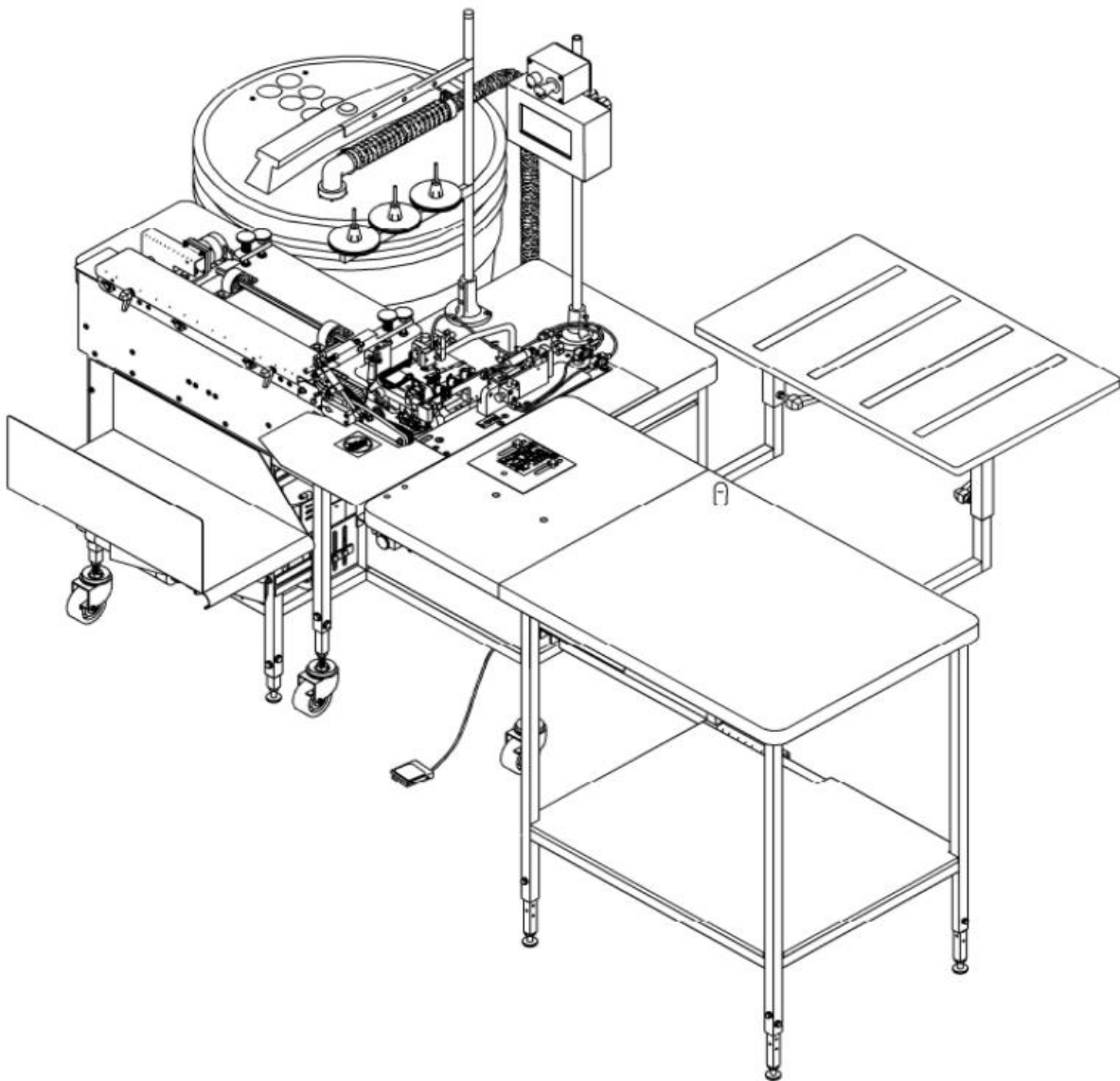




Model **AP264E**

Revision 1 Created September 05, 2024(wr)

# Technical Manual & Parts Lists



**Atlanta Attachment Company**

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • [www.atlatt.com](http://www.atlatt.com)



Manual No. ZZ264E

**SETUP INSTRUCTIONS  
LIST OF PARTS,  
WIRING AND PNEUMATIC  
DIAGRAMS FOR**

AAP264EEG24

**COPYRIGHT © 2002  
ATLANTA ATTACHMENT  
COMPANY INCORPORATED**

**ALL RIGHTS RESERVED IN ALL  
COUNTRIES**

**ATLANTA ATTACHMENT CO., INC.  
LAWRENCEVILLE, GA.  
(770)963-7369 FAX (770)963-7641  
PRINTED IN THE U.S.A.**

Manual No. ZZ264E

**INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN  
LISTA DE PARTES, Y DIAGRAMAS  
ELÉCTRICOS Y  
NEUMÁTICOS PARA**

AAP264EEG24

**DERECHOS DE AUTOR © 2002  
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY  
INCORPORATED**

**DERECHOS RESERVADOS EN TODOS  
LOS PAISES**

**ATLANTA ATTACHMENT CO., INC.  
LAWRENCEVILLE, GA.  
(770) 963-7369 FAX (770)963-7641  
IMPRESO EN LOS EE.UU.**

This equipment may be protected by one  
or more US and foreign patents.

For a complete list visit  
[atlatt.com/patents.php](http://atlatt.com/patents.php)

# Contents

Description.....	4
Touch Screen Operation .....	3
AAP264 Setting Locations .....	4
AAP264E Settings.....	5
Graduación de la AAP264E .....	5
AP264E SEW-OFF .....	7
AP264E COMIENZO DE COSTURA .....	7
Troubleshooting.....	8
Soluciones a Problemas .....	8
Edge Guide Settings .....	11
Graduaciones de la guía de Borde .....	11
26450 Edge Guide Settings .....	12
Graduaciones de la guía de Borde 26450 .....	12
Troubleshooting The Edge Guide.....	13
Problemas comunes de la Guía del Borde .....	13
AAP264 Routine Maintenance.....	14
Mantenimiento Rutinario de la AAP264 .....	14
<b>Part List Directions</b> .....	15
Assembly Drawings & Parts Lists .....	16
AAP264EEG24 Sleeve Closing Station.....	17
0411-1300 Waste Container Assembly.....	19
AP-26B-11 Sewing Head Detail .....	20
AP-26B-11S Sub-Assembly, Sewing Head.....	22
1975-400M Cutter Assembly.....	24
1975-400G6 Cutter & Footlift Parts .....	25
1975-300G Tension Opener Sub-Assembly.....	26
AP-26E-02 Conveyor/Stacker Assembly .....	27
26253 Platform Stacker Assembly.....	29
26284 Pilot Valve Assembly.....	31
1975-512A Venturi & Mounting Bracket.....	32
AP-26-03A Top Conveyor Sub-Assembly .....	33
AP-26-03C Front Feed Assembly.....	35
26094B Solenoid Valve Assembly.....	37
AP-26E-05E Power Console .....	38
AP-26E-09A Electronics Assembly .....	40
97-1700A Touch Screen Assembly .....	42
AP-264-01A Stand UP Table.....	43
26412A Stand Up Table .....	45

---

AP-264-02 Edge Guide Sub-Assembly.....	46
AP-263A-02 Edge Guide Sub-Assembly.....	47
AP-263-02B Idler Roller Assembly.....	48
AP-263-02D Swing Arm Assembly.....	50
AP-266-03 Slide Plate Assembly.....	52
AP-26BPD1 Pneumatic Diagram.....	54
AP-26EEWD2 Wiring Diagram, SBUS.....	55

## Description

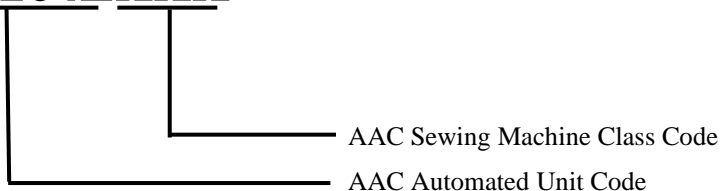
The AP264E is a long or short-sleeve closing station with automatic backlatch and active edge guiding. It is a stand-up operation. It consists of a power console, stacker, bundle stack tray, waste system and an active edge guiding system. The active edge guiding system allows the machine to follow contours cut in the material. It is used mostly with knit material.

La AP263 es una estación para cerrar mangas cortas con sistema de remate automático y guía de borde. Diseñada para operar de pie. Consiste de una consola de controles, un apilador, una bandeja de apilado, un sistema de desechos y un sistema de guía de borde. El sistema de guía de borde permite a la máquina seguir los contornos cortados en el material. Es usada principalmente con material tejido.

## Codes And Machine Class

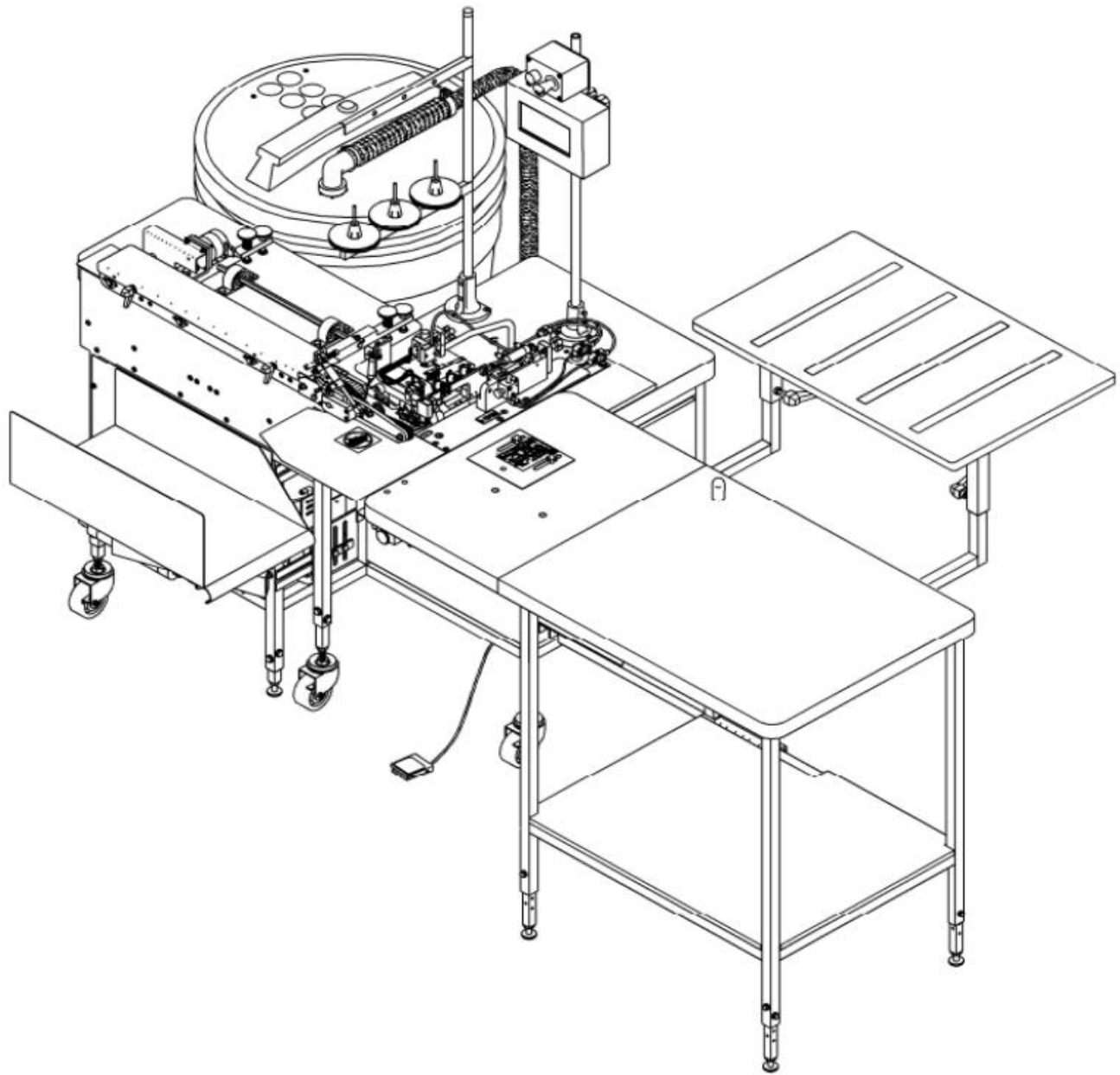
For easy reference Atlanta Attachment's Codes are as follow:

**AAP264EXXX**



**Sewing Machine Codes**

G29	PEGASUS S52-130
G24	PEGASUS EX5204
R63	RIMOLDI F27-00-1M-33
U89	UNION SPECIAL 39500XERF, 9M
Y23	YAMATO AZ8003H-04DA



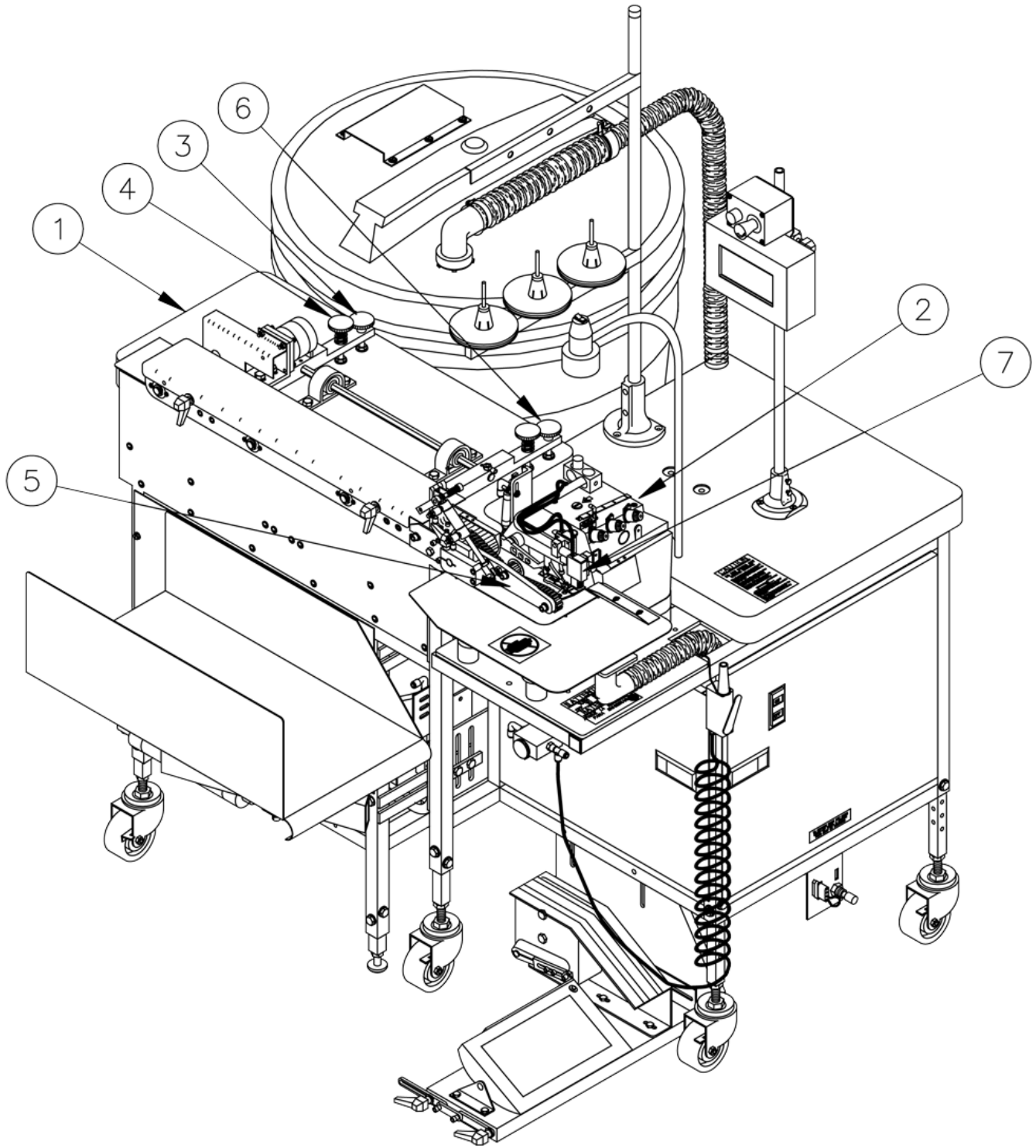
---

## Touch Screen Operation

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 contain information only. Counters are identified with the “+” and “-” buttons in the corners. These counters may be adjusted by pressing the “+” and “-” boxes. Pressing RESET from any screen clears all machine functions and returns to the main READY page. Normal operation of the machine is controlled from the main READY menu. From here you can start the Auto Cycle. The main READY menu allows anyone to access the necessary functions and adjustments needed for normal operation of the machine.

There are also advanced adjustments available, which allow access to the advanced functions of the machine. These functions are only accessible by an authorized mechanic, and include: timers that control machine hardware, input and output test screens, machine statistics, and error history, etc. To get to the advanced functions the appropriate password must be entered at the security screen. Security access is reset whenever the main power is turned off, or the RESET button on the READY page is pressed.

## AAP264 Setting Locations



## AAP264E Settings

### 1. Air Supply Setting

The main air regulator (behind the motor) should be set to 70 PSI.

### 2. Hand Wheel Rotation

Viewing the machine from the end the hand wheel is on, the hand wheel must be turning clockwise.

### 3. Upper Conveyor Adjustment

The upper conveyor should be 1/16" to 1/8" 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.

### 4. Upper Conveyor Spring

#### Pressure

Set the spring pressure to reduce 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.

### 5. Side Belt Feed

The side feed belt 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 can not be easily pulled from under the front feed. 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 side feed belt.

## Graduación de la AAP264E

### 1. Graduación De La Presion De Aire

El regulador principal de aire (detrás del motor) debe estar en 70 (PSI) libras por pulgada cuadrada.

### 2. Rotacion De La Rueda Manual

Mirando a la máquina desde el lado donde está la rueda manual, ésta debe dar vueltas en el sentido de las agujas del reloj.

### 3. Ajuste Del Transportador De Arriba

El transportador superior debe estar de 1/16" a 1/8" sobre la plancha de deslice dependiendo del grosor del material. Este ajuste se hace usando las perillas de ajuste de altura en el soporte. La correa no debe ponerse en contacto con el plato.

3

### 4. Presion Del Resorte Del transportador Superior

Fije la presión del resorte para reducir el peso del transportador en 25-50% aproximadamente. 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 resbala en la prenda de vestir, disminuya la presión dándole vuelta a la perilla en sentido contrario a las manecillas del reloj.

### 5. Correa Lateral Transportadora

La correa transportadora lateral debe ser fijada a una altura tal que apenas toque la plancha del material. Si la altura está propiamente ajustada, el material debajo de la correa transportadora no puede ser halado fácilmente de debajo de los dientes de arrastre del frente. Este ajuste se hace aflojando la tuerca en el cilindro y girando la varilla. Cuando se logra la altura deseada, apriete la tuerca. Los controles de flujo en el cilindro de aire deben ser ajustados para asegurar una operación uniforme de la correa transportadora.

**6. 1975-512A Vacuum Ejector Assembly**

**NOTE:**

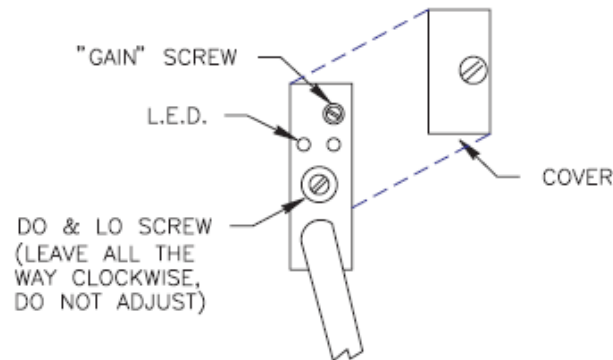
The air supply to the ejector should be a minimum of 4SCFM at 80 PSI. Trouble shooting (inconsistent backlatch).

- A.** Check air supply by observing pressure gauge while pressing cut button on front of the programmable controller. 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 item 3. 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 connections from vacuum ejector to the throat plate to ensure there is a tight seal.

**7. Electric Eye**

To adjust the sensor 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.

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. Cover the reflective tape and the L.E.D. indicator should go off.



**6. 1975-512A Ensamblado Ejector de succión**

**NOTA:**

La presión de aire al eyector tiene que ser de un mínimo de 4 SCFM a 80 PSI (Libras por pulgada cuadrada). Indicación de fallas (inconsistencia en el remate).

- A.** Chequee el indicador de presión de aire al tiempo que presiona el botón de corte manual en el frente del control. La presión debe bajar no más de 2-3 psi.
- B.** Chequee por obstrucciones en el eyector de succión quitando el ensamblado del marco, notando cómo se hicieron todas las conexiones. Quite el artículo 3 del eyector y quite el hilo si es necesario. Limpie la unidad tanto como sea posible y vuelva a instalarla. Asegurese que los accesorios estén apretados y no tienen ningún escape, pero no apriete demasiado.
- C.** Verifique que las conexiones del eyector de succión a la plancha de agujas estan selladas.

**7. Ojo Fotelectrico**

Para ajustar el sensor primero quite la cubierta plástica transparente del fin del sensor. Hay dos tornillos de ajuste debajo de la cubierta. Uno está rotulado "GAIN" y es usado para fijar la sensibilidad del sensor. El segundo tornillo se rotula "DO & LO". No ajuste. AJUSTE: Con el ojo del sensor apuntando al centro de la cinta reflectora, dé vuelta al tornillo "GAIN" en sentido contrario a las manecillas del reloj hasta que el indicador rojo (L.E.D) se apaga. Entonces dé vuelta al tornillo "GAIN" en el sentido de las agujas del reloj hasta que el indicador rojo (L.E.D) se enciende. Entonces dé una vuelta completa al tornillo "GAIN" en el sentido de las agujas del reloj. El indicador (L.E.D) debe encenderse intermitentemente muy despacio. Cubra la cinta reflectora y el indicador (L.E.D.) debe apagarse.

## AP264E SEW-OFF

1. Heel the treadle to lift the foot and the side belt.
2. Insert the leg under the edge trimming Cutter and as close to the needle as possible.
3. Release and depress the sew treadle.  
(A) Vacuum comes on  
(B) Stitching begins.
4. At the trailing end of the leg, hold the sew treadle down until the unit completes the full cycle (cut, take- away, stack). Sewing may be stopped at any point to reposition or align the edges.
5. Check the needle stop position (A)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.

6. Ideally, the chain will be drawn into the tube by the vacuum from the cut signal.
7. Another garment can be sewn now.

**NOTE:**

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

## AP264E COMIENZO DE COSTURA

1. Pise la parte de atras del pedal para levantar el prensatelas y la correa del costado.
2. Inserte la pierna debajo de la recortadora de borde tan cerca de la aguja como sea posible.
3. Suelte y pise el pedal de costura.  
(A) La succión se enciende.  
(B) La costura empieza.
4. En el extremo de atrás de la pierna, mantenga el pedal de coser hundido hasta que la unidad complete el ciclo (corte, remueve, apila) La costura puede pararse en cualquier punto para reposicionar o alinear los bordes.
5. Verificación de la posición de la aguja parada  
(A) El garfio superior debe estar en el golpe de arriba justo al o pasando el ojo del garfio de abajo.

**NOTA:**

Esto significa que la aguja no está en su posición más alta.

6. Idealmente, la cadena será aspirada dentro del tubo por la succión a la señal de corte.
7. Otra prenda puede ser cosida ahora.

**NOTA:**

El largo del remate es determinado por la cantidad de cadeneta producida antes que la prenda llegue a la aguja

## Troubleshooting

### 1. Machine will not run at all.

Insure that standup table jumper plug is in place.

### 2. Conveyor will not run while sewing but does run in

jog cycle.

- A. Faulty synchronizer. Replace.
- B. Faulty AP-28-511 cable between stepper motor control box AUX socket and Efka motor. Inspect table for bad connections.
- C. Faulty stepping motor control box. Replace.
- D. Faulty Efka P.C. board. Replace.

### 3. Zippy edge guide does not move forward while sewing.

- A. Manually actuate solenoid valve and check air flow through air lines to cylinder. Replace if defective.
- B. Check for mechanical bind in slide hardware.
- C. Unplug solenoid valve and check coil resistance with ohm meter. Should be approximately 100 ohms. Replace if defective.
- D. Check voltage to solenoid while sewing. Should be approximately 24vdc.

### 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.
- C. Check the normally-open output from the air supply solenoid valve while the power is on. Replace if leaking air.

### 5. Presser foot and front conveyor will not drop.

- A. Check the normally-open output from the air supply solenoid valve while the power is on. Replace if leaking air.
- B. Disconnect remote treadle cable at upper left corner of the Efka control box. If foot stays up replace defective Efka P.C. board in motor. If foot drops replace defective AAC control box.

### 6. Presser foot stays up in "foot down" position.

Check wire switches on Efka P.C. board.

## Soluciones a Problemas

### 1. La máquina no funciona.

Asegurese que la conexión auxiliar ha sido instalada.

### 2. El transportador no funciona al coser pero sí cuando se pone en el ciclo de prueba (Ajuste).

- A. Sincronizador Defectuoso. Reemplacelo.
- B. Cable AP-28-511 defectuoso entre el toma corrientes AUXILIAR en la caja de control del motor paso a paso y el motor EFKA. Inspeccione el cable por mala conexión.
- C. Caja de control defectuosa del motor paso a paso. Reemplacelo.
- D. Panel de circuitos EFKA defectuoso. Reemplacelo.

### 3. La guía de borde ZIPPY no se mueve hacia adelante al coser.

- A. Active manualmente la válvula de selenoide y chequee el flujo de aire a través de las mangueras hacia al cilindro. Reemplace si defectiva.
- B. Verifique que no hay atascamiento en el sistema mecánico del deslizador.
- C. Desenchufe la válvula de selenoide y chequee la resistencia de la bobina con un Ohmímetro. Debe ser aproximadamente 100 Ohmios. Reemplace si esta dañada.
- D. Chequee el voltaje al selenoide mientras se cose. Debe ser aproximadamente 24 vcd.

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

- A. Desconecte las mangueras de presión de aire al cilindro, mueva el alzaprensatelas un ciclo completo, y chequee el flujo de aire. Si el flujo es bajo reemplaze el selenoide defectivo.
- B. Si el flujo de la presión de aire es bueno, reemplaze los controles de flujo defectivos.
- C. Chequee la salida de aire de la válvula de selenoide, normalmente abierta si está encendida. Reemplacela si tiene escape de aire.

### 5. El pieprensatelas y el transportador del frente no bajan.

- A. Chequee la salida de aire de la válvula de selenoide, normalmente abierta si está encendida. Reemplacela si tiene escape de aire.
- B. Desconecte el enchufe del pedal en la esquina izquierda de la caja de control EFKA. Si el pie se queda arriba reemplaze el panel de circuitos EFKA en el motor. Si el pie baja reemplaze la caja de control AAC dañada.

### 6. El prensatelas se queda arriba en la posición "pie abajo".

Chequee los interruptores eléctricos en el panel de circuitos EFKA.

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

- A. Faulty synchronizer. Replace.
- B. Treadle is jammed in heeled position.
- C. Machine will not sew when Efka treadle lever is pressed. Replace defective Efka P.C. board.
- D. Cable between Efka remote treadle socket and control box socket "B" is unplugged or defective.

**8. 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 replace defective AAC control box.
- B. If conveyor continues to run then replace stepper control box.

**9. Machine runs-away when power is turned on.**

- A. Be sure power is turned on to all control boxes.
- B. Disconnect remote treadle plug and apply power. If machine runs-away then replace defective Efka P.C. board.
- C. If machine runs-away when remote treadle cable is plugged back in then replace defective AAC control box.
- D. Treadle is jammed in sewing position.

**10. Stepping motor will not run in automatic, jog, or runs backwards.**

- A. Check socket at stepping motor for broken or bent pins (7).
- B. Check stepping motor cable and plugs for loose connections.
- C. Check pulleys and belts.
- D. With power turned off and the stepping motor still plugged in, turn the stepping motor shaft by hand. Moderate resistance to turning indicates a defective stepper motor control box or shorted cable. Make this test again with the other end of the cable disconnected at the stepper motor control box to see if it is the box or the cable.

**7. La máquina no cose cuando en automático el primer ojo fotoeléctrico es cubierto, pero el prensatelas baja.**

- A. Sincronizador Defectuoso. Reemplacelo.
- B. El pedal está atascado en la posición de tacón hundido.
- C. La máquina no cose cuando se presiona la palanca del panel del circuitos EFKA al pedal. Reemplace el panel de circuitos EFKA Defectuoso.
- D. El cable entre el toma corriente del remoto EFKA en el pedal y el enchufe "A" en la caja del control está desenchufado o defectuoso.

**8. El transportador funciona tan pronto como la máquina se enciende pero la cabeza de la máquina no funciona.**

- A. Desconecte el cable AUXILIAR en la caja de control del motor paso a paso. Si el transportador para, entonces reemplace la caja de control AAC defectiva.
- B. Si el transportador continúa funcionando entonces reemplaze la caja de control del motor paso a paso.

**9. La máquina funciona descontrolada cuando se enciende.**

- A. Asegúrese que todas las cajas de controles están encendidas.
- B. Desconecte el enchufe del pedal remoto y encienda la electricidad. Si la máquina funciona descontrolada entonces reemplace el panel EFKA defectuoso.
- C. Si la máquina sigue malfuncionando aún cuando se vuelve a enchufar el cable del pedal entonces reemplace la caja de controles AAC defectuosa.
- D. El pedal esta trabado en la posición de coser.

**10. El motor paso a paso no funciona en automático, no adelanta en modalidad de prueba, o se mueve al revés.**

- A. Chequee el enchufe en el motor paso a paso por alfileres rotos o doblados (7).
- B. Chequee el cable y los enchufes del motor paso a paso por conexiones sueltas.
- C. Chequee las poleas y las correas.
- D. Con la máquina apagada y el el motor todavía enchufado, con la mano dé vuelta al asta del motor. Resistencia moderada a dar vueltas indica un daño en la caja de control del motor o un cable con corto circuito. Haga esta prueba otra vez con el otro extremo del cable desconectado de la caja de controles del motor para ver si es la caja o el cable.

**11. Backtack has a knot on the leading edge of sleeve.**

- A. Insufficient vacuum for proper backtack. Check air pressure. Should be 70 psi while sewing. Check for clogged tube on throat plate, air line 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.

**12. Trailing edge chain too long.**

- A. Chain-off stitch count too long.
- B. Stop delay too long.
- C. Electric eye not reading reflective tape consistently.

**13. Trailing edge chain too short.**

- A. Chain-off stitch count too short.
- B. Stop delay too short.
- C. Conveyor not pulling sleeve properly.
- D. Sleeve not chaining off out from under presser foot.
- E. Tension-opener not working.

**14. 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.

**15. 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.

**16. 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. El remate automático tiene un nudo en el borde de adelante de la manga.**

- A. Insuficiente succión para que el remate automatic funcione correctamente. Chequee la presión de aire. Debe ser 70 psi mientras se cose. Chequee por obstrucción en el tubo en la plancha de agujas, la manguera del aire o el generador de succión.
- B. El aflojador de tensiones no funciona.
- C. La cuenta de puntadas de encadenado es muy larga causando concentración de cadeneta en el dedo de encadenado.
- D. La dilación de paro demasiado corta causando concentración de cadeneta en el dedo de encadenado.
- E. Asperzas en el extremo del tubo del dedo de encadenado.
- F. La máquina de coser no para en la posición correcta.
- G. Muy pocas puntadas al comienzo del succionador de cadeneta.

**12. La cadeneta del borde posterior demasiado larga.**

- A. El número de puntadas de encadenado muy grande.
- B. Retraso de paro demasiado largo.
- C. El ojo fotoeléctrico no "ve" la cinta reflectora constantemente.

**13. La cadeneta del borde posterior muy corta.**

- A. El número de puntadas de encadenado muy corto.
- B. Retraso de paro muy corto.
- C. El transportador no jala la manga correctamente.
- D. No queda cadena al salir la manga fuera de debajo del prensatelas.
- E. El aflojador de tensiones no funciona.

**14. El hilo se rompe en el ciclo de encadenar/cortar.**

- A. El número de puntadas de encadenado muy corto. La Cortadora cortando en la manga.
- B. Retraso de paro muy corto. La Cortadora cortando en la manga.
- C. El transportador va muy rápido en la modalidad de prueba.

**15. La Cortadora no corta los tres hilos de la cadena.**

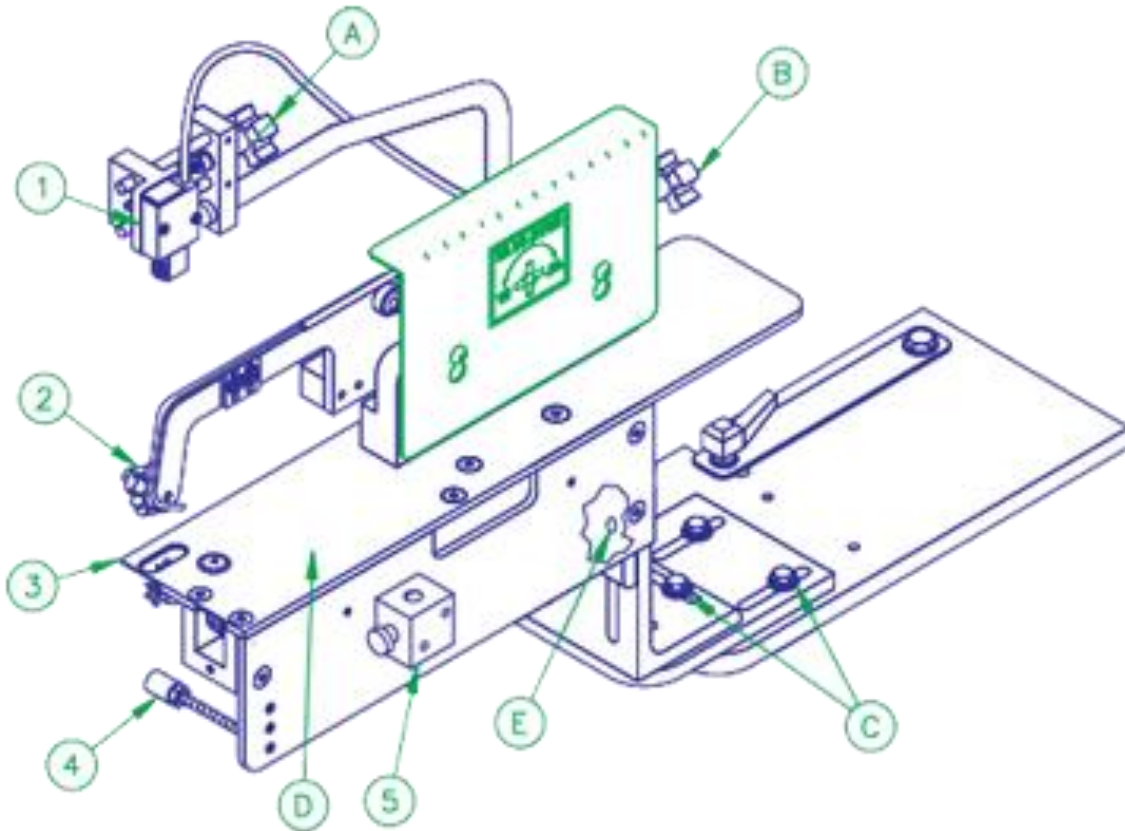
- A. El número de puntadas de encadenado muy corto. La Cortadora cortando en la manga haciendo que los hilos vayan detrás de la Cortadora.
- B. Retraso de paro demasiado largo. La Cortadora fallando algunos hilos.
- C. El transportador va muy rápido en la modalidad de prueba.

**16. La cadeneta salta fuera del tubo al final del ciclo de corte/ remate.**

- A. Válvula neumática defectuosa en el generador de succión.
- B. Salida de escape obstruida en el generador de succión.

## Edge Guide Settings

1. Trim Eye Assembly- Adjust torque knob (A) clockwise for more trim and counter-clockwise for less.
2. Material Edge Guide Wheel- Adjust torque knob (B) clockwise for less engagement and counter-clockwise for more. **EXAMPLE:** A heavy material like fleece will need less engagement of the guide wheel than a lighter material like knit.



3. Locate this corner in the notch cut out of the sewing head cloth plate by loosening screws (C) and adjusting position, then tighten screws. **IMPORTANT:** The top of plate (D) must be flush with the top of the throat plate and clear the backlatch tube underneath. make this height adjustment by loosening screws (E) two places.
4. Adjust the stop so the top plate (D) will just miss touching the cloth plate.
5. Air valve AAVMB32 is located on the AAP264. Push the button in for sewing cuffed sleeves and out for sewing cuffless sleeves.

## Graduaciones de la guía de Borde

1. Ensamblado del del Ojo de la Recortadora -Ajuste la perilla del par de torsión (A) en el sentido de las agujas del reloj para más recortado y en el sentido contrario a las manecillas para menos.
2. Rueda Guía de Borde -Ajuste la perilla del par de torsión (B) en el sentido de las agujas del reloj para menos engranaje y en el sentido contrario a las manecillas para más. **EJEMPLO:** Material como la lana necesitará menos engranaje de la rueda de la guía que un material ligero como tejidos.

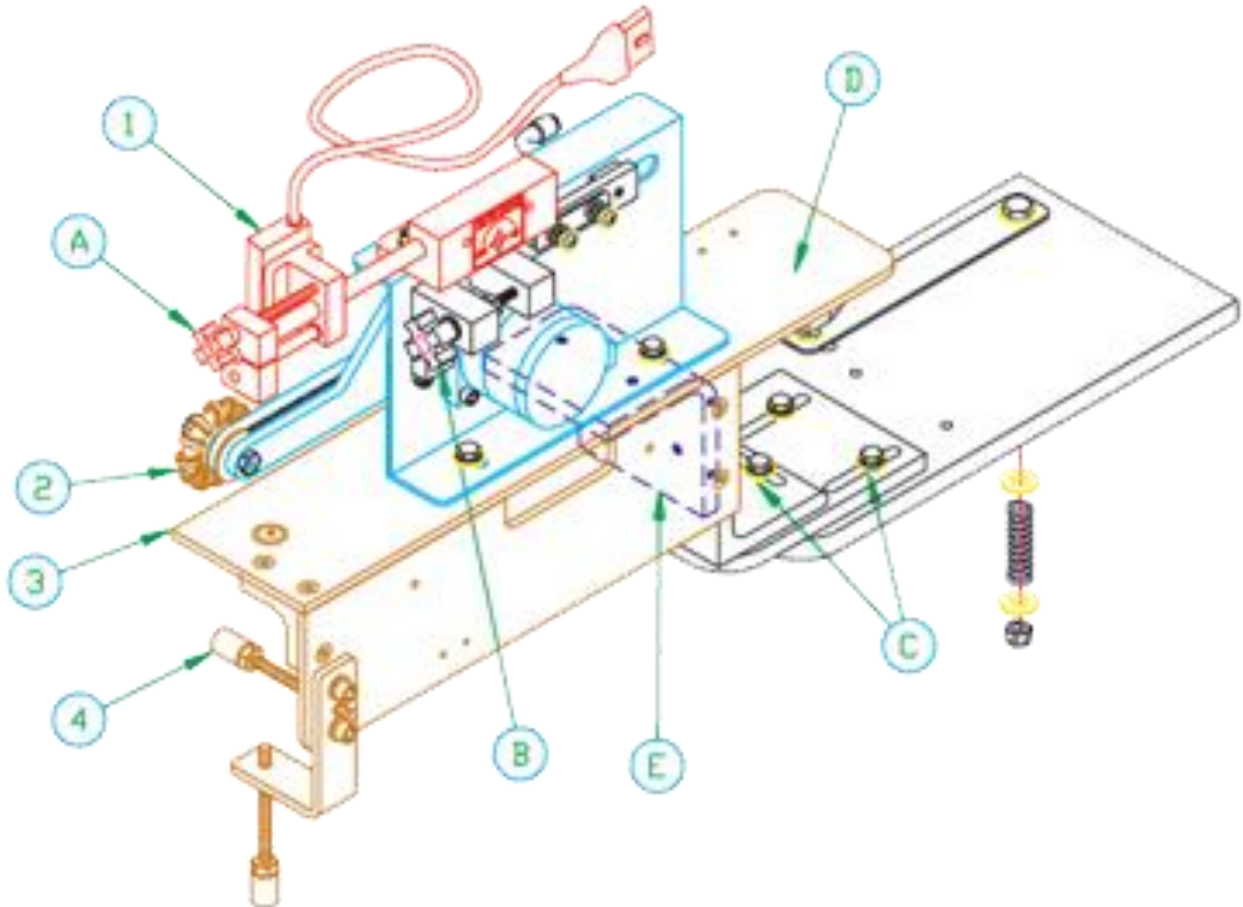
3. Coloque esta esquina en el corte hecho en la plancha de la tela de la máquina de coser aflojando los tornillos (C) y ajustando la posición, después apriete los tornillos.

- IMPORTANTE:** La parte de arriba del plato (D) tiene que estar al nivel con la parte de arriba de la plancha de la aguja y sin tocar el tubo del Remate automático por debajo. haga este ajuste de altura aflojando los tornillos (E) en dos lugares.
4. Ajuste la parada así que el plato de arriba (D) apenas no toque la plancha de la tela.
  5. La válvula AAVMB32 está localizada en la AAP264.

Hunda el botón para coser camisas con puños y sáquelo para coser camisas sin puños.

## 26450 Edge Guide Settings

1. Trim Eye Assembly- Adjust torque knob (A) clockwise for **less** trim and counter-clockwise for **more**.
2. Material Edge Guide Wheel- Adjust torque knob (B) clockwise for **more** engagement and counter-clockwise for **less**. **EXAMPLE:** A heavy material like fleece will need less engagement of the guide wheel than a lighter material like knit.



3. Locate this corner in the notch cut out of the sewing head cloth plate by loosening screws (C) and adjusting position, then tighten screws.  
**IMPORTANT:** The top of plate (D) must be flush with the top of the throat plate and clear the backlatch tube underneath. make this height adjustment by loosening screws (E) two places.
4. Adjust the stop so the top plate (D) will just miss touching the cloth plate.

## Graduaciones de la guía de Borde 26450

1. Ensamblado del del Ojo de la Recortadora -Ajuste la perilla del par de torsión (A) en el sentido de las agujas del reloj para **menos** recortado y en el sentido contrario a las manecillas para **más**.
2. Rueda Guía de Borde -Ajuste la perilla del par de torsión (B) en el sentido de las agujas del reloj para **más** engranaje y en el sentido contrario a las manecillas para **menos**. **EJEMPLO:** Material como la lana necesitará menos engranaje de la rueda de la guía que un material ligero como tejidos.

3. Coloque esta esquina en el corte hecho en la plancha de la tela de la máquina de coser aflojando los tornillos (C) y ajustando la posición, después apriete los tornillos.  
**IMPORTANTE:** La parte de arriba del plato (D) tiene que estar al nivel con la parte de arriba de la plancha de la aguja y sin tocar el tubo del Remate automático por debajo. Haga este ajuste de altura aflojando los tornillos (E) en dos lugares.
4. Ajuste la parada de forma que el plato de arriba (D) no toque la plancha de la tela.

## Troubleshooting The Edge Guide

- 1. The garment is not being trimmed evenly.**
  - A. The guide wheel (2) is not engaged deep enough.
- 2. The garment seems to run slowly thru the sewing head showing very tight stitching.**
  - A. The guide wheel (2) is engaged too deep causing a dragging effect.
- 3. There is some pleating in the sewn seam.**
  - A. The uncurler blowers set too low.
  - B. The uncurlers may not be blowing air in the right direction.
- 4. Trimming off too much material.**
  - A. The electric eye is adjusted too far to the right of the trimming Cutter.
- 5. The first 3 to 5 inches of the trim-off is excessively wide.**
  - A. The guide wheel arm is moving down too slowly.
  - B. The operator is loading the garment too far to the right of the needle.

## Problemas comunes de la Guía del Borde

- 1. Las piezas no son recortadas parejas.**
  - A. La rueda de la guía (2) no se engrana suficiente.
- 2. Las piezas pasan muy despacio por la máquina resultando en puntadas muy apretadas.**
  - A. La rueda de la guía (2) se engrana demasiado causando arrastre.
- 3. Quedan pliegues en la costura.**
  - A. Los chorros del alisador graduados muy bajo.
  - B. Los alisadores pueden no estar soplando aire en la dirección correcta.
- 4. Recortando demasiado material.**
  - A. El ojo electrónico está demasiado hacia la derecha de la Cortadora.
- 5. Las primeras 3 a 5 pulgadas del recortado son excesivamente anchas.**
  - A. El brazo de la rueda de la guía está bajando demasiado despacio.
  - B. El operario coloca las piezas demasiado hacia la derecha de la aguja.

## AAP264 Routine Maintenance

### 1. Daily Maintenance:

- A. Clean efka motor screen.
- B. Clean waste can top screen.
- C. Use blower gun to clean sewing head and table top.
- D. Dump waste can.
- E. Wipe off electric eye with soft cloth.
- F. Drain water traps on air regulators.

### 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 sleeve.
- 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 standoff mounts on unloader/stacker for looseness, (stud should be snug-fit but allow for free pivoting of cylinder).
- B. Remove vacuum assembly, clean with electronic solvent inside the vacuum generator. Check condition of 1/4" vacuum hose. Replace if necessary.
- C. Check clutch solenoid assembly for wear or adjustment.
- D. 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. After that, the oil should be changed 2 or 3 times a year.

## Mantenimiento Rutinario de la AAP264

### 1. Mantenimiento Diario:

- A. Limpie el filtro del motor de EFKA.
- B. Limpie el filtro de la parte de arriba del deposito de desechos.
- C. Use el soplador para limpiar la cabeza de la máquina de coser y la parte de arriba de la mesa.
- D. Bote los desperdicios.
- E. Limpie el ojo fotoeléctrico con un paño suave.
- F. Desagüe las trampas de agua en los reguladores de aire.

### 2. Mantenimiento Semanal:

- A. Usando aceite SF para costura de alta velocidad o uno equivalente, ponga 3 gotas del aceite en la barra de la aguja por encima y por debajo de la manga.
- B. Usando aceite SF para costura de alta velocidad o uno equivalente, ponga 3 gotas del aceite sobre el la barra del garfio (looper).
- C. Chequee el nivel de los depósitos del lubricante del hilo y llene con aceite de silicona cuando sea necesario.

### 3. Mantenimiento Mensual:

- A. Chequee los empates del cilindro en el descargador/apilador por aflojamiento, (La espiga debe estar apretada pero debe permitir al cilindro moverse sobre el pivote)
- B. Quite el ensamblado de succión, limpie con disolvente electrónico el interior del generador de succión. Revise las mangueras de 1/4" y cambielas si es necesario.
- C. Chequee el selenoide de embrague por desgaste y ajuste.
- D. Limpie todos los ojos fotoelectronicos.

### 4. Mantenimiento Semianual:

- A. Cambie el aceite y el filtro de aceite del cabezal.
- B. Chequee y ajuste los controles de flujo.

### 5. Nota Especial:

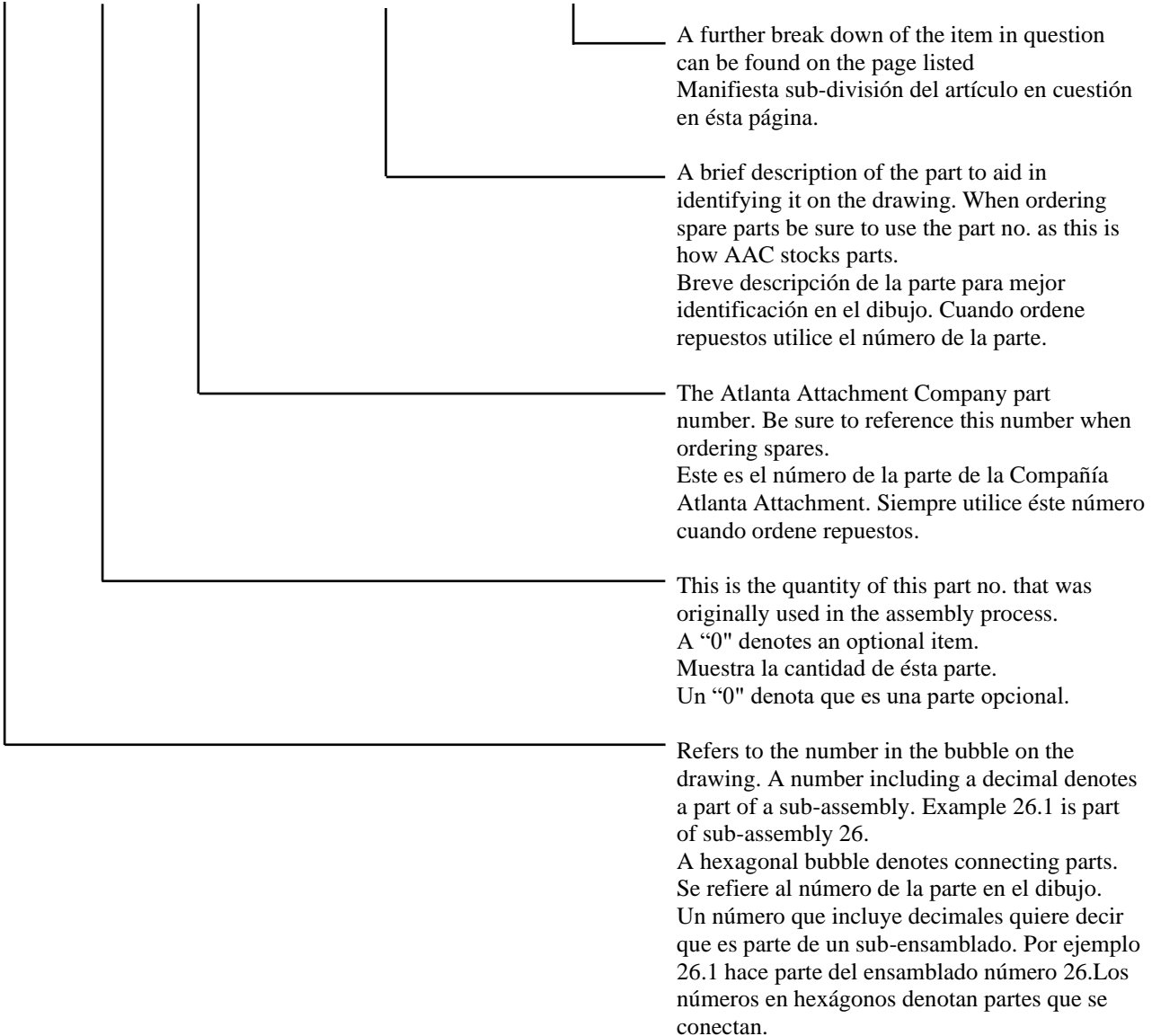
- A. Para que la cabeza de la máquina de coser tenga una larga vida el fabricante recomienda: Después de las primeras 250 horas de operación el aceite debe ser cambiado completamente. Después, el aceite debe cambiarse de 2 a 3 veces al año.

## 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	Page20
1	1	010-047	Belt Idler Assy	



## Assembly Drawings & Parts Lists

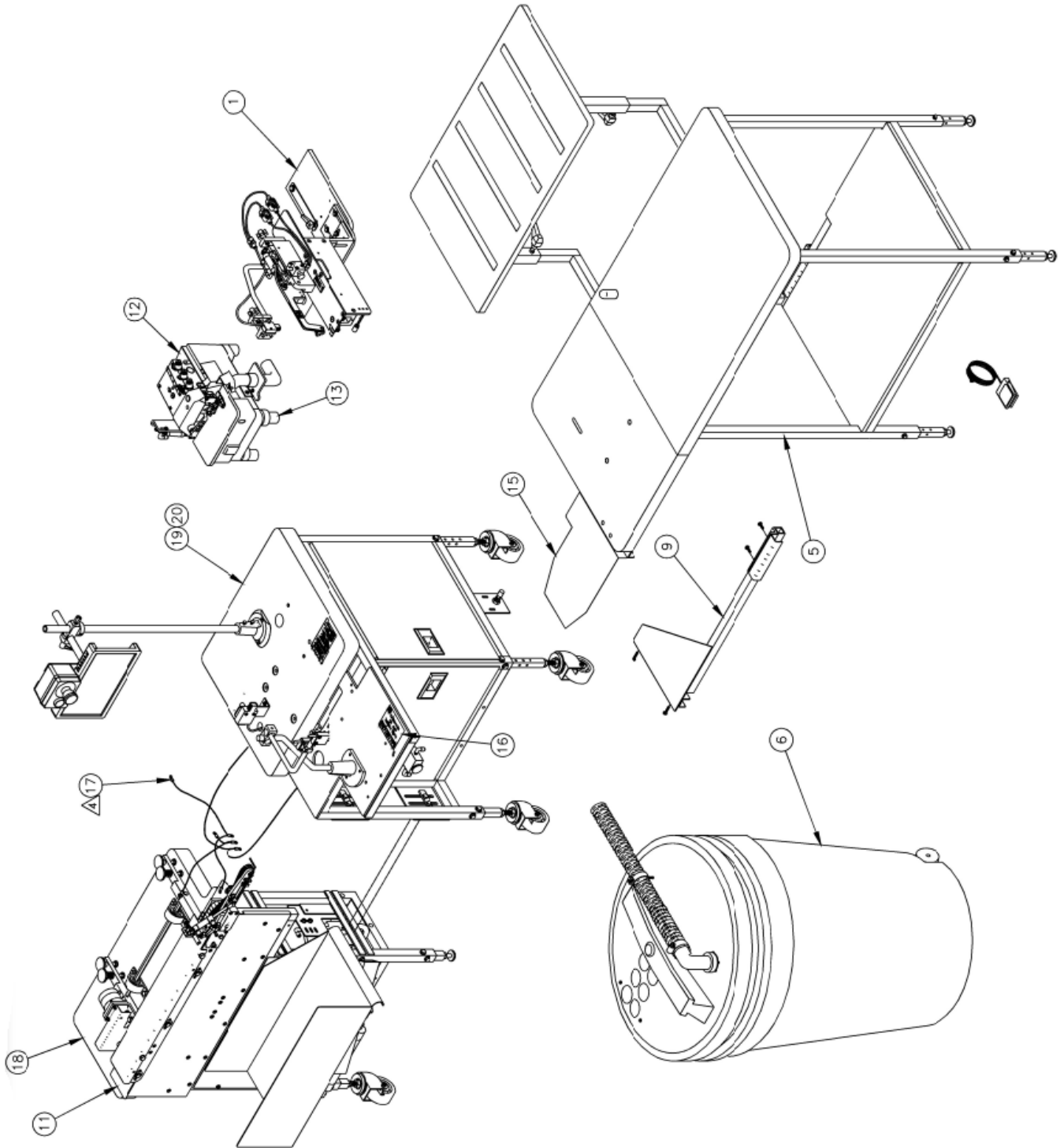
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the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



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

# AAP264EEG24 Sleeve Closing Station

AAC Drawing Number 192485D Rev 1

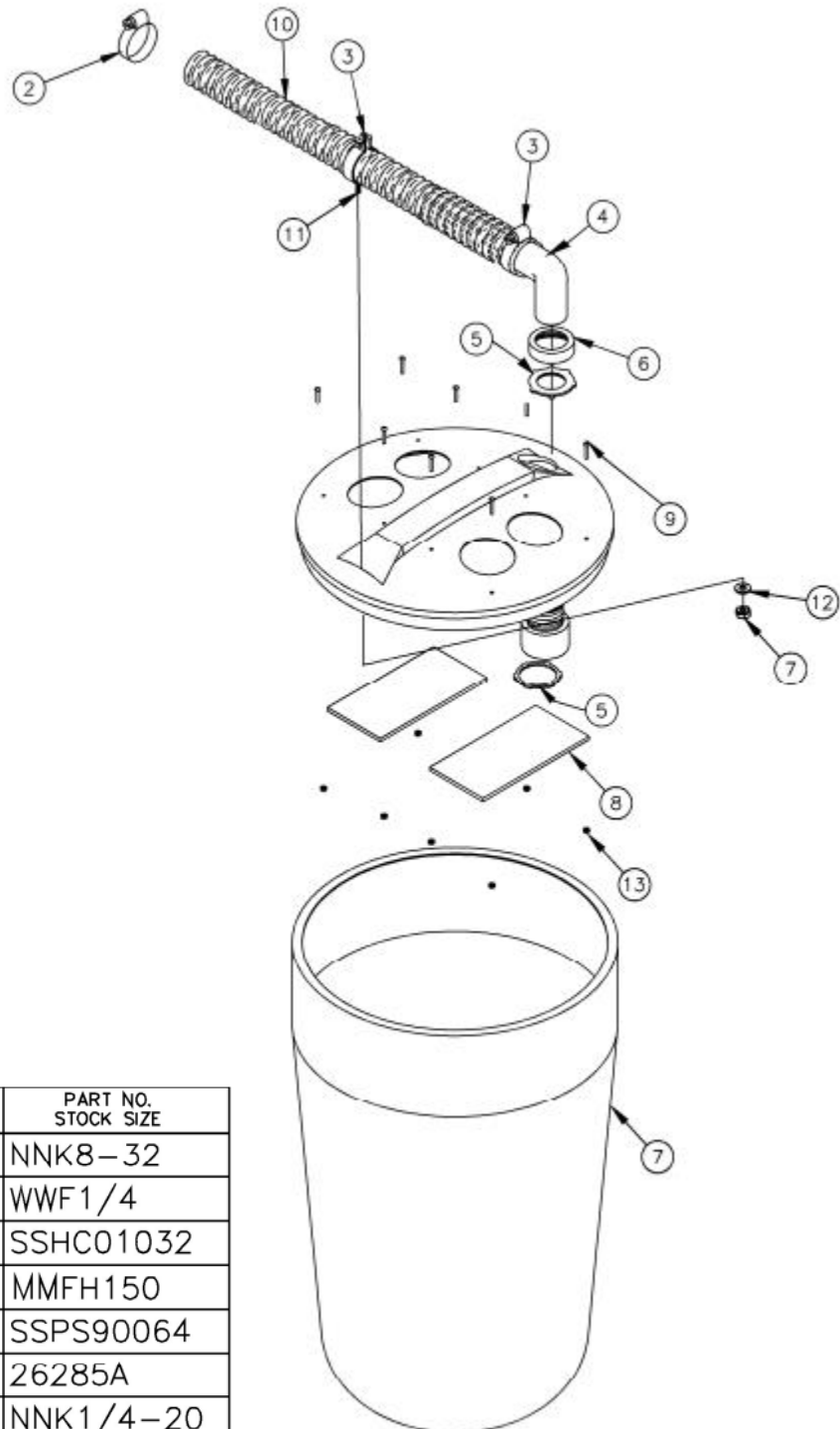


AAP264E PARTS LIST

Item	Qty	Part Number	Description
1	1	AP-264-02	EDGE GUIDE SUB-ASSEMBLY
2		N/A	
3		N/A	
4		N/A	
5	1	AP-264-01A	STAND UP TABLE
6	1	0411-1300	WASTE SYSTEM
7		AP-26BPD1	PNEUMATIC DIAGRAM
8		AP-26EEWD2	WIRING DIAGRAM
9	1	26201	TABLE BRACE WELDMENT
10	1	ZZ26B	TECHNICAL MANUAL
11	1	26025C	AAP26EY52 SKID PLATE
		26025A	AAP26EG24 SKID PLATE
12	1	26347	AAP264EY52 CLOTH PLATE, MOD
		26371	AAP264EG24 CLOTH PLATE, MOD
13	1	AP-26B-23	AAP264EY52 SEWING HEAD ASSY
		AP-26B-11	AAP264EG24 SEWING HEAD ASSY
14		N/A	
15	1	26400	PLATE, CLOTH
16	1	160516A	LABEL, RETHREAD
17	1	26202	GROUND WIRING ASSEMBLY
18	1	AP-26E-02	CONVEYOR / STACKER
19	1	AP-26E-05E	POWER CONSOLE
20	1	AP-28-612JF	CABLE, EFKA

# 0411-1300 Waste Container Assembly

AAC Drawing Number 191225C Rev 10

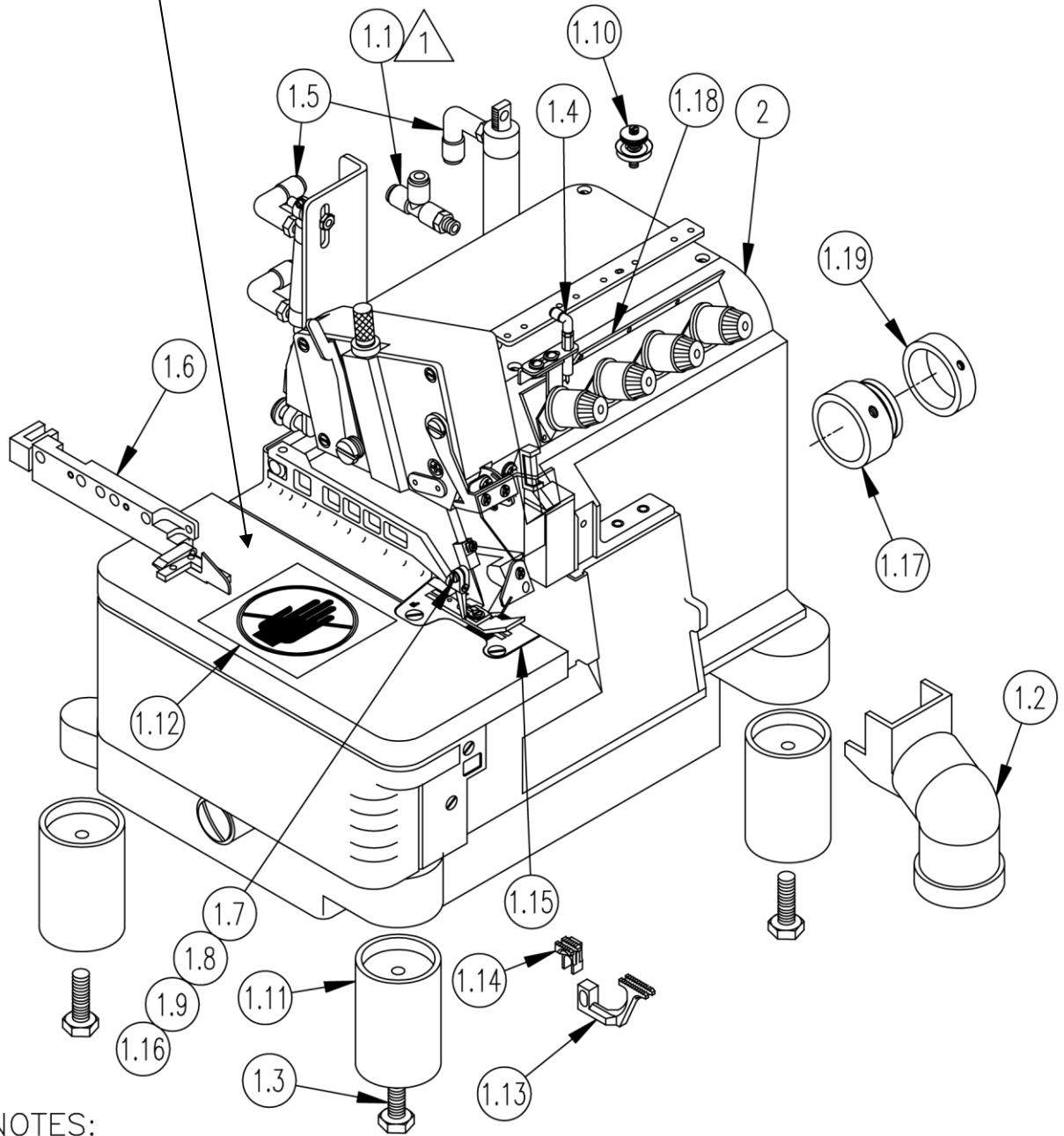


QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
8	13	8-32 KEP NUT	NNK8-32
1	12	WASHER, FLAT	WWF1/4
1	11	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 1/2	SSHCO1032
6FT	10	FLEX HOSE	MMFH150
8	9	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 X 1	SSPS90064
2	8	FILTER, WASTE SYS	26285A
1	7	NUT	NNK1/4-20
1	6	REDUCER	MMTC32GR
2	5	1 1/2 CONDUIT LOCK NUT	MMTC32GLN
1	4	PLAIN ELBOW	MMRPL150
1	3	TUBE CLAMP	MM16300
2	2	HOSE CLAMP	MM5415K16
1	1	CONTAINER, WASTE	MMTC32GTAN

# AP-26B-11 Sewing Head Detail

AAC Drawing Number 190551A Rev 7

Part # 26371 Cloth Plate



NOTES:

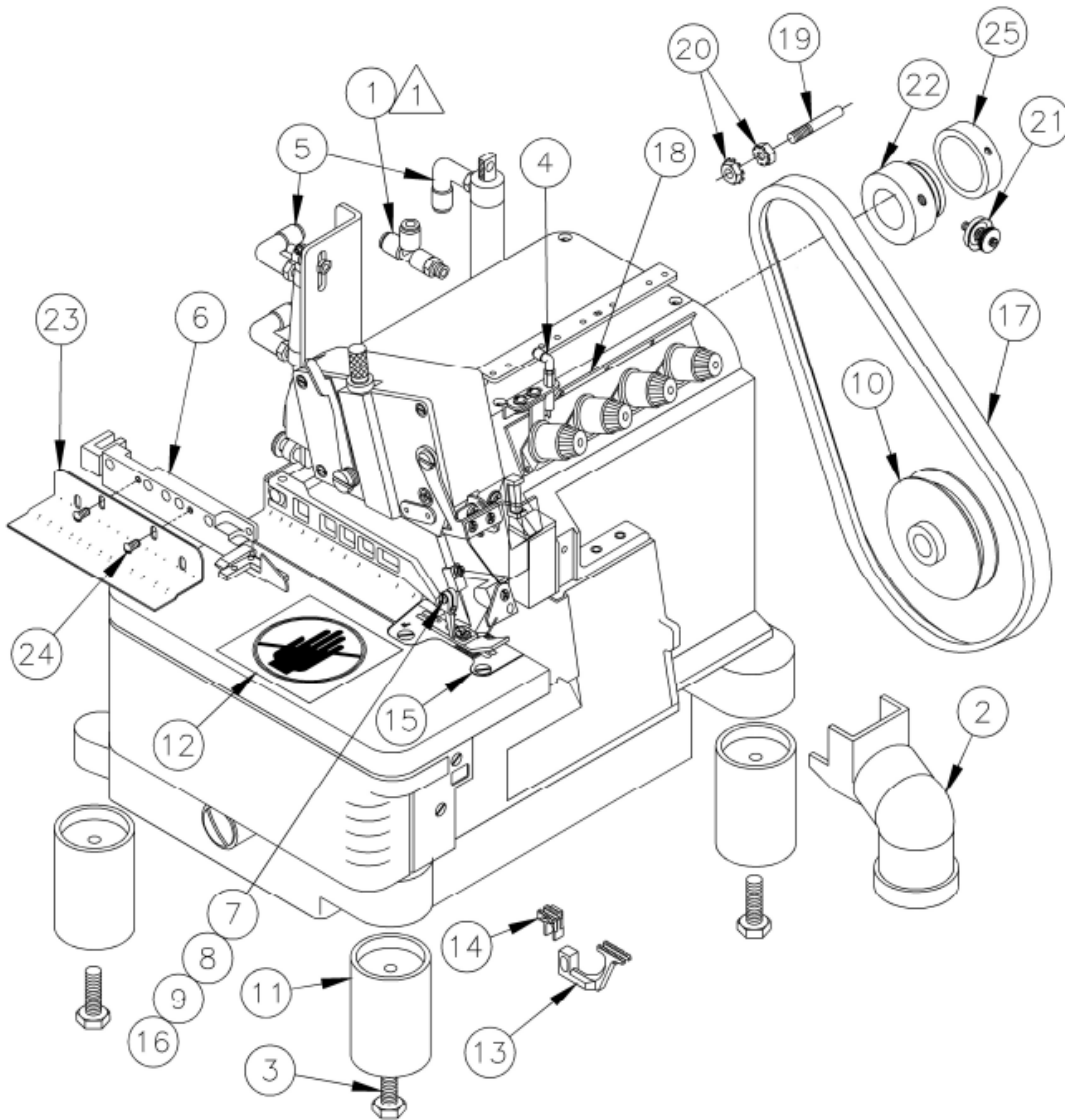
1. MOUNT TO LOWER OUTLET ON FOOTLIFT CYLINDER.

AP-26B-11 parts list

<b>NO.</b>	<b>QTY</b>	<b>PART #</b>	<b>DESCRIPTION</b>
1	1	AP-26B-11S	Sub-Assembly
1.1	1	AAQMT-5-8	Quick Male T
1.2	1	MM16314F1	Waste Removal System
1.3	4	SSHC01032	Screw, Hex Cap
1.4	1	1975-300G	Tension Opener
1.5	1	1975-400G6	Knife & Footlift Parts
1.6	1	1975-400M	Knife Assembly
1.7	1	1975-519	Spring Retainer
1.8	1	MMRBAND10	Rubber Band
1.9	1	1975-520	Mount, Spring Hold
1.1	1	AP-26B-04T	Pre-Tension Assembly
1.11	4	26281	Isolator
1.12	1	26276E	Caution Label
1.13	1	M2G24-001	Feed Dog, Mod.
1.14	1	M2G24-002	Main Feed Dog
1.15	1	M3G24-001	Throat Plate
1.16	1	M1W19-001	Foot Modification
1.17	1	311-128	Tape Mounting
1.18	1	26296	Thread Guide Mod.
1.19	1	311-129	Tape Mounting
2	1	SPEGEX5204	Sewing Head

AP-26B-11S Sub-Assembly, Sewing Head

AAC Drawing Number 190282A Rev 7

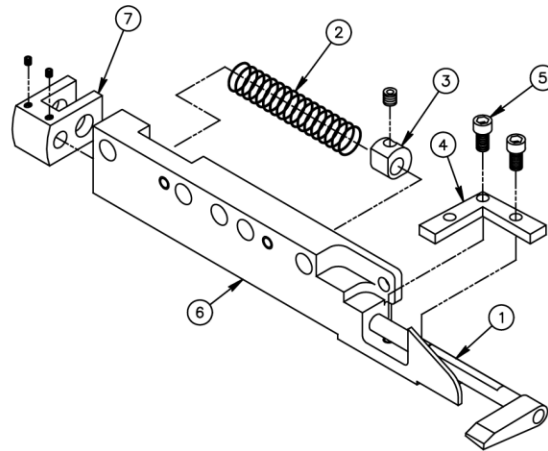
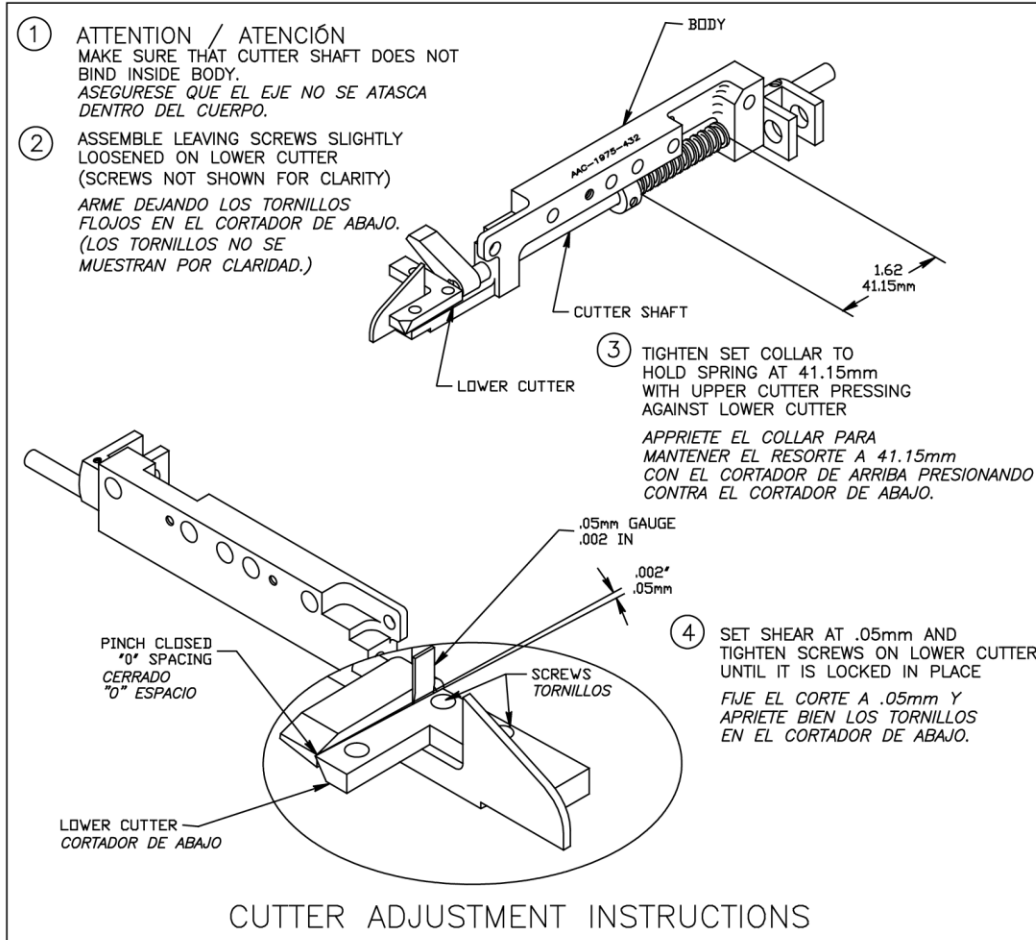


AP-26B-11S parts list

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	25	TAPE MOUNTING	311-129
2	24	SCREW, TRUSS SLOTTED 6-40 x 3/8	SSTS85016
1	23	GUARD, MATERIAL	1975-244
1	22	TAPE MOUNTING	311-128
1	21	PRE-TENSION ASSEMBLY	AP-26B-04T
2	20	NUT, KEP	NNK10-32
1	19	SYNCHRONIZER STOP	26209
1	18	THREAD GUIDE MODIFICATION	26296
0	17	V BELT 	XXX
1	16	FOOT MODIFICATION	M1W19-001G24
1	15	PLATE, THROAT, BACKLATCH	M3G24-001
1	14	MAIN FEED DOG	M2G24-002
1	13	FEED DOG, MOD.	M2G24-001
1	12	LABEL "CAUTION"	26276E
4	11	ISOLATOR	26281
0	10	PULLEY 	XXX
1	9	MOUNT, SPRING HOLDER	1975-520
1	8	RUBBER BAND	MMRBAND10
1	7	SPRING RETAINER	1975-519
1	6	CUTTER ASSEMBLY	1975-400M
1	5	CUTTER & FOOTLIFT COMP	1975-400G6
1	4	TENSION OPENER	1975-300G
4	3	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 1/2	SSHCO1032
1	2	WASTE REMOVAL SYSTEM	MM16314F1
1	1	QUICK MALE RUN T	AAQMT-5-8

# 1975-400M Cutter Assembly

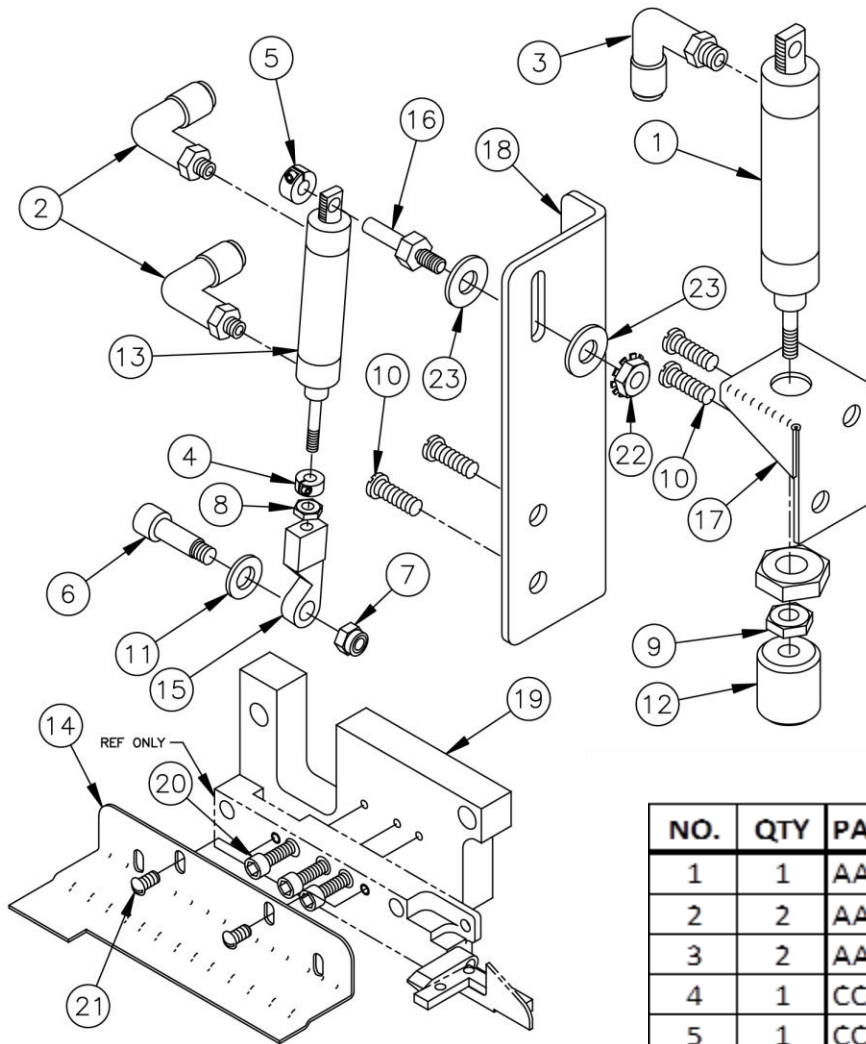
AAC Drawing Number 190330C Rev 9



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1976-100	Upper Cutter Assy	5	2	SSSC70016	Scr, Soc Cap 4-40x.25
2	1	RRLC026CD15S	Spring	6	1	1975-432	Cutter Body
3	1	1976-002	Retainer	7	1	1975-407	Clevis
4	1	1976-024	Lower Cutter	NOTE: 1976-024 Lower Cutter has 2 sharpened sides. i.e. it may be rotated 1 time.			

### 1975-400G6 Cutter & Footlift Parts

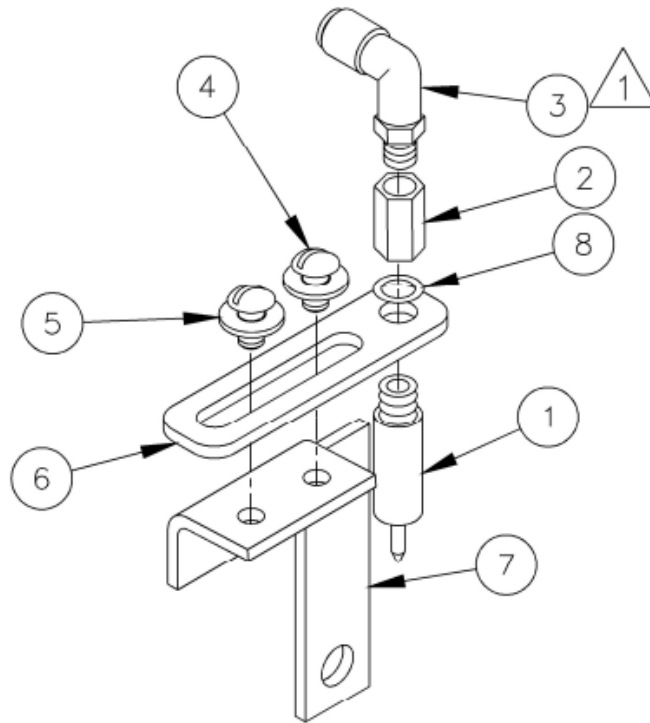
AAC Drawing Number 190478A Rev 7



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

1975-300G Tension Opener Sub-Assembly

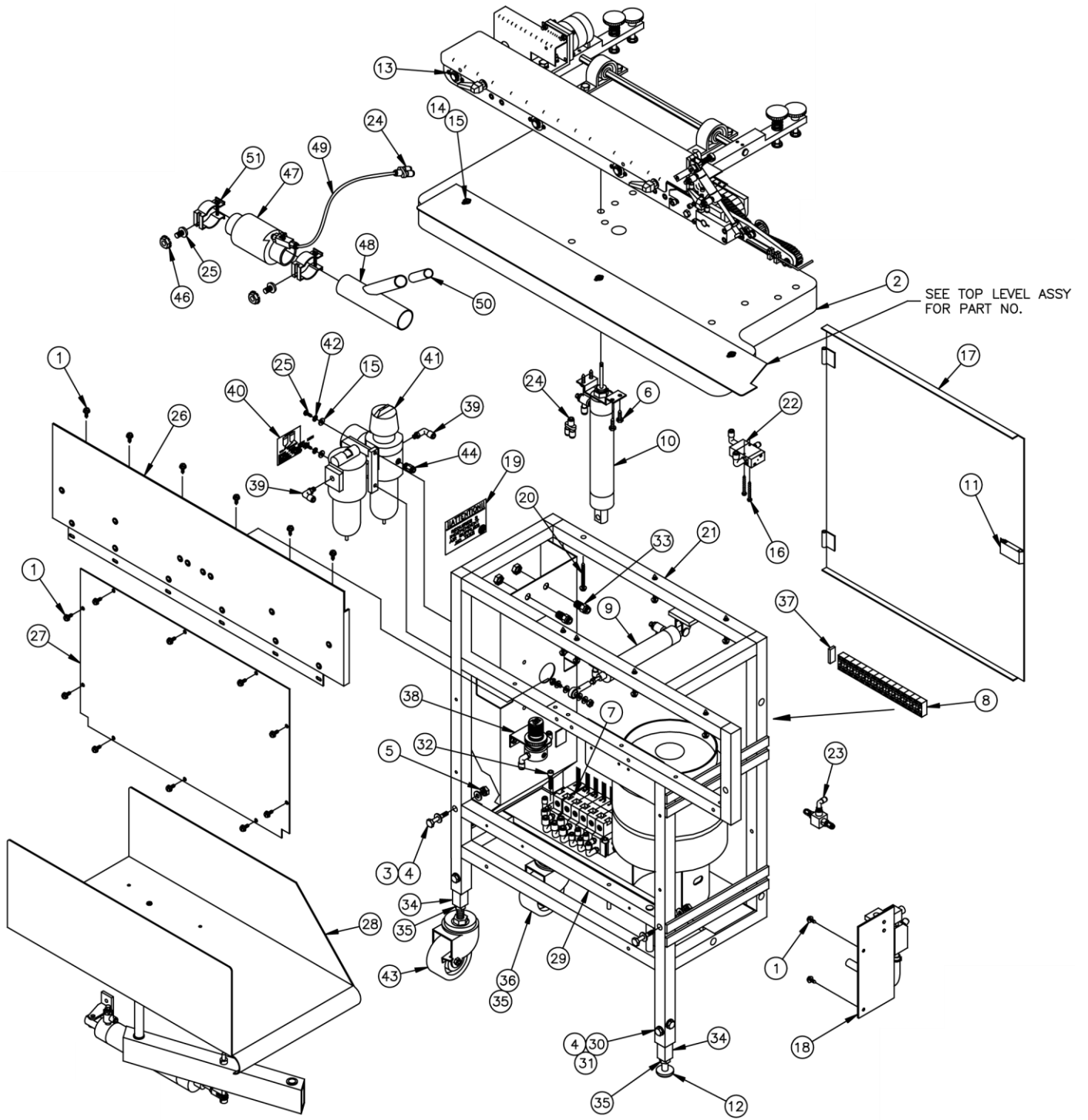
AAC Drawing Number 190115A Rev 1



QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
A/R	8	WASHER, FLAT, MIN	WWFM-5G1
1	7	BRKT, OPENER	26212
1	6	BRKT, OPENER	26210
2	5	WASHER, FLAT 6, SAE	#WFS6
2	4	SCREW, TRUSS SLOTTED 6-40 X 3/16	#STS85012
1	3	QUICK MALE ELBOW	#AQME-5-10
1	2	HUMPHREY FITTING	#AFCF
1	1	CYLINDER, AIR	#ACSM-2

# AP-26E-02 Conveyor/Stacker Assembly

AAC Drawing Number 192480C Rev 0

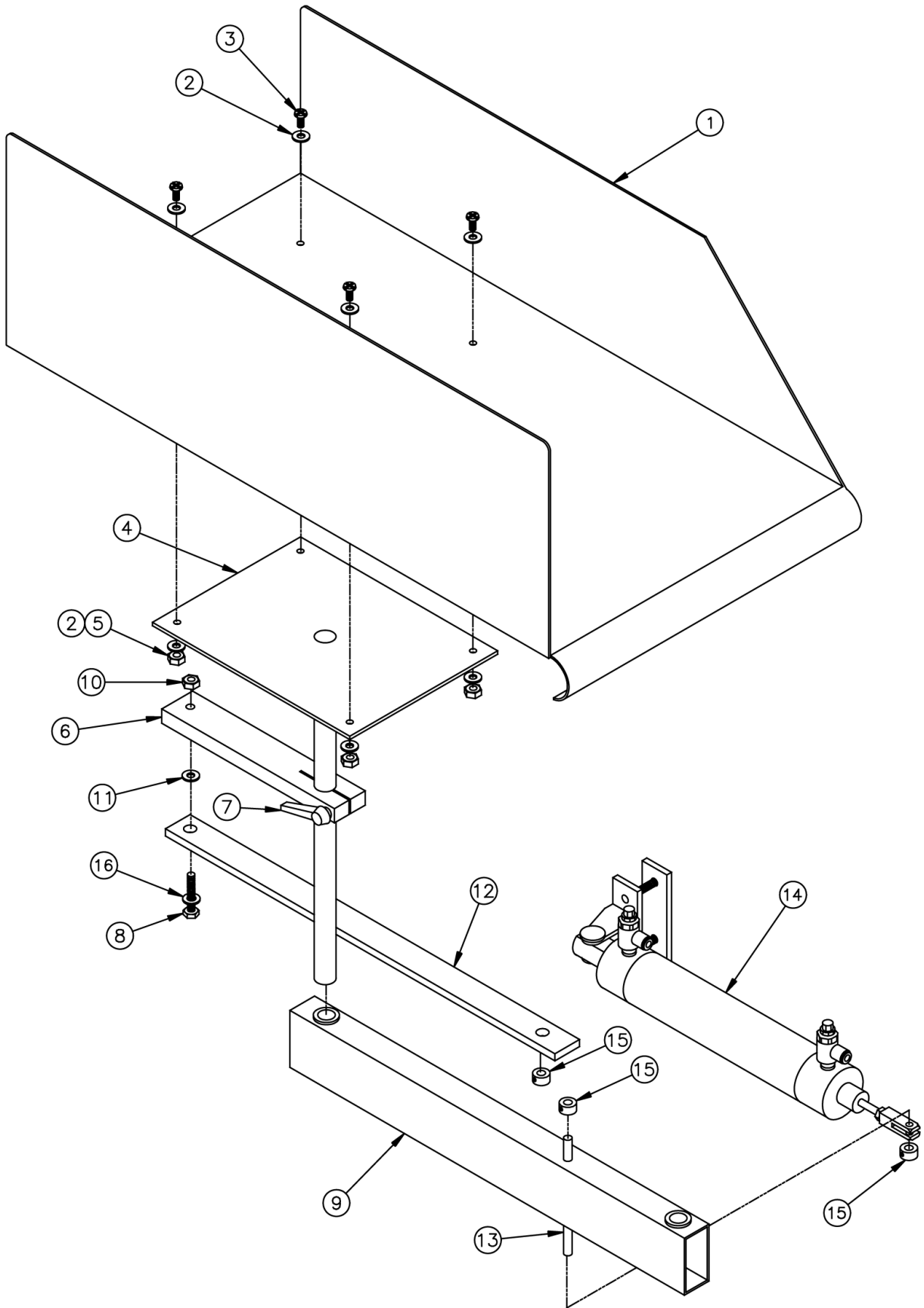


AP-26E-02 PARTS LIST

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	18	SSZH#10032	Screw, Sheet Metal	27	1	26043	Left Panel
2	1	26011	Table Top	28	1	26253	Stacker Assembly
3	2	SSHC01096	Screw, Hex Cap	29	1	26060	Frame Brace
4	10	WWF1/4	Flat Washer	30	6	SSHC01032	Screw, Hex Cap
5	2	NNK1/4-20	Kep Nut	31	6	WWL1/4	Lock Washer
6	4	SSZH#10064	Screw, Sheet Metal	32	2	SSSC98096	Screw, Socket Cap
7	1	26094B	Solenoid Valve Assy	33	2	AAQBU-4-4	Bulkhead Union
8	14	FF264-341	Terminal, Dual	34	3	26127	Leg
9	1	26235	Stacker Cylinder	35	3	NNH1/4-13	Hex Nut
10	1	26236	Top Conv. Cylinder	36	1	MMTP113LPS	Caster
11	1	MM40450010	Slide Latch	37	1	FF264-371	End Cap
12	1	MMFB4444	Rubber Feet	38	1	26308	Air Regulator
13	1	AP-26-03A	Top Conveyor	39	2	AAQME-4-4	Quick Male Elbow
14	3	SSZP#10064	Screw, Pan Sheet Metal	40	AR	26237LAB1	Label
15	5	WWF10	Flat Washer	41	1	AA198-5106	Air Micro Filter
16	2	SSZH#6080	Screw, Sheet Metal	42	2	WWL10	Lock Washer
17	1	26072	Left Door	43	1	MM503022LB	Locking Caster
18	1	1975-512A	Venturi & Mount Brkt	44	1	AAQMC-4-4	Quick Male Conn.
19	AR	26237ALAB2	Label	45	1	AP-26EWD	Wiring Diagram
20	7	SSZH#10128	Screw, Sheet Metal	46	2	NNK10-32	Kep Nut
21	1	26004	Frame Assembly	47	1	0411-1057	Waste Venturi Assy
22	1	26284	Pilot Valve Assy	48	1	MMYSB1.5X3	Coupling, Y
23	1	26240	Shuttle Valve	49	6'	AATP4-1	Air Line, 1/4"
24	2	AAQUY-4-4	Branch Y	50	1	211-132A	Adaptor
25	4	SSPP98032	Screw, Pan Phillips	51	2	MM16300	Tube Clamp
26	1	26005	Stacker Door Assy	52	AR	AP-26BPD1	Pneumatic Diagram

# 26253 Platform Stacker Assembly

AAC Drawing Number 190568C Rev 2

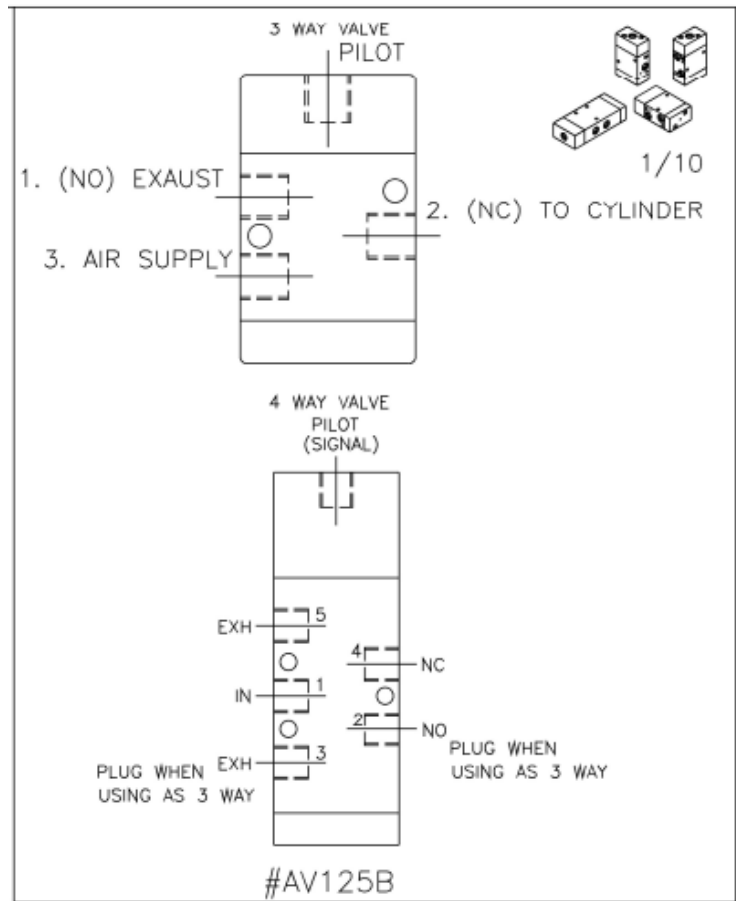
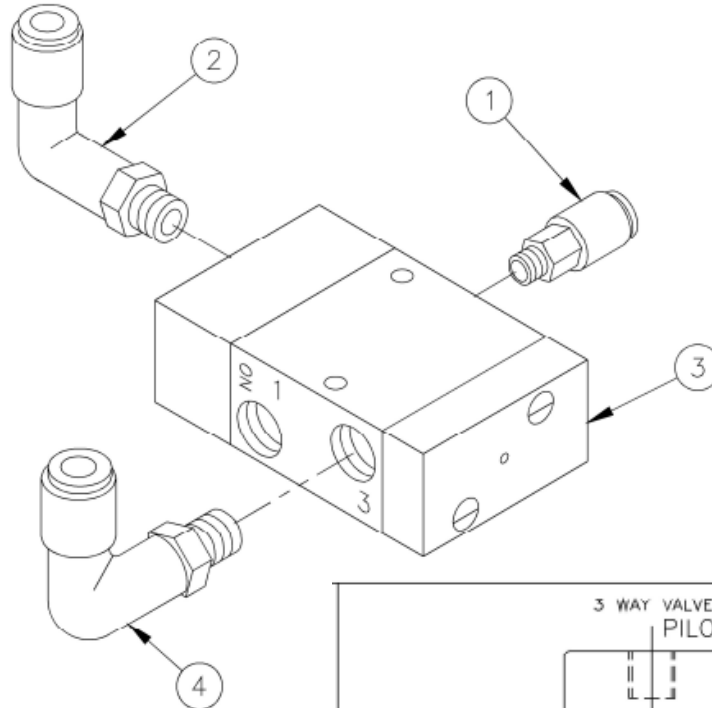


26253 parts list
------------------

<b>NO.</b>	<b>QTY</b>	<b>PART #</b>	<b>DESCRIPTION</b>
1	1	26049	Stacker
2	8	WWF10	Flat Washer
3	4	SSPP98032	Screw, Pan Phillips
4	1	26046	Platform Assembly
5	4	NNE10-32	Elastic Nut
6	1	26051	Arm Stabilizer
7	1	TTH32416	Threaded Handle
8	1	SSHC01080	Screw, Hex Cap
9	1	26050	Swing Arm
10	1	NNE1/4-20	Elastic Nut
11	1	BBTT601	Thrust Bearing
12	1	26054	Brace Swing
13	1	26058	Straight Rod
14	1	26255	Bundle Tray Cylinder
15	3	CCSC41/4	Set Collar
16	1	WWF1/4	Flat Washer

### 26284 Pilot Valve Assembly

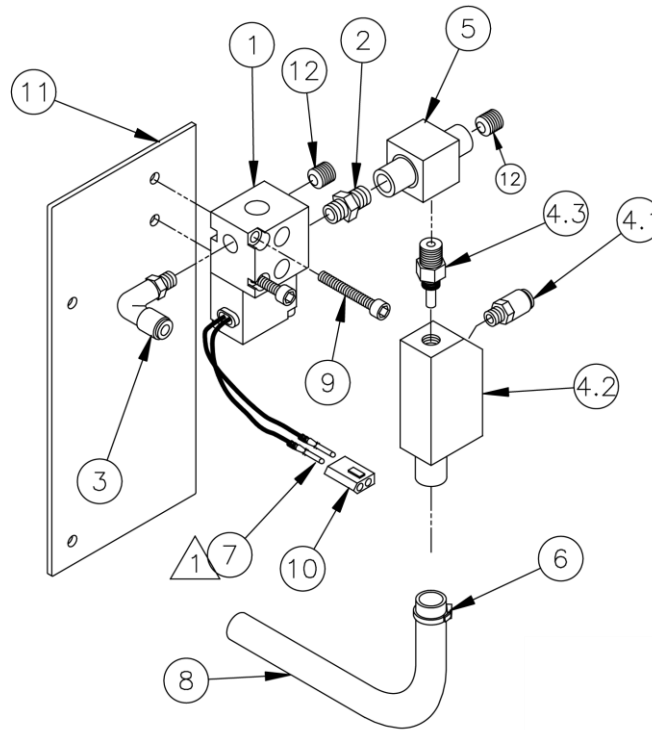
AAC Drawing Number 260634A Rev 4



QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
2	5	PLUG	MM4554K11
1	4	QUICK MALE EL	AAQME-4-8
1	3	PILOT VALVE	AAV125B
1	2	QUICK MALE EL	AAQME-5-8
1	1	QUICK MALE CONNECT	AAQMC-4-8

1975-512A Venturi & Mounting Bracket

AAC Drawing Number 260622A Rev 10



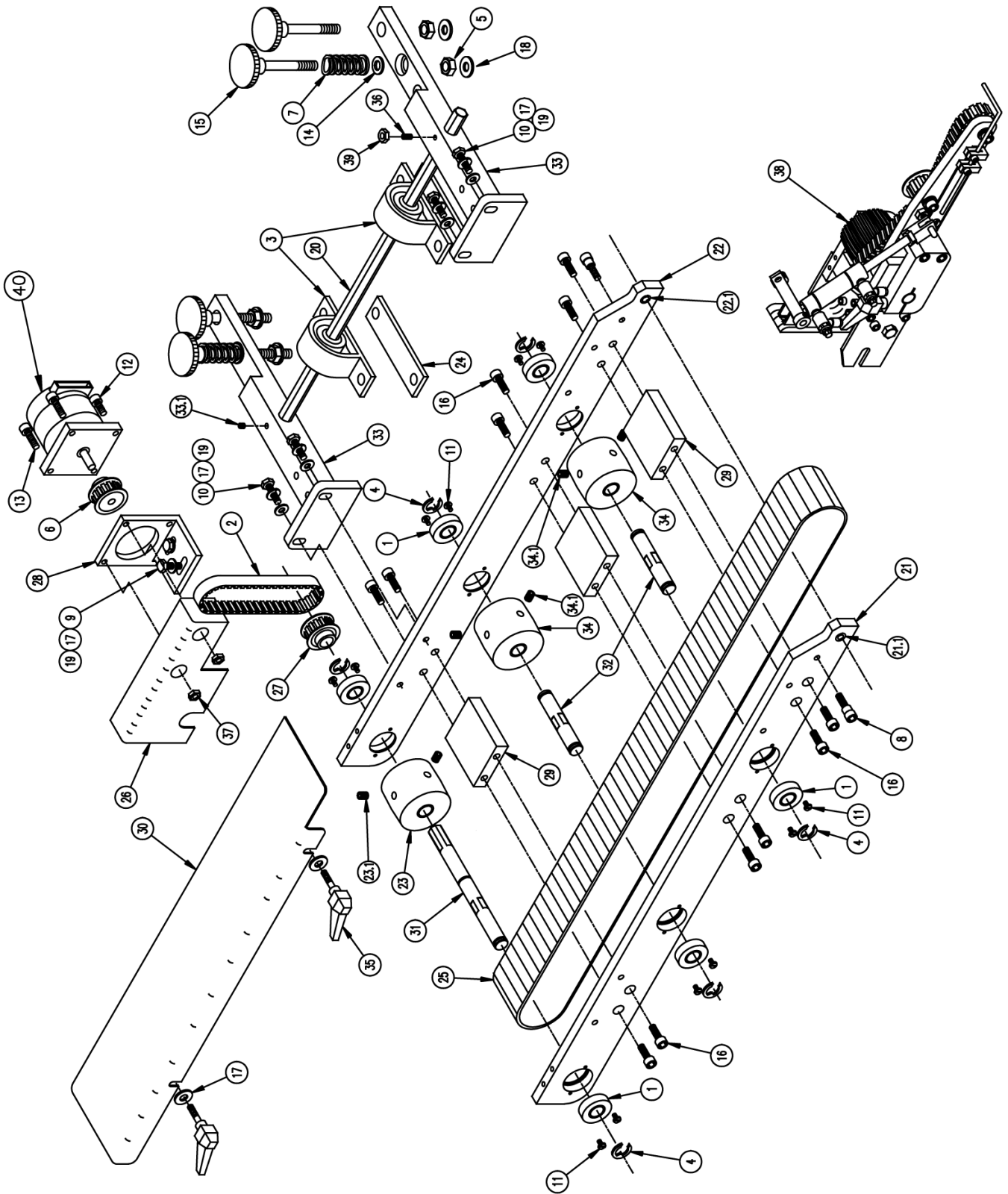
NOTES:

- 1 CUT SOLENOID LEADS TO 6" LENGTH.  
ATTACH MOLEX PINS (ITEM 7) TO WIRES.

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAE45A24D	4-way Valve
2	1	AAF122A-A	Hex Nipple
3	1	AAQME-4-8	Quick Male Elbow
4	1	AAVV33-4	Venturi Assembly
4.1	1	AAQMC-4-8	Quick Male Conn.
4.2	1	AAVV33-4A	Vac. Generator
4.3	1	AAVR-210A	Pressure Fitting
5	1	AAVS125	Shuttle Valve
6	1	EE6X750	Cable Tie
7	2	FF31F1022	Male Pin
8	4'	MM163VT-20	Clear Tubing
9	2	SSSC90064	Screw, Socket Cap
10	1	FF59F1802	2 Pin Male Conn.
11	1	1975-511	Mount Bracket
12	2	MM4554K11	Pipe Plug

# AP-26-03A Top Conveyor Sub-Assembly

AAC Drawing Number 190471C Rev 19

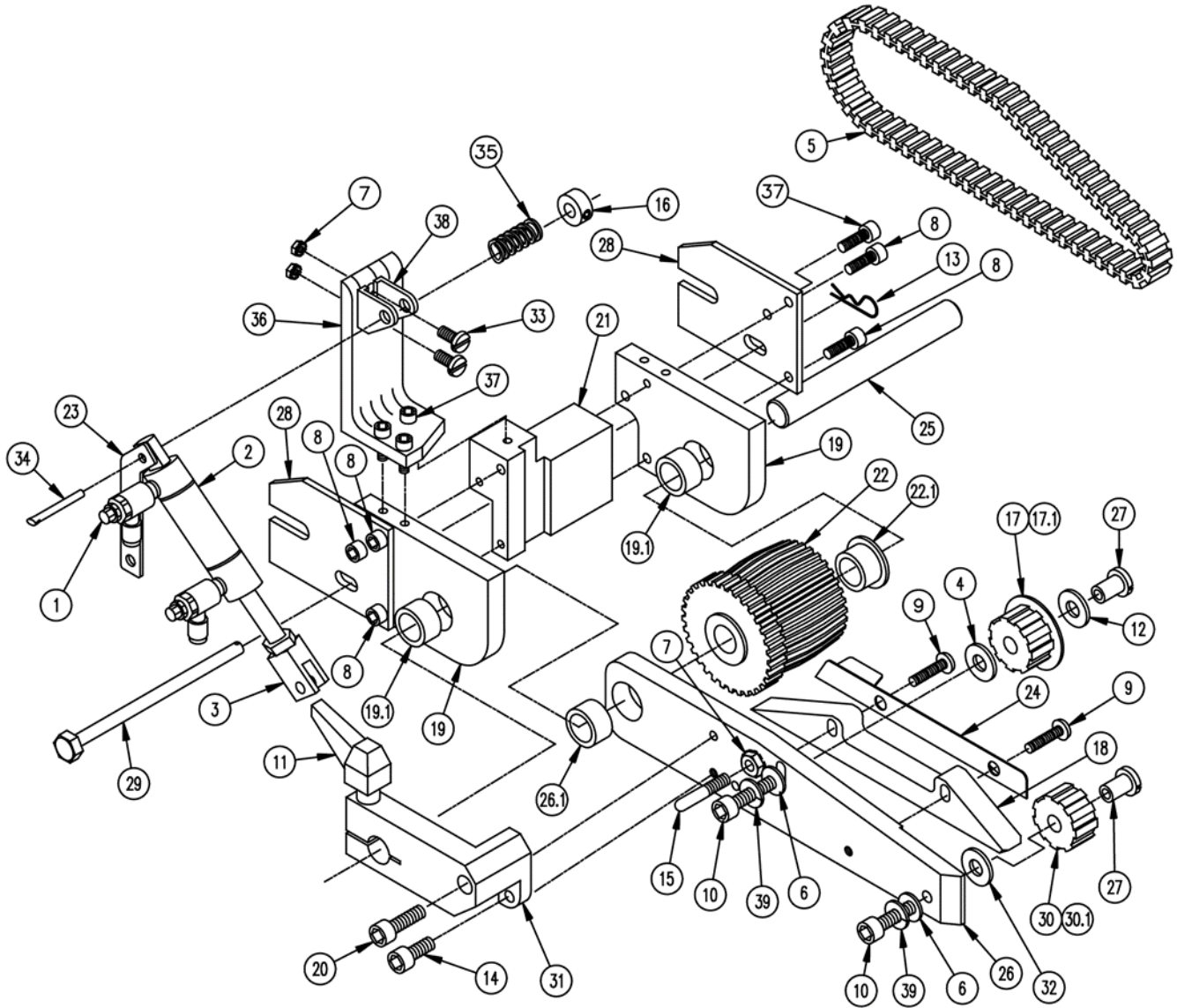


AP-26-03A parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	6	BB1L005	Ball Bearing	22.1	1	UUAA304-7	Bronze Bearing
2	1	GG120XL037	Gear Belt	23	1	23055	Roller
3	2	MM2X897	Pillow Block	23.1	2	SSSS01024	Screw, Socket Set
4	6	MM8407A138	E Ring	24	2	23154	Spacer
5	4	NNJ5/16-18	Jam Nut	25	1	23222	Serrated Belt
6	1	PP12X6037	Gear Pulley	26	1	26006	Belt Guard
7	2	RRLC045G5	Spring	27	1	PP24XLB37M	Pulley
8	2	SSAS020016	Screw, Allen Shoulder	28	1	26017	Step Motor Mount
9	2	SSHC01048	Screw, Hex Cap	29	3	26030	Spacer Block
10	4	SSHC01056	Screw, Hex Cap	30	1	26033A	Conveyor Cover
11	12	SSPP80024	Screw, Pan Phillips	31	1	26034	Drive Shaft
12	2	SSSC98032	Screw, Socket Cap	32	2	26035	Idler Shaft
13	2	SSSC98048	Screw, Socket Cap	33	2	23056	Support, Weldment
14	2	WWF5/16	Flat Washer	33.1	4	SSSS01012	Screw, Socket Set
15	4	TTK32309	Torque Knob	34	2	26111	Alum Roller
16	12	SSSC01032	Screw, Socket Cap	34.1	4	SSSS01024	Screw, Socket Set
17	8	WWF1/4	Flat Washer	35	2	TTH32415	Threaded Handle
18	4	WWF5/16	Flat Washer	36	1	SSSS01032	Screw, Socket Set
19	6	WWL1/4	Lock Washer	37	2	NNK10-32	Kep Nut
20	1	26279	Hex Shaft	38	1	AP-26-03C	Front Feed
21	1	23054L	Left Bearing Block	39	1	NNH1/4-20	Hex Nut
21.1	1	UUAA304-7	Bronze Bearing	40	1	AP-22E-103	Stepping Motor
22	1	23054R	Right Bearing Block				

AP-26-03C Front Feed Assembly

AAC Drawing Number 190606C Rev 8

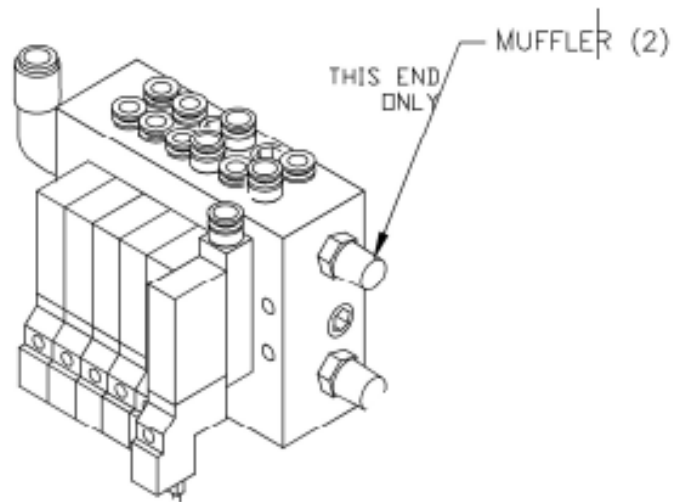
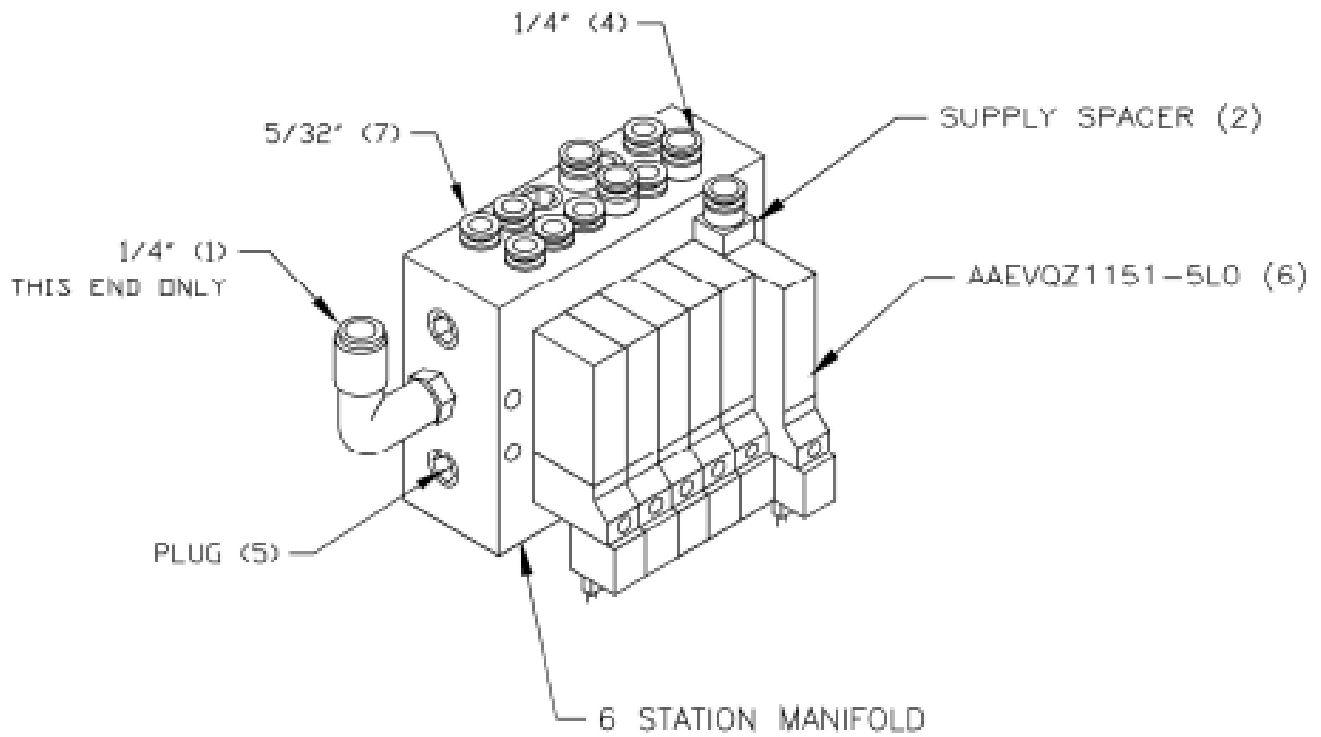


AP-26-03C parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	AA198RA510	Flow Control	21	1	26173	Spacer
2	1	AAC8DP-1	Air Cylinder	22	1	26174	Pulley
3	1	AAFCT-8	Clevis	22.1	1	UUFF620-01	Bronze Bearing
4	1	BBCD1-2	Steel Washer	23	1	26175	Locking Link
5	1	GG6B309503	Gear Belt	24	1	26176	Uncurl Guide
6	2	WWFS10	Flat Washer	25	1	26177	Drive Shaft
7	3	NNK10-32	Kep Nut	26	1	26178	Mounting Plate
8	5	SSSC90048	Screw, Socket Cap	26.1	1	UUAA650-04	Bronze Bearing
9	2	SSPS98056	Screw, Pan Slotted	27	2	26179	Pulley Bushing
10	2	SSSC98048	Screw, Socket Cap	28	2	26181	Adaptor Plate
11	1	TTH32416	Threaded Handle	29	1	26182	Lock Pin
12	1	BBTT602	Oilite Washer	30	1	26183	Pulley
13	1	MM9833SA04	Cotter Pin	30.1	1	UUAA306-07	Bronze Bearing
14	1	SSSC98040	Screw, Socket Cap	31	1	26184	Bearing Support
15	1	26032	Clevis Stud	32	1	BBTRA411	Thrust Washer
16	1	26037	Set Collar	33	2	SSPS98032	Screw, Pan Slotted
17	1	26169	Tension Idler	34	1	26038	Pivot Shaft
17.1	1	UUAA306-07	Bronze Bearing	35	1	RRLC029C10	Spring
18	1	26170	Belt Guide	36	1	26180	Cylinder Bracket
19	2	26171	Front Plate	37	4	SSSC90032	Screw, Socket Cap
19.1	2	UUAA650-04	Bronze Bearing	38	1	AAFBP-8C	Pivot Bracket
20	1	SSSC98056	Screw, Socket Cap	39	2	WWL10	Lock Washer

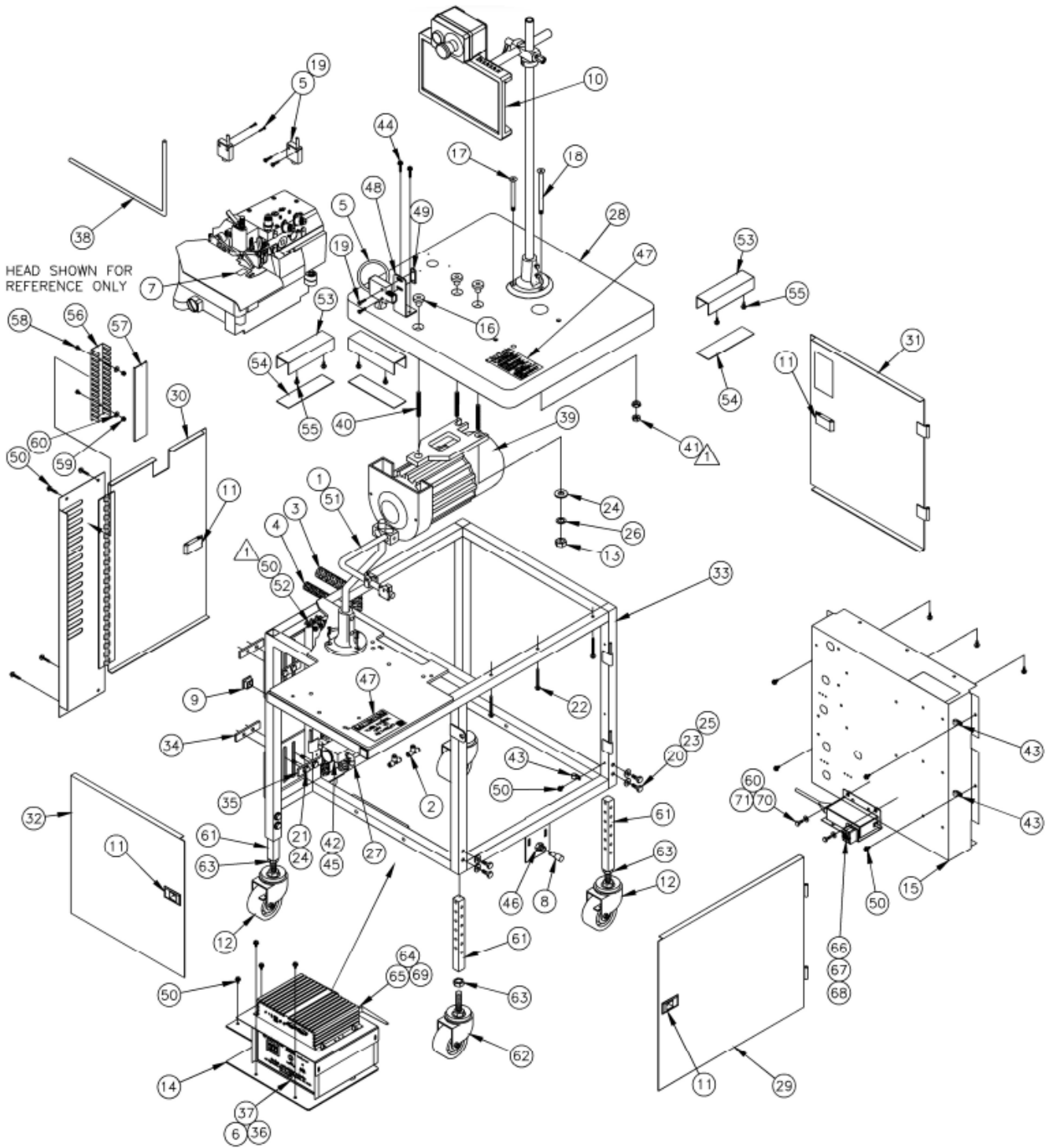
## 26094B Solenoid Valve Assembly

AAC Drawing Number 190604B Rev 8



# AP-26E-05E Power Console

AAC Drawing Number 192789D Rev 2



AP-26E-05E PARTS LIST

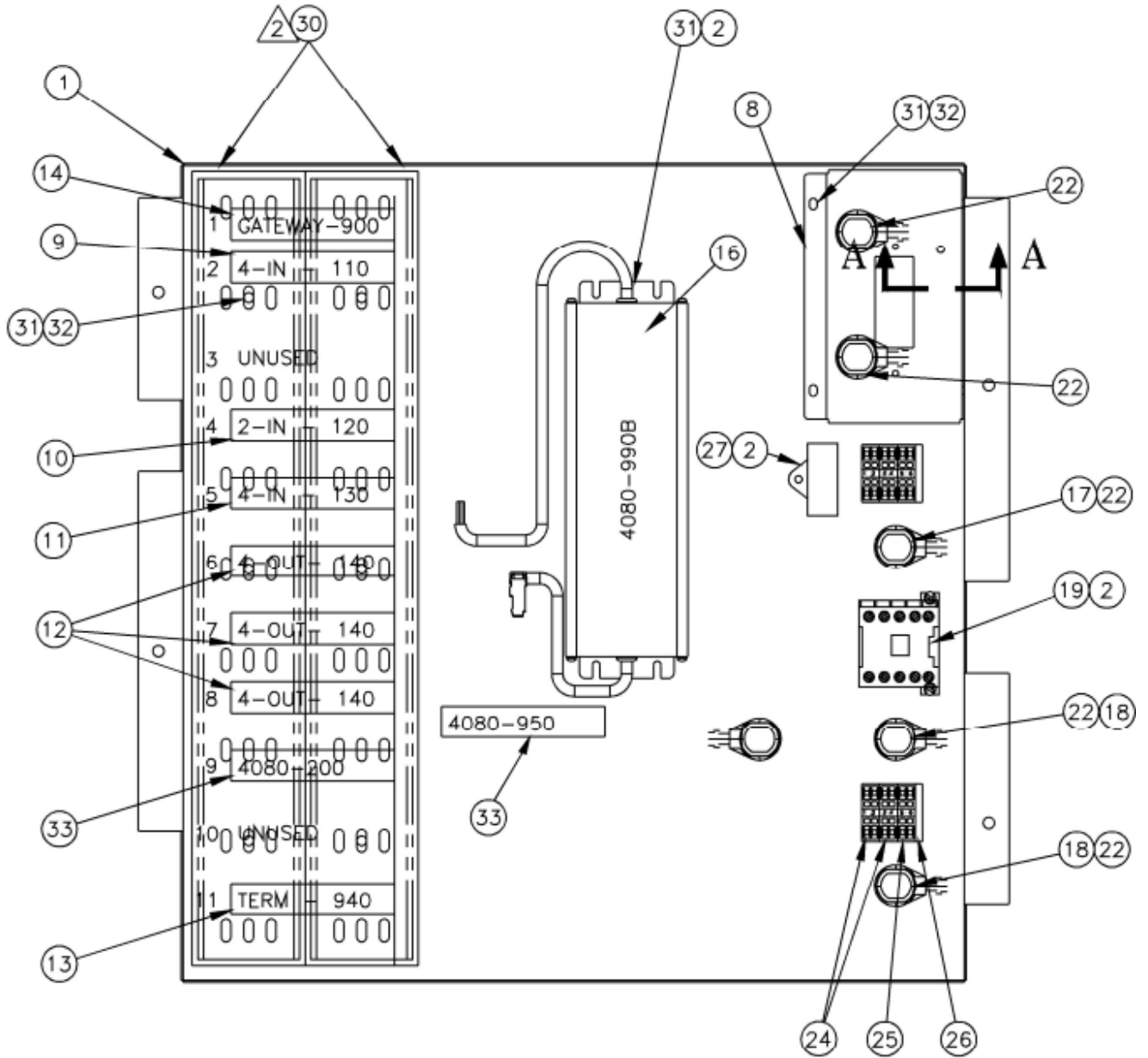
1	64	GATEWAY PC	EEJBC375CG
1	65	PC MOUNT, AP-28-800	4082007
1	66	PC POWER BLOCK BRACKET	4082004
2	67	TERMBLK, WAGO, TOP, DUAL	FF264-341
1	68	TERMBLK, WAGO, TOP, ENDGRAY	FF264-371
1	69	KEP NUT	NNK10-32
2	70	SCREW, HEX CAP 10-32 x 1/2	SSH98032
2	71	10 LOCK WASHER	WWL10
QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE

1	32	DOOR, LEFT SIDE	26071
1	31	DOOR, RIGHT SIDE	26070B
1	30	DOOR, REAR	26069
1	29	FRONT DOOR	26068A
1	28	TOP, TABLE	26002A
1	27	QUICK MALE ELBOW	AAQME-4-8
3	26	5/16 LOCK WASHER	WWL5/16
8	25	1/4 LOCK WASHER	WWL1/4
7	24	WASHER, 5/16 USS	WWF5/16
8	23	1/4 FLAT WASHER	WWF1/4
6	22	SCREW, HEX SHEET METAL #10 x 2	SSZH#10128
4	21	SCREW, HEX CAP 5/16-18 x 1	SSH98064
8	20	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 3/4	SSH98048
6	19	SCREW, PAN SLOTTED #8-48 x 3/4	SSPS70048
1	18	SCREW, FLAT SLOTTED 1/4-20 x 2 1/2	SSFS01160
2	17	SCREW, FLAT RINTTFR 1/4-20 x 2	SSFS01120
3	16	NUT, 5/16-18, RECESSED	NNM103
1	15	ELECTRONIC ASSY.	AP-26E-09A
1	14	PLATE	26455
3	13	5/16-18 HEX NUT	NNH5/16-18
2	12	CASTER, LOCKING	MM503022LB
4	11	SLIDE LATCH	MM40450010
1	10	TOUCH SCREEN ASSY.	97-1700A
2	9	SQUARE END CAP	MM132-1202
1	8	QUICK PLUG, 1/4 TUBE	AAOPP-07
1	7	TAPE, REFLECTIVE, 1"	EEFE-RR2
1	6	CONTROL BOX	AP-28-800GG
3	5	FYE, FLECTRIC	FFSM312LV0
3FT	4	SPLIT TUBING, WIRE	AATPWL3/4
3FT	3	SPLIT TUBING, WIRE	AATPWL1
2	2	QUICK UNION TEE	AAQUT-4-4
3	1	SCREW, FLAT ALLEN CAP 10-32 x 3/4	SSFC98048
QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE

1	64	GATEWAY PC	EEJBC375CG
4	63	NUT	NNH1/2-13
2	62	CASTER	MMTP113LPS
4	61	LEG	26127
6	60	NO. 10 FLAT WASHER	WWF510
2	59	10-32 ELASTIC NUT	NNE10-32
2	58	SCREW, PAN HEAD SLOTTED 10-32 x 1/4	SSPS98016
1	57	WIRING DUCT COVER	26301
1	56	WIRING DUCT	26300
6	55	SCREW, HEX SHEET METAL #10 x 1/2	SSZH#10032
3	54	WIRING DUCT COVER	26275
3	53	WIRING DUCT	26274
3	52	EX TOOTH LOCK WASHER	WWSE10
1	51	EYE HOLDER ASSEMBLY	AP-26B-05A
19	50	SCREW, SHEET METAL 10-16 x 1/2 (SELF DRILL)	SSZS93032
1	49	NUT PLATE	1975-412A
1	48	EYE MOUNT	1278-6689B
AR	47	LABELS	26276
1	46	BULK HEAD UNION	AAQBU-4-4
2	45	QUICK MALE ELBOW	AAQME-5-8
2	44	SCREW, HEX SHEET METAL #10 x 3/4	SSZH#10048
3	43	CLAMP, PLASTIC, BLACK	AAF1/4
1	42	VALVE	AAVMR43
2	41	KEP NUT	NNK1/4-20
3	40	ROD, THREADED 5/16-18	K-102-21
1	39	MOTOR, EFKA	4059-DC1500
1	38	ROD, THREAD STAND	26213
4	37	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 x 3/8	SSPS80024
4	36	WASHER, SAE FLAT, 6	WWF56
2	35	PLATE, WASHER	26074-19
2	34	PLATE, THREADED	26074-18
1	33	CONSOLE FRAME WELDMENT	26074
QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE

AP-26E-09A Electronics Assembly

AAC Drawing Number 192238D Rev 2

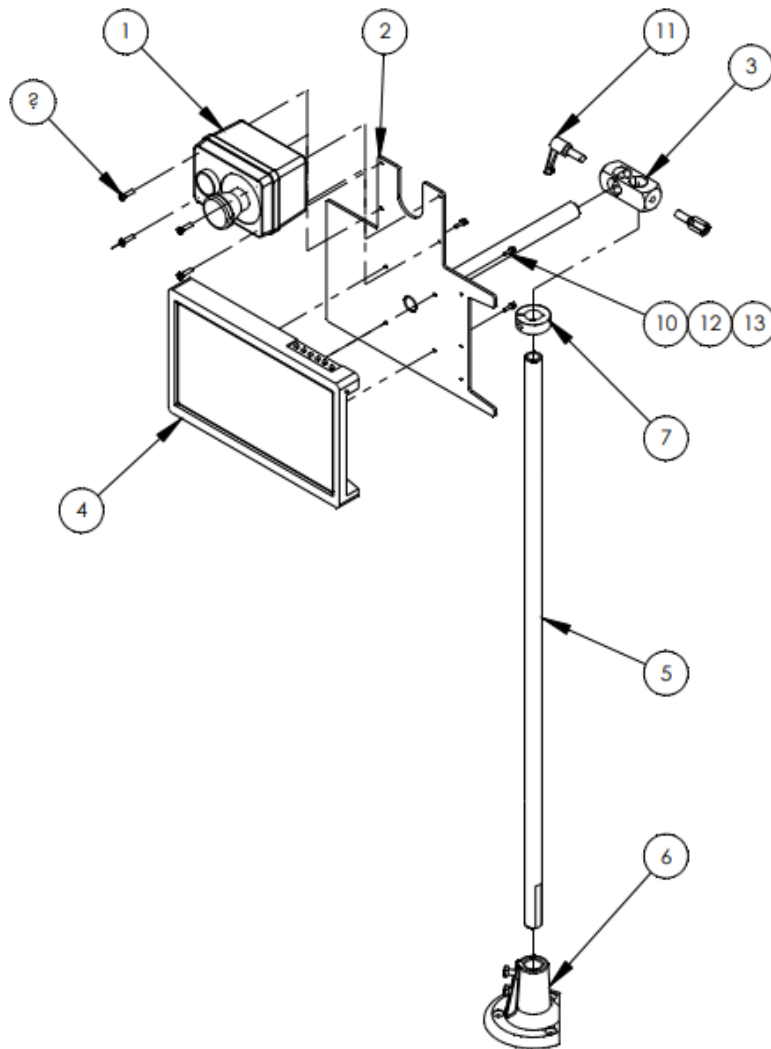


AP-26E-09A parts list

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	34	MODULE, AIR PRESSURE	4080-200
1	33	MODULE, POWER	4080-950
8	32	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 x 1/4	SSPS90016
12	31	WASHER, FLAT, 8	WWF8
1'	30	DOOR TRIM - BLACK	MM100-1/8
2	29	KEP W/RETAINED LOCK	NNK8-32
2	28	TERMINAL, STAR RING	TTSRBS82908
1	27	MODULE, TVS	FFRAV781BW
2	26	TERMBLK, WAGO	FF264-371
2	25	TERMBLK, WAGO	FF264-347
4	24	TERMBLK, WAGO	FF264-341
20'	23	CABLE, 3 COND.	FF19510
5	22	STRAIN RELIEF	FF1724
3'	21	DUCT, WIRE	EEDF2X2
3'	20	DUCK, WIRING	EEDC2X2
1	19	CONTACTOR, MINI	EECA491024
1	18	CORD, POWER	EE17518
8'	17	CABLE, 3 COND.	EE16-3C2406
1	16	POWER SUPPL.	4080-990B
1	15	CABLE PACKAGE	26273K
1	14	MODULE, GATEWAY	4080-900
1	13	TERMINATOR	4080-940
3	12	MODULE, QUAD OUT	4080-140
1	11	MODULE, QUAD	4080-130
1	10	MODULE, DUAL	4080-120
1	9	MODULE, QUAD IN	4080-110
1	8	AC POWER DISC.	40-320
AR	7	DIAGRAM, WIRING	AP-26EEWD2
AR	6	DIAGRAM, PNEU.	AP-26BPD1
2'	5	WIRE, STR, 16GA	FF3077-7
2'	4	WIRE, STR, 16GA	FF3077-6
2'	3	WIRE, STR, 16GA	FF3077-28
7	2	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 x 3/8	SSPS90024
1	1	PANEL, ELECTRICAL	26457

97-1700A Touch Screen Assembly

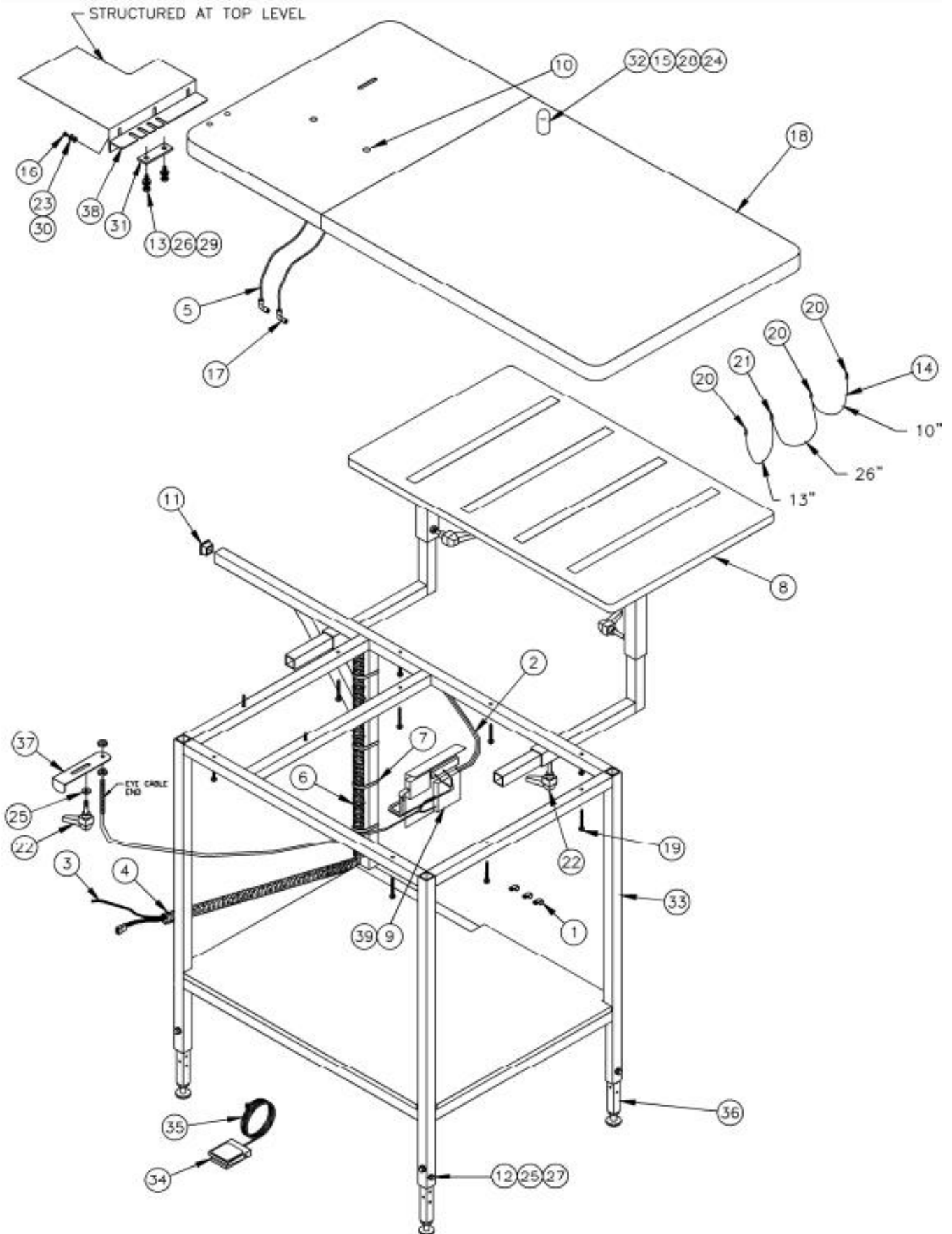
AAC Drawing Number 90071434 Rev 5



ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1278-6010	START/STOP BUTTON ASSY
2	1	13351060	MOUNT, 10" TOUCH SCREEN
3	1	28201	CONNECTOR, ROD, LARGE
4	1	4082105	TOUCHSCREEN. 10", SUB ASSEMBLY
5	1	97-1711	TUBE, 3/4 OD X 30.0L
6	1	AP-1721	STAND BASE, COMPLETE
7	1	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
8	10'	EE16-3C2406	CABLE, 3 COND
9	4	SSPS90040	8-32 X 5/8 PAN HD
10	4	SSSCM3X12	M3-0.5X12 ,SOCKET CAP
11	2	TTH6324K63	HANDLE, THREADED, M8 X 20MM
12	4	WWFM3	FLAT WASHER, M3
13	4	WWLM3	WASHER, LOCK, M3

# AP-264-01A Stand UP Table

AAC Drawing Number 192490C Rev 2

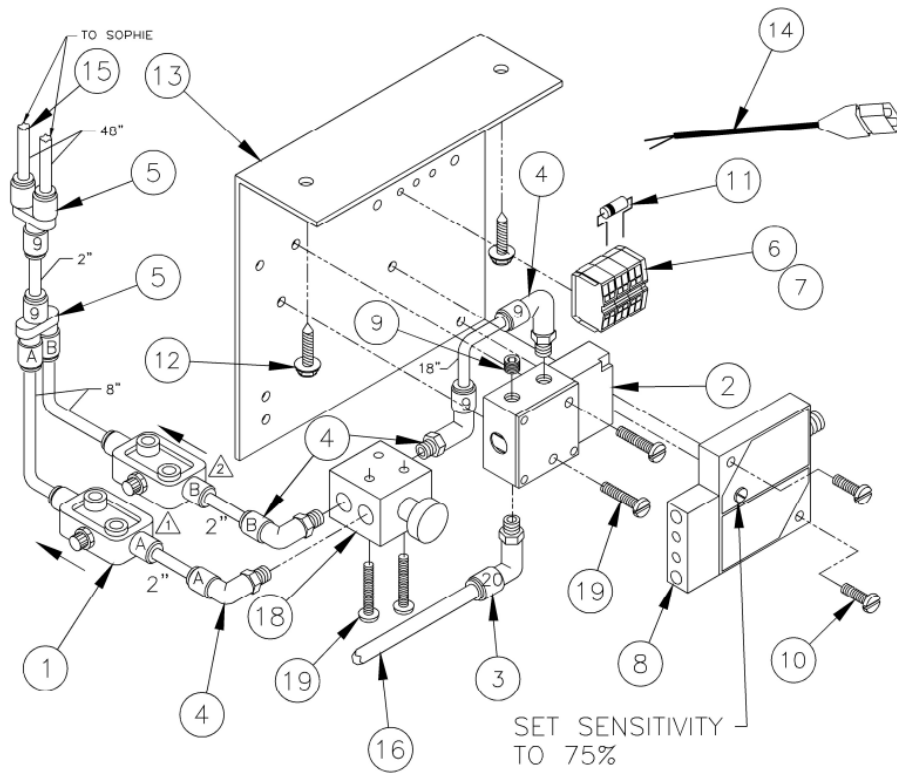


AP-264-01A PARTS LIST

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
2	39	SCREW, HEX SHEET METAL	SSZH#10064
1	38	CLOTH PLATE ANGLE	26402
1	37	EYE MOUNT BRKT	26415
4	36	LEG SUB ASSM	26238
1	35	CABLE	0411-093
1	34	FOOTSWITCH	EE24F163
1	33	FRAME WELDMENT	26146A
1	32	TABLE STOP	26145
1	31	WASHER PLATE	26131
3	30	#10 INT TOOTH WASHER	WWSI10
2	29	5/16 LOCK WASHER	WWL5/16
1	28	3/8 LOCK WASHER	WWL3/8
8	27	1/4 LOCK WASHER	WWL1/4
2	26	5/16 SAE WASHER	WWFS5/16
9	25	1/4 SAE WASHER	WWFS1/4
1	24	3/8 FLAT WASHER	WWF3/8
3	23	NO. 10 FLAT WASHER	WWF10
3	22	THREADED HANDLE	TTH32415
1	21	TERMINAL RING 5/16	TT86069
3	20	TERMINAL RING #10	TT5828
11	19	SCREW, HEX SHEET METAL #10 X 1 1/2	SSZH#10096
1	18	TABLE TOP	26413
2	17	ELBOW 5/32	AAQME-5-10
3	16	SCREW, PAN HD SLOTTED 10-32 X 3/8	SSPS98024
1	15	SCREW, HEX CAP 3/8-16 X 2 1/2	SSHHC25160
4'	14	18 GA WIRE	EE15691854
2	13	SCREW, HEX CAP 5/16-18 X 1	SSHHC10064
8	12	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 3/4	SSHHC01048
1	11	SQUARE END CAP	MM132-1202
2	10	SOFFIE AIR JET	AAF01
1	9	ELC. EYE SOL. ASSY.	26412A
1	8	BUNDLE TABLE	AP-26-10
4	7	7 1/2 CABLE TIE	EE6X753
8	6	4-1/2 CABLE TIE	EE6X750
5'	5	5/32 AIR LINE	AATP5/32
6'	4	LOOM WIRE 3/4	AATPWL3/4
6'	3	1/4 AIRLINE	AATP4-1
1	2	FIBER ASSEMBLY	FFBT13S
3	1	CLAMP, PLASTIC, BLACK	AAF1/4

## 26412A Stand Up Table

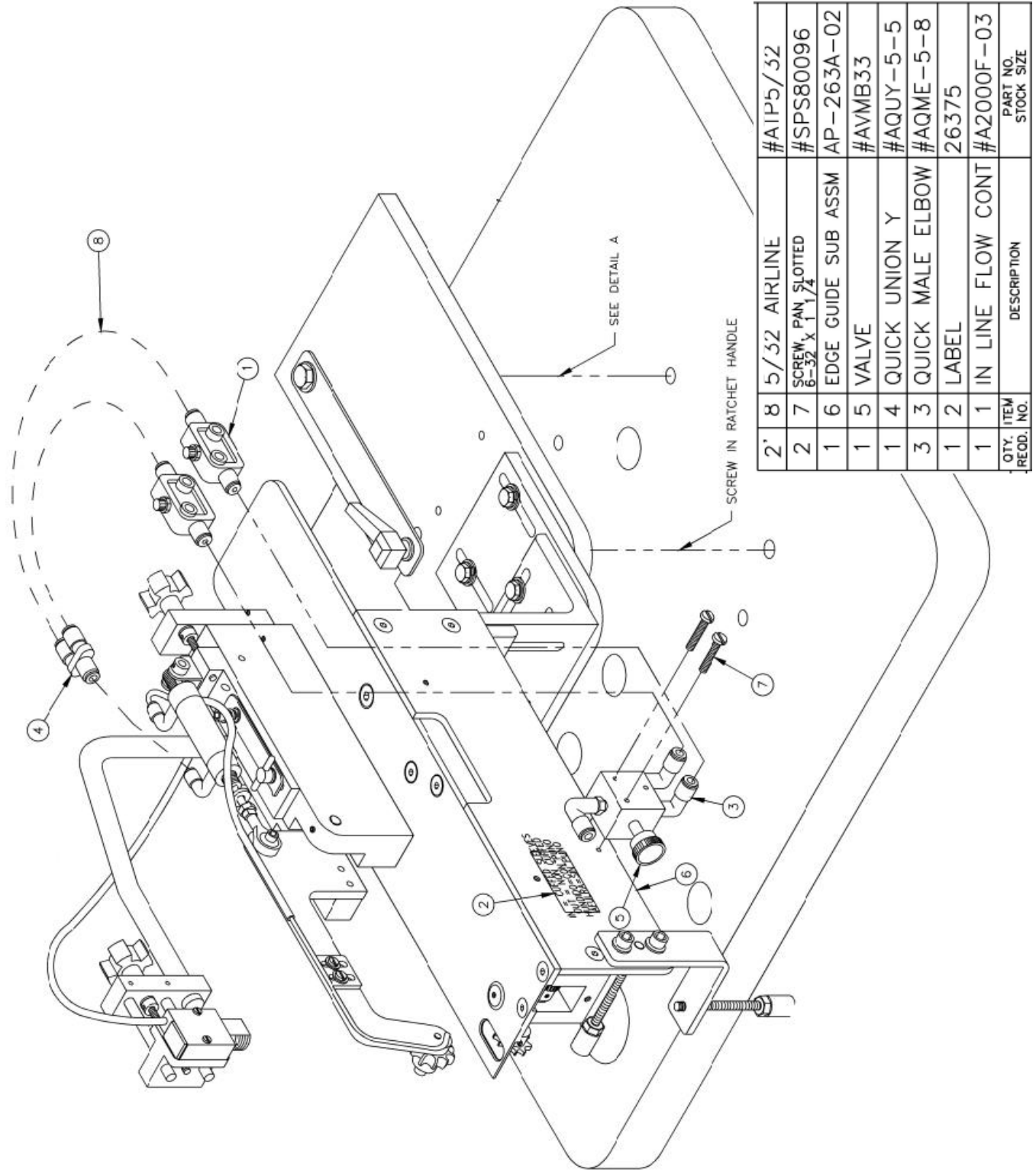
AAC Drawing Number 125841A Rev 0



QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
4	19	SCREW, PAN SLOTTED 6-32 X 1 1/4	SSPS80080
1	18	VALVE	AAVMB33
AR	17	WIRING DIAGRAM	26412WD
6'	16	AIRLINE	AATP4-1
8'	15	AIRLINE	AATP5/32
1	14	CABLE, SOLENOID	26411
1	13	BRACKET, SOLENOID MOUNT	26304
2	12	SCREW, HEX SHEET METAL #10 X 3/4	SSZH#10048
1	11	DIODE, FAST 200NS, 1A	FF1N4937
2	10	SCREW, PAN SLOTTED 6-32 X 3/4	SSPS80048
1	9	1/8" PIPE PLUG	MM4554K11
1	8	SCANNER	FFSM512LBF
1	7	TERMBLK, WAGO, END	FF264-371
3	6	TERMBLK, WAGO, DUAL	FF264-341
2	5	QUICK UNION Y	AAQUY-5-5
4	4	QUICK MALE EL.	AAQME-5-8
1	3	QUICK MALE EL.	AAQME-4-8
1	2	VALVE, AIR, SOL	AAE45FB24D
2	1	IN-LINE FLO CONT.	AA2000F-03

# AP-264-02 Edge Guide Sub-Assembly

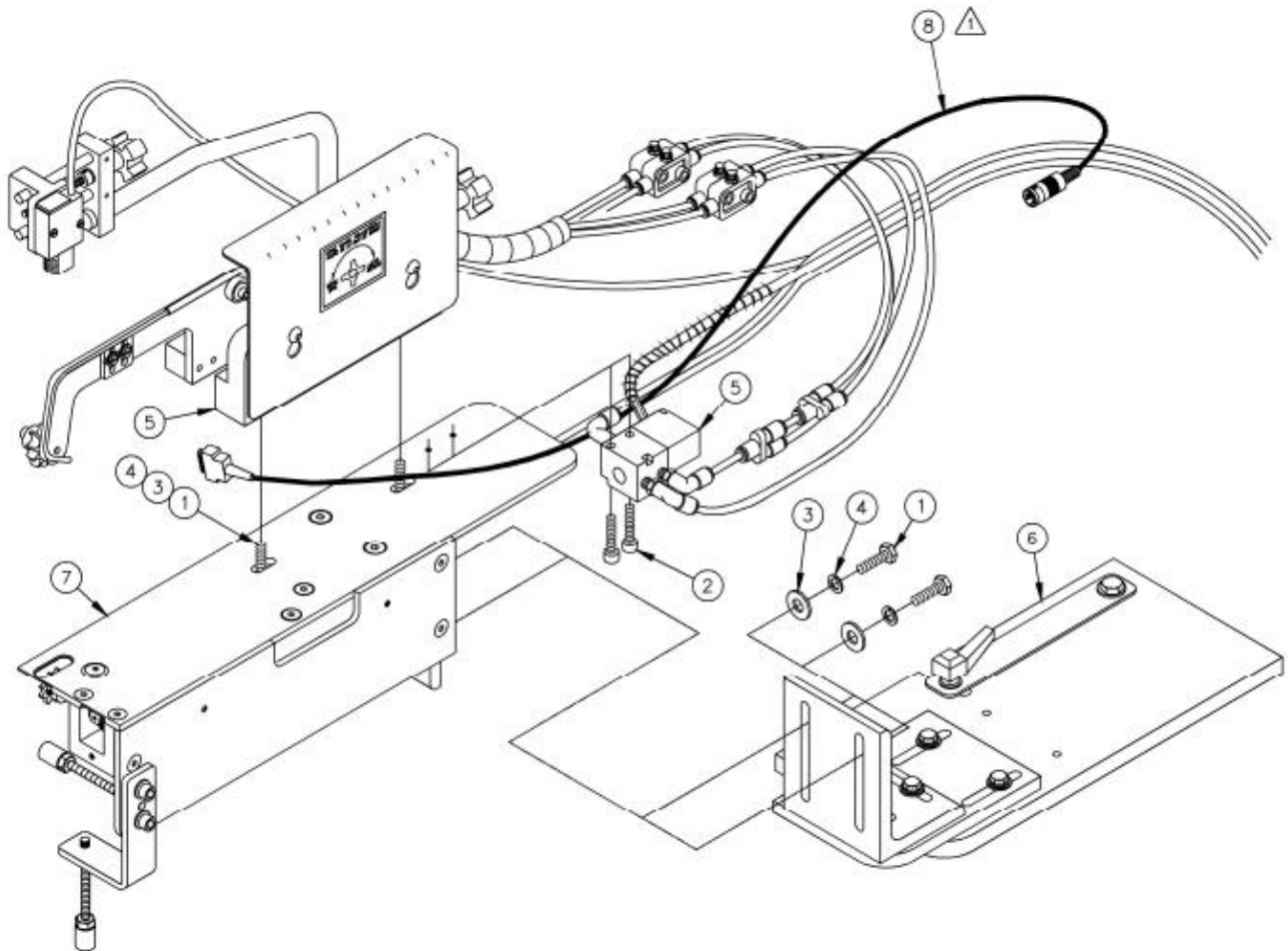
AAC Drawing Number 190783C Rev 2



QTY.	ITEM RECD. NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
2	8	5/32 AIRLINE	#AIP5/32
2	7	SCREW, PAN SLOTTED 6-32 x 1 1/4	#SPS80096
1	6	EDGE GUIDE SUB ASSM	AP-263A-02
1	5	VALVE	#AVMB33
1	4	QUICK UNION Y	#AQY-5-5
3	3	QUICK MALE ELBOW	#AQME-5-8
1	2	LABEL	26375
1	1	IN LINE FLOW CONT	#A2000F-03

### AP-263A-02 Edge Guide Sub-Assembly

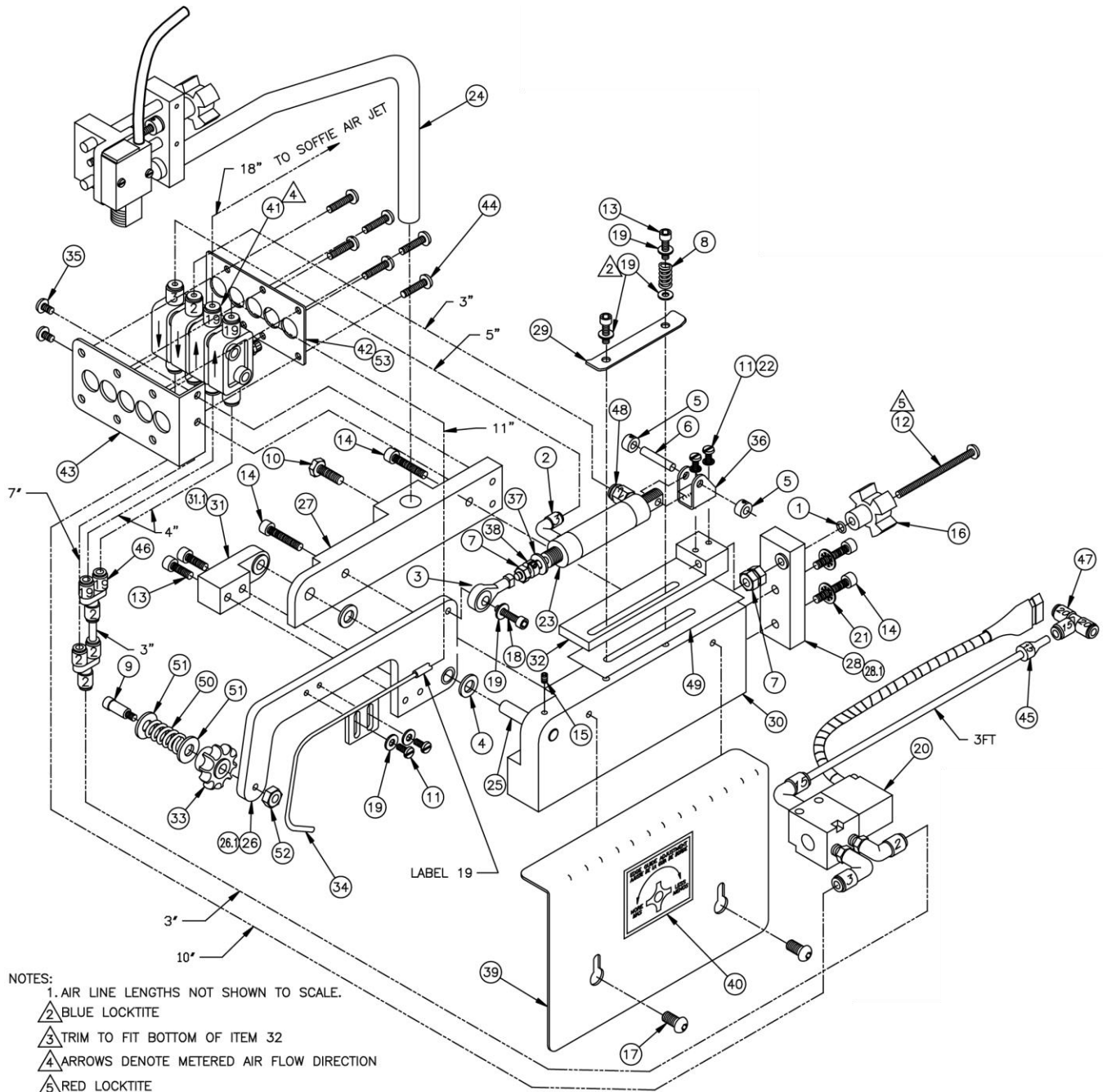
AAC Drawing Number 190779C Rev 4



QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
AR	8	CABLE, STEP MOTOR	AP-28-812B
1	8	CABLE,STEP MOTOR	AP-28-812C
1	7	SLIDE PLATE ASSY	AP-266-03
1	6	SWING ARM ASSY	AP-263-02D
1	5	IDLER ROLLER ASSY	AP-263-02B
4	4	1/4 LOCK WASHER	WWL1/4
4	3	1/4 FLAT WASHER	WWF1/4
2	2	SCREW, SOCKET CAP 6-32 x 1.0	SSSC80064
4	1	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 3/4	SSHCO1048

# AP-263-02B Idler Roller Assembly

AAC Drawing Number 190741C Rev 19



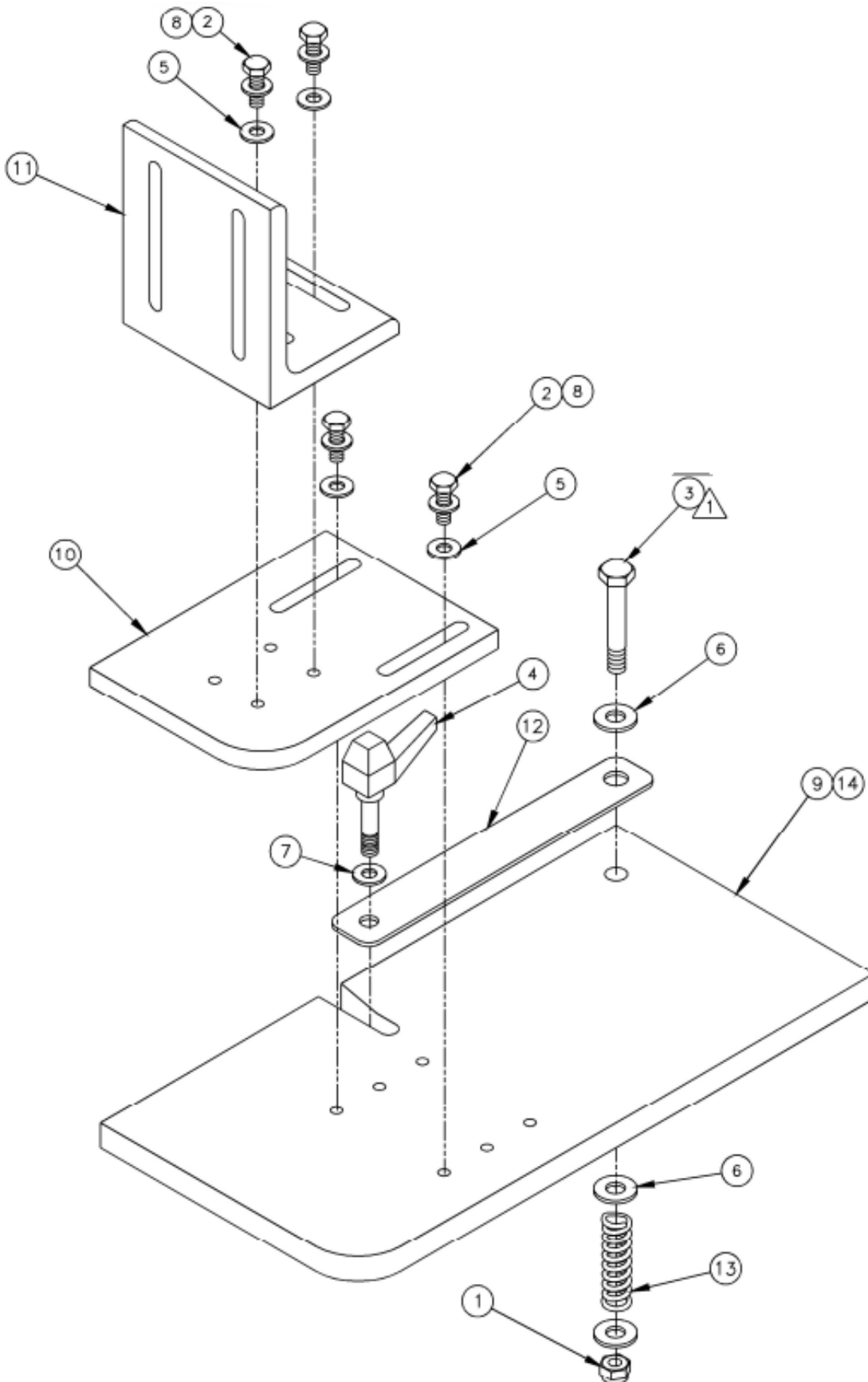
- NOTES:
- 1. AIR LINE LENGTHS NOT SHOWN TO SCALE.
  - 2. BLUE LOCKTITE
  - 3. TRIM TO FIT BOTTOM OF ITEM 32
  - 4. ARROWS DENOTE METERED AIR FLOW DIRECTION
  - 5. RED LOCKTITE

AP-263-02B parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AA198-7006	O Ring	28	1	26320	Adjustment Bar
2	1	AAQME-5-10	Quick Male Elbow	28.1	2	UUF35-02	Bronze Bearing
3	1	BBAW-3Z	Rod End Bearing	29	1	26321	Spring Plate
4	2	BBTT602	Thrust Bearing	30	1	26322	Pivot Brace
5	2	CCSC33/16	Set Collar	31	1	26323	Clevis Bracket
6	1	IID012X064	Dowel Pin	31.1	1	UUF56-03	Bronze Bearing
7	3	NNH10-32	Hex Nut	32	1	26324	Pivot Slide Adjustor
8	1	RRLC032E0	Spring	33	1	26331	Idler Roller
9	1	SSAS016048	Screw, Allen Shoulder	34	1	26369	Air Jet Assembly
10	1	SSHC01032	Screw, Hex Cap	35	2	SSPS80024	Screw, Pan Slotted
11	4	SSPS90024	Screw, Pan Slotted	36	1	26353	Modified Clevis
12	1	SSRS98160	Screw, Round Slotted	37	1	273-4-503	Leather Washer
13	4	SSSC98048	Screw, Socket Cap	38	1	CCCL3F	Clamp Collar
14	4	SSSC98064	Screw, Socket Cap	39	1	26376	Guide Cover
15	1	SSSS90016	Screw, Socket Set	40	1	26377	Label
16	1	TTCL1APPK1	Plastic Knob	41	4	AA2000F-03	Flow Control
17	2	SSBC98024	Screw, Button Cap	42	1	26379	Front Plate
18	1	SSSC98040	Screw, Socket Cap	43	1	26380	Flow Control Mount
19	6	WWF8	Flat Washer	44	6	SSPS90064	Screw, Pan Slotted
20	1	26356	Valve Assembly	45	1	AAQPR-5-4	Reducer
21	2	WWSI10	Lock Washer	46	2	AAQUY-5-5	Union Y
22	2	WWSI8	Lock Washer	47	1	AAQUT-4-4	Union T
23	1	1975-213A	Air Cylinder	48	1	AAQMC-5-10	Quick Male Conn.
24	1	26309	Eye Holder Assy	49	5"	MM130-10A	PTFE Tape
25	1	26317	Pivot Shaft	50	1	1278-6591	Spring
26	1	26318	Idler Arm	51	2	BBTRA411	Thrust Washer
26.1	1	UUAA417-07	Bronze Bearing	52	1	NNH10-24	Hex Nut
27	1	26319	Clamp Bar	53	1	26379LAB	Label

AP-263-02D Swing Arm Assembly

AAC Drawing Number 190780c Rev 4

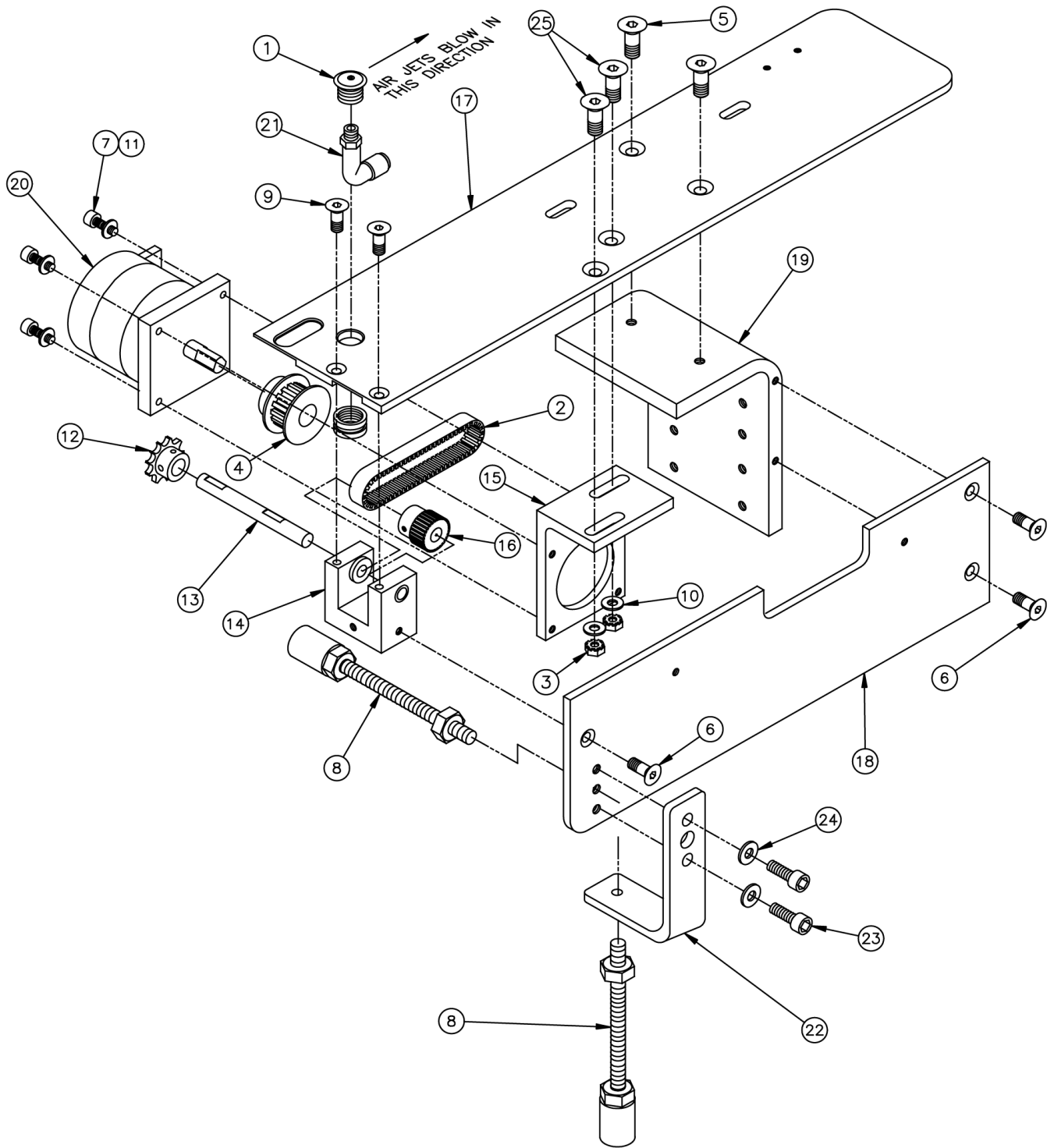


AP-263-02D parts list

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1.7	14	TAPE, TEFLON	MM130-10A1
1	13	SPRING	273-4F
1	12	SLIDE STRAP	26410
1	11	PIVOT PLATE	26408
1	10	ALIGNMENT PLATE	26407
1	9	PIVOT PLATE	26403
4	8	LOCK WASHER	WWL1/4
1	7	FLAT WASHER	WWF5/16
3	6	FLAT WASHER	WWF3/8
4	5	FLAT WASHER	WWF1/4
1	4	THREADED HANDLES	TTH32426
1	3	SCREW, HEX CAP 3/8-16 X 4.0	SSHHC25256
4	2	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 5/8	SSHHC01040
1	1	ELASTIC LOCK NUT	NNE3/8-16

# AP-266-03 Slide Plate Assembly

AAC Drawing Number 191000C Rev 4

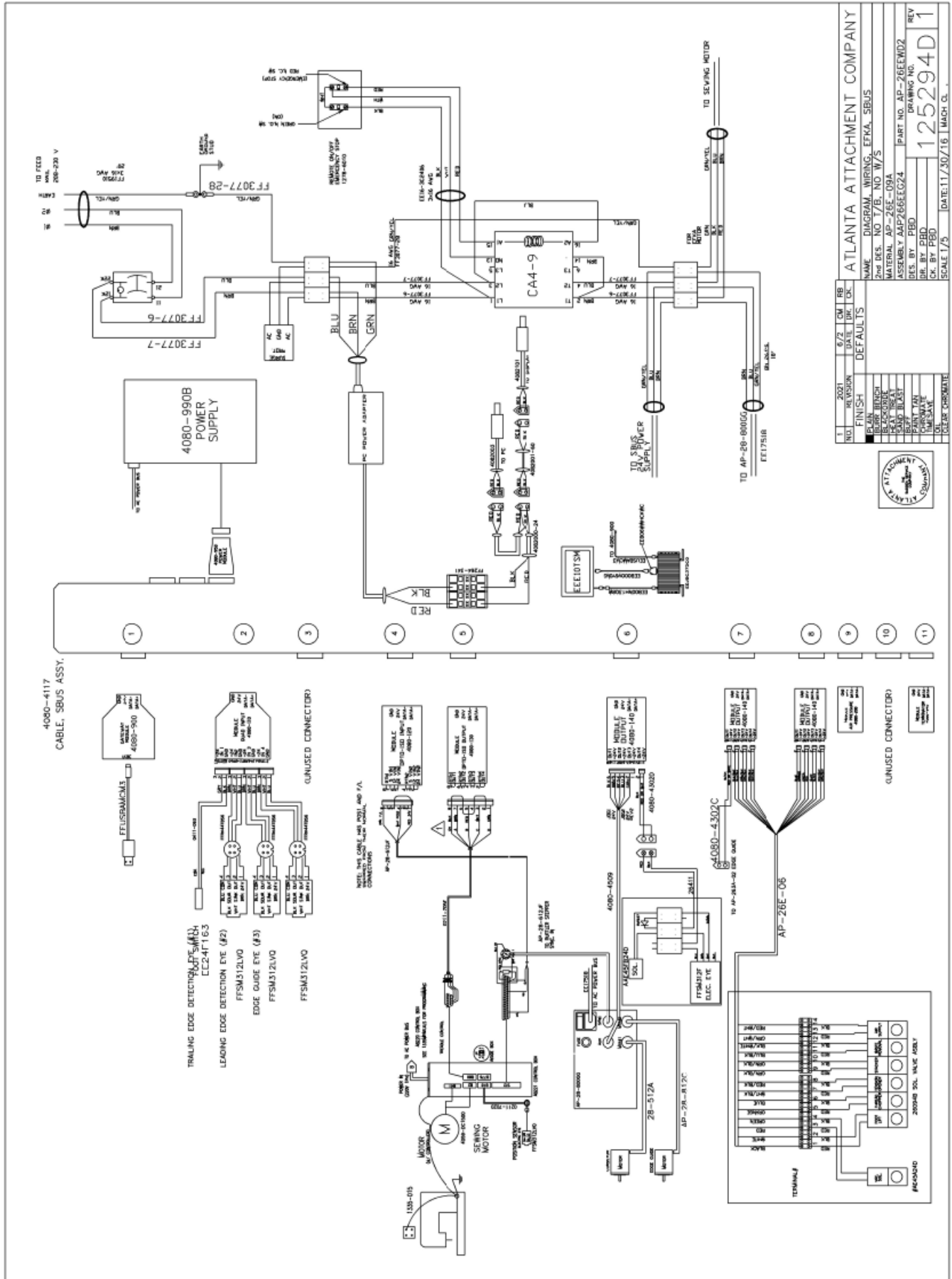


AP-266-03 parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAFJ11	Soffie Air Jet
2	1	GG6R195018	Belt
3	2	NNK1/4-20	Keq Nut
4	1	PP40DF1808	Pulley
5	2	SSFC01032	Screw, Flat Allen
6	3	SSFC98040	Screw, Flat Allen
7	4	SSSC98032	Screw, Socket Cap
8	2	26341	Stud
9	2	SSFC98032	Screw, Flat Allen
10	2	WWF1/4	Flat Washer
11	4	WWSI10	Lock Washer
12	1	26315	Drive Roller Assy
13	1	26328	Drive Shaft
14	1	26329	Clevis Bracket
15	1	26345	Motor Mount
16	1	26348	Pulley Mod.
17	1	26404	Slide Plate
18	1	26405	Brace
19	1	26623	Vertical Angle
20	1	AP-22E-104	Step Motor
21	1	AAQME-5-10	Quick Male Elbow
22	1	26627	Support Bracket
23	1	SSSC05032	Screw, Socket Cap
24	2	WWFS1/4	Flat Washer
25	2	SSFC01048	Screw, Flat Allen



# AP-26EWD2 Wiring Diagram, SBUS



# Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

## Manufactured Products

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

## Terms and Conditions:

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

## What Is Covered

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

## What Is Not Covered

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

# Declaración de Garantía

## Productos Manufacturados

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

## Términos y Condiciones:

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

## Lo Que Está Garantizado

- Componentes eléctricos que no están incluidos dentro del sistema Serial Bus que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manufacturados por AAC son garantizados por un 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**  
362 Industrial Park Drive  
Lawrenceville, GA 30046  
770-963-7369  
[www.atlatt.com](http://www.atlatt.com)

**Printed in the USA**