



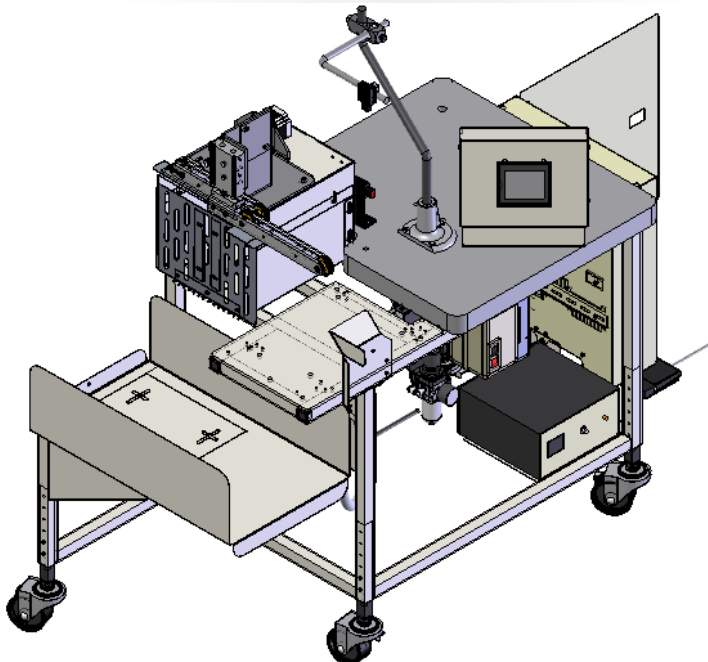
# Models **AP26M**

Rev 2 Updated December 30, 2024(war)

## Manual Técnico & Lista de Partes



CPU Controller models



PLC Controller models

**Atlanta Attachment Company**

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

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

# Atlanta Attachment Company, Inc.

## Información Confidencial y Propietaria

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



## IMPORTANTE

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

# Contents

<b>Información Confidencial y Propietaria</b> .....	1
<b>IMPORTANTE</b> .....	1
Instrucciones de Seguridad .....	0
Riesgos.....	1
Equipo de Seguridad en las Máquinas .....	2
Gafas de Protección .....	3
Avisos Importantes .....	4
Mantenimiento .....	6
Reparación .....	7
Una Palabra al Usuario Final .....	8
Precauciones de Seguridad .....	9
Descripción .....	11
Instalación.....	12
Operación.....	13
AAP26M Solución de Problemas .....	15
Mantenimiento .....	18
Ajuste del cortador de hilo, detalles de la posición ARRIBA .....	19
Ajuste del cortador de hilo, detalles de posición hacia abajo .....	20
Efka Motor, Ajustes de Parámetros .....	21
Dibujos de Ensamblaje & Lista de Partes.....	22
AAP26MG24 Short Sleeve Closer, Pegasus EX5204, Pana .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AAP26MY23 Auto Short Closer, Yamato .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AAP26MY52 Auto Short Sleeve Closer, Yamato AZ8003G-04DA .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AAP26MEG24 Auto Shirt Closer, Efka.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AAP26MEG27P Auto Shirt Closer, PLC with Efka Motor .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
26M-G Table Assembly.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
26ME-G Table Assembly, Efka.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
26ME-GP Table Assembly, PLC with Efka Motor .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1336025 PLC Screen Assembly .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AP-26MGP Console, Generic, Panasonic .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AP-26MEG Console, Generic, Efka.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1975-512A Venturi and Mounting Bracket .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
26M-500 Program Controller .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
26ME-500 Program Controller .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1336021 PLC Control Box Assembly .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AAE211E-4 4 Station Solenoid Assembly .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>

AP-26M-03 Conveyor Assembly .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AP-26M-02 Flip Stacker Assembly.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
26M-PD Pneumatic Diagram.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
26M-WD Wiring Diagram.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
26ME-WD Wiring Diagram .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
26ME-500WD Wiring Diagram .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
26M-500WD Wiring Diagram.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AP26MPLC-WD1.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AP26MPLC-WD2.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
Detalles de los Cabezales de Costura.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AP-26M-06 Sewing Head Detail .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AP-26M-11 Sewing Head Detail .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AP-26M-13 Sewing Head Detail .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
AP-26M-23 Sewing Head Detail .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1975-400G6 Cutter & Footlift Pneumatics for Pegasus Sewing Head.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>1975-400S Cutter &amp; Footlift for Yamato AZ8003H Sewing Head</b> .	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>1975-400S10 Cutter &amp; Footlift for Yamato AZ8003G Sewing Head</b> .....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
1975-400M Cutter Assembly.....	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
Ajustes del Cortador .....	23

## Instrucciones de Seguridad



Esta parte del Material de Instrucción está prevista para el uso adecuado de su equipo. Contiene importante información para ayudarlo a trabajar de una forma segura con la unidad y describe los peligros que pueden existir en el uso de ella. Algunos de estos peligros son obvios, mientras que otros son menos evidentes.

### Información Obligatoria

Todas las personas operando y/o trabajando en la Estación de Trabajo AP26M, deben leer y entender todas las partes de las instrucciones de seguridad. Esto aplica, en particular, a personas quienes solamente operan y/o trabajan en esta unidad ocasionalmente (ej. para mantenimiento y reparación). Personas que tengan dificultad leyendo deben particularmente recibir instrucciones cuidadosas.

### Alcance del Material de Instrucción

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

Puede también incluir:

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

### Uso Previsto

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

### Exclusión por Mal Uso



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

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

## Riesgos

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

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

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

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

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

## Escogencia y Calificación del Personal

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

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

## Entrenamiento

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

## Responsabilidades

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

## Un Consejo al Operador

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

### **SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!**

## Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

## Daños

Si algún cambio es observado que sea capaz de afectar la seguridad de la máquina o su modo de operación, tales como mal funcionamiento, fallas o cambios en la máquina o en sus instrumentos, los pasos apropiados deben ser tomados inmediatamente tales como, apagar la máquina y seguir el apropiado procedimiento de cerrado y etiquetado de ella. La máquina debe ser examinada por daños obvios y defectos por lo menos una vez por cada turno. El daño encontrado debe ser remediado inmediatamente por una persona debidamente autorizada antes de reanudar la operación de la máquina.

La máquina debe ser operada estando en perfectas condiciones de trabajo y cuando todos los mecanismos de protección y equipos de seguridad, tales como el mecanismo de protección de Desmonte, el Sistema de Detención de Emergencia, etc. estén en su lugar y operacionales..

## Fallos y Errores

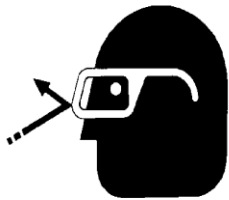
La máquina debe ser apagada y a todas sus partes móviles o rotatorias permitirles parar completamente y asegurarlas contra una reiniciada accidental antes de comenzar a remediar cualquier falla o error.

## Avisos en la Máquina

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

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

## Gafas de Protección



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

## Herramientas

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

## Aceites, Lubricantes, Químicos

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

## No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

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

## Area de Trabajo

Un área de trabajo limpia sin ninguna obstrucción es esencial para una operación segura de la máquina. El piso de debajo de la máquina debe estar limpio, sin nada de basura.

El área de trabajo debe estar bien iluminada, ya sea por iluminación general o iluminación local

## PARADA de Emergencia

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

## Primeros Auxilios

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

## Avisos Importantes

### Reporte y Control de Incendios

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

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

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

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

Una persona calificada debe ser consultada para reparar el daño después del incendio.

### Suministro de Corriente Eléctrica



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

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

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

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

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

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

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

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

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

## Envío de la Máquina/ Empaque

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

## Daño en el Transporte

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

## Almacenamiento Temporal

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

## Transportando la Máquina

Desconecte la máquina de cualquier conexión externa y asegure cualquier parte o ensamblado sueltos. Nunca se pare debajo de una carga suspendida. Cuando transporte la máquina ó ensamblajes en una caja de madera, asegúrese de que las cuerdas o brazos de un elevador estén posicionados lo más cerca posible del borde de la caja. El centro de gravedad no está posicionado necesariamente en la mitad de la caja.

Note las regulaciones para prevención de accidentes, instrucciones de seguridad y las regulaciones locales que gobiernan el transporte de máquinas y ensamblajes

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

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

## Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

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

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

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

Proteger contra accesos no autorizados.

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

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

## Regulaciones Locales

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

## Mantenimiento

### Instrucciones Regulares de Seguridad

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

Remover cualquier aceite, grasa, basura y deshechos, particularmente de las conexiones y tornillos, cuando comienza el mantenimiento y/o trabajo de reparación. No utilice ningún agente corrosivo de limpieza. Use trapos libres de pelusa. Apriete todos los tornillos de las conexiones que tuvieron que ser aflojados por el mantenimiento y el trabajo de reparación. Cualquier mecanismo de seguridad que tuvo

que ser desmantelado por instalación, mantenimiento ó reparación debe ser reajustado y chequeado inmediatamente después de completar el trabajo.

## Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

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

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

## Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

## Reparación

### Piezas de Repuesto

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

### Reparación, Electricidad

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

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

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

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

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

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

## **Ventilación/Gases Peligrosos**

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

## **Sistemas Hidráulicos y Neumáticos**

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

## **Responsabilidad General**

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

## **Comenzando a Mover la Máquina**

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

## **Una Palabra al Usuario Final**

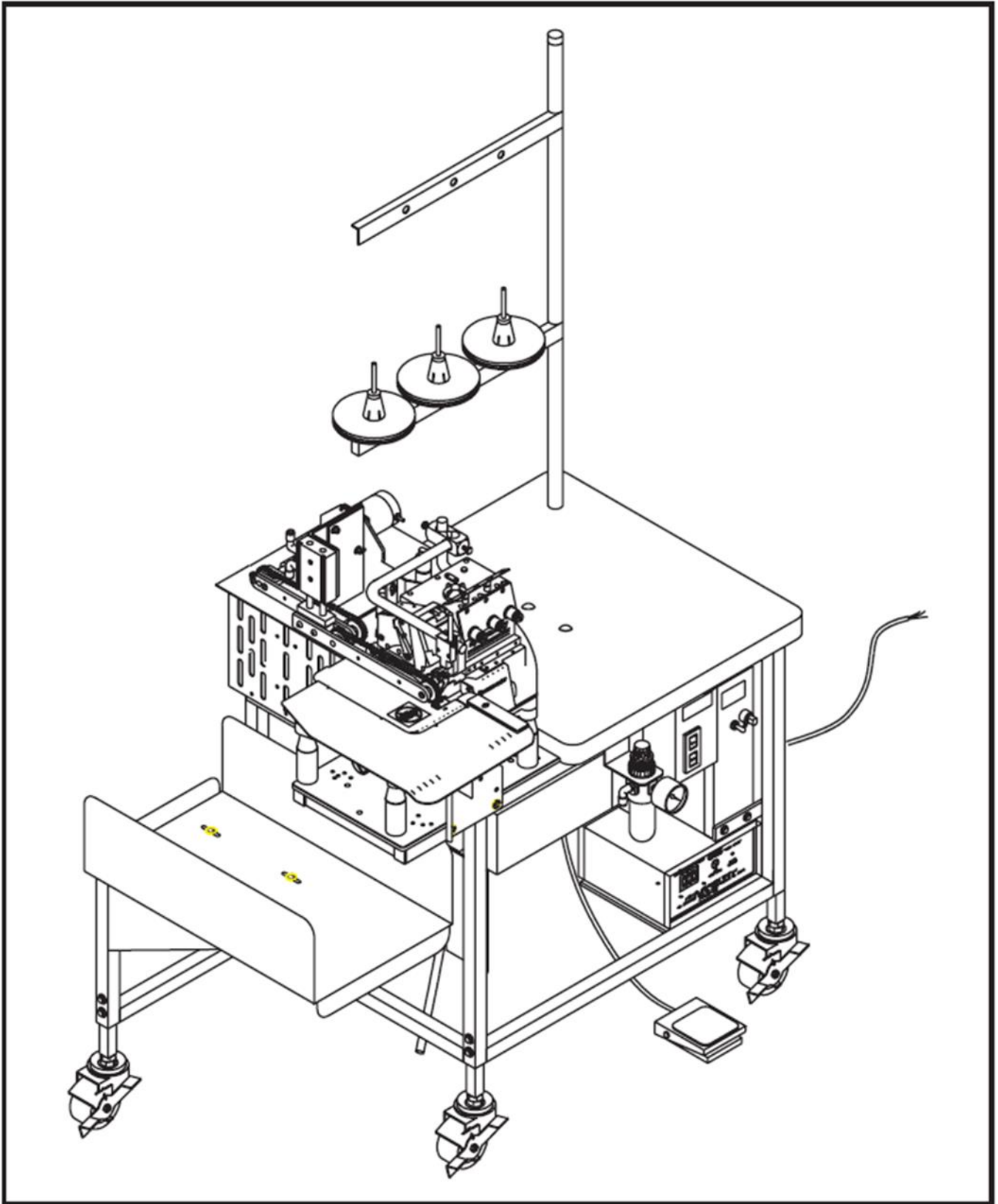
El usuario final tiene la exclusiva responsabilidad de hacer cumplir los procedimientos de seguridad y protección de la máquina. Cualquier otro mecanismo de seguridad o procedimiento debido a regulaciones locales debe ser acomodado para estar de acuerdo con estas regulaciones y/o las directrices de la EC en la seguridad de las máquinas.

La posición del operador debe ser siempre accesible. Las rutas de escape deben mantenerse libres y las áreas de seguridad bien identificadas.

## Precauciones de Seguridad

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

- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén herméticamente aseguradas y los tornillos apretados.
- SIEMPRE esté atento y evite huecos o depresiones profundas.
- SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando le de servicio al sistema hidráulico y batería.
- NUNCA opere una máquina pobremente mantenida.
- NUNCA permita que personas sin la adecuada instrucción manejen la máquina.
- NUNCA ponga las manos o los pies debajo de cualquier parte de la máquina cuando esta esté funcionando.
- NUNCA intente hacer algún ajuste a la máquina cuando esta esté funcionando. Reparaciones y Mantenimiento deben ser ejecutados por personal debidamente entrenado solamente.
- NUNCA trabaje debajo de la máquina a menos que esté soportada por bloques o una grúa o montacargas y bloques.
- NUNCA toque las parte calientes de la máquina.

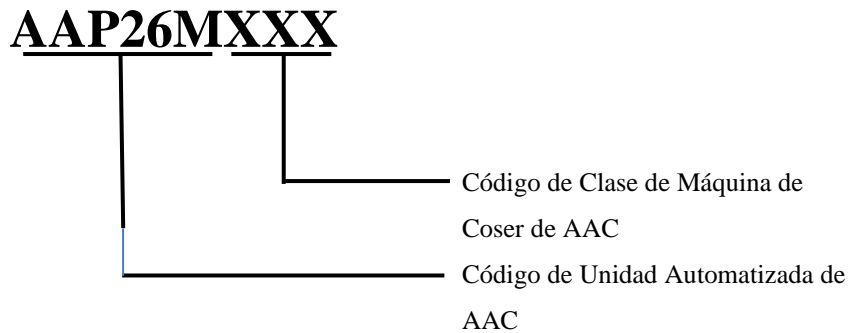


## Descripción

Las unidad automatizada AAP26M ejecuta la operación de cerrar mangas. Todas vienen con el sistema de Remate patentado por Atlanta Attachment además de opciones de apilar y de mesas de amontonar. En la numeración asignada a la parte por AAC hay un código de clase de máquina. Dos ejemplos son: AAP26MG24 y AAP26MY23. G24 denota Pegasus EX5204 y Y23 Yamato AZ8003-04DA. Vea la lista de contenidos por opciones

### Códigos y Clases de Máquinas

Para una referencia fácil, los códigos de Atlanta Attachment son los siguientes:



#### Sewing Machine Codes

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

# Instalación

## 1. Conexión.

Conecte el cable (1) a la fuente correcta. La mayoría de las máquinas son de 220vac, de una fase. Asegúrese que el alambre verde es conectado a tierra.

## 2. Presión de Aire.

El regulador principal (2) debe estar entre 70-80 PSI. El consumo de aire está cerca de 7 PCM (CFM).

## 3. Sensores.

Seleccione MANUAL (13) y encienda la electricidad. Chequee la operación de ambos sensores. El sensor del volante (6) debe estar “encendido” cuando está “viendo” la cinta en el volante. El sensor en frente del prénsatelas (7) debe estar “encendido” y dirigido a la cinta reflectora en frente del prénsatelas. Vea Pág. XXX por el ajuste del sensor.

## 4. Cortahilos.

Hunda el botón de CORTAR brevemente y chequee la operación del cortahilos. Las cuchillas deben cerrarse completamente cuando el cortahilos es activado.

## 5. Apilador y Transportador.

- A. La platina deslizadora (3) del apilador debe estar perfectamente nivelada con la plancha de la tela (4) del cabezal. Afloje los 4 tornillos (5) en el lado del armazón del apilador y nivele la platina deslizadora como sea necesario.
- B. El transportador (8) debe estar paralelo a la platina deslizadora y debe estar a una distancia de 1/32” (1mm) por encima de la platina cuando está en su posición de abajo. Cubra el sensor (7) en frente del prénsatelas y hunda brevemente el interruptor del pie (14). El transportador baja a su posición abajo hasta que el botón de CORTAR manual (12) es hundido. Para ajustar afloje los tornillos (9). Un pedazo de cartón delgado puede servir de calibre entre el transportador y la platina al ajustar.
- C. Hunda el botón PRUEBA (11) en la caja de control del motor y asegúrese que el transportador está funcionando de modo uniforme. Si no, apague la electricidad y chequee el sistema mecánico del Transportador.
- D. Presione y mantenga hundido CORTAR. La puerta del apilador (10) se abre por el tiempo que mantenga hundido el botón. Suelte el botón y la puerta se cierra. Ajuste el control de flujo en el cilindro para una operación uniforme.

## 6. Guía de Borde

Ajuste la guía de borde en la plancha de la tela de acuerdo al recortado requerido.

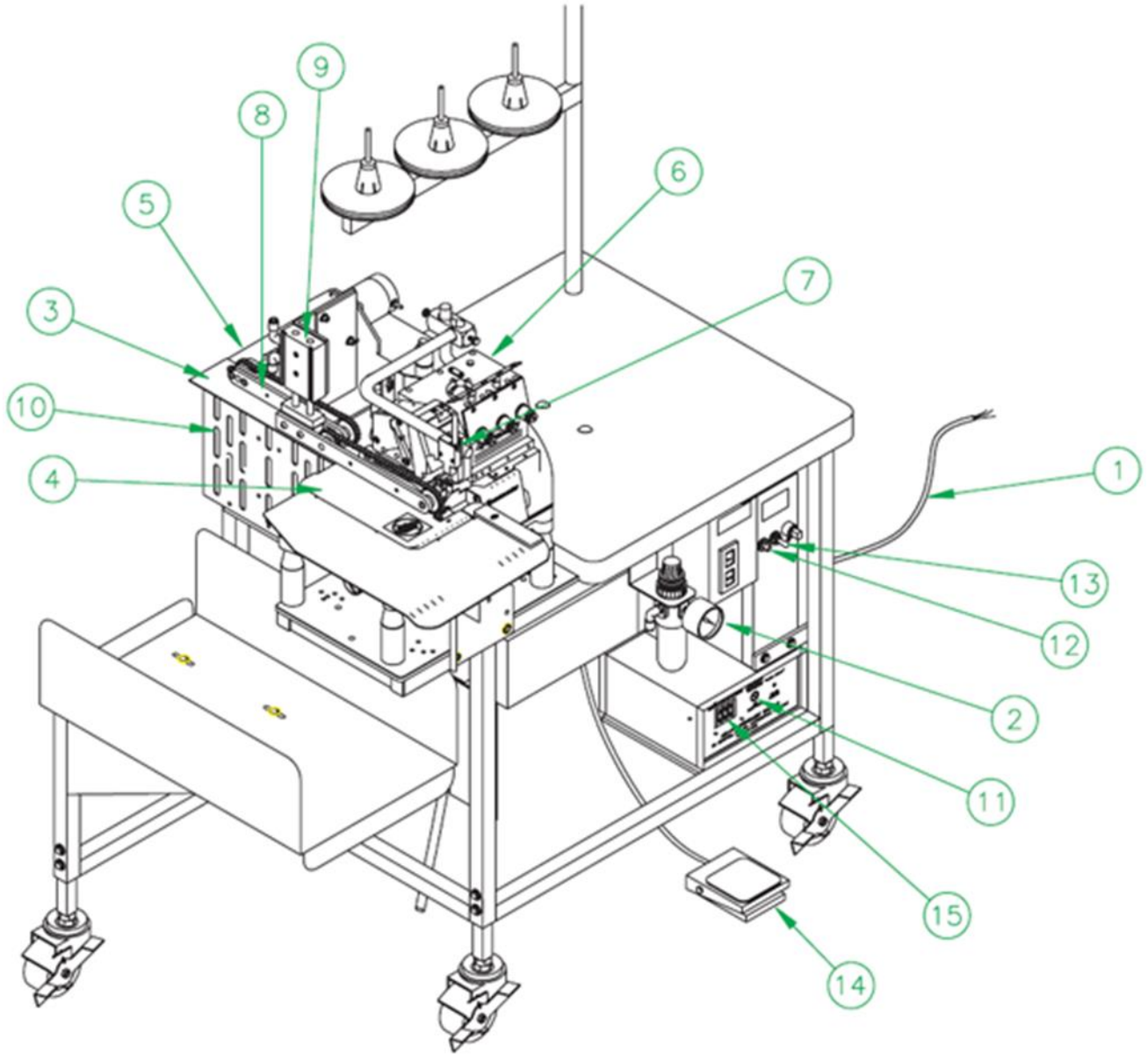
## 7. Para Enhebrar la máquina.

APAGUE LA ELECTRICIDAD. Enhebre la máquina. Gire el transportador hacia afuera. Encienda la electricidad. En modalidad de MANUAL haga funcionar la máquina con el pedal. Corte la cadeneta con el botón CORTAR. Vuelva el transportador a su lugar.

## 8. Velocidad del transportador.

Cambie a AUTOMÁTICO. Presione CORTAR para devolver el transportador a la posición arriba. Pase una manga poniéndola debajo del prénsatelas y cubriendo el sensor del frente. La manga debe llegar directo al apilador. Ajuste los Selectores (15) para sincronizar el transportador a la velocidad del cabezal/largo de puntada de forma que la manga corra derecho y el recortado sea uniforme.

# Operación



## 1. CAJA DE CONTROL

- A. Botón CORTAR (12). Activa el corta cadeneta. Mantenga el botón hundido para que se accione la puerta del apilador. También Recomienza la máquina al próximo ciclo.
- B. Interruptor AUTO/MANUAL (13). En AUTO la máquina comienza cuando el sensor del frente es cubierto.
- C. En MANUAL el pedal controla el cabezal. Una manga puede ser cosida y apilada en MANUAL si mantiene hundido el pedal hasta que el ciclo se completa.
- D. Porta-Fusible. Use fusibles de ½ amp que se quema despacio.

### E. Selectores

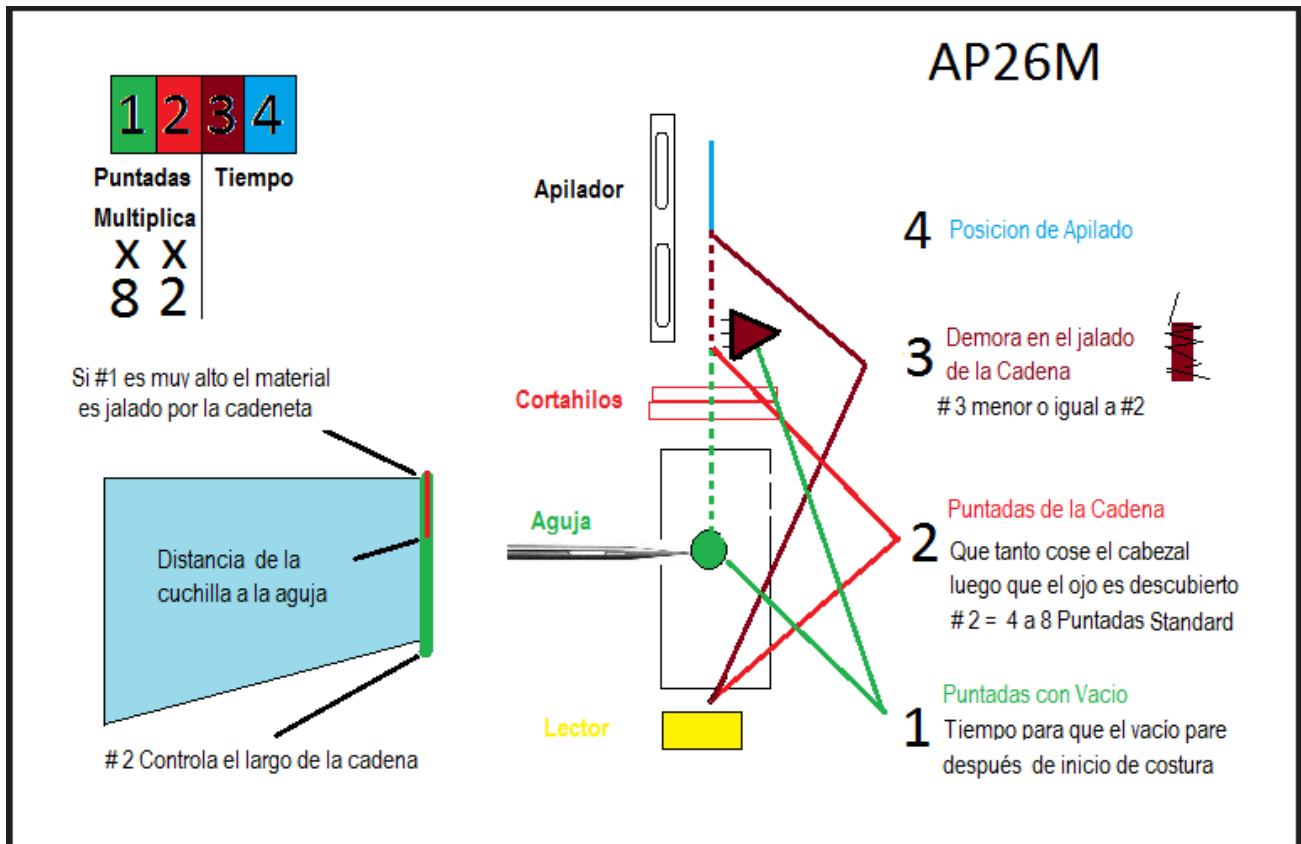
#1 - Puntadas a la succión en el borde delantero. Fija el tiempo de succión en el borde delantero.(por 8 puntadas). Esto afecta la calidad del REMATE. La succión debe apagarse antes que el sensor del frente sea descubierto al pasar el borde trasero.

#2 - Puntadas de encadenado. Fija el largo de la cadeneta (2 veces) al borde trasero, el cabezal para al final de esta cuenta. Usado con el selector #3 se asegura que la cadeneta es halada de la lengua de encadenado antes de cortar la cadena.

#3 - Retardo de halar la cadeneta. Fija el tiempo desde que el cabezal para hasta que la cortadora se activa. Ajuste junto con el Selector #2 para asegurarse que la cadeneta es halada de la lengüeta de encadenado antes de cortar la cadeneta. Si el tiempo es demasiado, la manga parece pararse al cortar, el transportador puede atascarse, y la posición del apilado no será consistente.

# 4 – Posición del apilado. Fija la parada del transportador antes de apilar. El tiempo comienza desde que el borde trasero de la manga descubre el sensor del frente.

### Ilustración



### 2. CONTROL DEL MOTOR

A. Botón de prueba. Cuando hunde este botón el motor corre en modalidad de “Prueba”. La velocidad se puede ajustar con una “resistencia variable” azul en la caja de control. Esta velocidad se fija generalmente u 25% más rápido que el transportador cuando se está cosiendo. Esta velocidad extra ayuda a halar la cadeneta de la lengua antes de cortar.

B. Selectores. Fijan la velocidad sincrónica del transportador mientras se cose. Esta velocidad se ajusta para igualar al largo de la puntada y es proporcional en todas las velocidades.

C. Luz Indicadora de Encendido. Indica si la caja tiene electricidad.

D. Interruptor de Encendido. Localizado en la parte de atrás de la caja encima del toma corrientes. Siempre apague la electricidad cuando trabaje en ésta máquina.

### 3. 1975-512A Eyector 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).(Pg. 2-15)

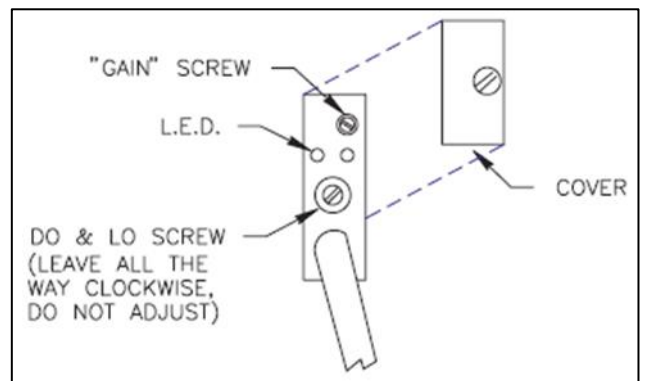
- A. Chequee el indicador de presión de aire al tiempo que presiona el botón de corte manual en el frente del control. La presión debe bajar no más de 2-3 psi.
- B. Chequee por obstrucciones en el eyector de succión quitando el ensamblado del marco, notando cómo se hicieron todas las conexiones. Quite el artículo 3 del eyector y quite el hilo si es necesario. Limpie la unidad tanto como sea posible y vuelva a instalarla. Asegúrese 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 estén selladas

### 4. Ojo Fotoeléctrico

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.



## AAP26M Solución de Problemas

### 1. La máquina no funciona.

A. Chequee la "luces" en los sensores. Si los sensores están encendidos la máquina tiene electricidad. Si no, chequee la electricidad a la caja de control.

### 2. El transportador no funciona cuando cose pero si lo hace en el ciclo de prueba.

- A. El cable del sincronizador puede estar dañado. Inspeccione el cable.
- B. Motor de costura dañado. Pruebe con la palanca del lado.
- C. Caja de control del motor paso a paso dañada. Cámbiela.

### 3. El transportador funciona cuando se cose pero no completa el ciclo de apilar.

- A. El cable Auxiliar puede estar dañado. Inspeccione el cable.
- B. El tiempo de succión del borde delantero muy largo. Reduzca el tiempo.
- C. Caja de control del motor paso a paso dañada. Cámbiela.

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

- A. Desconecte el aire al cilindro, mueva el prénsetelas de arriba a abajo y chequee el flujo de aire. Si el flujo es poco cambie la válvula solenoide.
- B. Si el flujo es normal, cambie los controles de flujo.
- C. Chequee la salida normalmente abierta desde la válvula solenoide cuando está encendida. Cámbiela si tiene escape de aire.

**5. El prénsetelas y el frente del transportador no bajan.**

- A. Chequee la salida normalmente abierta desde la válvula solenoide cuando está encendida.
- B. Cámbiela si tiene escape de aire.
- C. Chequee la conexión eléctrica de la válvula solenoide. Opere la válvula manualmente con el botón manual integrado.

**6. La máquina no cose cuando en AUTO el sensor de comenzar es cubierto.**

- A. El motor de costura está dañado, Cámbiolo.
- B. La máquina está en manual. Chequee el interruptor AUTO/MANUAL.
- C. La máquina no cose cuando la palanca del motor es accionada. Cambie el motor dañado.
- D. El cable entre el motor y la caja de control está dañado.

**7. El transportador funciona cuando se enciende l electricidad pero el cabezal no funciona.**

- A. Desconecte el cable auxiliar en la caja del motor paso a paso. Si el transportador para chequee la conexión a la caja de control (24v).
- B. Si el transportador continua funcionando cambie la caja de control del motor paso a paso.

**8. La máquina funciona descontrolada cuando se enciende en AUTO.**

- A. Asegúrese que todas las cajas tienen electricidad.
- B. Chequee el sensor del frente. Ajústelo o cámbiolo.
- C. El pedal está dañado.

**9. El motor paso a paso no funciona en AUTO, en prueba o funciona al revés.**

- A. Chequee el enchufe en el motor paso a paso p alfileres rotos o doblados.
- B. Chequee el cable del motor paso a paso por conexiones flojas.
- C. Chequee poleas y correas.
- D. Con la electricidad apagada y el motor paso a paso todavía enchufado, haga girar el eje del motor con la mano. Resistencia moderada indica que la caja está defectuosa o que hay un cable con corto circuito. Haga esta prueba otra vez con el otro extremo del cable desconectado para saber si es el cable o la caja.

**10. La puerta del apilador no se abre totalmente.**

- A. Ajuste o cambie los controles de flujo.
- B. Manualmente chequee accione el solenoide y chequee la operación. Problemas con el Remate.

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

- A. Insuficiente succión para que el remate sea correcto. Chequee la presión de aire. Debe ser 70 PSI cuando cose. Chequee que el tubo en la plancha de la aguja, las mangueras y el generador de succión no estén obstruidos.
- B. Demasiadas puntadas de encadenado, la cadeneta se acumula en el dedo de encadenado.
- C. Retardo de parada muy corto, la cadeneta se acumula en el dedo de encadenado.
- D. Asperezas en el dedo de encadenado.
- E. El cabezal no para en la posición correcta.
- F. Pocas puntadas al comienzo de la succión de la cadeneta.
- G. Ajuste incorrecto del tira hilos de la aguja.

**12. La cadeneta trasera muy larga.**

- A. Número de puntadas de encadenado muy largo.
- B. Retardo de parada muy largo.
- C. El sensor no “lee” la cinta reflectora constantemente.

**13. La cadeneta trasera muy corta.**

- A. Número de puntadas de encadenado muy corto.
- B. Retardo de parada muy corto.
- C. El transportador no hala las mangas correctamente.
- D. La manga sale sin cadeneta de debajo del prénsatelas.

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

- A. Número de puntadas de encadenado muy corto. La cortadora corta la manga.
- B. El transportador muy rápido en “PRUEBA”.
- C. El retardo de halar la cadeneta muy largo y el hilo es halado fuera de la aguja y del engazador.

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

- A. Pocas puntadas de encadenado. La Cortadora corta la manga y los hilos se van detrás de la cortadora.
- B. Retraso de paro muy largo. La Cortadora falla algunos hilos.
- C. El transportador va muy rápido en la modalidad de prueba.

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

- A. Válvula neumática defectuosa en el generador de succión.
- B. Salida de escape obstruida en el generador de succión.
- C. Falta un tapón en la válvula del generador de succión.

# Mantenimiento

## 1. Mantenimiento Diario:

- A. Limpie el motor y el transformador de pelusas.
- B. Use el soplador para limpiar la cabeza de la máquina de coser y la parte de arriba de la mesa.
- C. Limpie el sensor con un paño suave.
- D. 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 la barra del engarzador (looper).
- C. Chequee el nivel del lubricante del hilo y llene con aceite de silicona cuando sea necesario.
- D. Limpie y lubrique

## 3. Mantenimiento Mensual:

- A. Chequee las correas por desgaste y desajuste.
- B. Chequee los tornillos de presión de en los componentes de la transmisión y de la Cortadora.
- C. Chequee el ajuste de los controles de flujo y de los cilindros.

## 4. Mantenimiento Tres Meses:

- A. Cambie el aceite y el filtro de aceite del cabezal.

## 5. Nota Especial:

- A. Para que la cabeza de la máquina de coser tenga una larga vida el fabricante recomienda:
- B. Después de las primeras 250 horas de operación el aceite debe ser cambiado completamente.
- C. Después de eso, el aceite debe cambiarse 2 o 3 veces al año para operaciones de un (1) turno
- D. Si el cabezal está sujeto a múltiples turnos por día, la frecuencia de cambio de aceite debe aumentarse a intervalos de 30 o 60 días.

## Ajuste del cortador de hilo, detalles de la posición ARRIBA

### Upper “Movable” Blade..Up-Position

1. Set air pressure on chain cutter air cylinder to operating pressure.  
Normal range is 40 – 60 psi maximum

2. Air cylinder shaft must be extended, with clevis and linkage tight..



3. Move cylinder pivot nut, up or down to adjust position.  
\*Retighten Clevis and linkage after adjustment. \*



\*Correct up-position\*

4. Rear of blade should have adequate clearance, without hitting any surfaces, such as casting or needle linkage.



## Ajuste del cortador de hilo, detalles de posición hacia abajo

### Upper “Movable” Blade..Down-Position

5. Move clamp collar up or down cylinder shaft to position Movable- blade in maximum down position.



#### Correct down-position

6. Maximum down position is measured from cutting edge of movable-blade to below cutting edge of stationary-blade

\*It should never hit the lower surface of bed plate.\*  
Normal setting is 3/32” or 2.36mm below cutting edge of stationary-blade



### Recommendations:

Set-up these procedures in preventative maintenance schedule and check setting weekly, monthly or after a set number of cycles.

Failure to correctly set stroke or position of movable-blade will result:

- A. In damage to the cutting edges of one or both blades
- B. Bend movable-blade shaft
- C. Broken cutter body, from excess range or movement of movable blade

## Efka Motor, Ajustes de Parámetros

26M-PAR			
Before Programming, Perform a Master Reset of Parameters (See Below)			
PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		7	Mode of operation (overedge). MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
026		0	Standard treadle
111	200-9900 rpm	6800	Maximum speed when "129" is 0, 1, or 2.
161	0-1	1-CCW	Motor rotation
204		100	Foot lift modulation
270	0-5	1	External handwheel sensor configuration.
272	0200-2550	1000	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111. (For Yamato and Pegasus, setting should be 100; for Rimoldi, setting should be 124)
362	0-1	1	Position sensor voltage: 0 = 5V, 1 = 15V
401		0-1	Change from 0 to 1 to save settings
436		0	Use code "5913". This disables an input that was causing box to reset itself.
Front panel LED's:		Programming Instructions:	
LED 1: Off		1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.	
LED 2: Off		2. Press ">>" once and enter the number "5913"	
LED 3: Off		3. Press "E" once and "2.0.0." is displayed this is a parameter	
LED 4: Off		4. Proceed to the parameter to be changed and press "E"	
LED 5: Off		5. The value now shows in the screen, adjust to desired value.	
LED 6: Off		6. Press "E" to enter value and continue with parameter setting.	
LED 7: Off, Stop at needle down.		7. Repeat for other parameters, press "P" once when complete.	
LED 8: On, Stop at needle up.		8. Run sewing head to save parameters before powering down	

<b>To Perform Master Reset of Parameters:</b>			
1. Go to manual and lower presser foot.			
2. Power off-on Efka box holding down the "P" button till "COD" is displayed.			
3. Press ">>" once and enter the number "5913"			
4. Press "E" twice and "093" is displayed.			
5. Press "+" once, "094" is displayed.			
6. Press "P" to exit programming mode with all default values.			
7. Reset machine.			

## Dibujos de Ensamblaje & Lista de Partes

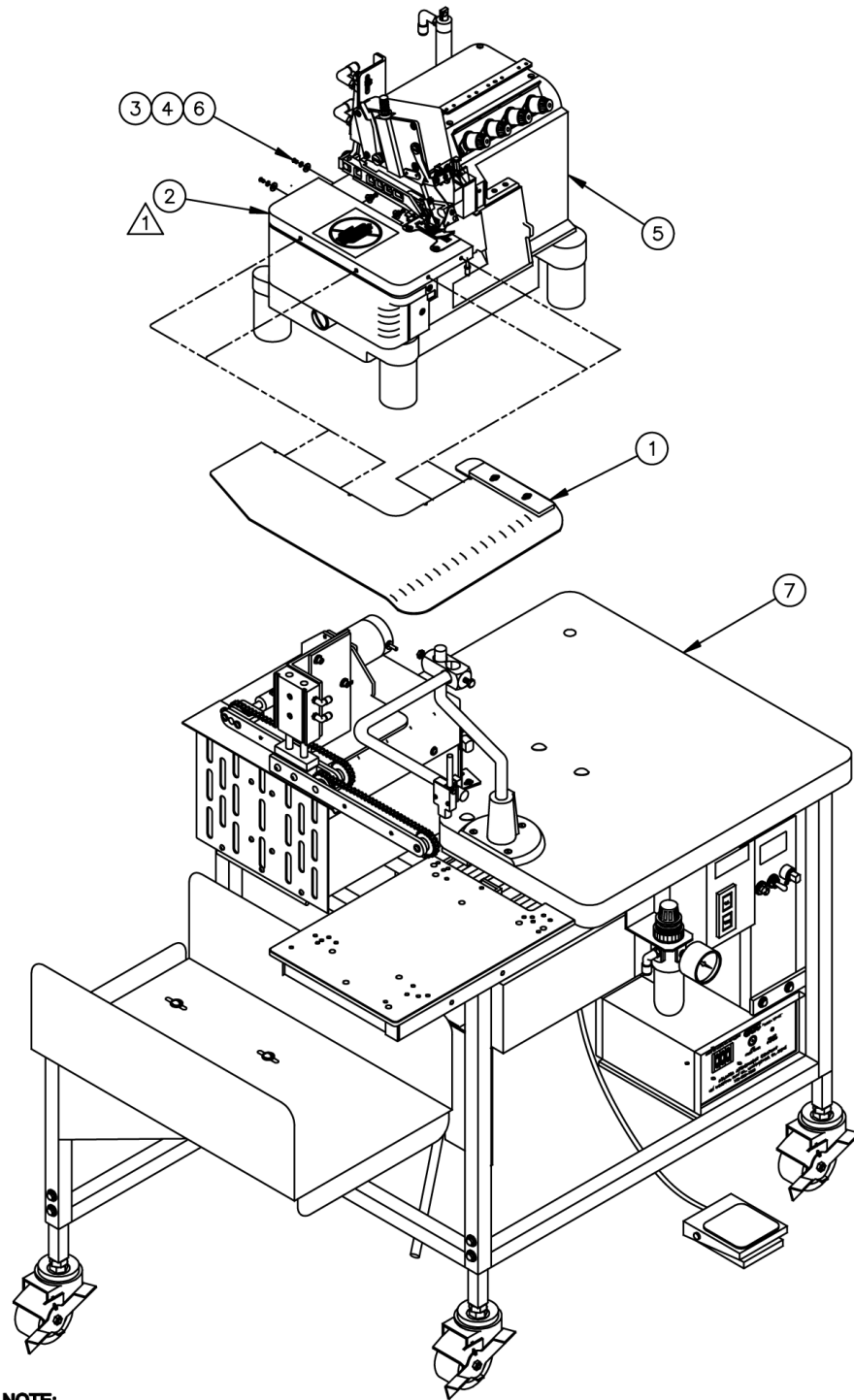
Los materiales que se incluyen en este documento son información confidencial y de propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de las obligaciones de confidencialidad y no divulgación que existen actualmente entre usted y Atlanta Attachment Company, su uso de estos materiales sirve como un reconocimiento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



**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

# AAP26MG24 Short Sleeve Closer, Pegasus EX5204, Pana

AAC Drawing Number 192043C Rev 1



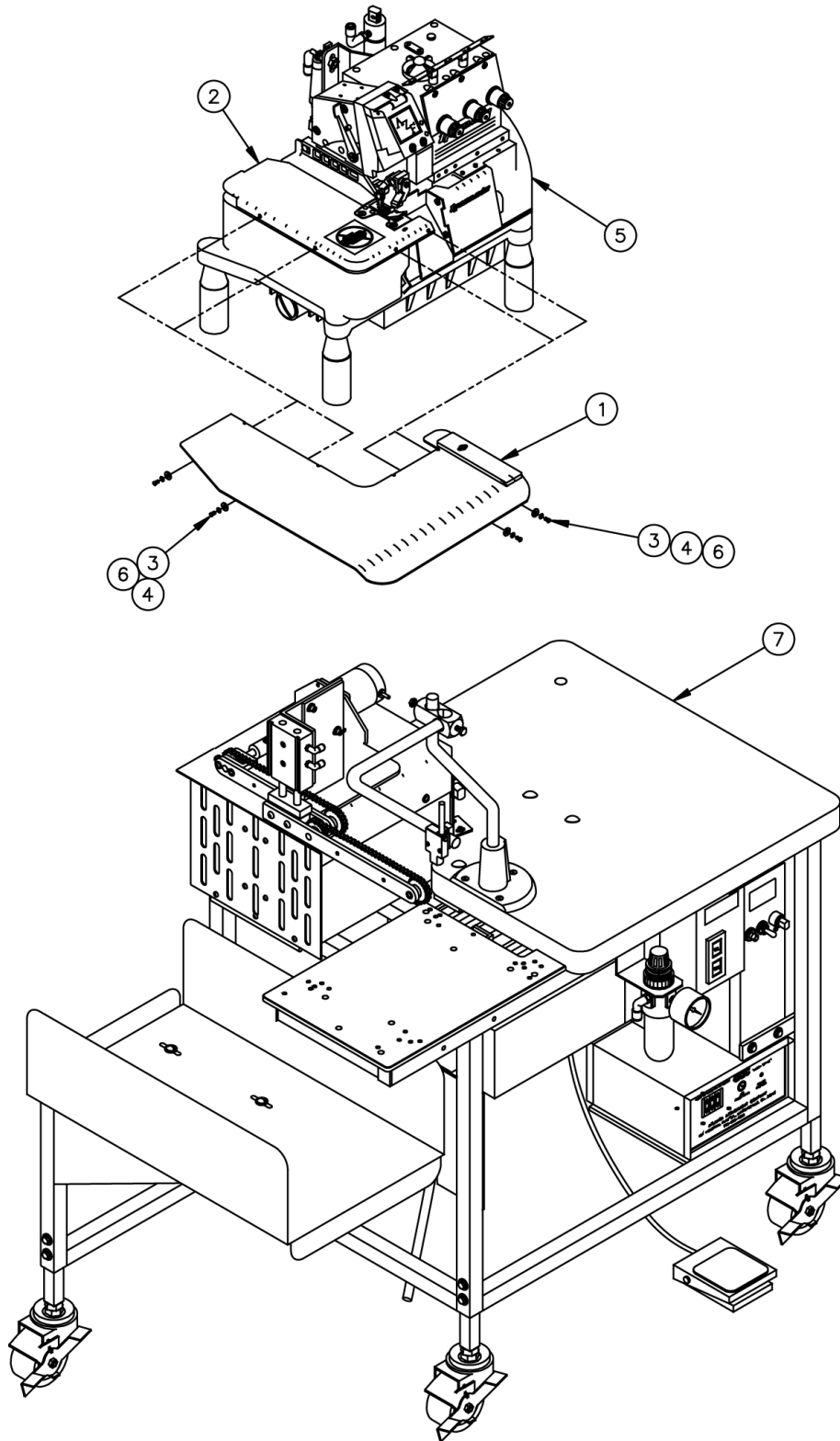
**NOTE:**

△ **IF THE CLOTH PLATE OF YOUR MACHINE HAS SQUARE EDGES, (INSTEAD OF ANGLED EDGES), THE CLOTH PLATE ASSEMBLY PART NUMBER IS 26097C**

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	26097C	Cloth Plate Assy	5	1	AP-26M-11	Sewing Head Details
2	1	?	Cloth Plate Mod.	6	4	WWSI6	Int Tooth Washer
3	4	SSTS85024	Scr, Tr SI 6-40x3/8	7	1	26M-G	Table Assy
4	4	WWB5/32ID	Brass Washer	8	AR	26M-1120	Label, Tag

# AAP26MY23 Auto Short Closer, Yamato

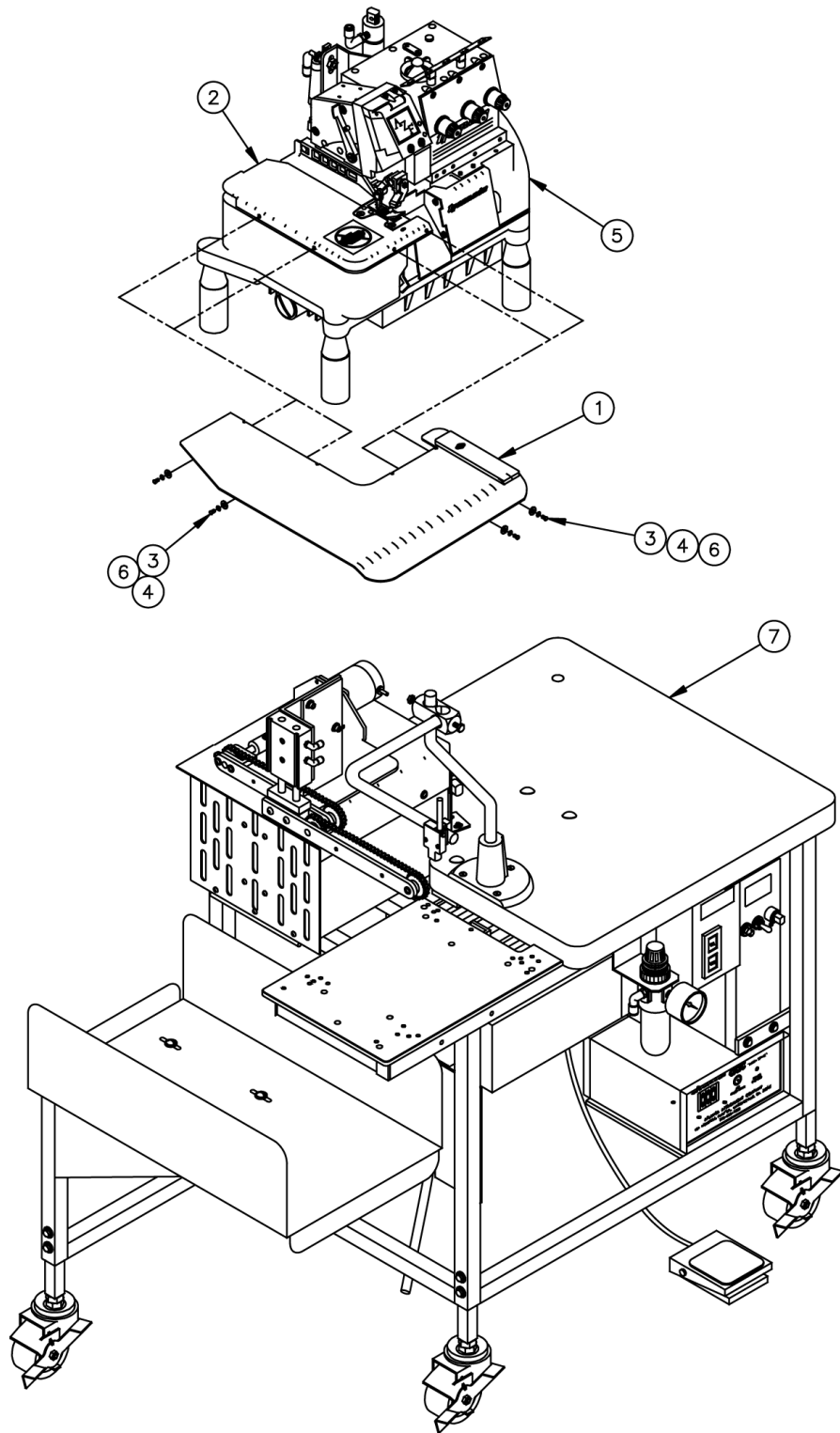
AAC Drawing Number 191933C Rev 6



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	26097C	Cloth Plate Assy	5	1	AP-26M-06	Sewing Head Details
2	1	26347B	Cloth Plate	6	4	WWSI6	Int Tooth Washer
3	4	SSTS85024	Scr, Tr SI 6-40x3/8	7	1	26M-G	Table Assy
4	4	WWB5/32ID	Brass Washer	8	AR	26M-1120	Label, Tag

# AAP26MY52 Auto Short Sleeve Closer, Yamato AZ8003G-04DA

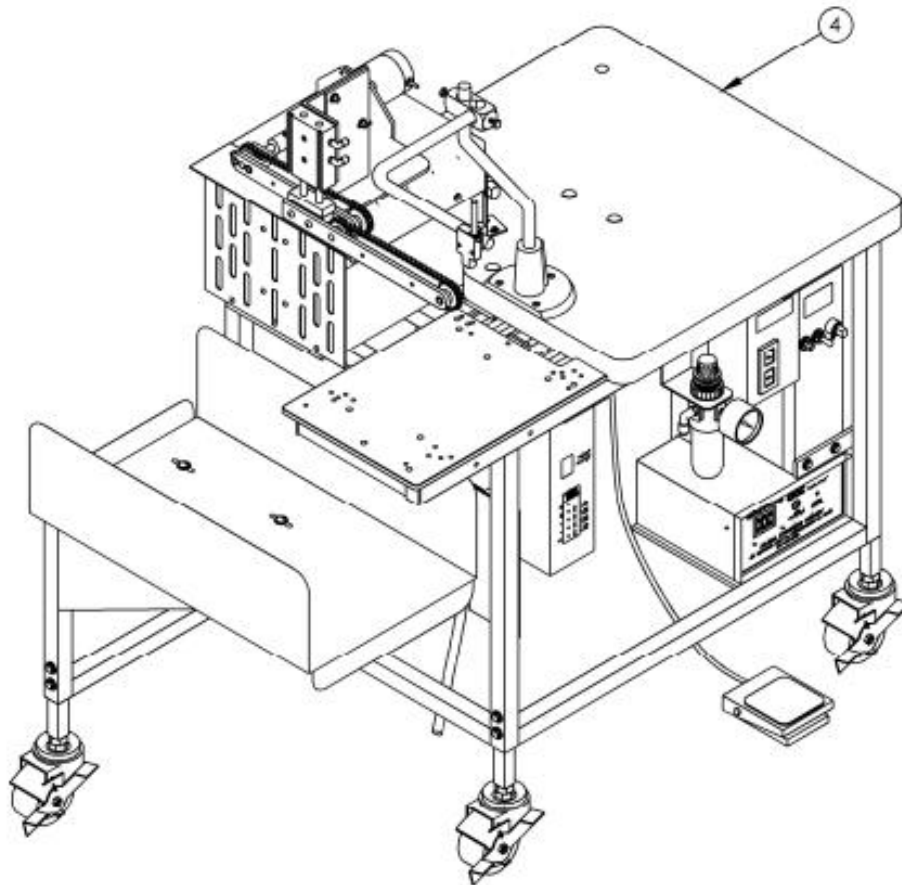
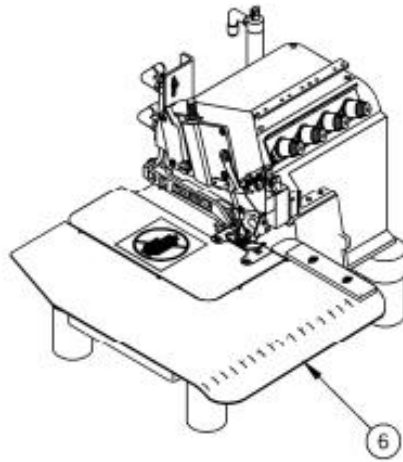
AAC Drawing Number 192328C Rev 0



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	26097C	Cloth Plate Assy	6	4	WWSI6	Int Tooth Washer
2	1	26347B	Cloth Plate	7	1	26M-G	Table Assy
3	4	SSTS85024	Scr.Tr SI 6-40x3/8	8	AR	26M-1120	Label, Tag
4	4	WWB5/32ID	Brass Washer	9	AR	ZZ26M	Tech Manual
5	1	AP-26M-23	Sewing Head Details	10	10	SNB27-11	Needle

## AAP26MEG24 Auto Shirt Closer, Efka

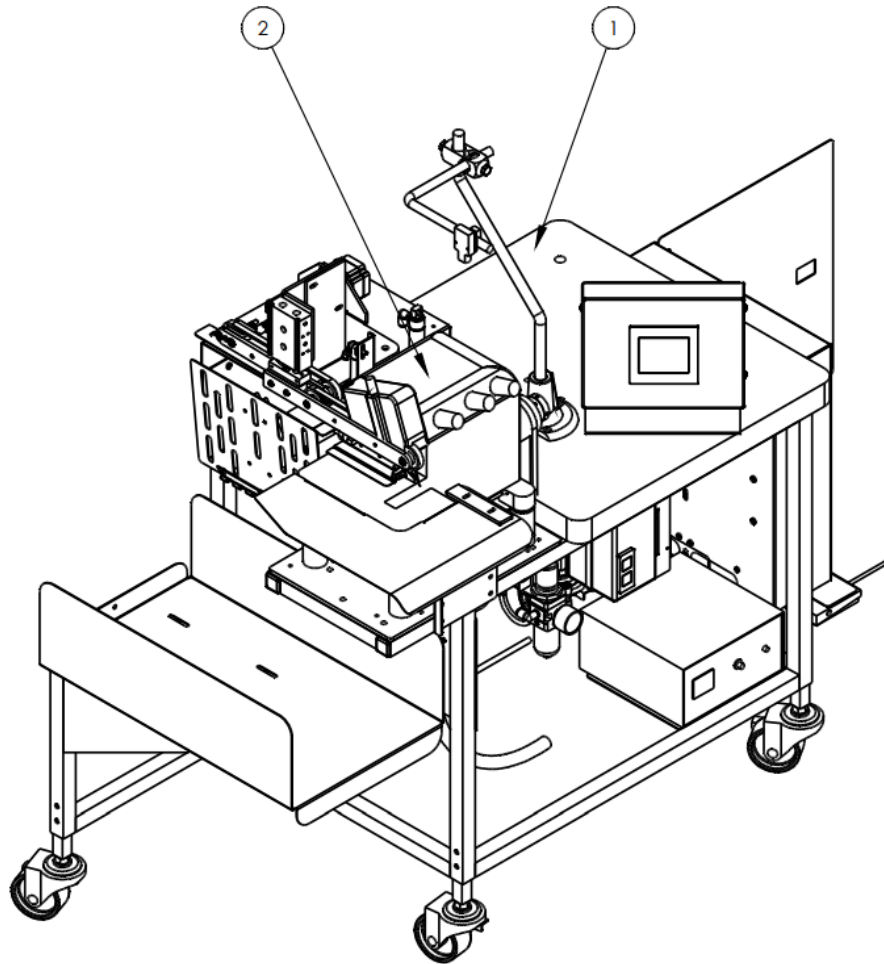
AAC Drawing Number 192871C Rev 1



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	AR	ZZ26M	Manual	5	AR	26M-PD	Pneumatic Diagram
2	AR	26M-1120	Label, Tag	6	1	AP-26M-11	Sewing Head Details
3	1	26ME-WD	Wiring Diagram	7	AR	26M-PAR	Parameter Settings
4	1	26ME-G	Table Assy				

## AAP26MEG27P Auto Shirt Closer, PLC with Efka Motor

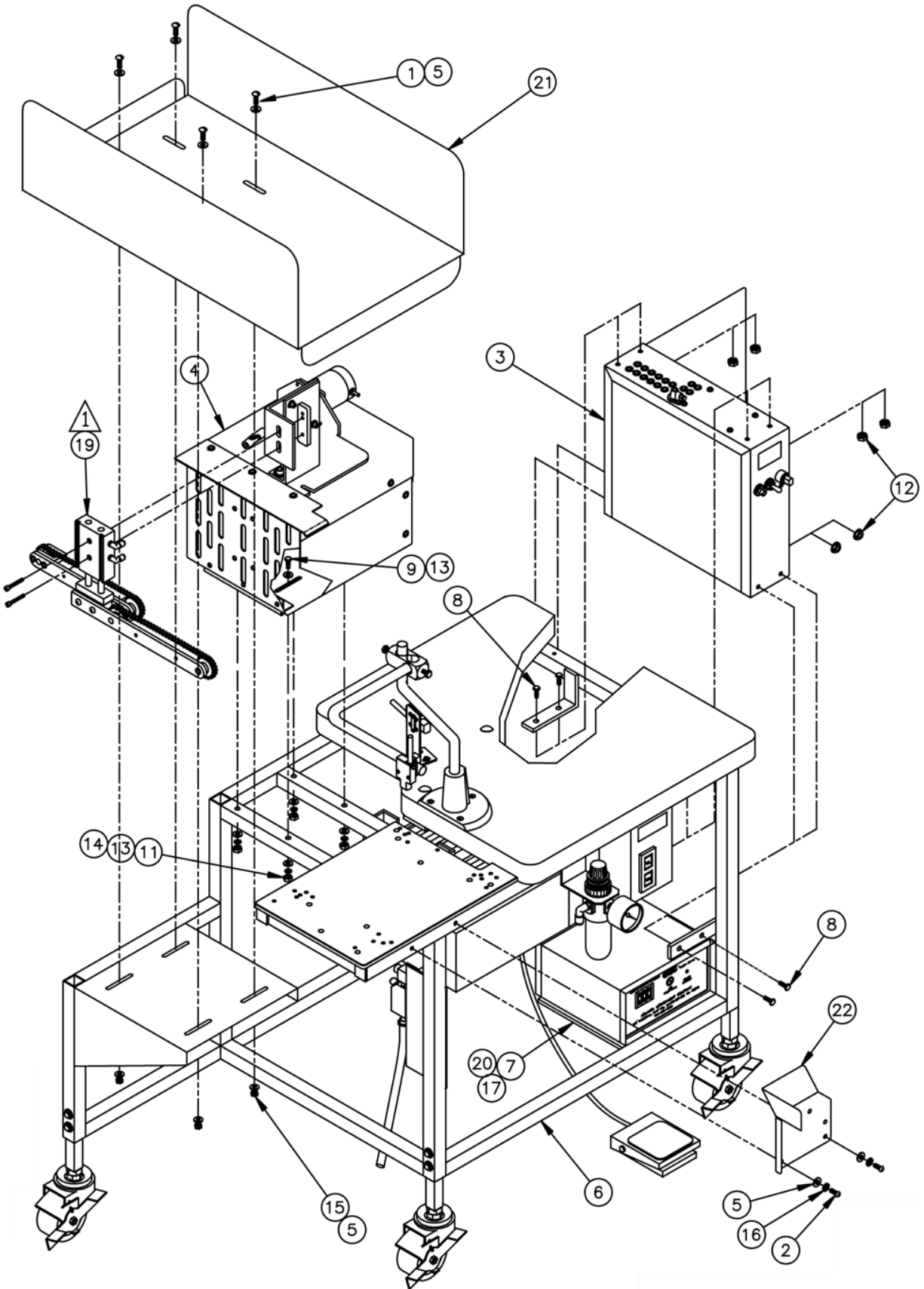
AAC Drawing Number 9008775 Rev 0



ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	26ME-GP	TABLE ASSY GENERIC,EFKA, PLC
2	1	AP-26M-13	SEWING HEAD DETAIL
3	1	26M-PAR	PARAMETER SETTING EFKA
4	1	26M-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC FOR AP25M
5	1	AP26MPLC-WD1	WIRING DIA., PLC, AP26M

## 26M-G Table Assembly

AAC Drawing Number 191964C Rev 3

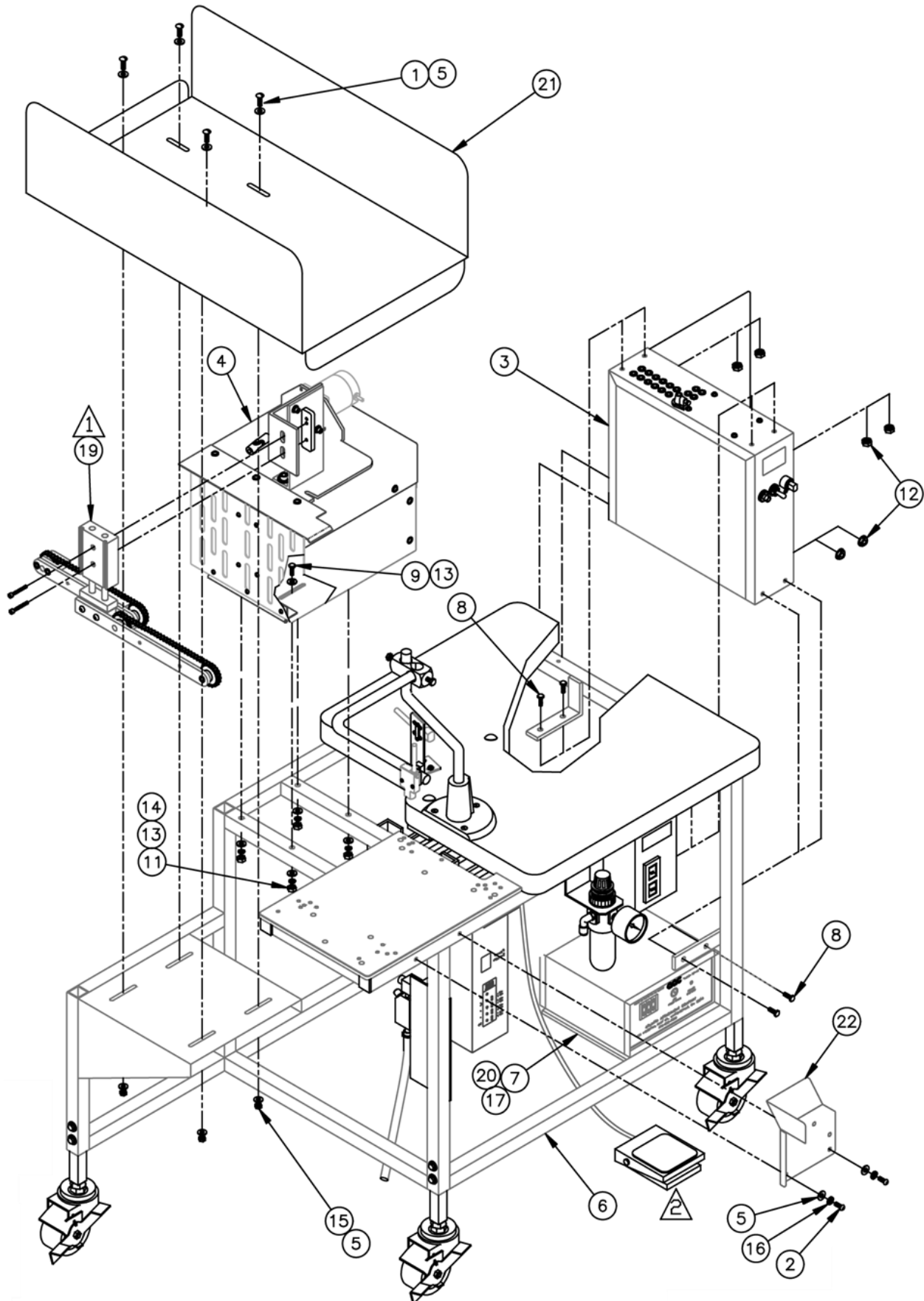


26M-G Table Assembly

<b>NO.</b>	<b>QTY</b>	<b>PART #</b>	<b>DESCRIPTION</b>
1	4	SSTS98040	Scr, Tr Hd sl 10-32x5/8
2	2	SSBC98024	Scr, But Cp 10-32x3/8
3	1	26M-500	Prog Controller
4	1	AP-26M-02	Flip Stacker Assy
5	10	WWFS10	SAE Flat Washer
6	1	AP-26MGP	Console, Generic
7	1	AP-28-600B	Control Box
8	8	SSHC01040	Scr, Hx Cp 1/4-20x5/8
9	4	SSHC01112	Scr, Hx Cp 1/4-20x1-3/4
10	AR	26M-PD	Pneumatic Diagram
11	4	NNH1/4-20	Hex Nut
12	8	NNK1/4-20	Kep Nut
13	8	WWFS1/4	SAE Flat Washer
14	4	WWL1/4	Lock Washer
15	4	NNK10-32	Kep Nut
16	2	WWSE10	Ext Tooth Washer
17	4	WWSI6	Int Tooth Washer
18	AR	26M-WD	Wiring Diagram
19	1	AP-26M-03	Conveyor Assy
20	4	SSPS80024	Scr, Pn Hd sl 6-40x3/8
21	1	26M-1001	Stacker Tray
22	1	26M-1003	Brkt, Chip Chute

## 26ME-G Table Assembly, Efka

AAC Drawing Number 192870C Rev 0

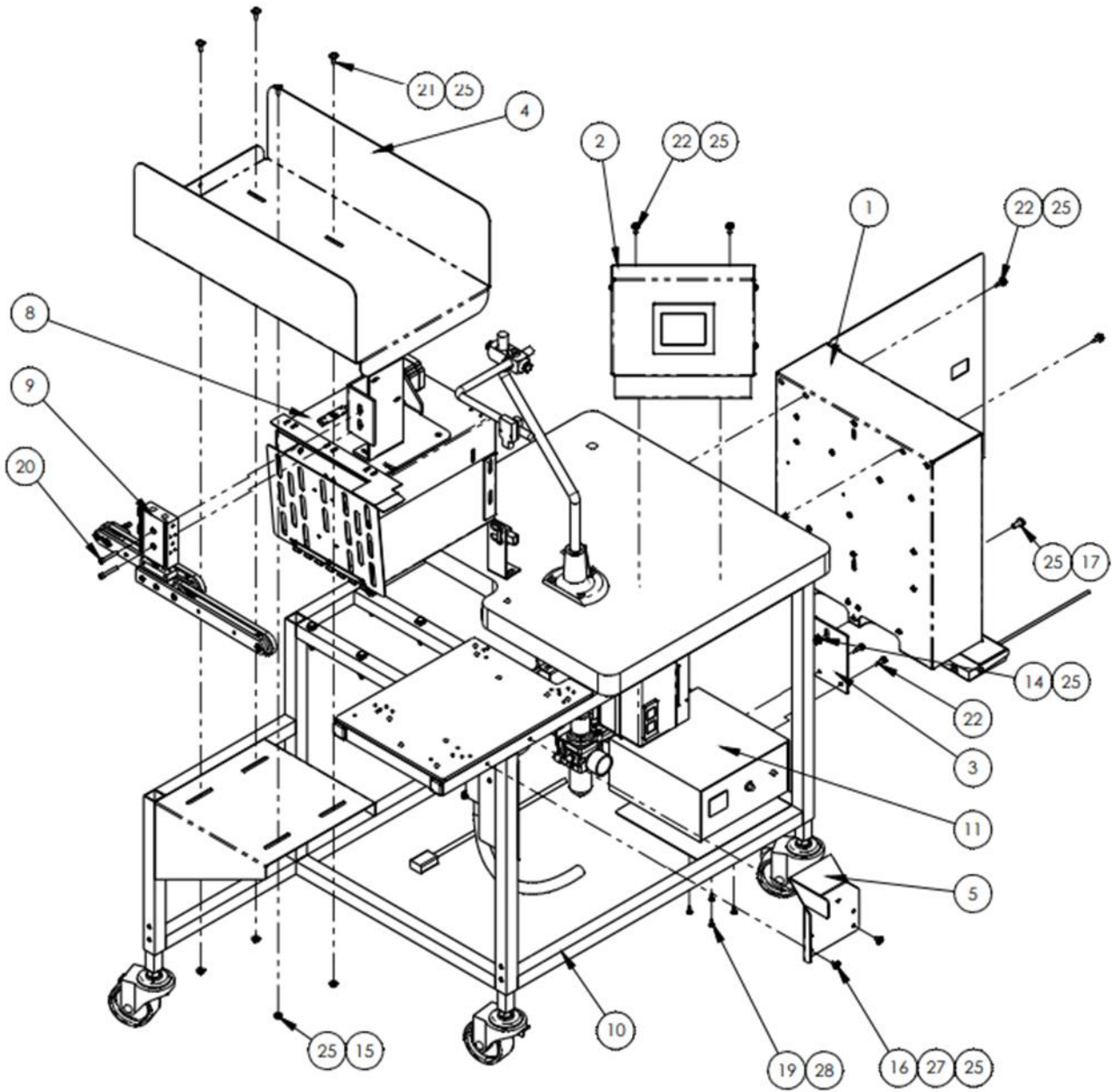


26ME-G Table Assembly

<b>NO.</b>	<b>QTY</b>	<b>PART #</b>	<b>DESCRIPTION</b>
1	4	SSTS98040	Screw, Truss Head
2	2	SSBC98024	Screw, Button Cap
3	1	26ME-500	Prog. Controller
4	1	AP-26M-02	Flip Stacker Assy
5	10	WWFS10	Flat Washer
6	1	AP-26MEG	Generic Console
7	1	AP-28-600B	Control Box
8	8	SSHC01040	Screw, Hex Cap
9	4	SSHC01112	Screw, Hex Cap
10	AR	26M-PD	Pneumatic Diagram
11	4	NNH1/4-20	Hex Nut
12	8	NNK1/4-20	Kep Nut
13	8	WWFS1/4	Flat Washer
14	4	WWL1/4	Lock Washer
15	4	NNK10-32	Kep Nut
16	2	WWSE10	External Tooth Washer
17	4	WWSI6	Internal Tooth Washer
18	AR	26ME-WD	Wiring Diagram
19	1	AP-26M-03	Conveyor Assy
20	4	SSPS80024	Screw, Pan Head
21	1	26M-1001	Stacker Tray
22	1	26M-1003	Brkt, Chip Chute

# 26ME-GP Table Assembly, PLC with Efka Motor

AAC Drawing Number 9008774 Rev 2

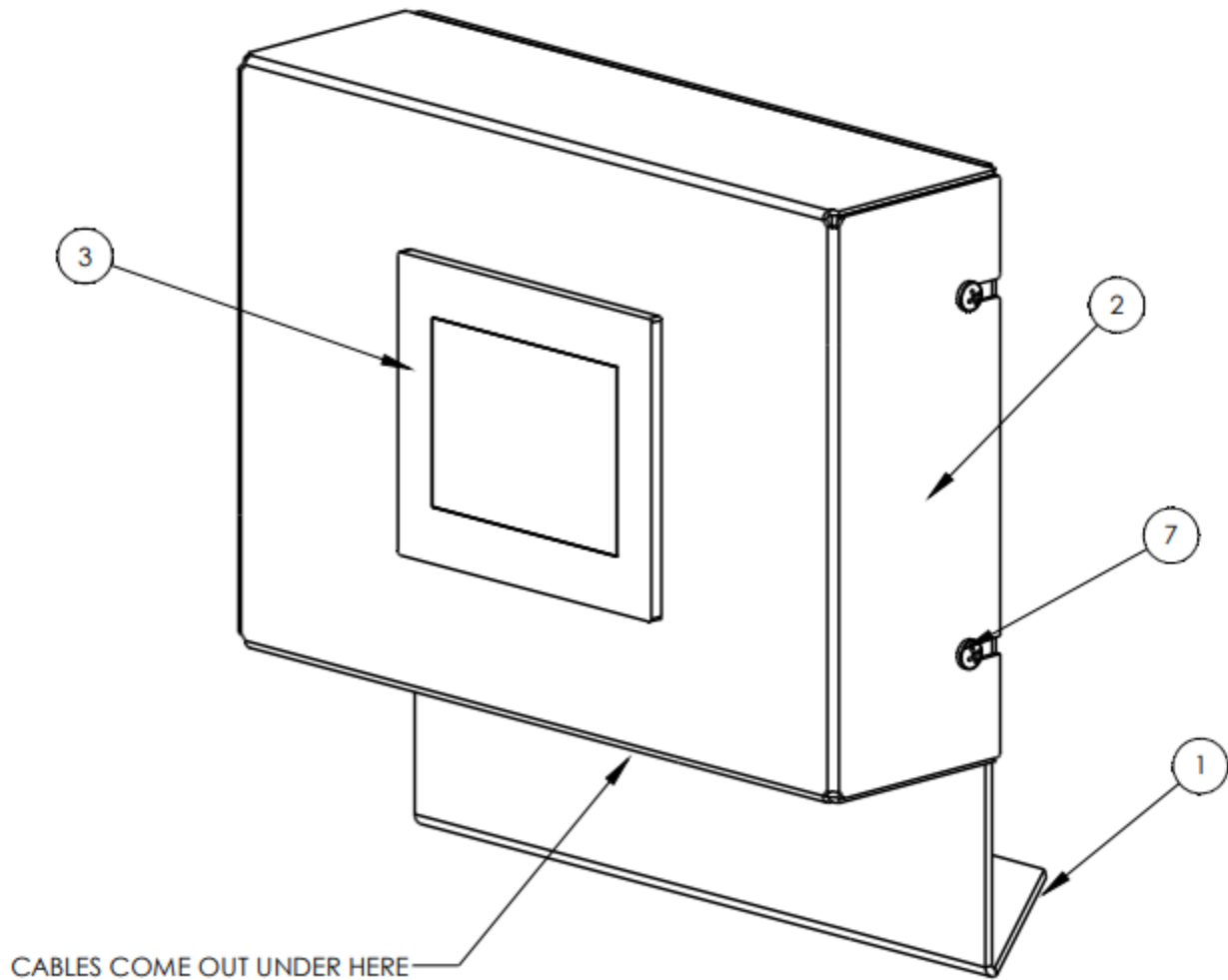


26ME-GP parts list

ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1336021	CONTROL BOX ASSY, PLC,AP26M
2	1	1336025	PLC SCREEN ASSY, W 3.5 COLOR
3	1	2600001	BRACKET, CABINET LOWER SUPPORT
4	1	26M-1001	TRAY, STACKER, AP26M
5	1	26M-1003	BRKT, CHIP CHUTE
6	1	26M-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC FOR AP25M
7	1	26ME-LAB	LABEL PACKAGE 26ME-G
8	1	AP-26M-02	FLIP STACK ASSEMBLY AAP26M
9	1	AP-26M-03	CONVEYOR ASSEMBLY
10	1	AP-26MEG	CONSOLE, GENERIC, EFKA AAP6ME
11	1	AP-28-600B	CONT BOX,STACKABLE METERING
12	1	AP26MPLC-WD1	WIRING DIA., PLC, AP26M
13	4	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
14	1	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
15	4	NNK10-32S	KEP NUT, 10-32,S/S
16	2	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
17	1	SSHCO1040	1/4-20 X 5/8 HHCS
18	4	SSHCO1112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
19	4	SSPS80024	#6-32 X 3/8 LG PAN HD
20	2	SSSC98080	10-32 X 1-1/4 SOC CAP
21	4	SSTS98040	10-32 X 5/8,TRUSS HD
22	6	SSZH#10048	SCREW,SHT.METAL HEX 10
23	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
24	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
25	16	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
26	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
27	2	WWSE10	WASHER,EXT. TOOTH,10 LOCK
28	4	WWSI6	WASHER,INT. TOOTH

### 1336025 PLC Screen Assembly

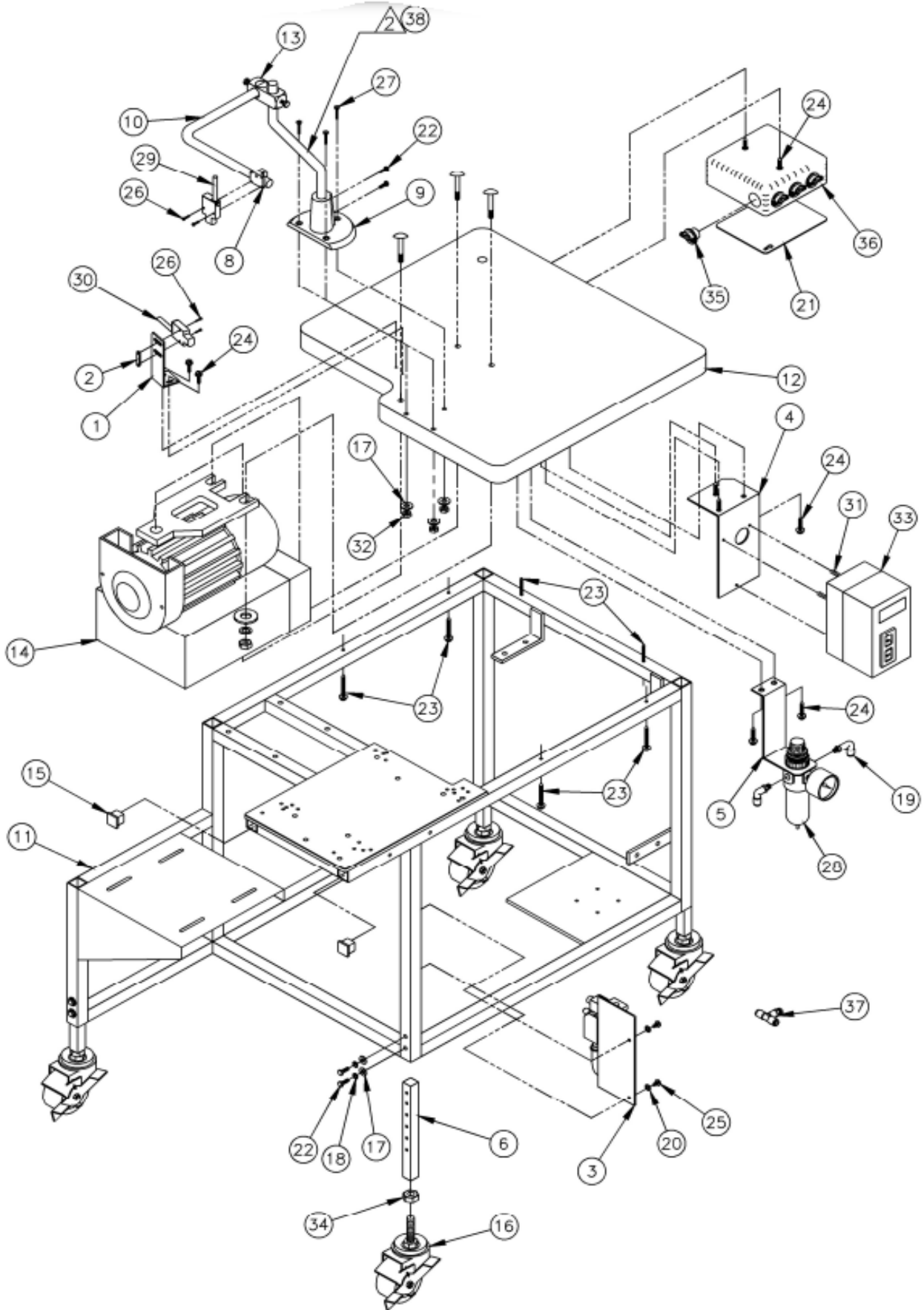
AAC Drawing Number 1336025 Rev 1



ITEM NO.	Hardware Shown/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1336009	PLC SCREEN BACK/MOUNT
2	1	1336024	PLC SCREEN PANEL, 3.5 COLOR
3	1	EEAIG03TQ13DE	TOUCHSCREEN, 3.5" COLOR, RS232C
4	10 FT	FF36F1086W	CABLE, 4 CON, 20GA
5	6.5 FT	FF1173C	CABLE, 3 COND, 22 AWG
6	1	MM9307K69	GROMMET,5/8,1.125,.125GV
7	3	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS

# AP-26MGP Console, Generic, Panasonic

AAC Drawing Number 191932C Rev 5



AP-26MGP parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6689	Table Eye Mount
2	1	1975-412A	Nut Plate
3	1	1975011	Venturi & Mounting
4	1	23081	K-CB300 Mntng Bracket
5	1	26078	Brkt, Air Regulator
6	4	26127	Leg
7	1	26273J	Set, Cable
8	1	265155A	Holder, Eye
9	1	265157	Base, Elec Eye Mount
10	1	265158	Rod, Eye Assy Holder
11	1	26M-1100	Frame Assy
12	1	26M-1002	Table Top
13	1	28201	Block, Cross
14	1	4059-D9	Panaservo-AC Motor
15	2	MM132-1202	Square End Cap
16	4	MM503022LB	Caster, Rubber
17	11	WWFS1/4	SAE Flat Washer
18	8	WWL1/4	Lock Washer
19	2	AAQME-4-8	Quick Male Elbow
20	2	WWSI10	Int Tooth Washer
21	1	K-234	Cover
22	10	SSHC01048	Scr,Hx Cp 1/4-20x3/4
23	6	SSZH#10128	Scr,Hx Sh Me #10x2
24	9	SSZH#10064	Scr,Hx Sh Me #10x1
25	2	SSPPT98032	Scr,Pn Hd Ph 10-32x1/2
26	4	SSPS70048	Scr,Pn Hd Sl 4-40x3/4
27	3	SSFS01128	Scr,Fl Sl 1/4-20x2
28	1	AA1981-5102	Reg W/Gauge
29	1	23140A	Electric Eye
30	1	FFSM312LVQ	Electric Eye
31	3	SSPS90024	Scr,Pn Hd Sl 8-32x3/8
32	3	NNK1/4-20	Kep Nut
33	1	K-CB600	Circuit Breaker
34	4	NNH1/2-13	Hex Nut
35	4	K-235	Romax Connector
36	1	K-233	Box, Elec, Square
37	1	AAQBT-4-8	Quick Branch "T"
38	REF	26220A	Rod, Stand, Bent

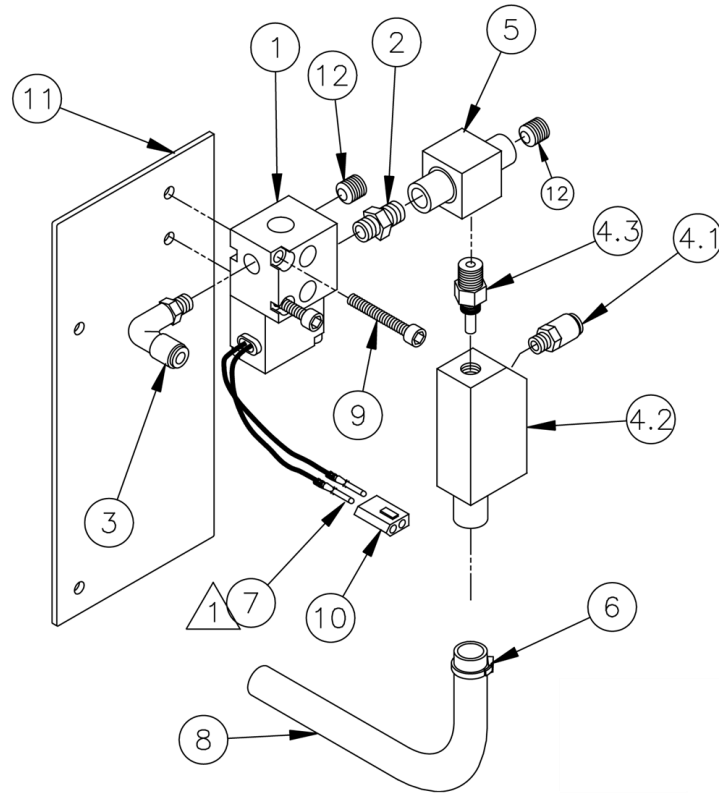


AP-26MEG parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6689	Table Eye Mount
2	1	1975-412A	Nut Plate
3	1	1975-512A	Venturi & Mnt
4	1	23081	Mount Brkt
5	1	26078	Air Regulator Brkt
6	4	26127	Leg, 8.25L
7	1	EE37F3311	Power Cord
8	1	265155A	Eye Holder
9	1	265157	Eye Mnt Base
10	1	265158	Rod
11	1	26M-1100	Frame Assy
12	1	26M-1002	Table Top
13	1	28201	Cross Block
14	1	4059-DC1500	Efka Motor
15	2	MM132-1202	End Cap
16	4	MM503022LB	Rubber Caster
17	11	WWFS1/4	Flat Washer
18	8	WWL1/4	Lock Washer
19	2	AAQME-4-8	Quick Male Elbow
20	2	WWSI10	Internal Tooth Washer
21	1	K-234	Cover
22	10	SSHC01048	Screw, Hex Cap
23	6	SSZH#10128	Screw, Sheet Metal
24	9	SSZH#10064	Screw, Sheet Metal
25	2	SSPPT98032	Screw, Pan Head
26	4	SSPS70048	Screw, Pan Head
27	3	SSFS01128	Screw, Flat Slotted
28	1	AA198-5102	Regulator
29	1	0211-702A	Cable
30	2	FFSM312LVQ	Electric Eye
31	3	SSPS90024	Screw, Pan Slotted
32	3	NNK1/4-20	Kep Nut
33	1	K-CB600	Circuit Breaker
34	4	NNH1/4-13	Hex Nut
35	4	K-235	Romax Conn.
36	1	K-233	Electrical Box
37	1	AAQBT-4-8	Quick Branch, T
38	1	28-512	Cable
39	1	26220A	Bent Rod

# 1975-512A Venturi and 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	Valve, 4 Way
2	1	AAF122A-A	Hex Nipple, 1/8
3	1	AAQME-4-8	Quick Male Elbow
4	1	AAV#33-4	Venturi Assembly
4.1	1	AAQMC-4-8	Quick Male Conn
4.2	1	AAV#33-4A	4.8 CFM Vac Generator
4.3	1	AAVR-210A	Pressure Fittin
5	1	AAVS125	Shuttle Valve
6	1	EE6X750	Cable Tie, 4 1/2
7	2	FF31F1022	Pin, Male .093
8	5'	MM163VT-20	Clear Plastic Tubing
9	2	SSSC90064	Scr,So Cp 8-32x1
10	1	FF59F1802	2 Pin Male Connector
11	1	1975-511	Mount Bracket
12	2	MM4554K11	1/8" Pipe Lug

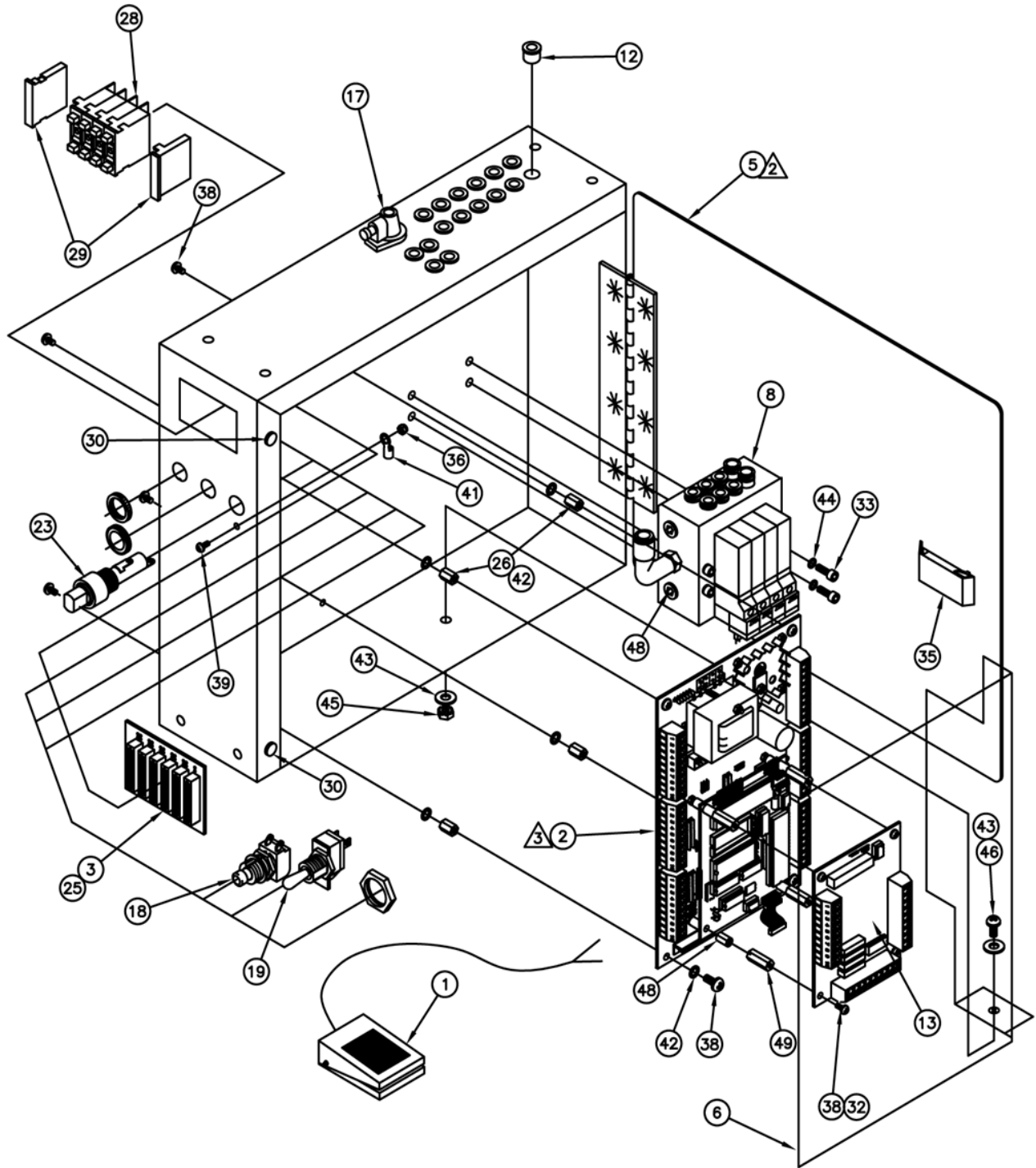


26M-500 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-2031	FOOT SW ASBLY	26	8	FF67F4078	SPACER
2	1	1987149F3	CABLE, 26 COND	27	2	FF81F4591	PIGGY-BACK CONN
3	1	1987-149JC	PC BOARD	28	4	FFC5.2LST1	THUMBWHEEL SW
4	1	1987-517	PC BOARD	29	1	FFC5S1	END CAP (PAIR)
5	AR	26M-500WD	DIAGRAM, WIRING	30	1	FFNFS40	POWER SUPPLY
6	1	26M-501	CONTROL BOX	31	1	FFRK44T-4	CABLE
7	1	26M-502	PLASTIC COVER	32	1	FFSC15603	STRAIN RELIEF
8	1	40-313	CABLE	33	1	FFCS15606	STRAIN RELIEF
9	1	AAE211E-4	SOL ASBLY	34	1	MM2732A	EPROM
10	1	AP-28-610	CABLE	35	1	MM40450010	LATCH
11	3	EE18-3	WIRE	36	9	NNE6-32	NUT
12	4	EE8205	WIRE	37	AR	SSA-0040	SILKSCREEN
13	16	EESB-375-4	HEYCO BUSHING	38	16	SSPP80016	SCREW, PAN HD PHIL. 6-32 X 1/4
14	1	FF1035-02	P.C.BOARD	39	1	SSPP80032	SCREW, PAN HD PHIL. 6-32 X 1/2
15	8	FF12F1042	BARRIER STRIP 10 PIN	40	4	TT1825	QUICK SLIDE TERMINAL 3/16
16	1	FF156F1803	CONNECTOR	41	1	TT5802	QUICK SLIDE TERMINAL 1/4
17	1	FF156F2206	CONNECTOR	42	16	WWSI6	WASHER, #6 INT TOOTH
18	1	FF1724	STRAIN RELIEF	43	2	WWF8	FLAT WASHER
19	1	FF23F118	P.B. SWITCH	44	4	WWSI8	WASHER,INT TOOTH
20	1	FF23F385	TOGGLE SWITCH	45	1	NNK8-32	KEP NUT
21	1	FF250LA40A	METAL OXIDE VARISTOR	46	1	SSPP90032	SCREW, PAN HD PHIL. 8-32 X 1/2
22	1	FF313500	FUSE, 1/2A	47	4	SSPP80096	SCREW, PAN HD PHIL. 6-32 X 1-1/2
23	2	FF31F1033	FM SOCKET	48	1	1987-513A	CABLE
24	1	FF342838A	FUSE HOLDER	49	4	SSSC90064	SCREW, SOCKET CAP 8-32 X 1
25	1	FF59F1802	M CONNECTOR	50	2	MMSLD-ECH	RUBBER BUMPER

# 26ME-500 Program Controller

AAC Drawing Number 192869C Rev 3

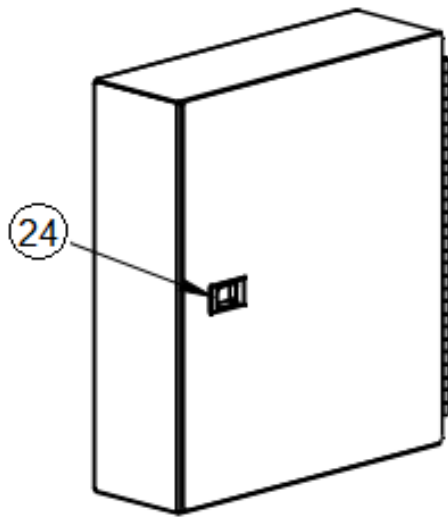
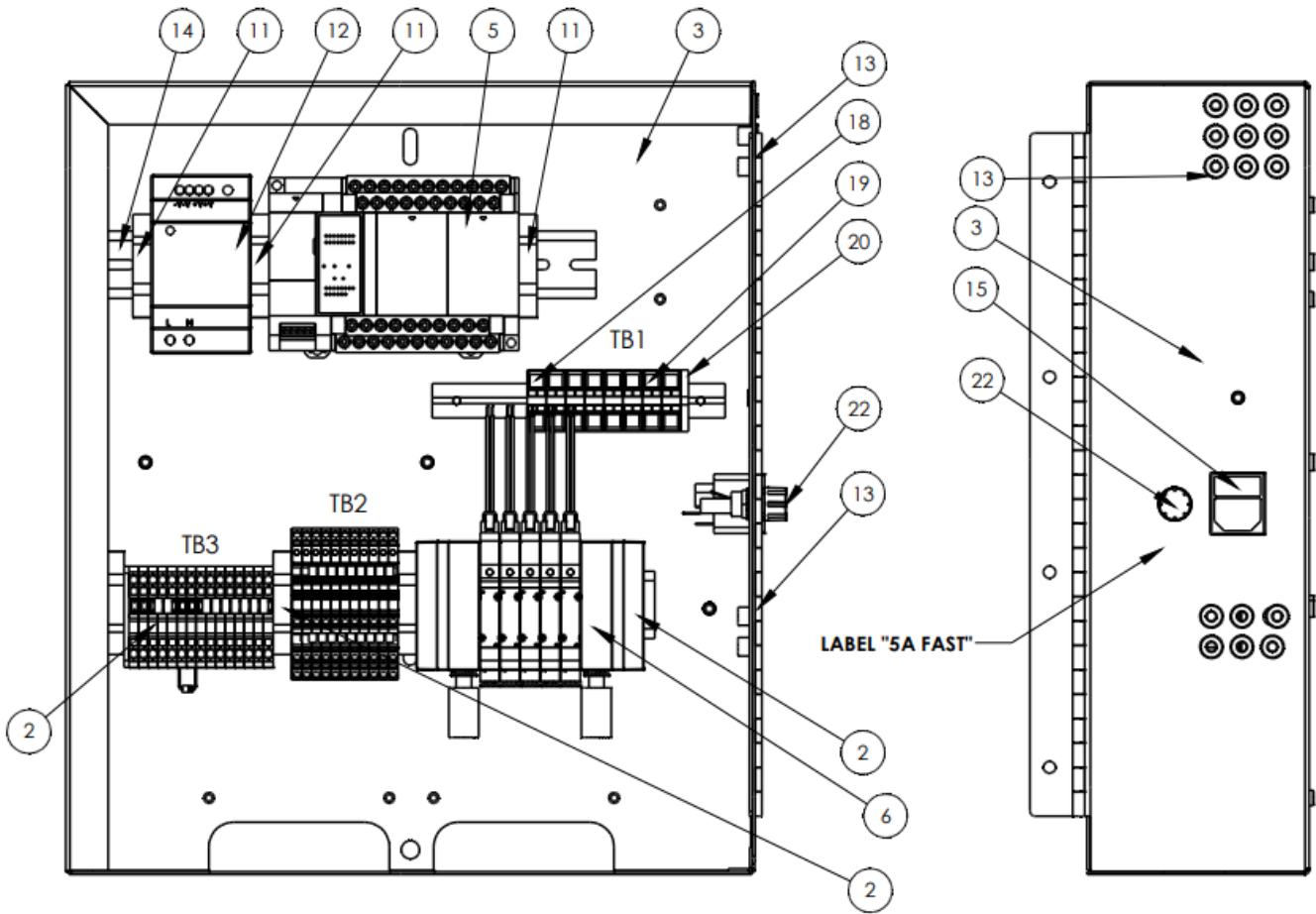


26ME-500 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-2031	FOOT SW ASBLY	27	2	FF81F4591	PIGGY-BACK CONN
2	1	1987-149JC	PC BOARD	28	4	FFC5.2LST1	THUMBWHEEL SW
3	1	1987-517	PC BOARD	29	1	FFC5S1	END CAP (PAIR)
4	AR	26ME-500WD	DIAGRAM, WIRING	30	2	MMSLD-ECH	RUBBER BUMPER
5	1	26M-501	CONTROL BOX	31	1	FFRK44T-4	CABLE
6	1	26M-502	PLASTIC COVER	32	4	WWL6	LOCK WASHER
7	1	AP-28-612N	CABLE, EFKA	33	4	SSSC90080	SCREW, SOCKET CAP 8-32 X 1
8	1	AAE211E-4	SOL ASBLY	34	1	1987-513A	CABLE
9	1	AP-28-610	CABLE	35	1	MM40450010	LATCH
10	3	EE18-3	WIRE	36	1	NNE6-32	NUT
11	4	EE8205	WIRE	37	AR	SSA-0040	SILKSCREEN
12	16	EESB-375-4	HEYCO BUSHING	38	12	SSPP80016	SCREW, PAN HD PHIL 6-32 X1/4
13	1	FF1035-02	P.C.BOARD,TREADLE	39	1	SSPP80032	SCREW, PAN HD PHIL 6-32 X1/2
14	1	1953-120	CABLE	40	4	TT1825	QUICK SLIDE TERMINAL 3/16
15	1	0211-705C	CABLE	41	1	TT5802	QUICK SLIDE TERMINAL 1/4
16	1	FF171-16	CABLE	42	8	WWSI6	WASHER, #6 INT TOOTH
17	1	FF1724	STRAIN RELIEF	43	2	WWF8	FLAT WASHER
18	1	FF23F118	P.B. SWITCH	44	4	WWSI8	WASHER,INT TOOTH
19	1	FF23F385	TOGGLE SWITCH	45	1	NNK8-32	KEP NUT
20	1	FF250LA40A	METAL OXIDE VARISTOR	46	1	SSPP90032	SCREW, PAN HD PHIL 8-32 X 1/2
21	1	FF313500	FUSE, 1/2A	47	4	FF89F2608	SPACER
22	2	FF31F1033	FM SOCKET	48	4	FF67F4079	SPACER, 1/2 THDED
23	1	FF342838A	FUSE HOLDER	49	1	1987149F3	CABLE,26 CON RIBBON
24	1	FF59F1802	M CONNECTOR	50	1	FF1024A-PGM	INS,FF1024A POT SETTINGS
25	2	FF609-1030	SOCKET	51	1	26ME-LAB	LABEL,SETTING CONV SPEED
26	4	FF67F4078	SPACER	52	3	MM4554K11	PLUG,1/8"NPT PIPE

# 1336021 PLC Control Box Assembly

AAC Drawing Number 1336021 Rev 4

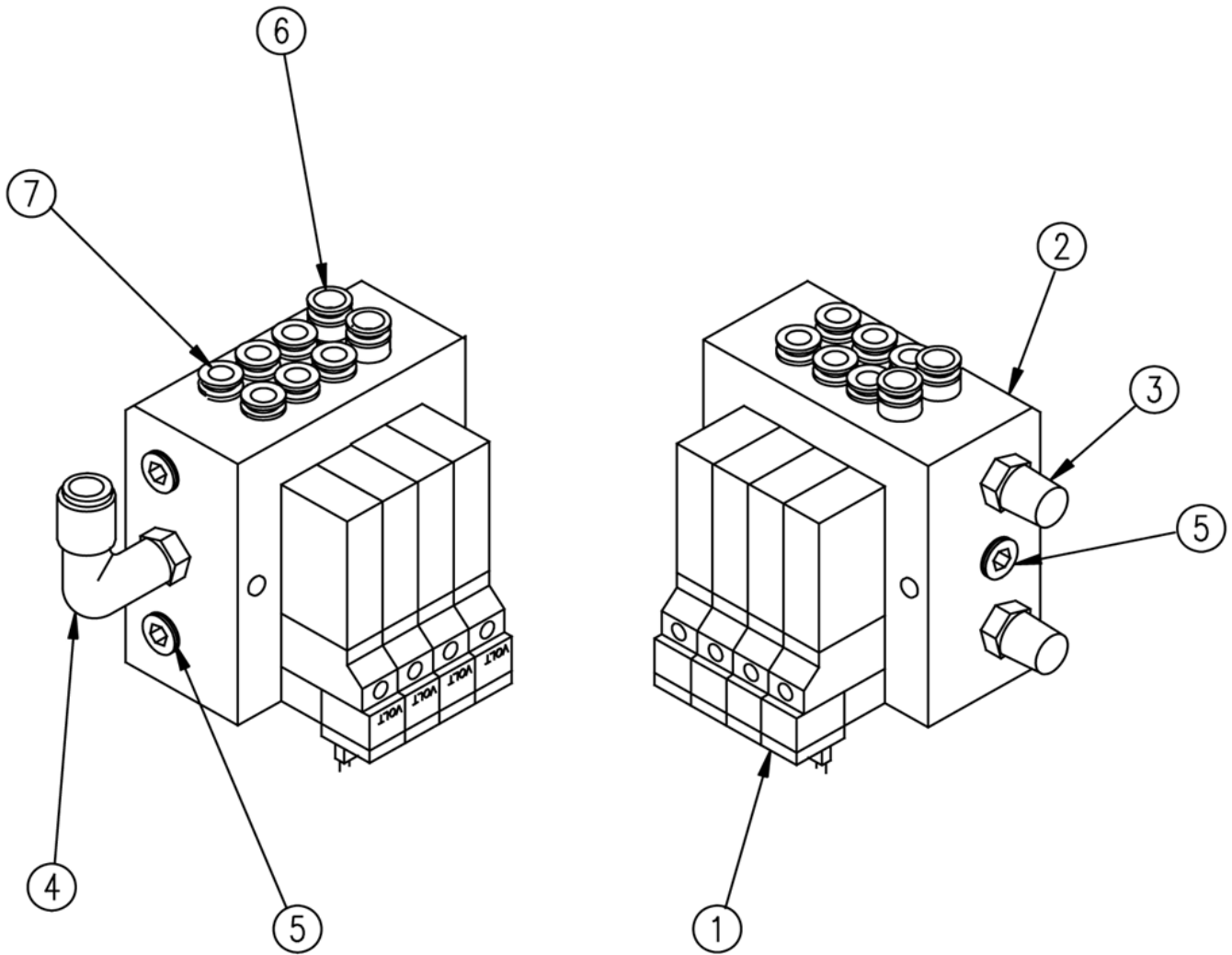


1336021 parts list

ITEM NO.	NO DOOR/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	0411-2031	FOOT SWITCH ASSEMBLY,
2	1	1336007	WAGO TERMINAL ASSEMBLY
3	1	1336020	CONTROL BOX, PLC, DOOR, RIGHT
4	1	1336023	COVER, CNTL BOX, LEXAN
5	1	AAAFPXHC30RD	CONTROLLER, PLC, 30 I/O
6	1	AAE1335-5	VALVE BANK ASSY. 5 @ 5/32
7	1	AP-28-610	CABLE,REMOTE JOG
8	1	AP-28-612RB	CABLE, SYNC, FL, N/D, MR
9	1	AP26MPLC-WD1	WIRING DIA., PLC, AP26M
10	1	AP26MPLC-WD2	WIRING DIA., POWER, AP26M-PLC
11	3	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
12	1	EEDR6024	POWER SUP,SWITCHER,24V
13	15	EESB-375-3	HEYCO BUSHING 3/16" ID
14	10 IN	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
15	1	FF10ESB1C	CONNECTOR,POWER ENTRY
16	2' (*)	FF36F056WA	CABLE,8 COND,22 AWG
17	1	FF264-3BKT6	MOUNT, WAGO, 11 DBLS
18	6	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
19	2	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
20	1	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
21	1	FF270-1278	FUSE, 5A, FAST
22	1	FF342838A	FUSE HOLDER, PANEL MOUNT
23	1	FFR2K	RESISTOR, 2K, 1/4W
24	1	MM40450010	FASTENER,SLIDE LOCK

### AAE211E-4 4 Station Solenoid Assembly

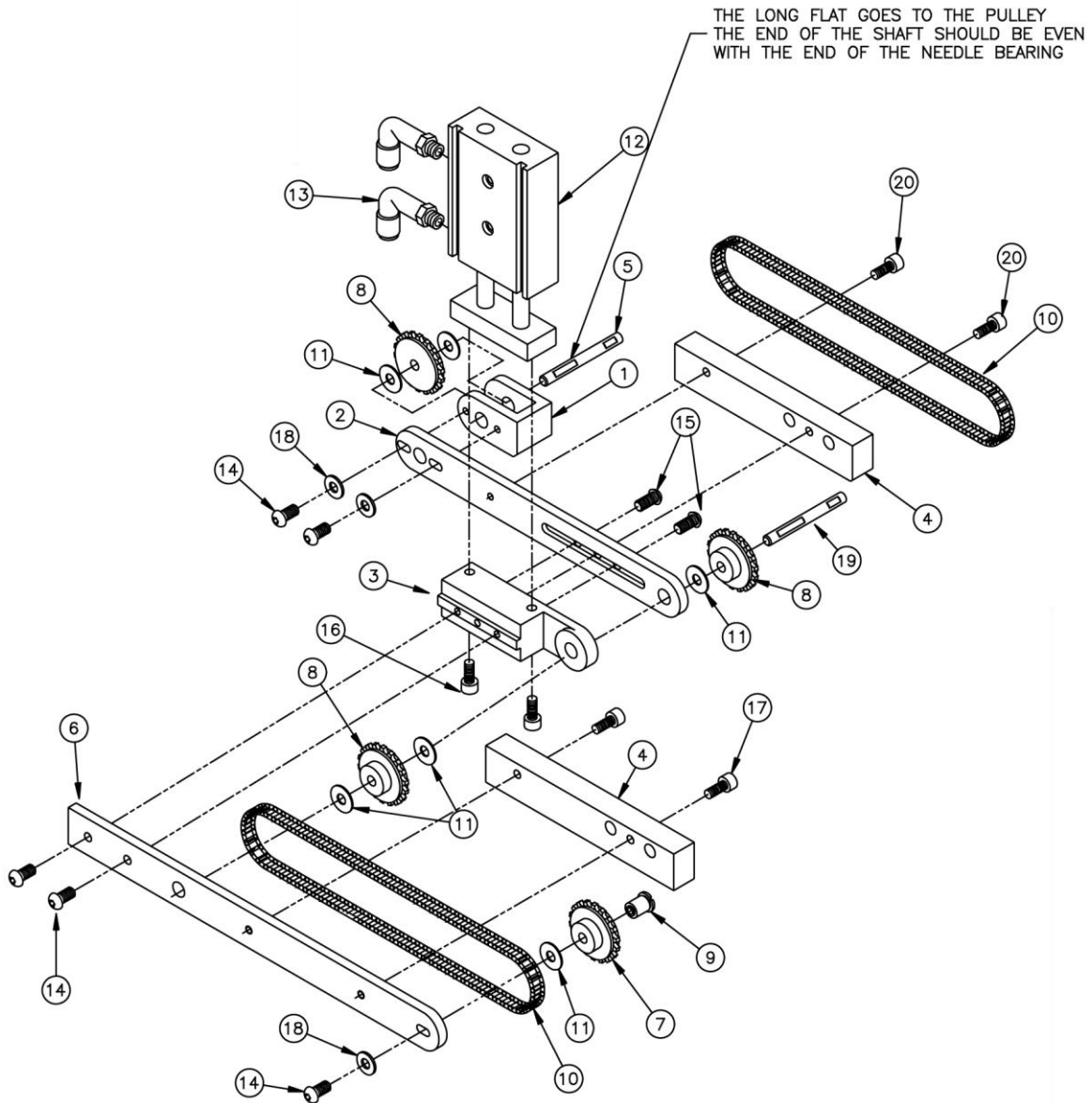
AAC Drawing Number 191051A Rev 2



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	VQZ1151-5L0	Solenoid Valve	5	3	MM4554K11	Plug, 1/8
2	1	VV5QZ15-04	Manifold	6	2	VVQ1000-50A-N7	One Touch, 1/4
3	2	AN110-01	Silencer	7	6	VVQ1000-50A-N3	One Touch, 5/32
4	1	AAQME-4-8	Quick Male Elbow				

# AP-26M-03 Conveyor Assembly

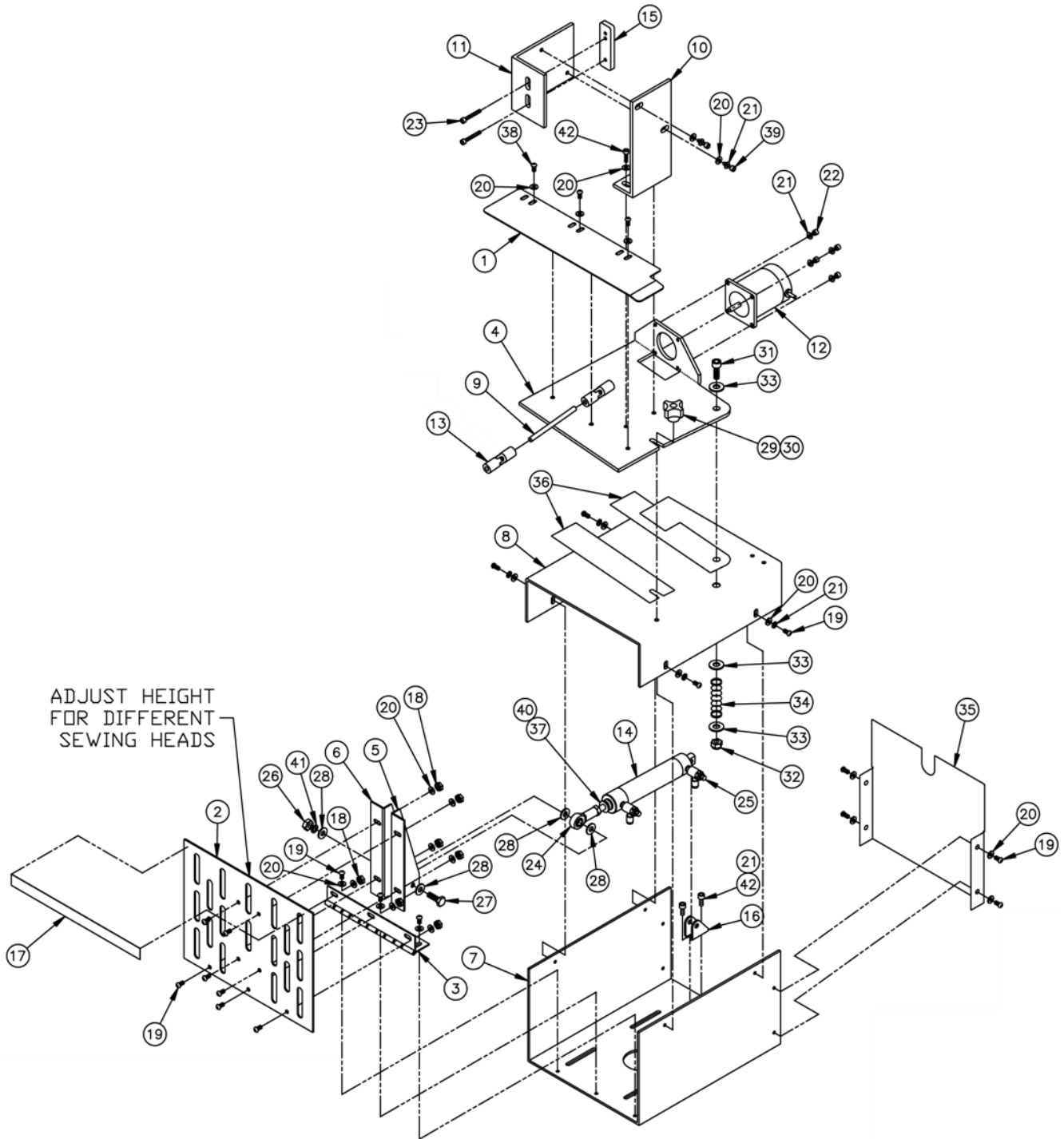
AAC Drawing Number 191868C Rev 8



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	26M-3001	Support, Shaft	11	5	BBTRA411	Thrust Washer
2	1	26M-3002	Arm, Short	12	1	AACXSM2020	Cylinder, Guided
3	1	26M-3003	Block, Conn	13	2	AAQME-5-10	Elbow
4	2	26M-3004	Guide, Long	14	5	SSBC98032	Scr,But Cp 10-32x1/2
5	1	26M-3005	Jackshaft, 2.44L	15	3	SSSC98040	Scr,So Cp 10-32x5/8
26	1	26M-3006	Arm, Long	16	2	SSSCM5X30	Scr,So Cp 5mmx30mm
7	1	011-037	Idler Sprocket	17	3	SSSC98032	Scr,So Cp 10-32x1/2
8	3	011-039	Drive Sprocket	18	3	WWFS10	SAE Flat Washer
9	1	011-041	Stud	19	1	26M-3007	Jackshaft, 2.04L
10	2	MM25CCF080	Chain, Flex	20	2	SSSC95040	Scr, Soc, Cap

# AP-26M-02 Flip Stacker Assembly

AAC Drawing Number 191867C Rev 9



AP-26M-02 parts list

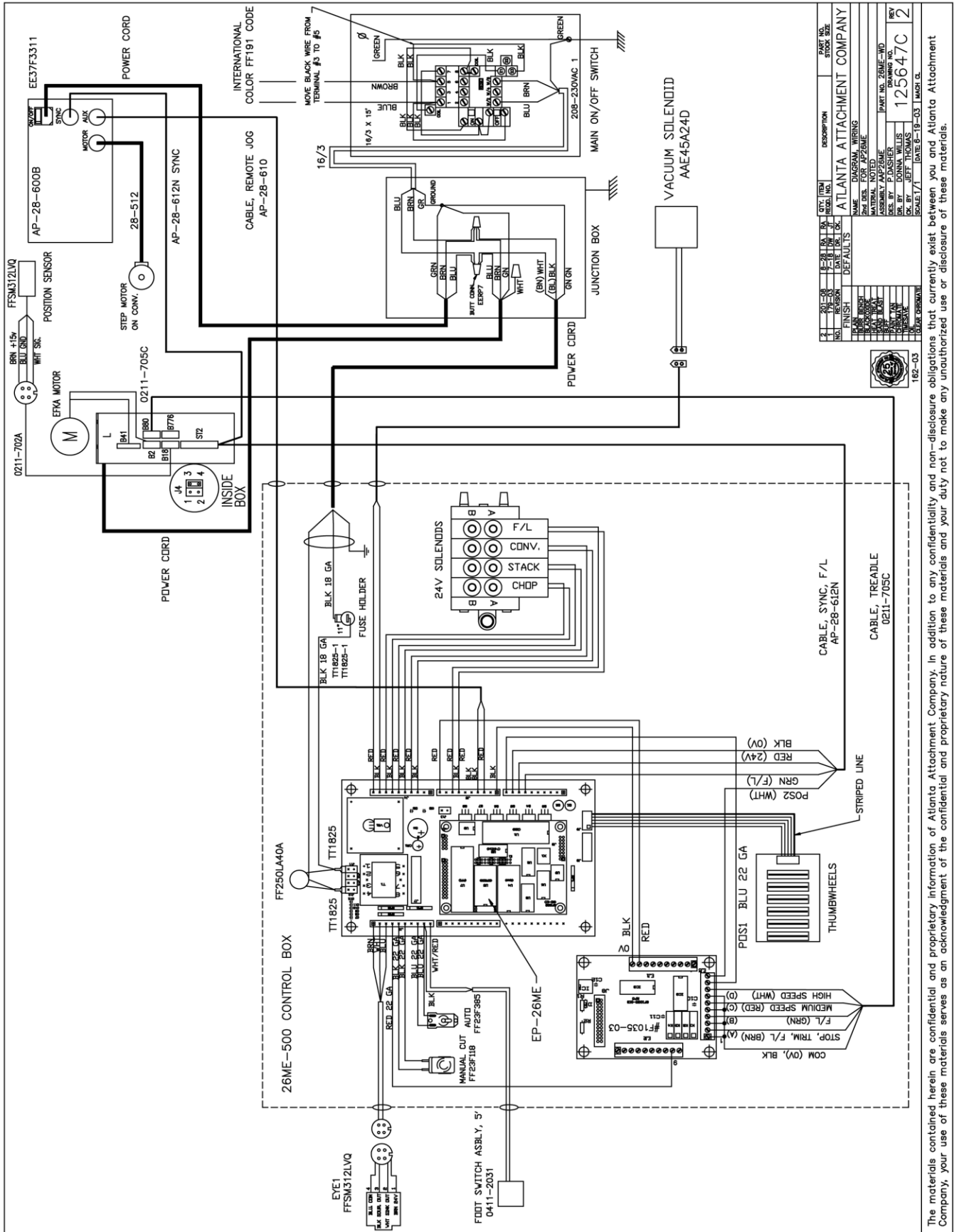
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	26M-2001A	Skid Plate	23	2	SSSC98080	Scr,So Cp 10-32x1-1/4
2	1	26M-2002A	Door, Stacker	24	1	BBAW-4	Rod End
3	1	26M-2003	Hinge	25	2	AA198RA508	Flow Control
4	1	26M-2004	Motor Bracket	26	1	NNJ1/4-20	Jam Nut
5	1	26M-2005L	Pivot Bracket, Left	27	1	SSHCO1080	Scr,Hx Hd Cp
6	1	26M-2005R	Pivot Bracket, Right	28	4	WWFS1/4	SAE Flat Washer
7	1	26M-2006	Base Plate	29	1	TTCL1AAPK1	Plastic Knob
8	1	26M-2007	Top Plate	30	1	SSSC98064	Scr,So cp 10-32x1
9	1	26M-2008	Drive Shaft	31	1	SSSC25128	Scr,So Cp 3/8-16x2
10	1	26M-2009	Cylinder Bracket	32	1	NNE3/8-16	Elastic Lock Nut
11	1	26M-2010	Cylinder Mount	33	3	WWF3/8	Flat Washer
12	1	AP-22E-103	Step Motor	34	1	273-4F	Spring
13	2	1987-409	U-Joint, 1/4	35	1	26M-2011	End Plate
14	1	AAC7DP-3	Air Cylinder	36	1.25'	MM130-10A	PTFE Tape
15	1	2112-609	Cyl Slide Plate	37	1	273-4-503	Leather Washer
16	1	AAFBP-11C	Pivot Bracket	38	3	SSBC98016	Scr,But Cp 10-32x1/4
17	1	MM6970T64	Grip Tape	39	2	SSSC98040	Scr, Soc, Cap
18	7	NNK10-32	Keq Nut	40	1	NNJ1/4-28	Jam Nut
19	18	SSBC98024	Scr,But Cp 10-32x3/8	41	1	WWL1/4	Lock Washer
20	27	WWFS10	SAE Flat Washer	42	4	SSSC98024	Scr, Soc, Cap
21	14	WWL10	Lock Washer	43	7"	AATPWL3/4	Loom Wire
22	12	SSSC98032	Scr,So Cp 10-32x1/2				





# 26ME-WD Wiring Diagram

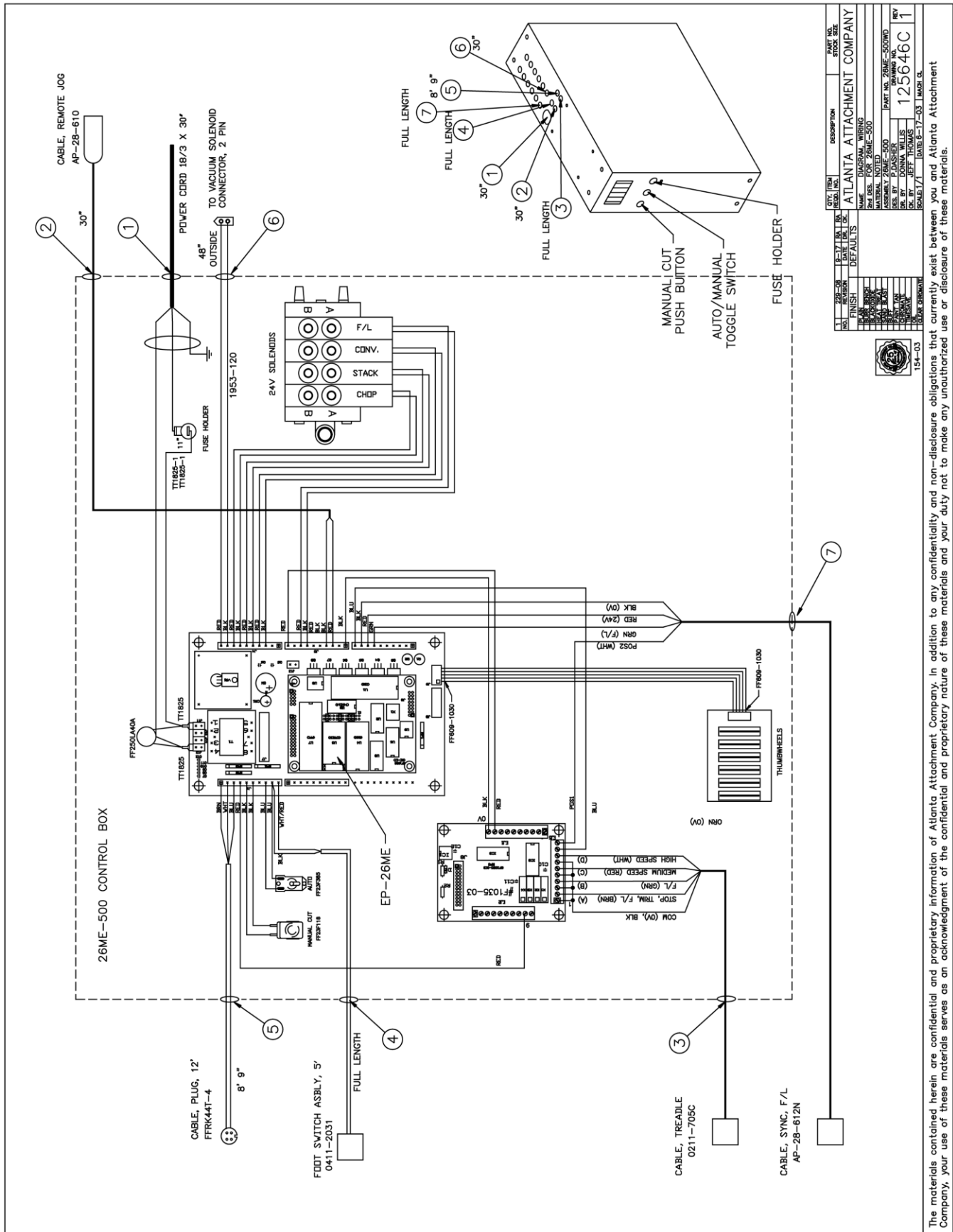
AAC Drawing Number 125647C Rev 2



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.

# 26ME-500WD Wiring Diagram

AAC Drawing Number 125646C Rev 1



REV	DATE	BY	CHKD	DESCRIPTION	PART NO.	STOCK SIZE
1	154-03	154-03		154-03		
2	154-03	154-03		154-03		
3	154-03	154-03		154-03		
4	154-03	154-03		154-03		
5	154-03	154-03		154-03		
6	154-03	154-03		154-03		
7	154-03	154-03		154-03		

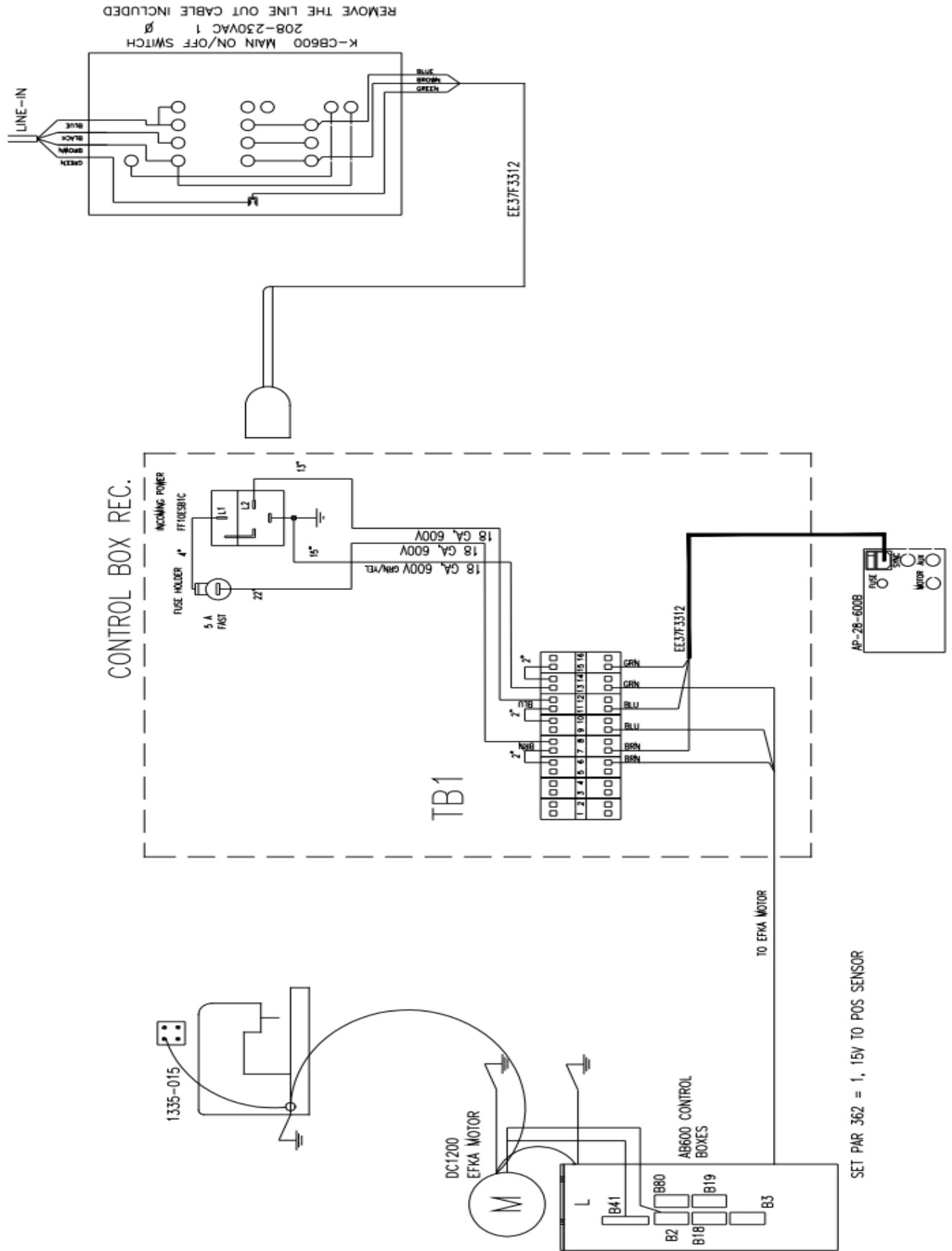
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY  
 NAME: DIAGRAM WIRING  
 PART NO.: 125646C  
 REV: 1  
 DATE: 1-17-03  
 DRAWING NO.: 125646C  
 SCALE: 1:1  
 DATE: 1-17-03  
 MACH. NO.:  
 QTY. ORDERED:  
 QTY. SHIPPED:  
 QTY. IN STOCK:  
 QTY. ON ORDER:  
 QTY. IN TRANSIT:  
 QTY. IN PROCESS:  
 QTY. IN HOLDING:  
 QTY. IN REWORK:  
 QTY. IN DEFECTIVE:  
 QTY. IN QUARANTINE:  
 QTY. IN HOLDING:





# AP26MPLC-WD2

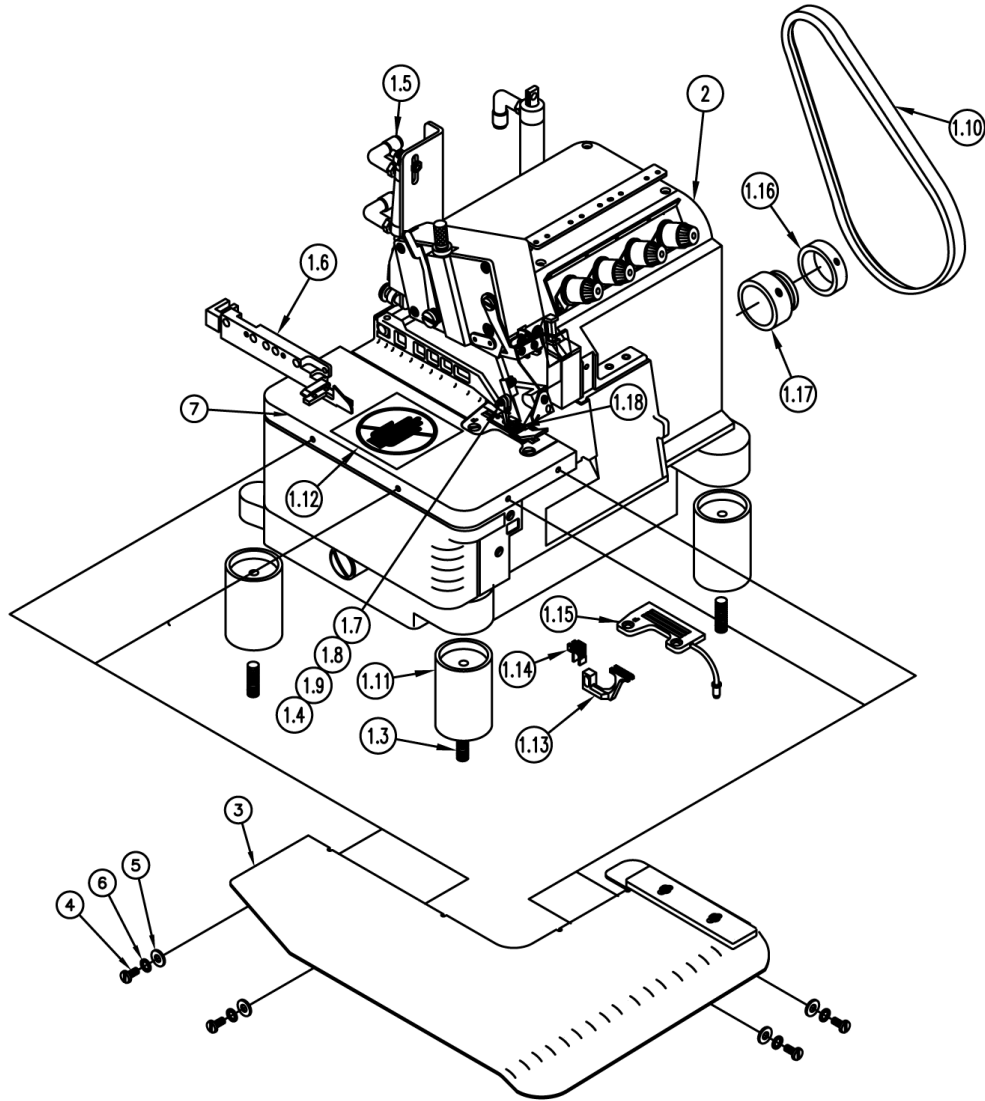
AAC Drawing Number 125472D Rev 0



# Sewing Head Details

## AP-26M-06 Sewing Head Detail

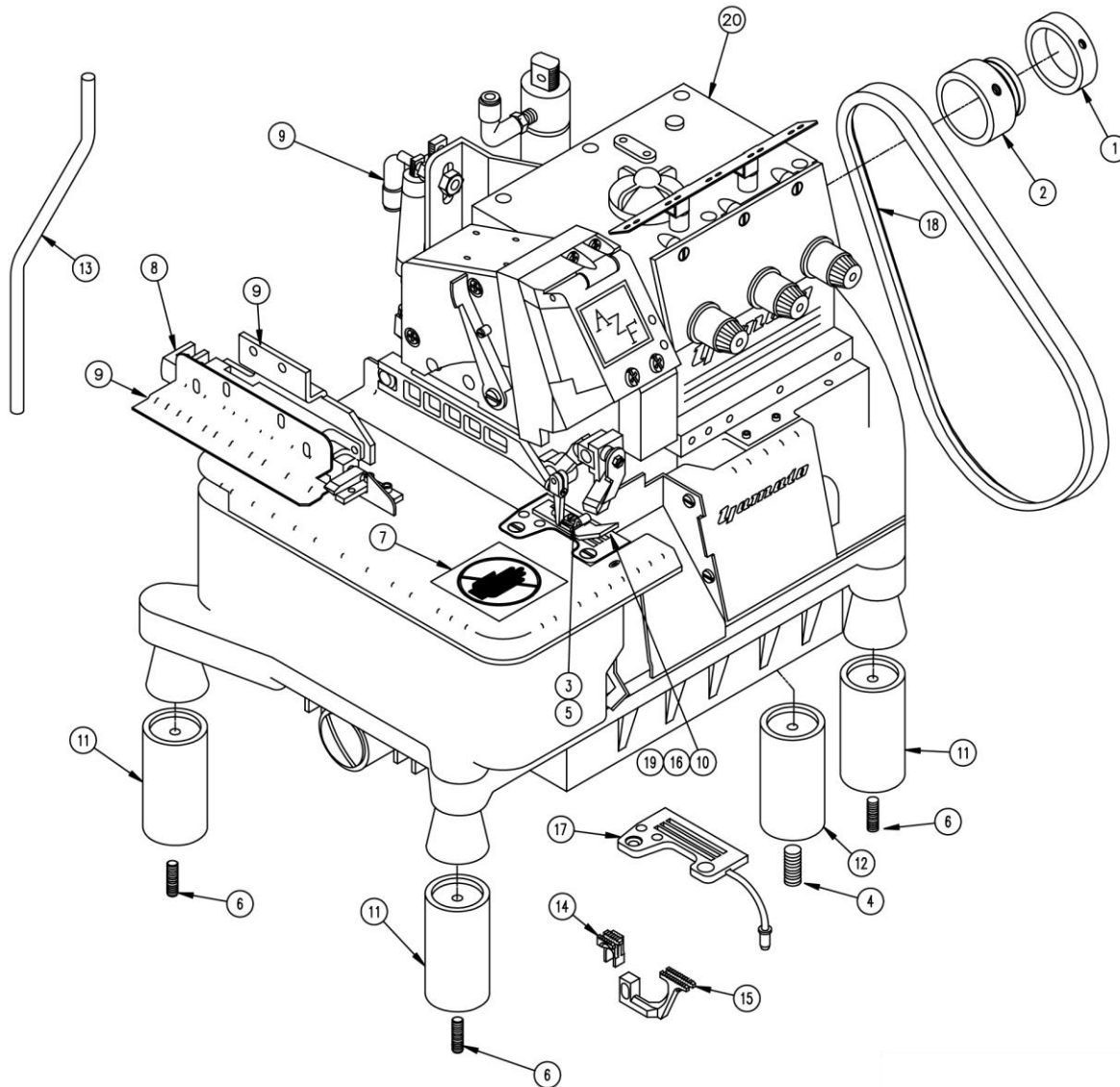
AAC Drawing Number 191865C Rev 1



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AP-26M-06S	Sewing Head Sub-Assy	1.11	3	26149A	Isolator Mout
1.1	1	311-129	Tape Mounting	1.12	1	26149M	Isolator Spacer
1.2	1	311-128	Tape Mounting	1.13	1	26220A	Eye Mount
1.3	1	1975-520	Spring Holder Ft	1.14	0	M2Y23-001	Main Feed Dog
1.4	1	SSSS25032	Scr,So St 3/8-16x1/2	1.15	0	M2Y23-002	Differential Feed
1.5	1	SSM185	Scr,Fil Hd 1/8-44x3/8	1.16	1	M1W19-001Y23	Toe
1.6	3	SSSS01032	Scr,So St 1/4-20x1/2	1.17	1	M3Y23-001	Throat Plate
1.7	AR	26276E	Label, Caution	1.18	1	ZX3836	V Belt
1.8	1	1975-400M	Cutter Assy	1.19	1	MMRBAND10	Rubber Band
1.9	1	1975-400S	Cutter & Footlift Pts	2	1	SYAM-8003G	Yamato Sewing Head
1.10	1	1975-519	Spring Holder				

# AP-26M-11 Sewing Head Detail

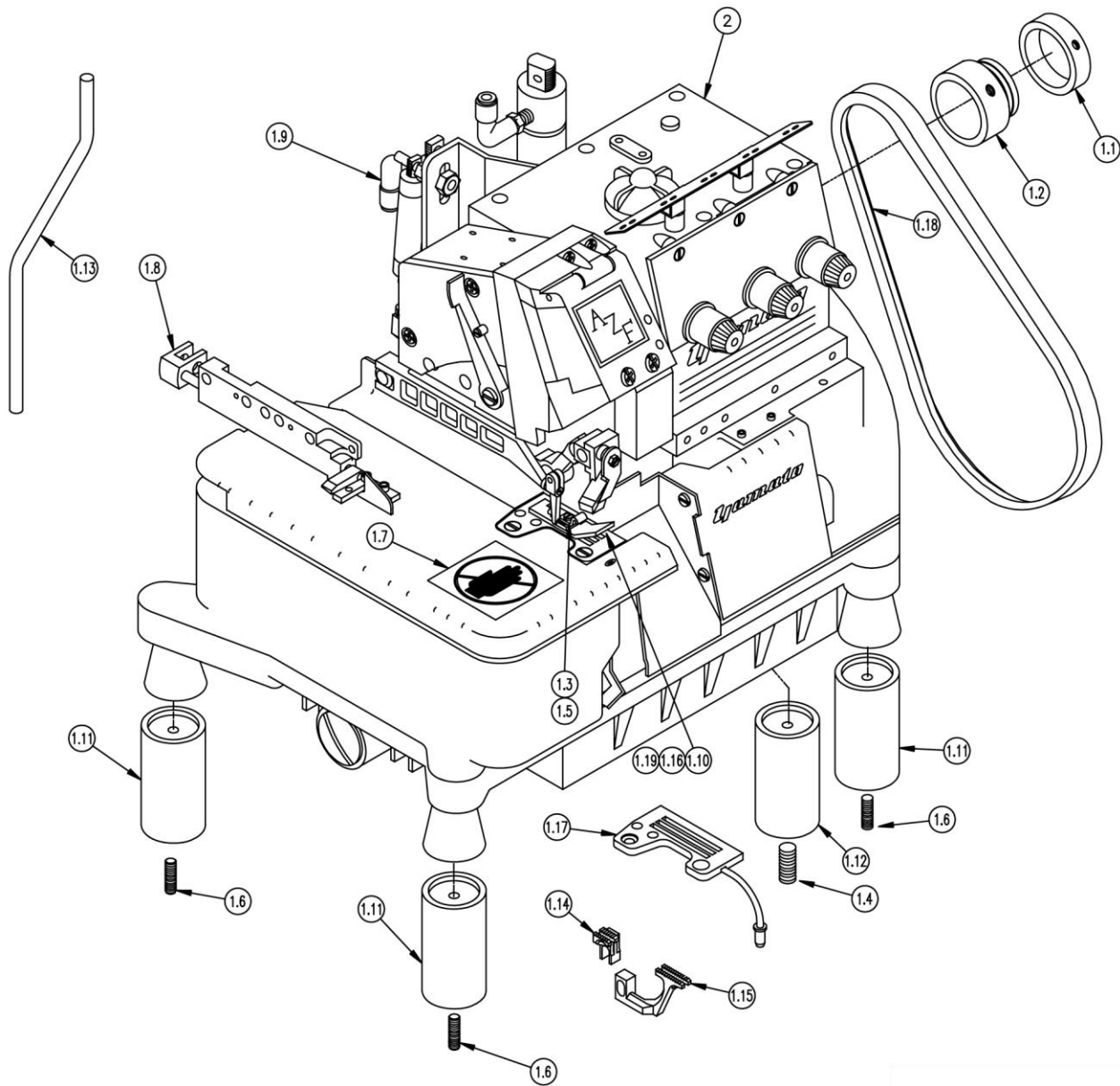
AAC Drawing Number 191062A Rev 4



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AP-26M-11S	SEWING HEAD PARTS	1.14	1	M2G24-002	MAIN FEED DOG
1.3	4	SSSS01032	SCREW, SOC SET 1/4-20 X 1/2	1.15	1	M3G24-001	PLATE, THROAT, BACKLATCH
1.4	1	M1W19-001	FOOT, EXTENDED	1.16	1	311-129	SLEEVE, TAPE MOUNT
1.5	1	1975-400G6	CUTTER & FOOTLIFT COMP	1.17	1	311-128	HUB, HANDWHEEL, TAPE MOUNT
1.6	1	1975-400M	CUTTER ASSEMBLY	1.18	1	SSM185	SCREW, FILISTER HEAD, 1/8-44
1.7	1	1975-519	SPRING RETAINER	2	1	SPEGEX5204	SEWING HEAD
1.8	1	MMRBAND10	RUBBER BAND	3	1	26097C	CLOTH PLATE ASSY
1.9	1	1975-520	MOUNT, SPRING HOLDER	4	4	SSTS85024	SCREW, TRUSS SLOTTED 6-40 X 3/8
1.10	1	ZX3833	V-BELT	5	4	WWB5/32ID	WASHER, BRASS
1.11	4	26281	ISOLATOR MOUNT	6	4	WWSI6	WASHER, INTERNAL TOOTH
1.12	1	26276E	LABEL "CAUTION"	7	1	26097E	CLOTH PLATE
1.13	1	M2G24-001	FEED DOG, DIFF.	8	AR	CLOTH PLATE	LABEL, SEW HEAD

# AP-26M-13 Sewing Head Detail

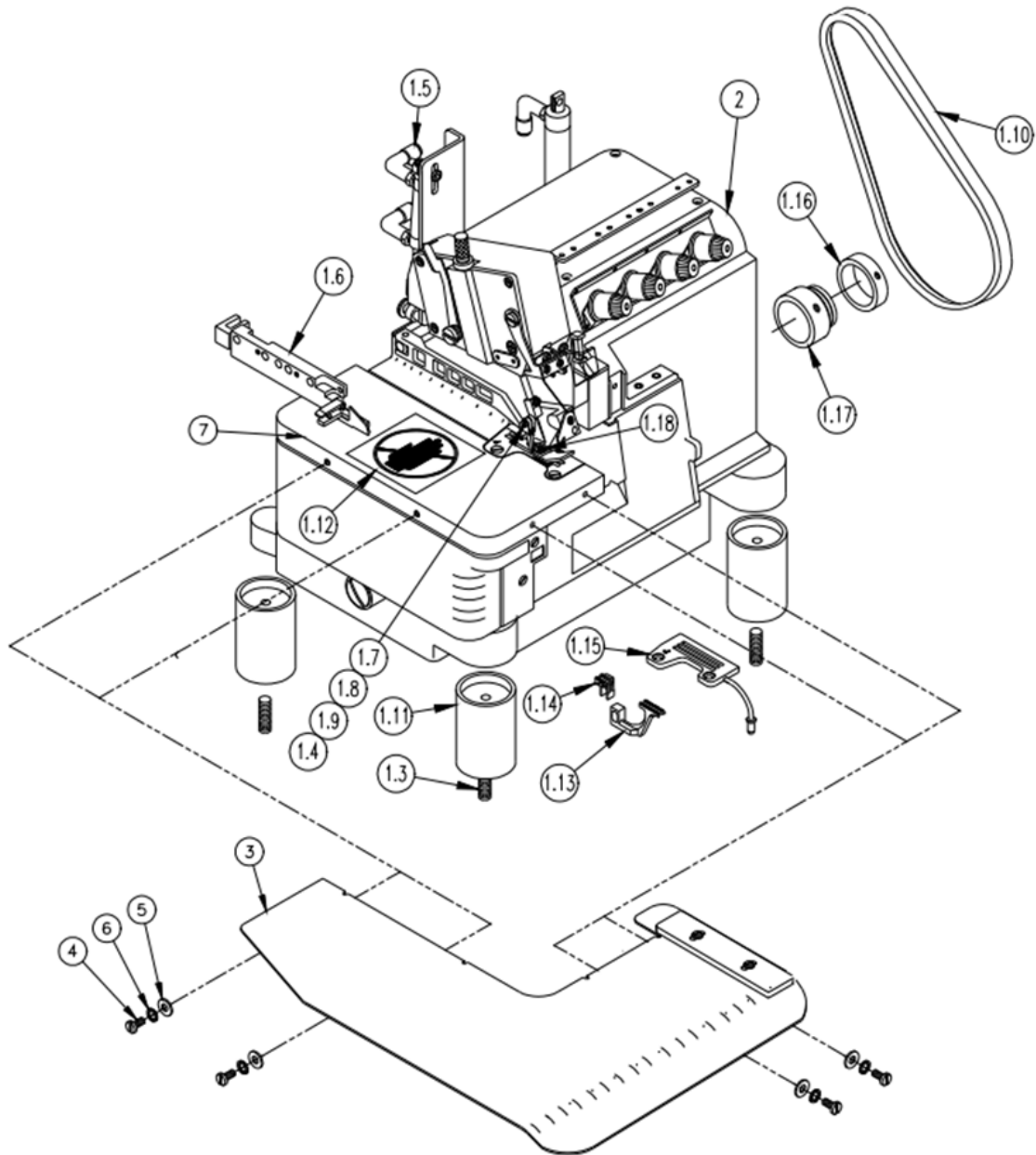
AAC Drawing Number 191062D Rev 0



QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE	QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
AR	8	LABEL,SEW HEAD	26M-LAB	1	1.13	FEED DOG, DIFF.	M2G24-001
1	7	CLOTH PLATE	26097E	1	1.12	LABEL "CAUTION"	26276E
4	6	WASHER, INTERNAL TOOTH	WWSI6	4	1.11	ISOLATOR MOUNT	26281
4	5	WASHER, BRASS	WWSB5/32ID	1	1.10	V-BELT	ZX3833
4	4	SCREW, BRASS SLOTTED 6-48 x 3/8	SSTS85024	1	1.9	MOUNT, SPRING HOLDER	1975-520
1	3	CLOTH PLATE ASSY	26097C	1	1.8	RUBBER BAND	MMRBAND10
1	2	SEWING HEAD	SPEGEX521430	1	1.7	SPRING RETAINER	1975-519
1	1.18	SCREW,FILISTER HEAD,1/8-44	SSM185	1	1.6	CUTTER ASSEMBLY	1975-400M
1	1.17	HUB,HANDWHEEL,TAPE MOUNT	311-128	1	1.5	CUTTER & FOOTLIFT COMP	1975-400G6
1	1.16	SLEEVE,TAPE MOUNT	311-129	1	1.4	FOOT, EXTENDED	M1W19-001
1	1.15	PLATE, THROAT, BACKLATCH	M3G24-001	4	1.3	SCREW, SDC SET 1/4-20 x 1/2"	SSSS01032
1	1.14	MAIN FEED DOG	M2G24-002	1	1	SEWING HEAD PARTS	AP-26M-13S

## AP-26M-23 Sewing Head Detail

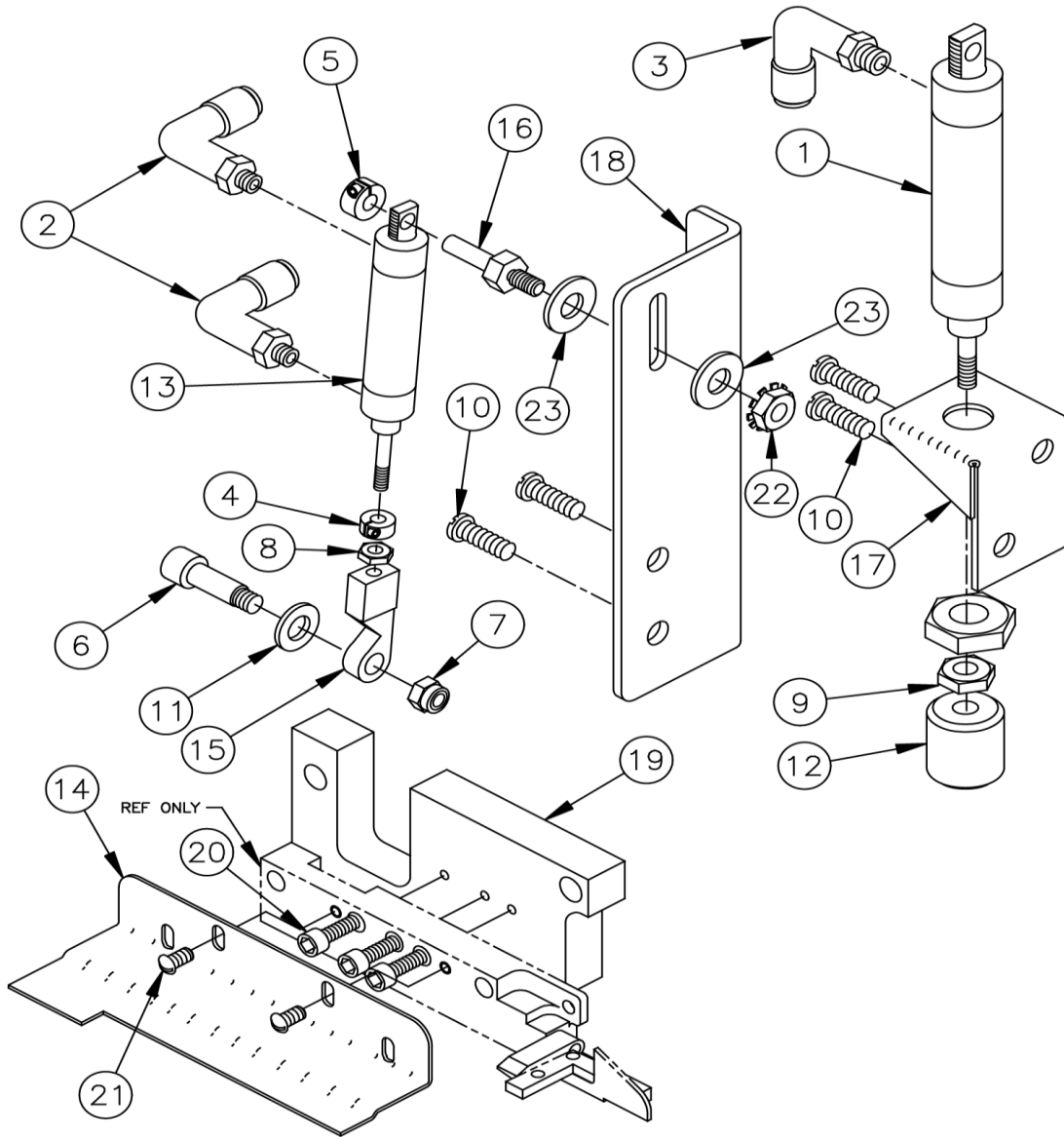
AAC Drawing Number 192324C Rev 1



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	311-129	Tape Mounting	11	3	26149A	Isolator Holder
2	1	311-128	Tape Mounting	12	1	26149M	Isolator Spacer
3	1	1975-520	Spring Holder FT	13	1	26220A	Eye Mount
4	1	SSSS25032	Scr, Soc, Set	14	0	M2Y23-001	Feed Dog Main
5	1	SSM185	Scr, Fillister HD	15	0	M2Y23-002	Differential Feed
6	3	SSSS01032	Scr, Soc, Set	16	1	M1W19-001Y	Toe Modification
7	1	26276E	Caution Label	17	1	M3Y23-001	Throat Plate
8	1	1975-400M	Cutter Assembly	18	1	ZX3836	V Belt
9	1	1975-400S10	Cutter & Footlift Parts	19	1	MMRBAND10	Rubber Band
10	1	1975-519	Spring Holder	20	1	SYAM-8003G	Yamato Sewing HD

# 1975-400G6 Cutter & Foot lift, Pegasus Sewing Head

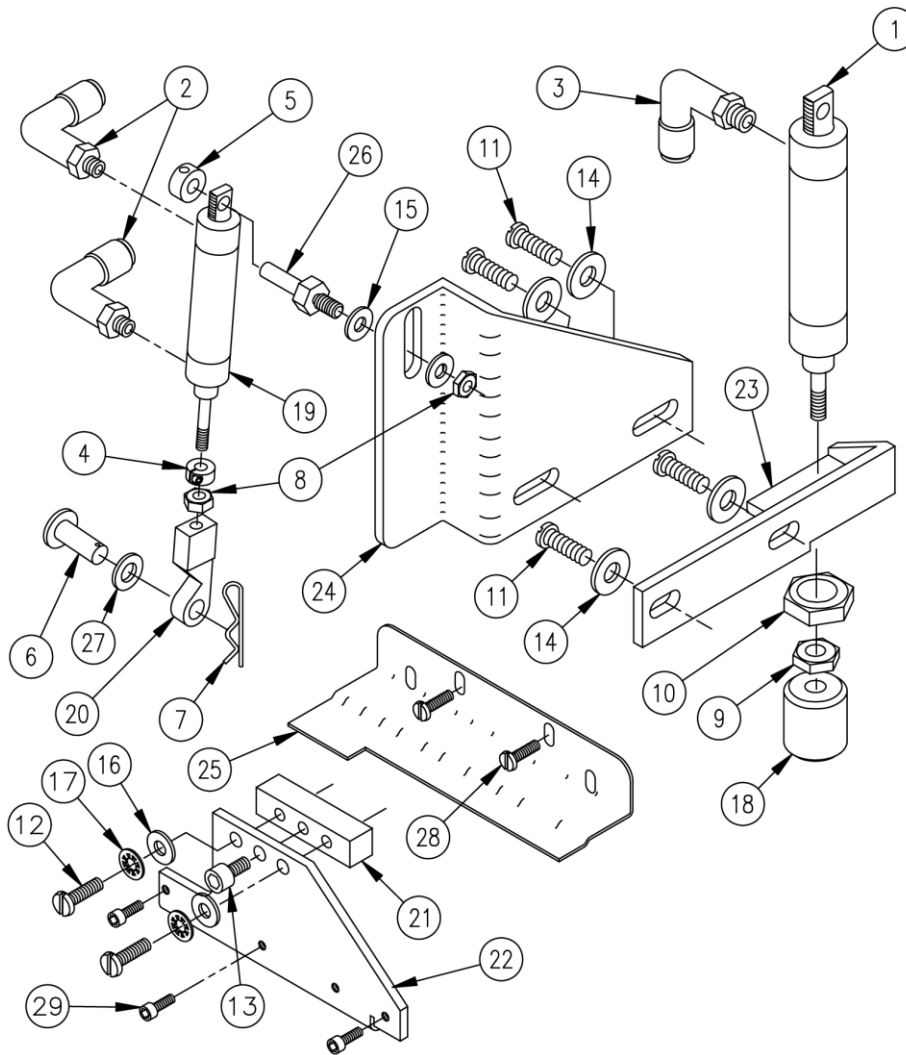
AAC Drawing Number 190478A Rev 7



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	Scr, Cheese Hd M6	22	1	NNK10-32	Kep Nut
11	1	WWFF1/4A	Felt Washer	23	2	WWFS10	SAE Flat Washer
12	1	11200	Bumper				

# 1975-400S Cutter & Foot lift, Yamato AZ8003H Sewing Head

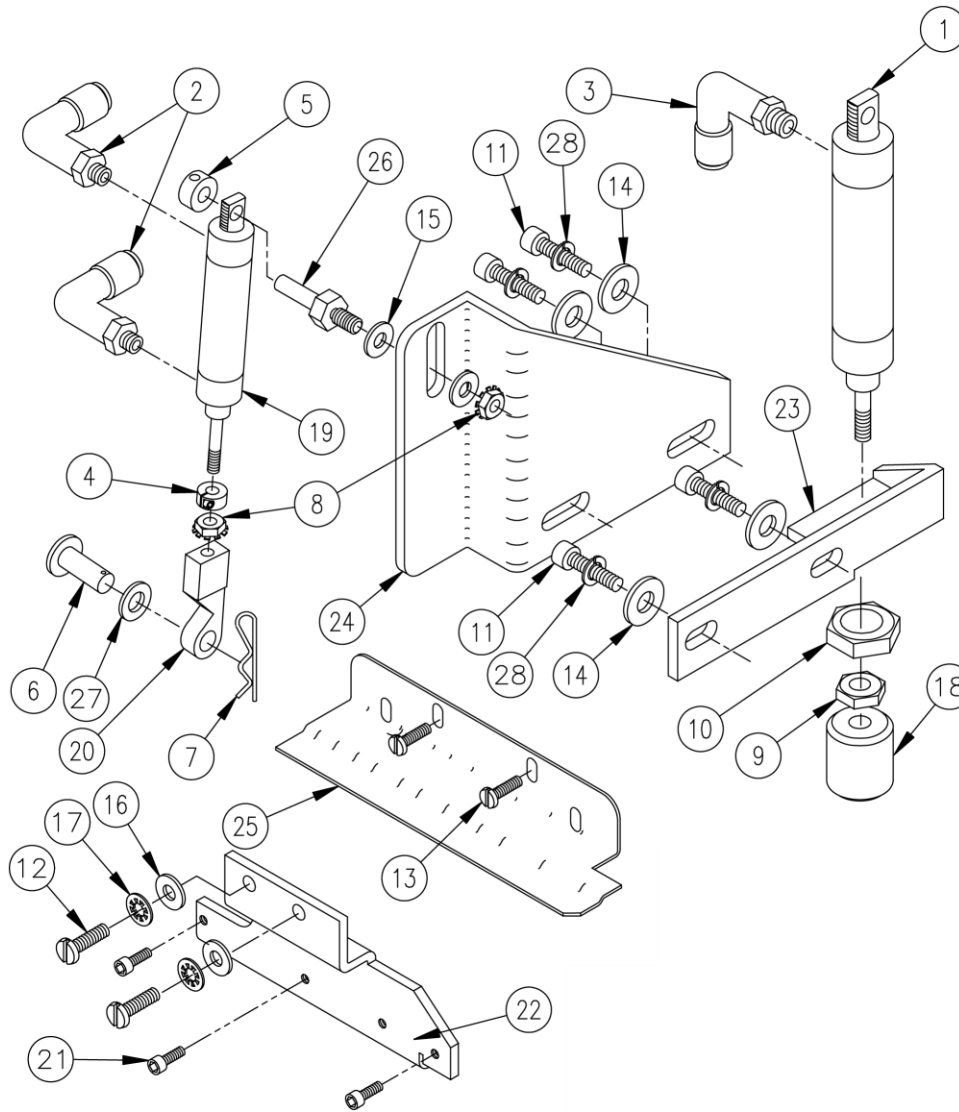
AAC Drawing Number 190255A Rev 7



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAC7DP-1	Cylinder, air	16	2	WWFS6	Washer, SAE #6
2	2	AAQME-5-10	Quick male elbow	17	2	WWS16	Washer, Internal, #6
3	1	AAQME-5-8	Quick male elbow	18	1	11200	Bumper
4	1	CCCL3F	Collar, 3/16	19	1	1975-213A	Cylinder, Air, Modified
5	1	CCSC33/16	Set Collar, 3/16	20	1	1975-408	Link, Drive
6	1	MM92390A15	Clevis Pin	21	1	1975-440	Spacer, Mount
7	1	MM98335A04	Cotter Key	22	1	1975-441	Mount, Cutter Body
8	2	NNH10-32	Nut, Hex, 10-32	23	1	1975-442	Mount, Footlift Cylinder
9	1	NNJ1/4-28	Nut, Jam, 1/4-28	24	1	1975-443	Mount, Cutter Cylinder
10	1	NNJ5/8-18	Nut, Jam, 5/8-18	25	1	1975-445	Guard, Material
11	4	SSCM6X10	Scr, Cheese Head, M6	26	1	1976-048	Stud, Cylinder Mount
12	2	SSPSM4X20M	Scr, Pan Slot, M4x0.7	27	1	WWFF1/4A	Washer, Felt
13	1	SSSC98024	Scr, Socket Cap, 10-32	28	2	SSTS85016	Scr,Truss, 6-40 x 1/4
14	4	WWF1/4	Washer, Flat, 1/4	29	3	SSSC85024	Scr,Soc Cap,6-40 x 3/8
15	2	WWF10	Washer, Flat, #10				

# 1975-400S10 Cutter & Foot lift, Yamato AZ8003G Sewing Head

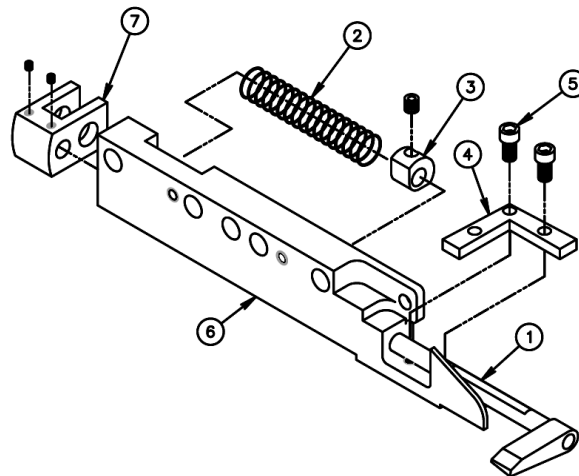
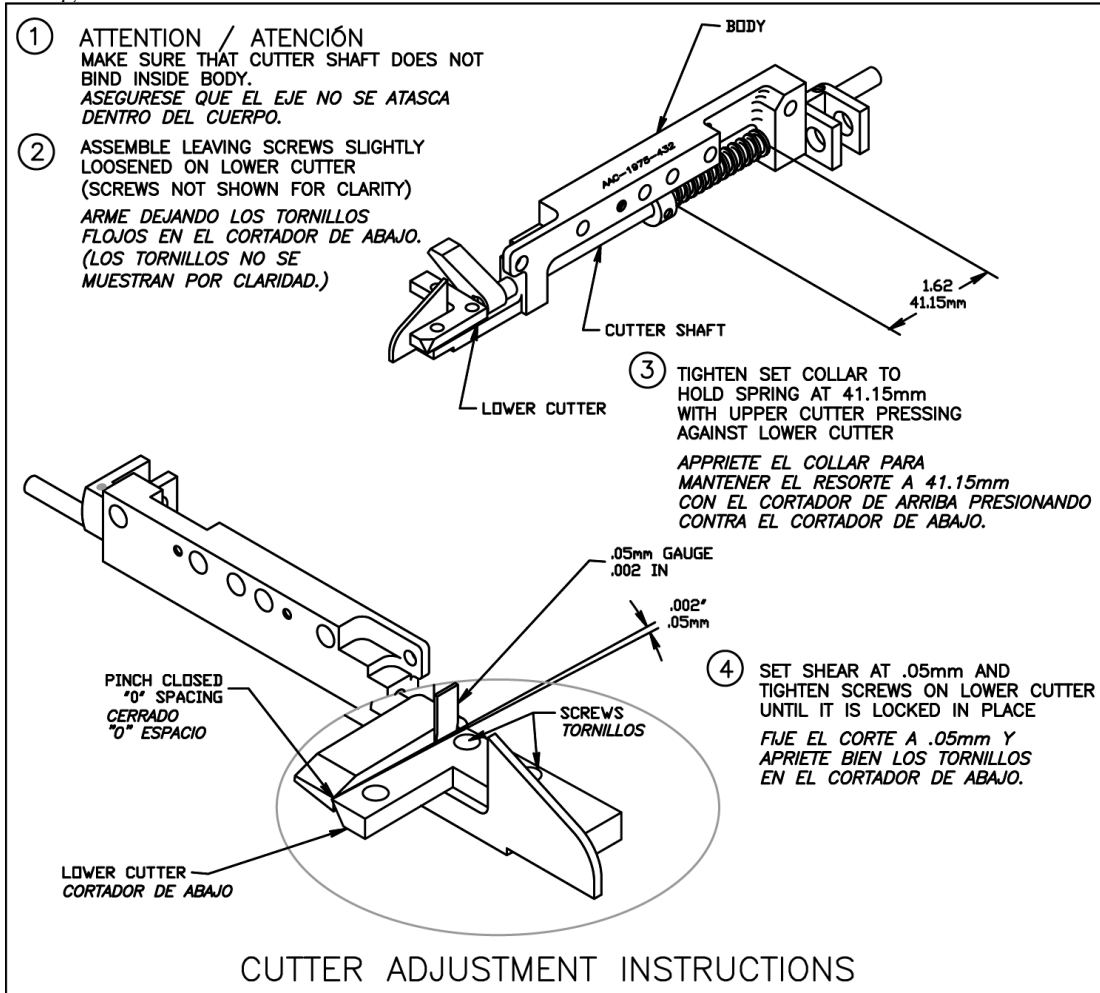
AAC Drawing Number 192025A Rev 3



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAC7DP-1	Air Cylinder	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	WWSI6	Washer, Int Lock, 6
4	1	CCCL3F	Collar, 3/16	18	1	11200	Bumper
5	1	CCSC33/16	3/16 Set Collar	19	1	1975-213A	Air Cylinder
6	1	MM92390A15	Clevis Pin	20	1	1975-408	Drive Link
7	1	MM98335A04	Cotter Key	21	3	SSSC85024	Scr,Soc, Cp 6-40x3/8
8	2	NNH10-32	Nut, Hex 10-32	22	1	1975-542	Mount, Cutter Body
9	1	NNJ1/4-28	Jam Nut, 1/4-28	23	1	1975-442	Mount, FtLift Cyl.
10	1	NNJ5/8-18	Jam Nut, 5/8-18	24	1	1975-443	Mount, Cutter Cyl
11	4	SSCM6X10	Scr, Chs, Hd, M6x10MM	25	1	1975-244	Material Guard
12	2	SSPSM4X10	Scr, Pn, Hd Sl	26	1	1976-048	Stud, Mount Cyl
13	2	SSTS85016	Scr, Trs Hd. 6-40x1/4	27	1	WWFF1/4A	Felt Washer
14	4	WWF1/4	Washer, Flat ¼	28	4	WWL1/4	Lock Washer

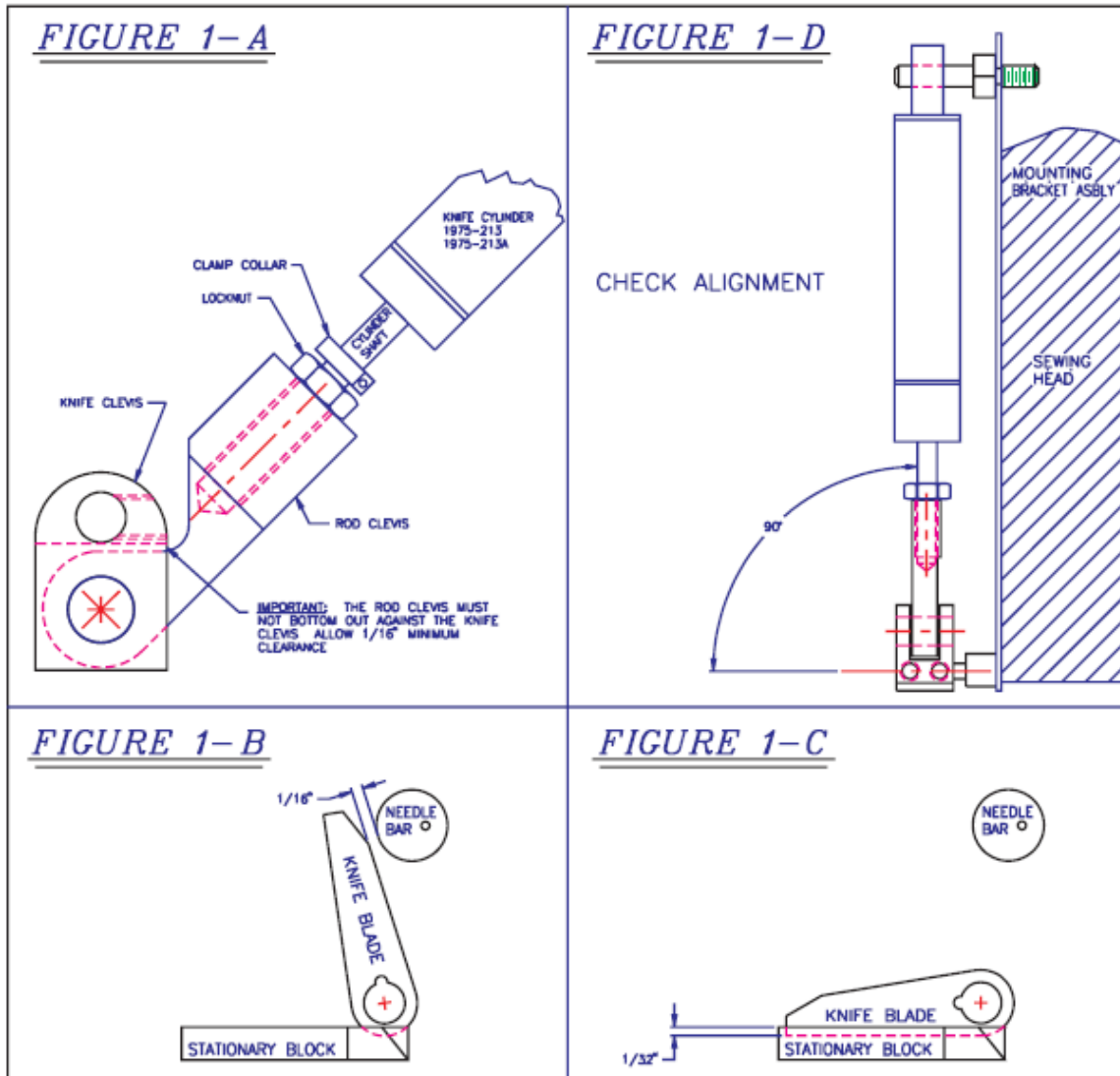
# 1975-400M Cutter Assembly

AAC Drawing Number 190330C



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1976-100	UPPER CUTTER ASSY	5	2	SSSC70016	SCREW, SOCKET, CAP4-40 X .25
2	1	RRLC046CD15S	SPRING	6	1	1975-432	CUTTER BODY
3	1	1976-002	RETAINER	7	1	1975-407	CLEVIS
4	1	1976-024	LOWER CUTTER				

## Ajustes del Cortador



## Ajustes del Cortador

Con el cilindro de aire del cortador completamente extendido, debe mantenerse la separación (Fig. 1-A) entre la horquilla del cortador y la horquilla de la varilla para evitar la rotura del cilindro de aire, el cuerpo del cortador o el soporte de montaje del cilindro.

Mientras mantiene este espacio, gire la cuchilla y la varilla del cortador en la horquilla del cortador a su posición más vertical teniendo cuidado de no interferir con el movimiento de la barra de la aguja. (Fig. 1-B).

Después de verificar la alineación (Fig. 1-D), apriete los tornillos de fijación en la horquilla del cortador de forma segura.

Retraiga el cilindro del cortador para verificar el movimiento hacia abajo de la cuchilla del cortador (Fig.1-C). El collarín de la abrazadera de la varilla se puede mover para limitar el recorrido hacia abajo.

# Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

## Manufactured Products

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

## Terms and Conditions:

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

## What Is Covered

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

## What Is Not Covered

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



## Declaración de Garantía

### Productos Manufacturados

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

### Términos y Condiciones:

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