM9540k22	Rubber Bumper	50	4	WWF10	Flat Washer
17	3	SSAS016016	Screw, Allen Shoulder	51	2	SSBC80016	Screw, Button Cap
18	1	CCCL4F	Collar	52	1	0411-3102A	Adjust Plate
19	1	0411-3109	Pivot Bar	53	1	MM18222821	Wire Duct
20	1	0411-3117	Edge Align Brkt	54	4	SSFC01048	Screw, Flat Allen
21	1	0411-3116	Nut Plt. Tongue Brkt	55	1	SSPS95040	Screw, Pan Hd Slotted
22	1	0411-3115	Brkt, Cyl Tongue	56	2	BBE2-13	Bearing, Ball, Flg
23	1	WWFS1/2	Flat Washer, SAE	57	2	SSAS016024	Screw, Allen Shoulder
24	6	WWL8	Lock Washer	58	1	0411-3119	Stop Block
25	2	SSSC98080	Screw, Socket Cap	59	1	TTH32415	Handle
26	2	WWF8	Flat Washer	60	1	0411-3104	Locking Pin
27	4	SSHC01040	Screw, Hex Cap	61	1	0411-3101	Locking Block
28	1	SSSC01064	Screw, Socket Cap	62	1	NNJ1/4-20	Jam Nut
29	6	WWFS1/4	Flat Washer, SAE	63	1	SSMBK13	Blk Plastic Knob
30	1	SSRS98224F	Screw, Round Slotted	64	1	RRHCO	Behive Spring
31	5	WWL1/4	Lock Washer	65	1	BBTRA411	Thrust Washer
32	2	SSPP90024	Screw, Pan Hd Phillips	66	1	0411-3150	Rotate Scale Assy.
33	2	SSSC70048	Screw, Socket Cap	AR		AACXSM2030INS	Instructional
34	2	SSSC90048	Screw, Socket Cap				

Pneumatic and Wiring Diagrams

0411F-PD1 Pneumatic Diagram, Hemmer Module



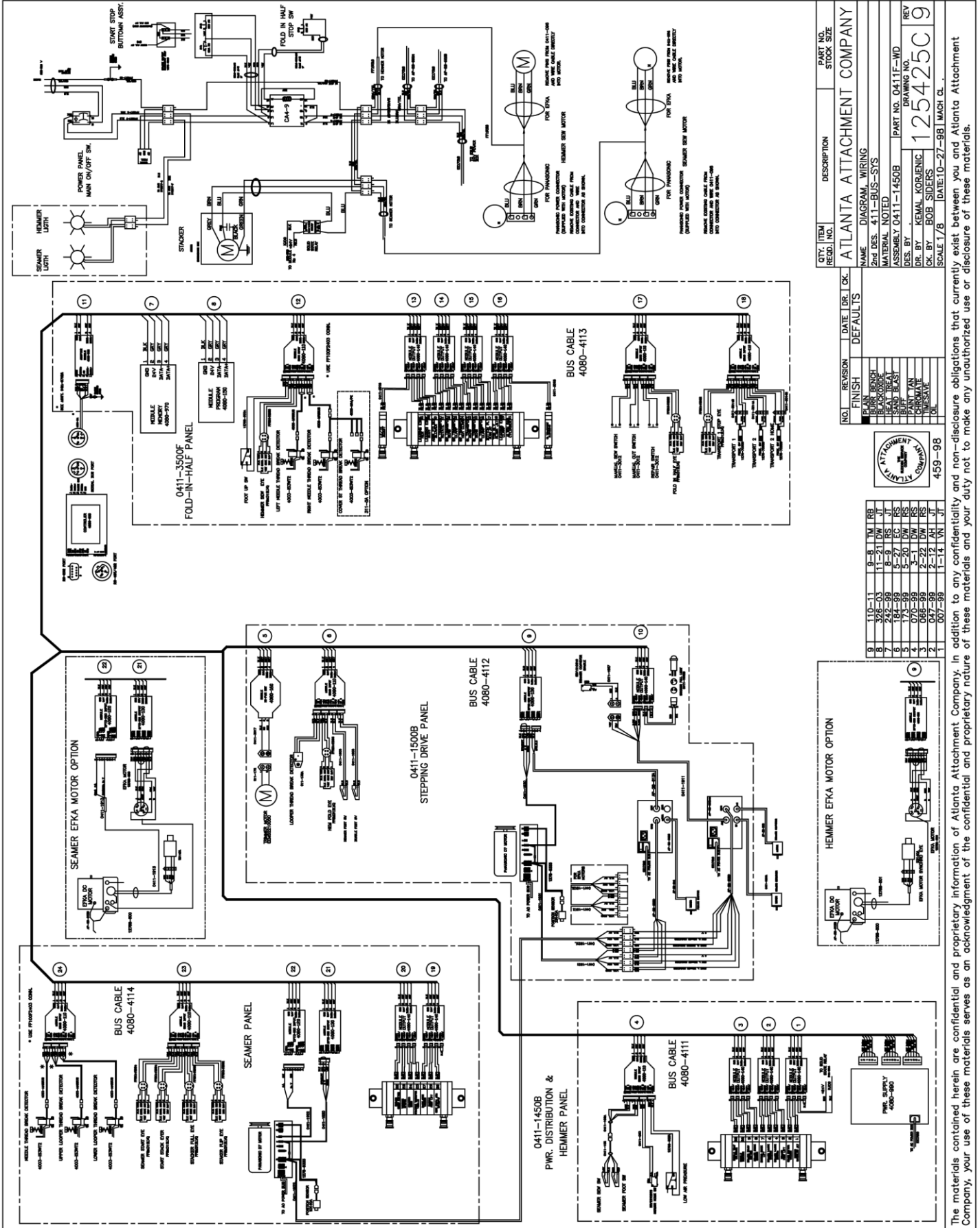
5	57 PILOT VALVE	AAV25B
4	56 IN-LINE FLOW CONTROL	AA500T1-07
2	55 VENTURI	DA11-1057
1	34 REDUCER	AAQPR-3-4
1	33 QUICK EXHAUST	AAVNAQ2000
1	32 10-STATION MANIFOLD	AAOMF-145
1	31 VENTURI	MA80019802
1	30 5-WAY VALVE	AAV180-4A
5	29 IN-LINE FLOW CONTROL	AA2000F-03
1	28 AIR REGULATOR GAUGE	AA198-503
5	27 1/4" QUICK PLUG	AAQPP-07
1	26 SOFFIE AIR JET	AAAF01
5	25 FLOW CONTROL	AA198RA510
1	24 FLOW CONTROL	AA198RA508
1	23 VALVE, AIR TOGGLE	AAVNUITY-3
2	22 MANUAL VALVE	AAVMB43
1	21 AIR FITTING	AAF23400-2
3	20 QUICK ELBOW 5/32	AAQME-5-4
1	19 PRECISION REGULATOR	AA198-R82D
1	18 AIR GUN	AAV8G35
1	17 COILED AIR LINE	AAV8G35A
1	16 1/8" MUFFLER	AAFP18
2	15 FLOW CONTROL	AA198RR10
11	14 REDUCER	AAQPR-5-4
1	13 6-STATION MANIFOLD	AAOMF-144
2	12 QUICK ELBOW 3/8	AAQME-3-4
6	11 QUICK MALE CON. 1/4	AAQMC-4-8
2	10 QUICK MALE CON. 5/32	AAQMC-5-8
2	9 QUICK T UNION 1/4	AAQUT-4-4
2	8 QUICK T UNION 5/32	AAQUT-5-5
1	7 QUICK Y UNION 1/4	AAQYU-4-4
5	6 QUICK Y UNION 5/32	AAQYU-5-5
6	5 QUICK ELBOW 5/32	AAQME-5-10
19	4 QUICK ELBOW 5/32	AAQME-5-8
1	3 10-STACK VALVE	AAE11-10
4	2 QUICK ELBOW 1/4	AAQME-4-8
2	1 IN-LINE FLOW CONTROL	AA200T1-03

DIAGRAM, PNEUMATIC			
HEMMER MODULE			
PART NO. 0411F-PD1			
REV. 4			
125382C			

4	2021	5/24	GM	RB
3	007-99	1-18	JT	BS
2	425-98	9-22	JT	RS
1	294-98	6-23	KK	JT

4 = AIR LINE NUMBER
 5/32 AIR LINE
 1/4 AIR LINE
 3/8 AIR LINE
 0 = RAW AIR SUPPLY
 50 = REGULATED AIR SUPPLY
 @ = PLUG

0411F-WD Wiring Diagram, Bus System



QTY.	ITEM	DESCRIPTION	PARTY NO.
			STOCK SIZE
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY			
NAME: DIAGRAM, WIRING			
2nd DES: 411-BUS-SYS			
MATERIAL NOTED			
ASSEMBLY: 0411-1450B			
PART NO. 0411F-WD			
DES. BY: KEMAL KORJENIC			
DRAWING NO. 125425C			
REV. 9			
CHK. BY: BOB SIDERS			
SCALE: 1/8			
DATE: 10-27-98			
MACH. CL.			

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

Notes

Sewing Head Details for Hemmer

Gauge Parts

211P48 Gauge Set For Pegasus 4.8mm

257016B48M Needle Plate, 3N, Pegasus 4.8mm
257301A48M Modified Foot , Pegasus 4.8mm
25724216FM Feed Dog Modified, Pegasus 4.8mm

211P56 Gauge Set For Pegasus 5.6mm

257018B56M Needle Plate, Pegasus 5.6mm
257301A56M Modified Foot , Pegasus 5.6mm
25724316FM Feed Dog Modified, Pegasus 5.6mm, 6.4mm

211P64 Gauge Set For Pegasus 6.4mm

257018B64M Needle Plate, Pegasus 6.4mm
257301A64M Modified Foot , Pegasus 6.4mm
25724316FM Feed Dog Modified, Pegasus 6.4mm

211R453 Gauge Set For Rimoldi 4.5mm,3 ROW FEED

302066010M Needle Plate, Rimoldi 4.5mm,3 Row Feed
302078313M Modified Foot , Rimoldi 4.5mm, 3 Row Feed
311262000M Feed Dog Modified, Rimoldi 4.5mm, 6.0mm

211R454 Gauge Set For Rimoldi 4.5mm,4 ROW FEED

302705010M Needle Plate, Rimoldi 4.5mm,4 Row Feed
302078313M Modified Foot , Rimoldi 4.5mm, 3 Row Feed
311262000M Feed Dog Modified, Rimoldi 4.5mm, 6.0mm

211R60 Gauge Set For Rimoldi 6.0mm

302406410M Needle Plate, Rimoldi 6.0mm
300581313M Modified Foot , Rimoldi 6.0mm
311262000M Feed Dog Modified, Rimoldi 4.5mm, 6.0mm

211Y48 Gauge Set For Yamato 4.8mm

0094800M Needle Plate, Yamato 4.8mm
3107050M Modified Foot , Yamato 4.8mm
3109001M Feed Dog Modified, Yamato 4.8mm, 5.6mm

211Y56 Gauge Set For Yamato 5.6mm

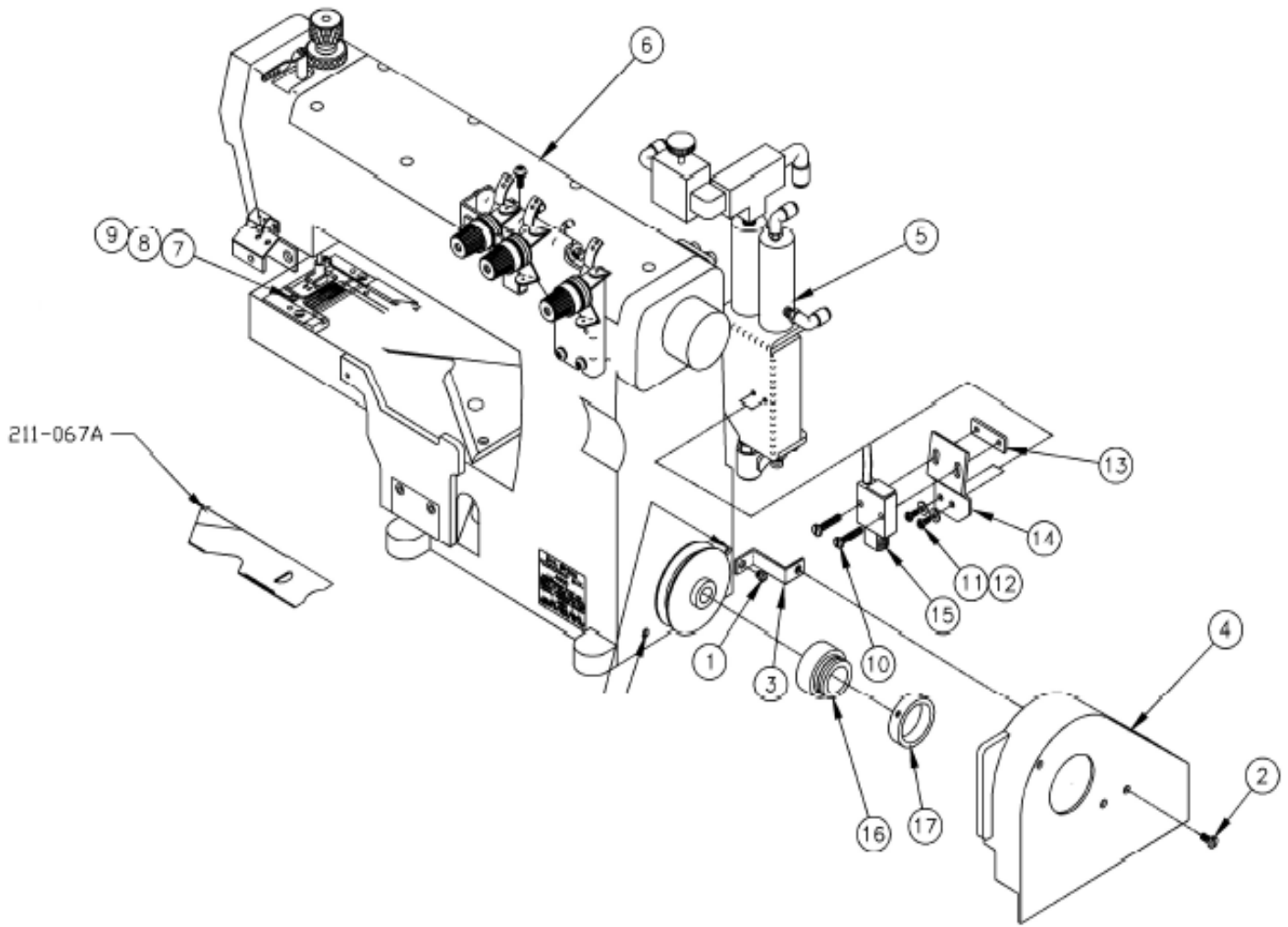
0094801M Needle Plate, Yamato 5.6mm
0064041M Modified Foot , Yamato 5.6mm
3109001M Feed Dog Modified, Yamato 4.8mm, 5.6mm

211Y64 Gauge Set For Yamato 6.4mm

0094802M Needle Plate, Yamato 6.4mm
0064042M Modified Foot , Yamato 6.4mm
3109003M Feed Dog Modified, Yamato 6.4mm

0411-2F (A, B) E Hemmer Sewing Head, VG 2700, Efka

AAC Drawing Number 191081A Rev 0



1	17	SLEEVE	311-129
1	16	HUB	311-128
1	15	ELECTRIC EYE	FFSM312LVQ
1	14	SENSOR BRACKET	311-119
1	13	NUT PLATE	1975-412A
2	12	8 COMMOM WASHER	WWF8
2	11	SCREW, PAN SLOTTED 8-32 X 3/8	SSPS90024
2	10	SCREW, PAN SLOTTED 4-40 X 3/4	SSPS70048

1	5	SEWING HD ASSY	0411-Y6601A
1	4	YAM GUARD MOD.	0411-1052
1	3	YAM GUARD BRKT	0411-1051
1	2	SCREW, PAN SLOTTED 10-32 X 3/8	SSPS98024
1	1	SCREW, CHEESE HEAD M6 X 10MM	SSCM6X10

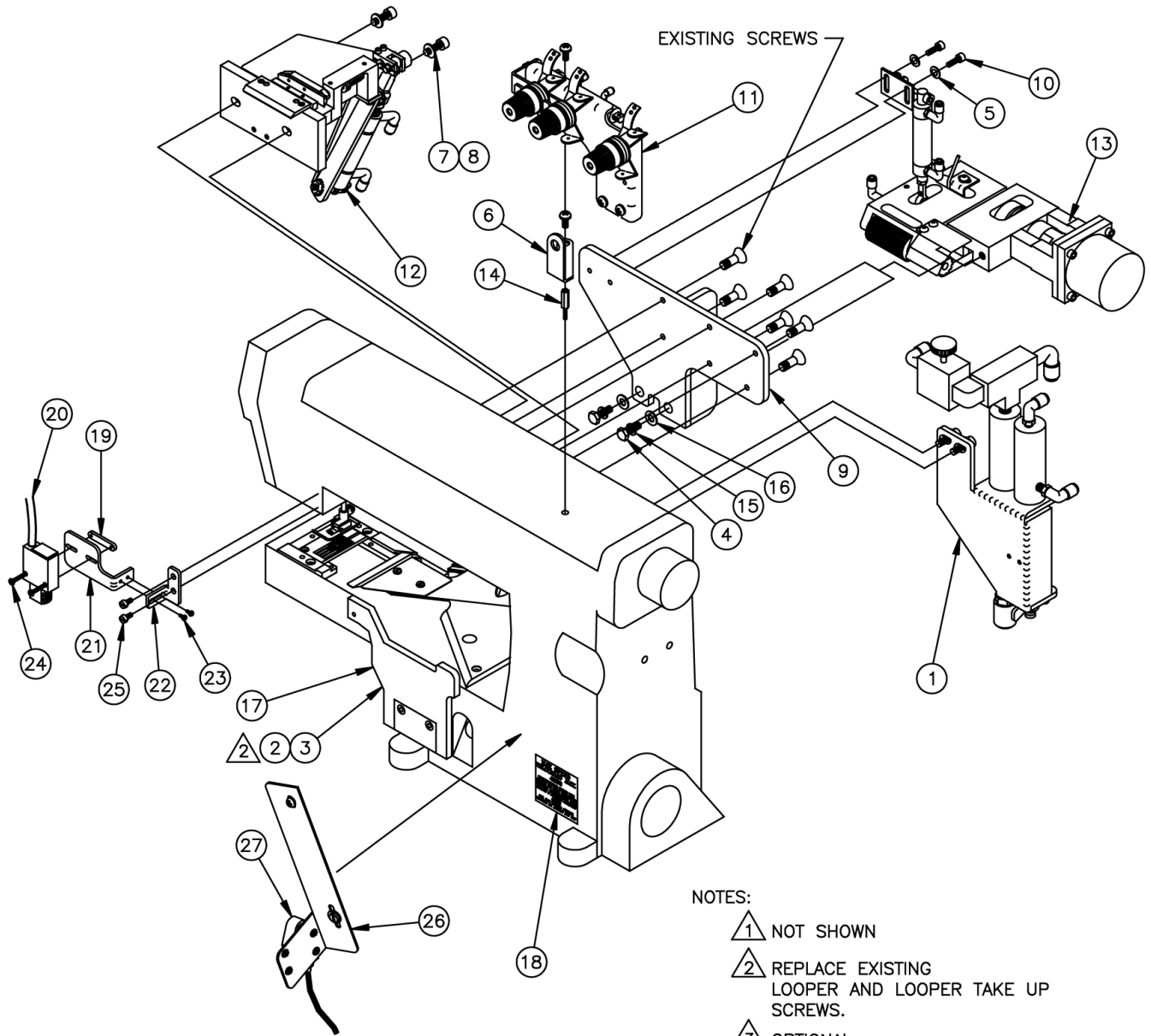
QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
------------	----------	-------------	---------------------

1	9	FEED DOG MOD. FOR 0411-2FB YAMATO VG2700-156M 5.6 MM	211-063C	0411-2EBE 5.6mm
	8	FOOT MODIFICATION FOR 0411-2FB YAMATO VG2700-156M 5.6 MM	211-062C	
	7	NEEDLE PLATE MOD. FOR 0411-2FB YAMATO VG2700-156M 5.6 MM	211-061C	
1	6	SEWING HD FOR 0411-2FB YAMATO VG2700-156M 5.6 MM	SYAM-2700J	0411-2EAE 4.8mm
	9	FEED DOG MOD. FOR 0411-2FA YAMATO VG2700-148M 4.8 MM	211-063B	
	8	FOOT MODIFICATION FOR 0411-2FA YAMATO VG2700-148M 4.8 MM	211-062B	
	7	NEEDLE PLATE MOD. FOR 0411-2FA YAMATO VG2700-148M 4.8 MM	211-061B	
1	6	SEWING HD FOR 0411-2FA YAMATO VG2700-148M 4.8 MM	SYAM-2700H	

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
------------	----------	-------------	---------------------

0411-Y6601A Stitching Head Assembly for Yamato VG 2700

AAC Drawing Number 191892C Rev 2



Gauge Parts, Yamato

211Y48 Gauge Set For Yamato 4.8mm

- 0094800M Needle Plate, Yamato 4.8mm
- 3107050M Modified Foot, Yamato 4.8mm
- 3109001M Feed Dog Modified, Yamato 4.8mm, 5.6mm

211Y56 Gauge Set For Yamato 5.6mm

- 0094801M Needle Plate, Yamato 5.6mm
- 0064041M Modified Foot, Yamato 5.6mm
- 3109001M Feed Dog Modified, Yamato 4.8mm, 5.6mm

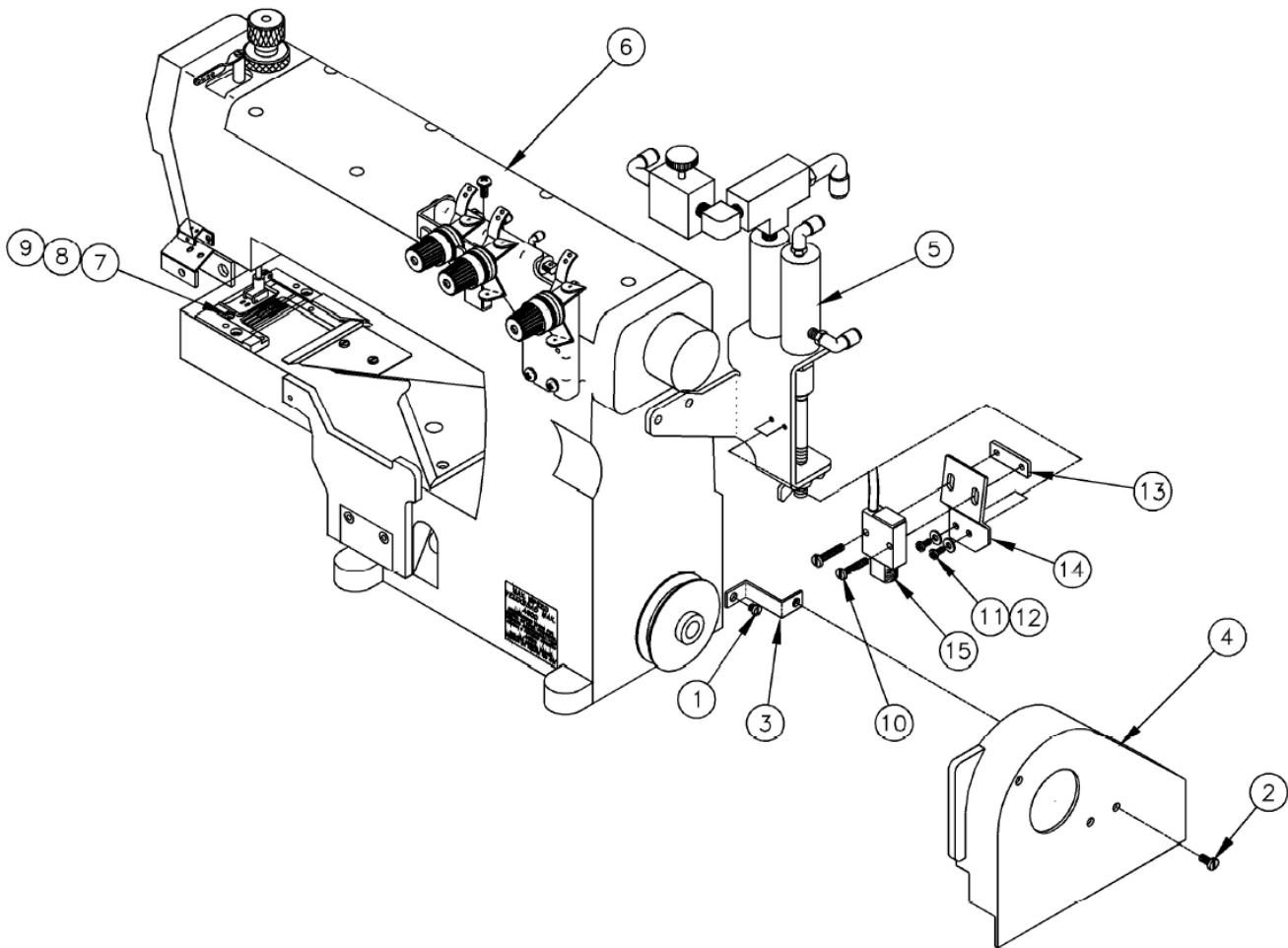
211Y64 Gauge Set For Yamato 6.4mm

- 0094802M Needle Plate, Yamato 6.4mm
- 0064042M Modified Foot, Yamato 6.4mm
- 3109003M Feed Dog Modified, Yamato 6.4mm

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-Y6612	Footlift Assy	25	2	SSCM6X10	Scr,Ch Hd M6x10mm
2	1	SSM7145	Looper Screw	26	1	0411-3554	Brkt, Thread Stop
3	2	SSSS98008	Scr,So St 10-32x 1/8	27	1	UPG 16730	Thread break detector
4	2	SSHC10064	Scr,Hx Cp 5/16-18x1	28	1	FFRK44T-4	Cable
5	2	WWF8	Flat Washer	29	1	12788-520	Nut Plate
6	2	311-126	Mount	30	1	SSSC70032	Screw, soc cap, 4-40 x 1/2
7	4	SSSCM6X16	Scr,Me So Cp M6x16mm			SYAM-2700H	Sewing Head, Yam 4.8 Ga
8	4	WWFS1/4	SAE Flat Washer			SYAM-2700E	Sewing Head, Yam 4.8 Ga
9	1	011-080	Puller Mount			211Y48	Groove Ga Parts
10	2	SSSC98024	Scr,So Cp 10-32x3/8			3109001M	Feed Dog
11	1	3101760	Thread Handling Kit			3107050M	Foot
12	1	311-2000F	Chain Trimmer			0094800M	Needle Plate
13	1	2213009	Chain Puller			SYAM-2700J	Sewing Head, Yam 5.6 Ga
14	1	3101760C	Post			SYAM-2700D	Sewing Head, Yam 5.6 Ga
15	2	WWL5/16	Lock Washer			211Y56	Groove Ga Parts
16	2	WWF5/16	Flat Washer			3109001M	Feed Dog
17	1	011-102	Right Looper Cover			0064041M	Foot
18	1	011-148A	RPM Label			0094801M	Needle Plate
19	1	1975-412A	Nut Plate			SYAM-2700B	Sewing Head, Yam 6.4 Ga
20	1	FFSM312LVQ	Electric Eye			211Y64	Groove Ga Parts
21	1	211-153	Eye Mount, Front			3109003M	Feed Dog
22	1	211-154	Eye Brkt, Rear			0064042M	Foot
23	2	SSPP80016	Scr,Pn Hd Ph 6-32x1/4			0094802M	Needle Plate
24	2	SSPS70048	Scr,Pn Hd Sl 4-40x3/4				

0411-2E (A, B, C) E Hemmer Sewing Head Assembly, Yamato VC 2700, Efka

AAC Drawing Number 191082A Rev 0

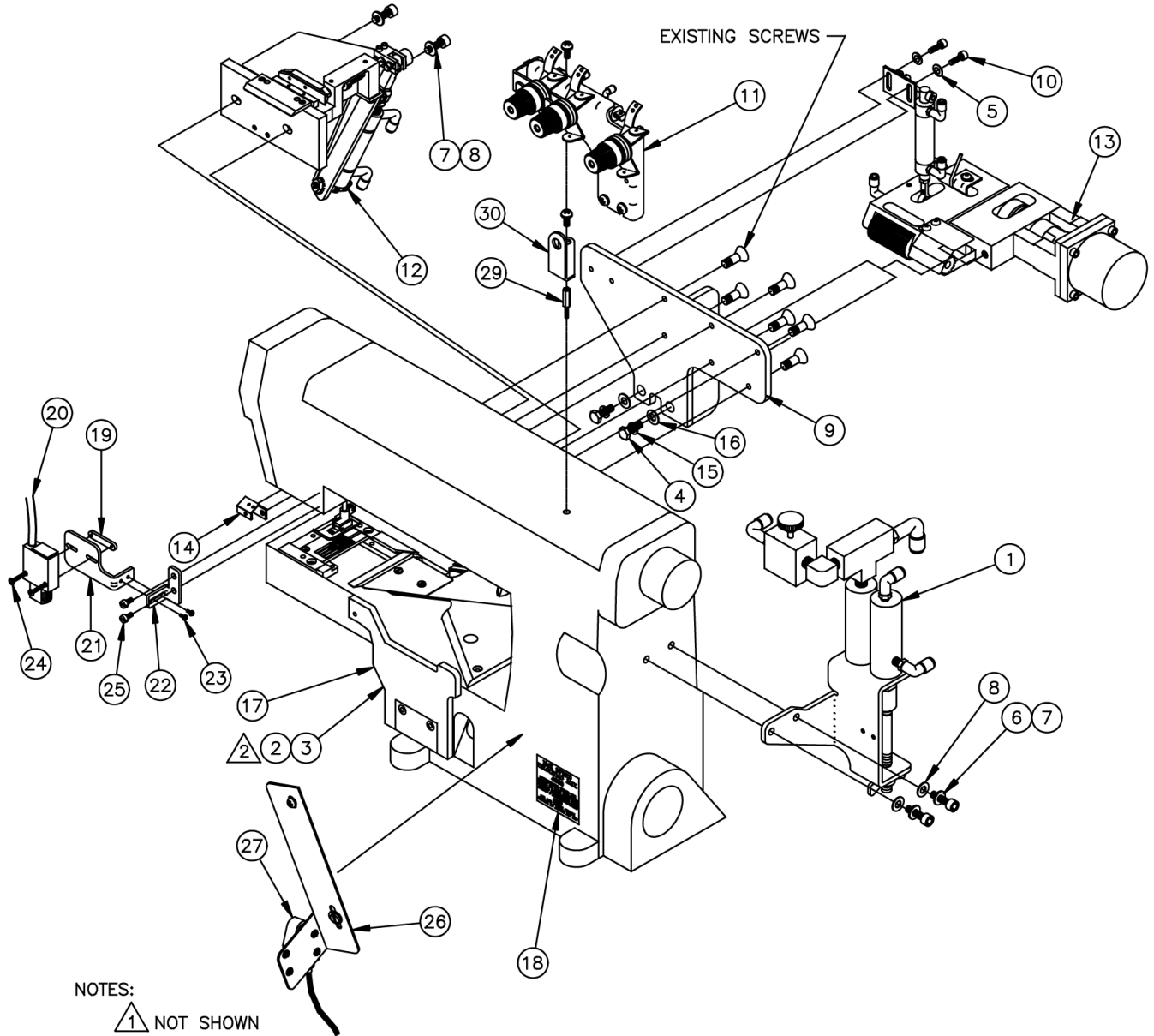


1	15	ELECTRIC EYE	FFSM312LVQ
1	14	SENSOR BRACKET	311-119
1	13	NUT PLATE	1975-412A
2	12	8 COMMOM WASHER	WWF8
2	11	SCREW, PAN SLOTTED 8-32 X 3/8	SSPS90024
2	10	SCREW, PAN SLOTTED 4-40 X 3/4	SSPS70048
1	5	SEWING HD ASSY	0411-Y6601E
1	4	YAM GUARD MOD.	0411-1052
1	3	YAM GUARD BRKT	0411-1051
1	2	SCREW, PAN SLOTTED 10-32 X 3/8	SSPS98024
1	1	SCREW, CHEESE HEAD M6 X 10MM	SSCM6X10
QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE

1	9	FEED DOG MOD. FOR 0411-2EC YAMATO VC2700-164M 6.4 MM	211-063D	0411-2ECE 6.4mm
	8	FOOT MODIFICATION FOR 0411-2EC YAMATO VC2700-164M 6.4 MM	211-062D	
	7	NEEDLE PLATE MOD FOR 0411-2EC YAMATO VC2700-164M 6.4 MM	211-061D	
	6	SEWING HD FOR 0411-2EC YAMATO VC2700-164M 6.4 MM	SYAM-2700B	
1	9	FEED DOG MOD. FOR 0411-2EB YAMATO VC2700-156M 5.6 MM	211-063C	0411-2EBE 5.6mm
	8	FOOT MODIFICATION FOR 0411-2EB YAMATO VC2700-156M 5.6 MM	211-062C	
	7	NEEDLE PLATE MOD. FOR 0411-2EB YAMATO VC2700-156M 5.6 MM	211-061C	
	6	SEWING HD FOR 0411-2EB YAMATO VC2700-156M 5.6 MM	SYAM-2700D	
1	9	FEED DOG MOD. FOR 0411-2EA YAMATO VC2700-148M 4.8 MM	211-063B	0411-2EAE 4.8mm
	8	FOOT MODIFICATION FOR 0411-2EA YAMATO VC2700-148M 4.8 MM	211-062B	
	7	NEEDLE PLATE MOD. FOR 0411-2EA YAMATO VC2700-148M 4.8 MM	211-061B	
	6	SEWING HD FOR 0411-2EA YAMATO VC2700-148M 4.8 MM	SYAM-2700E	
QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE	

0411-Y6601E Stitching Head Assembly for Yamato VC 2700

AAC Drawing Number 191464C Rev 3



NOTES:

- ① NOT SHOWN
- ② REPLACE EXISTING LOOPER AND LOOPER TAKE UP SCREWS.
- ③ OPTIONAL

Gauge Parts, Yamato

211Y48 Gauge Set For Yamato 4.8mm

0094800M Needle Plate, Yamato 4.8mm
 3107050M Modified Foot, Yamato 4.8mm
 3109001M Feed Dog Modified, Yamato 4.8mm, 5.6mm

211Y56 Gauge Set For Yamato 5.6mm

0094801M Needle Plate, Yamato 5.6mm
 0064041M Modified Foot, Yamato 5.6mm
 3109001M Feed Dog Modified, Yamato 4.8mm, 5.6mm

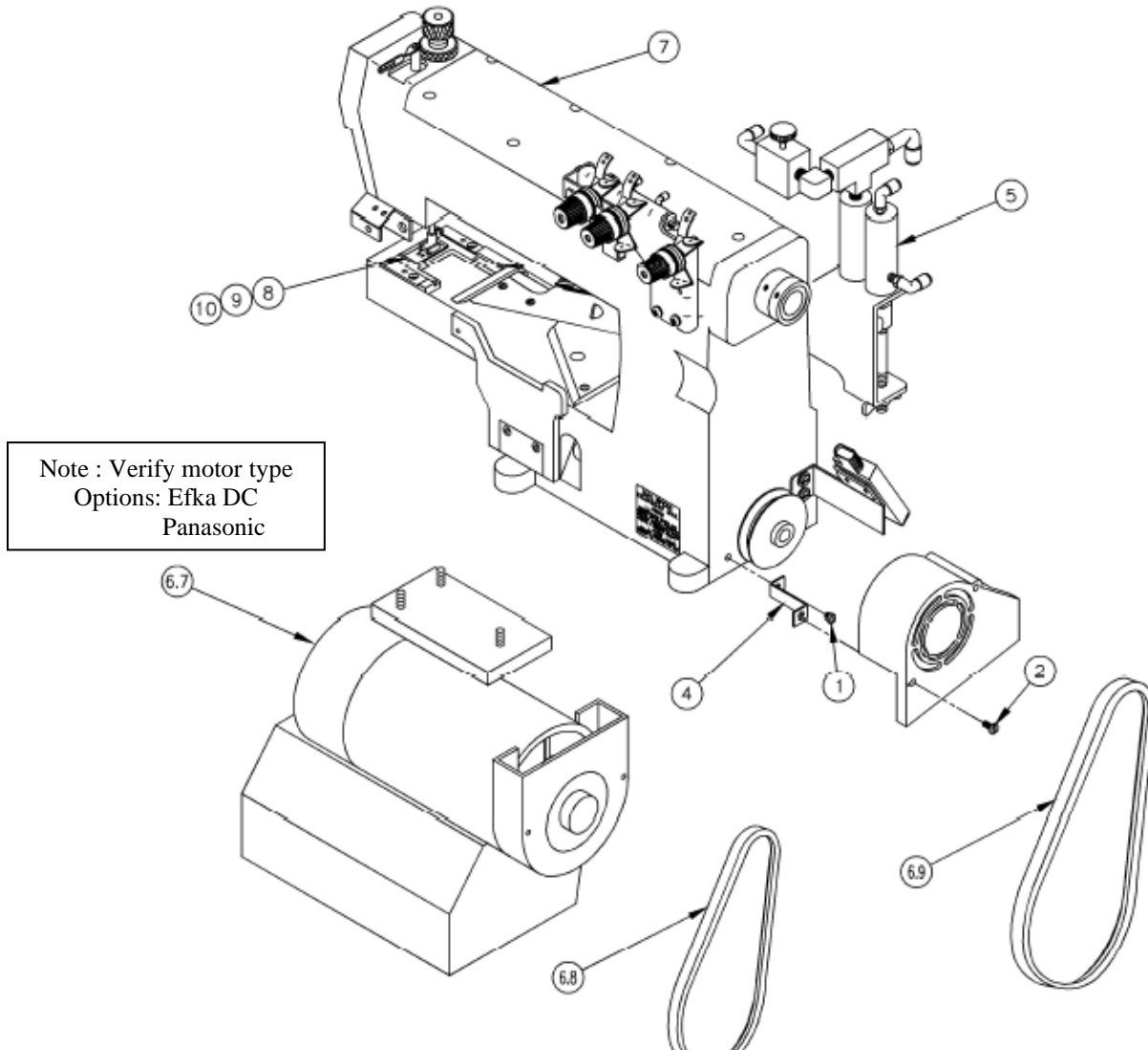
211Y64 Gauge Set For Yamato 6.4mm

0094802M Needle Plate, Yamato 6.4mm
 0064042M Modified Foot, Yamato 6.4mm
 3109003M Feed Dog Modified, Yamato 6.4mm

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-Y6612	Footlift Assy	25	2	SSCM6X10	Scr,Ch Hd M6x10mm
2	1	SSM7145	Looper Screw	26	1	0411-3554	Brkt, Thread Stop
3	2	SSSS98008	Scr,So St 10-32x 1/8	27	1	4003-16462	Thread Stop
4	2	SSHC10064	Scr,Hx Cp 5/16-18x1	28	1	FFRK44T-4	Cable
5	2	WWF8	Flat Washer	29	1	3101760C	Post
6	2	WWL1/4	Lock Washer	30	1	311-126	Mount
7	4	SSSCM6X16	Scr,Me So Cp M6x16mm			SYAM-2700H	Sewing Head, Yam 4.8 Ga
8	4	WWFS1/4	SAE Flat Washer			SYAM-2700E	Sewing Head, Yam 4.8 Ga
9	1	011-080	Puller Mount			211Y48	Groove Ga Parts
10	2	SSSC98024	Scr,So Cp 10-32x3/8			3109001M	Feed Dog
11	1	3101760	Thread Handling Kit			3107050M	Foot
12	1	311-2000B	Chain Trimmer			0094800M	Needle Plate
13	1	311-3000C	Chain Puller			SYAM-2700J	Sewing Head, Yam 5.6 Ga
14	1	211-114	Thread Guide Assy			SYAM-2700D	Sewing Head, Yam 5.6 Ga
15	2	WWL5/16	Lock Washer			211Y56	Groove Ga Parts
16	2	WWF5/16	Flat Washer			3109001M	Feed Dog
17	1	011-102	Right Looper Cover			0064041M	Foot
18	1	011-148A	RPM Label			0094801M	Needle Plate
19	1	1975-412A	Nut Plate			SYAM-2700B	Sewing Head, Yam 6.4 Ga
20	1	FFSM312LVQ	Electric Eye			211Y64	Groove Ga Parts
21	1	211-153	Eye Mount, Front			3109003M	Feed Dog
22	1	211-154	Eye Brkt, Rear			0064042M	Foot
23	2	SSPP80016	Scr,Pn Hd Ph 6-32x1/4			0094802M	Needle Plate
24	2	SSPS70048	Scr,Pn Hd Sl 4-40x3/4				

0411-2E (P, Q) E Hemmer Sewing Head Assembly, Peg 664, Efka or Pana

AAC Drawing Number 191706C Rev 2



Note : Verify motor type
Options: Efka DC
Panasonic

QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	6.9	V BELT	ZX3835
1	6.8	V BELT	ZX3833
2	6.7	PANASERVO-AC MOTOR	4059-D7-NS
1	6.6	CABLE, POSITION SENSOR	0411-6333
1	6.5	CABLE, FOOT LIFT	0411-1922
1	6.4	CABLE, SYNC TO MOTOR	0411-1921L
1	6.3	CABLE, SYNC TO MOTOR	0411-1921
1	6.2	CABLE, MOTOR CONTROL	0411-1920L
1	6.1	CABLE, MOTOR CONTROL	0411-1920
1	6	PANASONIC AC MOTOR PKG	0411-YAM
1	5	SEWING HD ASSY	0411-G6601F
1	4	MOUNTING BRKT	0411-2736
1	2	SCREW, PAN SLOTTED 10-32 X 3/8	SSPS98024
1	1	SCREW, CHEESE HEAD M5 X 10MM	SSCM5X10

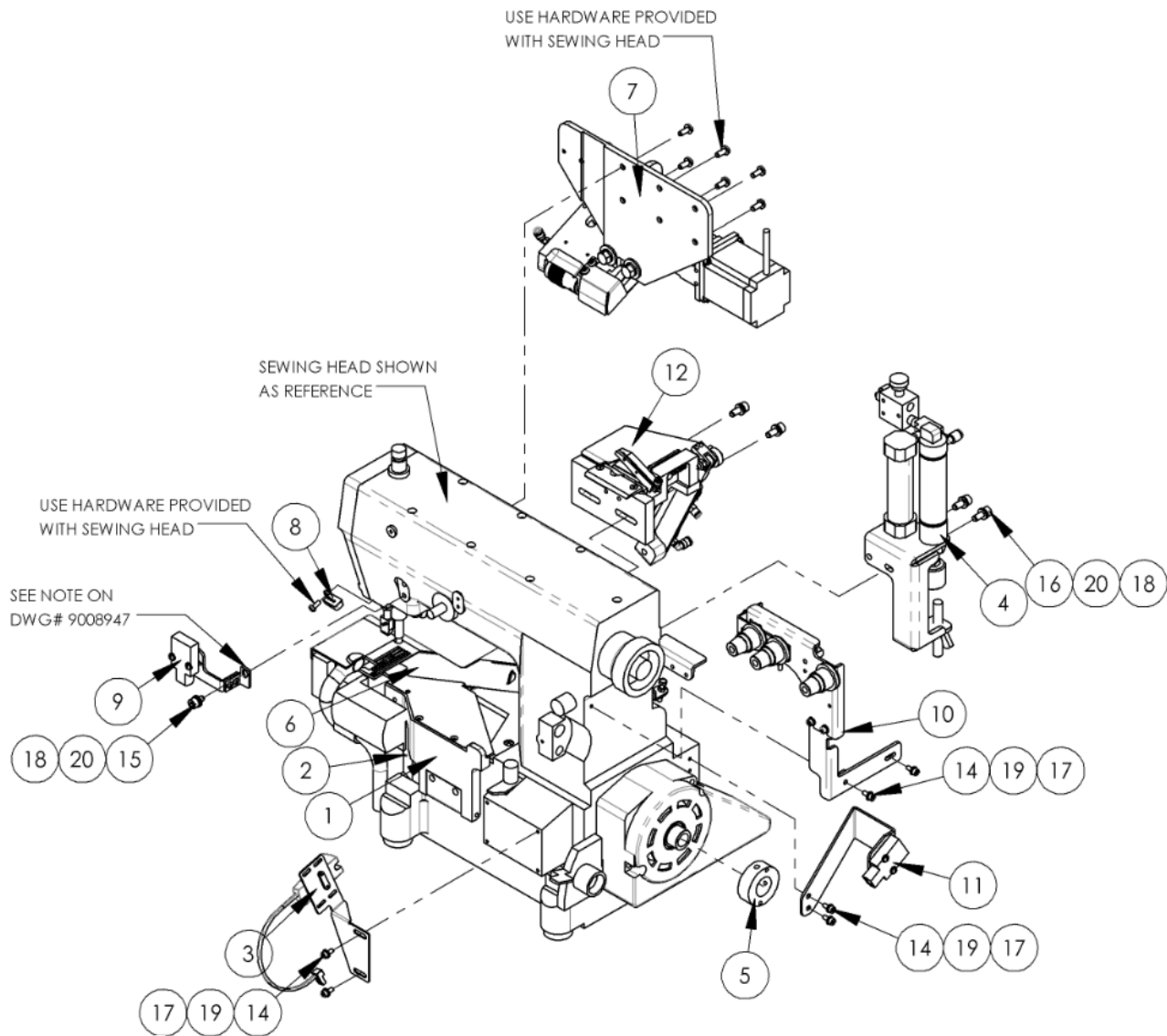
QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	11	CABLE, EYE, WITH CONN	0411-1919
1	10	FEED DOG MOD. FOR 0411-2EP PEGASUS 6.4 MM	211-063G
	9	FOOT MODIFICATION FOR 0411-2EP PEGASUS 6.4 MM	211-062G
	8	NEEDLE PLATE MOD FOR 0411-2EP PEGASUS 6.4 MM	211-061G
1	7	SEWING HD FOR 0411-2EP PEGASUS 6.4 MM	SW&G66408B
	10	FEED DOG MOD. FOR 0411-2EP PEGASUS 5.6 MM	211-063F
	9	FOOT MODIFICATION FOR 0411-2EP PEGASUS 5.6 MM	211-062F
1	8	NEEDLE PLATE MOD. FOR 0411-2EP PEGASUS 5.6 MM	211-061F
	7	SEWING HD FOR 0411-2EP PEGASUS 5.6 MM	SW&G66408C
	10	FEED DOG MOD. FOR 0411-2EN PEGASUS 4.8 MM	211-063E
1	9	FOOT MODIFICATION FOR 0411-2EN PEGASUS 4.8 MM	211-062E
	8	NEEDLE PLATE MOD. FOR 0411-2EN PEGASUS 4.8 MM	211-061E
	7	SEWING HD FOR 0411-2EN PEGASUS 4.8 MM	SW&G66408A



0411-2EO 6.4mm
0411-2EP 5.6mm
0411-2EN 4.8mm

0411-G6601F Sewing Head Assembly, Peg 664, Efka

AAC Drawing Number 9008954 Rev 0

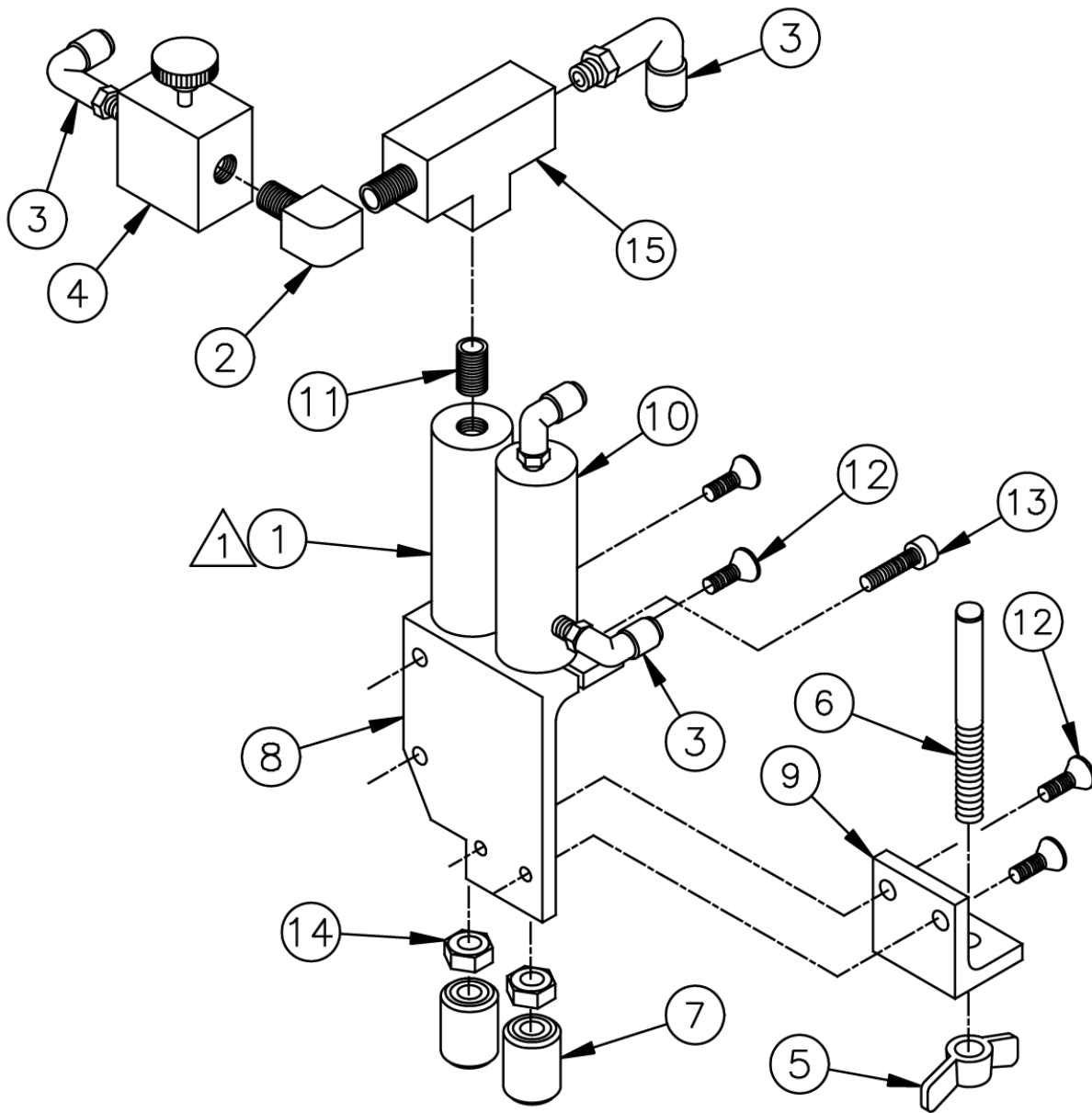


ITEM	QTY.	PART #	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART #	DESCRIPTION
1	1	010-072	COVER, LOOPER, MODIFIED	11	1	311-120B	ELECTRIC EYE ASSY, PEGASUS
2	1	011-061	LOOPER EYELET	12	1	311-2000G	CHAIN TRIMMER, PEGASUS
3	1	011-132D	THREAD STOP ASSY, PEGASUS	13	1*	FFRK44T-4*	CABLE, EYE, 12', NO END FFSM312LVQ, 4 PIN EURO*
4	1	011-G6612A	FOOTLIFT ASSY, PEGASUS	14	6	SSSCM4X10	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X8
5	1	1278-6364	DISC, TAPE MOUNTING	15	1	SSSCM6X10	M6X10 SOC CAP SCREW
6	1	211-067	COVER, LOOPER TOP	16	4	SSSCM6X15	M6X15 SOC CAP SCREW
7	1	211-075B	COVER, MAIN DR.2N HEMR. TOP CONVEYOR	17	6	WWFM4	WASHER, FLAT, M4
8	1	211-114	THREAD GUIDE ASSEMBLY	18	5	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
9	1	211-153B	ELECTRIC EYE ASSY 2, PEGASUS	19	6	WWLM4S	M4 LOCK WASHER,S/S
10	1	3101760D	THREAD HANDLING ASSY, PEGASUS	20	5	WWLM6	WASHER,LOCK,M6

FootLift Assemblies

011-G6612 Footlift Sub-Assembly

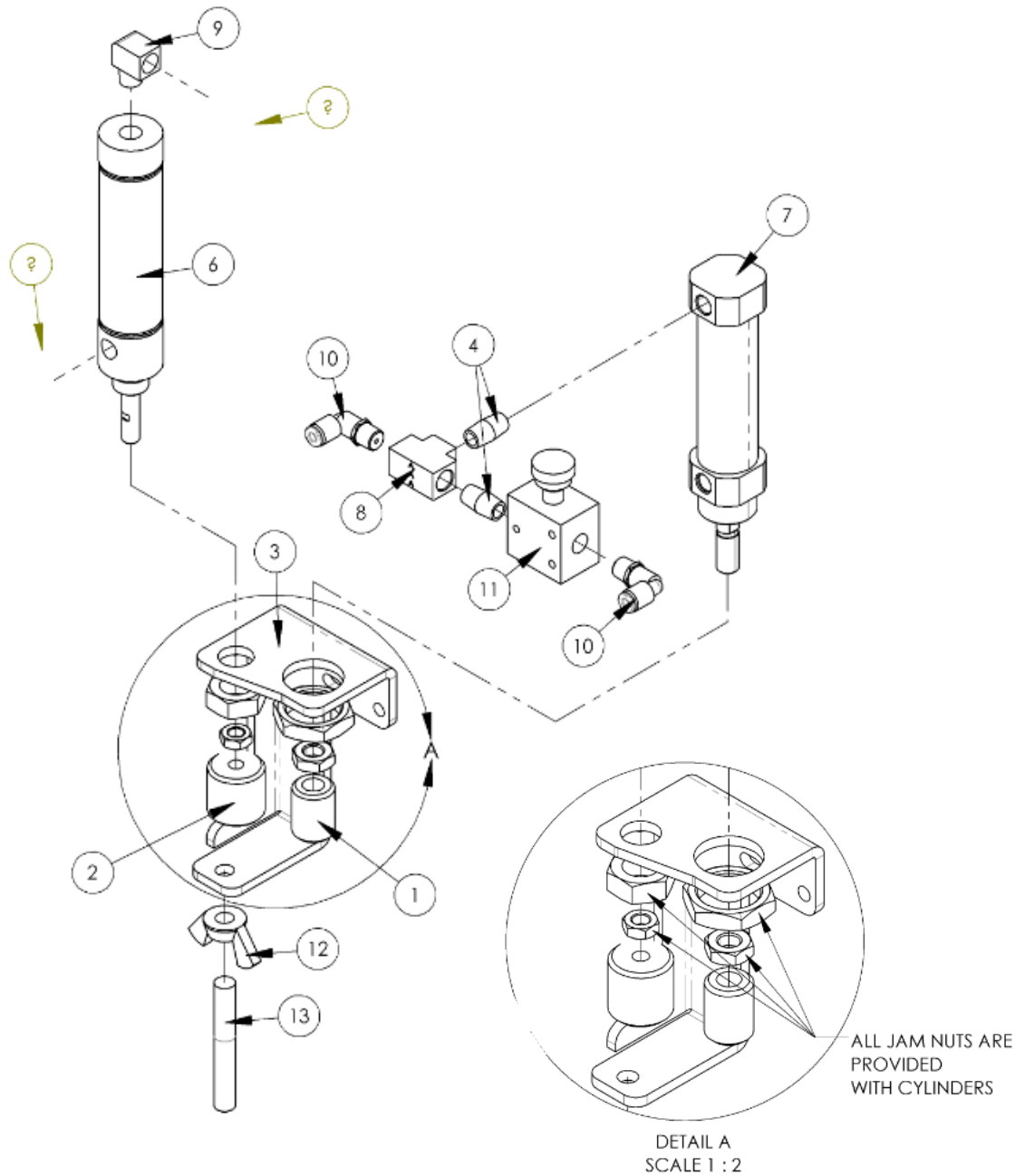
AAC Drawing Number 190600B Rev 5



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAC6S-1-H	Air Cylinder	9	1	010-075A	Mount, Footlift Limit
2	1	AAF23400-2	Air Fitting	10	1	AAC6D-1	Cylinder
3	4	AAQME-5-8	Quick Male Elbow	11	2	273-4-504	Close Nipple
4	1	AAVMB33	Valve	12	4	SSFC01032	Scr,Flt Cap,1/4-20x1/2
5	1	NNW3/8-24	Wing Nut	13	1	SSSC98080	Scr,Soc Cap,10-32x1 1/4
6	1	SSSC35192M	Screw Post 3/8-24	14	2	NNJ5/16-24	Jam Nut, 5/16-26
7	2	11200A	Bumper	15	1	AAF10289	Brass Tee
8	1	010-074A	Mount, Footlift Cylinder				

011-G6612A Pegasus 664 Footlift Assembly

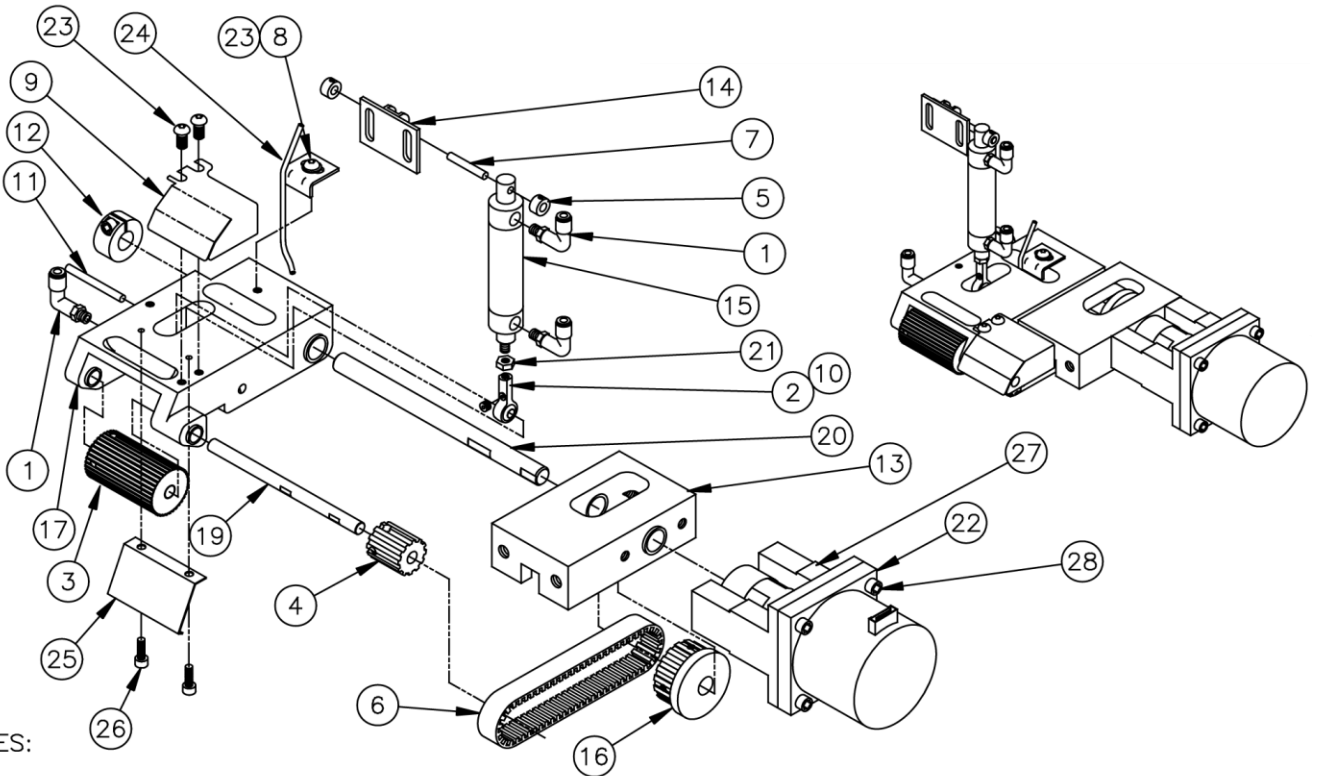
AAC Drawing Number 9008942 Rev 2



ITEM	QTY.	PART #	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART #	DESCRIPTION
1	1	11200B	BUMPER 7/16-20	8	1	AAF10289	T-FITTING 1/4" NPT
2	1	11200W	BUMPER, 5/16-24 THREAD, 1.0 OD, 1.0L	9	1	AAF23400-2	"L",BRASS,1/8 FM - 1/8 M
3	1	1278305	DUAL FOOT LIFT BRKT, REVISED	10	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
4	2	273-4-504	CLOSE NIPPLE	11	1	AAVMB33	SWITCH,AIR,3 WAY,W/EXH
5	2	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"	12	1	NNW3/8-24	NUT, WING, 3/8-24
6	1	AAC6D-2	CYLINDER,DA, 1-1/16 X 2	13	1	SSSC35192M	3/8-24 X 3 SOC CAP
7	1	AACCM2BZ2525SZ	CYLINDER, AIR, 25MM BORE, 25MM STROKE				

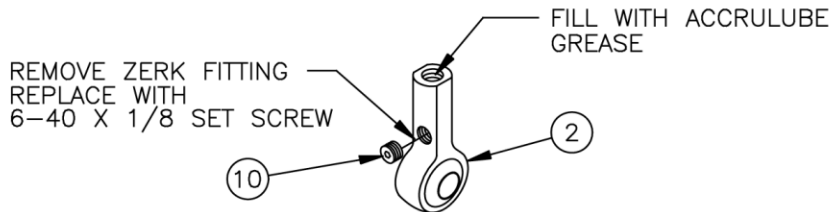
311-3000C Chain Puller Assembly

AAC Drawing Number 191023B Rev 6



NOTES:

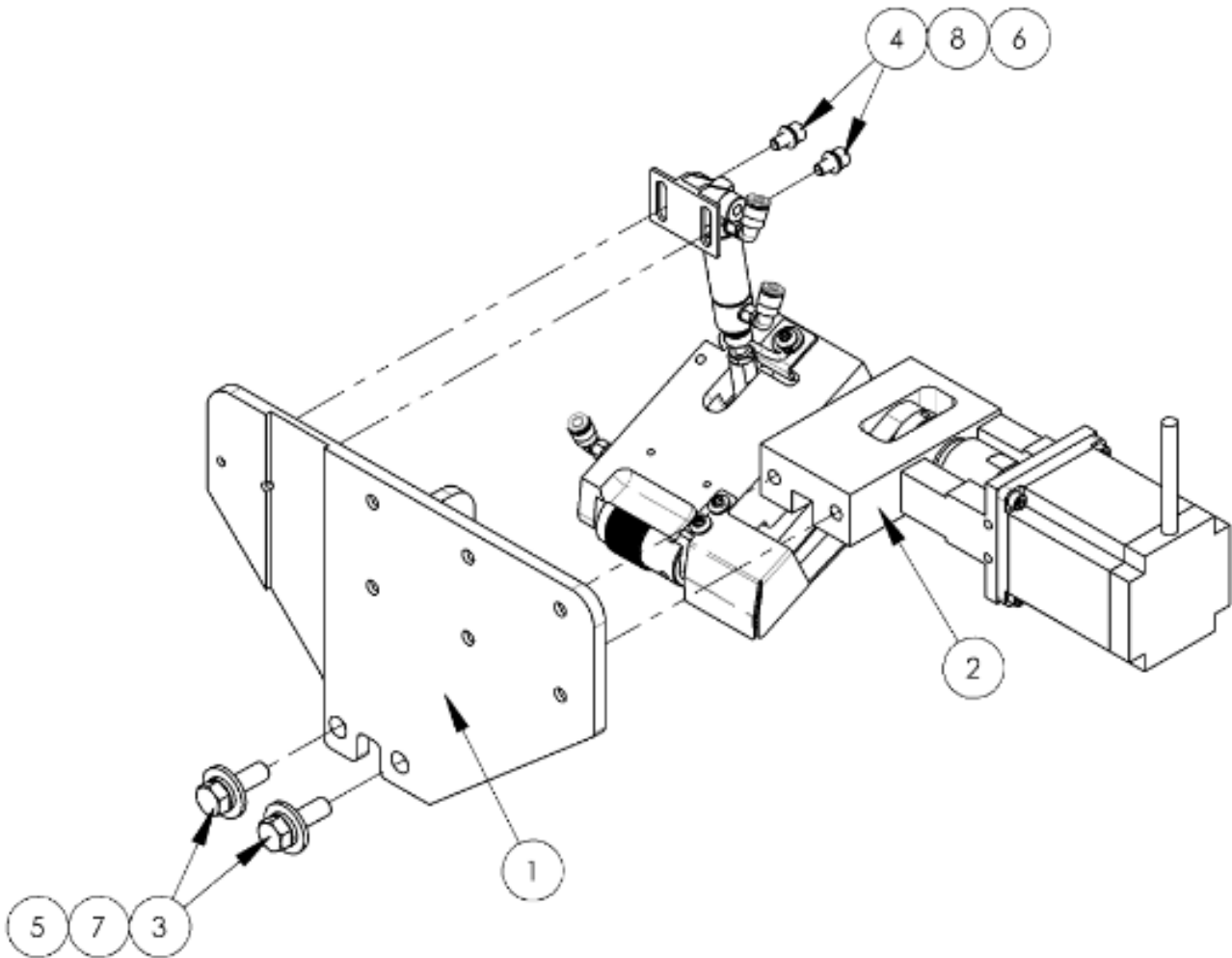
△ 1 NOT SHOWN



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	AAQME-5-10	Quick Male Elbow	15	1	1975-213	Air Cylinder
2	1	BBAW-3Z	Rod End	16	1	311-3004A	Pulley, 16 Tooth
3	1	311-3010	Chain Puller Roller	17	1	311-3001C	Puller Arm
4	1	311-3011	Pulley, 1/5P, 12T	18	1	0411-INS1	Grounding Inst.
5	2	CCSC33/16	3/16 Set Collar	19	1	311-3002B	Axle, Puller
6	1	GG100XL037	Gear Belt	20	1	311-3003A	Puller Drive Axle
7	1	IID012X064	Dowel Pin	21	1	NNH10-32 10-32	Hex Nut
8	1	WWFS10	Flat Washer	22	1	AP-22E-105	Drive Motor
9	1	311-3012	Belt Guard	23	3	SSBC98024	Scr, Btn Cp 10-32x3/8
10	1	SSSS85008	Screw, SKT Set, Knurl	24	AR	311-3009	Hem Blow Tube
11	1	IID012X096	Dowel Pin	25	1	311-3013	Cutter Guard
12	1	CCCL6F	Split Collar	26	1	SSC80016	Scr, So Set 6-32x1/4
13	1	011-069B	Step Motor Mount	27	2	SSSC01112	Socket Cap Screw
14	1	011-070	Plate, Air Cyl Mt	28	4	SSSC90032	Socket Cap Screw

211-075B Chain Puller Assembly

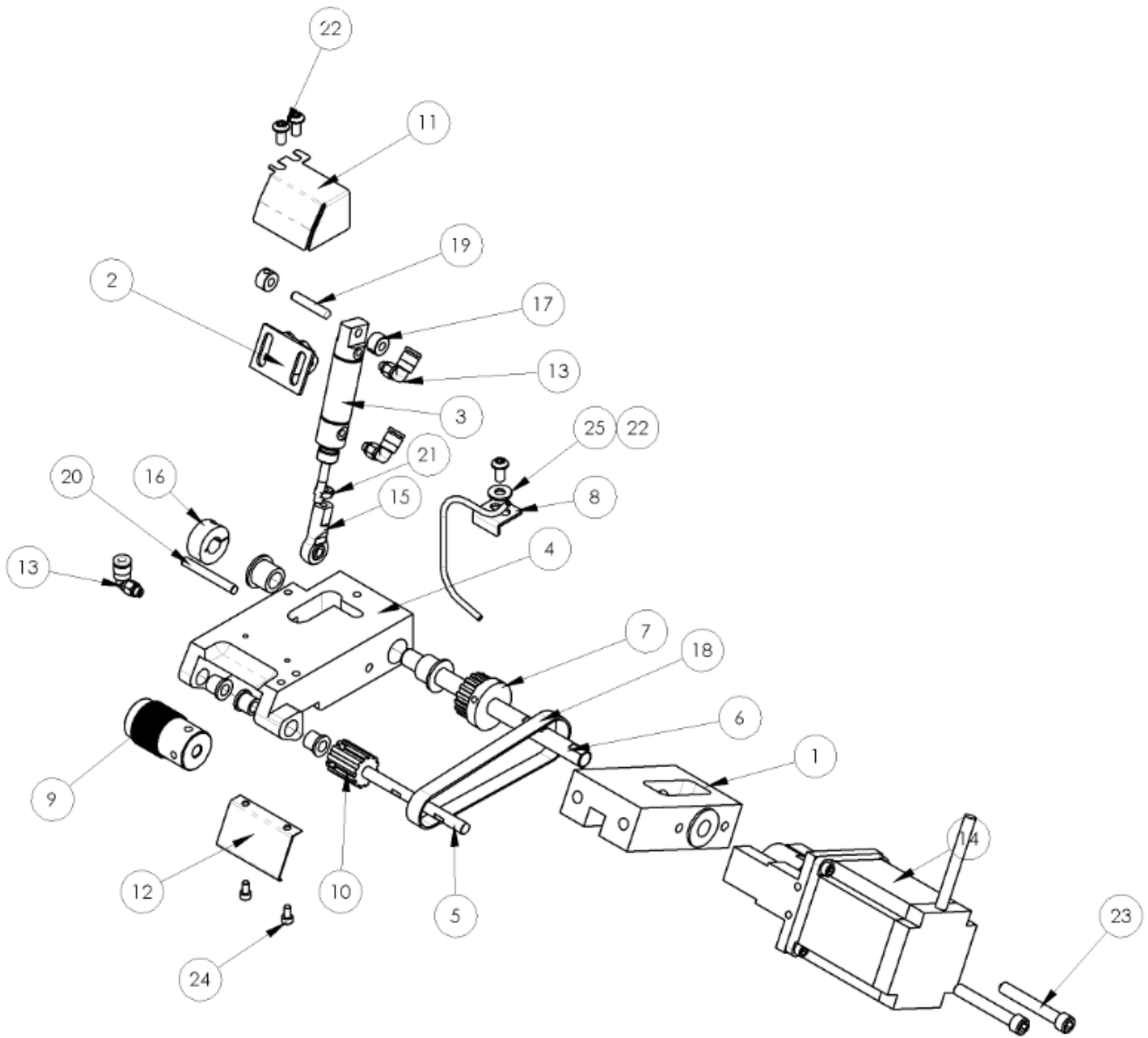
AAC Drawing Number 9008946 Rev 0



ITEM	QTY.	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-075	PLATE, PULLER SASSY MNT
2	1	2213009	CHAIN PULLER ASSY
3	2	SSHHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
4	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
5	2	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
6	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
7	2	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
8	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8

2213009 Chain Puller Assembly

AAC Drawing Number 2213009 Rev 0

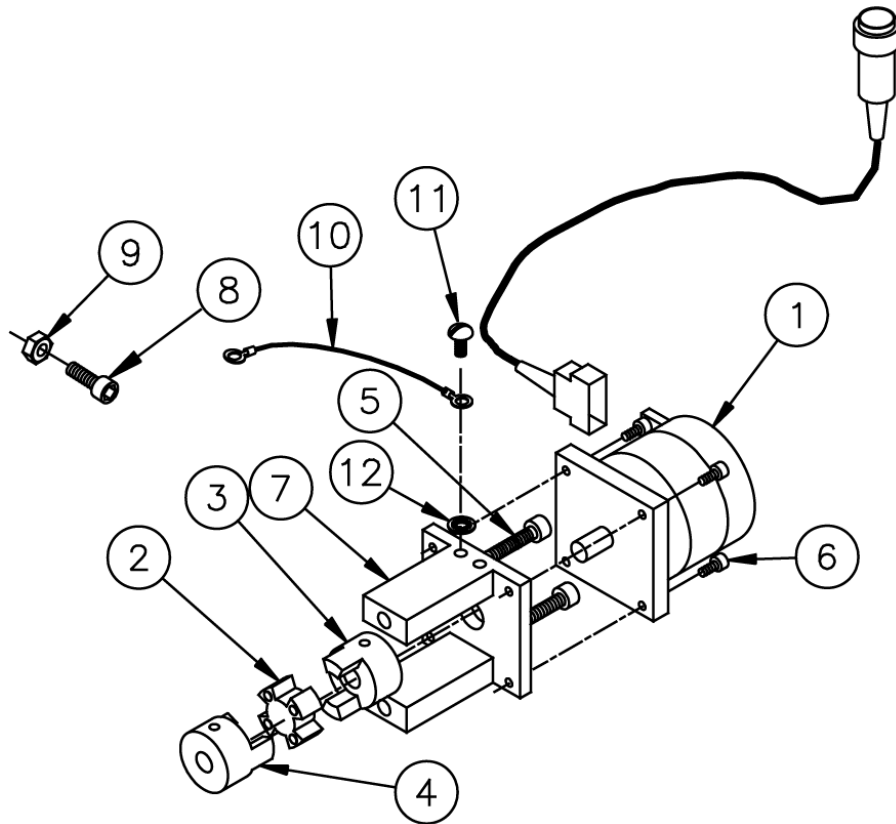


2213009 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	011-069B	MOUNT, STEPPING MOTOR
2	1	011-070	PLATE,CYLINDER MOUNT
3	1	1975-213	CYLINDER, AIR, DA, 9/16B, 1/2S
4	1	311-3001C	ARM, PULLER PIVOT
5	1	311-3002B	AXLE, LOWER, CHAIN PULLER
6	1	311-3003A	AXLE, UPPER, CHAIN PULLER
7	1	311-3004A	PULLEY,GEAR,1/5 PITCH,16T
8	1	311-3009	MOUNT HEM BLOW DOWN TUBE
9	1	311-3010B	ROLLER, NARROW CHAIN PULLER
10	1	311-3011	PULLEY,1/5 PITCH, 12 TOOT
11	1	311-3012	GUARD, BELT CHAIN PULLER
12	1	311-3013	GUARD, CUTTER
13	3	AAQME-5-10	AIR ELBOW, 10-32 X 5/32
14	1	AP-22E-105	DRIVE MOTOR ASSY, 2A
15	1	BBAW-3Z	BRG,ROD END,F, 10-32
16	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8
17	2	CCSC33/16	COLLAR,SET,3/16"
18	1	GG100XL037	BELT,GEAR,1/5P,3/8W
19	1	IID012X064	DOWEL PIN,3/16 X 1
20	1	IID012X096	DOWEL PIN,3/16 X 1-1/2
21	1	NNH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.
22	3	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
23	2	SSSC01112	1/4-20 X 1-3/4 SOC CAP
24	2	SSSC80016	6-32 X 1/4 SOC CAP SC
25	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE

AP-22E-105 Drive Motor Assembly

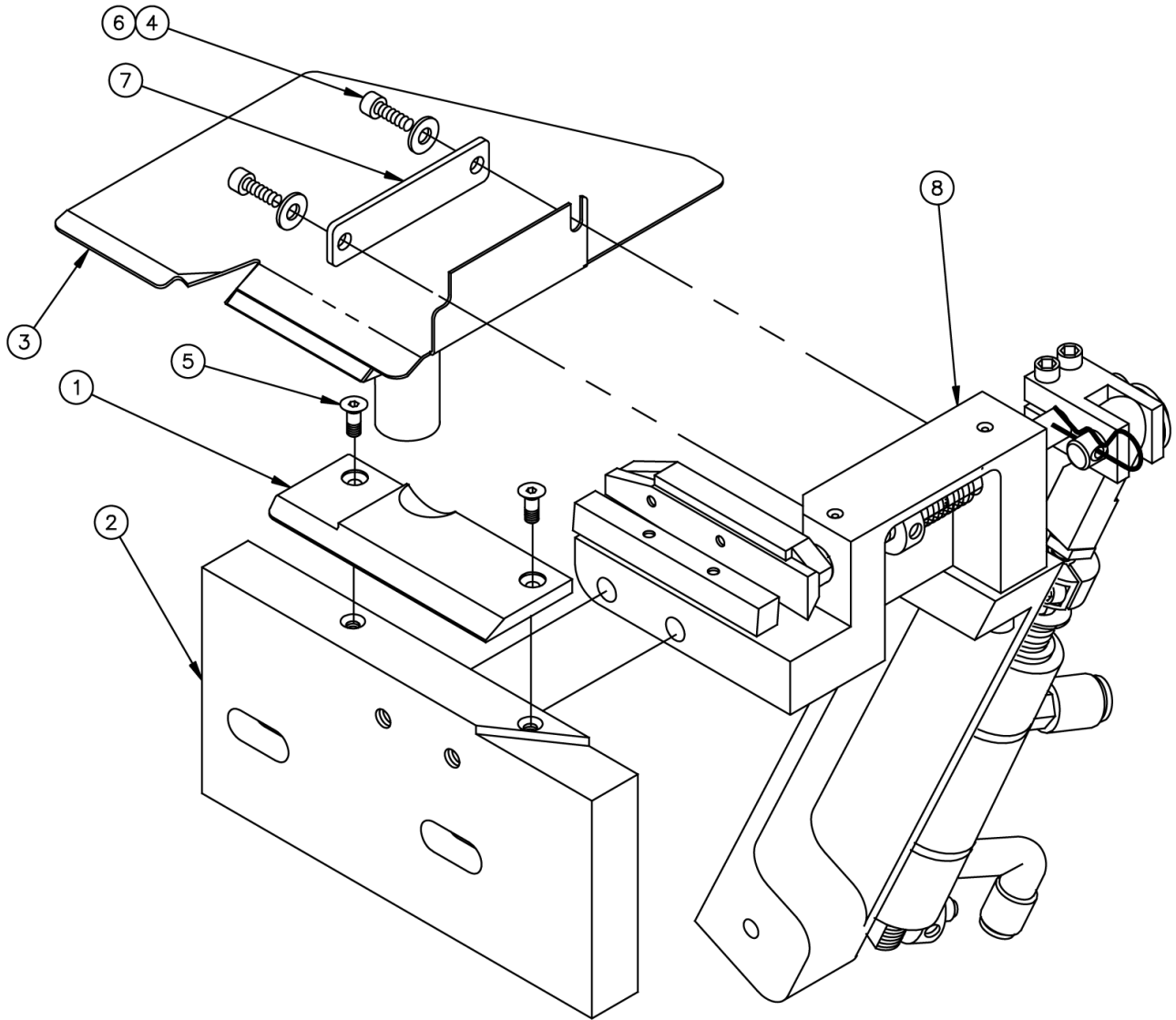
AAC Drawing Number 190170B Rev 3



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AP-22E-103	Step Motor	7	1	AP-22E-101	Bracket. Motor Adaptor
2	1	MML050	Spider	8	1	SSSC90048	Scr, Socket Cap, 8-32x3/4
3	1	MML050-250	Coupling Body	9	1	NNH8-32 #8	Nut
4	1	MML050-375	Coupling Body	10	1	28128A	Ground Strap
5	2	SSSC01128	Scr, Socket Cap, 1/4-20x2	11	1	SSPS98016	Scr, Pan Head, 10-32 x 1/4
6	4	SSSC90032	Scr, Socket Cap, 8-32x1/2	12	1	WWSI10	Internal Star Washer

311-2000B Chain Trimmer, Yamato

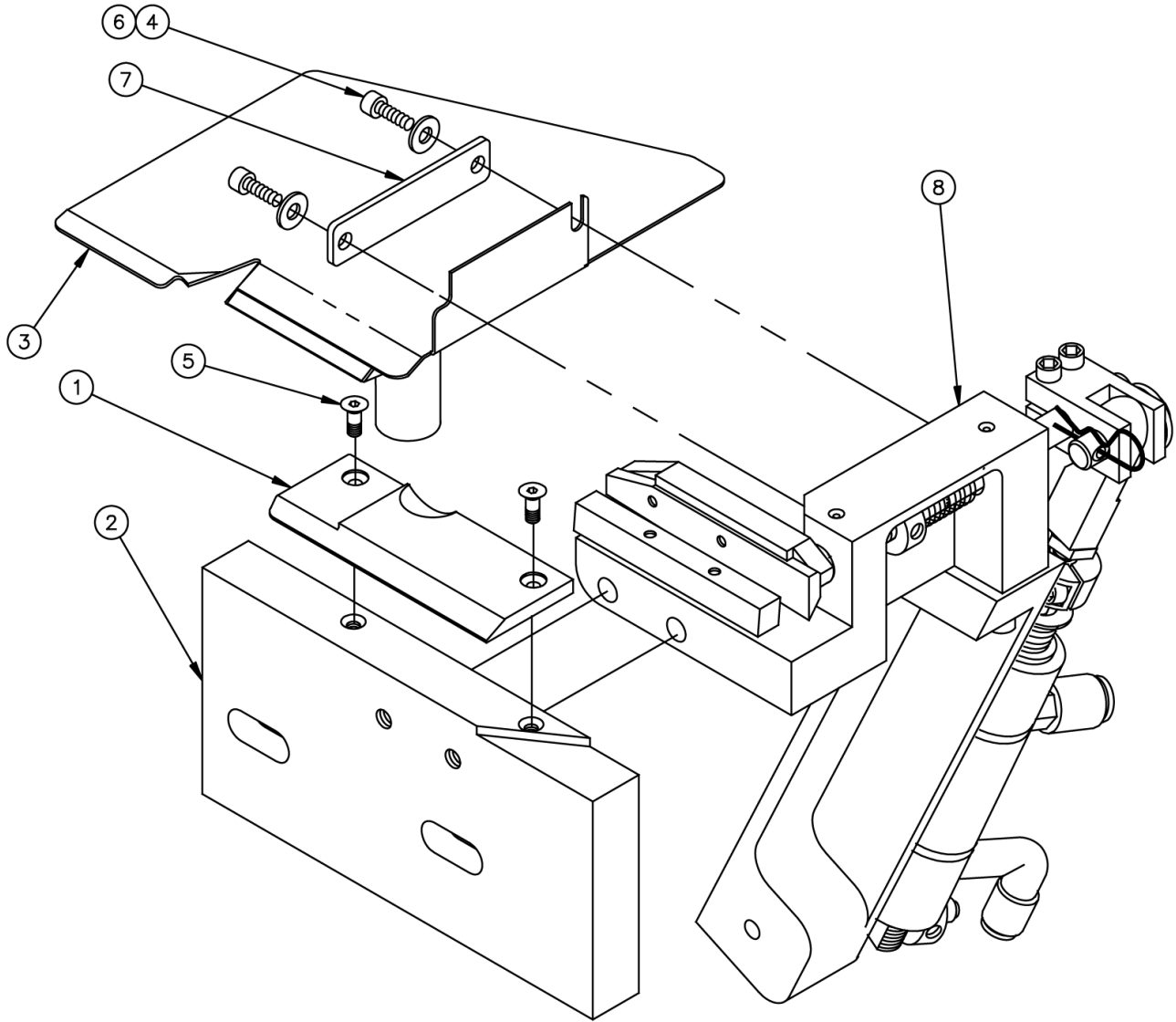
AAC Drawing Number 191399C Rev 2



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	311-2002A	Pressure Plate	5	2	SSFC80024	Scr,Fl Al 6-32x3/8
2	1	311-2009C	Plate, Mount	6	2	WWB6S	Brass Washer
3	1	0411-1055	Tube, Plate Assy	7	1	311-20016	Washer Plate
4	2	SSSC70016	Scr,So Cp 4-40x1/4	8	1	311-2017	Thrd Trim Assy

311-2000C Chain Trimmer, Pegasus

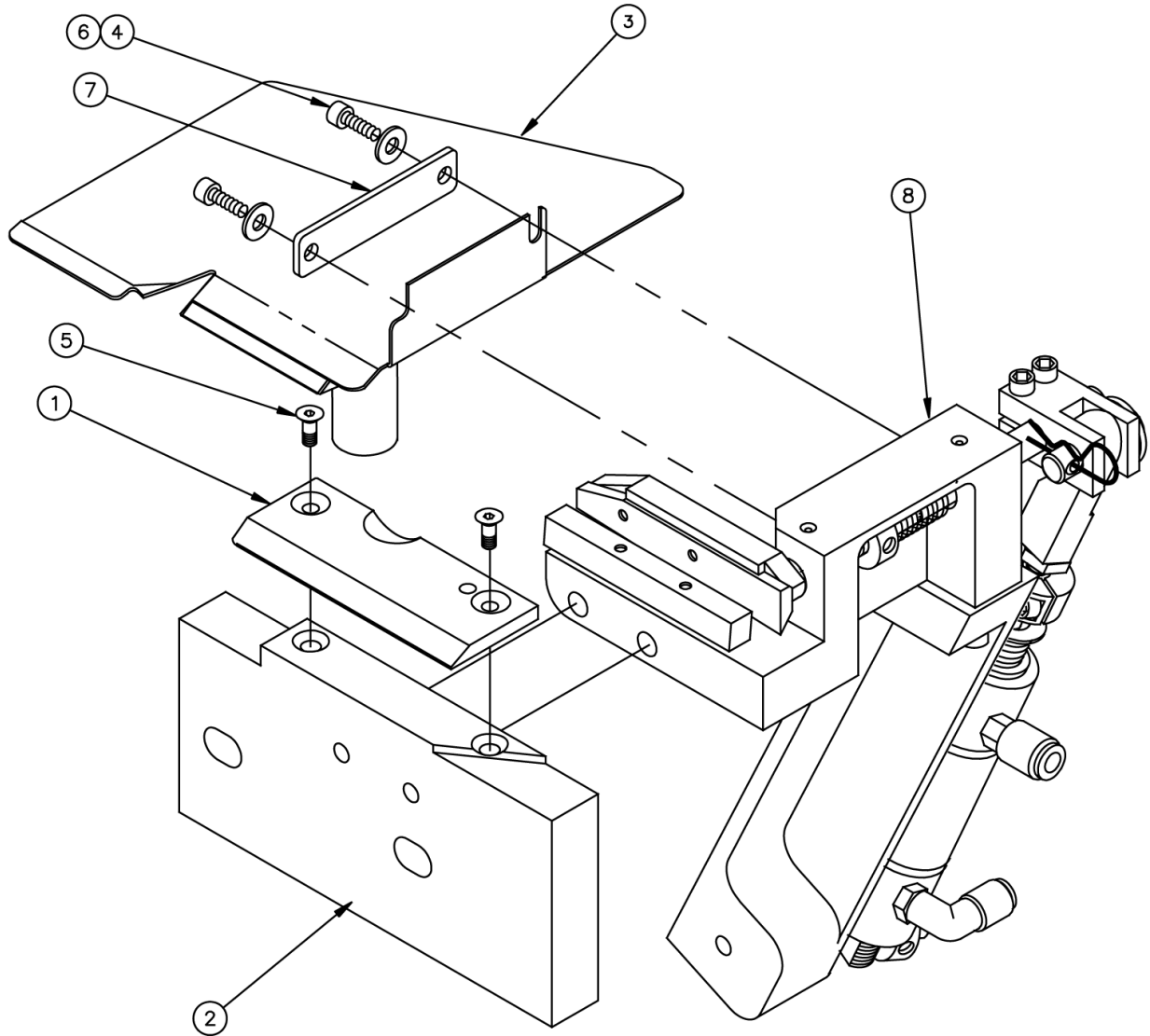
AAC Drawing Number 191400C Rev 3



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	311-2002A	Pressure Plate	5	2	SSFC80024	Scr,Fl Al 6-32x3/8
2	1	311-2009B	Plate, Mount	6	2	WWB6S	Brass Washer
3	1	0411-1055	Tube, Plate Assy	7	1	311-20016	Washer Plate
4	2	SSSC70016	Scr,So Cp 4-40x1/4	8	1	311-2017	Thrd Trim Assy

311-2000F Chain Trimmer, Yamato

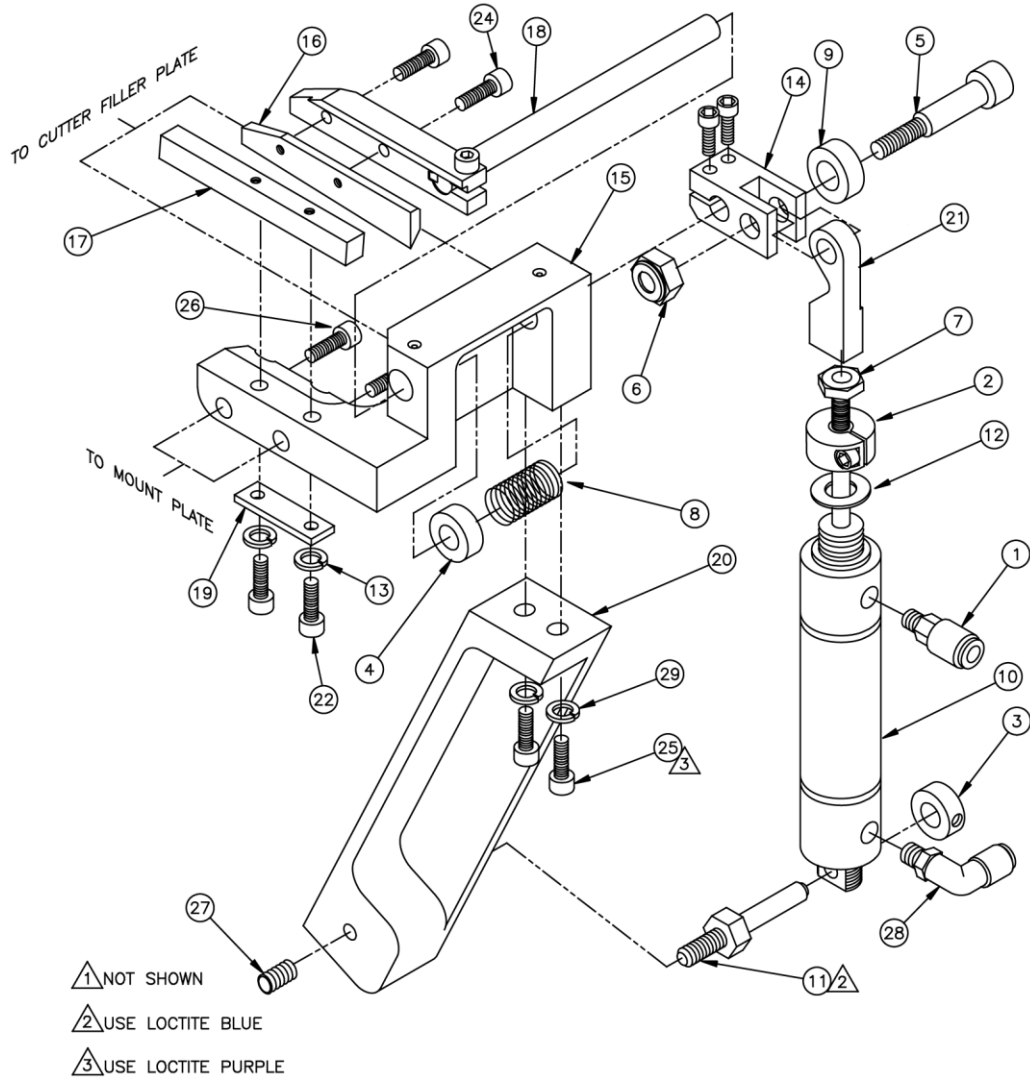
AAC Drawing Number 191891C Rev 0



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	311-2002A	Pressure Plate	5	2	SSFC80024	Scr,Fl Al 6-32x3/8
2	1	311-2009F	Plate, Mount	6	2	WWB6S	Brass Washer
3	1	0411-1055	Tube, Plate Assy	7	1	311-20016	Washer Plate
4	2	SSSC70016	Scr,So Cp 4-40x1/4	8	11	311-2017	Thrd Trim Assy

311-2017 Thread Trim Assembly

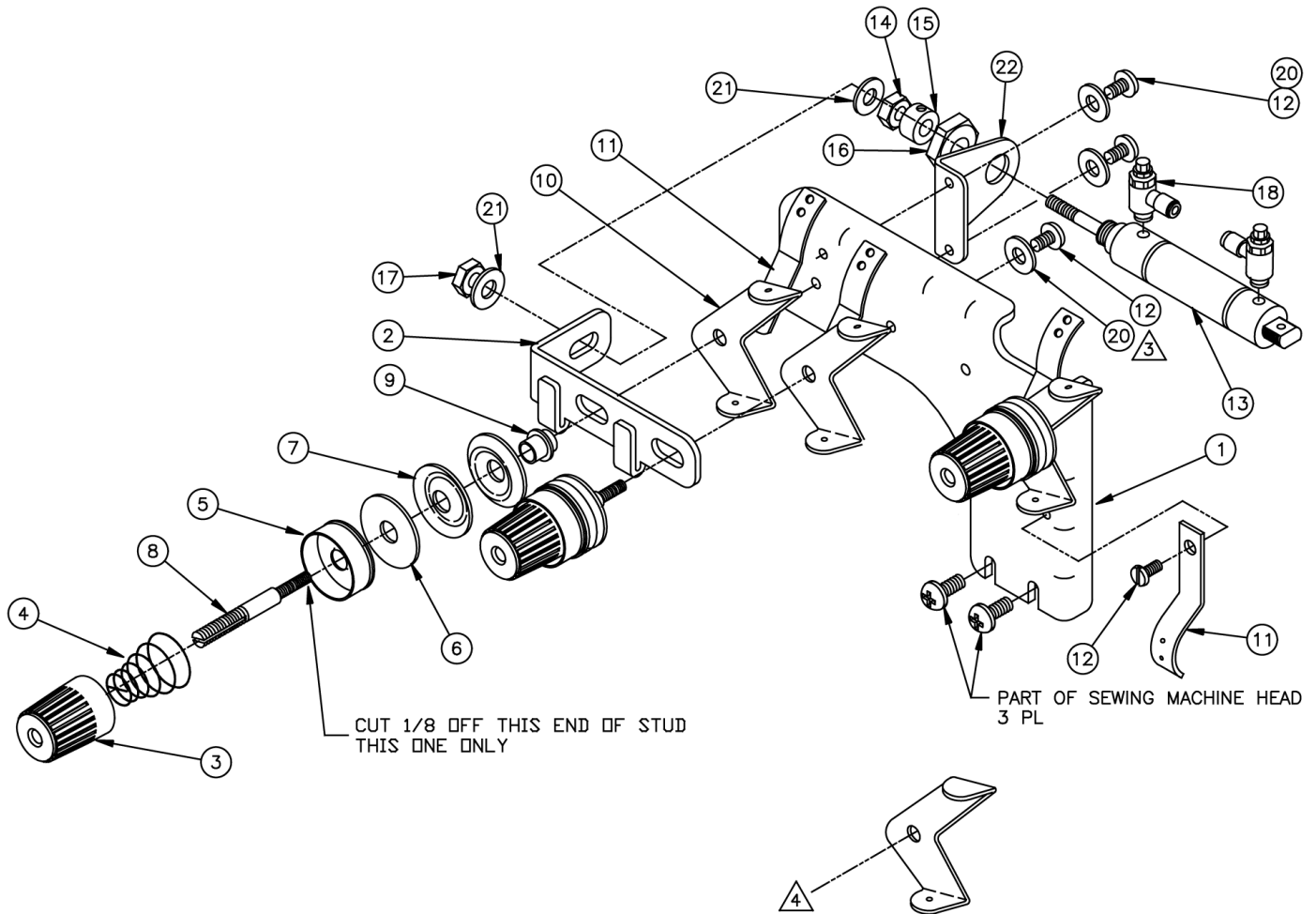
AAC Drawing Number 191337C Rev 13



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAQMC-5-10	Quick Male Conn	16	1	311-2005	Cutter Blade, Mov
2	1	CCCL3F	Collar, Clamp 3/16	17	1	311-2006	Blade, Stationary
3	1	CCSC33/16	Collar, Set 3/16	18	1	311-2007	Upper Cutter Holder
4	1	CCSC41/4	Collar, Set 1/4	19	4	0411-120	Washer Plate
5	1	SSM4633	Scr,Al Sh 1/4x3/4	20	1	311-2013	Mount, Cylinder
6	1	NNE10-32	Elastic Nut	21	1	1975-408	Drive Link
7	1	NNH10-32	Hex Nut	22	2	SSSC70048	Scr,So Cp 4-40x3/4
8	1	RRLC045E10	Spring	23	1	311-2018	Adjustment Instructions
9	1	WWFF1/4	Felt Washer	24	2	SSSC70012	Scr,So Cp 4-40x3/16
10	1	1975-213B	Cylinder, Air	25	2	SSSC98048	Scr,So Cp 10-32x3/4
11	1	1976-048D	Stud, Cyl Mount	26	2	SSSC98040	Scr,So Cp 10-32x5/8
12	1	273-4-503	Leather Washer	27	1	SSSS10016	Scr,So Set 5/16-18x1/4
13	2	WWL4	Lock Washer	28	1	AAQME-5-10	Quick Male Elbow
14	1	311-2003	Clevis	29	2	WWL10	Lock Washer
15	1	311-2004	Cutter, Body				

3101760 Thread Handling Kit

AAC Drawing Number 290600C Rev 8



NOTES:

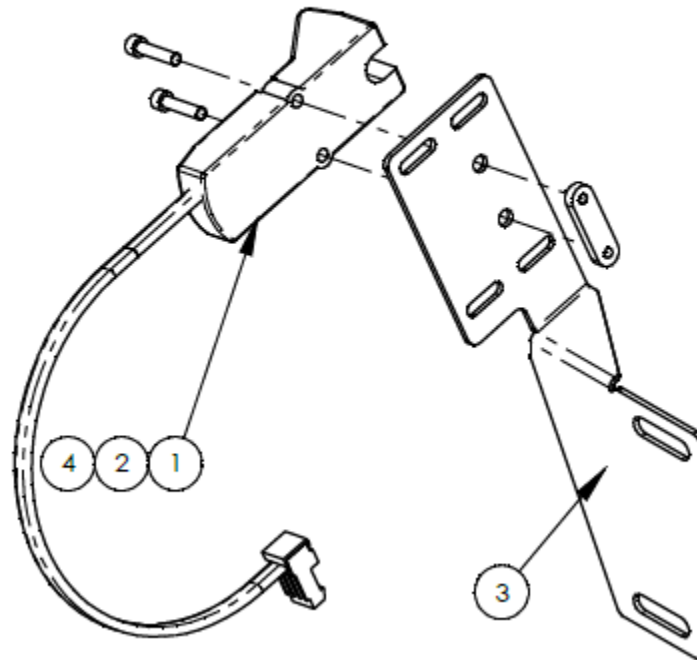
- * DENOTE PARTS SUPPLIED WITH MACHINE.

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	3101760A	Bracket, Main	12	4	SSPS90016	Scr,Pn SI 8-32x1/4
2	1	3101760B	Bracket, Tension	13	1	1975-213	Air Cylinder
*3	3	93863	Tension Cap	14	1	NNH10-32	Hex Nut
*4	3	90847	Spring, Tension	15	1	CCCL3F	Collar, Set
*5	3	90071	Tension Retainer	16	1	NNJ7/16-20	Jam Nut
*6	3	177	Felt Washer	17	1	NNE10-32	Elastic Nut
*7	6	31111	Tension Disc	18	2	AA198RA510	Flow Control
*8	3	290029	Tension Post	*19	1	93556	Looper Thread Eyelet
*9	3	90812	Tension Ferrule	20	3	WWF8	Flat Washer
*10	3	90856	Tension Eyelet	21	2	WWF10	Flat Washer
*11	4	90807	Thread Guide	22	1	AAFF-8	Foot Bracket

011-132D Thread Stop Assembly

AAC Drawing Number 9008961 Rev 3

USE HARDWARE PROVIDED
WITH THREAD STOP



ITEM #	QTY.	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-132A	THREAD STOP WITH AE LUG
2	1	12788-520	PLATE, NUT, 4-40 @ .63 CTC 12GAX.25 X.88
3	1	40-233C	BRKT, THREAD SENSOR
4	2	SSSC70032	4-40 X 1/2 SOCKET CAP

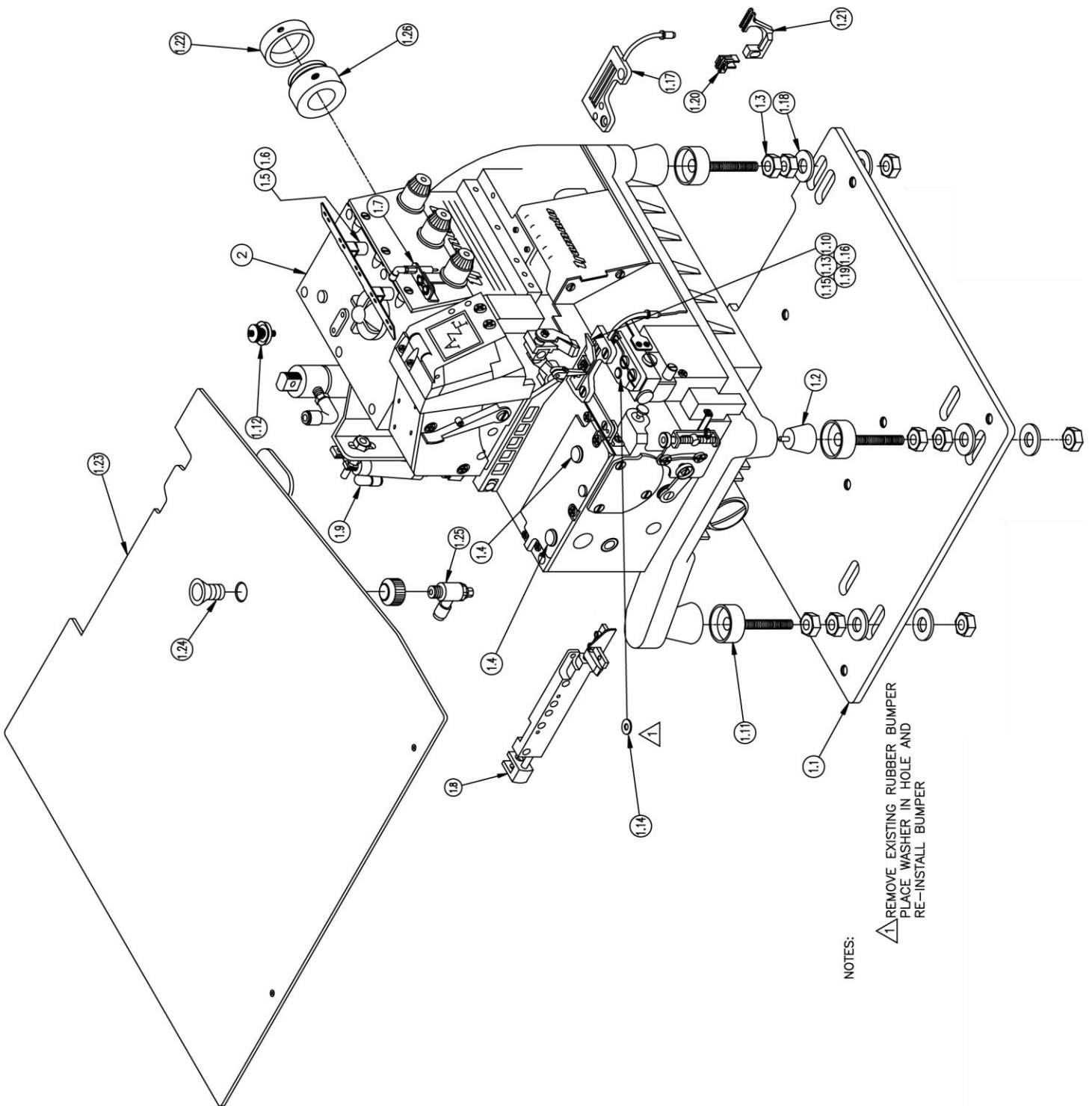
Sewing Head Details for Seamer

0411-SY23 parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-SY23S	Sub Assembly	1.14	1	WWB5/32	Brass Washer
1.1	1	0411-049	Seamer Support Plate	1.15	1	SSM185	Scr,Fil Hd 1/8-44x3/8
1.2	1	51295HARD	Isolator	1.16	1	0411-SY23A	Toe
1.3	12	NNH3/8-16	Hex Nut	1.17	1	M3Y23-001	Throat Plate
1.4	2	MMSLD-ECH	Rubber Bumper	1.18	8	WWF3/8	Flat Washer
1.5	2	SSPS4MX25	Scr,Pn Hd SI M4x.7x25mm	1.19	1	MMRBAND10	Rubber Band
1.6	2	1535-231	Spacer, .52L	1.2	0	M2Y23-001	Feed Dog
1.7	1	1975-300H	Tension Opener	1.21	0	M2Y23-002	Differnetial Feed
1.8	1	1975-400MG	Cutter Assy	1.22	1	311-129	Tape Mounting
1.19	1	1975-400S10	Cutter & Footlift Parts	1.23	1	0411-2018A	Yamato Front Plate
1.1	1	1975-519	Spring Holder	1.24	1	AAFJ11	Soffie Air Jet
1.11	4	0411-128	Isolator Assembly	1.25	1	AA198RR501	Rev Flow Control
1.12	1	AP-26B-04T	Pre Tension Assy	1.26	1	311-128	Tape Mounting
1.13	1	1975-520	Spring Holder	2	1	SYAM-8003H	Yamato Sewing Head

0411-SY23E Sewing Head Detail for Yamato AZ8003H-04DA

AAC Drawing Number 191085A Rev 1

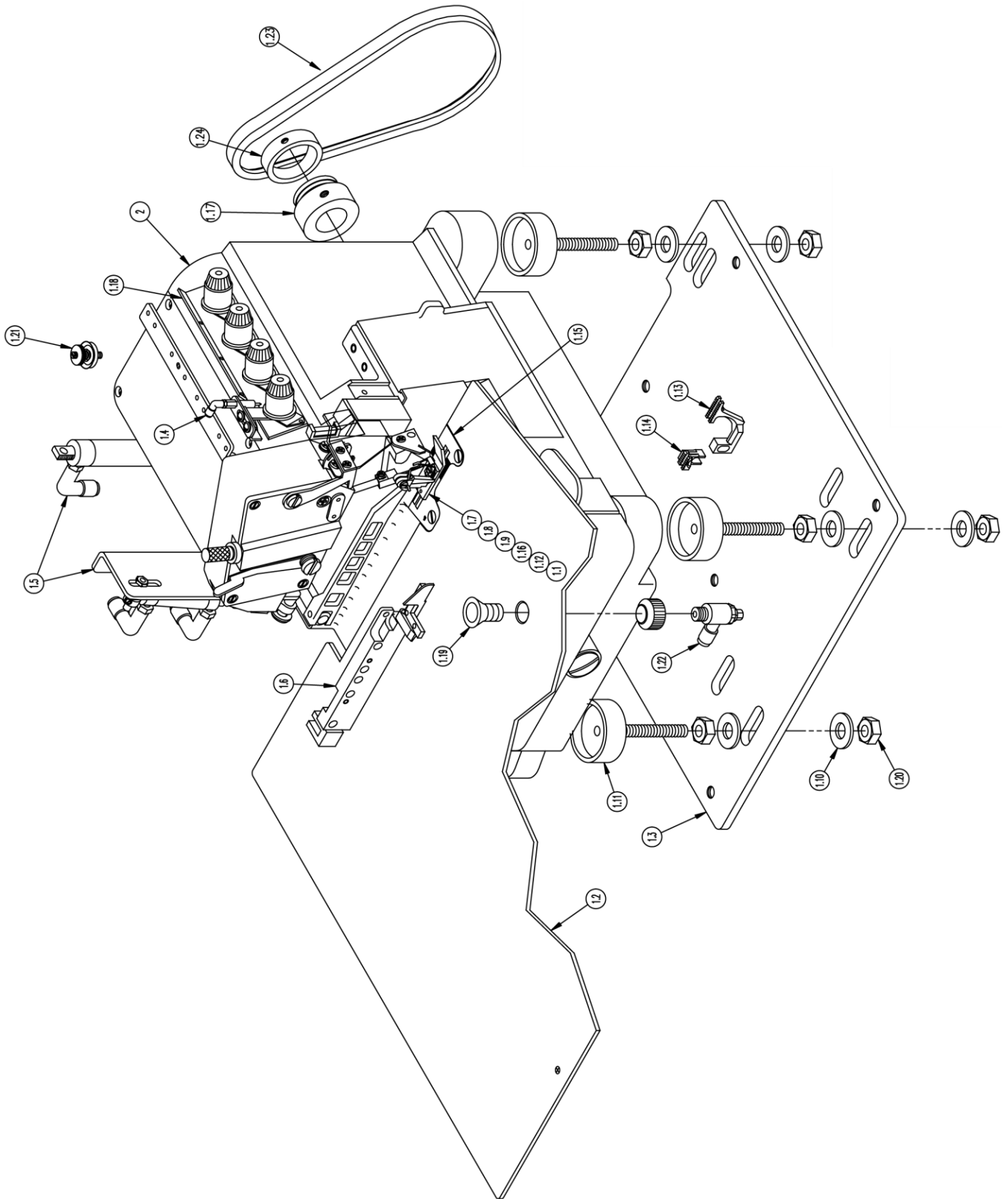


0411-SY23E parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-SY23S	Sub Assembly	1.14	1	WWB5/32	Brass Washer
1.1	1	0411-049	Seamer Support Plate	1.15	1	SSM185	Scr,Fil Hd 1/8-44x3/8
1.2	1	51295HARD	Isolator	1.16	1	0411-SY23A	Toe
1.3	12	NNH3/8-16	Hex Nut	1.17	1	M3Y23-001	Throat Plate
1.4	2	MMSLD-ECH	Rubber Bumper	1.18	8	WWF3/8	Flat Washer
1.5	2	SSPS4MX25	Scr,Pn Hd SI M4x.7x25mm	1.19	1	MMRBAND10	Rubber Band
1.6	2	1535-231	Spacer, .52L	1.2	0	M2Y23-001	Feed Dog
1.7	1	1975-300H	Tension Opener	1.21	0	M2Y23-002	Differnetial Feed
1.8	1	1975-400M	Cutter Assy	1.22	1	311-129	Tape Mounting
1.19	1	1975-400S	Cutter & Footlift Parts	1.23	1	0411-2018A	Yamato Front Plate
1.1	1	1975-519	Spring Holder	1.24	1	AAFJ11	Soffie Air Jet
1.11	4	0411-128	Isolator Assembly	1.25	1	AA198RR501	Rev Flow Control
1.12	1	AP-26B-04T	Pre Tension Assy	1.26	1	311-128	Tape Mounting
1.13	1	1975-520	Spring Holder	2	1	SYAM-8003G	Yamato Sewing Head

0411-SG24E Sewing Head Detail for Pegasus EX5204-02

AAC Drawing Number 191341C Rev 7

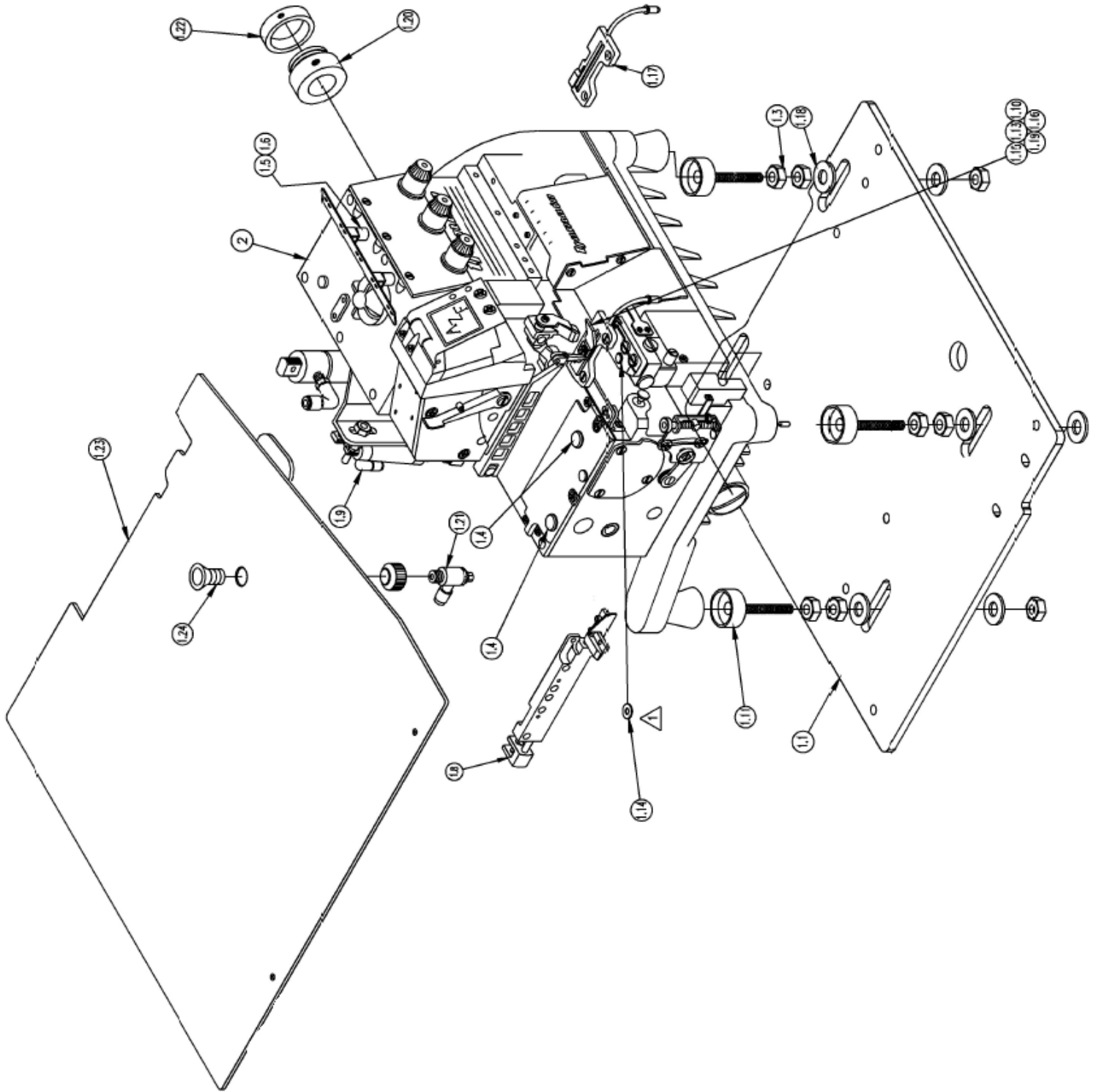


0411-SG24E parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-SG24S	Sub-Assy, Sewing Head	1.14	0	M2G24-002	Main Feed Dog
1.1	1	SSM185	Scr, Fil Hd 1/85-44x3/8	1.15	1	M3G24-001	Plate, Throat, Backlatch
1.2	1	0411-G24	Pegasus Front Plate	1.16	1	M1W19-001G24	Toe
1.3	1	0411-049	Seamer Support Plate	1.17	1	311-128	Tape Mounting
1.4	1	1975-300G	Tension Opener	1.18	1	26296	Thread Guide
1.5	1	1975-400G6	Cutter & Footlift Comp	1.19	1	AAFJ11	Soffie Air Jet
1.6	1	1975-400M	Cutter Assembly	1.2	12	NNH3/8-16	Hex Nut
1.7	1	1975-519	Spring Retainer	1.21	1	AP-26B-04T	Pre Tension Assy
1.8	1	MMRBAND10	Rubber Band	1.22	1	AA198RR510	Rev Flow Control
1.9	1	1975-520	Mount, Spring Holder	1.23	1	ZX3833	V-belt
1.1	8	WWF3/8	Flat Washer	1.24	1	311-129	Tape Mounting
1.11	4	0411-128A	Isolator Mount				
1.12	1	SSPS3MX6M	Scr, Pn Hd SI M3x.5x6mm	2	1	SPEGEX5204	Sewing Head
1.13	0	M2G24-001	Feed Dog				

0411-SY52E Sewing Head Detail for Yamato AZ8003G-04DA

AAC Drawing Number 191084A Rev 1

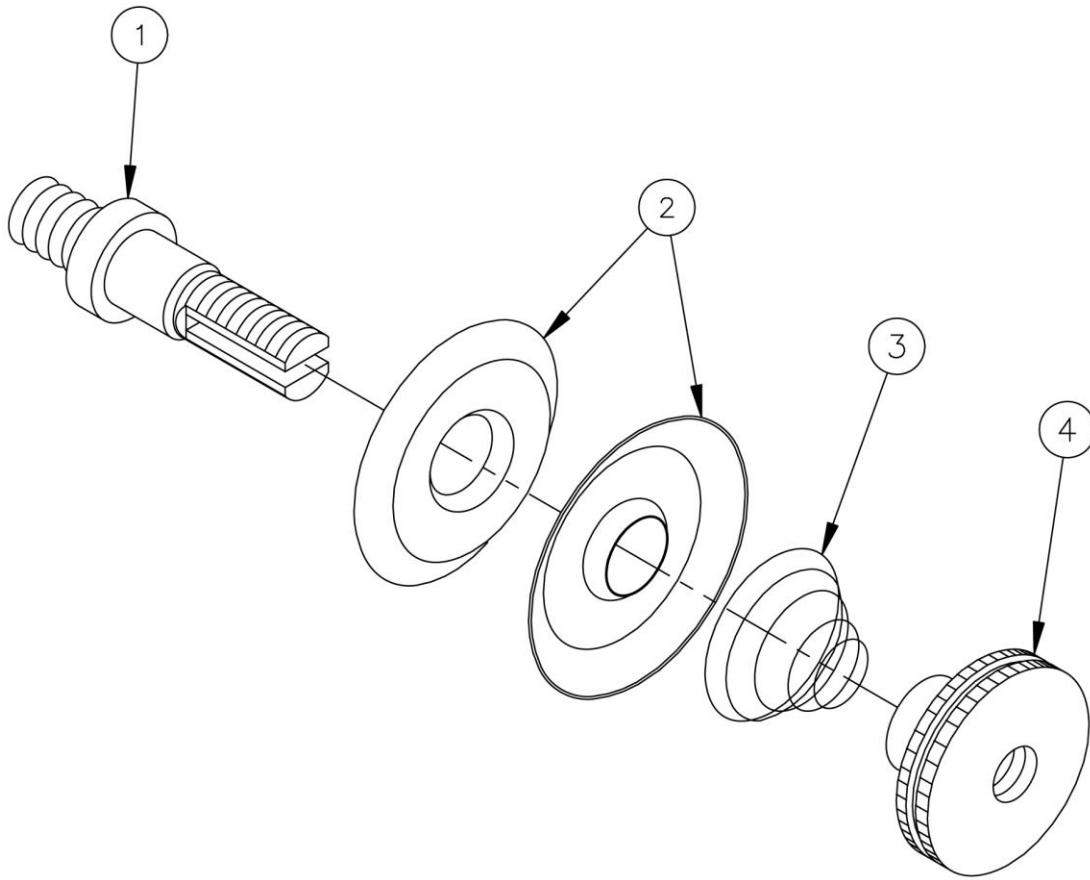


0411-SY52E parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-SY52S	Sub-Assy, Sewing Head	1.14	1	WWB5/32	Brass Washer
1.1	1	0411-049	Seamer Support Plate	1.15	1	SSM185	Scr, Fil Hd 1/85-44x3/8
1.2	0			1.16	1	0411-SY23A	Toe Modification
1.3	12	NNH3/8-16	Hex Nut	1.17	1	M3Y52-001	Plate, Throat, Backlatch
1.4	2	MMSLD-ECH	Rubber Bumper	1.18	8	WWF3/8	Flat Washer
1.5	2	SSPSM4X25		1.19	1	MMRBAND10	Rubber Band
1.6	2			1.20	1	311-128	Tape Mounting
1.7	0			1.21	1	AA198RR510	Rev Flow Control
1.8	1	1975-400M	Cutter Assembly	1.22	1	311-129	Tape Mounting
1.9	1	1975-400S10	Cutter & Footlift Comp	1.23	1	0411-2018A	Yamato Front Plate
1.1	1	1975-519	Spring Retainer	1.24	1	AAFJ11	Soffie Air Jet
1.11	4	0411-128	Isolator Mount				
1.12				2	1	SYAM-8003G	Sewing Head
1.13	1	1975-520	Mount, Spring Holder				

AP-26B-04T Pre-Tension Assembly

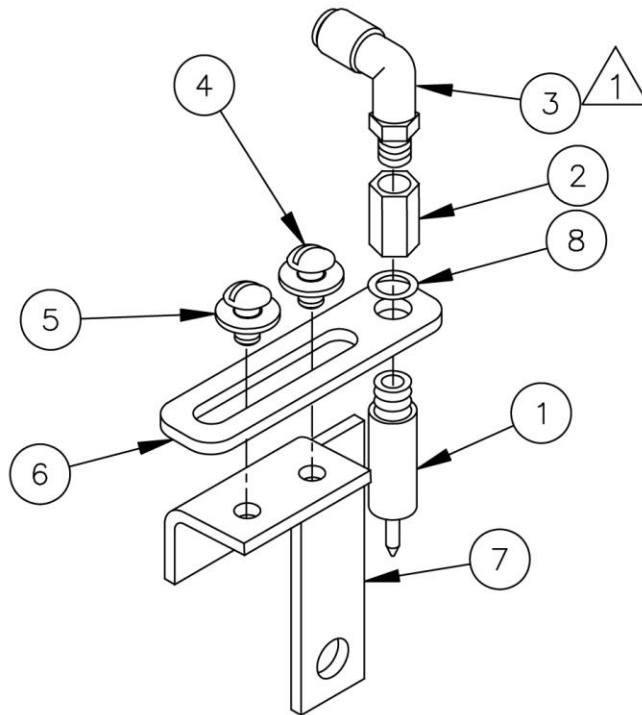
AAC Drawing Number 190082A Rev 0



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	101-24204	Tension Post	3	1	D3168555HO	Spring
2	2	B321404700	Tension Disk	4	1	B321604700	Tension Nut

1975-300G Tension Bracket Assembly

AAC Drawing Number 190115A Rev 1



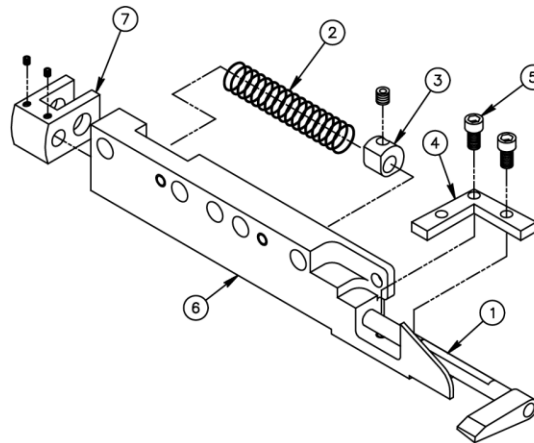
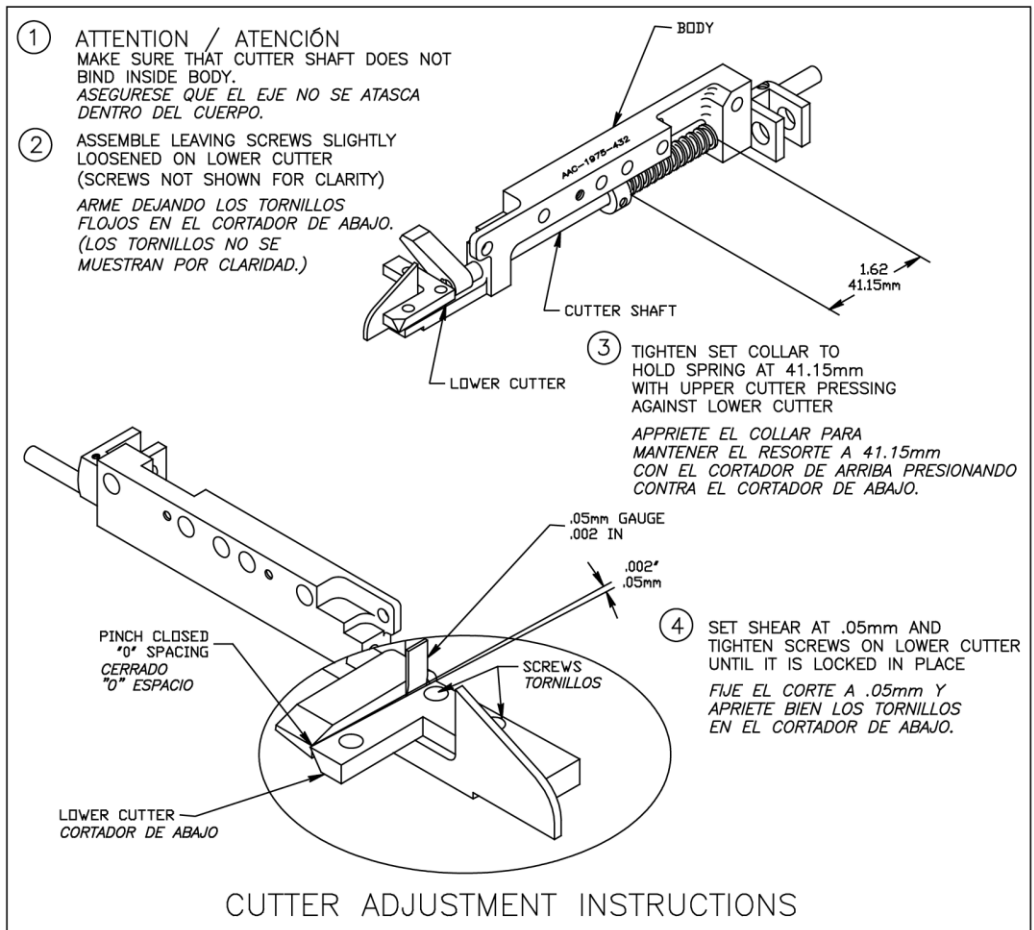
NOTES:

1 CHECK FOR NYLON WASHER ON THREADS. IF MISSING, SUBSTITUTE WITH ITEM NO. 8.

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AACSM-2	Air Cylinder	5	2	WWFS6	Washer, No. 6 Flat
2	1	AAFCF	Humphrey Fitting	6	1	26210	Bracket, Cylinder Mount
3	1	AAQME-5-10	Quick Male Elbow	7	1	26212	Bracket, Opener Mount
4	2	SSTS85012	Scr, Truss Slotd, 6-40x3/16	8	AR	WWFM-5G1	Flat Washer, Min

1975-400M Cutter Assembly

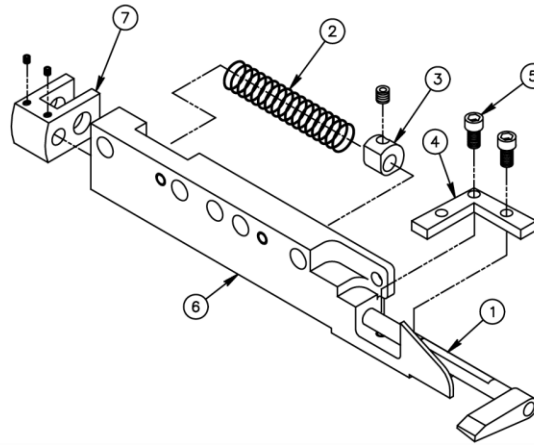
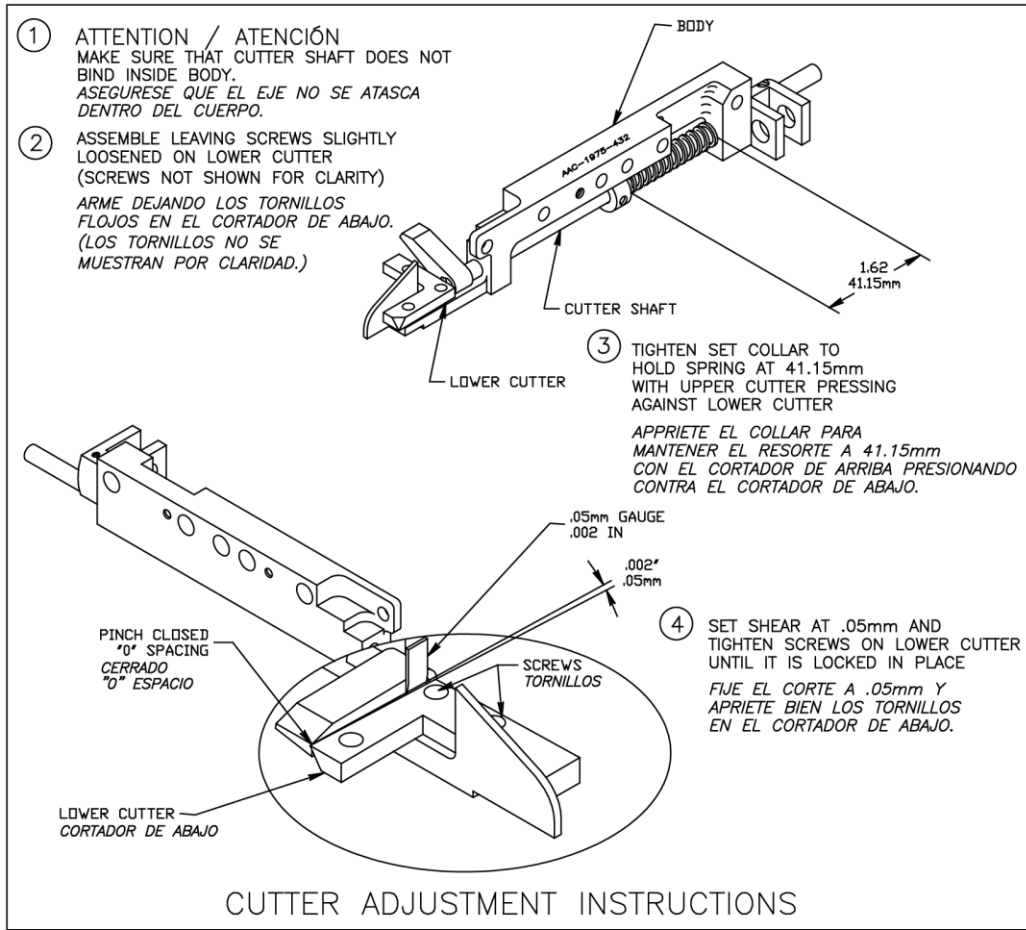
AAC Drawing Number 190330C Rev 9



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1976-100	Upper Cutter Assy	6	1	1975-432	Cutter Body
2	1	RRLC026CED15S	Spring	7	1	1975-407	Clevis
3	1	1976-002	Retainer	NOTE: 1976-024 Lower Cutter has 2 sharpened sides. i.e. it may be rotated 1 time.			
4	1	1976-024	Lower Cutter				
5	2	SSSC70016	Scr,Soc Cap 4-40x.25				

1975-400MG Cutter Assembly

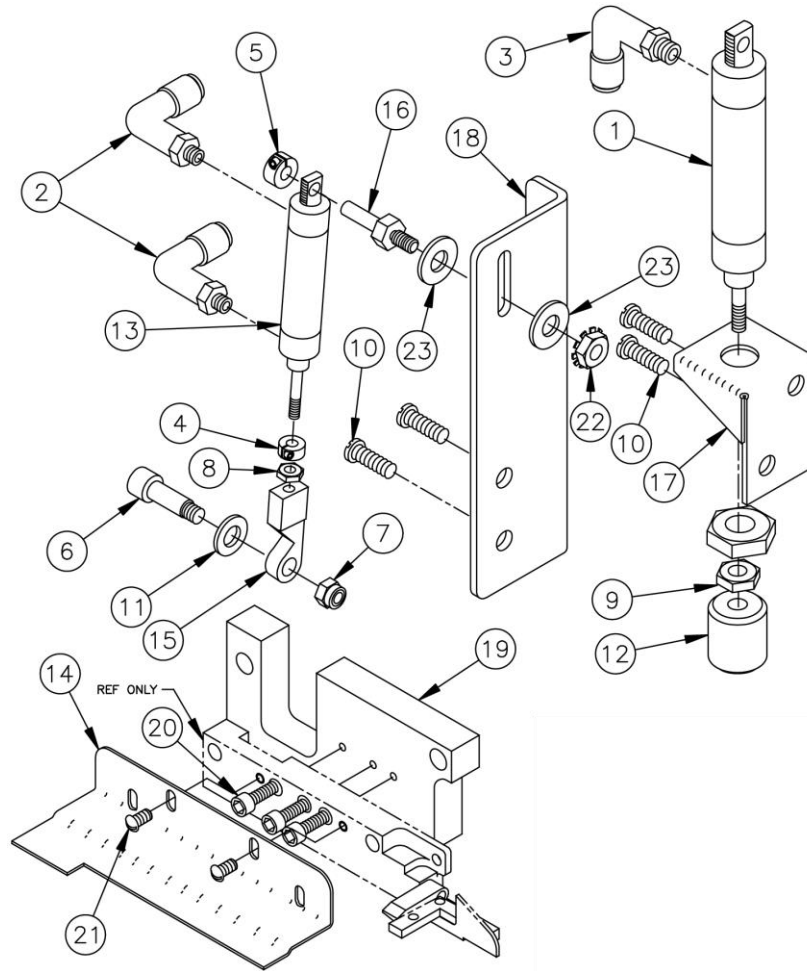
AAC Drawing Number 191731C Rev 1



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	ATC2-Y2302	Upper Cutter Assy	6	1	1975-432	Cutter Body
2	1	RRLC026CED15S	Spring	7	1	1975-407	Clevis
3	1	1976-002	Retainer	NOTE: Lower Cutter has 2 sharpened sides. i.e. it may be rotated 1 time.			
4	1	ATC2-Y2303	Lower Cutter				
5	2	SSSC70016	Scr,Soc Cap 4-40x.25				

1975-400G6 Cutter & Footlift Pneumatics for Pegasus Sewing Head

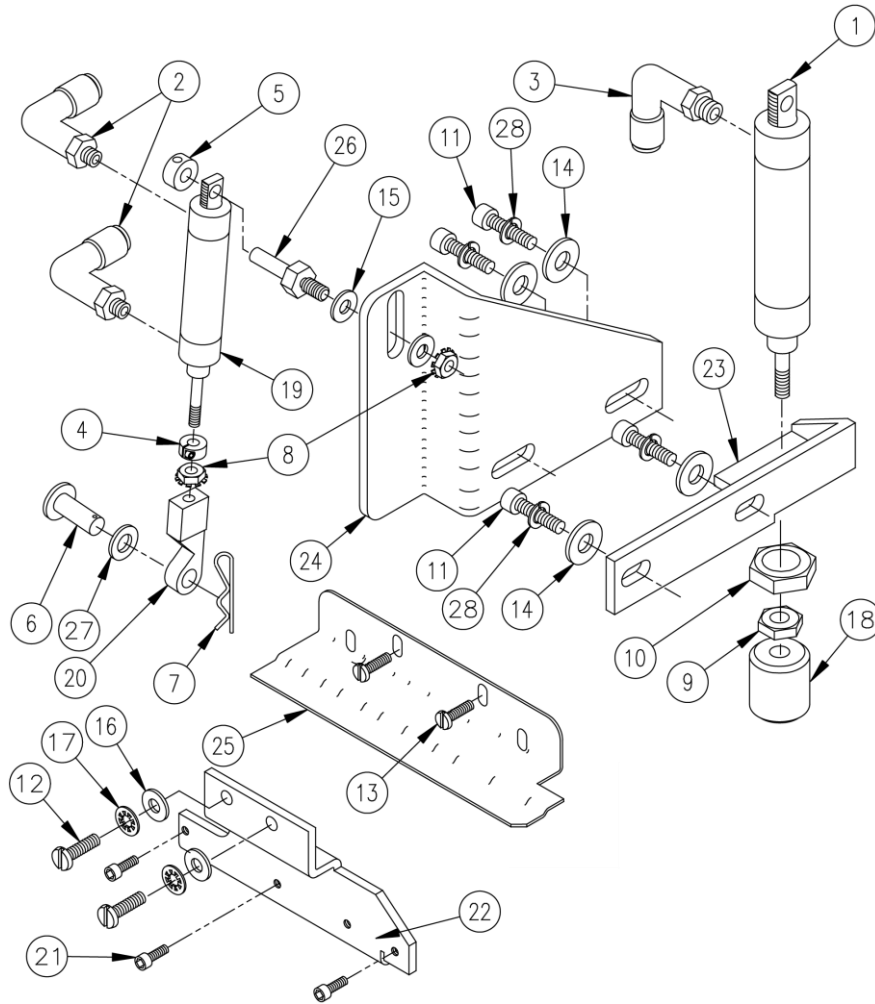
AAC Drawing Number 190478A Rev 7



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAC7DP-1	Cylinder, Air	13	1	1975-213A	Cylinder, Air, Modified
2	2	AAQME-5-10	Quick Male Elbow	14	1	1975-244	Guard, Material
3	2	AAQME-5-8	Quick Male Elbow	15	1	1975-408	Link, Drive
4	1	CCCL3F	Collar, 3/16	16	1	1976-048	Stud, Cylinder Mount
5	1	CCSC33/16	3/16 Set Collar	17	1	1976-057B	Footlift Cylinder Mount
6	1	SSM4633	Shdr Scr So	18	1	1976-058	Cutter Cylinder Mount
7	1	NNE10-32	Elastic Nut	19	1	1976-059	Spacer, Cutter Body
8	1	NNH10-32	Nut, Hex 10-32	20	3	SSSC85024	Scr, Socket Cap, 6-40
9	1	NNJ1/4-28	Nut, Jam 1/4-28	21	0	SSTS85016	Scr, Truss Slotted, 6-40
10	4	SSCM6X10	Screw, Cheese Head M6	22	1	NNK10-32	Kep Nut
11	1	WWFF1/4A	Felt Washer	23	2	WWFS10	SAE Flat Washer
12	1	11200	Bumper				

1975-400S10 Cutter & Footlift Pneumatics for Yamato Sewing Head

AAC Drawing Number 192025A Rev 3



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAC7DP-1	Cylinder, air	15	2	WWF10	Washer, Flat, #10
2	2	AAQME-5-10	Quick male elbow	16	2	WWFS6	Washer, SAE #6
3	1	AAQME-5-8	Quick male elbow	17	2	WWS18	Washer, Internal, #8
4	1	CCCL3F	Collar, 3/16	18	1	11200	Bumper
5	1	CCSC33/16	Set Collar, 3/16	19	1	1975-213A	Cylinder, Air, Modified
6	1	MM92390A15	Clevis Pin	20	1	1975-408	Link, Drive
7	1	MM98335A04	Cotter Key	21	3	SSSC85024	Scr,Soc Cap,6-40 x 3/8
8	2	NNH10-32	Nut, Hex, 10-32	22	1	1975-542	Mount, Cutter Body
9	1	NNJ1/4-28	Nut, Jam, 1/4-28	23	1	1975-442	Mount, Footlift Cylinder
10	1	NNJ5/8-18	Nut, Jam, 5/8-18	24	1	1975-443	Mount, Cutter Cylinder
11	4	SSCM6X10	Scr, Cheese Head, M6	25	1	1975-244	Guard, Material
12	2	SSPSM4X10	Scr, Pan Slot, M4x0.7	26	1	1976-048	Stud, Cylinder Mount
13	2	SSTS85016	Scr, Ttuss Hd.6-40x1/4	27	1	WWFF1/4A	Washer, Felt
14	4	WWF1/4	Washer, Flat, 1/4	28	4	WWL1/4	Lock Washer

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 based on generally accepted industry standards, contingent upon proper application, installation and maintenance.
- AAC Limited Warranty may not be changed or modified and is not subject to any other warranty expressed or implied by any other agent, dealer, or distributor unless approved in writing by AAC in advance of any claim being filed.

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

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



Atlanta Attachment Company 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