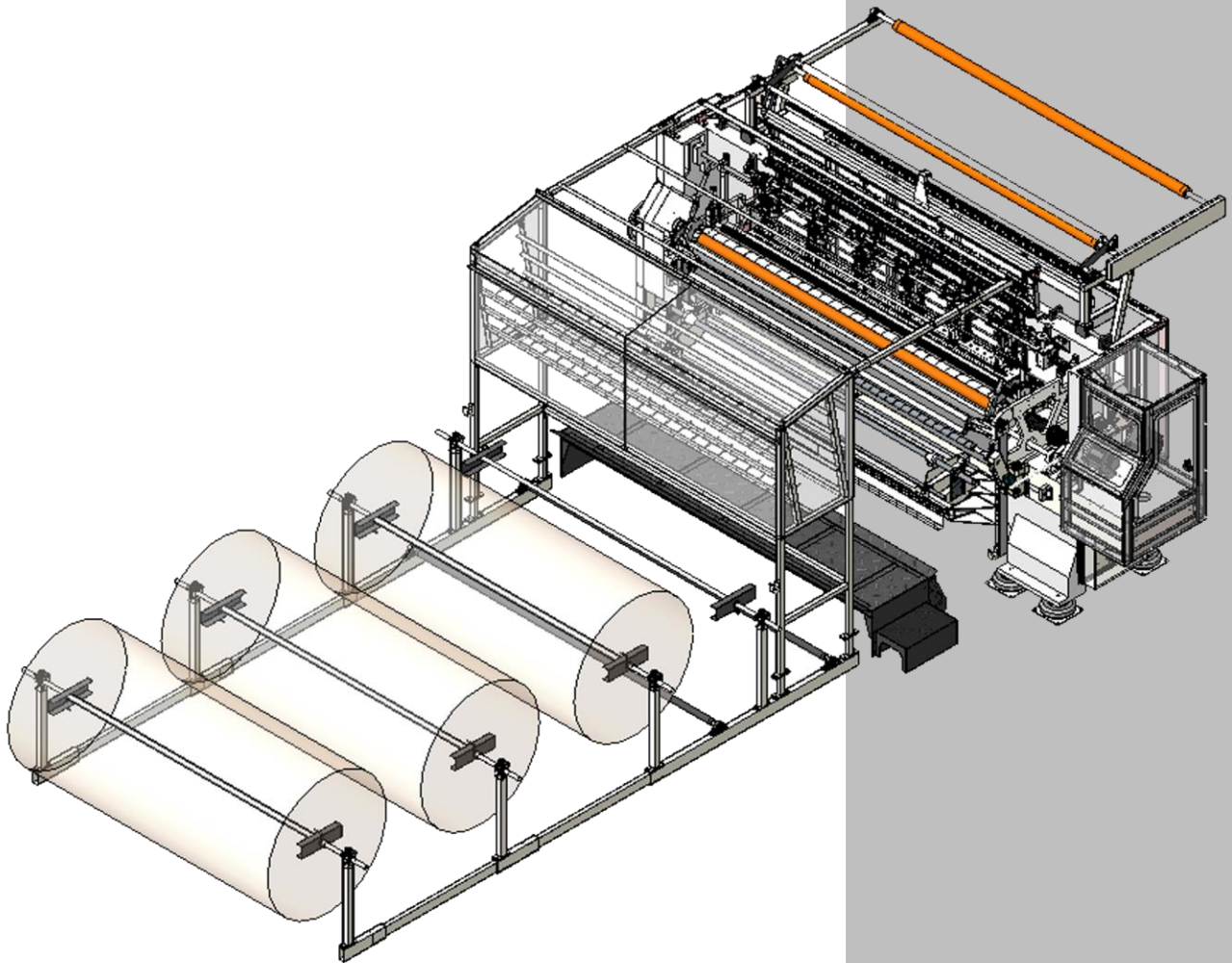




Modelo **1392D**

Revisión 5.7 Actualizado Feb 22, 2018

Manual Técnico & Lista de Partes



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

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

Este equipo puede estar protegido por una
o más patentes US y extranjeras

Para una lista completa visite

atlatt.com/patents.php

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.

Contenido

Instrucciones de Seguridad	1
Riesgos	2
Equipo de Seguridad en las Máquinas	3
Gafas de Protección	4
Avisos Importantes	5
Mantenimiento	7
Reparación	8
Una Palabra al Usuario Final	9
Precauciones de Seguridad	10
Especificaciones de Configuración.....	11
Requerimientos de Energía.....	12
Especificaciones Físicas.....	12
Ajustes Calibración de Presión.....	12
Conexiones Computadora.....	13
Configuración Alcolchadora & Entrenamiento	14
Ajustando la Volanta.....	14
Ajustando las Excéntricas	14
Ajustando el Centro Superior de la Excéntrica.....	14
Precisando el Centro Superior de la Excéntrica.....	15
Ajuste del Largo del Varillaje.....	15
Ajustar Largo del Varillaje (Barra de Agujas).....	15
Ajustando levas para pie prénsatelas.	16
Aflojando las Abrazaderas del la Barra de Agujas	16
Gire la volanta a 180°.	16
Apriete la palanca de aguja en el eje.....	17
Ajustar la posición más baja de la aguja 1.....	17
Ajustar la posición más baja de la aguja 2.....	17
Ajustar la posición más baja de la aguja 3.....	18
Ajustar la posición más baja de la aguja 4.....	18
Ajustar la posición más baja del pie prénsatelas.....	18
Bloqueo de la altura del pie prénsatelas.....	19
Ensamble los resortes en el pie prénsatelas.	19
Ajuste Manivela Mariposa Frontal.	19
Bloqueo de la altura del pie prénsatelas.....	20

Error! Bookmark not defined.

Ensamble los resortes en el pie prénsatelas.	20
Operación	21
Definiciones	21
Apagada	22
Pantalla Principal de Ejecución	22
Velocidad de la Máquina	23
Información Variada	24
Procedimiento de Ajuste para el Pie Prénsatelas para la 1392D	25
Altura del Pie	26
Selección de Patrón.....	27
Ajustes de Tamaño.....	28
Lista de Patrones	29
Patrones (Vista Total)	30
Variedad de Agujas.....	31
Guía de Cómo Hacer el Enhebrado de la 1392.....	32
Desde el Soporte del Hilo:	32
Ruta de Enhebrado del Engarzador:	36
Historia de Operación	40
Botones de Comando	41
Operaciones Remotas.....	46
Servicios.....	48
Archivos de Registros	49
Copiar Archivos de Patrones	50
Información del Sistema	51
Seguridad	52
Configuraciones	53
Estadísticas de Eficiencia.....	58
Assembly Drawings & Parts Lists	59
11392D Quilter, Golden Eagle, HD.....	61
1389234 Panel Eye Cutter Assembly	62
1389353 Motor Guard Assembly.....	63
1389384 Left Guard Assembly	64
1389533 Front End Assembly	65
1389534 Bridge Assembly.....	66
1389566 Throat Plate Assembly.....	68
1389556 Base Assembly w/ Motors	69
1389238 Transfer Carriage Rail.....	70

1389697 Transfer Carriage Assembly	72
1392185 Rear Closure Assembly.....	74
1389740 Isolator Base Assembly.....	75
1392193 Operator Platform Assembly	76
1392195 Thread Stand Frame Assembly	78
1386740 Rear Feed Roll Drive Assembly	80
1392415 Lubrication Assembly.....	81
1392505 Remote Electrical Panel.....	82
1392744 Limit Switch Assembly.....	83
1392898 Y Axis Drive Idler Assembly	84
AAE1392 6 Station Solenoid Assembly.....	85
1393854 Filter Regulator Lockout Assembly.....	86
1392367 Backplane Assembly, Back Side	88
1388560 Front Guard Assembly.....	90
1392087 Front Tray Assembly	92
1393940 Regulator Valve Assembly	93
1392306 Roller Lift Assembly.....	94
1392448 Tension Roller Assembly.....	96
1392580 Bag Closing Mount Assembly.....	97
1392897 Pleat Prevention Assembly	98
1392978 Front Feed Assembly	99
1392935 Front Left Roller Sub-Assembly.....	100
1392936 Front Right Roller Sub-Assembly	101
1392937 Front Feed Roller Sub-Assembly.....	102
1392938 Left Sprocket Idler Assembly	103
1393922 Tensioner Assembly.....	104
1389023 Center Insert Mount Bearing	105
1389509 Presser Feet and Needle Bars.....	106
1392124 Needle Thread Mount Assembly	107
1393864 Foot Adjustment Assembly.....	108
1389199 Right Hand Bearing	109
1389200 Left Hand Bearing.....	110
1393986 Tie-Rod Assembly	111
1393994 LH Insert Mount Bearing Assembly.....	112
1388673 12in Leadscrew Drive	113
1389495 Retainer Drive Assembly.....	114
1389383 Oldham Offset Coupling.....	115

1392991 U-Joint, Retainer Assembly	116
1393998 Right Needle and Presser Foot Drive Assembly.....	118
1393999 Left Needle and Presser Foot Drive Assembly	120
1389815 Main Drive Shaft Assembly.....	122
1392070 Roll Servo Drive Assembly	123
1392071 Carriage Servo Drive Assembly	124
1392082 Needle Bar Drive Assembly	125
1392125 Rear Thread Tension Assembly.....	126
1392196 Take-up Looper Assembly.....	127
1389575 Torque Limit Assembly	128
1392230 Guard Assembly.....	129
1389183 Regulator Assembly.....	130
1392366 Front Side Backplane Assembly	132
1392545 Material Tension Rack.....	133
1392972 LH Small Tension Clamp Assembly	134
1392973 RH Small Tension Clamp Assembly	135
1392959 Closer Assembly	136
1392151 B Pole Assembly.....	137
1389274 Dual Thread Break Detector Assembly	138
1393875 Footlift Adjusting Knob Assembly	140
1392291 Thread Tension Guide Assembly.....	141
1392304 Bearing Butterfly Assembly	142
1392846 Butterfly Drive Assembly	143
1389024 Large Eccentric Assembly	144
1389025 Small Eccentric Assembly	145
1388222 Front Linear Slide, 35MM.....	146
1388227 Right Linear Slide, 35MM.....	147
1392329 Looper Holder, LH	148
1392347 Looper Holder Assembly, RH	149
1392364 Control Cabinet Assembly	152
1392C-PD Pneumatic Diagram.....	153
1392-WD1 Cabinet Wiring Diagram.....	154
1392-WD2 Quilter Panel Wiring Diagram	155

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 1392D, “Águila Dorada”, para Acolchado, 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 y 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 como 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 mas 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 Desmante, el Sistema de Detención de Emergencia, etc., estén en su lugar y operacionales

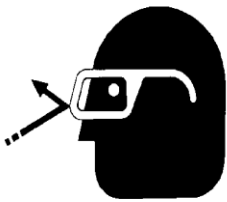
Fallo y Errores

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

Avisos en la Máquina

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

Gafas de Protección



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

Herramientas

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

Aceites, Lubricantes, Químicos

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

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

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

Área de Trabajo

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

Parada de Emergencia

Los botones de parada de emergencia llevan a todos los movimientos de la máquina a una paralización total. Asegúrese donde están localizados y como 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.

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

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

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

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

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

Envío de la Máquina/Empaque

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

Daño en el Transporte

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

Almacenamiento Temporal

Si la máquina tiene que ser almacenada temporalmente, debe ser aceiteada 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 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 locales que gobiernan el transporte de máquinas y ensamblajes.

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 a cabo 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 móviles.

Esas partes de la máquina y planta en las cuales un mantenimiento o trabajo de reparación se va a llevar a cabo, deben estar aisladas de la fuente de alimentación, si se especifica .Las partes aisladas deben ser primero chequeadas para determina si están verdaderamente des-energizadas antes de ser conectadas a tierra o cortocircuitadas. Las partes móviles adyacentes deben también ser aisladas. Las medidas de protección implementadas (ej. resistencia a tierra) deben ser probadas antes de reiniciar la máquina después del ensamblaje o trabajos de reparación en las partes eléctricas.

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

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

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/ó las directrices de la EC en la seguridad de las máquinas. La posición del operador debe ser siempre accesible. Las rutas de escape deben mantenerse libres y las áreas de seguridad bien identificadas.

Precauciones de Seguridad

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

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

Especificaciones de Configuración

2" Golpe (Calibre)

1. PALANCA DE ACCIONAMIENTO DE BARRA DE AGUJAS (DEL HOMBRO AL EJE C/L)	35 MM ("A")
2. VARLLAJE BARRA DE AGUJAS... (18.1")	460MM.....
3. VIAJE BARRA DE AGUJAS (2.00")	51 MM.....
4. VARILLAJE PIE PRENSATELAS (22.2")	565MM.....
5. BARRA DE AGUJA (MODIFICADA) ALTURA POR ENCIMA T/P @ BDC...180°	37 MM ("B")
6. PUNTA DE AGUJA POR DEBAJO PLACA DE AGUJAS @ BDC...180°	28 MM ("D")
7. PUNTA DE AGUJA POR DEBAJO PLACA DE AGUJAS @ TOMA DE TIEMPO...232° .	19 MM ("C")
8. SINCRONIZACION BARRA DE AGUJA ABAJO = ENGARZADOR DETRAS.....	
9. LARGO VARILLAJE DEL ENGARZADOR	85 MM.....
10. DIAMETRO EXTERIOR DEL ESPACIADOR DEL BRAZO ACCIONADOR DEL ENGARZADOR AL CENTRO DEL EJE	47 MM.....
11. RETENEDORES POSTERIORES	64°
12. RESPALDO BARRA DEL RETENDOR TRASERO A RESPALDO DE PLACA DE AGUJAS @ 64°	89MM.....
13. PUNTA DEL RETENEDOR A LA AGUJA @ 154°	1-2 MM.....
14. TIEMPO DEL CICLO DEL ENGARZADOR (PT DE LPR @ FT DE NDL)	232°.....
15. RECORRIDO DEL ENGARZADOR	29 MM.....
16. EXCENTRICA DE MARIPOSA TRASERA HACIA ADELANTE.....	148°
17. ESTILO MARIPOSA FINAL DE LA VARILLA CENTRADA EN LA RANURA ("E")	
18. LARGO VARILLAJE MARIPOSA	265MM.....
19. VARILLA MARIPOSA TRASERA AL MARCO @ POSICION MAS BAJA (148°)	38 MM ("F")
20. VARILLA MARIPOSA TRASERA AL MARCO @ POSICIOPN MAS ALTAQ (328°)	58 MM.....
21. SINCRONIZACION FRONTAL MARIPOSA	NIVEL@ 90°.....
22. VARILLA DEL TIRA HILO DE LA AGUJA ABAJO 15°..... (BAJAR VARILLA PARA MATERIAL MAS GRUESO)	
23. ALTURA PIE PRENSATELAS, NDL ABAJO @ AJUSTE MAS BAJO	3 MM.....
24. LEVAS PIE PRENSATELAS	NIVEL @ 0 DEG.....
25. AJUSTE SINCRONIZACION ENGARZADORMOVIMIENTO BAJO HACIA ADELANTE?= ADV EXCENTRICA.....	

Requerimientos de Energía

Voltios	208-240 VDC
Amperios	40 Amperios / Trifásico
Presión de Aire	90 PSI

Especificaciones Físicas

Dimensiones Generales:	15' X 25'
Peso:	25000 lbs.
Aguja Recomendada:	SN794FR-180
Largo Puntada:	4-8 SPI

Ajustes Calibración de Presión

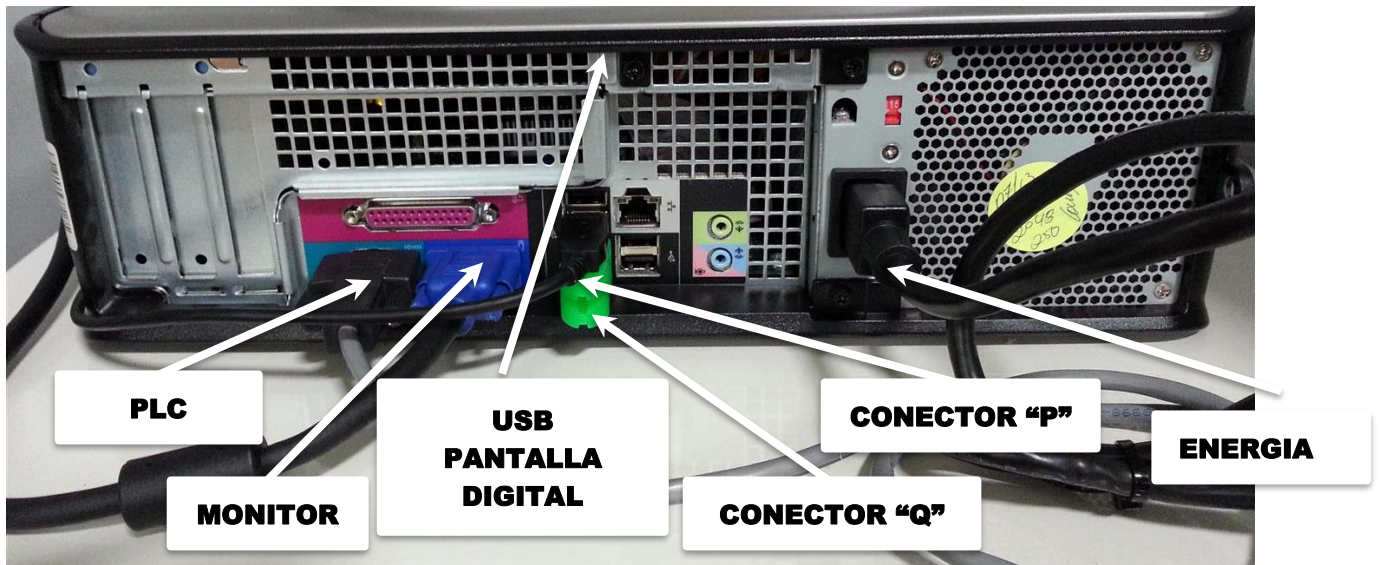
Regulador Principal de Presión:	70 PSI
Regulador del Rodillo de Presión:	50-80 PSI
Regulador Barra de Bailarina:	5-20 PSI

Conexiones Computadora

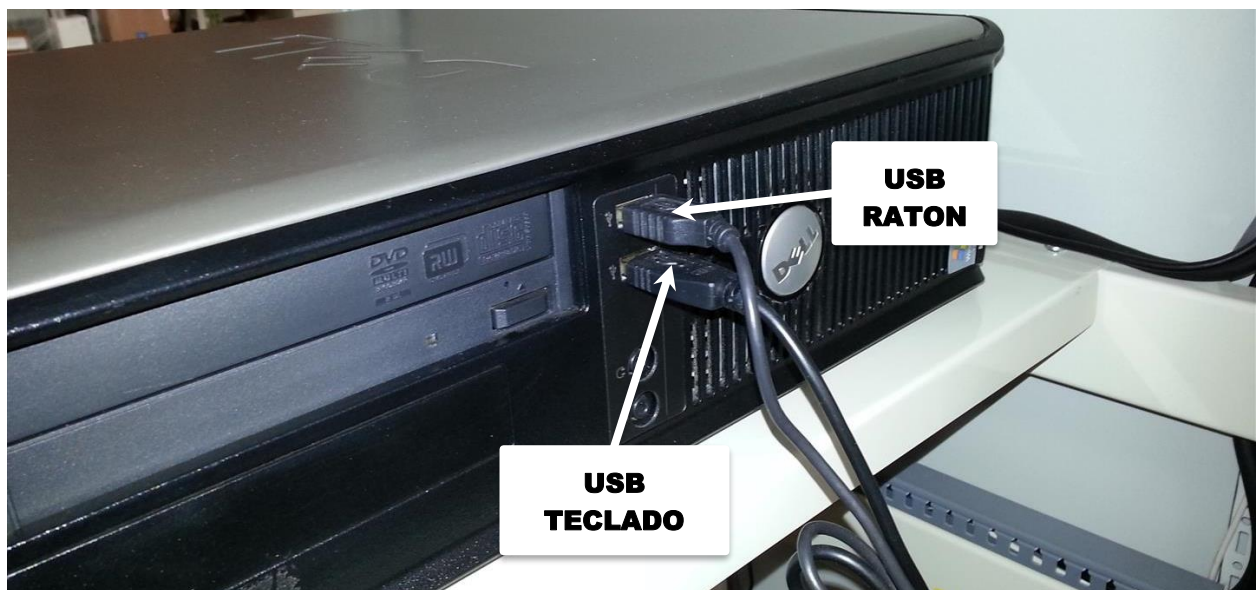
El control panel de la 1392D puede requerir el desempaque y configuración de la computadora. Las siguientes imágenes muestran conexiones frontales y traseras para conectar los sistemas de control de la computadora.



FAVOR NOTAR: NO REMUEVA LOS DOS CONECTORES DE SEGURIDAD USB VERDES DE LA COMPUTADORA. SI ALGUNO DE ESTOS CONECTORES ES REMOVIDO, EL SOFTWARE DE LA ACOLCHADORA EZ DEJARIA DE FUNCIONAR. UN CONECTOR ES PARA EL SOFTWARE DEL DISEÑO DE PATRONES EZ (MARCADO "P") Y EL OTRO ES POR EL SOFTWARE DEL ACOLCHADO EZ (MARCADO "Q").



CONEXIONES EN EL RESPALDO DEL COMPUTADOR

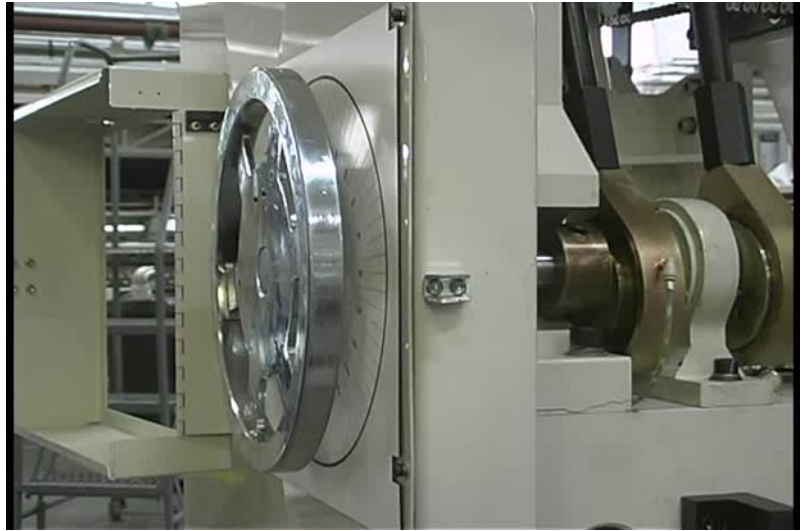


CONEXIONES AL FRENTE DEL COMPUTADOR

Configuración Acolchadora & Entrenamiento

Ajustando la Volanta

- Apriete los pernos de la volanta
- Mueva la volanta a Cero grados
- Afianzar el Eje Principal, para Prevenir Movimiento.



Ajustando las Excéntricas

- Mueva la excéntrica del pie prénsatelas a la posición más alta.
- Apriete un perno de la excéntrica.



Ajustando el Centro Superior de la Excéntrica

Coloque el indicador de cuadrante de base magnética sobre una superficie plana.

Coloque la punta del indicador de cuadrante sobre la parte superior del cojinete del extremo del rodillo del pie prénsatelas

Rote la excéntrica del pie prénsatelas hasta que el puntero del indicador de cuadrante no se mueva más.

Apriete un perno de la excéntrica.

Para chequear, gire la volanta entre 345 y 15 grados. El indicador de cuadrante necesita apuntar hacia el mismo número a 345° y 15°



Precisando el Centro Superior de la Excéntrica

- Para chequear gire la volante entre 345° y 15° . El indicador de cuadrante necesita señalar al mismo número a 345° y 15°
- Cambie la posición de la excéntrica.
- Chequee el Centro Superior moviendo la Volanta entre 345° y 15°



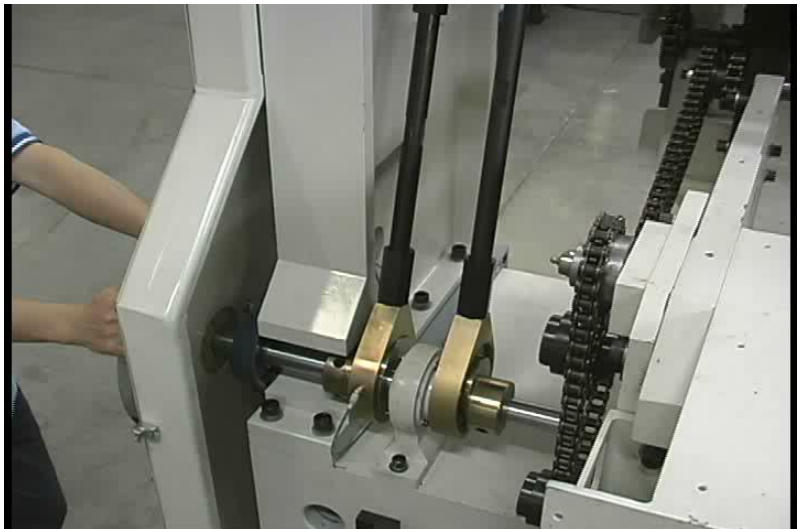
Ajuste del Largo del Varillaje.

- Afloje los dos pernos
- Gire la varilla hasta que Ud. tenga el largo adecuado
- Apriete los dos pernos
- Chequee el largo final (570mm)



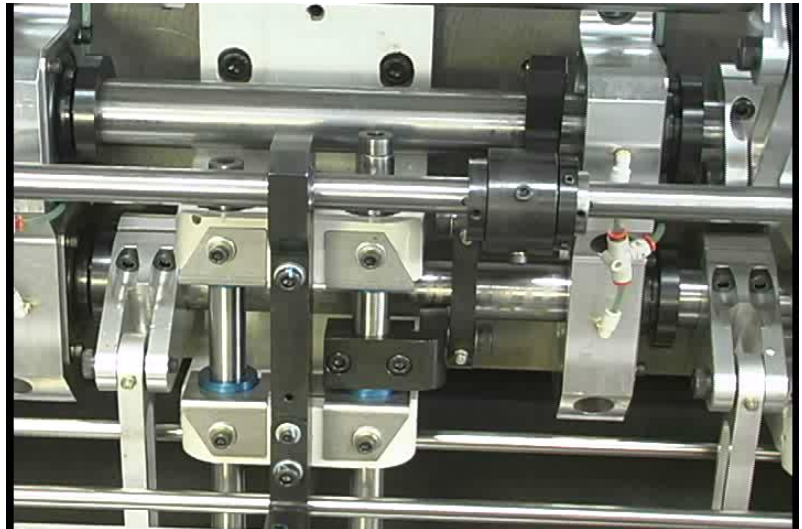
Ajustar Largo del Varillaje (Barra de Agujas).

- Haga lo mismo que se hizo con el varillaje del pie prensatelas con el varillaje de la barra de agujas
- Encuentre “ el punto muerto superior”
- Pruebe “el punto muerto superior” girando la volante de 245° hasta 15°
- El largo del varillaje necesita ser 460mm
- Repita este paso en el otro lado de la máquina de modo que el varillaje del pie prensatelas y de la barra de agujas sean los mismos en ambos lados de la máquina



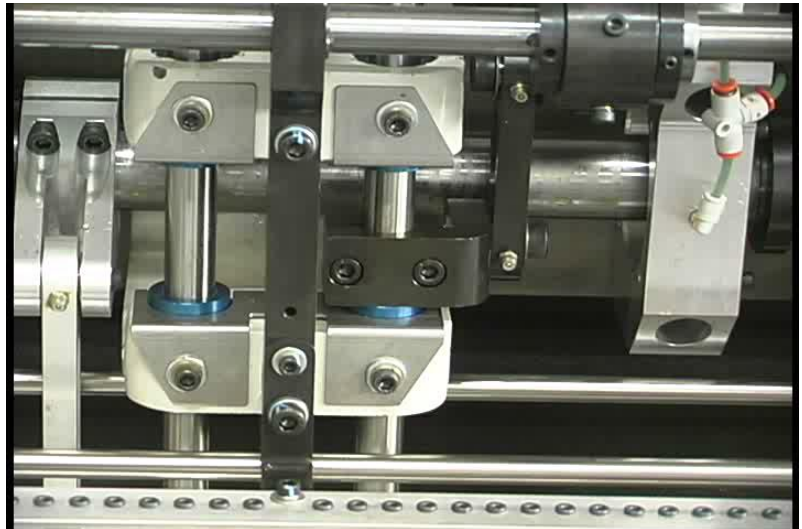
Ajustando levas para pie prénsetelas.

- Gire la volante a 0°
- Empuje las abrazaderas de la barra de agujas hacia abajo luego apriete los pernos.
- Traiga todas las levas hacia abajo de tal forma que golpeen al seguidor de leva, luego apriete los pernos
- Gire el eje hacia arriba de tal forma que todas las levas estén niveladas, luego apriete los pernos
- Apriete las palancas en ambos lados.



Afrojando las Abrazaderas del la Barra de Agujas

- **Después de ajustar** las levas y seguidores afloje las abrazaderas de la barra de agujas.



Gire la volante a 180°.



Apriete la palanca de aguja en el eje.

- Apriete las dos palancas de agujas en el eje. (6 pernos en cada palanca)



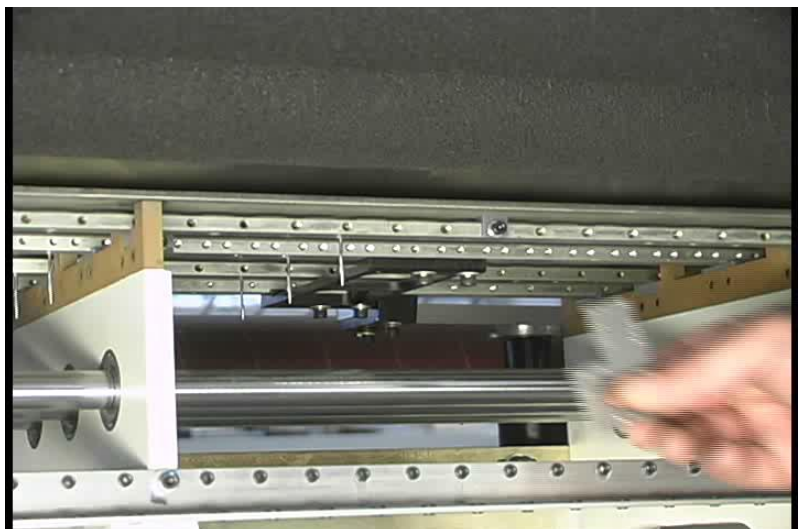
Ajustar la posición más baja de la aguja 1.

- Si no está ajustada, ponga el espaciador de 3mm debajo del pie prensatelas.
- Coloque los espaciadores de 14.3 mm entre el pie prensatelas y la barra de agujas



Ajustar la posición más baja de la aguja 2.

- La punta de la aguja debe estar a 28mm debajo de la plancha de agujas cuando la máquina está a 180°
- Podemos probar esto con un calibrador especial.



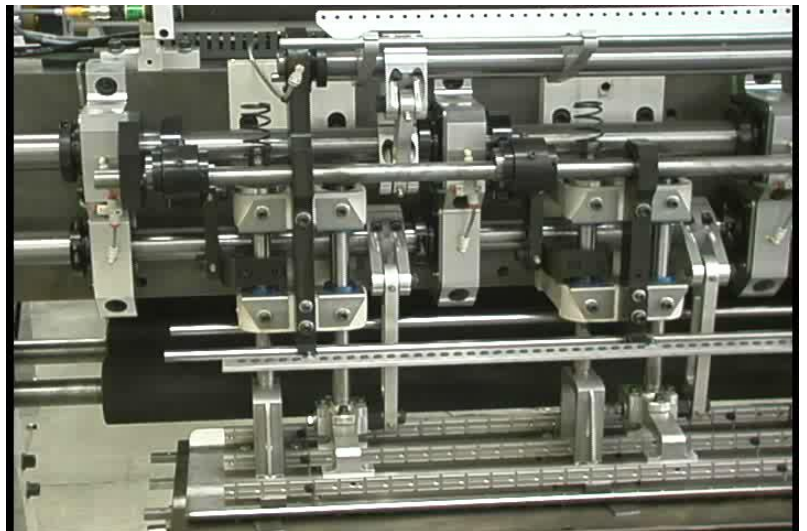
Ajustar la posición más baja de la aguja 3.

- Use el ajuste del pie prensatelas para ajustar la altura correcta de la aguja.
- Chequee la altura de la aguja después del ajuste del alza prensatelas.



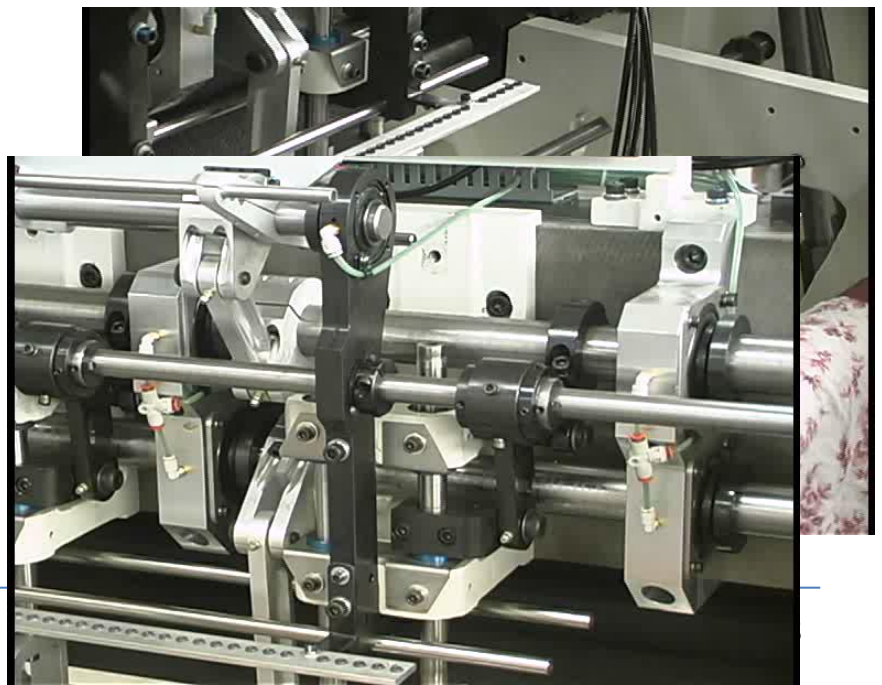
Ajustar la posición más baja de la aguja 4.

- Cuando la altura de la aguja es 28mm debajo de la plancha de agujas, apriete los pernos entre la barra de agujas y el eje.



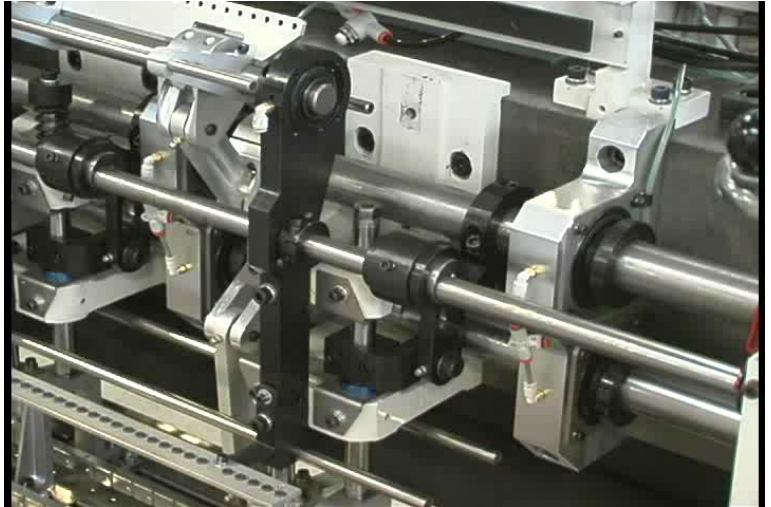
Ajustar la posición más baja del pie prensatelas.

- Levante el pie con espaciadores de 3 mm de espesor.
- Ajuste el pie a su posición más baja (use la volanta pequeña)
- El pie está en su posición más baja cuando la llave del eje está mirando hacia afuera.



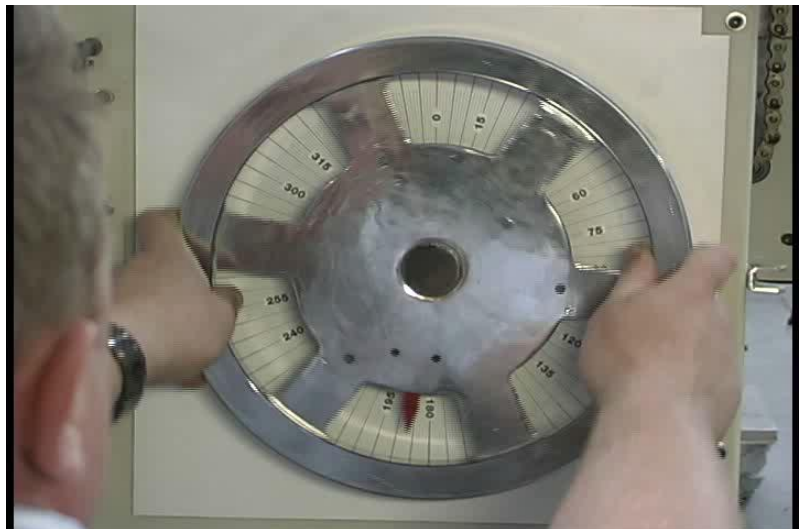
Bloqueo de la altura del pie prensatelas

- Use un perno para extender la barra del pie prensatelas.
- Presione el pie prensatelas hacia abajo en los espaciadores de 3 mm.
- Levante la abrazadera del pie prensatelas de tal forma que los seguidores de leva estén arriba contra las levas.
- Apriete los pernos de la abrazadera. (Asegúrese que las abrazaderas no estén torcidas)



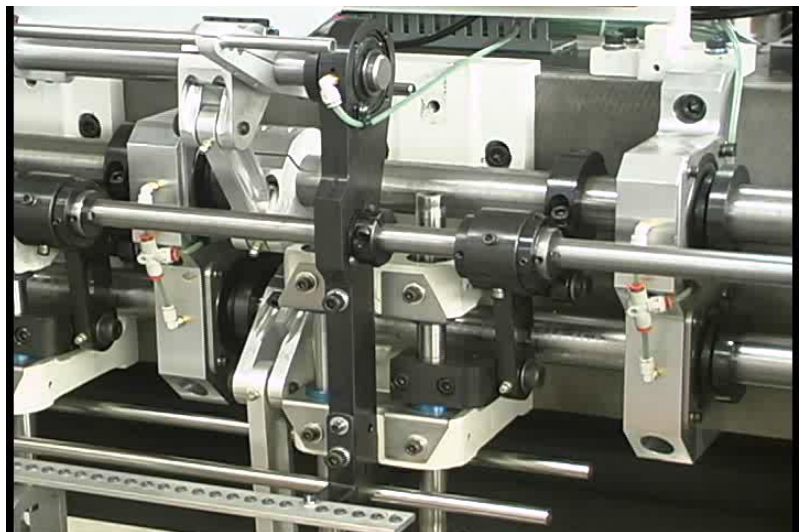
Ensamble los resortes en el pie prensatelas.

- Coloque el disco de resortes
- Coloque el resorte
- Coloque la tapa del resorte
- Use una herramienta especial para comprimir el resorte y apretar el resorte con un perno
- Repetir esto con todas las ocho barras de presión
-



Ajuste Manivela Mariposa Frontal.

- Gire la volante 90°
- Nivele la manivela mariposa
- Apriete los 3 eslabones desde el eje hasta el eje de la manivela mariposa
- Gire la máquina con la volante. La máquina debe girar suavemente

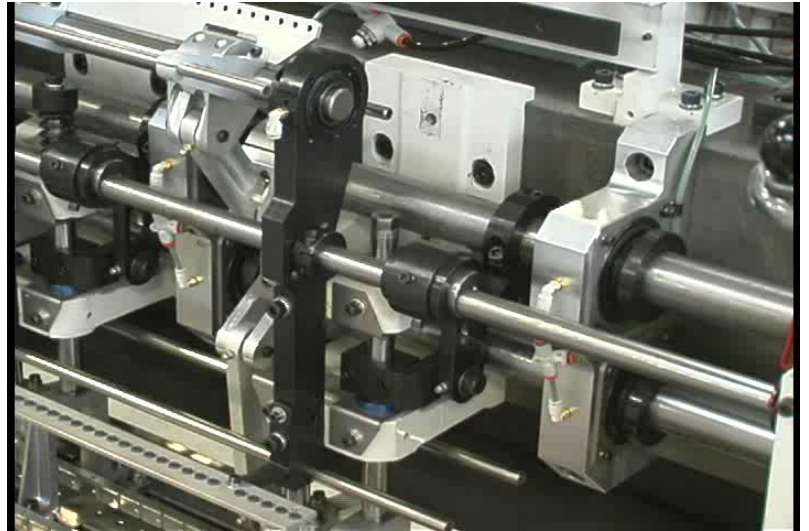


Bloqueo de la altura del pie prénsatelas

- Use un perno para extender la barra del pie prénsatelas.
- Presione el pie prénsatelas hacia abajo en los espaciadores de 3 mm.
- Levante la abrazadera del pie prénsatelas de tal forma que los seguidores de leva estén arriba contra las levas.
- Apriete los pernos de la abrazadera. (Asegúrese que las abrazaderas no estén torcidas)

Ensamble los resortes en el pie prénsatelas.

- Coloque el disco de resortes
- Coloque el resorte
- Coloque la tapa del resorte
- Use una herramienta especial para comprimir el resorte y apretar el resorte con un perno
- Repetir esto con todas las ocho barras de presión



Operación

Definiciones

Eje de la Máquina –La máquina tiene tres motores Servo. Uno para cada movimiento del eje.

Eje-X es el movimiento hacia la izquierda y hacia la derecha del carro.

Eje-Y es el movimiento del rodillo del frente hacia atrás.

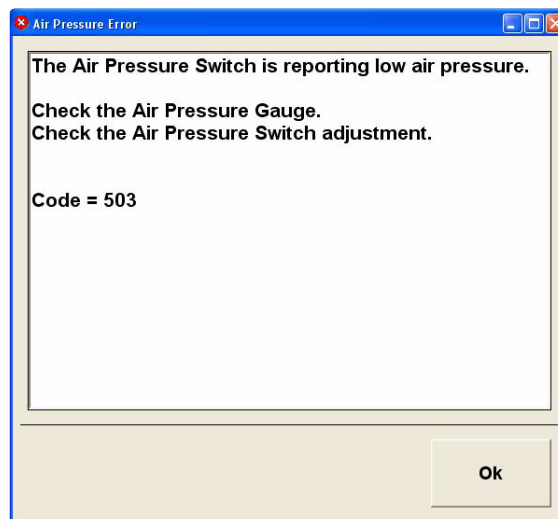
Eje-Z es el movimiento de la aguja hacia arriba y hacia abajo.

Máquina Fuera de Casa – Es el proceso de mover los ejes X y Z a una ubicación física conocida a fin de establecer un punto cero para estos ejes

Modos de la Máquina – Los Modos son usados para controlar cómo se comporta la máquina bajo ciertas condiciones. Los modos son como siguen:

1. *Detenida* – La máquina está encendida, pero el controlador del motor servo está apagado. Ningún movimiento de la máquina puede ocurrir en este modo.
2. *Corriendo* – La máquina está operando normalmente y está elaborando el acolchado
3. *Pausada* – La máquina está operando normalmente y NO está acolchando.
4. *Manual* – El usuario ha accedido a la Pantalla de Operación Manual y puede mover la máquina manualmente. NOTA: Cuando se sale de la Pantalla de Operación Manual la máquina queda automáticamente fuera de casa.
5. *Pendiente*- Este modo ocurre cuando el usuario mueve el interruptor selector en el pendiente a cualquier otra posición que Auto o el botón Pendiente es pulsado en la Pantalla Principal de Ejecución.

Cajas de Mensajes –Estas cajas (mostradas debajo) son usadas en cualquier momento que la máquina necesite transmitir una información al usuario.



Apagada

El software de la Acolchadora E-Z accede al disco duro del PC durante la operación. Es altamente recomendable cerrar el software antes de apagar la energía Principal de la máquina lo cual también apagará la energía del PC. Haga esto pulsando la "X" roja en el extremo superior derecho de la ventana del software de la Acolchadora E-Z

Para propósitos de este manual los términos *Pulsar* y *Pulsar-doble* usando el ratón, se refieren también a "*Presionando*" un botón usando la pantalla digital.

Pantalla Principal de Ejecución

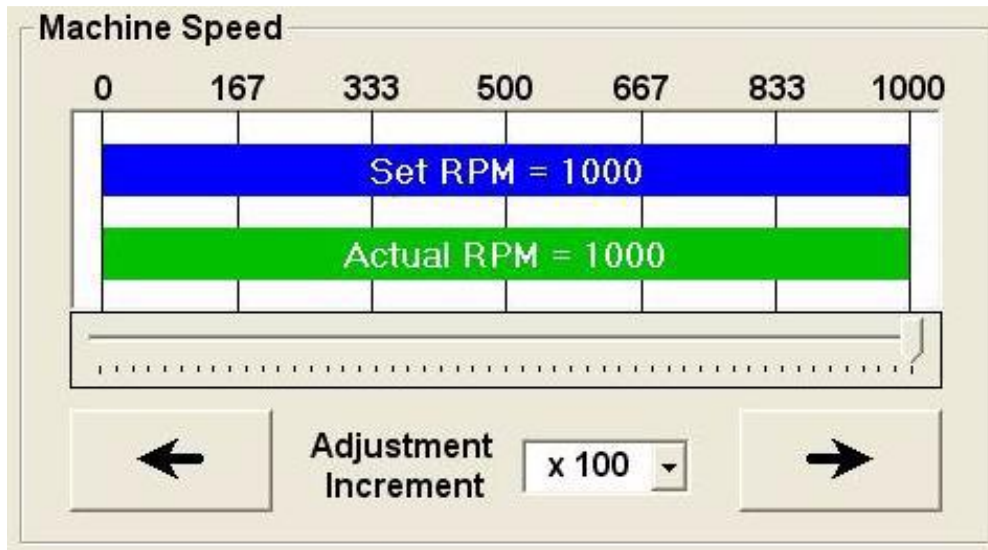
La Pantalla Principal de Ejecución es mostrada todo el tiempo que el software de la Acolchadora E-Z está activo. Está dividida en cinco áreas, Velocidad de la Máquina, Información Diversa, Selección de Patrones, Historia de Ejecución, y una columna de Botones de Comando.

The screenshot displays the E-Z Quilter software interface for a quilt project titled "1392C GOLDEN EAGLE". The interface is divided into several functional areas:

- Machine Speed:** A speedometer-style gauge showing "Set RPM = 1000" and "Actual RPM = 1000". The scale ranges from 0 to 1000 with increments of 167. Below the gauge is an "Adjustment Increment" set to "x 100" with left and right arrow buttons.
- Miscellaneous Information:**
 - Yardage Counter: 5.03 (with a "Reset" button)
 - Yards per Run Minute: 2.34
 - Current Mode: Normal (with a "Batch Information" button)
 - Yards To Go: N/A
 - Foot Height: Low (highlighted in green)
 - Current Status: Running (highlighted in green)
- Pattern Selection:**
 - Pattern Name: H:\EZQuilt\Patterns\AAC-II-001B.thb
 - Change Pattern button
 - Needle Array: NA00002, 6 SPI
 - Size Adjustment button
 - Pinch Roller button
- Run History Information:** A log table showing machine events and timestamps.

Event	Timestamp
Machine Started	03/19/07 - 08:12
Machine Paused	03/19/07 - 08:11
Machine Started	03/19/07 - 08:11
Machine Paused	03/19/07 - 08:11
Machine Started	03/19/07 - 08:11
Batch Material Change	03/19/07 - 08:11
Machine Paused	03/19/07 - 08:10
Homing Machine	03/19/07 - 08:10
Servos have been turned on	03/19/07 - 08:10
- Command Buttons:** A row of buttons at the bottom including "Turn Servos Off" (green), "Input/Output", "Utilities", "Pendant Manual", "Finish Pattern", "Help Language", and "Pause" (yellow).

Velocidad de la Máquina



La Pantalla de la Velocidad de la Máquina muestra los RPM establecidos, los RPM Actuales, y varias maneras de ajustar los RPM establecidos.

Los RPM establecidos son los RPM a los cuales la máquina correrá una vez se acelere a toda velocidad.

Los RPM actuales son los RPM a los cuales la máquina está corriendo actualmente.

Los RPM establecidos pueden ser ajustados de dos formas diferentes:

1. Hay una barra deslizante de ajuste exactamente debajo de la pantalla de los RPM actuales. Pulse y mantenga la barra deslizante y luego deslízcela de un lado para otro para hacer los ajustes.
2. Los botones de flechas ajustan los RPM hacia arriba y hacia abajo basado en el incremento mostrado en la caja entre los dos botones. El incremento puede ser ajustado a 1, 10, o 100 (establecido es 10).

La máxima RPM a que la máquina puede ser ajustada está controlada por los sensores de Altura del Pie.

Información Variada

Miscellaneous Information

Yardage Counter	5.03	Reset
Yards per Run Minute	2.34	

Current Mode	Batch Information	Yards To Go
Normal ▼		N/A

Currently set for Normal Mode

Foot Height	Low	Current Status	Running
--------------------	------------	-----------------------	----------------

La pantalla de Información Variada muestra información actual del Metraje, Tipo de Modo de Ejecución, Altura del Pie, y Estado Actual.

1. Información del Metraje: El Contador de Yardas muestra las yardas actuales que han pasado a través, desde la última vez que el botón de Reiniciar fue pulsado. Yardas por Minuto Corrido muestra las yardas que han pasado a través en un minuto. La máquina necesita correr por al menos 1-2 minutos para conseguir una lectura precisa. Cuando la máquina está en pausa, cambiando patrones, y cambiando RPM's afectará temporalmente estos números.
2. Modo Actual e Información de Lote: Para uso Futuro
3. Altura del Pie: Muestra la altura actual del pie.
4. Estado Actual: Se refiere al modo en que la máquina está operando actualmente.

Aquí se muestra paso a paso como ajustar el pie prénsatelas en su Acolchadora. Ud. puede ajustar su altura sin perturbar ningún otro ajuste de sincronización.

Procedimiento de Ajuste para el Pie Prénsatelas para la 1392D

- Usando la pantalla digital, coloque la acolchadora a 180 grados.
 - Gire la volante de ajuste del pie prénsatelas a su posición más baja.
 - Afloje los pernos de 8mm en los anillos de retención de muelles en la parte superior de las varillas del pie prénsatelas. Sea cuidadoso ya que estas pueden estar bajo una gran cantidad de presión. Puede requerir que la varilla sea sostenida con una pinza.
 - Coloque 8 calzas (típicamente la mitad del espesor del material deseado) entre la placa de agujas y el pie prénsatelas, directamente debajo de las varillas del pie prénsatelas. Las calzas deben ser del mismo largo que el pie prénsatelas del frente a la parte de atrás.
 - Afloje los 16 pernos de 8mm que sostienen los seguidores de leva en las varillas del pie prénsatelas. Note que los cojinetes en los seguidores de leva se van a separar de las levas.
 - Su pie prénsatelas está ahora sentado libremente en las calzas y esa va a convertirse en su posición más baja al finalizar.
 - De izquierda a derecho comience a apretar nuevamente como sigue:
 - Con una mano hale el cojinete del seguidor de leva firmemente hacia arriba contra la leva y apriete los pernos de 8 mm de tal forma que los seguidores de leva se mantengan en su lugar en el rodillo del pie prénsatelas. Si se hace correctamente Ud. no va a poder girar el cojinete con sus dedos ya que ellos están ajustados contra la superficie inferior de las levas. No aplique presión excesiva ya que podría dañar los cojinetes debajo de una carga. Repetir 8X
 - Nuevamente de izquierda a derecha. Coloque los anillos de retención sobre los muelles y apriete el perno de 8mm en la parte superior de la varilla del pie prénsatelas. Esto le puede requerir sujetar la varilla con una pinza para evitar poner presión lateral en los seguidores de leva. Si Ud. no puede hundir lo suficiente el muelle con la mano, Ud. puede colocar la punta de un destornillador largo sobre la cabeza del perno, directamente detrás de la parte superior de la varilla y cuidadosamente presionar hacia abajo hasta comenzar con el perno.
 - Ahora Ud. puede girar la rueda de ajuste del pie prénsatelas a su posición más alta. Debe girar tan fácil como antes, y si no Ud. tiene algo atascado., regrese y doble chequee que los espacios en la abrazadera del seguidor de leva y parte inferior del semicojinete de la varilla (usualmente azul) sean todos idénticos. Lo mismo que la distancia vertical entre la parte inferior de la barra de agujas Y la parte superior de la superficie del pie prénsatelas a través de todo el largo del pie prénsatelas. (Este es un buen punto de referencia para asegurarse de que ha alineado apropiadamente todo). Si esto varía, solamente ajuste cuando se necesite aflojando el perno de 8mm en las abrazaderas de los seguidores de leva.
 - Chequee dos veces que los cojinetes del seguidor de leva esté todavía ajustados contra las levas. Y Ud. estará listo para operar nuevamente. Se recomienda iniciar la máquina a bajas RPM's (200-300) y dando una Mirada final, para estar seguro de que todo esté apretado y ajustado apropiadamente para evitar interrumpir la producción una vez que Ud. empiece a correr el material.

Altura del Pie

Miscellaneous Information

Yardage Counter	5.03	Reset
Yards per Run Minute	2.34	

Current Mode	Batch Information	Yards To Go
Normal ▼	Batch Information	N/A

Currently set for Normal Mode

Foot Height	Low	Current Status	Running
--------------------	------------	-----------------------	----------------

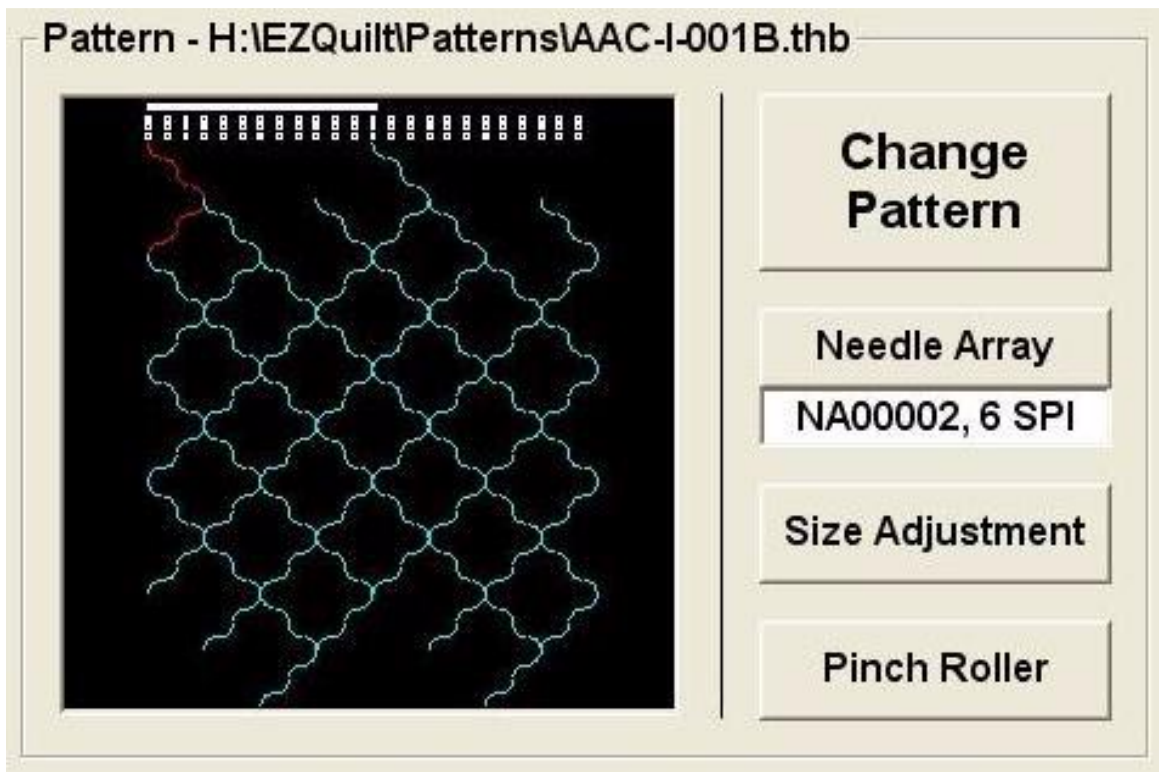
La altura del pie está definida como la distancia entre la parte inferior del pie prénsatelas y la parte superior de la placa de agujas. Esta distancia es físicamente ajustada en la máquina con el uso de una palanca manual. Sensores montados en el mecanismo le dicen al controlador la altura actual del pie. El ajuste del Alto del Pie está basado necesariamente en el espesor de los materiales que se están acolchando. La máxima RPM de la máquina está relacionada con la Altura del Pie.

La importancia de la Altura del Pie es que, entre más cerca la parte inferior del pie esté de la placa de agujas más altas las RPM pueden ser.

Hay tres Alturas asociadas con el Pie:

1. Baja - Máxima RPM a esta altura es 1275.
2. Mediana - Máxima RPM a esta altura es 800.
3. Alta - Máxima RPM a esta altura es 500.

Selección de Patrón



El área de Selección de Patrón muestra el patrón actualmente seleccionado, información sobre Variedad de Agujas e Información de Puntadas.

El encabezamiento en el tope de la ventana muestra la trayectoria y el nombre del patrón actual.

Pulsando el botón de Cambio de Patrón trae a la pantalla la lista de Patrones para permitirle ver y seleccionar un patrón diferente. Los servos deben ser apagados antes de permitir un cambio de patrón.

El área gráfica muestra una representación visual del patrón actual. Pulsando dos veces aquí traerá el software de Diseños de Patrones E_Z con el patrón actual cargado.



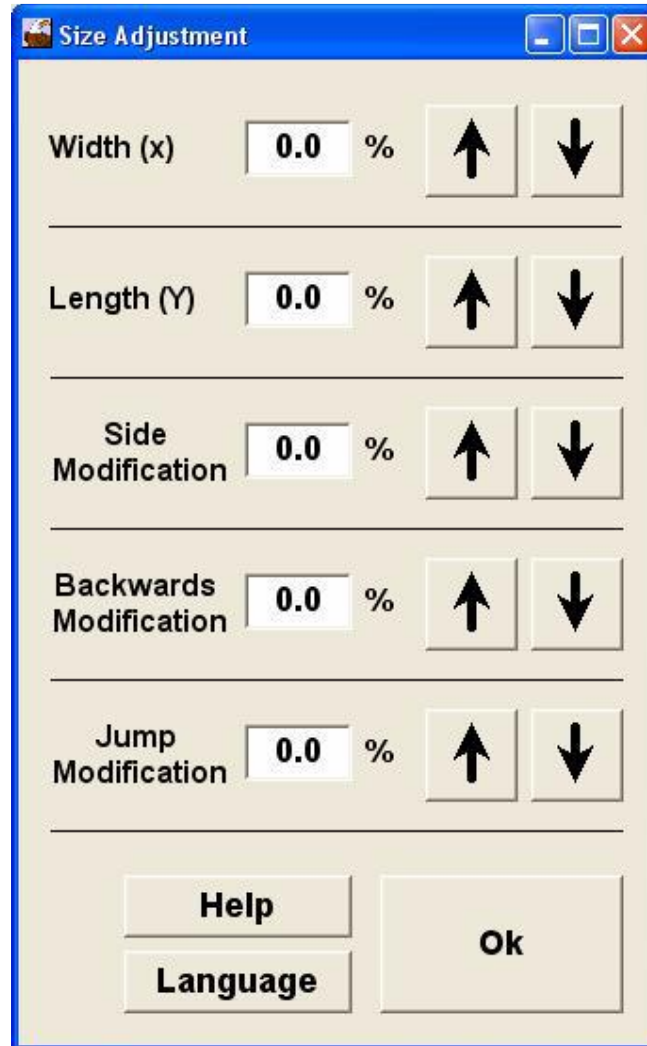
NOTA: Si cualquier cambio se hace, el patrón tiene que ser cargado nuevamente en el software de la Acolchadora E_Z.

Pulsando el botón de Variedad de Agujas muestra el arreglo de agujas necesario en la máquina para conseguir el patrón mostrado. El Código de Variedad de Agujas y Puntadas por pulgada son mostrados en la caja debajo del botón de Variedad de Agujas.

El botón de Rodillo de Presión abre y Cierra el Rodillo de Presión Frontal. Cuando un patrón de Costura& Salto es cargado, El Rodillo de Presión cierra automáticamente. Cuando un patrón continuo es cargado, el rodillo abre automáticamente. El Rodillo de Presión asiste en la alimentación de la espuma y/o llenado al revés. Siempre que un patrón cosa en la dirección inversa, el rodillo debe estar cerrado.

Ajustes de Tamaño

Cuando el botón de Cambio de Ajuste en la Pantalla Principal de Ejecución es pulsado la pantalla de Ajuste de Tamaño es activada.

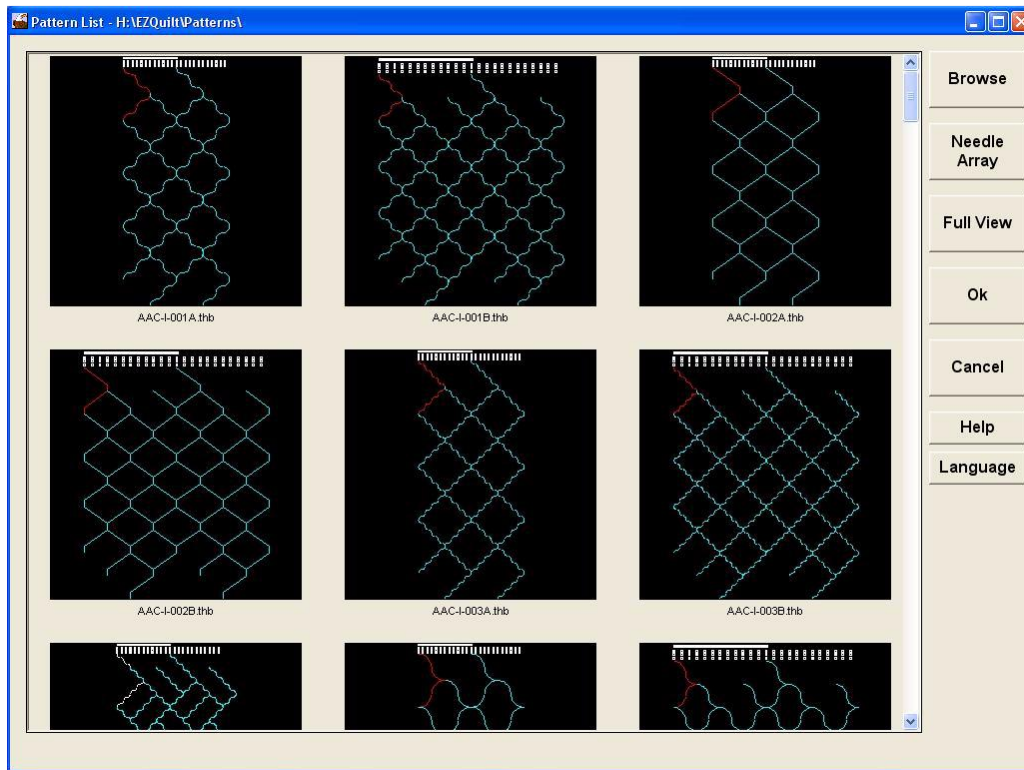


1. Ancho (Eje X) – Pulsando los botones de Flechas se aumenta o disminuye el porcentaje en el cual el patrón va a ser estirado en ese eje.
2. Largo (Eje Y) – Pulsando los botones de Flechas aumenta o disminuye el porcentaje en el cual el patrón va a ser estirado en ese eje.
3. Modificación Lado – Pulsando los botones de Flechas aumenta o disminuye el porcentaje en el cual el patrón es alterado cuando el carro (Eje X) se mueve a Casa (Inicio). Esto se usa para ajustar la “redondez” de un círculo.
4. Modificación en Reversa - Pulsando los botones de Flechas aumenta o disminuye el porcentaje en el cual el patrón es alterado cuando los rodillos (Eje Y) se mueven en reversa. Esto se usa para ajustar la "redondez" de un círculo.
5. Modificación del Salto - Pulsando los botones de Flechas aumenta o disminuye el porcentaje en el cual el Movimiento de Salto va a ser alterado en el eje Y.

NOTA: Cambios a estos ajustes "sobre la marcha" o cuando la máquina está corriendo son permisibles, pero los cambios no entrarán en efecto hasta la próxima repetición del patrón.

Lista de Patrones

La Pantalla de Lista de Patrones muestra todos los patrones en un directorio o folder particular. Los patrones pueden ser vistos, pero no cargados cuando la máquina está corriendo.



Para poder ver más patrones en el directorio seleccionado use la barra vertical deslizante a la derecha del área de visualización gráfica.

Pulsando una vez un patrón selecciona o señala el patrón.

Pulsando el botón de Variedad de Agujas muestra el arreglo de agujas necesitado en la máquina para conseguir el patrón seleccionado. Si no se ha seleccionado un patrón muestra la Variedad de Agujas para el primer patrón de la lista.

Pulsando el botón de Vista Total traerá a la pantalla el Patrón (Vista Total) mostrando una vista más grande del patrón.

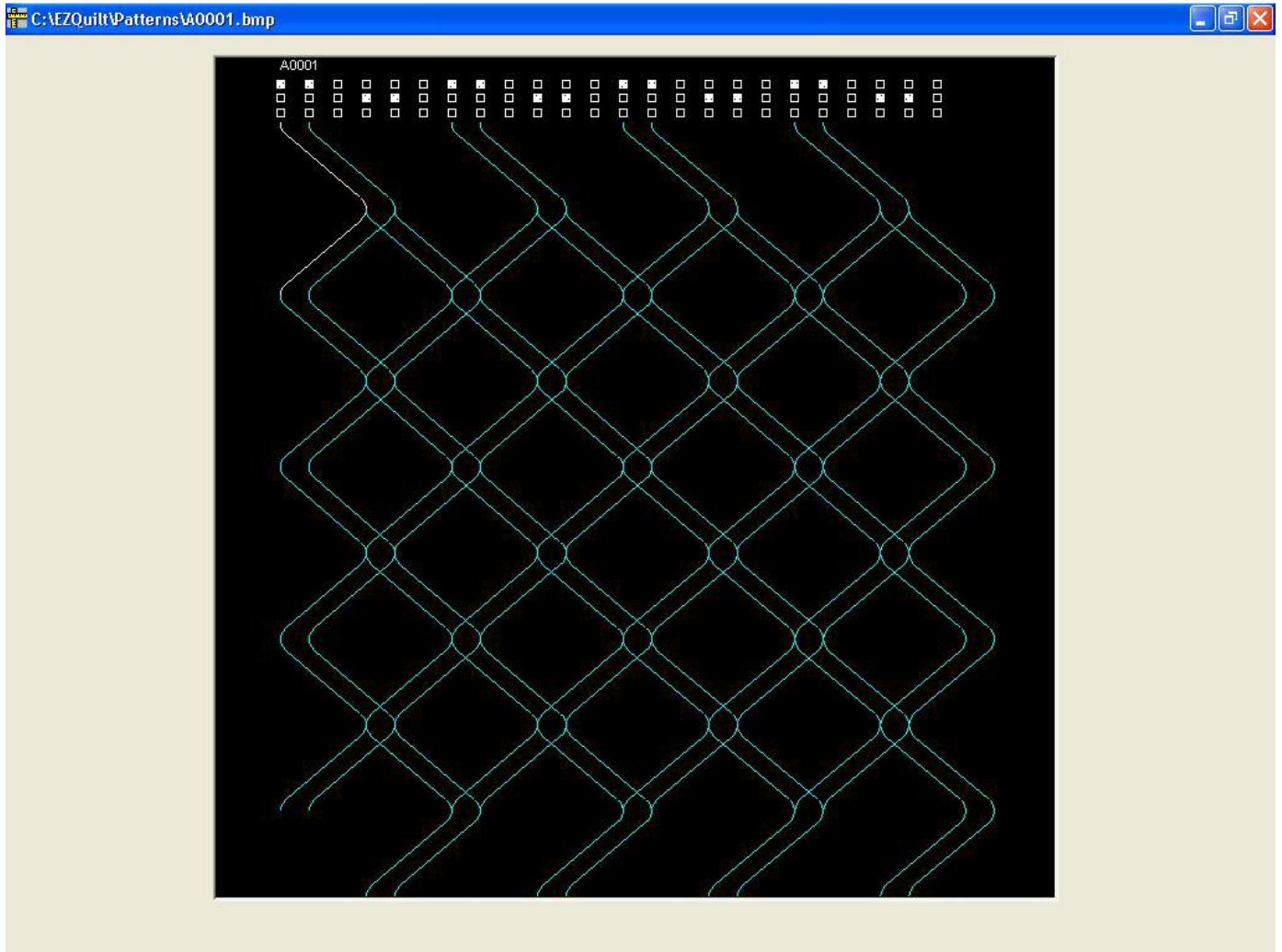
Pulsando el botón de OK carga el patrón seleccionado en la máquina. Si no hay patrón seleccionado cargará el primer patrón en la lista. Si los servos no fueron apagados antes de seleccionar el botón de Cambio de Patrón, un mensaje aparecerá que le permitirá a Ud. apagarlos. Entonces el nuevo patrón debe ser re-seleccionado antes de presionar el botón Ok.

Pulsando el botón de Cancelar lo regresa a la Pantalla Principal de Ejecución.

Pulsando el botón de Navegación le permite a Ud. navegar hacia diferentes directorios que contienen patrones.

Patrones (Vista Total)

La Pantalla de (Vista Total) del patrón muestra una vista más detallada del patrón seleccionado. Pulsando en cualquier lugar de la pantalla lo regresará a la pantalla anterior.

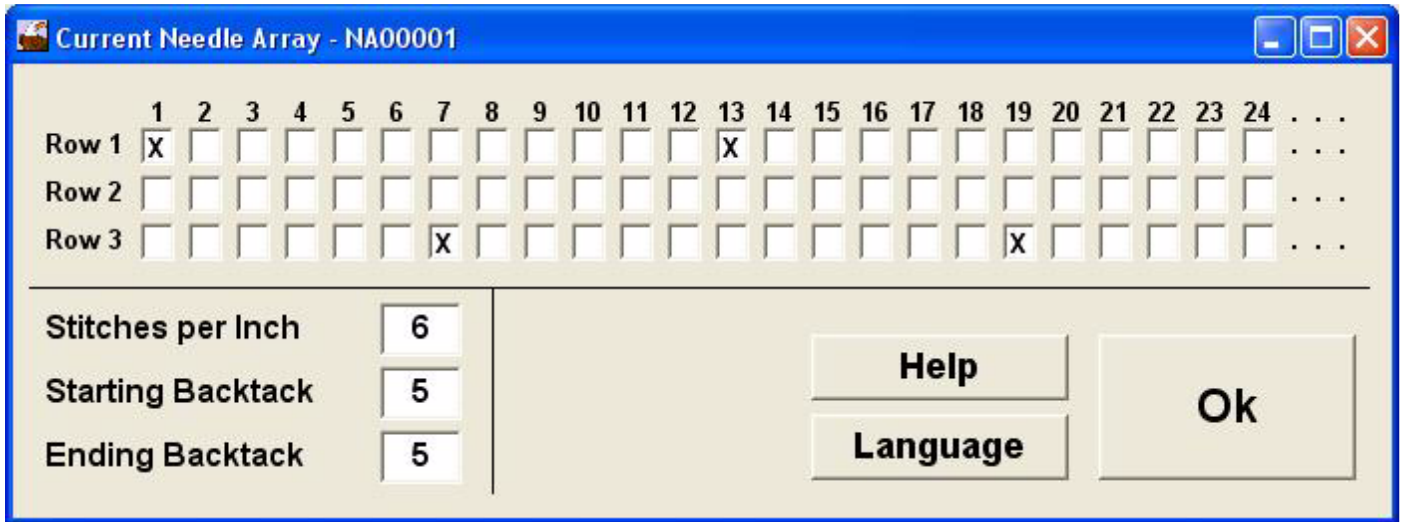


Variedad de Agujas

La pantalla de Variedad de Agujas muestra el arreglo actual de agujas necesario para conseguir el patrón seleccionado. Solamente muestra 24 de las 97 agujas en cada fila lo cual es suficiente para mostrar un patrón recurrente. Si el patrón es un “Coser & Saltar”, El Comienzo y el Remate Automático final son mostrados.

Los Códigos de Variedad de Agujas son números en secuencia desde NA00001 a NA99999. Cada número representa a una variedad única de agujas. La variedad de aguja no puede ser comprobada a partir del número solamente. Una vez que un código es asignado ese arreglo particular siempre será asociado con ese código.

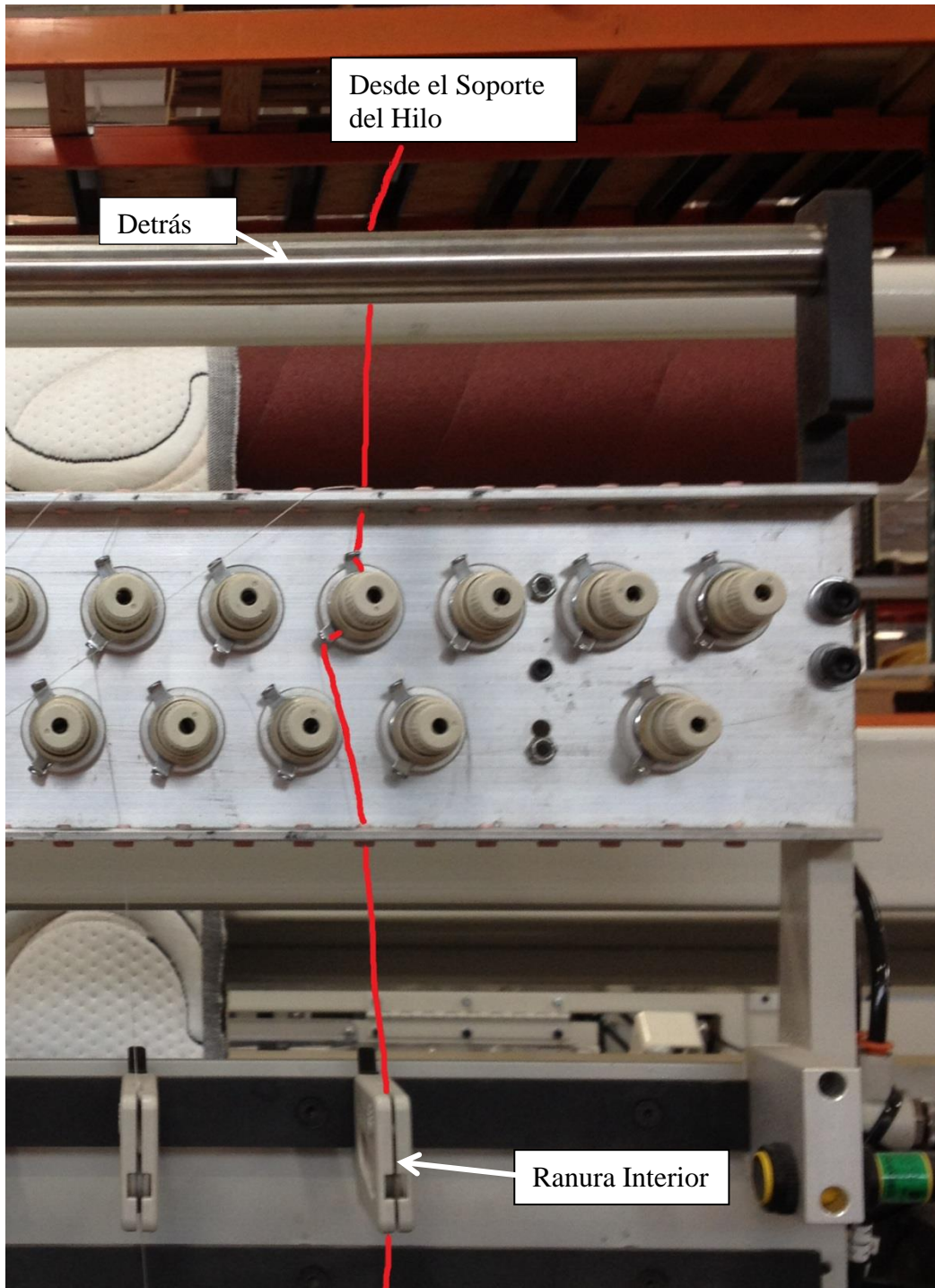
Los valores de Puntadas por pulgada, Remate Automático Comenzando, y Remate Automático Terminando pueden ser cambiados resultando en un cambio permanente a los archivos de patrones y a la re-carga automática de los patrones.



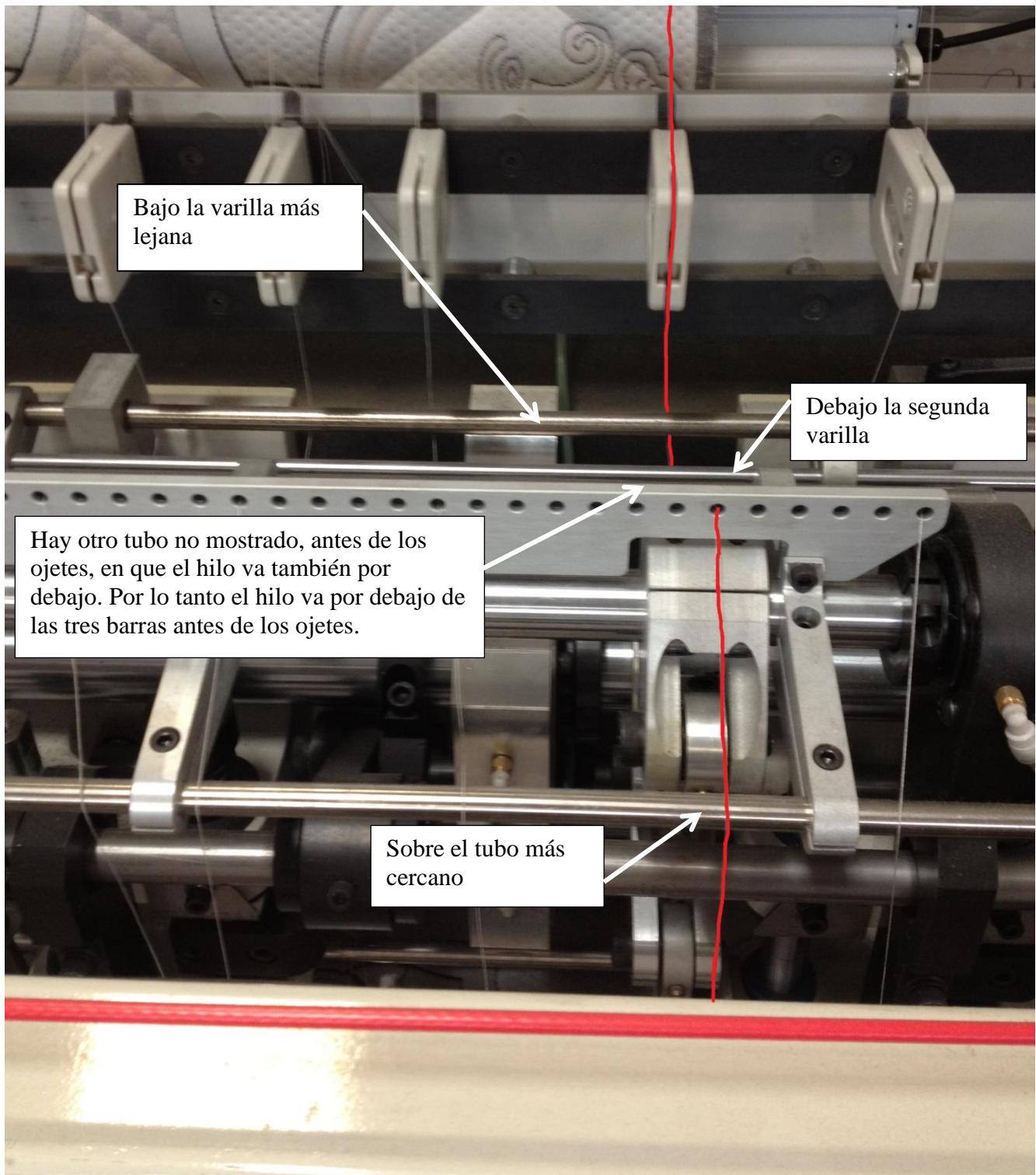
Guía de Cómo Hacer el Enhebrado de la 1392

Desde el Soporte del Hilo:

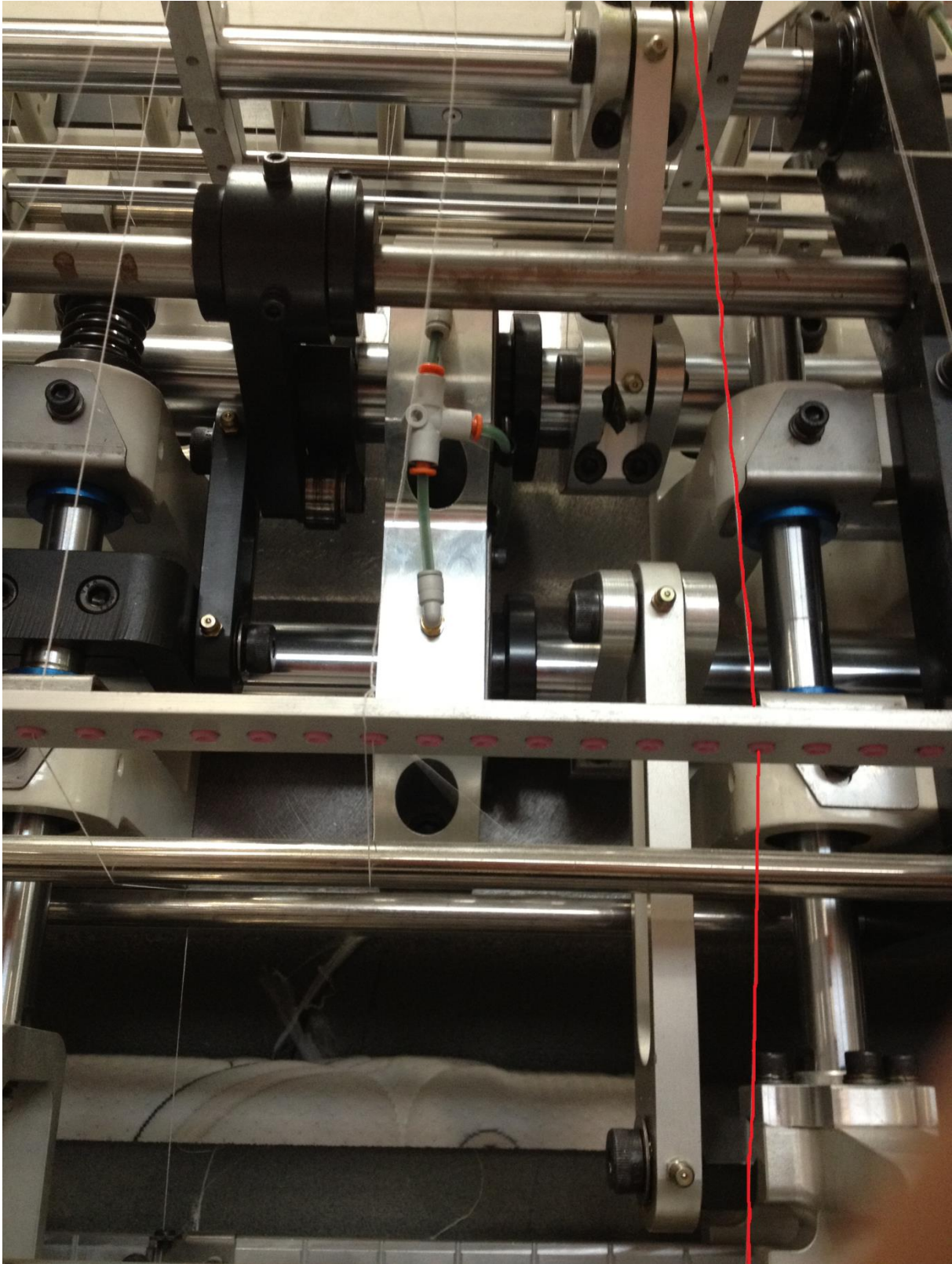
1. Llevar el hilo detrás de la varilla, a través del ojete, a través del tensionador del hilo, a través de otro ojete, luego dentro del ranurado detector de rotura de hilo y hálolo hacia abajo en dirección de las agujas.



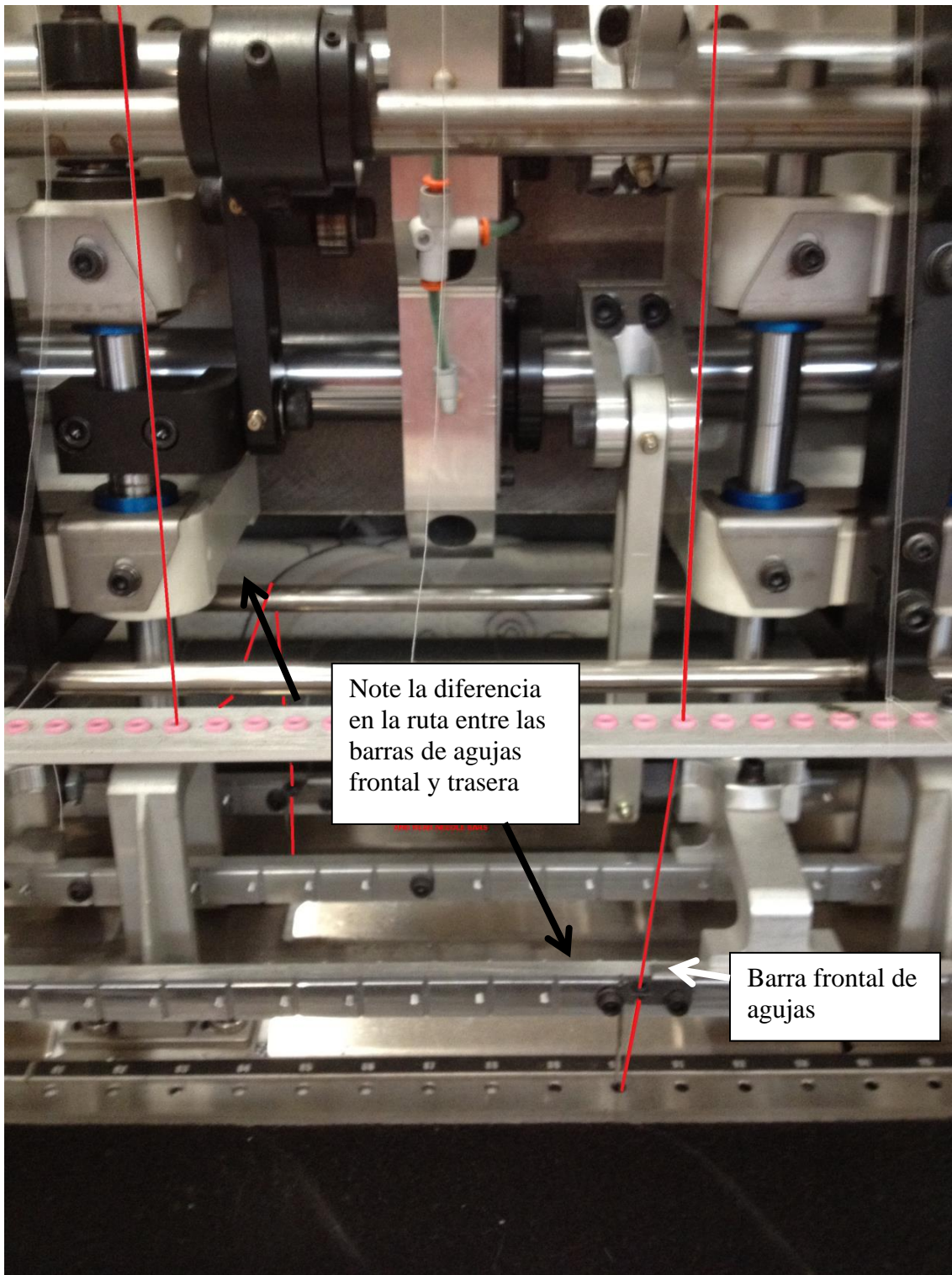
2. Encamine el hilo bajo la varilla más lejana, bajo la segunda varilla, debajo del tubo mariposa, a través de las guías, luego sobre otro tubo mariposa y luego hacia abajo a través de las guías y hacia las agujas.



3. Encamine el hilo desde la varilla, hacia abajo, hacia los ojetes debajo.

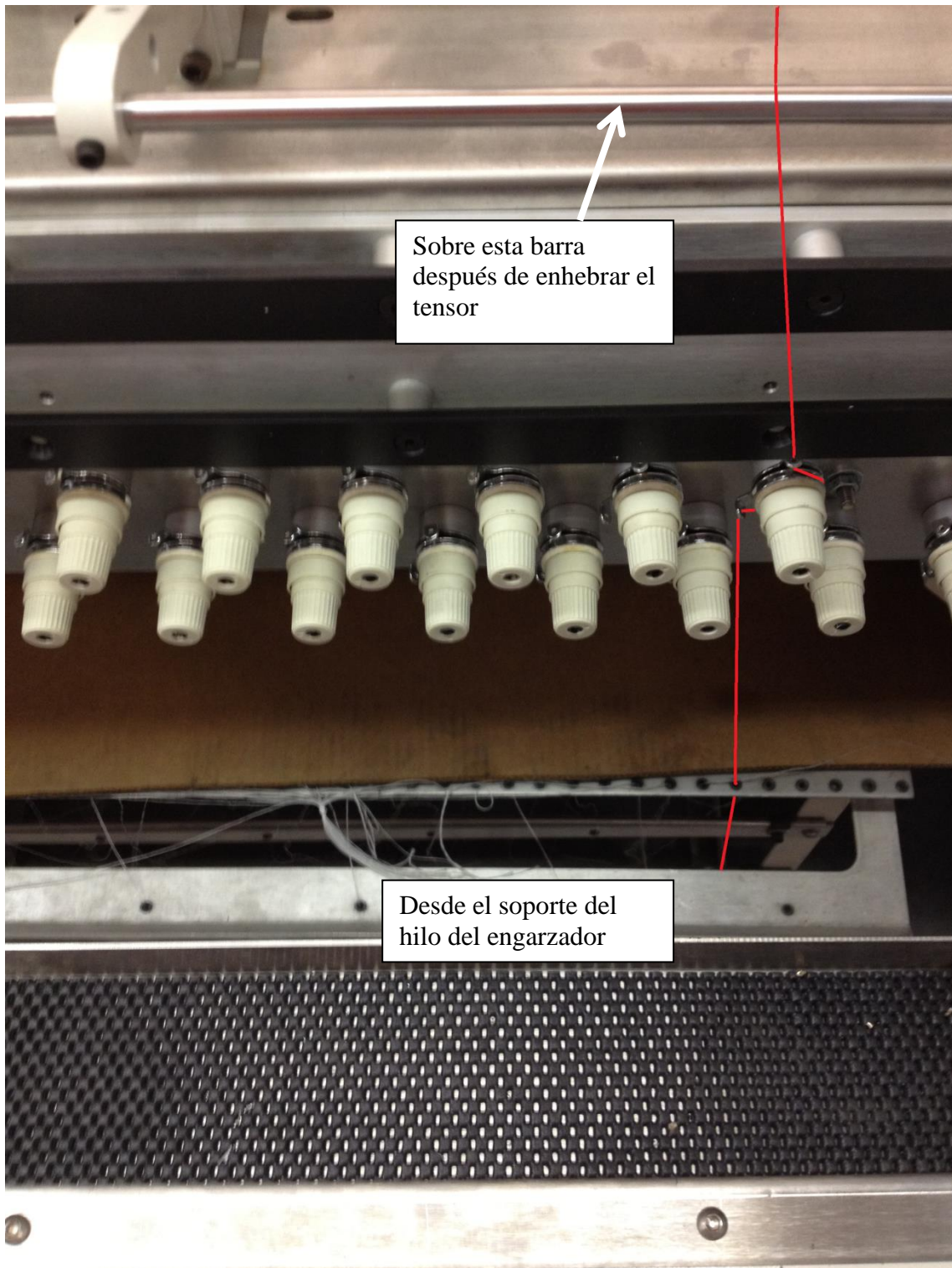


4. Enhebre las agujas. Las agujas frontales son enhebradas directamente hacia abajo desde los ojetes. Las agujas traseras son enhebradas encaminando el hilo bajo la barra del medio y sobre la barra trasera y baja hacia las agujas. Las agujas del medio son enhebradas de una forma similar que las agujas traseras, pero el hilo solamente pasa sobre la barra del medio luego baja hacia las agujas.

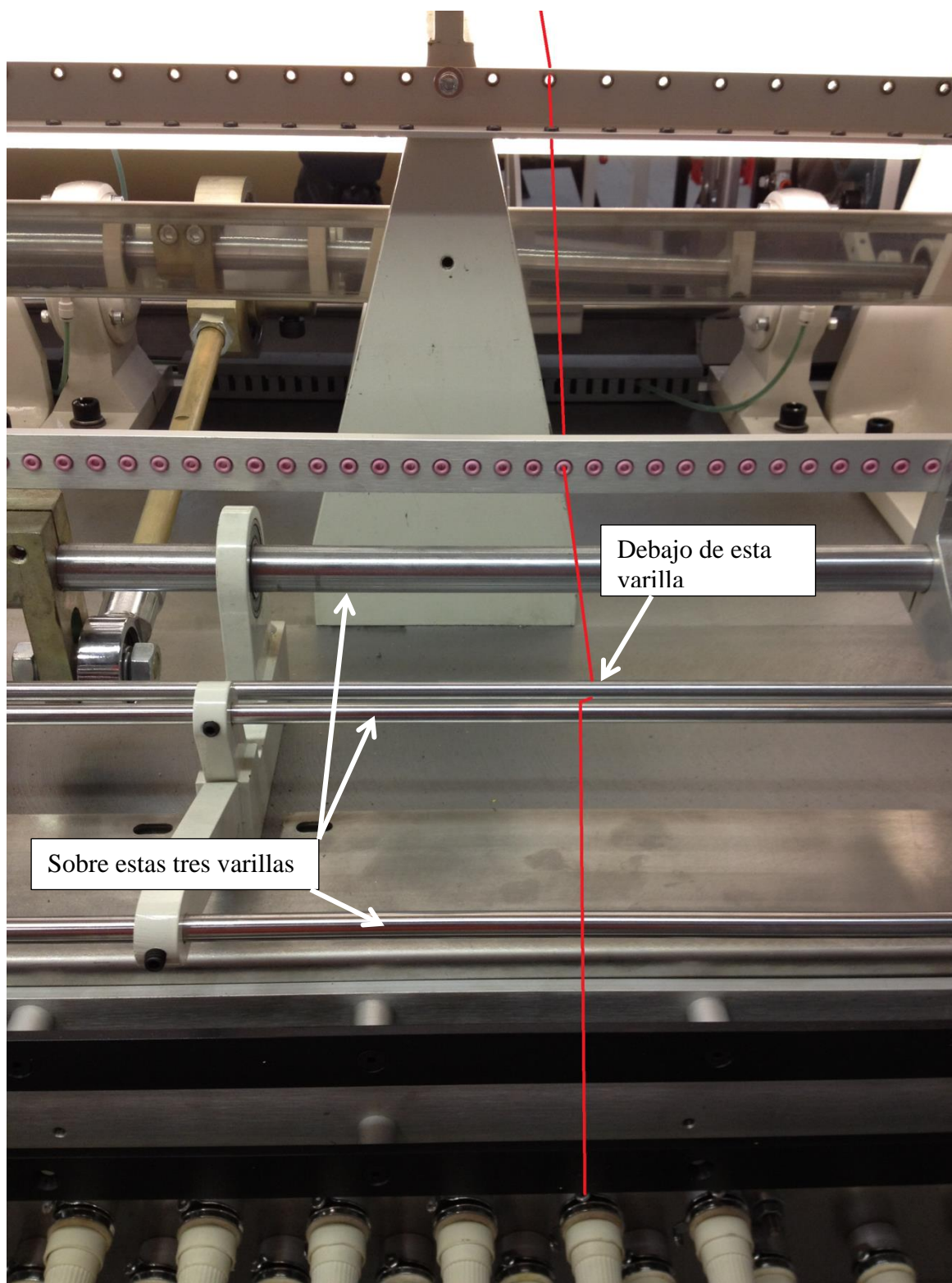


Ruta de Enhebrado del Engarzador:

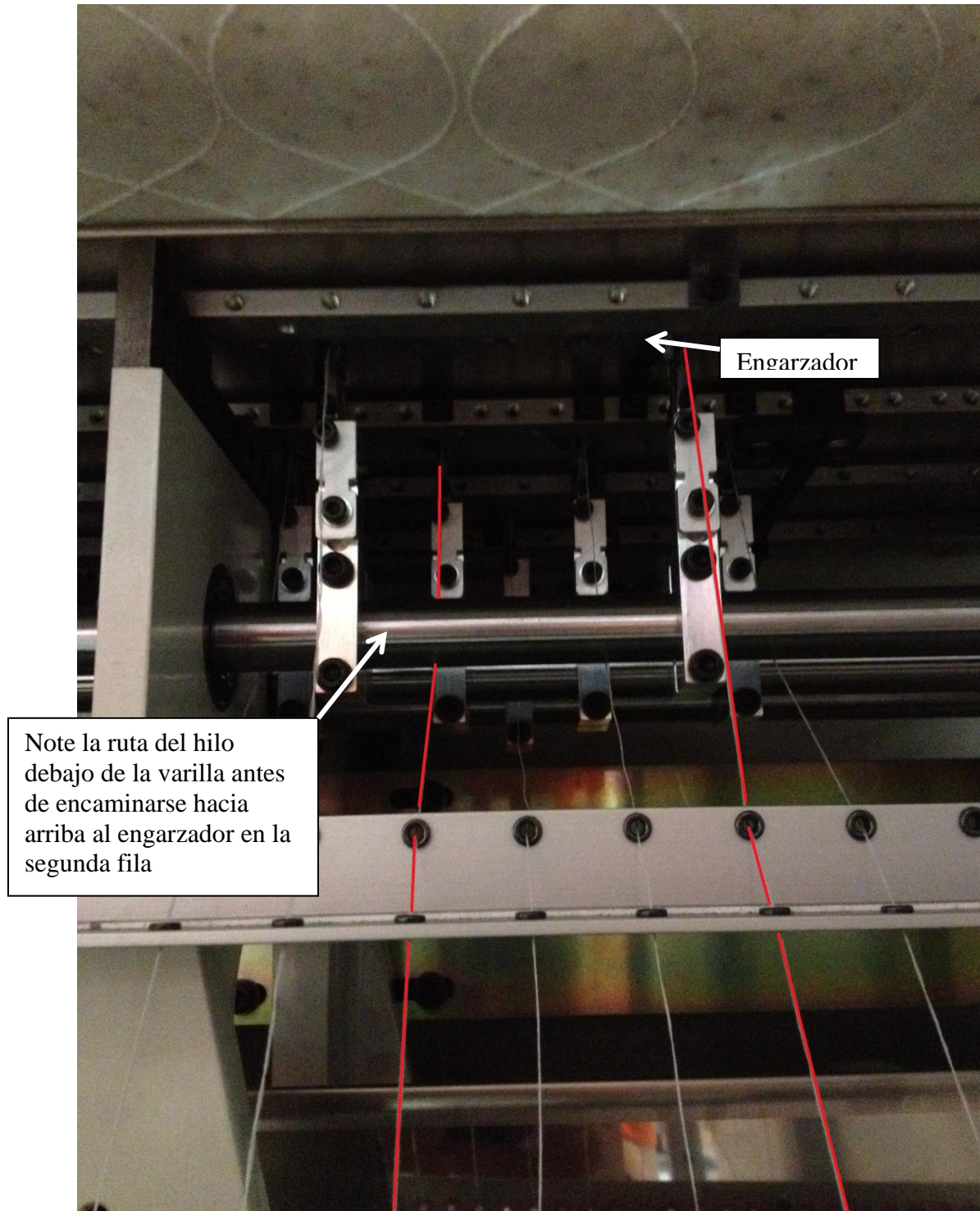
1. Corra el hilo a través del ojete y enhebre el tensor. Luego lleve el hilo sobre la primera barra.



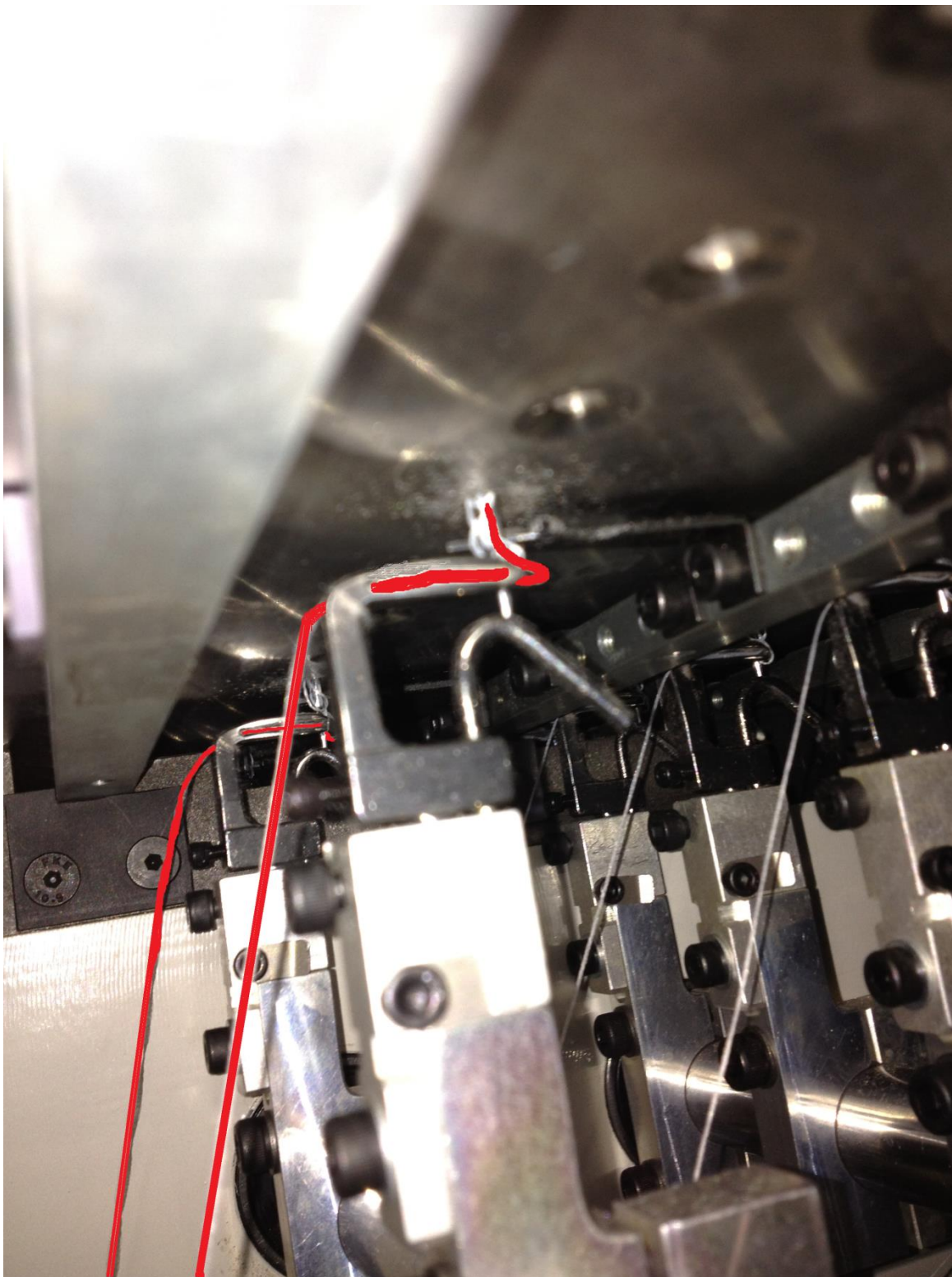
2. Encamine el hilo sobre la primera varilla del hilo, debajo de la segunda varilla del hilo, luego a través de los ojetes del hilo.



3. Desde la parte de atrás mirando los engarzadores, encamine el hilo a través del último juego de ojete y debajo de la barra, con la excepción del engarzador más cercano. Corra el hilo derecho desde el ojete al engarzador.



4. Una vez en el engarzador, guíe el hilo a través de la parte de atrás del engarzador y llévelo alrededor del costado y luego a través de la parte frontal del engarzador.

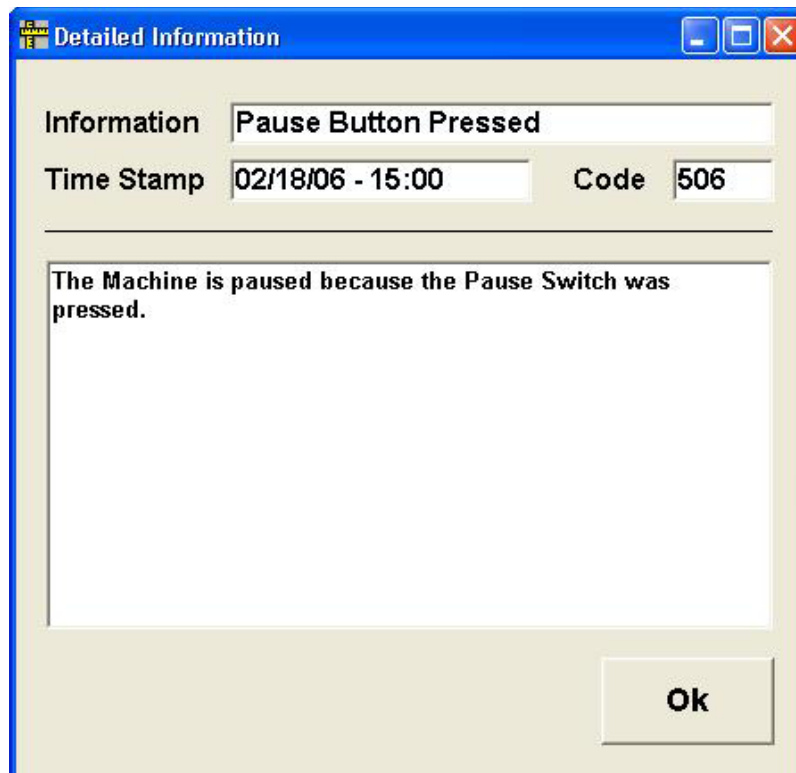


Historia de Operación

La Historia de Operación muestra información, incluyendo una marca de tiempo, concierne a la operación de la máquina. Como se muestra arriba, esta información consiste en información general y/o errores. Toda la información mostrada en esta área está también escrita en un Archivo de Registro el cual puede ser visto en la Pantalla de Servicios en la página 48.

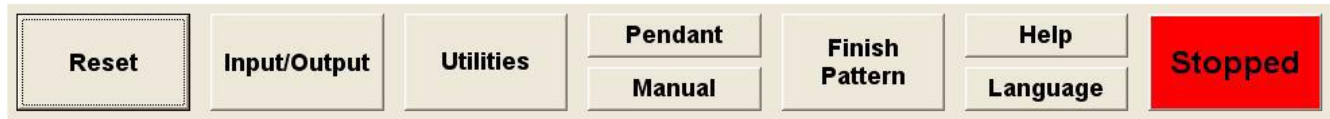
Run History Information	
Pattern Change Complete	02/20/06 - 07:20
Pattern List accessed	02/20/06 - 07:20
Machine Stopped (Servos Off)	02/20/06 - 07:19
Software Opened	02/20/06 - 07:19
<div style="background-color: #cccccc; height: 100px; width: 100%;"></div>	

Pulsando una línea en particular mostrará una caja de mensaje conteniendo más información concierne a la línea seleccionada.



Botones de Comando

Los Botones de Comando desplegados a lo largo de la parte inferior de la Pantalla Principal de Ejecución suministran control del uso de la máquina y son como siguen:



1. Recomenzar/ Servos Encendidos
2. Entrada/ Salida
3. Servicios
4. Modo Remoto
5. Manual
6. Patrón Terminado – El botón de Patrón Terminado detiene la máquina al final de un patrón. Para Patrones de “Costura &Salto” la máquina se detiene al final de un salto.
7. Ayuda – Muestra el archivo de Ayuda
8. Idioma
9. Iniciar / Estado

El botón de Recomenzar/Servos Encendido está localizado en la esquina inferior izquierda de la Pantalla Principal de Ejecución

Cuando los Servos están Apagados este botón muestra el subtítulo *Recomenzar*. Cuando los Servos están encendidos este botón muestra el subtítulo *Servos Encendidos*.

Cuando los subtítulos del botón muestran *Recomenzar* los servos están Apagados y la máquina está inoperable. Pulsando el botón enciende la energía a los Servos y lleva la máquina fuera de casa.



PRECAUCION: La máquina se moverá durante la función de homing.

Cuando el subtítulo del botón muestra *Apagar Servos* los servos están Encendidos y la máquina está lista para correr.

Pulsando el botón apaga la energía a los Servos.



NOTA: Cuando los Servos están apagados ninguno de los Ejes de la máquina se moverán.

La Pantalla de *Entrada/Salida* le permite a Ud. ver el estado actual de las Entradas y Salidas. También le permite a Ud. Activar/desactivar las Salidas.

NOTA: Esta pantalla es principalmente usada para probar las entradas y las salidas. Si Ud. cambia manualmente el estado de una entrada no tendrá ningún efecto sobre la máquina. Sin embargo, si Ud. pulsa en uno de los botones de salida revertirá su estado (si está encendido lo apagará o si está apagado lo encenderá).

The screenshot shows a software window titled "Input/Output Devices" with a blue title bar and standard window controls. The main area is divided into three sections: "Input Status", "Output Status", and a "Note for INPUT devices only".

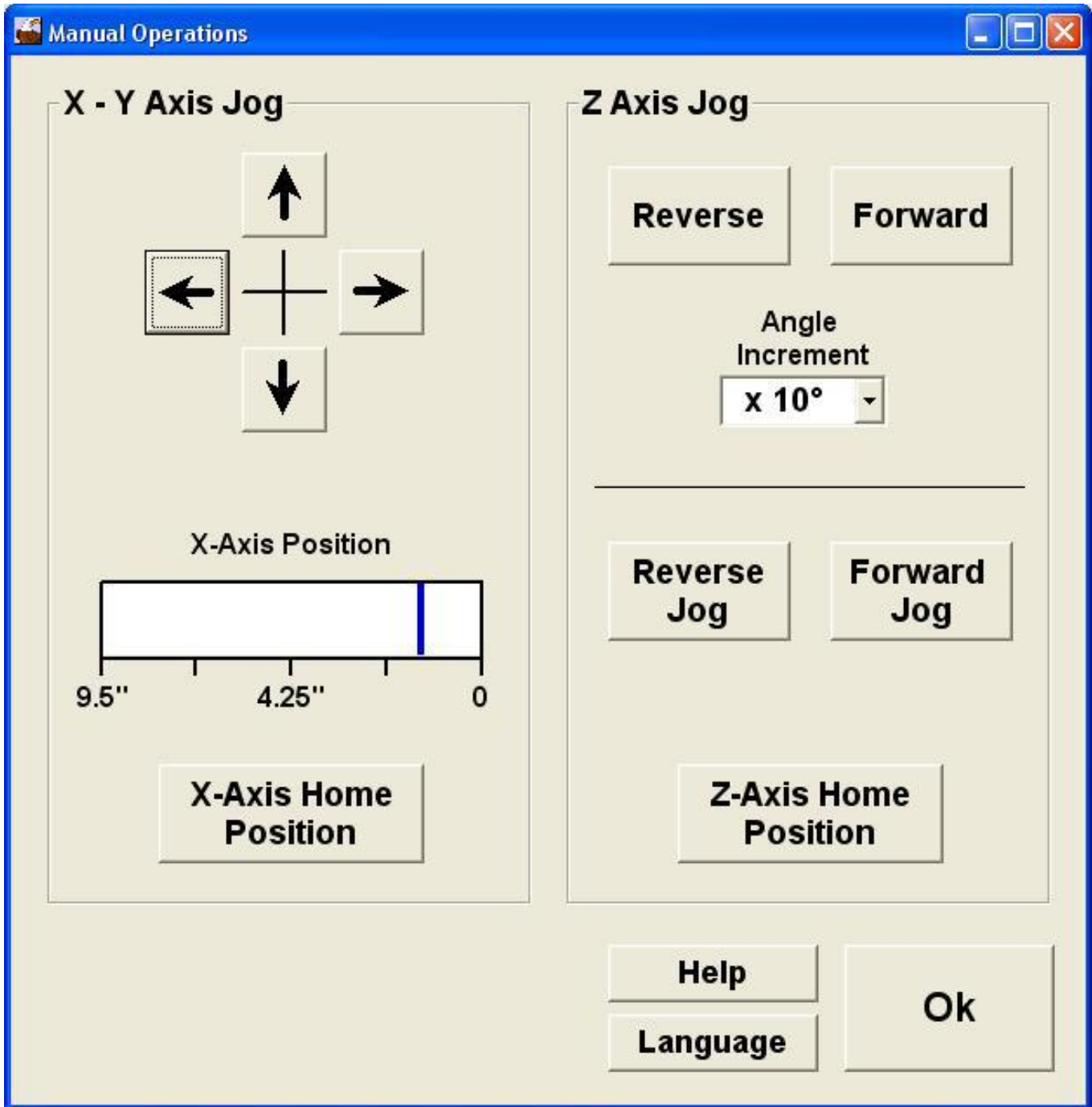
Input Status		Output Status	
Air Pressure Sensor	Ok	Servo Power	Off
Needle Up Sensor	On	Looper Thread Trim	Off
Needle Thread Sensor	On	Needle Tension Release	Off
Looper Thread Sensor	On	Looper Tension Release	Off
Pause Switch	Off	Bearing Lubrication	Off
Start Switch	Off	Spiral Motor	Off
Material Sensor	Ok	Front Pinch Roller	Off
Panel Cutter OK	Yes		
Handwheel Guard	Closed		
Fill / Backing Sensor	Ok		
Front Door 1	Closed		
Rear Door 1	Closed		
Rear Door 2	Closed		
Foot Height Range	Low		
Right Limit Switch (X)	Ok		
Left Limit Switch (X)	Ok		
Pendant Selection	Auto		
Pendant Buttons	Idle		

Note for INPUT devices only
While on this screen activating the listed INPUT devices will not affect the machine.

Control buttons: Help, Language, Ok

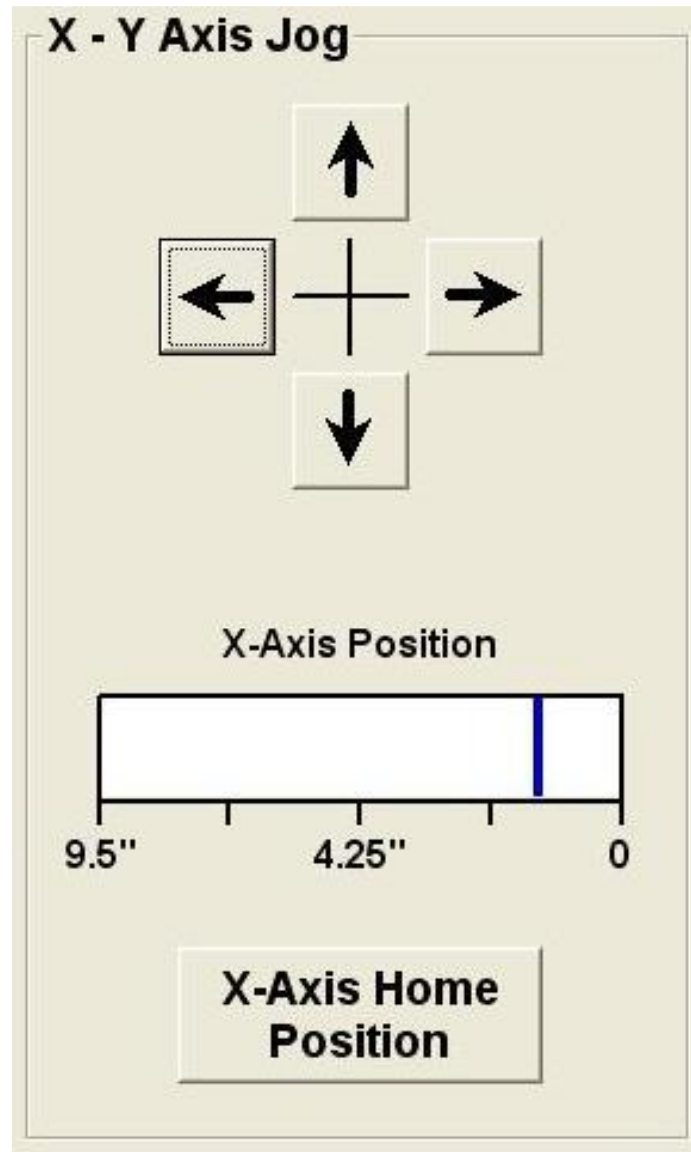


La Pantalla de Operaciones Manuales le permite mover los tres ejes manualmente e independientemente. **NOTA: Cuando mueva los ejes independientemente la relación de sincronización entre ellos se pierde. Por lo tanto, cuando Ud. sale de esta pantalla la máquina automáticamente Home-Out.**



1. Movimiento Ejes X-Y – Ver “Movimiento Ejes X-Y” en pág. 44
2. Movimiento Eje Z – Ver “Movimiento Eje Z en pág. 45

Movimiento Ejes X-Y



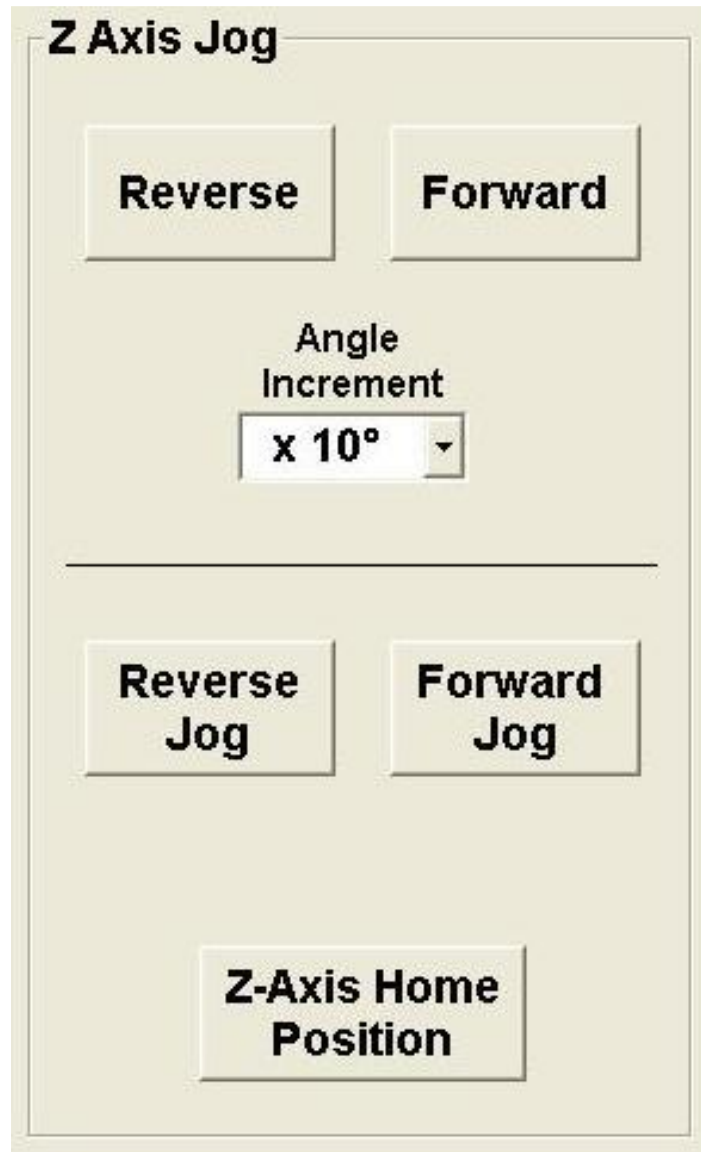
Los botones de Flechas apuntando a la derecha y a la izquierda mueven el Eje-X (Carro) en las direcciones izquierda y derecha.

Los botones de Flechas apuntando hacia arriba y hacia abajo mueven el Eje-Y (Rodillo) en las direcciones Hacia Adelante (Arriba) y Hacia Atrás (Abajo).

La Posición del Eje-X es la distancia en que el carro está de la Posición Inicial (en pulgadas).

Pulsando el botón Eje-X Posición Inicial mueve el Eje-X (Carro) a su Posición Inicial. Solamente el Eje-X se moverá.

Movimiento Eje-Z



Los botones Adelante y Reversa mueven el Eje-Z (Aguja) en las direcciones Hacia Adelante y Hacia Atrás por medio del incremento angular mostrado arriba. El máximo movimiento en reversa es de 45 grados.

Los botones de Movimiento en Reversa y Movimiento Adelante mueven el Eje-Z (Aguja) en las direcciones Adelante y Reversa y continuarán moviéndose hasta que el respectivo botón es liberado.

Pulsando el botón Eje-Z Posición Inicial mueve el Eje-Z (Aguja) a su Inicio o a la posición aguja-arriba (cero grados). Solamente el Eje-Z se moverá.

Operaciones Remotas

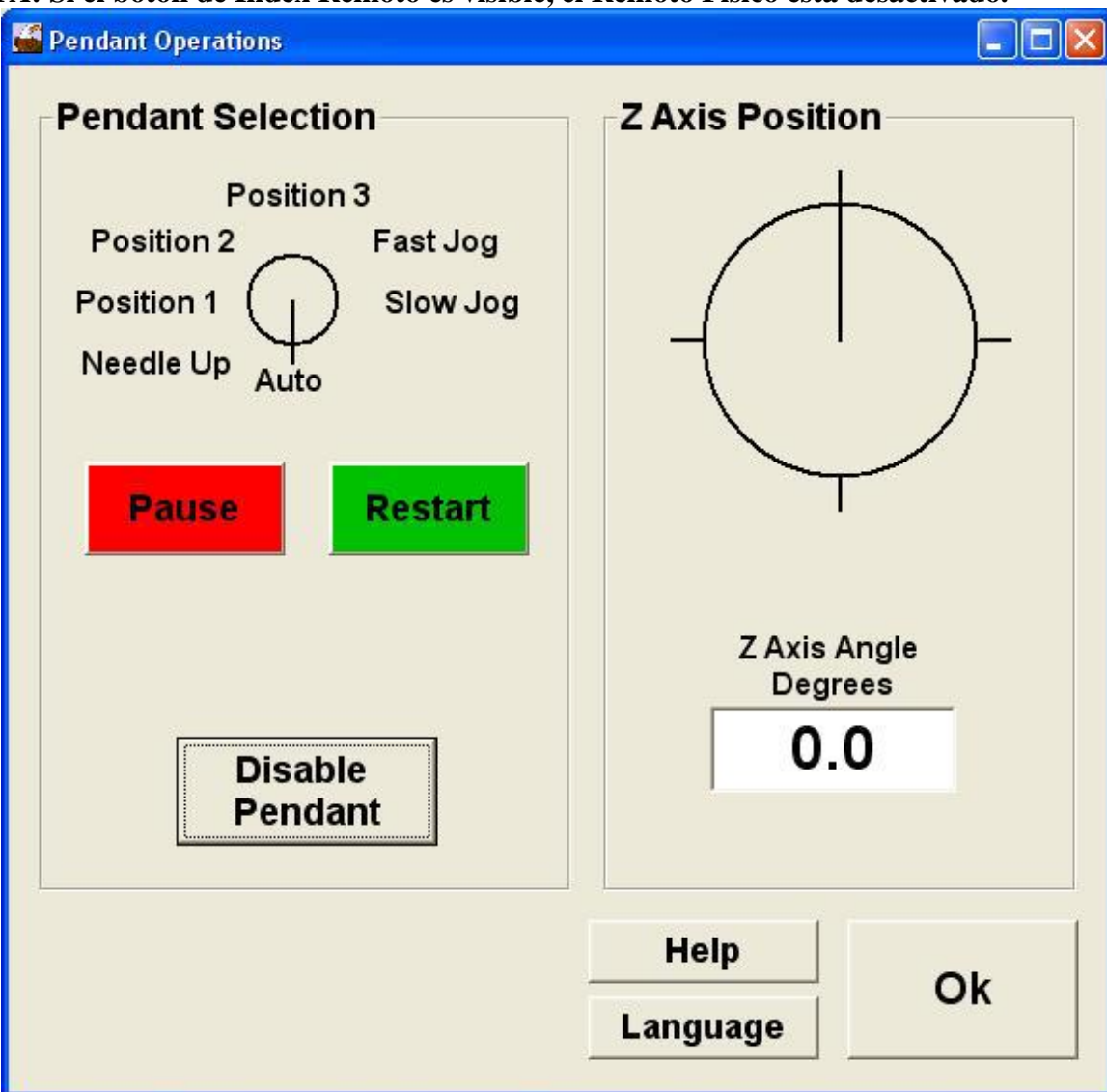
NOTA: Por razones de Seguridad, si la puerta frontal está abierta, el remoto manual está deshabilitado.

La Pantalla de Operaciones Remotas duplica la funcionalidad del control remoto físico conectado a la máquina. Hay dos formas para hacer que esta pantalla aparezca. Una es Pulsando el Botón de Comando en la Pantalla Principal de Ejecución. La segunda es físicamente mover el selector en el Control Remoto a cualquier selección diferente a Auto.

NOTA: Independientemente de lo que haya que hacer para que esta pantalla aparezca Ud. tiene que pulsar el botón OK para removerla (excepto en el caso de un error de Rotura de Hilo).

Pulsando el botón que Desactiva el Control Remoto causa que otro botón aparezca etiquetado Índice Remoto (ver debajo). Pulsando este botón es lo mismo que si moviéramos el selector en el Control Remoto físico. Pulsando los botones Rojo o Verde encima del botón Índice Remoto es lo mismo que si presionáramos botones en el Remoto físico. Pulsando el botón que desactiva el Control Remoto re-habilita el Control Remoto físico.

NOTA: Si el botón de Índice Remoto es visible, el Remoto Físico está desactivado.



A medida que Ud. gira el selector las funciones de los botones cambian. Ver tabla debajo

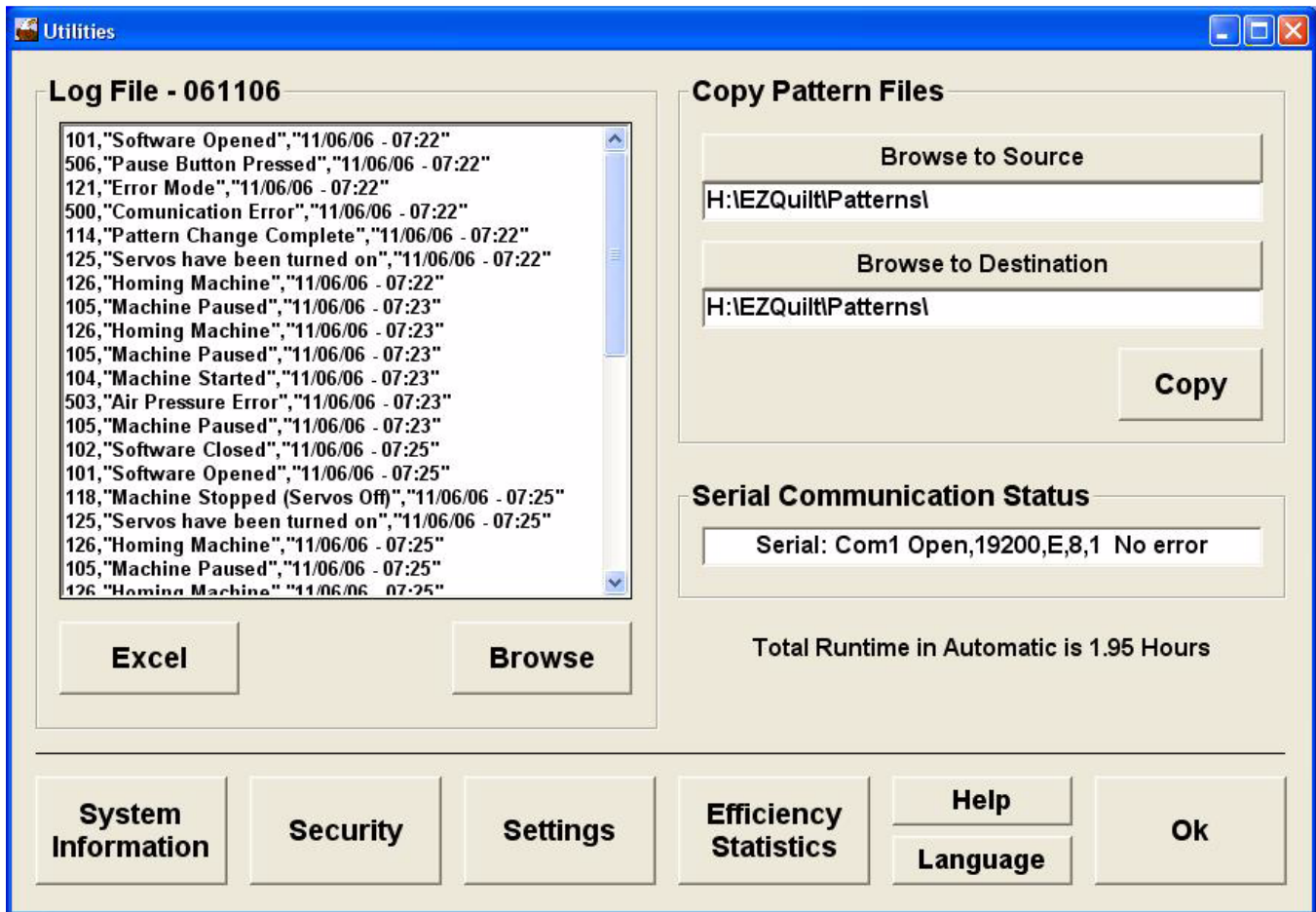
Selector	Red Button	Green Button	Function
Auto	Pause	Restart	Start/Pauses machine
Needle Up	Pause	Execute	Moves machine to the Needle Up position
Position 1	Pause	Execute	Moves Z-Axis to user-defined position
Position 2	Pause	Execute	Moves Z-Axis to user-defined position
Position 3	Pause	Execute	Moves Z-Axis to user-defined position
Fast Jog	Reverse	Forward	Moves Z-Axis fast till button release. Max. 45° in reverse
Slow Jog	Reverse	Forward	Moves Z-Axis slow till button release. Max. 45° in reverse

El área de posición del Eje-Z gráficamente y numéricamente muestra la posición angular del Eje-Z a medida que se mueve.

En el caso que el Remoto se dañe o no esté funcional por alguna razón esta pantalla puede ejecutar las mismas funciones que el remoto físico.



Servicios



Como su nombre lo implica la Pantalla de Servicios tiene varias funciones.

1. Archivos de Registros (Ver “Archivos de Registros” en pág. 49.)
2. Copia de Archivos de Patrones (Ver “Copia de Archivos de Patrones” en pág. 50.)
3. Estado de Comunicación en Serie – Comunicación de Pantallas entre el PC y el Controlador del Servo.
4. Tiempo Total de Ejecución – El Tiempo Total de Ejecución es solamente acumulado cuando la máquina está actualmente corriendo en el modo Automático.
5. Información del Sistema (Ver “Información del Sistema” en pág. 51.)
6. Seguridad (Ver “Seguridad” en pág. 52.)
7. Ajustes (Ver “Ajustes” en pág. 53.)
8. Estadísticas de Eficiencia (Ver “Estadísticas de Eficiencia” en pág. 58.)

Las siguientes páginas proporcionarán más detalles para cada función.

Archivos de Registros




Está establecido que el Archivo de Registro mostrado es el archivo del día en curso. Note que el nombre del archivo del Archivo de Registro es 060218.txt, esto representa 02/18/06 o Febrero 18, 2006. 06 es el año, 02 es el mes y 18 es el día.

Hay también un Archivo de Registro de Errores el cual tiene el mismo nombre de archivo excepto que está precedido por una E. Usando el mismo ejemplo de arriba, el nombre del Archivo de Registro de Error sería E060218.txt. Este archivo es principalmente usado para solución de problemas.

Todos los Archivos de Registros son guardados en un directorio llamado C:\EZAcolchadora\Registros\.

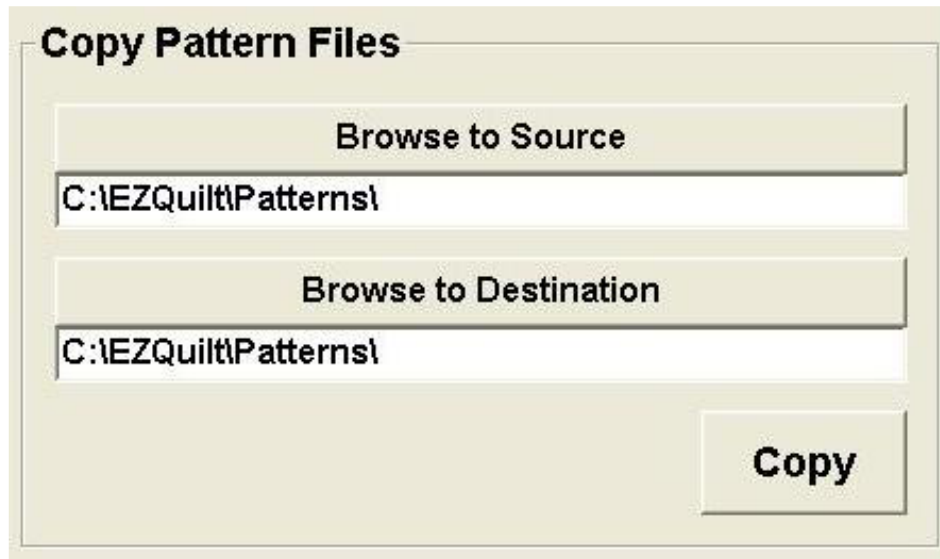
 **NOTA: Los Archivos de Registros son automáticamente borrados después de un número de días definido como “Mantener Archivo de Registros”**

Pulsando el botón de navegación le permite navegar por los diferentes Archivos de Registro.

 Pulsando el botón de Excel le permite abrir el actual Archivo de Registro en una hoja de cálculo de Microsoft Excel.

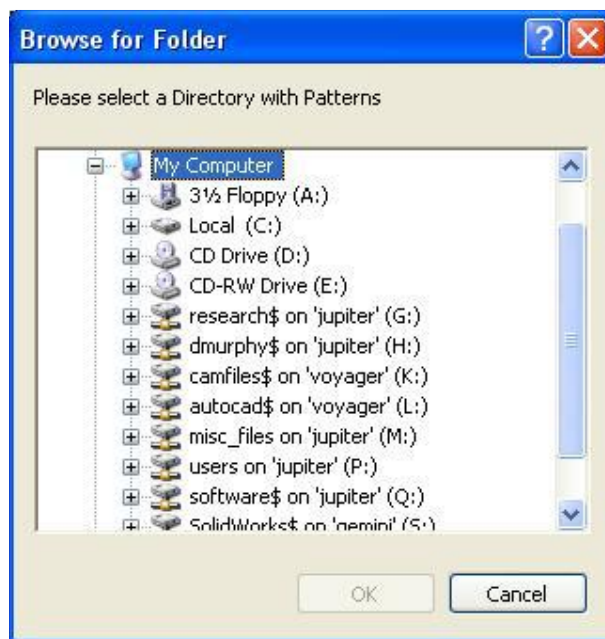
NOTA: Para que la función de Excel trabaje, Microsoft Excel tiene que ser instalado en esta computadora.

Copiar Archivos de Patrones



Si nuevos patrones son creados en una computadora diferente ellos tienen que ser copiados al PC que maneja la Acolchadora. Puesto que hay seis archivos separados asociados con cada patrón esta función de Copiar fue desarrollada para facilitar el proceso.

Navegue a “Fuente” y Navegue a “Destino” - Pulsando cualquiera de estos botones traerá la pantalla de Navegación la cual le permitirá navegar a y seleccionar el directorio apropiado.

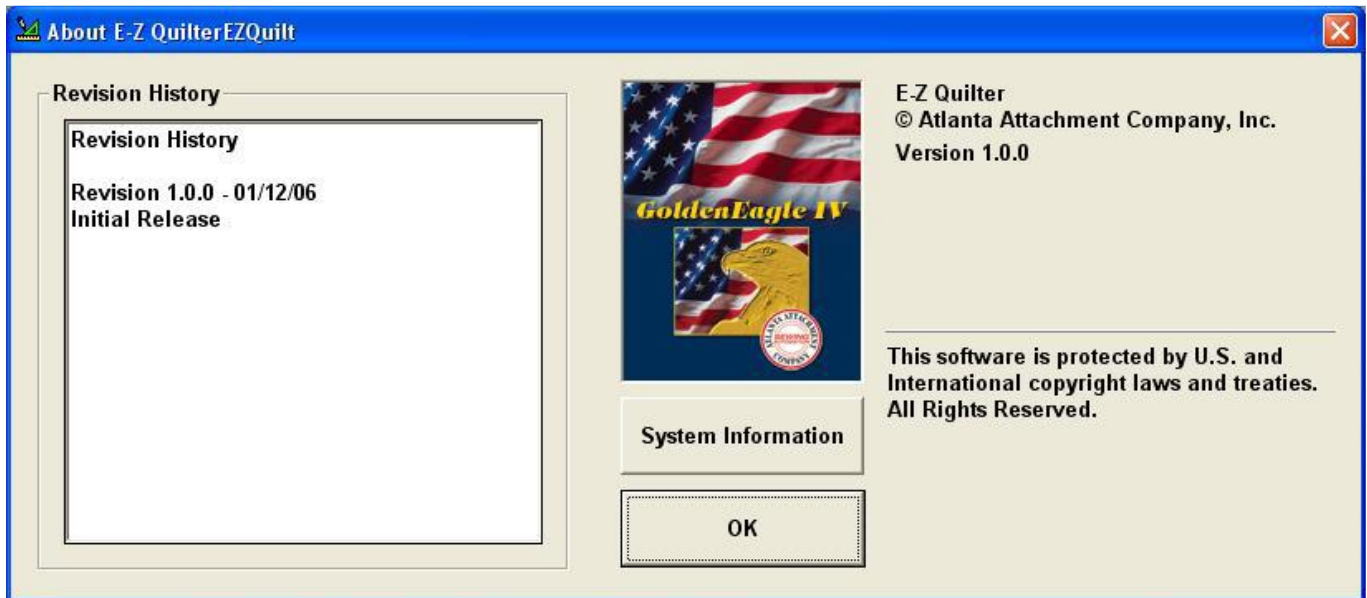


Fuente – El directorio de la Fuente es la ubicación donde los archivos que van a ser copiados se encuentran. Ejemplos serían una tarjeta de memoria, un disco flexible o una unidad de red.

Destino – El directorio de Destino es la ubicación donde los archivos seleccionados van a ser copiados. A menos que el usuario la cambie, esta ubicación debe ser siempre C:\EZAcolchadora\Patrones\

Información del Sistema

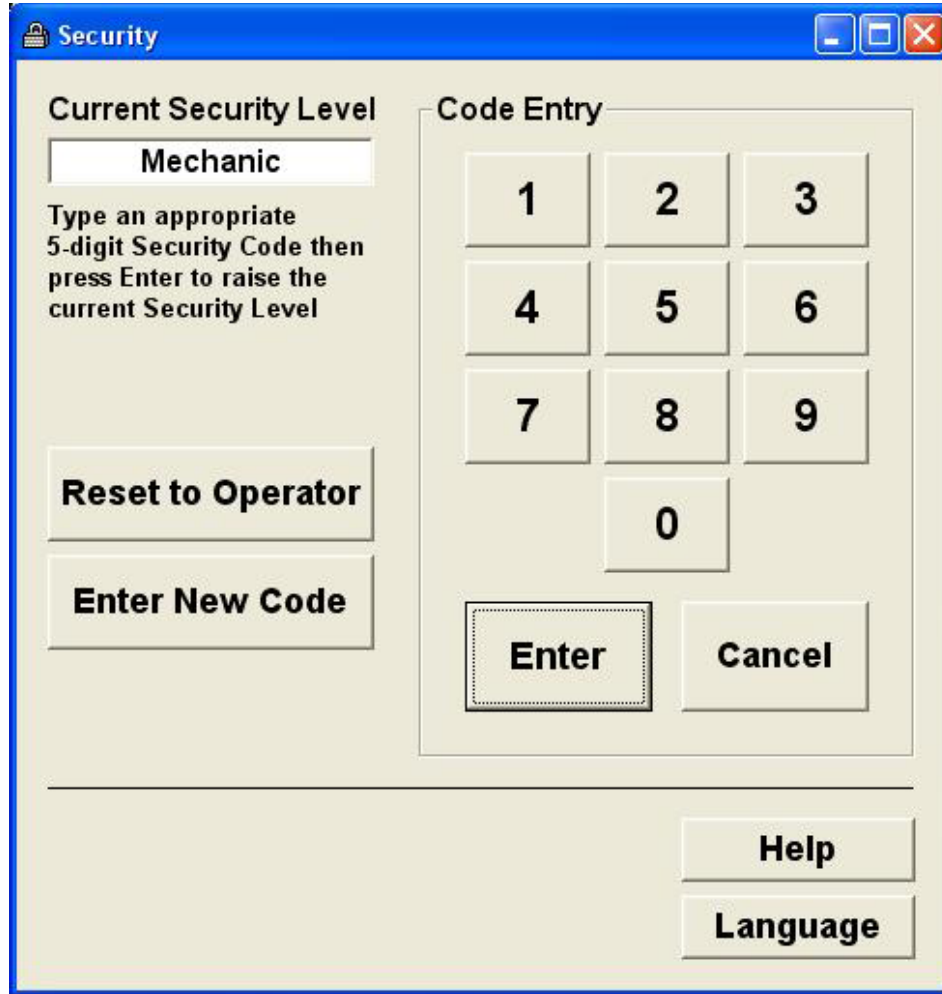
La Información del Sistema muestra Información de la Compañía y la Historia de Revisiones.



Pulsando el botón de Información del Sistema muestra los ajustes de configuración y hardware para el PC.

Nota: Para poder llegar a la pantalla de Configuraciones y a varias otras funciones, un nivel alto de seguridad es requerido.

Seguridad



Niveles de Seguridad del más bajo al más alto, son como siguen:

1. Operador
2. Supervisor
3. Mecánico
4. Jefe de Mecánicos

Operador es el nivel establecido. No hay código para este nivel. Cuando la máquina se enciende está siempre en ese nivel.

Los códigos pueden ser cambiados para cada nivel siguiendo las instrucciones en la pantalla (Ver arriba).



NOTA: Una vez que alguien ha levantado el nivel de seguridad actual a alguno diferente al de Operador (por ejemplo a Mecánico) la máquina permanecerá en este nivel hasta que la máquina sea apagada o el botón de Recomenzar Operador es pulsado.

Configuraciones



La pantalla de configuraciones le permite hacer ajustes a varios aspectos de como la máquina funciona. **NOTA: Un nivel de seguridad de Mecánico o más alto es necesario para acceder a esta pantalla.**

Settings

Miscellaneous Settings

<input checked="" type="checkbox"/> Needle Thread Break Enabled <input checked="" type="checkbox"/> Looper Thread Break Enabled <input checked="" type="checkbox"/> Air Sensor Enabled <input checked="" type="checkbox"/> All Comm. Errors Enabled <input checked="" type="checkbox"/> All Servos Errors Enabled <input checked="" type="checkbox"/> All Input errors Enabled Bearing Lubrication <input style="width: 50px;" type="text" value="960"/> Needle Tail Length <input style="width: 50px;" type="text" value="1.50"/> Keep Log Files for <input style="width: 30px;" type="text" value="75"/> Days Roller Jump Speed <input style="width: 50px;" type="text" value="3.0"/> X - Home Shift <input style="width: 50px;" type="text" value="0.50"/>	Pendant Position 1 <input style="width: 50px;" type="text" value="180.0"/> Pendant Position 2 <input style="width: 50px;" type="text" value="64.0"/> Pendant Position 3 <input style="width: 50px;" type="text" value="232.0"/> Fast Adjust Speed <input style="width: 50px;" type="text" value="10"/> Slow Adjust Speed <input style="width: 50px;" type="text" value="3"/> Thread Break Enable Delay <input style="width: 50px;" type="text" value="0.00"/> Thread Break Debounce <input style="width: 50px;" type="text" value="2.00"/> Undertrimmer Delay <input style="width: 50px;" type="text" value="2.00"/> Foot Height High Limit <input style="width: 50px;" type="text" value="1200"/> Foot Height Medium Limit <input style="width: 50px;" type="text" value="1200"/> Panel Cutter Error Delay <input style="width: 50px;" type="text" value="10"/>
---	--

File Directory Defaults

Browse to Default Pattern Storage Directory

Browse to Default Copy Source Directory

Miscellaneous Operations	Help	Ok	Cancel
	Language		

Las siguientes páginas suministran una más detallada información para cada configuración.

Para las configuraciones que tienen una caja para chequear, una caja chequeada significa que la declaración es verdadera. Por ejemplo, una marca de verificación al lado de Habilitado Sensor de Aire significa que está habilitado y si la presión de aire cae por debajo de cierto punto cuando la máquina está corriendo, una caja con un mensaje de error será mostrada.

Las configuraciones numéricas tienen límites superiores e inferiores. Si Ud. escribe un número más alto que el límite, la entrada cambiará automáticamente hacia el límite superior. Lo mismo pasa con el límite más bajo, cambiará automáticamente al límite más bajo.

Para las configuraciones numéricas, pulsando en el nombre de la configuración muestra una caja de mensaje que contiene una explicación sobre esa particular configuración.

Rotura de Hilo de Aguja Habilitado

La máquina está equipada con detectores de Rotura de Hilo de Agujas. Algunas veces durante la instalación o por solucionar problemas es conveniente para la máquina no detenerse si una rotura de hilo ocurre. Removiendo la marca de verificación deshabilita la Rotura de Hilo de la Aguja.

Rotura de Hilo del Engarzador Habilitado

La máquina está equipada con detectores de Rotura de Hilo del Engarzador. Algunas veces durante la instalación o por solucionar problemas es conveniente para la máquina no detenerse si una rotura de hilo ocurre. Removiendo la marca de verificación deshabilita la Rotura de Hilo del Engarzador.

Sensor de Aire Habilitado

La máquina está equipada con un Sensor de Presión de Aire. Algunas veces durante la instalación o por solucionar problemas es conveniente para la máquina no detenerse si la presión de aire es baja o apagada. Removiendo la marca de verificación deshabilita el Sensor de Aire.



NOTA: Todos los dispositivos activados por aire como el recortador inferior no funcionarán correctamente sin una adecuada presión de aire.

Todos los Errores de Comunicación Habilitados

Hay dos canales de comunicación en la máquina. El PC se comunica con el Controlador del Servo y el Controlador del Servo se comunica con los Motores Servo. Removiendo la marca de verificación desactiva todos los errores de comunicación. Esto es solamente usado en la instalación inicial o en solución de problemas de la máquina.

Todos los Errores del Servo Habilitados

Hay tres Motores Servo en la máquina de Ejes X, Y y Z. Si un error ocurre al nivel del motor puede ser ignorado removiendo la marca de verificación así desactivando todos los errores del servo. Esto es solamente usado en la instalación inicial o solucionando problemas de la máquina.

Todos los Errores de Entrada Habilitados

La mayoría de las condiciones de error necesitan estar activas solamente cuando la máquina está corriendo. Por ejemplo si la máquina está actualmente detenida Ud. no querría un mensaje de error si una puerta estuviera abierta. Removiendo esta marca de verificación desactiva todos los errores pertenecientes a los dispositivos de entrada que no tienen una configuración individual como rotura de hilos. Un ejemplo sería una puerta abierta.

Intervalo de Lubricación de Cojinetes

La máquina está equipada con un dispositivo automático de lubricación. Este dispositivo envía lubricante a varios puntos de la máquina. Esta configuración controla que tan a menudo el dispositivo envía lubricante y está basado en el tiempo de ejecución actual de la máquina.

El tiempo de ejecución es solamente acumulado cuando la máquina está actualmente corriendo en el modo automático.

Longitud de la Cola de la Aguja

Cuando se está corriendo un patrón de Sew&Jump y la primera repetición está terminada la máquina se debe mover a la repetición del próximo patrón. Durante este movimiento una Cola de la Aguja debe ser creada para poder comenzar a coser la próxima repetición adecuadamente. Esto se consigue moviendo la distancia a este ajuste, pausando el movimiento lo suficiente bajo el recortador para activar luego el movimiento continuo.

Límites: Mínimo - 0.75 Máximo - 2.00 Establecido - 1.50

Unidad de Medida - Pulgadas

Los Archivos de Registro son automáticamente borrados después del número de días definido por este ajuste.

Velocidad de Salto del Rodillo

Es la velocidad de alimentación con que el Eje-Y (Rodillo) mueve el material entre la repeticiones del patrón cuando se está corriendo un patrón de Sew&Jump.

Límites: Mínimo - 50 Máximo - 250 Establecido - 200

Unidad of Medida - RPM

Cambio de Casa-X

Cuando se usa ajuste de tamaño para estirar un patrón, algunas veces los cambios causan que la máquina se mueva lo más posible hacia la derecha causando un error de Interruptor de Límite de la Derecha.

Cuando esta cantidad de ajuste es necesario el ajuste de Cambio de Casa-X necesita ser incrementado.

Un reinicio de la máquina se requiere si el ajuste es cambiado.

Límites:

Mínimo - 0

Máximo - 2.00

Establecido - .50

Unidad de Medida - Pulgadas

Posiciones Control Remoto 1, 2, y 3

Posiciones Control Remoto 1, 2, y 3 son posiciones de sincronización de la aguja configurables por el usuario. Estas posiciones pueden ser ajustadas a cualquier ángulo que Ud. estime conveniente. Estas configuraciones son usadas solamente en conjunto con el Modo Remoto.

Límites: Mínimo - 0 Máximo - 359 Establecidos -Varios

Unidad de Medida – Grados Angulares

Ajuste Velocidad Rápida (Jog)

El Ajuste de Velocidad Rápida (Jog) es solamente usado en los Modos Remoto y Manual y es la más rápida de las dos velocidades a que el Eje-Z (Aguja) se mueve cuando se activa en cualquiera de estos modos.

Límites: Mínimo - 0 Máximo - 20 Establecido- 10
Unidad de Medida - RPM

Ajuste Velocidad Lenta (Jog)

El Ajuste de la Velocidad Lenta (Jog) es solamente usado en los Modos Manual y Remoto y es la más lenta de las dos velocidades a que el Eje-Z (Aguja) se mueve cuando es activado en cualquiera de estos modos.



NOTA: Si la Velocidad Lenta es ajustada a un valor más alto que la Velocidad Rápida entonces la Velocidad Lenta es automáticamente cambiada para igualar a la Velocidad Rápida. Por lo tanto, la Velocidad Lenta no puede nunca exceder a la Velocidad Rápida.

Límites: Mínimo - 0 Máximo - 10 Establecido- 5
Unidad de Medida - RPM

Retardo Habilitado de Rotura de Hilo

Cuando la máquina no está corriendo los sensores de Rotura de Hilo están oscuros como en una actual condición de Rotura de Hilo. Cuando la máquina comienza a correr, se toma unos cuantos segundos para los dispositivos de detección de hilos el reportar adecuadamente. Estos ajustes se retardan cuando la Aguja y Rotura de Hilo del Engarzador se activan.

Límites: Mínimo - 0 Máximo - 5.0 Establecido - 1.0
Unidad de Medida - Segundos

Anti-Rebote de Rotura de Hilo

Cuando la máquina no está corriendo los sensores de Rotura de Hilo están oscuros como en una condición actual de Rotura de Hilo. Por lo tanto, Aguja y Rotura de Hilo del Engarzador no están activas hasta que la máquina haya estado corriendo por el tiempo establecido por el ajuste de Retardo Habilitado de Rotura de Hilo. Durante el proceso de costura, el hilo de la aguja y del engarzador puede aflojarse o apretarse causando que los sensores que detectan la Rotura de Hilo se oscurezcan. El Anti-Rebote de Rotura de Hilo le da tiempo al hilo de "establecerse" para poder reportar una actual rotura de hilo. Si este número se ajusta muy bajo Ud. puede recibir falsos errores de rotura de hilo. Y a la inversa, si se ajusta muy alto, varias puntadas pueden pasar antes de que el operador sea alertado.

Límite: Mínimo - 0 Máximo - 5.0 Establecido - 1.0
Unidad de Medida - Segundos

Retardo Recortadora Inferior

La Recortadora Inferior es el mecanismo de cuchillas debajo de la placa de agujas que recorta el hilo de la aguja cuando se necesita. La Recortadora inferior se active durante un movimiento de salto en el patrón de Sew&Jump. Durante la porción del salto (jump) en el patrón Sew&Jump, la máquina se detiene después de haber movido la distancia de la Longitud de la Cola de la Aguja. La máquina entonces se detiene para permitir que la Recortadora Inferior se active. El retardo de la Recortadora Inferior es la cantidad de tiempo que el movimiento del salto (jump) es retrasado para permitir que la recortadora corte el hilo de la aguja. Una vez que el recorte es completo, la máquina continúa su movimiento de salto (jump).

Límites: Mínimo - 1.00 Máximo - 4.00 Establecido - 2.00
Unidad de Medida - Segundos

Límite de Alto de la Altura del Pie

Las máximas RPM permitidas con el Pie en la posición más Alta.

Límites:

Mínimo - 0

Máximo - 1275

Establecido - 500

Unidad de Medida+ - RPM

Límite Medio de la Altura del Pie

La máxima RPM permitida con el pie en la posición Media.

Límites:

Mínimo - 0

Máximo - 1275

Establecido - 500

Unidad de Medida - RPM

Retardo Error Cortador de Panel

La cantidad de tiempo desde que el sensor del Cortador de Panel es cubierto hasta que un error es mostrado.

Límites:

Mínimo - 0

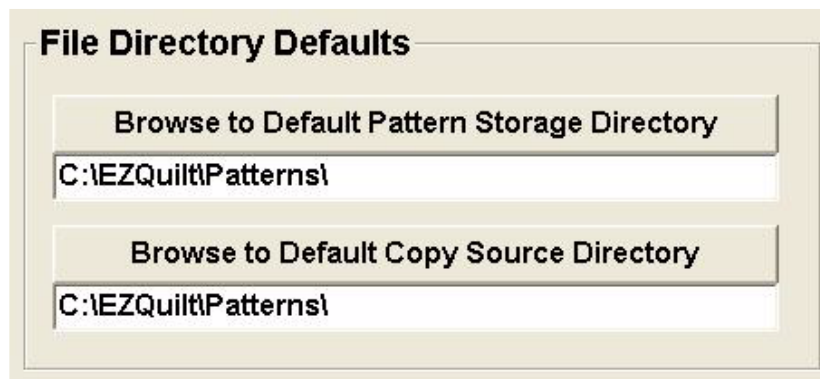
Máximo - 60

Establecido - 10

Unidad de Medida – Segundos

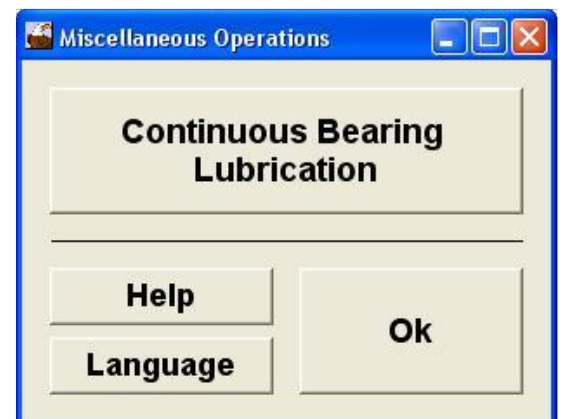
Directorio de Archivos Establecidos

Como se vio en la sección de Copia de los Archivos de Patrones, los nuevos patrones tienen que ser copiados al PC corriendo la Acolchadora para poder ser usados. Si Ud. normalmente copia desde (Fuente) y/o a (Destino) los mismos lugares Ud. puede ajustar los valores establecidos (mostrados arriba) de tal forma que en cualquier momento que la sección Copia de los Archivos de Patrones es accedida será pre-poblada con la información apropiada y la Navegación no será necesaria.



Operaciones Diversas

La Lubricación Continua de los Cojinetes es usada para cebar o purgar la línea de lubricación. Pulsando el botón de Lubricación Continua de los Cojinetes continuamente bombea lubricante a la máquina hasta que el botón es presionado nuevamente para apagarlo.

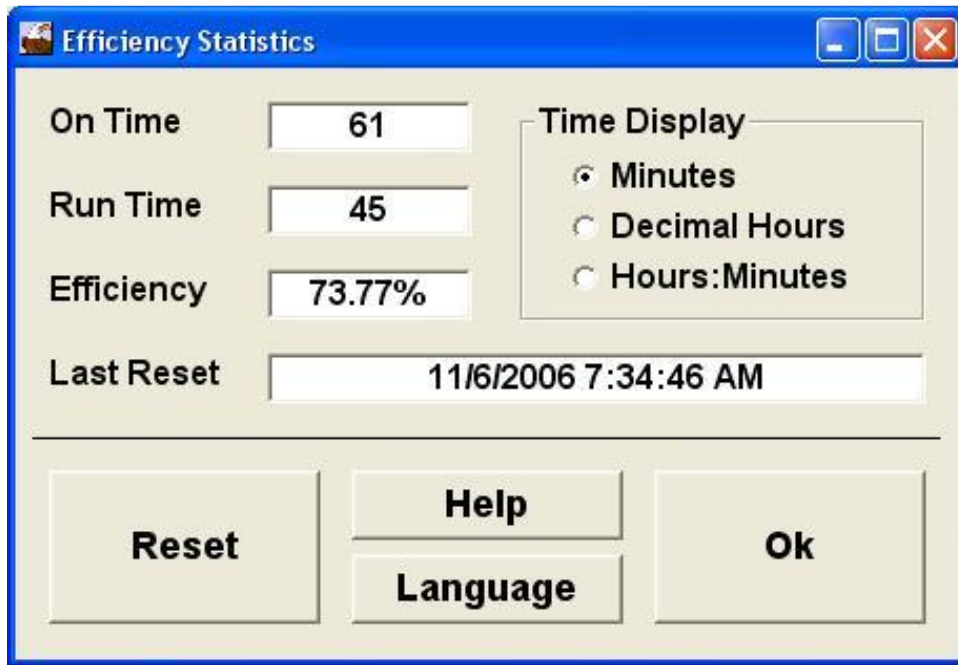


Estadísticas de Eficiencia

Las Estadísticas de Eficiencia son calculadas basadas en la cantidad de tiempo que la máquina es en el Modo de Costura (sewing) dividido por la cantidad de tiempo en que la máquina está encendida.

La Visualización del Tiempo cambia el formato en que los tiempos de Encendido y Corriendo son mostrados.

La caja de Ultima Puesta a Cero, muestra la última vez que el botón de Recomenzar fue presionado restableciendo los Tiempos de Encendido y de Correr a 0 (cero).



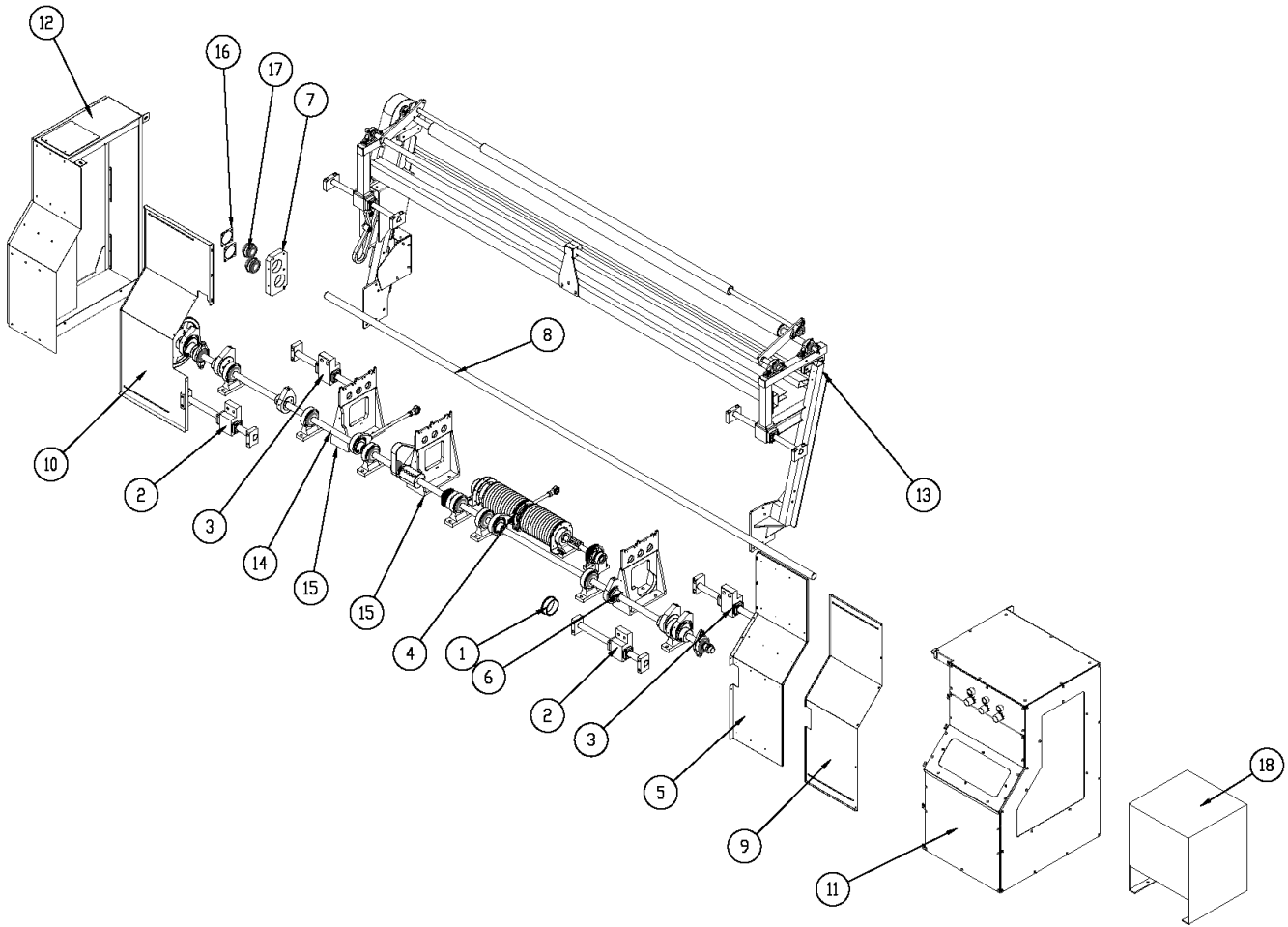
Assembly Drawings & Parts Lists

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



Atlanta
PARTS DEPOT

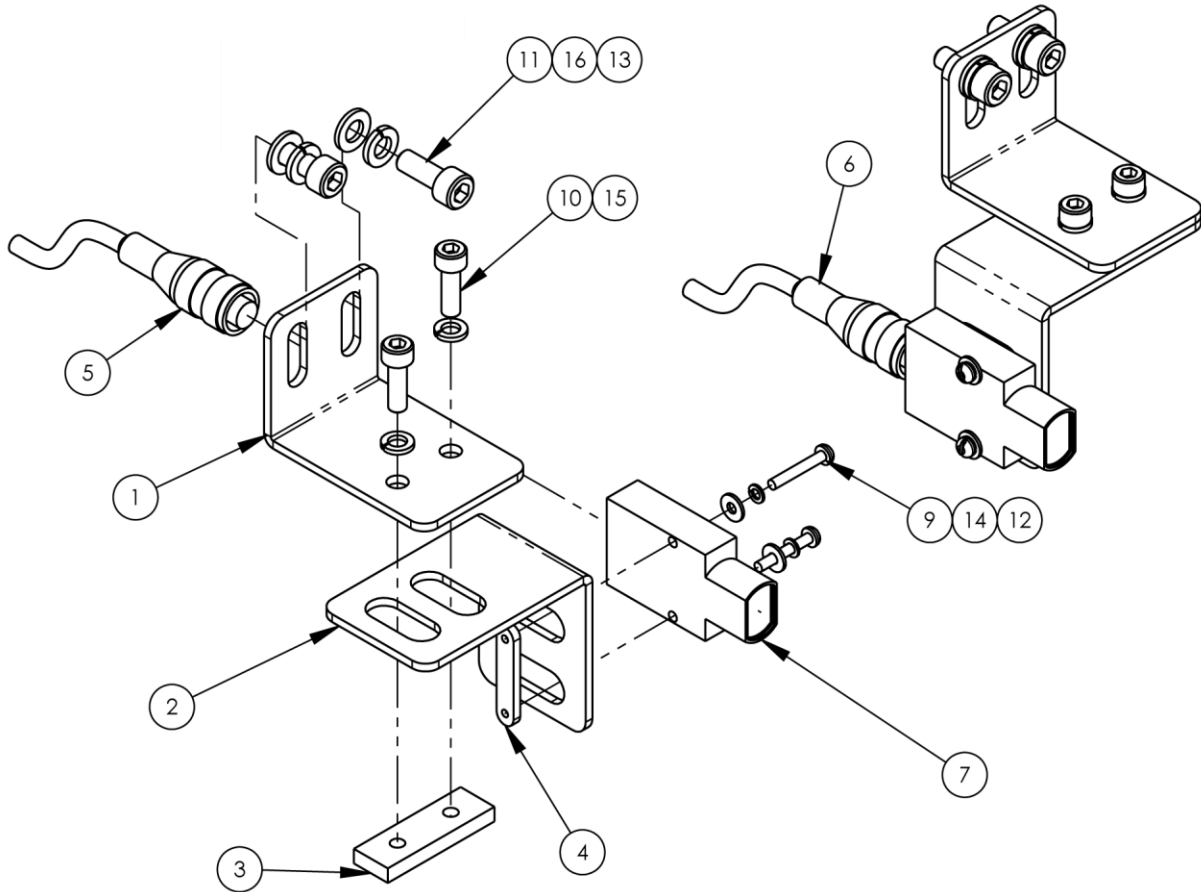
One-Stop Shopping
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers
Toll Free: **1-866-885-5100**
www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com



11392D Quilter, Golden Eagle, HD

AAC Drawing Number 9000928 Rev 5

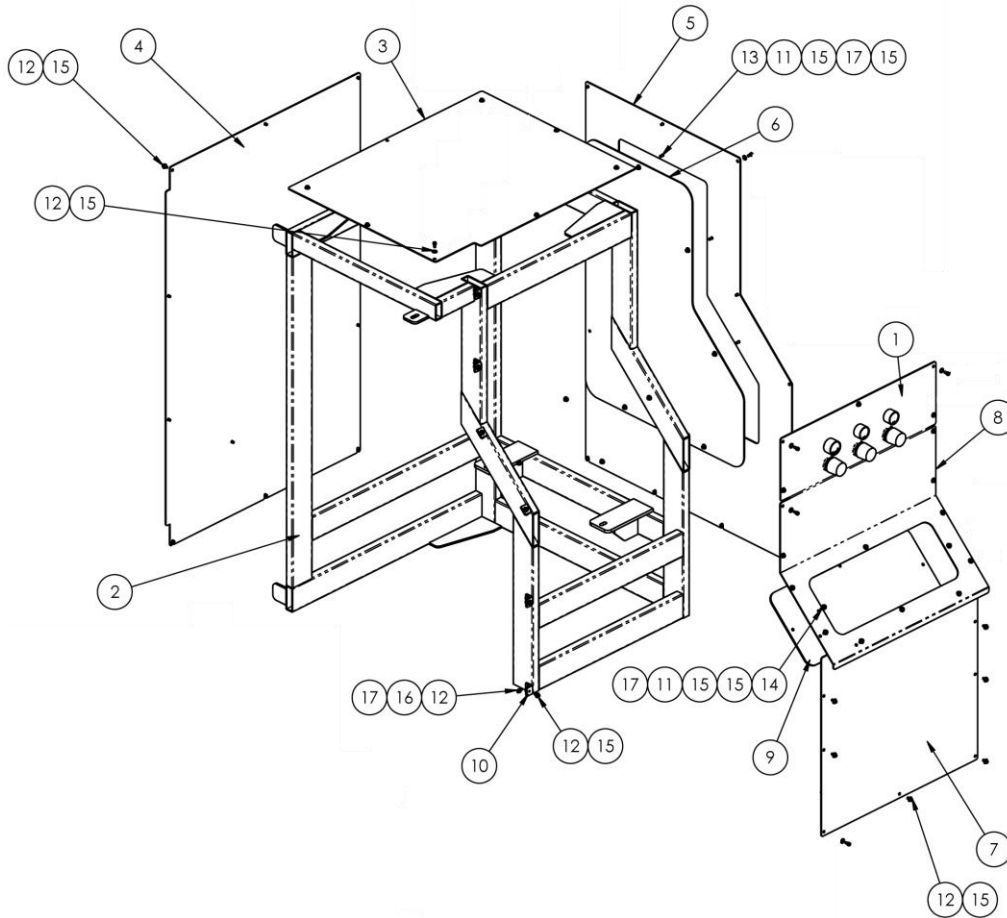
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	5-035	COLLAR	10	1	1389288	COVER,PANEL,BENT,R
2	2	1388222	LINEAR SLIDE,FT,35MM	11	1	1389353	GUARD,MOTOR ASM
3	2	1388227	LINEAR SLIDE,RR,35MM	12	1	1389384	LEFT GUARD ASSY
4	1	1388673	DRIVE, 12 IN LEADSCREW	13	1	1389697	TRANSFER CARRIAGE ASSY
5	1	1389223	GUARD,PANEL,LEFT	14	1	1389815	MAIN DRIVE SHAFT ASM,D
6	1	1389240	SUPPORT, THROAT PLATE	15	2	1389893	SUPPORT, THROAT PLATE
7	1	1389268	BLOCK,BRG MTG,FLG	16	2	1393993	RETAINER, CARTRIDGE BRG
8	1	1389269	SHAFT, 40MM, PRESSER	17	2	BBER208TMC	BEARING,INSERT,SKWEZLOC
9	1	1389287	PANEL,BENT,R	18	1	FFDTFA0142S	TRANSFORMER,DRIVE



1389234 Panel Eye Cutter Assembly

AAC Drawing Number 1389234 Rev 1

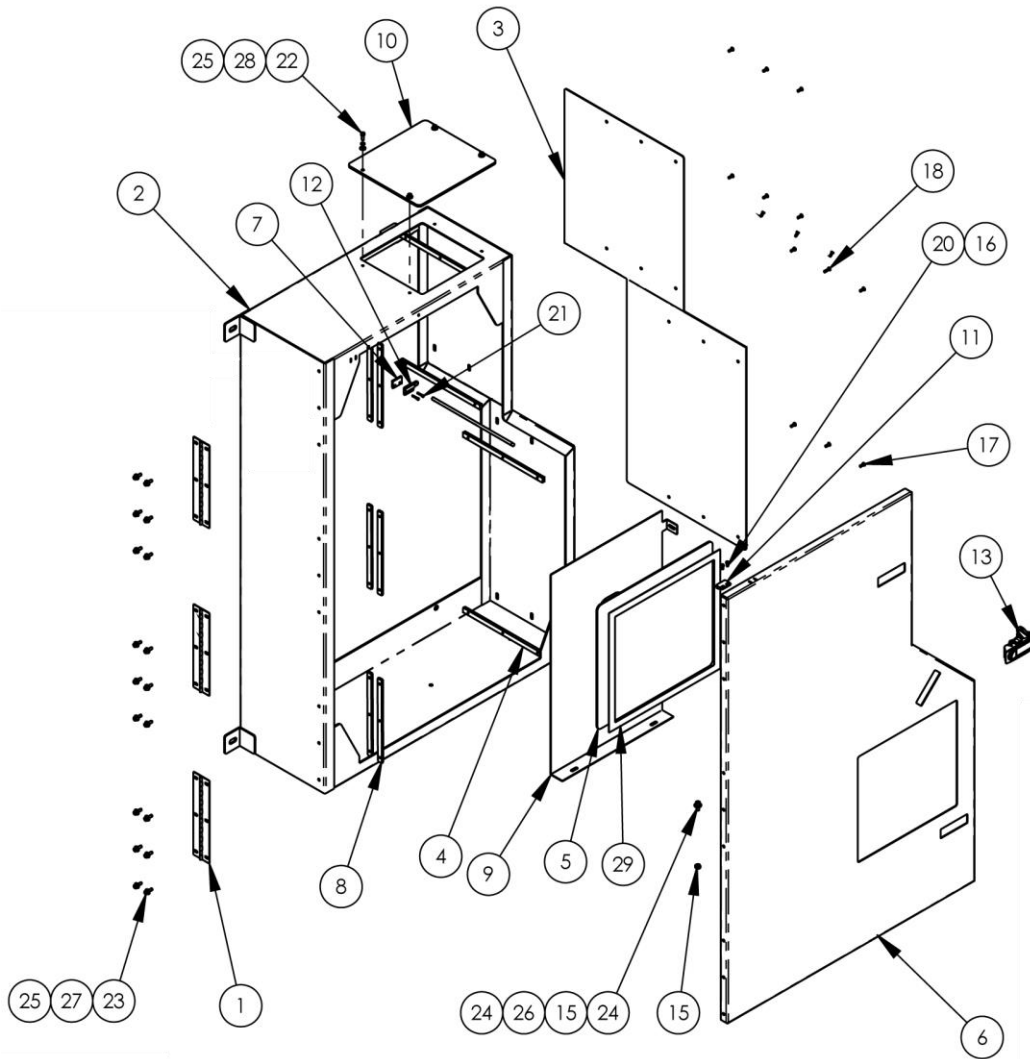
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1389231	BRKT,UPPER,PC OK EYE
2	2	1389232	BRKT,LOWER,PC OK EYE
3	2	1389233	PLATE,NUT,M5@2X20MM
4	2	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
5	1	FFRK44T-4	CABLE,EYE,12',NO END
6	1	FFRK44T-6	CABLE,EYE,19',NO END
7	2	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
8	12 in	MMT9945	TAPE,REFLECTIVE,2" WIDE
9	4	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
10	4	SSSCM5X16	M5-0.8 X 16 SOC CAP
11	4	SSSCM6X16	M6-1.0 X 16 SOC CAP
12	4	WWF4	WASHER, FLAT #4
13	4	WWFM6	6MM FLAT WASHER
14	4	WWL4	#4 LW
15	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER
16	4	WWLM6	M6 LOCK WASHER



1389353 Motor Guard Assembly

AAC Drawing Number 1389353 Rev 3

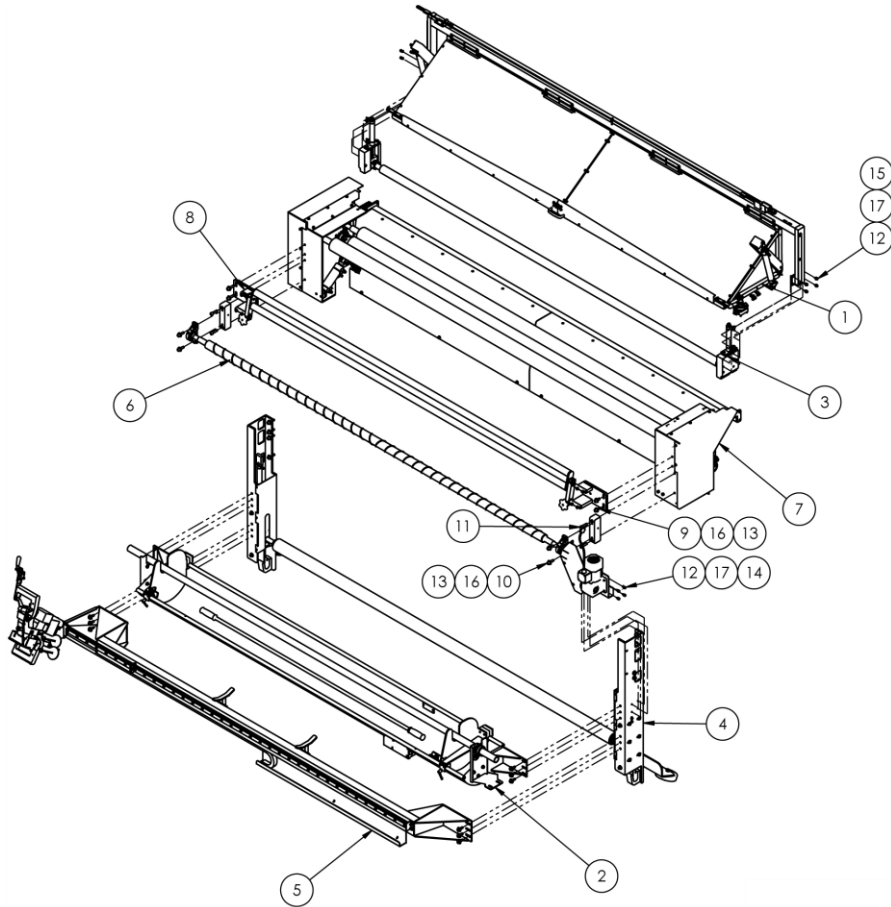
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389183	REGULATOR ASSY
2	1	1389355	WELDMENT, GUARD
3	1	1389361	PANEL, TOP, MOTOR GUARD
4	1	1389362	PANEL, BACK MOTOR GUARD
5	1	1392404	PANEL, SIDE MOTOR GUARD
6	1	1392551	LEXAN FOR 1392404
7	1	1392631	PANEL, LOWER, MTR GUARD
8	1	1392632	PANEL, FRONT, CABINET
9	1	1392634	WINDOW, TOP
10	6	1392738	CLIP, PANEL
11	12	NNHM5X0.8	NUT, HEX, M5-0.8
12	72	SSSCM5X10	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 10
13	7	SSSCM5X14	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 14
14	4	SSSCM5X16	M5-0.8X16, SCREW, SOCKET CA
15	82	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
16	12	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
17	23	WWL10	WASHER, LOCK, #10, S/S



1389384 Left Guard Assembly

AAC Drawing Number 1389384 Rev 2

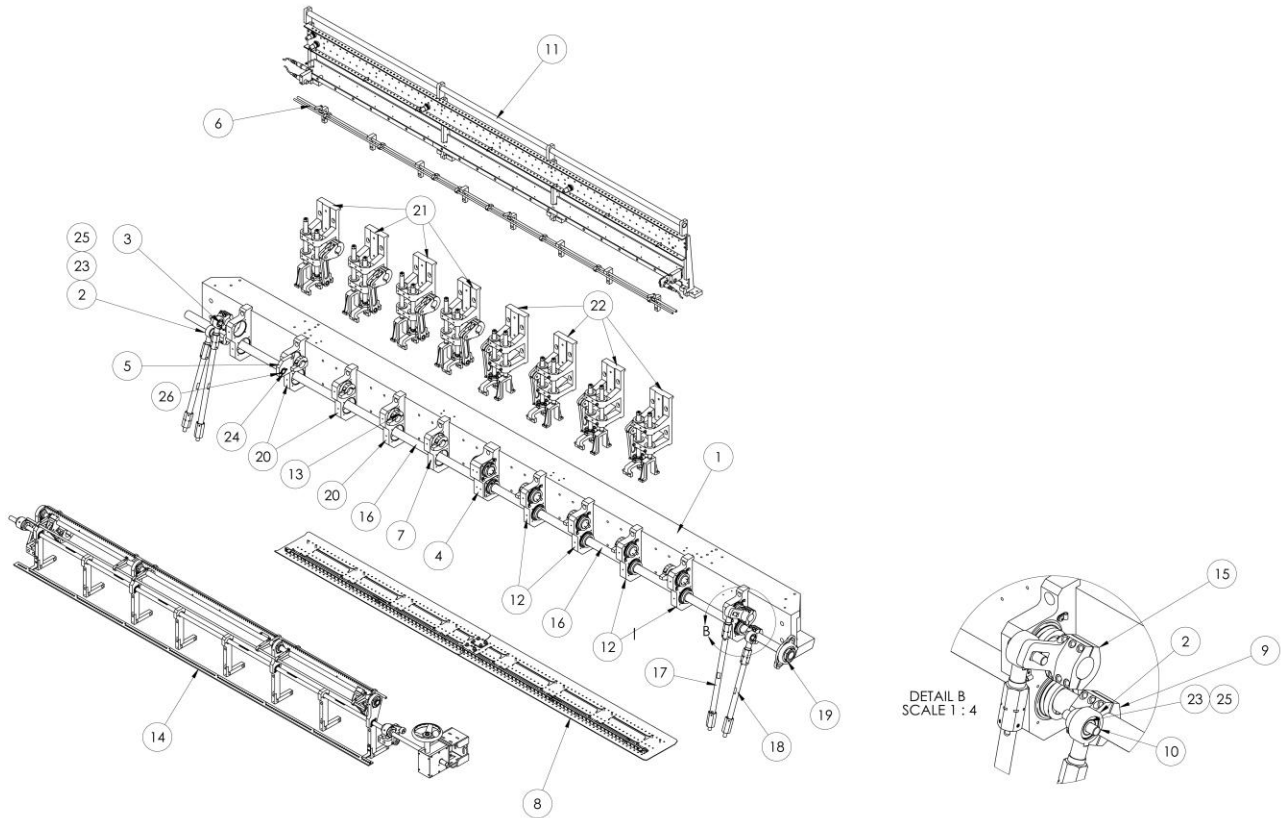
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	1337-4217	PIANO HINGE 2W OPEN	16	4	NNH4-40	#4-40 HEX NUT
2	1	1389278	WELDMENT, GUARD, LEFT	17	14	SSFCM4X12	M4-0.7X12 FLAT ALLEN
3	1	1389289	PANEL, BENT, L	18	1	SSFCM4X16	M4-0.7 X 16 FLAT ALLEN
4	5	1389349	NUT PLATE, FRONT LEFT COVE	19	2	SSSC01040	1/4-20 X 5/8 SOC CAP
5	1	1389350	WINDOW, HAND WHEEL, LEFT	20	2	SSSC70024	#4-40 X 3/8 SOC CAP
6	1	1389352	COVER, GUARD, LH	21	2	SSSC70040	#4-40 X 5/8 SOC CAP
7	1	1389391	SPACER, DOOR SWITCH	22	4	SSSCM5X14	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 14
8	6	1389401	NUT PLATE, DOOR HINGE	23	18	SSSCM5X16	M5-0.8 X 16 SOC CAP
9	1	1389779	PLATE, LABEL MTG	24	2	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
10	1	1389816	COVER, TOP, LEXAN	25	22	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
11	1	FF57105000	REED SWITCH MAGNET, FLANGE	26	2	WWL1/4	1/4 LW
12	1	FF59105010	REED SWITCH, FLANGE, N.O	27	18	WWL10	#10 LW
13	3	MMC23315	LATCH, LEVER, ADJUSTABLE	28	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER
14	*155	MMLSSBB01210	FOAM, URETHANE, 1/8X1	29	*56	ZZZSH-310	TAPE, DOUBLE SIDED, 3/4"W
15	2	NNH1/4-20	1/4-20 HEX NUT				



1389533 Front End Assembly

AAC Drawing Number 1389533 Rev 1

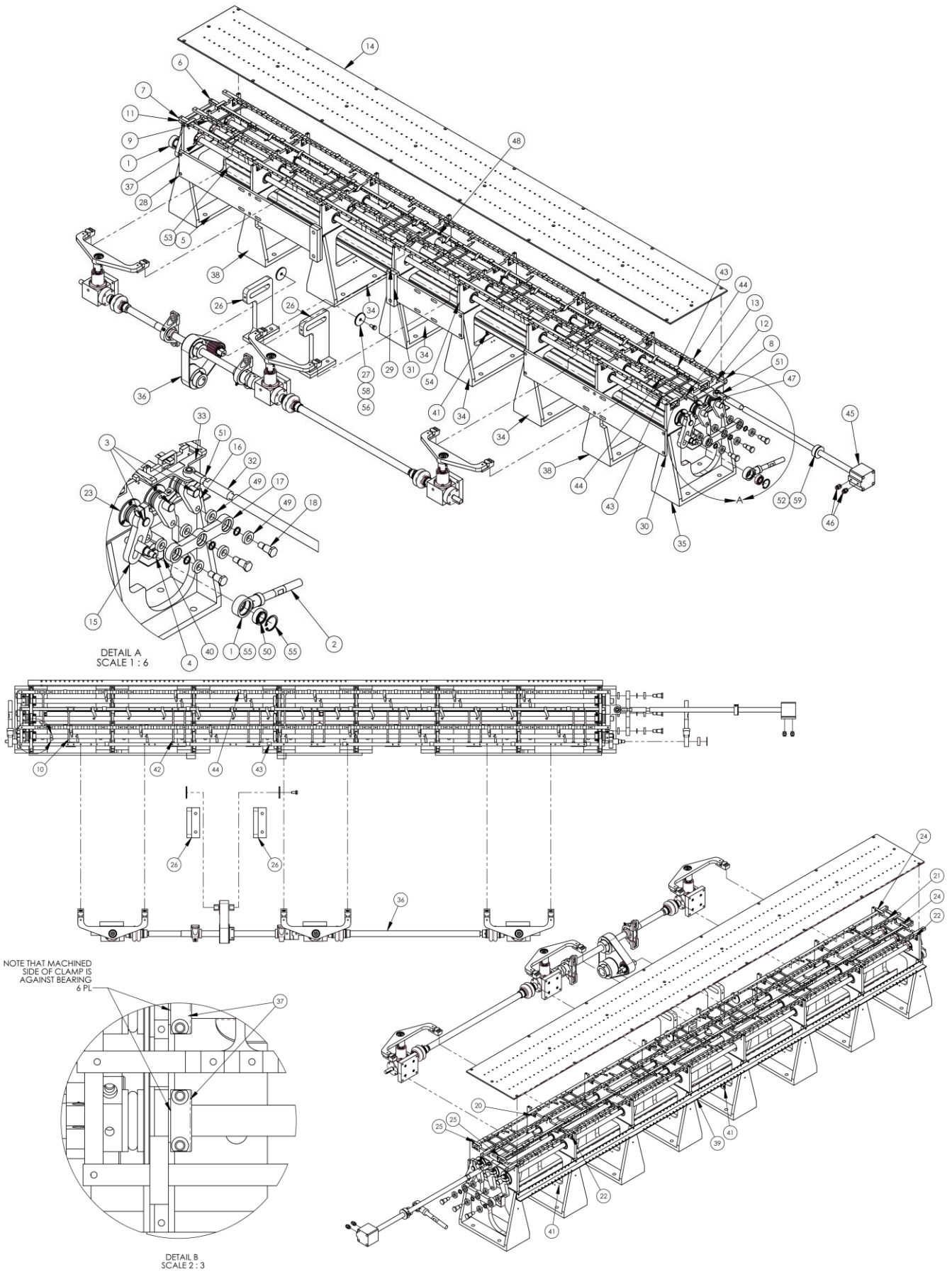
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388560	FRONT GUARD ASSY,1392B
2	1	1392087	TRAY ASSEMBLY, FRONT
3	1	1392306	ROLLER LIFT ASSEMBLY
4	1	1392448	TENSION ROLLER ASSEMBLY
5	1	1392580	BAG CLOSING MOUNT ASM
6	1	1392897	PLEAT PREVENTION ASM
7	1	1392978	FRONT FEED ASSY.
8	1	1393922	TENSIONER ASSEMBLY
9	2	SSSCM10X25	10M X 25MM, SOC CAP
10	4	SSSCM10X35	CAP SCREW 10MM X 35MM
11	6	SSSCM10X40	CAP SCREW 10MM X 40MM
12	12	SSSCM6X15	M6X15 SOC CAP SCREW
13	8	WWFM10	WASHER, FLAT, M10 I.D.
14	8	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
15	4	WWFM6.1	WASHER, FLAT, M6, SAE
16	8	WWLM10	M10 LOCK WASHER
17	12	WWLM6	M6 LOCK WASHER



1389534 Bridge Assembly

AAC Drawing Number 1389534 Rev 3

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1-006C	TOP BRIDGE BEAM	14	1	1393864	FOOT ADJUSTMENT ASSY
2	4	1-008	ROD END HOUSING	15	2	1393867	P.FOOT SHAFT LEVER
3	2	1-009A	PIVOT SHAFT, THREADED PIN	16	2	1393978	40MM SHAFT, NEEDLE BAR
4	1	1389023	MOUNT,INSERT BRG,ASM,CTR	17	2	1393983	TIE ROD ASSEMBLY,PFOOT
5	1	1389026	SUPPORT,ADJ FOOT SHAFT	18	2	1393986	TIE-ROD ASSEMBLY,NDL
6	1	1389073	ADJ NDL THD TAKEUP ASBLY	19	1	1393987	BEARING,FLANGE,2BOLT
7	1	1389246	MOUNT,INSERT BRG,LH,SPEC	20	4	1393994	MOUNT,INSERT BRG,ASM, LH
8	1	1389509	PRESSER FEET AND NDL BARS	21	4	1393998	DRIVE,NDL & PS FT ASM LT
9	2	1389704	NDL SHAFT LEVER	22	4	1393999	DRIVE,NDL & PS FT ASM RT
10	2	1389705	PIN,PIVOT,NDL DRIVE LEVER	23	4	BB63032RS	BEARING, RADIAL SEALED
11	1	1392124	NEEDLE THREAD MOUNT ASM	24	1	BBGE20ES2RS	BEARING,SPHERICAL PLAIN,2
12	5	1393748	MOUNT,INSERT BRG, ASM, RH	25	4	MM98409A244	E-RING, INT, 1-7/8 X .068
13	8	1393749	CAM, PRESSER FOOT DRIVE	26	2	SSBCM5X8	SCREW,BUTTON CAP

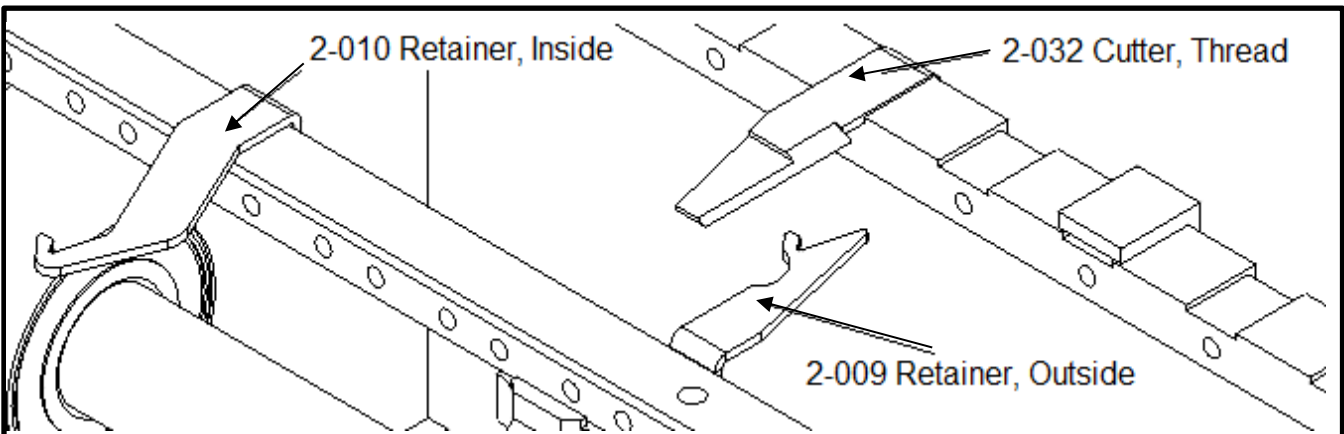


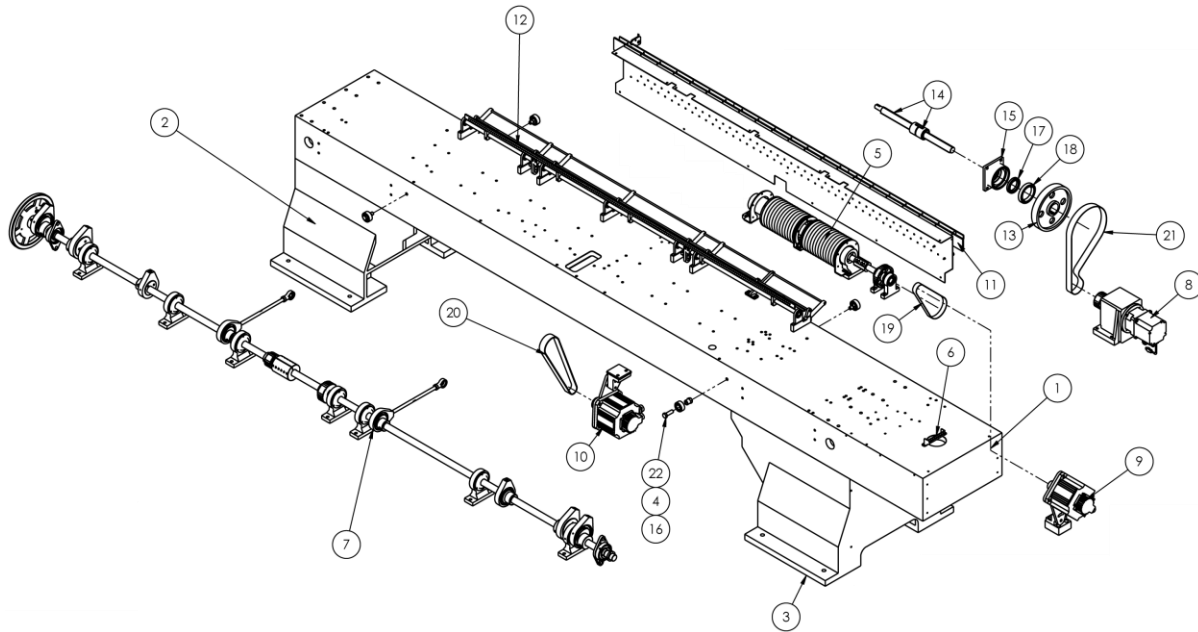
1389566 Throat Plate Assembly

AAC Drawing Number 1389566 Rev 7

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1-017	ROD END, PRESSER FOOT	31	2	3-036	BLOCK,BEARING
2	2	1-028	LOOPER DRIVE PITMAN ROD	32	1	4-013A	ROD EXTENSION,KNIFE CYL
3	3	1-029	SHAFT,LOOPER,20MM	33	1	4-014A	FORK,KNIFE BAR,MODIFIED
4	2	1-037	LOOPER DRIVE LINK, 83 MM	34	4	1388704	SUPPORT, THROAT PLATE
5	1	2-001A	SUPPORT, THROAT PLATE	35	1	1389240	SUPPORT, THROAT PLATE,SPE
6	1	2-003	BAR,RETAINER MTG,REAR	36	1	1389495	RETAINER DRIVE ASBLY
7	1	2-004	BAR,RETAINER MTG,FRONT	37	6	1389524	CLAMP COLLAR,M20,W/SHLDR
8	2	2-005	BAR,KNIFE MTG	38	2	1389893	SUPPORT, THROAT PLATE,SPE
9	2	2-006	LINK,KNIFE BAR	39	1	1392170	GUIDE, LOOPER THREAD ASM
10	2	2-007	LINK,RETAINER,SINGLE	40	2	1392576	REFLECTOR, GOLDEN EAGLE
11	1	2-008	LINK,END,RETAINER BAR	41	4	1392748	BRACKET,LIGHT
12	1	2-012	GUIDE,KNIFE RAIL,RIGHT	42	5	1392807	LINK, RETAINER,DOUBLE
13	1	2-013	GUIDE, KNIFE RAIL,RIGHT	43	14	1392810	GIB, RETAINER BAR, FRONT
14	1	2-19A	NEEDLE PLATE	44	14	1392812	GIB, KNIFE BAR
15	2	2-024	ROCKER, LOOPER DRIVE	45	1	AACQGY50X25	CYL,AIR,1392 TRIMMER
16	6	2-026	CRANK,LOOPER	46	2	AAQMC-4-4U	QU MALE CONN,1/4X1/4PT
17	2	2-027	LINK,LOOPER CRANK	47	6	BB51204J	THRUST BEARING
18	6	2-028	PIN,THREADED,LOOPER CRANK	48	24	BB60042RS	BEARING,BALL,20 ID,42 OD
19	6	2-029	SPACER,RING,15MM ID,2MMTK	49	12	BB61902	BEARING,BALL,15MM BORE
20	12	2-037	PAD,WEAR, RETAINER	50	2	BB62022RS	BEARING, RADIAL, SEALED
21	7	2-039-1	GUIDE,KNIFE RAIL,CENTER	51	1	BBAGM10Z	BEARING,ROD END,10MM FEM
22	7	2-040-1	GUIDE,KNIFE RAIL,REAR	52	1	CCCLM20F	CLAMP COLLAR- M20
23	6	2-054A	COVER, BEARING, LOOPER	53	2	HLES46BCCW	FLOURESCENT FIXTURE 48"
24	2	2-066	SLEEVE, RETAINER,LEFT	54	1	HLSDCHL	DIRECT CONN,SLIMLITE XL
25	2	2-066-3	SLEEVE, RETAINER,RIGHT	55	2	MMH0137	SNAP RING,INTERNAL
26	2	3-025	BRACKET, PULLEY, RETAINER	56	1	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP
27	1	3-026	WASHER, PULLEY	57	6	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4
28	1	3-033	PLATE, GEARBOX MOUNT	58	1	WWLM8	M8 LOCK WASHER
29	1	3-034	PLATE, GEARBOX MOUNT	59	1	WWU20MM	WASHER,URETHANE,20MM ID
30	1	3-035	PLATE, GEARBOX MOUNT				

60	*	2-009	Retainer, Outside
61	*	2-010	Retainer, Inside
62	*	2-032	Cutter, Thread

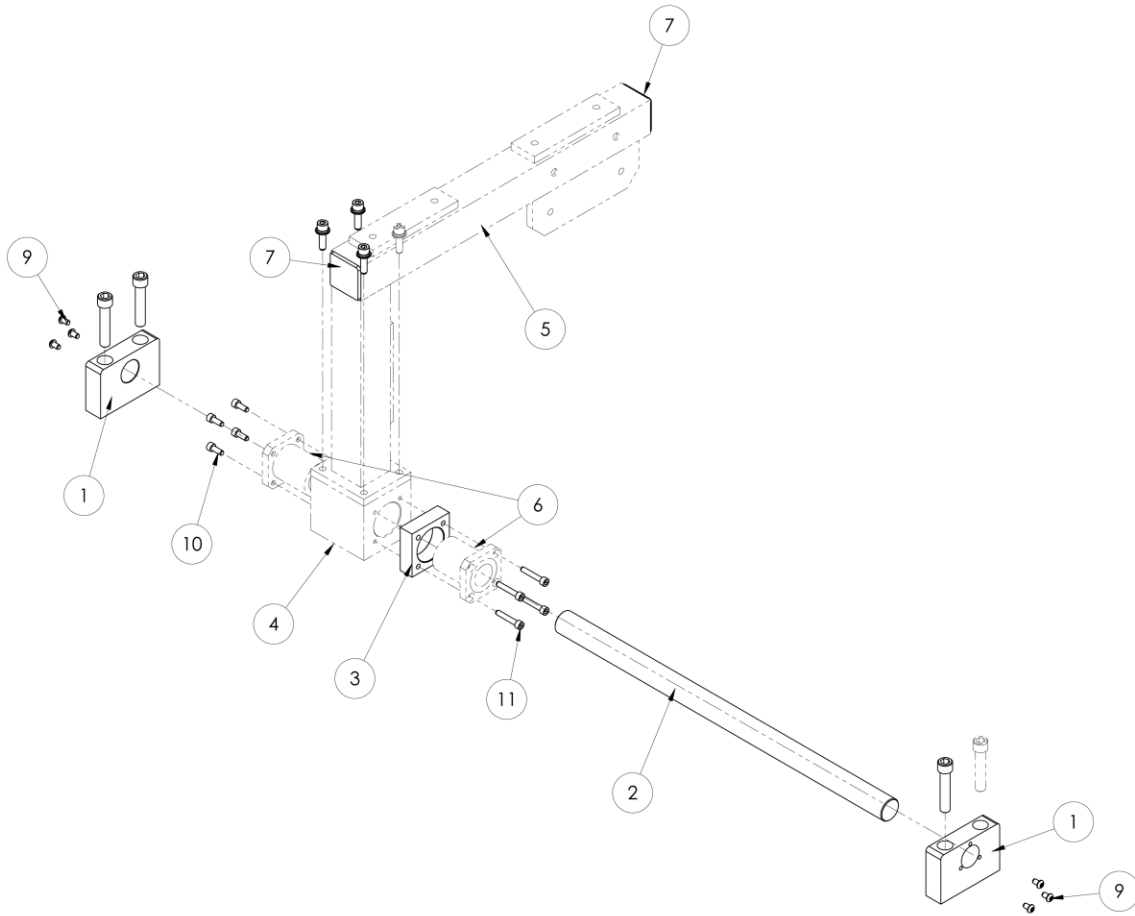




1389556 Base Assembly w/ Motors

AAC Drawing Number 1389556 Rev 2

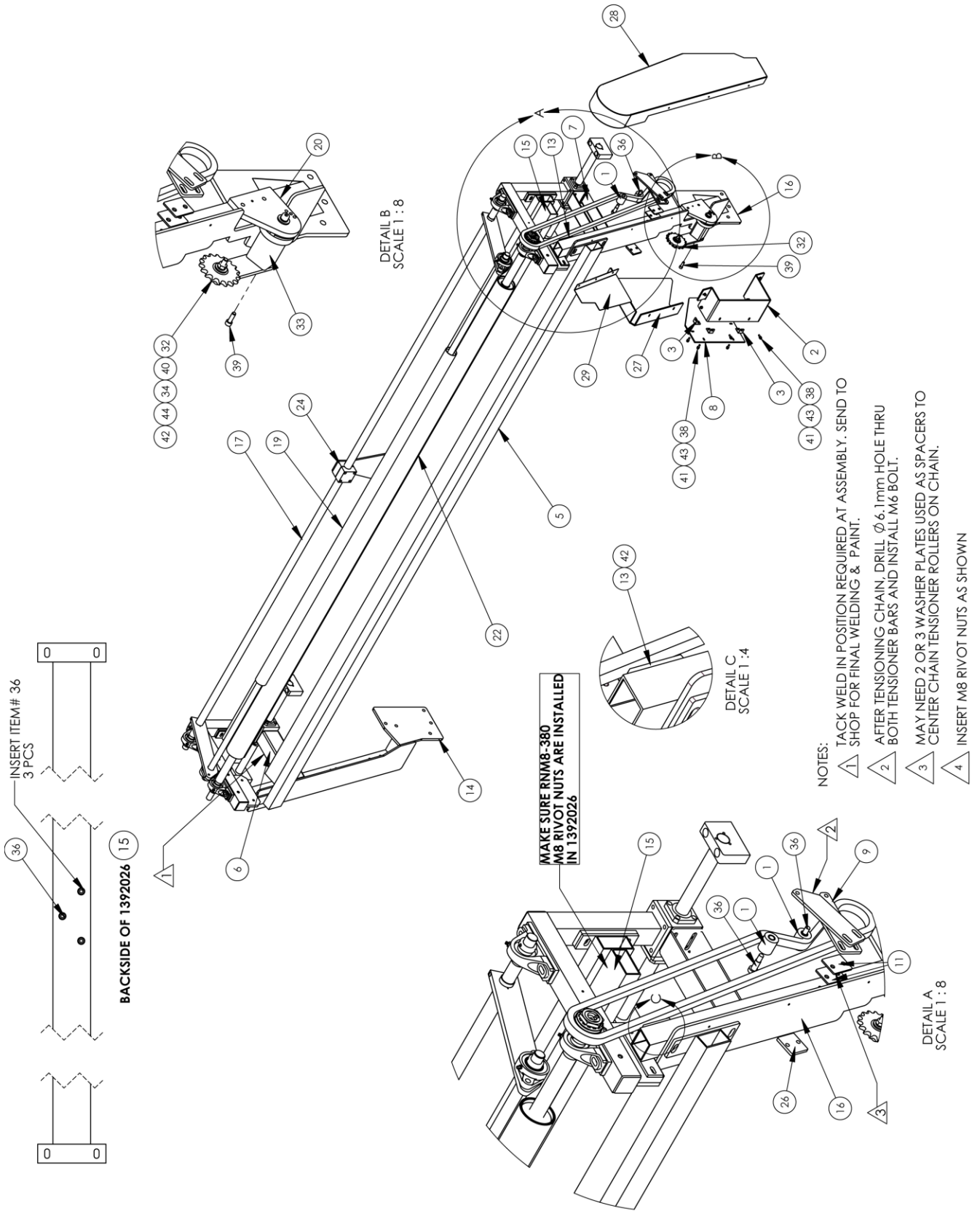
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1-001	BASE, QUILTER
2	1	1-002	LEFT BASE
3	1	1-003	RIGHT, BASE FOOT
4	4	1-007	MT,BEARING,ECCENTRIC
5	1	1388673	DRIVE, 12 IN LEADSCREW
6	1	1389033	BRKT,STRAIN RELIEF
7	1	1389815	MAIN DRIVE SHAFT ASM,D
8	1	1392070	ROLL SERVO DRIVE ASM
9	1	1392071	CARRIAGE SERVO DRIVE ASM
10	1	1392082	NEEDLE BAR DRIVE ASM
11	1	1392125	REAR THREAD TENSION ASM
12	1	1392196	TAKE-UP, LOOPER ASM
13	1	2-047	GEAR PULLEY, 84 TOOTH
14	1	2-50A	SHAFT,SPLINE,Y AXIS
15	1	4-045A	HOUSING, BEARING
16	4	BB32052RS	BEARING,2 ROW,25MM X 52MM
17	1	BB69122RS	BEARING, RADIAL,SEALED
18	1	BB69162RU	BEARING, RADIAL SEALED
19	1	GG300L100	BELT, TIMING, L-TYPE
20	1	GG405L150	BELT, TIMING, L-TYPE
21	1	GG510L150	BELT, TIMING, L-TYPE
22	4	SSHCM16X50	SCREW,HEX CAP



1389238 Transfer Carriage Rail

AAC Drawing Number 1389238 Rev 2

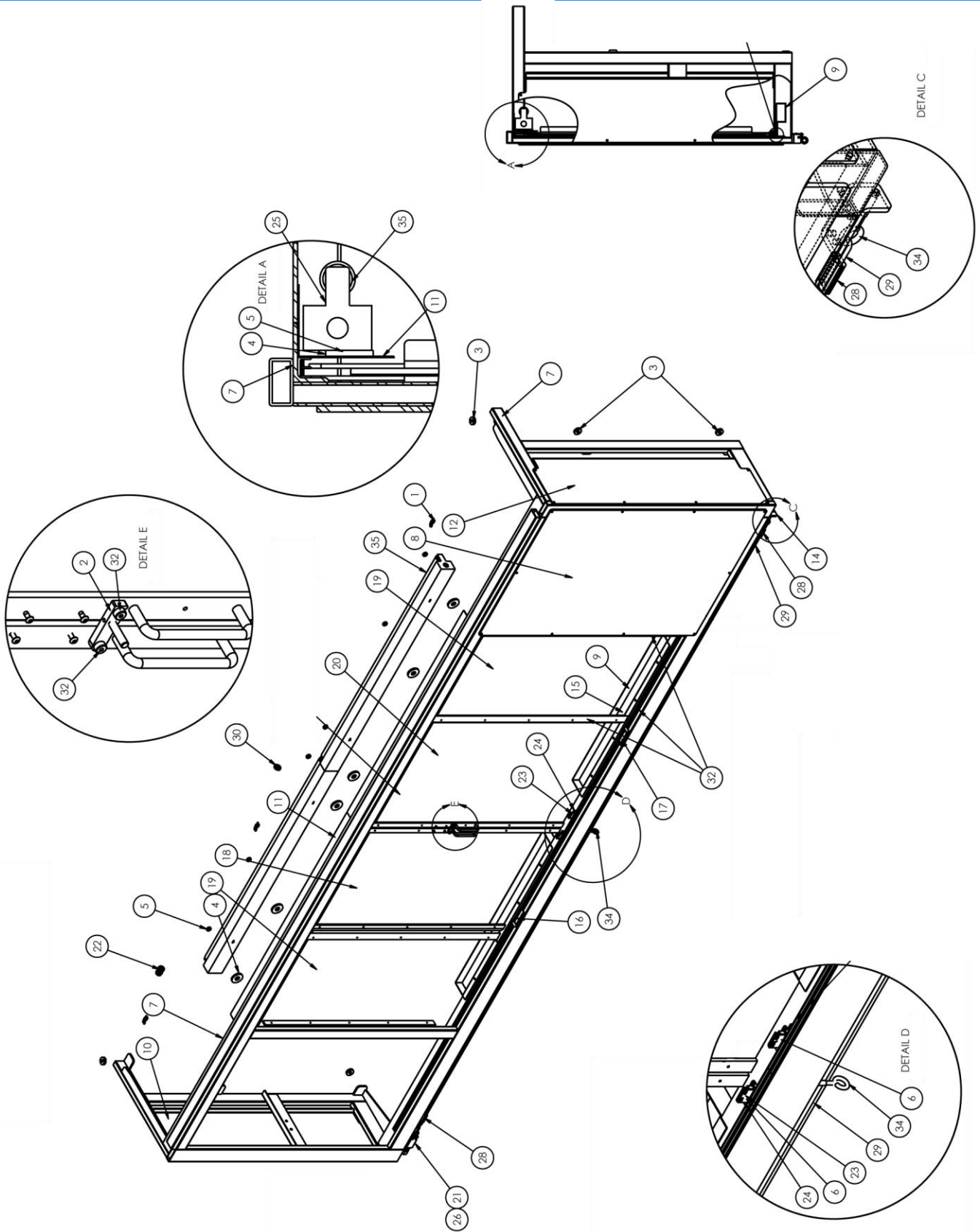
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1389235	BRKT,SLIDE SUPPORT
2	1	1389237	SHAFT,SLIDE
3	1	1389239	SPACER, BEARING
4	1	1392013	BLOCK,SLIDE
5	1	1392016	WELDMENT,ROLLER SUPPORT
6	2	BBSMK30GUU	BEARING,LIN,FLG,30MM
7	2	MM132-2X2	END CAP, SQUARE, 2X2
8	3	SSSCM12X60	SCREW, M12 X 50
9	6	SSBCM6X10	SCREW,SOCKET CAP
10	4	SSSCM6X16	M6 X 16, SOC CAP
11	4	SSSCM6X35	M6X30 SOC CAP SCREW
12	3	SSSCM8X30	SCREW,SOC CAP,M8X30
13	3	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
14	3	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16



1389697 Transfer Carriage Assembly

AAC Drawing Number 1389697 Rev 6

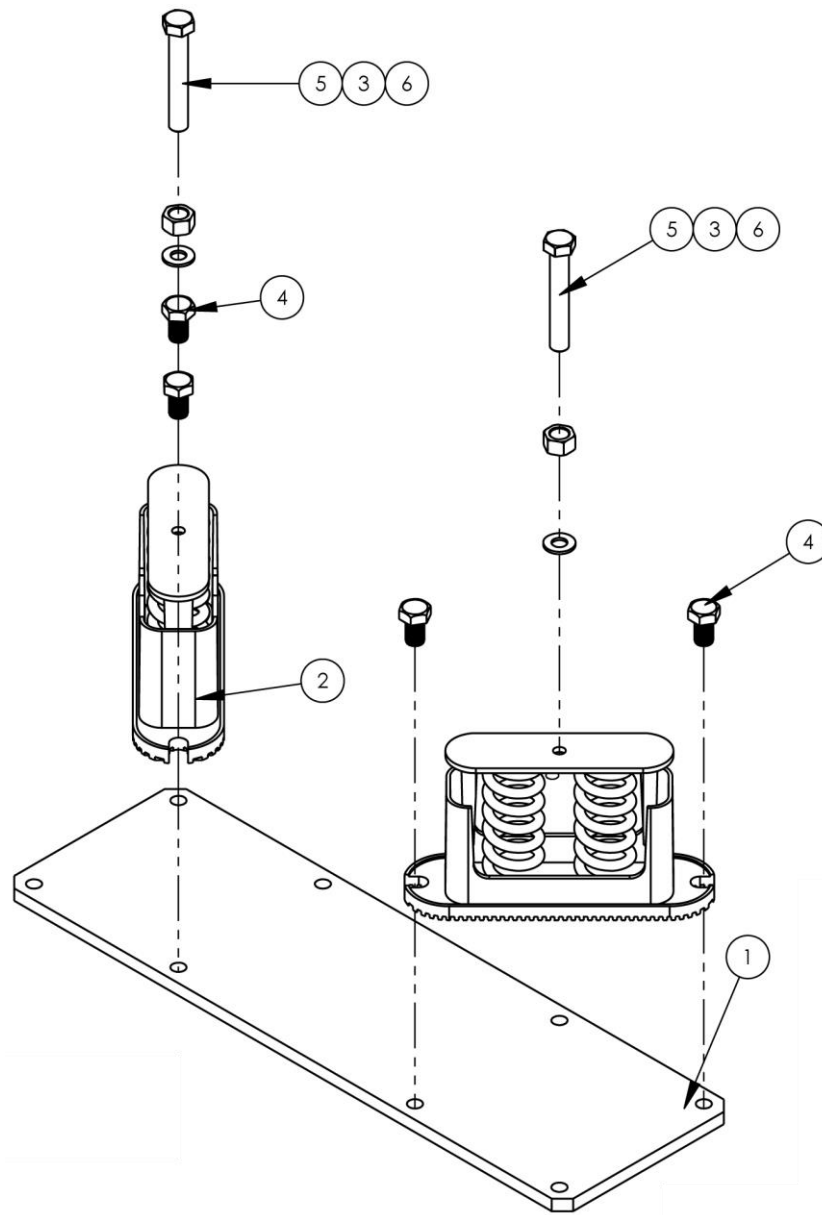
NO	QTY	PART	DESCRIPTION
1	2	1388799	ROLLER,CHAIN TENSIONER
2	1	1389047	GUARD,BELT,BOTTOM
3	4	1389053	CLIP, GUARD MTG
4	2	1389238	TRANSFER CARRIAGE RAIL
5	1	1389447	BRACE WELDMENT,CARRIAGE
6	1	1389502	BRACE,RH
7	1	1389503	BRACE,LH
8	1	1389523	GUARD,BELT,BOTTOM
9	2	1389574	BAR,CHAIN TENSIONER
10	1	1389575	TORQUE LIMIT ASSY,50A17
11	2	1389586	PLATE,WASHER
12	1	1389603	CHAIN,#50 X 81.875"
13	1	1389820	BLOCK,RUB
14	1	1392020	STRUT WELDMENT,RH
15	1	1392026	BRACE WELDMENT
16	1	1392027	STRUT WELDMENT,LH
17	1	1392034	SHAFT ASSY
18	2	1392035	ARM,WEIGHTED ROLL
19	1	1392114	ROLLER,50 X 2900
20	1	1392146	PLATE,TENSIONER MTG
21	2	1392147	SHIM,TENSIONER
22	1	1392343	WELDMENT,FW D CARRIAGE ROL
23	1	1392533	PLATE,BRACE MTG
24	1	1392534	BLOCK, STABILIZER
25	1	1392672	KEY,7MMX8MMX.96 IN
26	1	1393467	PLATE,NUT,M8
27	1	1393660	GUARD,BELT,INSIDE
28	1	1393887	BELT GUARD
29	1	1393962	BELT GUARD
30	2	BBNANFL205-25	BEARING,2-BOLT FLG,25MM
31	4	BBNAP205-25	BEARING, PILLOW BLOCK
32	1	MM50X17BB	SPROCKET,BALL BEARING
33	1	MMSE27	TENSIONER,DRIVE
34	1	NNHM10X1.5	NUT,HEX,M10X1.5
35	3	RNM8-380	NUT,RIVET,M8-1.25
36	2	SSAS12X25X10	SHOULDER BOLT M10-1.5x12
37	2	SSSCM5X12	M5 X 12 SOC CAP SC
38	11	SSSCM5X16	M5-0.8X16,SCREW ,SOCKET CA
39	1	SSSCM8X25	SCREW ,SOC CAP,M8X25
40	2	SSSCM10X50	CAP SCREW 10MM X 50MM
41	11	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
42	3	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
43	11	WWLM5	M5 LOCK WASHER
44	2	WWLM10	M10 LOCK WASHER



1392185 Rear Closure Assembly

AAC Drawing Number 1392185 Rev 18

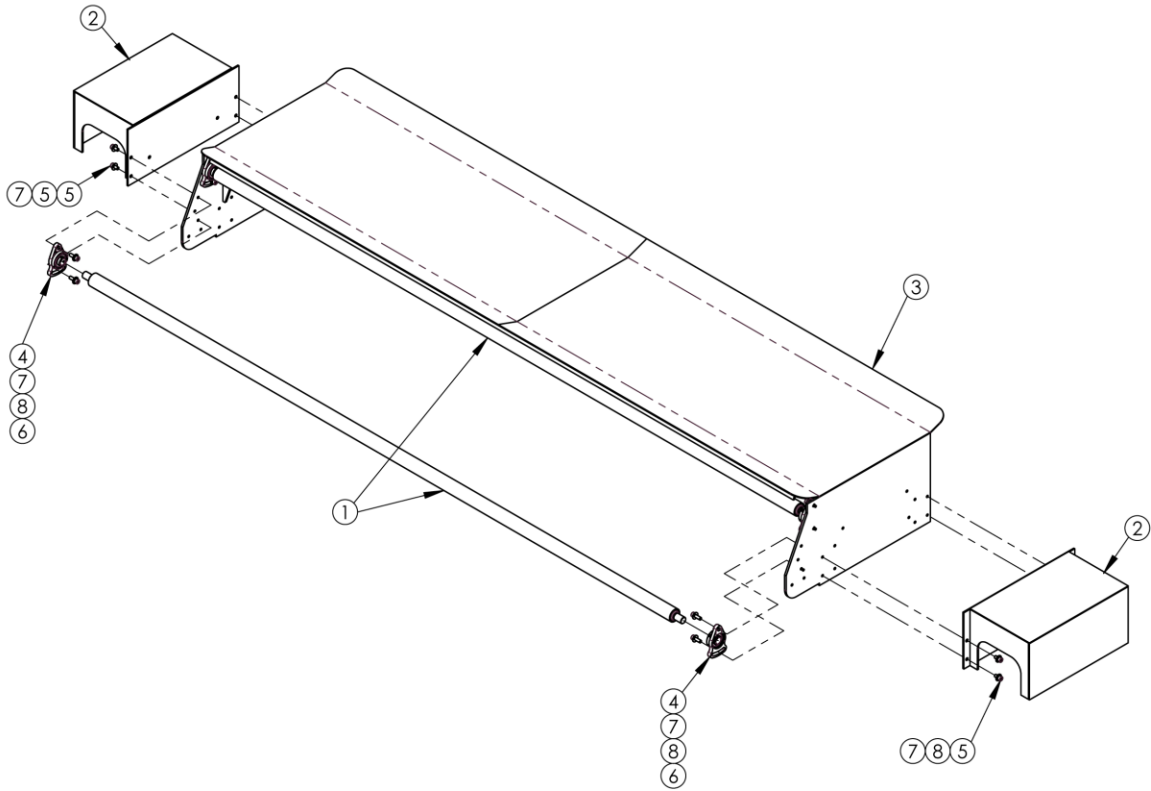
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	1388150	CLIP, DOOR TRACK, 1392
2	1	1388189	LATCH, SLIDING DOOR, 1392
3	6	1388675	WASHER, REAR CLOSURE
4	6	1389207	CUSHION, RUBBER, 2 OD X 1/4
5	6	1389208	SPACER, LIGHT MTG
6	2	1389213	SPACER, .09 THK
7	1	1392180	REAR CLOSURE WELDMENT
8	2	1392186	FIXED FRONT WINDOW
9	2	1392309	TOOL TRAY, 1.5X3X36
10	1	1392461	COVER, LEXAN, 380X1106
11	2	1392464	REFLECTOR, 4'
12	1	1392470	COVER, LEXAN, 380X1106
13	1	1392530	BRACKET, SAFETY SWITCH
14	1	1392532	BRKT, EYEBOLT MTG
15	2	1392725	FOAM, NONSLIP, 3" X 36"
16	1	1392993	STOP, DOOR, LH
17	1	1392995	STOP, DOOR, RH
18	1	1393819	ASSY, WINDOW LARGE LFT
19	2	1393820	ASSY, WINDOW SMALL
20	1	1393821	ASSY, WINDOW LARGE RT
21	1	EEPS21RNN7TK0	SWITCH, SAFETY, CABLE PULL
22	1	FF3216	STRAIN RELIEF, LIQ TIGHT
23	2	FF57105000	REED SWITCH MAGNET, FLANGE
24	2	FF59105010	REED SWITCH, FLANGE, N.O
25	2	FFM1414	FIXTURE, LIGHT, 4'
26	1	FFM4518	STRAIN RELIEF, LIQ TIGHT
27	2	MM1717A3	TRACK, DOOR, SET, TOP & BOTTOM
28	2	MM3471T23	CLAMP, ROPE, WIRE, 3/16", STEEL
29	15'	MM8923T81	ROPE, WIRE, SS, 3/16", RED
30	1	MM9600K36	GROMMET, RUBBER, 9/16 ID
31	8	MMFELTSTRP	FELT, STRIP, FIDEL, 4" WIDE
32	2	SSAS016016	SHOULDER BOLT #10 X .375T
33	4	SSBC80032	6-32 X 1/2 BUT HEAD
34	2	SSBE10160	EYEBOLT, 5/16-18X2.5
35	2	ZZZMT-115	BULB, 4' FLUORESCENT



1389740 Isolator Base Assembly

AAC Drawing Number 1389740 Rev 1

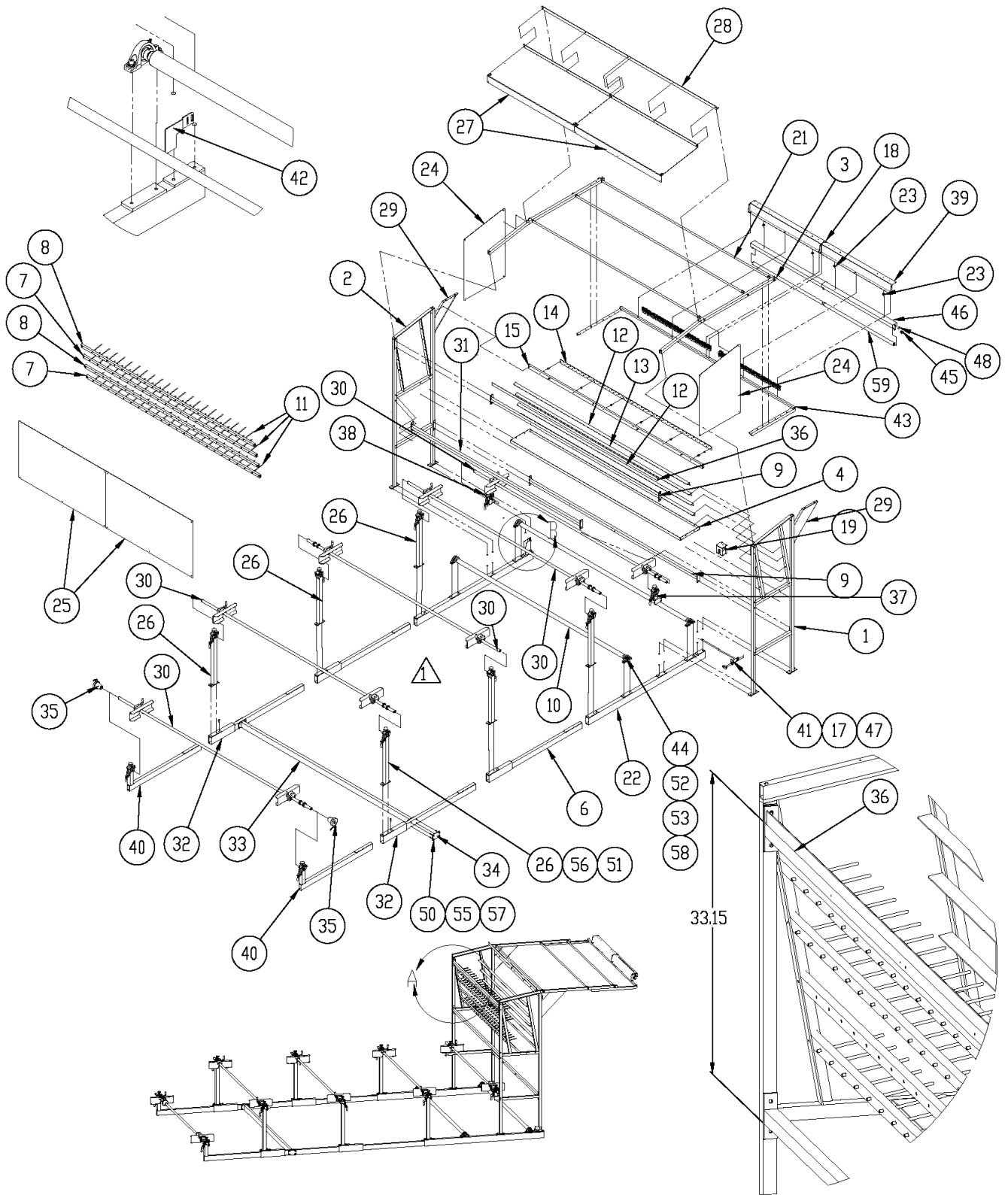
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389739	BASE, ISOLATOR
2	2	MMCE235	VIBRATION ISOLATOR, SPRING
3	2	NNH5/8-11	NUT, HEX, 5/8-11
4	4	SSH41064	5/8-11 X 1 HEX CAP SCREW
5	2	SSH41256F	5/8-11X4 HEX CAP FULL THD
6	2	WWFS1/2	WASHER, FLAT, 1/2



1392193 Operator Platform Assembly

AAC Drawing Number 1392193 Rev 4

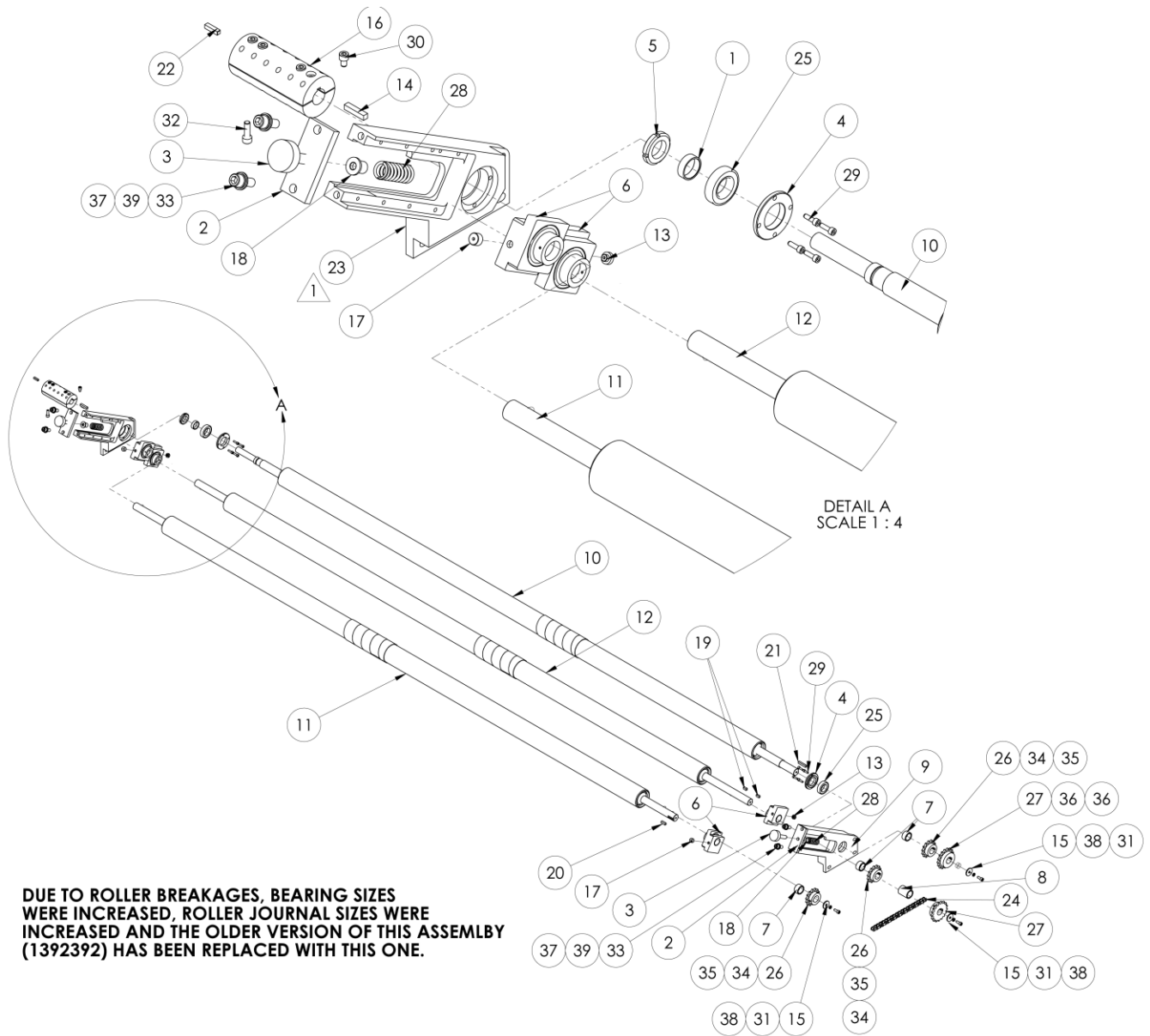
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	5-016	ROLLER, PLATFORM
2	2	5-018	STEP, WELDMENT, PLATFORM
3	1	5-019	PLATFORM, OPERATOR, ASM
4	4	BBUCFA205	BEARING, FLANGE UCFA
5	8	SSSCM10X20	CAP SCREW 10MM X 20MM
6	8	SSSCM10X30	10M X 30MM, SOC CAP
7	16	WWFM10	WASHER, FLAT, M10 I.D.
8	16	WWLM10	M10 LOCK WASHER



1392195 Thread Stand Frame Assembly

AAC Drawing Number 1392195 Rev 15

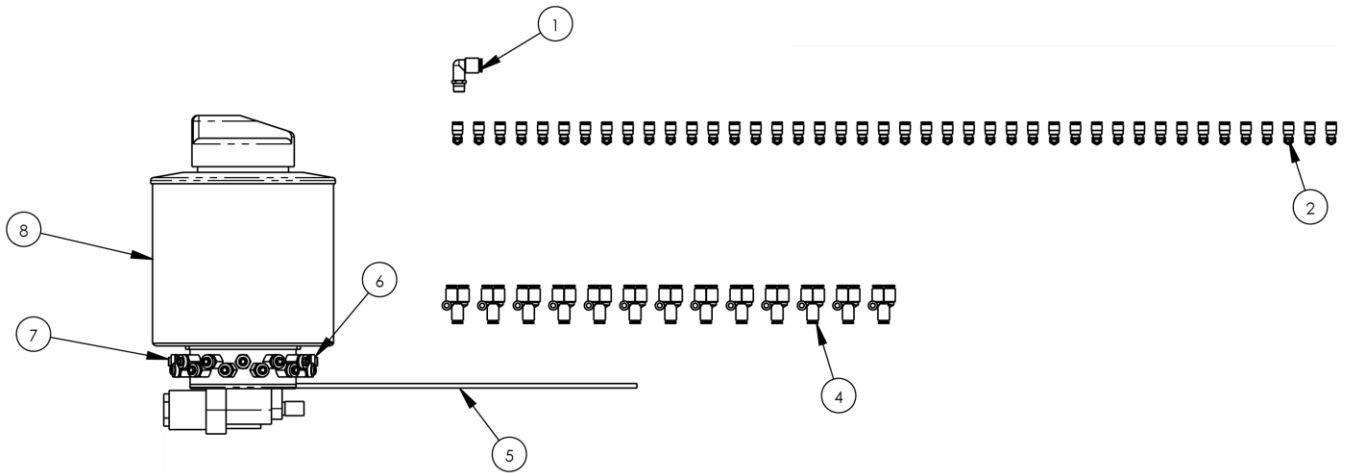
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	5-001-2-L	STAND,THREAD,FRAME LT	31	1	1392783	SUPPORT, WELDMENT
2	1	5-001-2-R	STAND,THREAD,FRAME RT	32	2	1392825	FRAME, THREAD STAND
3	2	5-001-3B	STAND, THREAD, FRAME	33	1	1392856	CROSS BAR WELDMENT
4	1	5-001-5	STAND, THREAD, FRAME	34	2	1392857	PLATE,WASHER,.359X4@3.75
5	1	5-001-5-3	SHELF,THREAD STAND	35	2	1392906	CONE, ROLL ASSEMBLY
6	2	5-001-8	STAND, THREAD, FRAME	36	1	1392951	ANGLE,COVER ATTACH
7	2	5-001-12A	STAND, THREAD, FRAME	37	1	1392972	TENSION CLAMP ASS, LH, SM
8	2	5-001-13A	STAND, THREAD, FRAME	38	1	1392973	TENSION CLAMP ASS, RH, SM
9	2	5-001-14	SUPPORT, TOP THD STAND	39	2	1393810	MOUNT, LIGHT, FRONT
10	2	5-001A	ROLLER, THREAD STAND	40	2	1393914	BACKING ROLL HOLDER
11	86	5-022	SHAFT, THREAD STAND	41	1	1393937	BRKT,EYE MTG
12	2	6-008	GUIDES, THREAD	42	1	1393938	PLATE,REFLECTOR
13	2	6-009	GUIDES, THREAD	43	1	1393966	MOUNT, LIGHT
14	1	6-014A	EYELET BAR	44	4	BBNAP205-25	BEARING, PILLOWBLOCK
15	1	6-015A	TUBE, EYELET BAR	45	1	FF3216	STRAIN RELIEF, LIQ TIGHT
16	1	1392-002	CABLE,FLUORESCENT	46	2	FFM1414	FIXTURE,LIGHT,4'
17	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	47	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
18	1	1389179	MTG PLATE	48	1	MM9600K36	GROMMET,RUBBER,9/16 ID
19	1	1389398	REMOTE PAUSE,RESTART	49	79	SCT1392L	TENSION ASSY,1392 LOOPER
20	6	1389855	STANDOFF,TENSION,.70"	50	8	SSHCM8X60	SCREW,HEX CAP M8X60
21	3	1392283		51	6	SSSCM10X25	10M X 25MM, SOC CAP
22	2	1392285	STAND, THREAD, FRAME	52	8	SSSCM10X30	10M X 30MM, SOC CAP
23	79	1392308	SPACER, THREAD TENSION	53	8	WWFM10	WASHER, FLAT, M10 I.D.
24	2	1392488	SCREEN,WIND,SIDE	54	4	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
25	2	1392493	SCREEN,WIND,BACK,R	55	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
26	6	1392545	MAT. TENSION RACK ASSY	56	4	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
27	2	1392553	SCREEN,WIND,TOP	57	8	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
28	1	1392602	BRACE	58	8	WWLM10	M10 LOCK WASHER
29	2	1392637	BRACE, FRAME	59	2	ZZZMT-115	BULB,4' FLUORESCENT
30	5	1392763	MATERIAL, ROD ASSEMBLY				



1386740 Rear Feed Roll Drive Assembly

AAC Drawing Number 1386740 Rev 0

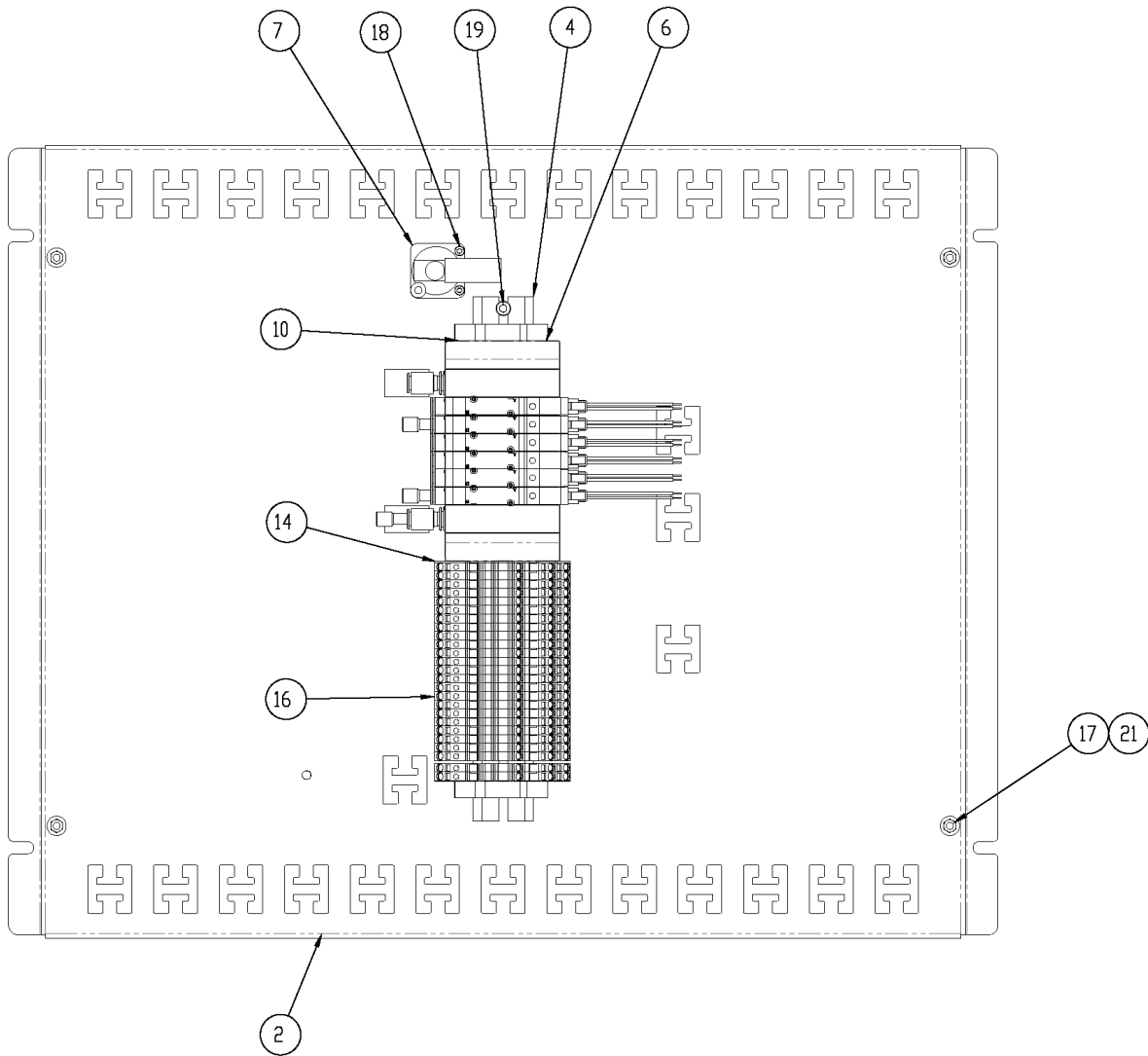
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	3-024A	SPACER, LOWER REAR ROLL
2	2	3-027	BAR, ROLL ADJUSTMENT
3	2	3-031	SCREW, ROLL ADJUSTMENT
4	2	5-020-1	COLLAR, SHAFT, NARROW
5	1	6-039	SPANNER NUT, M30 X 1.5
6	4	1386729	REAR PULL ROLL BRG ASM
7	3	1386730	SLEEVE, SPACER, 30MM ID
8	1	1386731	SLEEVE, SPACER, 30MM ID
9	1	1386732	REAR FEED ROLL MOUNT, LH
10	1	1386733	LOWER ROLLER, DRIVEN
11	1	1386737	TOP REAR FEED ROLLER
12	1	1386739	MIDDLE REAR FEED ROLL
13	2	1386741	REAR FEED ROLL STOP
14	1	1388763	KEY, 8 MM X 38MM
15	3	1388853	PLATE, PULL ROLLER END CAP
16	1	1389236	COUPLING, Y-AXIS DRIVE
17	2	1392127	LOCATOR, SPRING
18	2	1392128	ADAPTER, COMPRESSION SPRING
19	2	1392671	KEY, 7MM X 8MM X .71 IN
20	1	1392672	KEY, 7MM X 8MM X .96 IN
21	1	1392673	KEY, 7MM X 8MM X 1.75 IN
22	1	1392687	KEY, 6mm
23	1	1392941	WELDMENT, RH REAR BRG MT
24	1	1393463	CHAIN, INSIDE, 36.5 L
25	2	BB60062RS	BEARING, BALL, 30MM B, 2 SL
26	3	MMH5014X30	SPROCKET, 14T, 5/8P, 30MM B
27	2	MMH5017X30	SPROCKET, 17T, 5/8P, 30MM B
28	2	RRLHC148J03	SPRING, 1.1OD, .148WIRE, 2.5
29	8	SSSCM6X20	M6 X 20, SOC CAP
30	4	SSSCM8X12	SCREW, SOC CAP, M8X12
31	3	SSSCM8X20	M8X20 SOC CAP
32	12	SSSCM8X25	M8-1.25 X 25 SOC CAP
33	4	SSSCM12X30	SCREW, SOC CAP, M12 X 30
34	3	SSSM8X10	M8 X 10, SOC SET SCRW
35	3	SSSM8X12	M8X12 SOC SET SCRW
36	4	SSSM8X16	M8X16 SOC SET SCRW
37	4	WWFM12	WASHER, FLAT, M12 I.D.
38	3	WWLM8	M8 LOCK WASHER
39	4	WWLM12	M12 LOCK WASHER



1392415 Lubrication Assembly

AAC Drawing Number 1392415 Rev 7

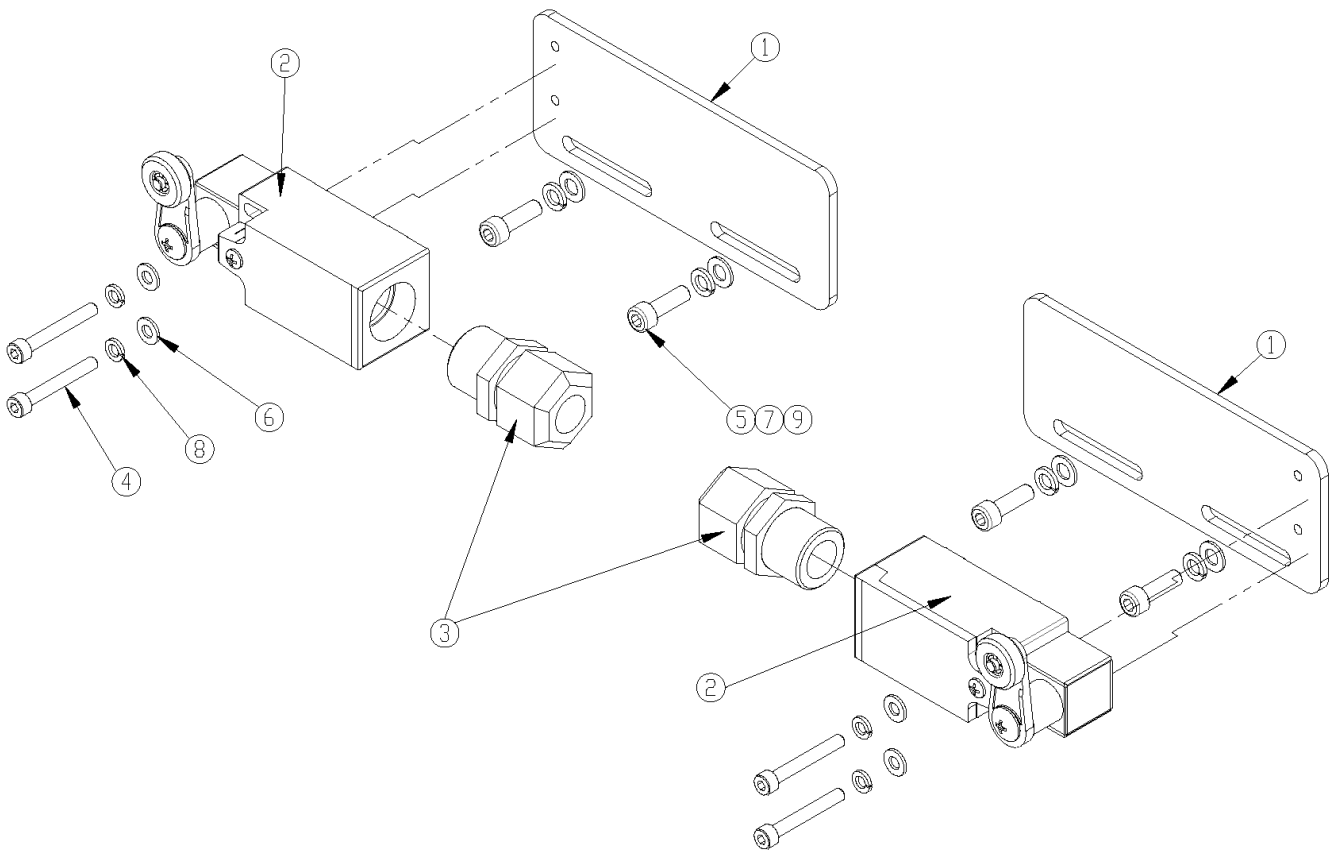
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAQME-4-8U	QUICK MALE ELBOW, 1/4X1/8
2	45	AAQME-M4-M6	QUICK ELBOW CONNECTOR
3	9	AAQUT-5-5	UNION TEE 5/32
4	13	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32
5	250 FT	AATP4X2MW	TUBING, NYLON, 5/32OD
6	2	MM78034PL	INJECTOR, GREEN. 015CC
7	22	MM78035PL	INJECTOR, YELLOW. 025CC
8	1	MMXGS4024	PUMP, GREASE, 24 STATION



1392505 Remote Electrical Panel

AAC Drawing Number 1392505 Rev 3

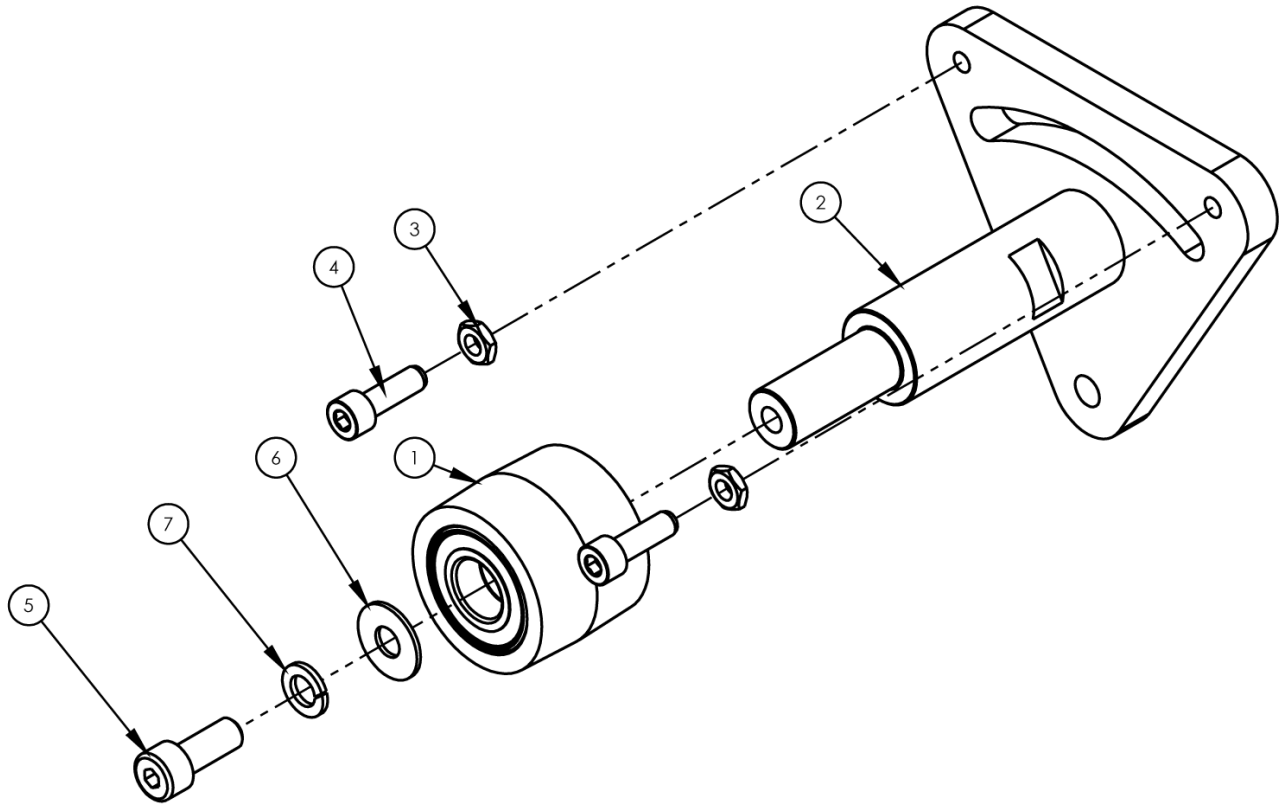
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	*AR	1392-WD2	DIAGRAM,WIRING,PANEL	12	*AR	FF209-503	TERMBLK,WAGO (11-20)
2	1	1392506	PANEL,BACK,ELECTRICAL	13	*AR	FF209-504	TERMBLK,WAGO (21-30)
3	1	1392507	COVER,PANEL	14	2	FF280-319	TERMBLK,WAGO,SENSOR,DIN
4	1	1392508	DIN RAIL,35MM,12" LG	15	*45	FF280-402	JUMPERS
5	1	1392689	CABLE ASSY,F,QUILTER I/O	16	25	FF280-560	TERMBLK,WAGO,SENSOR,DIN
6	1	AAE1392	6 SOLENOID ASSEMBLY	17	4	NNHM4X0.7	M4 X 0.7 HEX NUT
7	1	AAVF51FM1B	AIR/ELEC PRESSURE SW	18	2	SSSCM3X10	M3-0.5 X 10 SOC CAP
8	*AR	EE6X753	CABLE TIE	19	2	SSSCM5X10	M5-0.8 X 10 SOC CAP
9	*2	EE8442	CABLE,2 COND,22 AWG	20	*2	TAA5267	TERMINAL,FE,FUL INS,18-22
10	2	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL	21	4	WWF8	WASHER, FLAT #8
11	*AR	FF209-502	TERMBLK,WAGO (1-10)				



1392744 Limit Switch Assembly

AAC Drawing Number 1392744 Rev 2

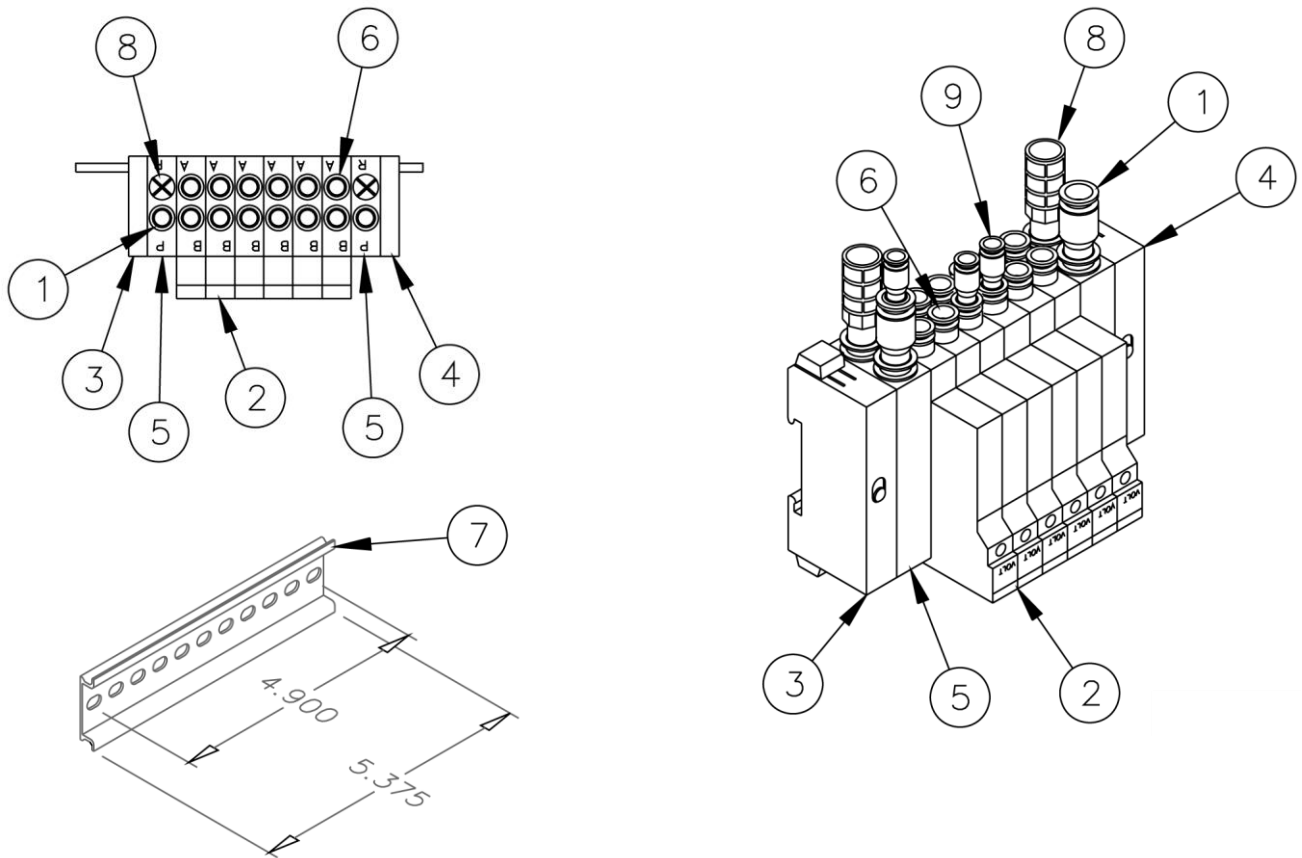
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	2	1392497	BRACKET,LIMIT SWITCH
2	2	FFGLLA01A1B	SWITCH, LIMIT, ROLLER ARM
3	2	FFM4518	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT
4	4	SSSCM4X30	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X30
5	4	SSSCM5X16	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 16
6	4	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4
7	4	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
8	4	WWL8	WASHER,LOCK,#8
9	4	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1392898 Y Axis Drive Idler Assembly

AAC Drawing Number 1392898 Rev 4

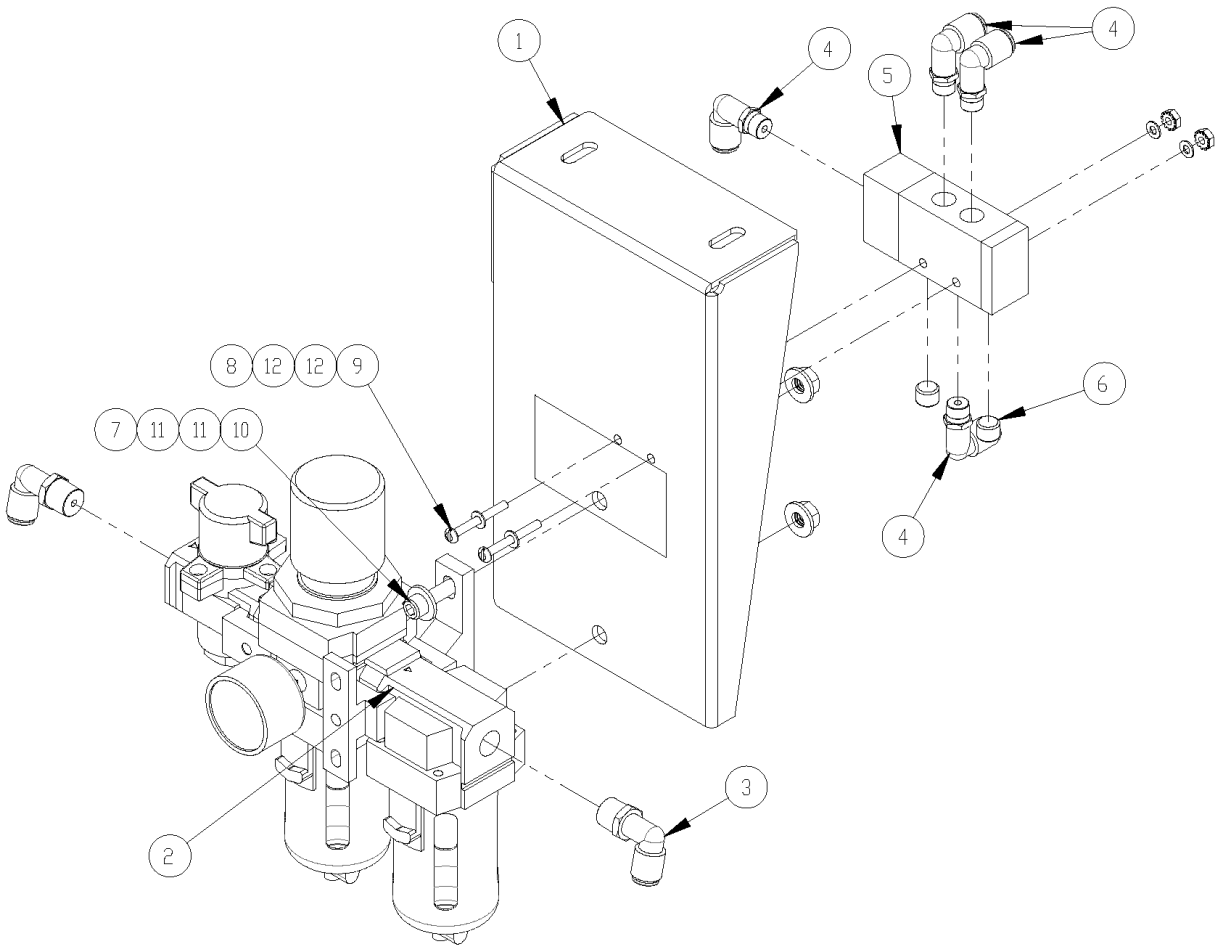
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392501	IDLER, BEARING ASSEMBLY
2	1	1393968	DRIVE, IDLER, WELDMENT
3	2	NNJM8	NUT, JAM, M8, ZINC PLATED
4	2	SSSCM8X25	SCREW, SOC CAP, M8X25
5	1	SSSCM10X25	10M X 25MM, SOC CAP
6	1	WWF3/8	WASHER, FLAT, 3/8 OR 10MM
7	1	WWLM10	M10 LOCK WASHER



AAE1392 6 Station Solenoid Assembly

AAC Drawing Number 192121B Rev 2

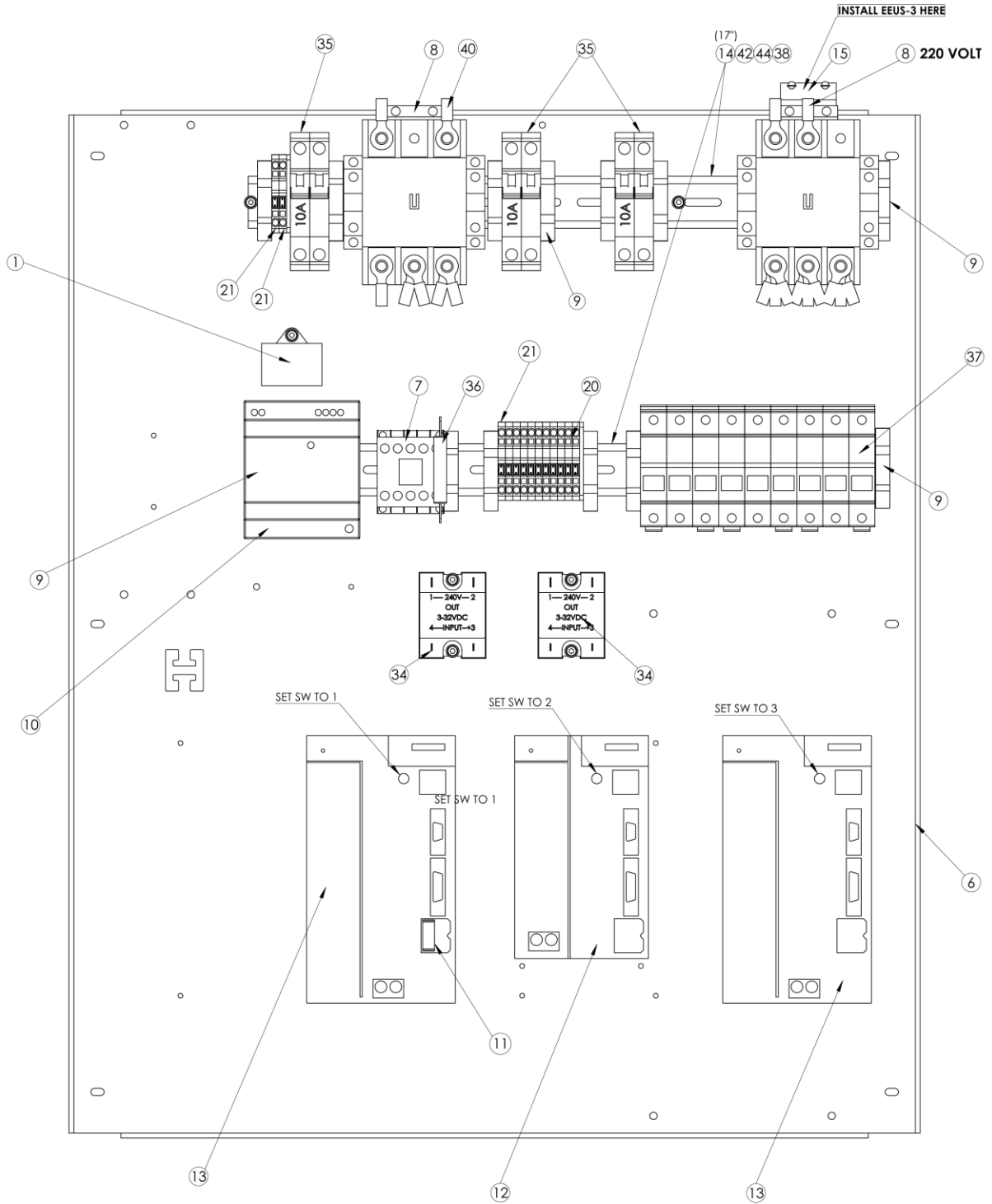
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	KQR07-09	Reducing Fitting
2	6	SY3140-5LZ	Solenoid
3	1	SX3000-53-1A	Left Cap End
4	1	SX3000-52-1A	Right Cap End
5	2	SX3000-51-15A	Block
6	6	SX3000-50-1A-N7	Block Assy.
7	5.38	VZ1000-11-1-9	Din Rail
8	2	AN203-KM8	Port Silencer
9	3	KQ2P-07	Plug



1393854 Filter Regulator Lockout Assembly

AAC Drawing Number 1393854 Rev 1

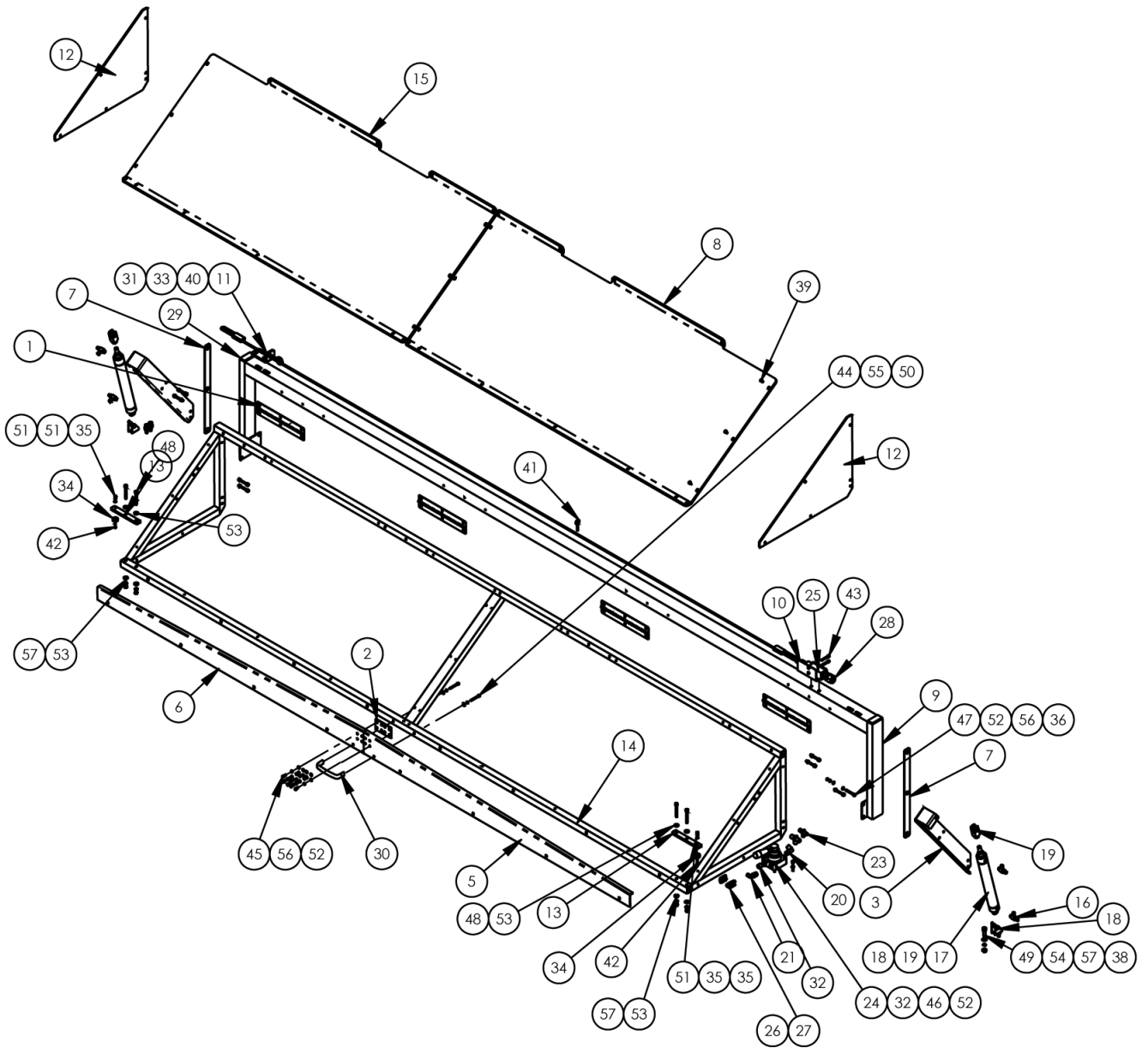
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	32003033	BRKT,REGULATOR,DUAL
2	1	AA198-5110	FILTER/REGULATOR/LOCKOUT
3	2	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
4	4	AAQME-4-8	ELBOW,QUICK MALE,1/4X1/8
5	1	AAV125B	PILOT VALVE
6	2	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
7	2	NNK1/4-20	NUT,HEX,KEP,1/4-20,W/LOCK
8	2	NNK6-32	KEP NUT, 6-32
9	2	SSPS80080	#6-32 X 3/8 LG PAN HD
10	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
11	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
12	4	WWFS6	WASHER, FLAT, #6



1392367 Backplane Assembly, Back Side

AAC Drawing Number 1392367 Rev 5

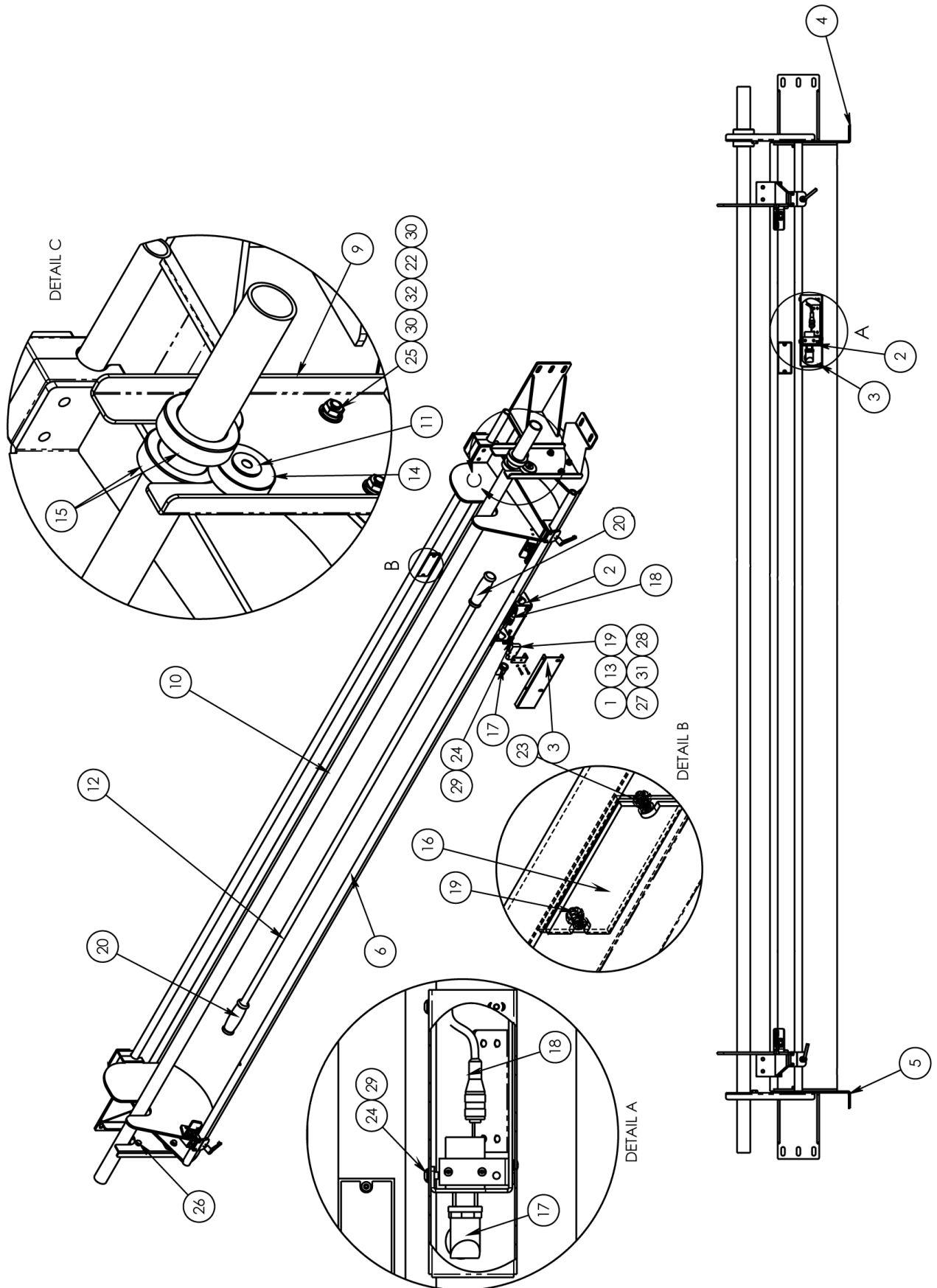
NO	QTY	PART	DESCRIPTION
1	1*	1392657	SURGE SUPPRESSOR ASSY
2	1*	1392658	CABLE ASSY,TRANS PRI
3	1*	1392659	CABLE ASSY,E-STOP RCPT
4	1*	1392661	CABLE ASSY,CLOSER RCPT
5	1*	1392662	CABLE ASSY,SPIRAL RCPT
6	1	1392685	PANEL, FRONT BACKPLANE
7	1	EECA491024	CONTACTOR, MINI, 240V
8	2	EECGC85A220	CONTACTOR,65A,220VAC
9	16	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
10	1	EEDR3024	POWER SUP,SWITCHER,24V
11	1	EEJPMCW6022	TERMINATION,BLOCK
12	1	EESGDS15A12A	AMPLIFIER, SERVO DRIVER
13	2	EESGDS30A12A	AMPLIFIER, SERVO DRIVER
14	34"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
15	1	EEUS-3	RC+SURGE SUPPRESSOR
16	AR	FF209-502	TERMBLK,WAGO,TP,LG,MARK,1-10
17	AR	FF209-503	TERMBLK,WAGO,TP,LG,MARK,11-20
18	2	FF280-308	TERMBLK ENDPLATE,WAGO,280
19	8*	FF280-402	JUMPER,WAGO,280,SINGLE
20	10	FF280-901	TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRY
21	3	FF280-907	TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRN
22	10 FT*	FF3077-1	WIRE,STR,#16,PVC,WHT
23	10 FT*	FF3077-2	WIRE,STR,#16,PVC,BLK
24	10 FT*	FF3077-3	WIRE,STR,#16,PVC,RED
25	10 FT*	FF8908-2	WIRE,STR,#8,PVC,RED
26	10 FT*	FF8908-10	WIRE,STR,#8,PVC,BLK
27	10 FT*	FF8908-13	WIRE,STR,#8,PVC,BLU
28	4 FT*	FF9740	CABLE,2 COND,18 AWG,300V
29	10 FT*	FF9912-2	WIRE,STR,#12,PVC,RED
31	10 FT*	FF9912-6	WIRE,STR,#12,PVC,BLUE
31	10 FT*	FF9912-10	WIRE,STR,#12,PVC,BLACK
32	10 FT*	FF31572787	WIRE,STR,#10,PVC,GRN/YEL
33	9 FT*	FFATMR20	FUSE,CC,20A,FAST,CURLIM
34	2	FFD2425F	RELAY,SSR,24VAC,25A
35	3	FFQL213DMKM10	CIRCUIT BREAKER,10A,2P
36	1	FFR10K10W	RESISTOR,10K,10W,5%
37	3	MM1492FB3C30	FUSE HOLDERS,3 POLE
38	15	SSSCM4X16	SCREW,SOCKET CAP
39	11	SSSCM5X10	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 10
40	18	TT190730242	TERMINAL,RING,5/16"STD
41	4*	TTBB5263	TERMINAL,.25 FULLY INSUL
42	15	WWFM4.3	WASHER,FLAT,M4
43	11	WWFM5	WASHER,FLAT,M5 I.D.
44	15	WWL8	WASHER,LOCK,#8
45	11	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1388560 Front Guard Assembly

AAC Drawing Number 1388560 Rev 0

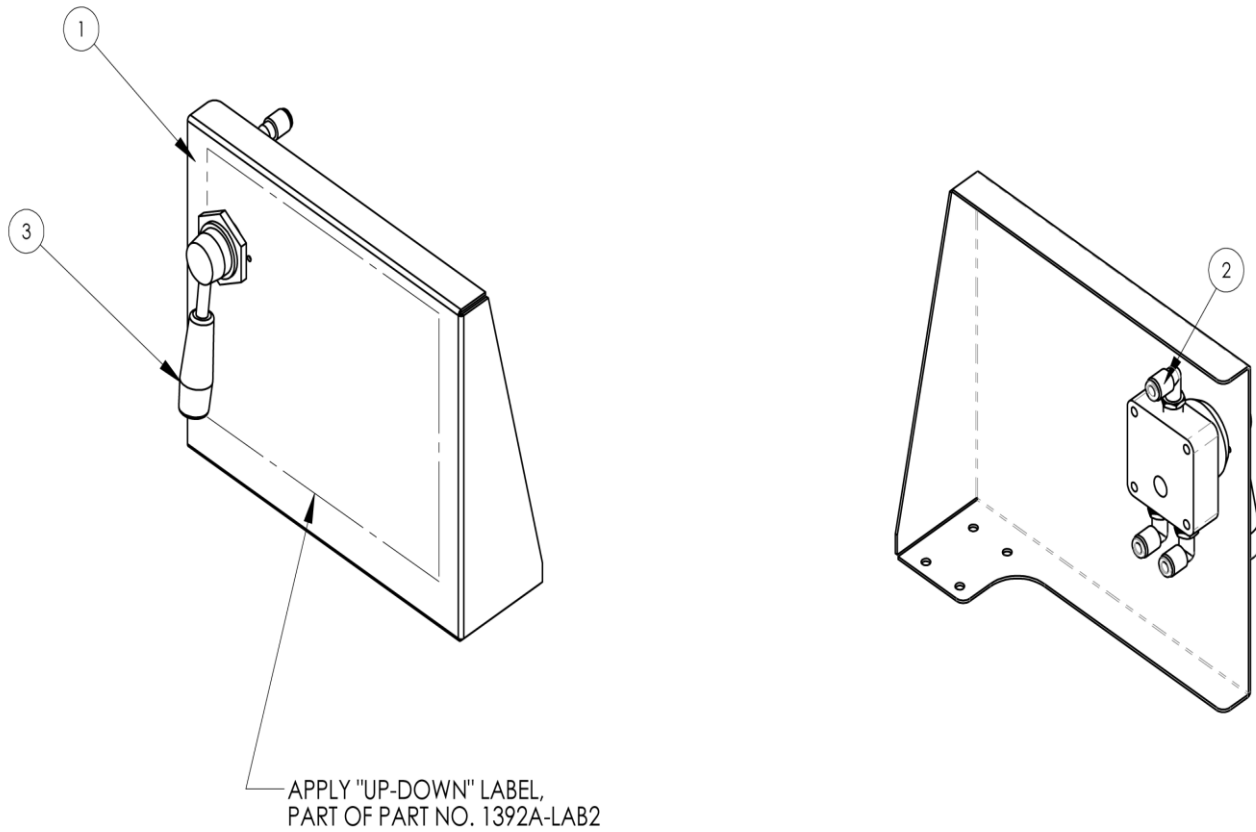
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	1337-4217	HINGE,PIANO,S/S, 2W, .06THK.	30	1	MM1897A24	HANDLE,DOOR,PULL, OVAL,5/8
2	1	1388106	PLATE,FRONT COVER	31	2	MM3471T23	CLAMP,ROPE,WIRE,3/16", STEEL
3	1	1388561	BRACKET, RIGHT GUARD LIFT	32	1	MM4554K12	PLUG, 1/4" PIPE
4	1	1388566	BRACKET, LEFT GUARD LIFT	33	*10	MM8923T81	ROPE,WIRE,SS,3/16",RED
5	1	1389453	BRACKET, FRONT COVER,RH	34	2	MM9405K14	BUMPER,RECESSED,ELASTOMER
6	1	1389454	BRACKET, FRONT COVER,LH	35	4	NNHM4X0.7	NUT,HEX,M4-0.7
7	2	1389792	PLATE,WASHER	36	8	NNHM5X0.8	NUT,HEX,M5-0.8
8	1	1392356	COVER,FRONT,LEXAN,R	37	4	NNHM6X1.0	M6 X 1.0 HEX NUT
9	1	1392502	WELDMENT,FRONT GUARD SUPP	38	4	NNHM8X1.25	M8 X 1.25 HEX NUT
10	1	1392530	BRACKET,SAFETY SWITCH	39	*86	SSBCM5X12S	SCREW,BUTTON CAP,S/S
11	1	1392532	BRKT,EYEBOLT MTG	40	1	SSBE10160	EYEBOLT,5/6-18X2.5
12	2	1392608	COVER,FRONT SIDE,LEXAN	41	1	SSBE95080	EYEBOLT,10-24X1-1/4
13	2	1392727	STOP, FRONT GUARD	42	2	SSPSM4X16	M4-0.70X16 PAN HS SLOTTED
14	1	1392943	FRAME,FRONT COVER	43	2	SSSC98080	10-32 X 1-1/4 SOC CAP
15	1	1392953	COVER,FRONT,LEXAN,L	44	2	SSSC98096	10-32 X 1-1/2 SOC CAP
16	4	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"	45	8	SSSCM5X10	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 10
17	2	AAC127DP	CYLINDER,AIR,DA, 7" STK	46	4	SSSCM5X35	SCREW,SOCKET CAP,M5X5
18	2	AAFBP-25C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE	47	8	SSSCM5X40	SCREW,SOCKET CAP,M5X40
19	2	AAFCT-15	CLEVIS,AIR CYL,7/16-20	48	4	SSSCM6X50	M6X50 SOC CAP SCREW
20	1	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT	49	4	SSSCM8X25	SCREW,SOC CAP,M8X25
21	1	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT	50	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
22	1	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4	51	2	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4
23	1	AAQUT-5-5	QUICK UNION T,5/32X5/32	52	28	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
24	1	AAVH202N02	PNEUMATIC, VALVE, MANUAL	53	8	WWFM6.1	WASHER, FLAT, M6, SAE
25	1	EEPS21RNN7T	SWITCH,SAFETY,CABLE PULL	54	4	WWFM8	WASHER, FLAT, M8 I.D.
26	1	FF57105000	REED SWITCH MAGNET,FLANGE	55	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
27	1	FF59105010	REED SWITCH, FLANGE,N.O	56	16	WWLM5	M5 LOCK WASHER
28	1	FFM4518	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT	57	8	WWLM6	M6 LOCK WASHER
29	2	MM132-1496	PLUG 1 X 2				



1392087 Front Tray Assembly

AAC Drawing Number 1392087 Rev 7

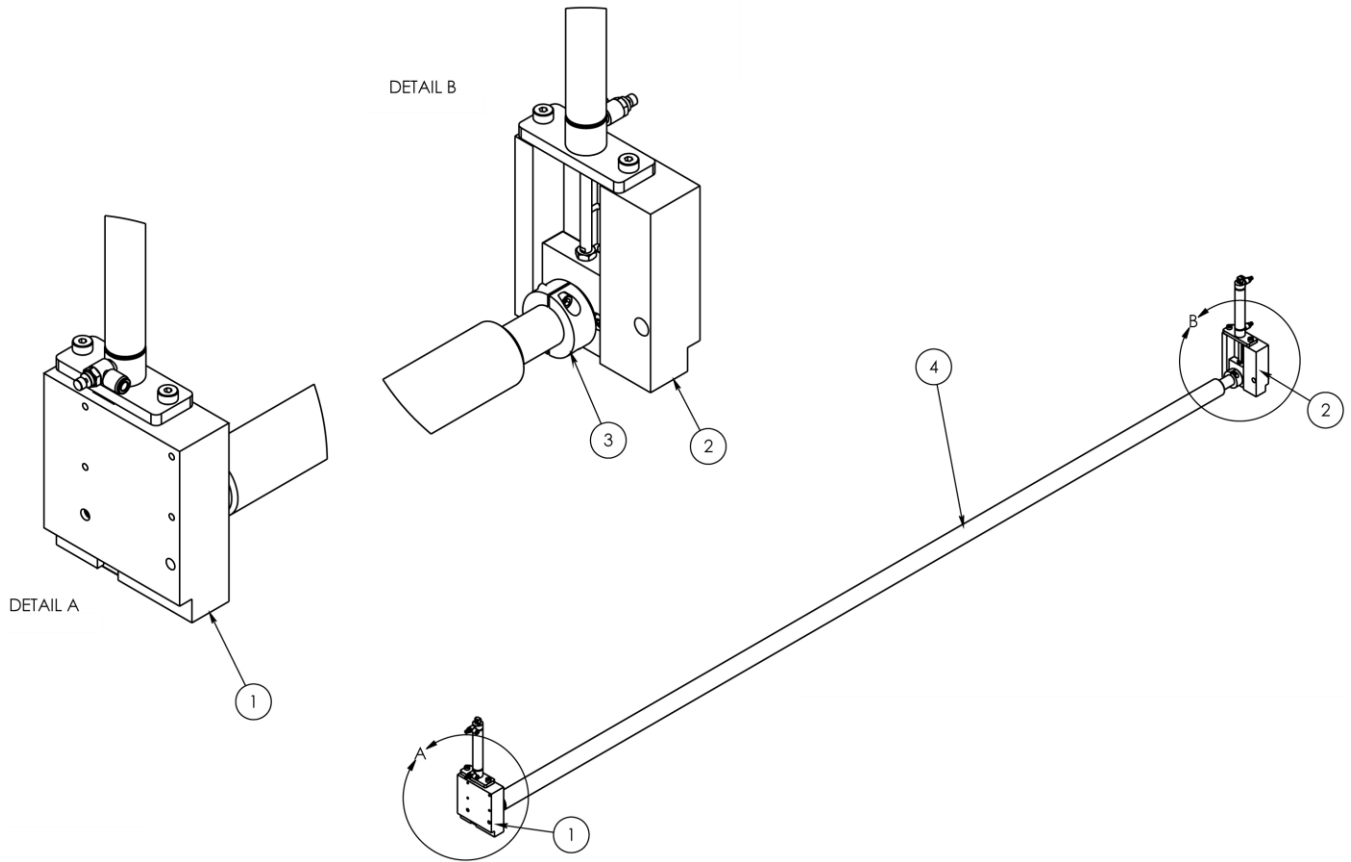
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1387004	BRACKET, SENSOR MOUNT
2	1	1387005	BRACKET, TICKING SENSOR
3	1	1389424	COVER, SENSOR BRACKET
4	1	1389427	BRKT,RH
5	1	1389432	BRKT,LH
6	1	1392040	MATERIAL TRAY ASSEMBLY
7	1	1392084	MATERIAL END, LEFT
8	1	1392085	MATERIAL END, RIGHT
9	2	1392452	BRACKET, ROLL HOLDER
10	1	1392457	TUBE, 1.5 "OD X 120" L
11	4	1392476	BUSHING, BEARING MOUNT
12	1	1393945	ROD, TICKING
13	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
14	4	BB1L017	BEARING,BALL,.787B
15	2	CCCL24F	CLAMP COLLAR, 1.5" BORE
16	1	EERL105	REFLECTOR, RECTANGULAR
17	1	EEST03	ADAPTER, RIGHT ANGLE
18	1	FFRK44T-4	CABLE,EYE,12',NO END
19	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
20	2	MMGP-105	GRIP HANDLE-FOAM 3/4 ID
21	2	NNE6-32	NUT,ELASTIC LOCK,6-32
22	6	NNH5/16-18	5/16-18 HEX NUT
23	2	SSBC80024	6-32 X 3/16 BUT HEAD
24	8	SSBCM5X8	SCREW,BUTTON CAP
25	6	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
26	4	SSHC25048	3/8-16X3/4,HEX CAP
27	2	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
28	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
29	4	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
30	12	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
31	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
32	6	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
33	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8



1393940 Regulator Valve Assembly

AAC Drawing Number 1393940 Rev 1

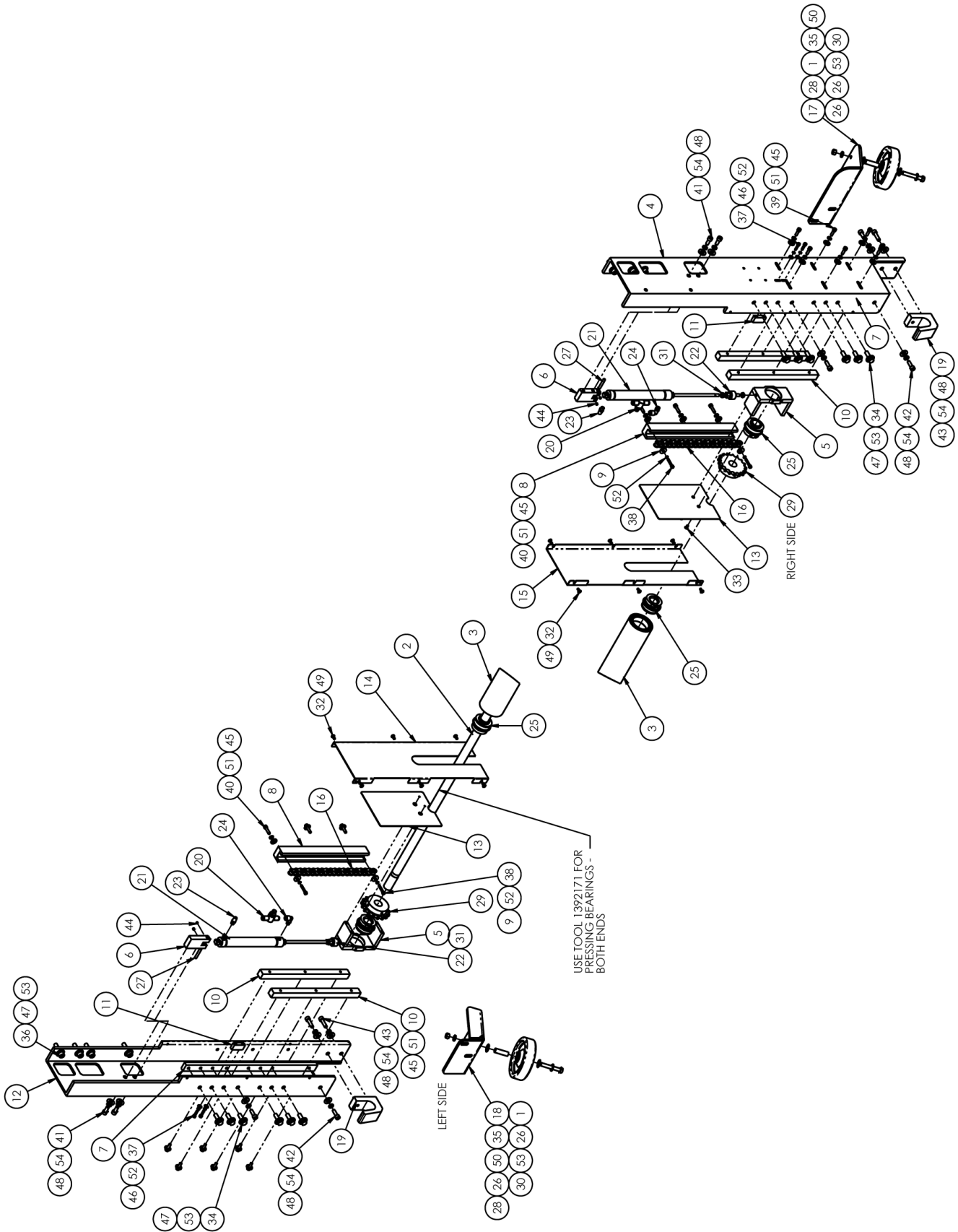
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1393939	PLATE, VALVE/REG MTG
2	3	AAQME-4-4	ELBOW, MALE, 1/4X1/4NPT
3	1	AAVH202-N02	VALVE, HAND, 2 POSITION



1392306 Roller Lift Assembly

AAC Drawing Number 1392306 Rev 3

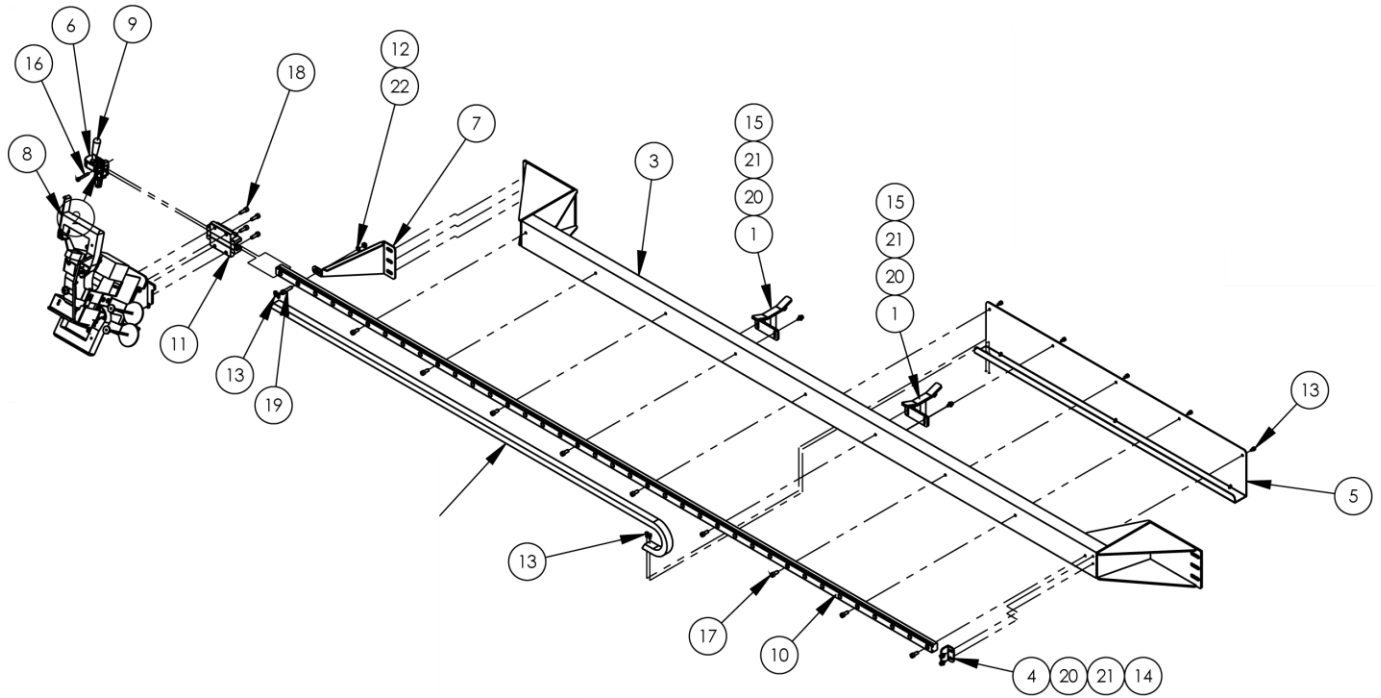
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389085	ROLLER LIFT ASSEMBLY, LT
2	1	1392095	ROLLER LIFT ASSEMBLY
3	2	1393895	COLLAR, END PLAY
4	1	3-005	ROLLER



1392448 Tension Roller Assembly

AAC Drawing Number 1392448 Rev 6

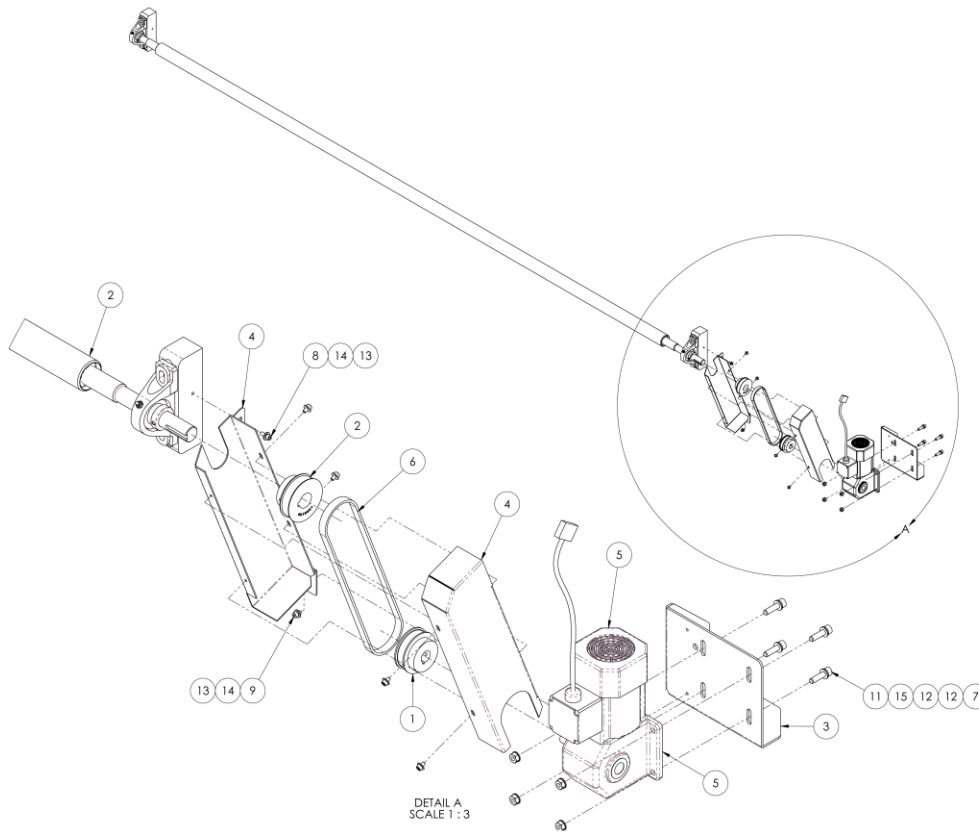
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1345119	TUBE,SPACER,ROLLER	28	2	MM2315T528	WHEEL, PHENOLIC
2	1	1392877	SHAFT, TENSION ROLLER	29	2	MM50B17M	STEEL SPROCKET,17T,5/8P
3	1	1392878	ROLLER, TICK TENSION	30	2	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
4	1	1392881	SUPPORT, TENSION ROLLER	31	4	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
5	2	1392882	HOUSING, BEARING	32	12	SSBCM5X12	SCREW,BUTTON CAP
6	2	1392895	MOUNT, CYLINDER	33	2	SSFCM5X10	M5-0.8X10 FLAT ALLEN
7	2	1392896	NUT PLATE, TENSION ROLLER	34	12	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEX CAP
8	2	1392899	HOLDER, ROLLER CHAIN	35	2	SSHC25160	3/8-16X2-1/2 HEX CAP SC
9	4	1392900	WASHER, CHAIN HOLDOWN	36	8	SSSCM10X40	CAP SCREW 10MM X 40MM
10	4	1392901	GUIDE, TENSION ROLLER	37	4	SSSCM5X20	M5-0.8X20,SCREW,SOCKET CA
11	2	1392903	STOP, TENSION ROLLER	38	4	SSSCM5X30	M5-0.8X30,SCREW,SOCKET CA
12	1	1392904	SUPPORT, TENSION ROLLER	39	12	SSSCM6X20	SCREW, SOCKET CAP
13	2	1392908	COVER, TENSION ROLLER BRG	40	6	SSSCM6X25	M6X25 SOC CAP SCREW
14	1	1392913	COVER, TOP LEFT	41	4	SSSCM8X20	M8X20 SOC CAP
15	1	1392914	COVER, TOP RIGHT	42	4	SSSCM8X25	SCREW,SOC CAP,M8X25
16	2	1393466	CHAIN, SINGLE STRAND	43	4	SSSCM8X30	SCREW,SOC CAP,M8X30
17	1	1394146	SUPPORT, WHEEL, ASSY.	44	4	SSSSM5X5C	M5-0.8X5 CUP PT. SS
18	1	1394278	SUPPORT, WHEEL, LEFT	45	18	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
19	2	2-059	BLOCK, ROLL HOLDER	46	4	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
20	2	AA3001F-03	FLOW CONT,INLINE,1/4 LINE	47	20	WWF3/8	WASHER,FLAT,3/8 OR 10MM
21	2	AAC6DP-6	CYLINDER, AIR, DA	48	12	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
22	2	AAF312	ROD END ALIGNER	49	12	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
23	2	AAFP18	MUFFLER,1/8 NPT, BRONZ	50	2	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
24	2	AAQME-4-8	ELBOW,QUICK MALE,1/4X1/8	51	18	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
25	4	BBGER205-25	BEARING,BALL,25MMB,CLAMP	52	8	WWL10	WASHER,LOCK,#10
26	4	BBTRA815	WASHER,THRUST,STEEL 1/2	53	22	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
27	2	IID016X096	DOWEL PIN,1/4 X 1-1/2	54	12	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16



1392580 Bag Closing Mount Assembly

AAC Drawing Number 1392580 Rev 9

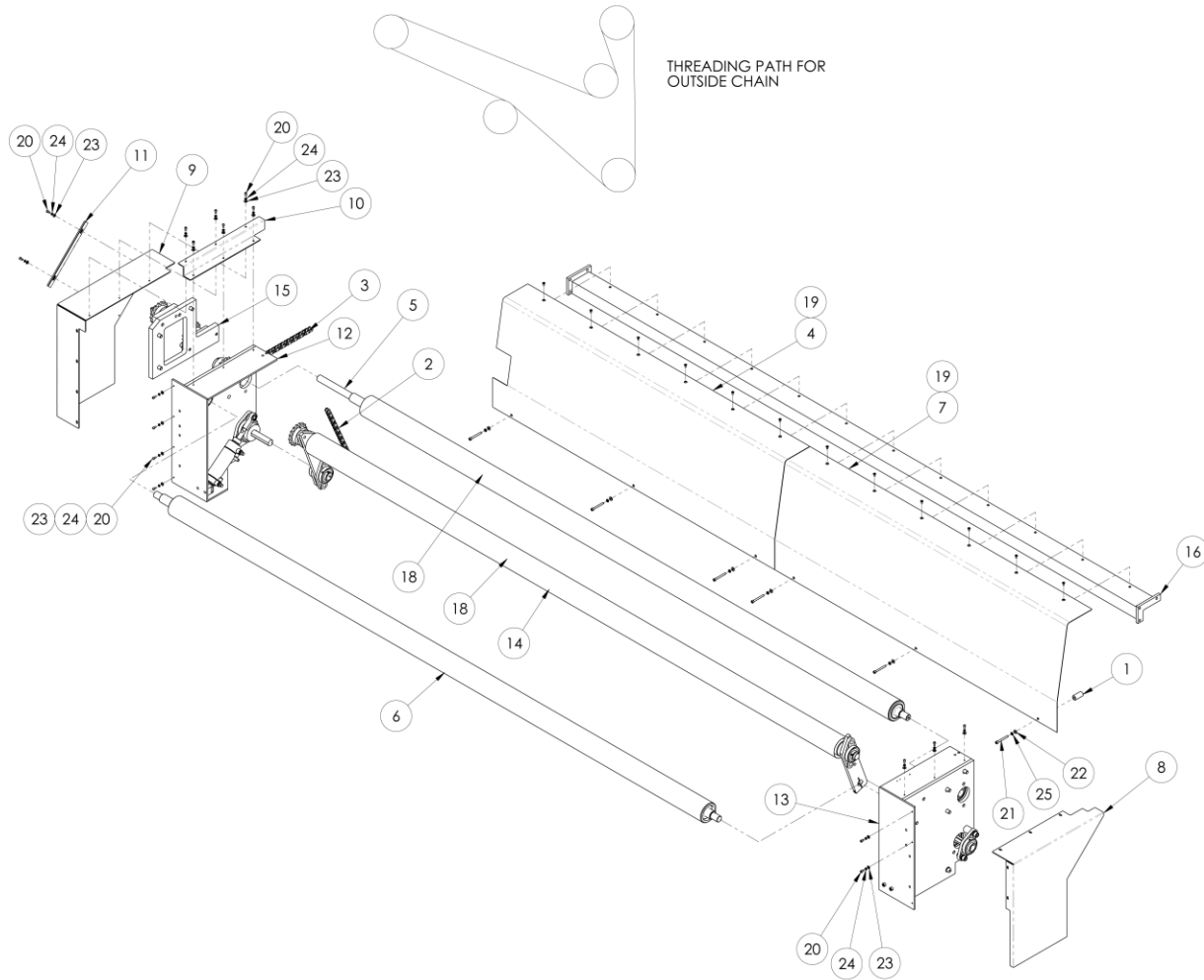
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1389066	WLDMT,TICK TRAY SUPPORT
2	1	1389970	STOP BLOCK,30MM RAIL
3	1	1392168	SUPPORT, BAR, BAG CLOSER
4	1	1392600	LIMITER
5	1	1392601	TRACK TRAY
6	1	1392605	END STOP-GUARD
7	1	1392638	BRACKET
8	1	1392959	CLOSER ASSM
9	1	MM331	CLAMP, PULL LATCH
10	1	MMHGR30R3000HN	RAIL,LINEAR, HG 3000MM
11	1	MMHGW30HCZ0HN	LINEAR BEARING
12	1	NNHM8X1.25	M8 X 1.25 HEX NUT
13	9	SSSCM6X10	M6X10 SOC CAP SCREW
14	2	SSSCM6X12	M6X12 SOC CAP SCREW
15	4	SSSCM6X15	M6X15 SOC CAP SCREW
16	1	SSSCM6X45	M6X45 SOC CAP SCREW
17	9	SSSCM8X20	M8X20 SOC CAP
18	4	SSSCM8X25	SCREW,SOC CAP,M8X25
19	1	SSSCM8X35	SCREW,SOC CAP,M8X35
20	6	WWFM6.1	WASHER, FLAT, M6, SAE
21	6	WWLM6	M6 LOCK WASHER
22	1	WWLM8	M8 LOCK WASHER



1392897 Pleat Prevention Assembly

AAC Drawing Number 1392897 Rev 1

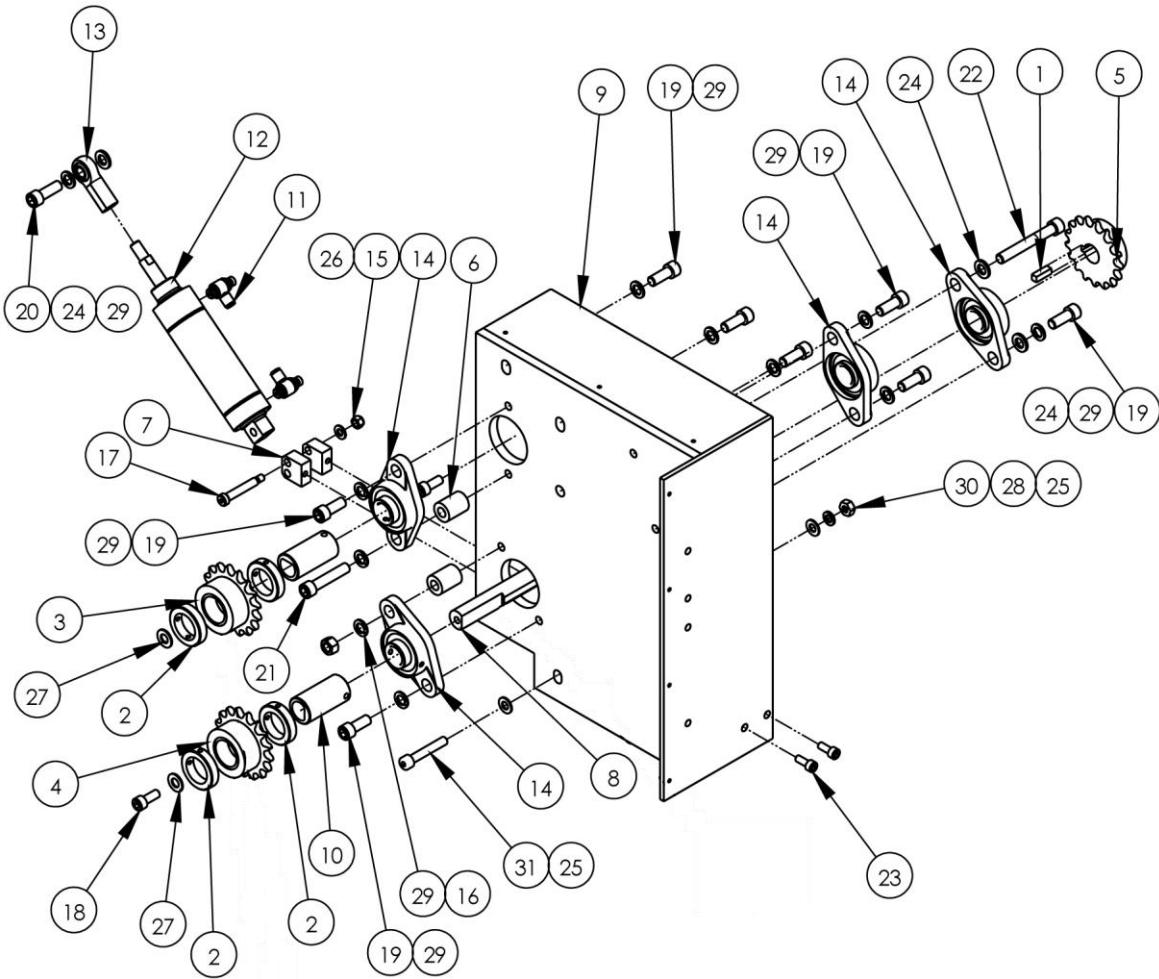
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1961-369	PULLEY, CLUTCH, 20T, 3/8
2	1	1392151	B POLE ASSEMBLY
3	1	1392155	MOUNT, MOTOR
4	1	1392645	GUARD, MOTOR
5	1	1392693	MOTOR ASSY, SPIRAL ROLLER
6	1	GG285L050	BELT, 3/8P, 76T, 1/2W
7	4	NNHM8X1.25	M8 X 1.25 HEX NUT
8	1	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
9	1	SSSCM5X8	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 8
10	1	SSSCM5X16	M5-0.8X16, SCREW, SOCKET CA
11	4	SSSCM8X30	SCREW, SOC CAP, M8X30
12	8	WWFM8	WASHER, FLAT, M8 I.D.
13	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
14	2	WWL10	WASHER, LOCK, #10
15	4	WWLM8	M8 LOCK WASHER



1392978 Front Feed Assembly

AAC Drawing Number 1392978 Rev 5

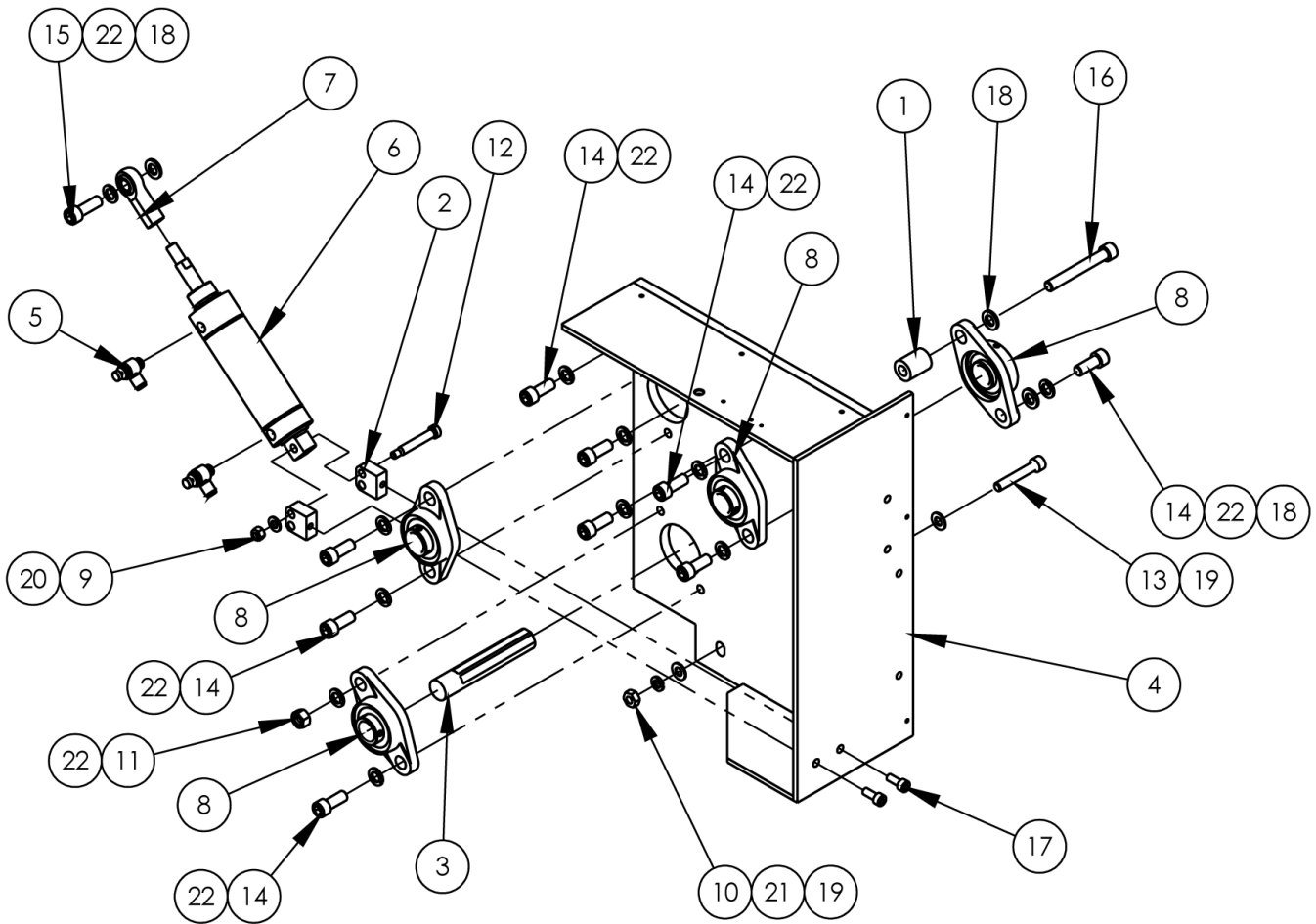
NO	QTY	PART	DESCRIPTION	NO	QTY	PART	DESCRIPTION
1	6	1389433	SPACER,3/4X1.5X.38ID	14	1	1392937	FRONT FEED ROLLER SUB-ASY
2	1	1392102	CHAIN, INSIDE, 24.375 L	15	1	1392938	LEFT SPROCKET IDLER ASY
3	1	1392144	CHAIN, OUTSIDE, 81.875 L	16	1	2-057	CLOTH PLATE
4	1	1392172	GUIDE PLATE, INFEED, LEFT	17	1	5-045	CLOTH PLATE SUPPORT ARM
5	1	1392816	ROLLER, INPUT, MODIFIED	18	2	MM050526	TAPE, SANDPAPER, 240 GRIT
6	1	1392879	ROLLER, INPUT	19	12	SSFCM5X10	SCREW, FLAT ALLEN CAP
7	1	1392909	GUIDE PLATE, INFEED, RIGHT	20	17	SSSCM5X10	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 10
8	1	1392921	GUARD, FRONT ROLLER, RT	21	6	SSSCM6X55	M6X55 SOC CAP SCREW
9	1	1392925	GUARD, FRONT ROLLER, LT	22	6	WWFM6.1	WASHER, FLAT, M6, SAE
10	1	1392933	LEFT GUARD INSERT	23	17	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
11	1	1392934	LEFT GUARD BRACE	24	17	WWLM5	M5 LOCK WASHER
12	1	1392935	FRONT LEFT ROLLER SUB-ASY	25	6	WWLM6	WASHER, LOCK, M6
13	1	1392936	FRONT RT ROLLER SUB-ASY				



1392935 Front Left Roller Sub-Assembly

AAC Drawing Number 1392935 Rev 7

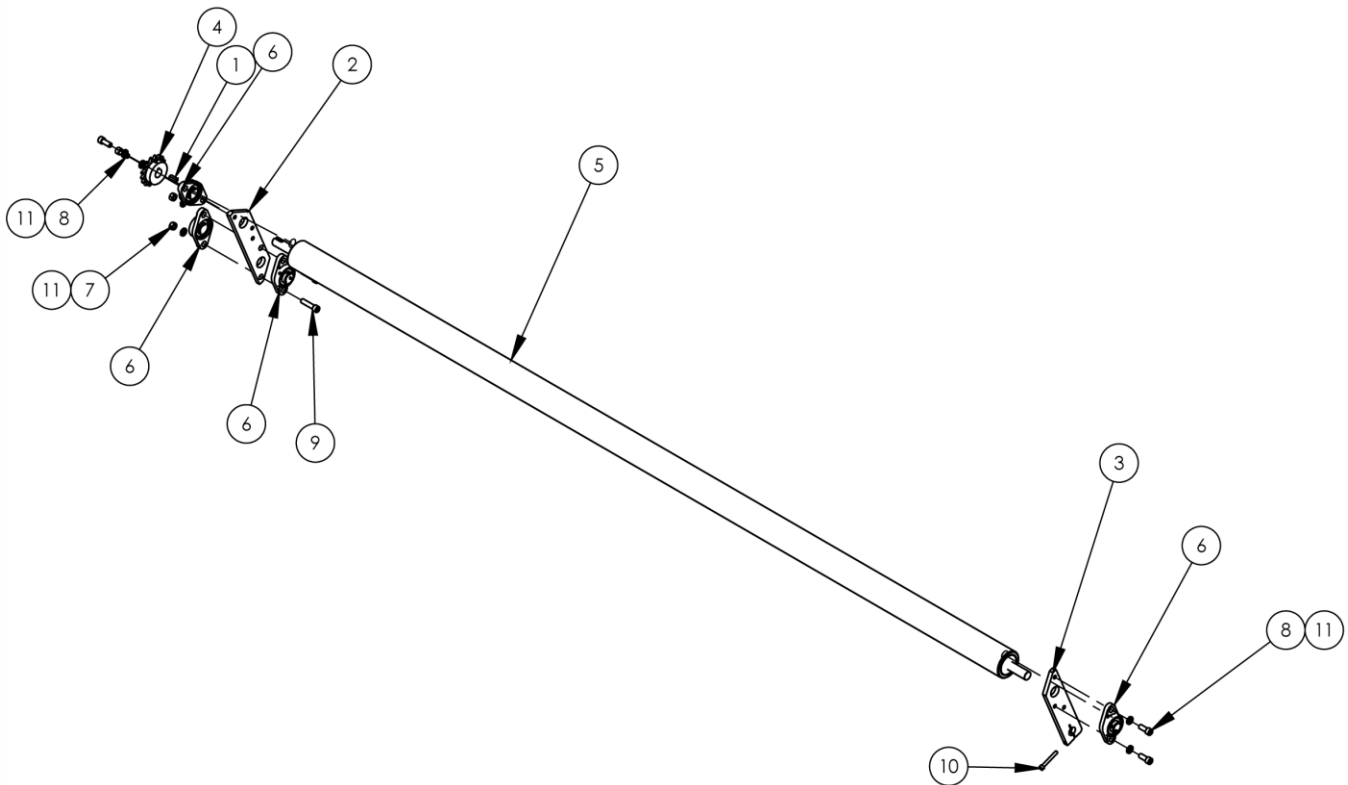
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392018	KEY, 8 MM X 25 MM	17	1	SSAS024128	3/8 X 2 X 5/16-18 SHLD, BOLT
2	4	1392278	COLLAR, CLUTCH BEARING	18	2	SSSCM10X25	M10-1.5 X 25 SOC CAP
3	1	1392826	DRIVE SPROCKET ASBLY, RH	19	8	SSSCM12X30	M12-1.75 X 30 SOC CAP
4	1	1392865	DRIVE SPROCKET ASBLY,LH	20	1	SSSCM12X35	M12-1.75 X 35 SOC CAP
5	1	1392871	STEEL SPROCKET,17T,5/8P	21	1	SSSCM12X60	M12-1.75 X 60 SOC CAP
6	2	1392883	SPACER, FLANGE BEARING	22	1	SSSCM12X90	STUD, M12X40, W/ SHOULDER
7	2	1392886	MOUNT, CYLINDER BASE	23	2	SSSCM8X20	M8-1.25 X 20 SOC CAP
8	1	1392890	SHAFT, PIVOT,25MM	24	3	WWFM12	12MM FLAT WASHER
9	1	1392891	LEFT CARRIAGE FRAME	25	2	WWFS3/8	WASHER, FLAT, 3/8
10	2	4-039	ADAPTER, CLUTCH BEARING	26	1	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
11	2	AA198RA404U	FLOW CONTROL,1/4PTX1/4	27	2	WWFS7/16	7/16 FW
12	1	AAC313DXP	CYLINDER,AIR,2"BORE,3"STK	28	1	WWL3/8	3/8 LW
13	1	BBAW-8Z	BEARING,ROD END,FEMALE	29	11	WWLM12	M12 LOCK WASHER
14	4	BBUCFL205	BEARING, FLANGE UCFL	30	1	NNHM10X1.5	NUT,HEX,M10X1.5
15	1	NNE5/16-18	NUT,ELASTIC LOCK,5/16-18	31	1	SSSCM10X35	CAP SCREW 10MM X 55MM
16	1	NNHM12X1.75	M12 X 1.75 HEX NUT				



1392936 Front Right Roller Sub-Assembly

AAC Drawing Number 1392936 Rev 5

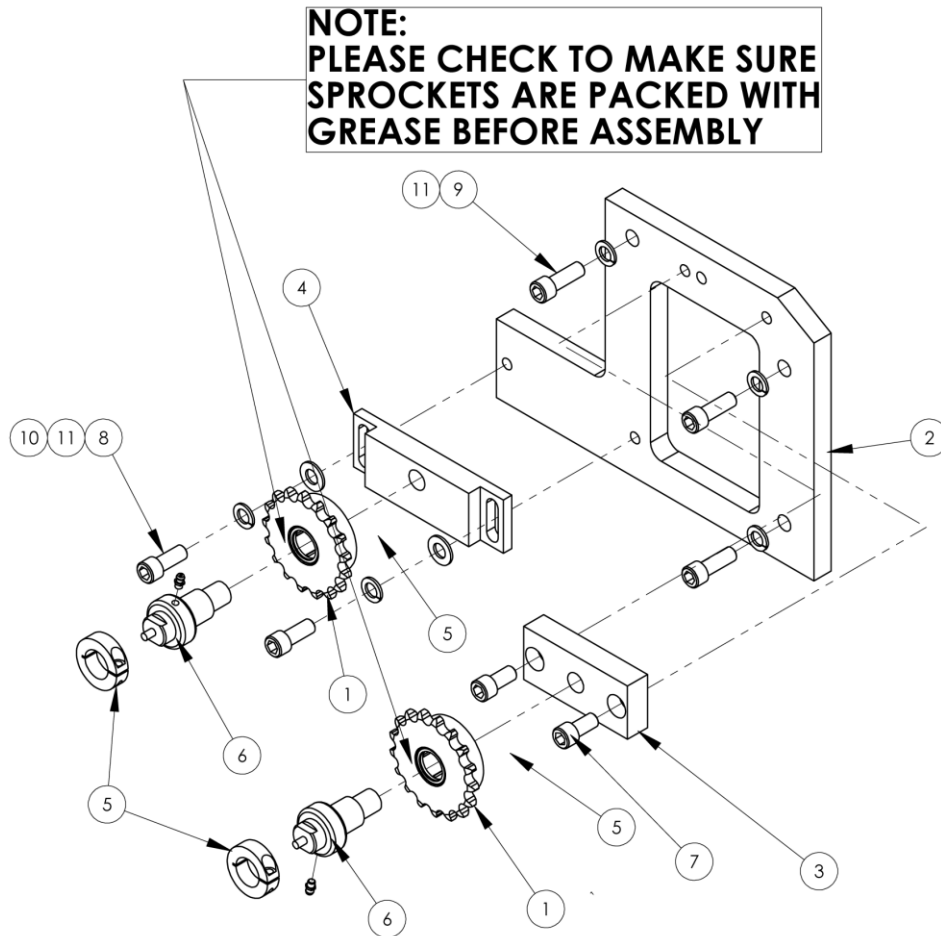
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392883	SPACER, FLANGE BEARING	12	1	SSAS024128	3/8 X 2 X 5/16-18 SHLD, BOLT
2	2	1392886	MOUNT, CYLINDER BASE	13	1	SSSCM10X35	CAP SCREW 10MM X 55MM
3	1	1392889	SHAFT, PIVOT,25MM	14	9	SSSCM12X30	M12-1.75 X 30 SOC CAP
4	1	1392892	RIGHT CARIAGE FRAME	15	1	SSSCM12X35	M12-1.75 X 35 SOC CAP
5	2	AA198RA404U	FLOW CONTROL,1/4PTX1/4	16	1	SSSCM12X90	STUD, M12X40, W/ SHOULDER
6	1	AAC313DXP	CYLINDER,AIR,2"BORE,3"STK	17	2	SSSCM8X20	M8-1.25 X 20 SOC CAP
7	1	BBAW-8Z	BEARING,ROD END,FEMALE	18	3	WWFM12	12MM FLAT WASHER
8	4	BBUCFL205	BEARING, FLANGE UCFL	19	2	WWFS3/8	WASHER, FLAT, 3/8
9	1	NNE5/16-18	NUT,ELASTIC LOCK,5/16-18	20	1	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
10	1	NNHM10X1.5	NUT,HEX,M10X1.5	21	1	WWL3/8	3/8 LW
11	1	NNHM12X1.75	M12 X 1.75 HEX NUT	22	11	WWLM12	M12 LOCK WASHER



1392937 Front Feed Roller Sub-Assembly

AAC Drawing Number 1392937 Rev 1

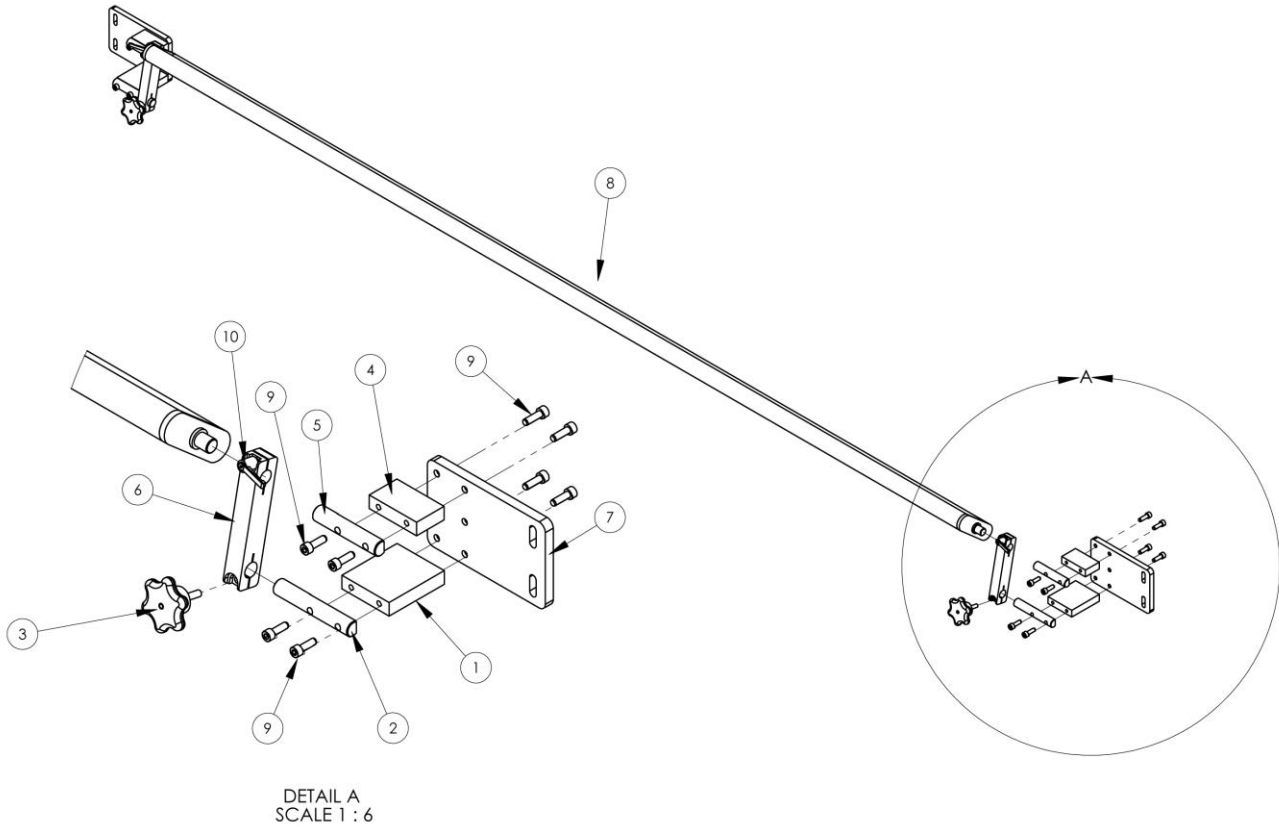
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392018	KEY, 8 MM X 25 MM
2	1	1392869	SUPPORT LINK, BEARING
3	1	1392870	SUPPORT LINK, BEARING
4	1	1392871	STEEL SPROCKET,17T,5/8P
5	1	1392872	ROLLER,DRIVEN,FRONT
6	4	BBUCFL205	BEARING, FLANGE UCFL
7	2	WWFM12	WASHER, FLAT, M12 I.D.
8	2	NNHM12X1.75	NUT,HEX,M12
9	1	SSHCM8X60	SCREW,HEX CAP M8X60
10	6	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
11	4	SSSCM12X30	SCREW, SOC CAP, M12 X 30
12	2	SSSCM12X60	SCREW, M12 X 50



1392938 Left Sprocket Idler Assembly

AAC Drawing Number 1392938 Rev 5

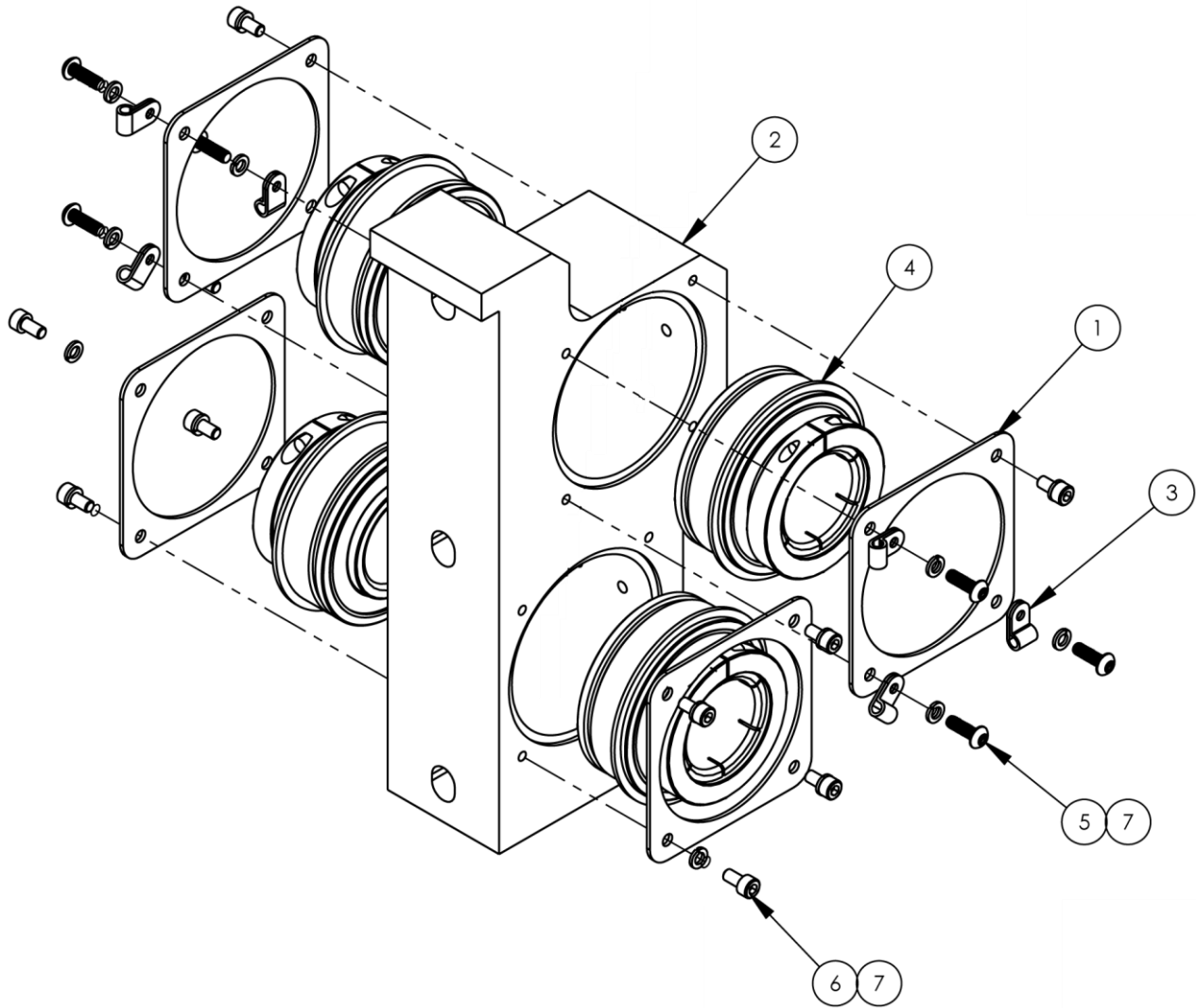
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1388773	IDLER SPROCKET ASSEMBLY
2	1	1392820	PLATE,ADAPTOR,BEARING
3	1	1392853	SHAFT MOUNT, M20X2.5
4	1	1392867	SHAFT MOUNT, M20X2.5
5	4	CCCL16F	COLLAR,1" CLAMP TYPE
6	2	MMN2	TIGHTENER SHAFT,1"DIA
7	2	SSSCM12X25	SCREW , M12 X 25
8	2	SSSCM12X30	SCREW , SOC CAP, M12 X 30
9	3	SSSCM12X35	SCREW , M12 X 35
10	2	WWFM12	WASHER, FLAT, M12 I.D.
11	5	WWLM12	M12 LOCK WASHER



1393922 Tensioner Assembly

AAC Drawing Number 1393922 Rev 3

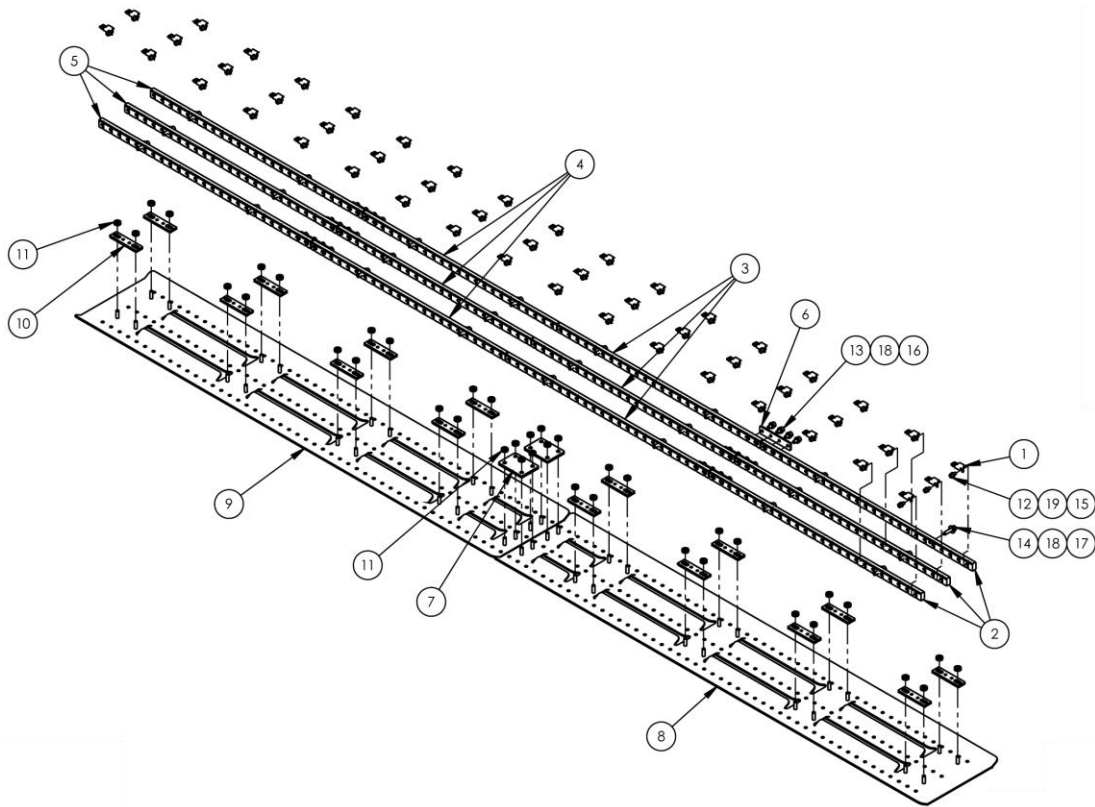
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1389188	SPACER,3/4 X 3 X 3-1/2
2	2	1389189	SHAFT,PIVOT,TENSION BARS
3	2	1389469	KNOB,THREADED,M8
4	2	1389522	SPACER,3/4 X 3 X 1-3/4
5	2	1389617	ROD,STOP,TENSION BARS
6	2	1393927	ARM,PIVOT
7	2	1393928	PLATE,TENSION BAR MTG
8	1	3-017	FRONT TENSIONER MOD
9	16	SSSCM8X25	SCREW ,SOC CAP ,M8X25
10	2	TTH6324K63	HANDLE, THREADED, M8 X 20 MM



1389023 Center Insert Mount Bearing

AAC Drawing Number 1389023 Rev 2

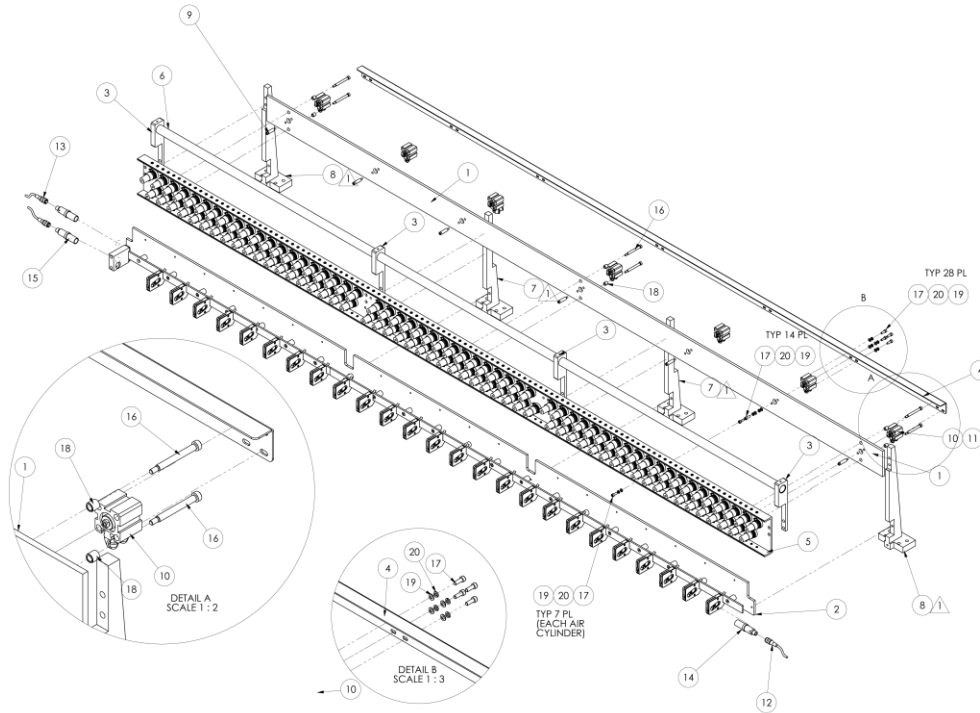
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	1393993	RETAINER, CARTRIDGE BRG
2	1	1393995	MOUNT, INSERT BRG, CENTER
3	6	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC
4	4	BBER208TMC	BEARING,INSERT,SKWEZLOC
5	6	SSBCM5X16	M5-0.8 X 16 BUTTON CAP
6	10	SSSCM5X10	M5-0.8 X 10 SOC CAP
7	16	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1389509 Presser Feet and Needle Bars

AAC Drawing Number 1389509 Rev 1

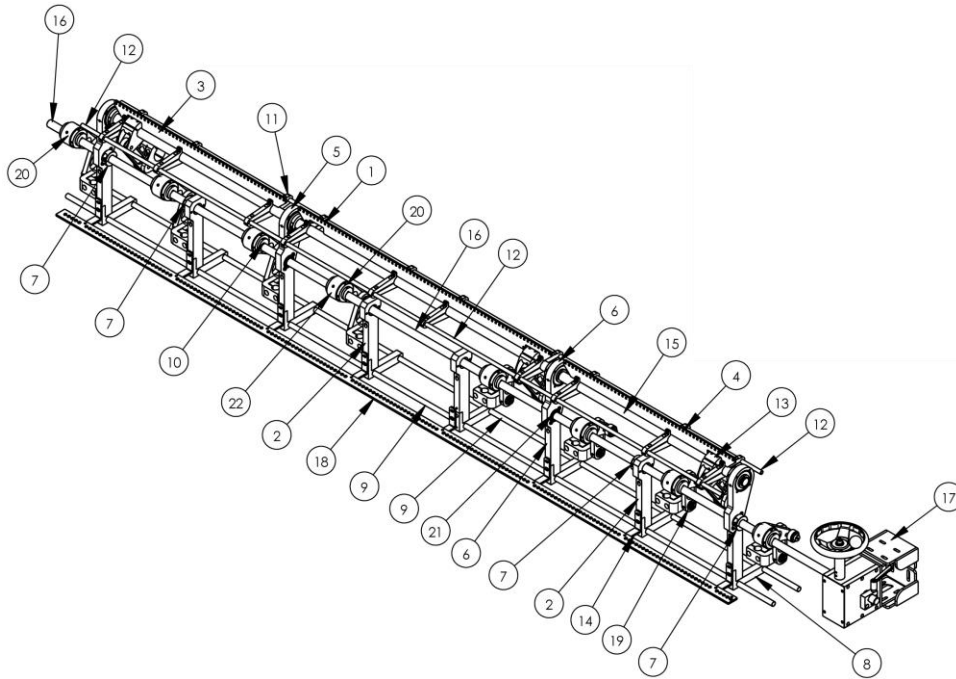
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	50	1389031	EYELET, NEEDLE THREAD, 19M
2	3	1393860	NEEDLE CLAMP, RT OUTSIDE
3	3	1393861	NEEDLE CLAMP, R. MIDDLE
4	3	1393900	NEEDLE CLAMP, L. MIDDLE
5	3	1393901	NEEDLE CLAMP, LEFT
6	6	1393902	PLATE, WASHER
7	2	1393921	PLATE, SPLICE, FOOT
8	1	1393925	PRESSER FOOT, RH
9	1	1393926	PRESSER FOOT, LH
10	16	1393952	PLATE, ADAPTER
11	40	1393953	WASHER, HEAVY
12	50	SSSCM5X10	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 10
13	24	SSSCM6X12	M6X12 SOC CAP SCREW
14	30	SSSCM6X25	M6X25 SOC CAP SCREW
15	50	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
16	24	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
17	30	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
18	54	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
19	50	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1392124 Needle Thread Mount Assembly

AAC Drawing Number 1392124 Rev 11

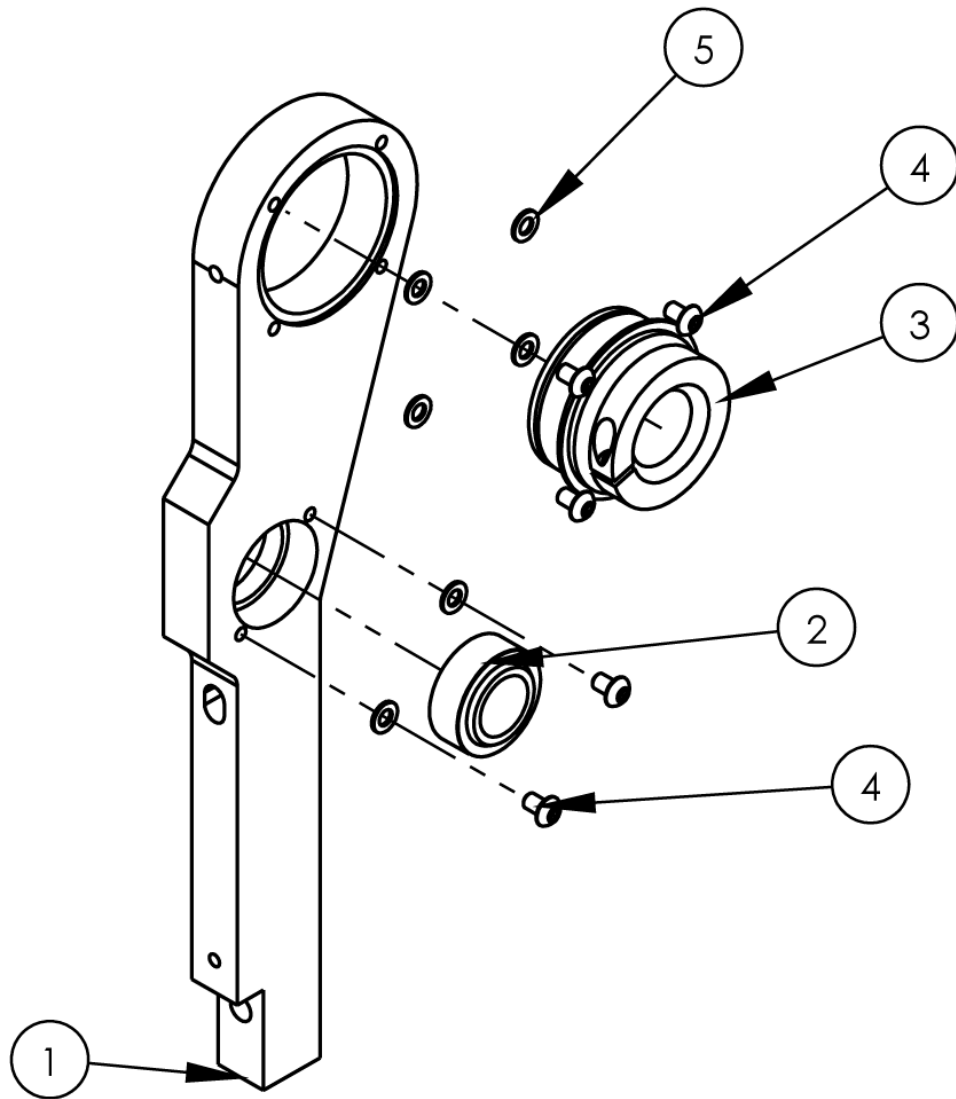
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1388903	PLATE, NESION RELEASE, TOP
2	1	1389274	DUAL THD BK DETECTOR ASM
3	4	1389279	BRACKET, THREAD ROD
4	1	1389460	PLATE, TENSION RELEASE
5	1	1392291	GUIDE, THREAD TENSION ASM
6	1	1392359	TUBE, THREAD GUIDE (1-046)
7	2	1392668	SUPPORT, THREAD GUIDE
8	2	1392670	SUPPORT, THREAD GUIDE
9	7	1393862	EXTENSION, SHAFT, CYL
10	7	AACSDA20X10	CYLINDER
11	14	AAQME-4-10	ELBOW, QUICK MALE
12	1	FFRK44T-4	CABLE, EYE, 12', NO END
13	2	FFRK44T-6	CABLE, EYE, 19', NO END
14	1	FFS18SN6RQ	EYE, OPPOSED, RCVR, NPN, IR
15	2	FFS186EQ	EYE, OPPOSED, XMIT, IR LED,
16	6	SSAS016128	SHOULDER BOLT 1/4 X 2.0L
17	49	SSSCM5X14	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 14
18	6	UUAA304-7	BEARING, BRONZE, .250ID
19	49	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
20	49	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1393864 Foot Adjustment Assembly

AAC Drawing Number 1393864 Rev 6

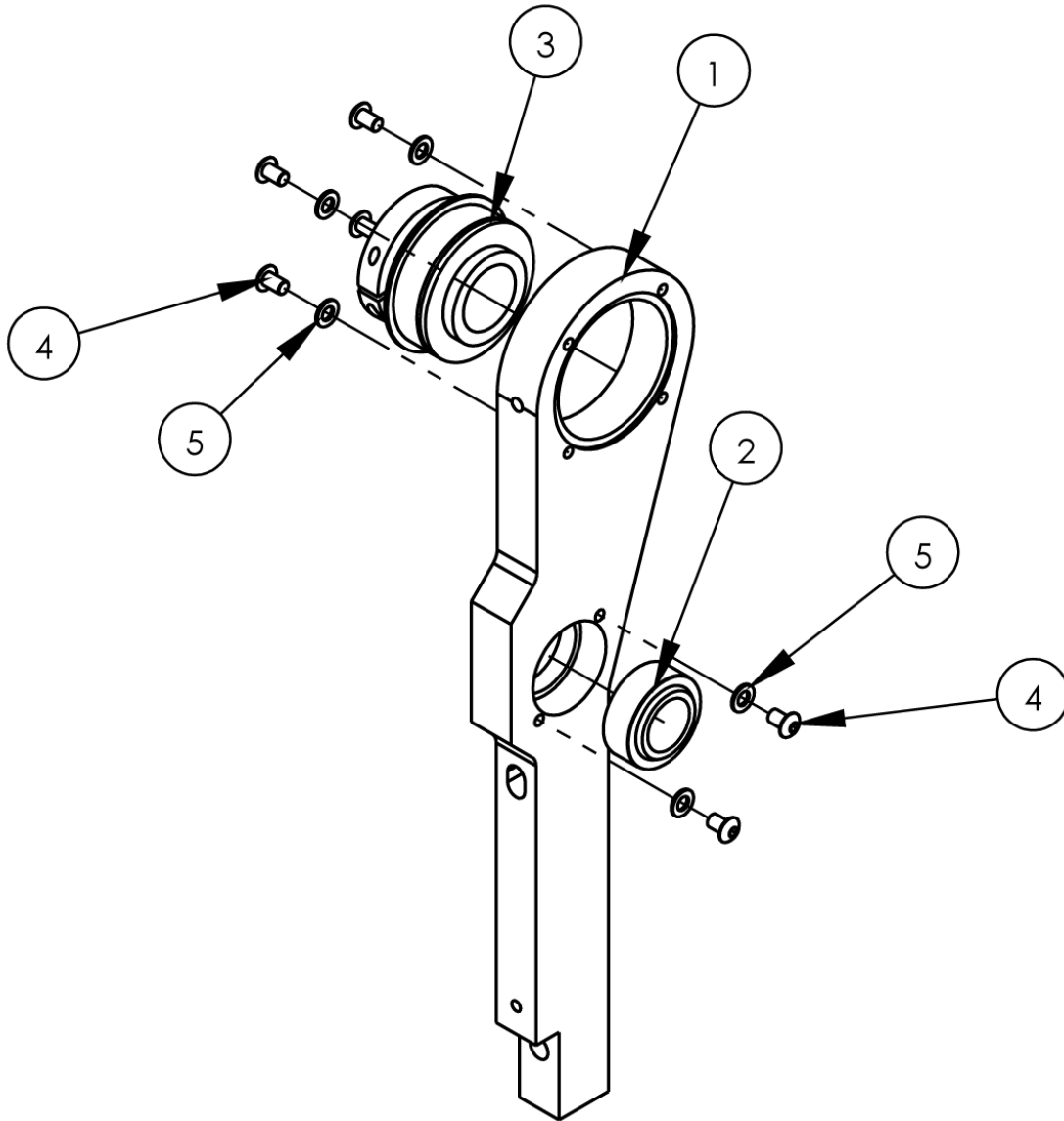
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389003	BAR,EYELET
2	4	1389004	BLOCK,BEARING,SHORT
3	1	1389014	BAR,EYELET,SHORT,LEFT
4	1	1389015	BAR,EYELET,SHORT,RIGHT
5	2	1389199	BEARING,RIGHT HAND
6	2	1389200	BEARING LEFT HAND
7	4	1389524	CLAMP COLLAR,M20,W/SHLDR
8	8	1392019	BLOCK,THREAD ROD
9	2	1392066	THREAD GUIDE ROD, FRONT
10	8	1392686	KEY, 6mm
11	10	1392811	BAR,CLAMP,BUTTERFLY
12	2	1392844	TUBE,BUTTERFLY
13	3	1392846	BUTTERFLY DRIVE ASSY
14	8	1392847	BRKT,EYELET BAR MTG
15	1	1392849	SHAFT,BUTTERFLY,25MM
16	1	1393865	SHAFT,FOOTLIFT ADJUST
17	1	1393875	FOOTLIFT ADJUST KNOB ASSY
18	1	1393955	BAR,EYELET
19	4	1393958	FOOTLIFT LINKAGE, RIGHT
20	4	1393957	FOOTLIFT LINKAGE, LEFT
21	5	BBGE20ES2RS	BEARING,SPHERICAL PLAIN,2
22	8	SSBCM6X12	SCREW,BUT CAP 6MMX12



1389199 Right Hand Bearing

AAC Drawing Number 1389199 Rev 1

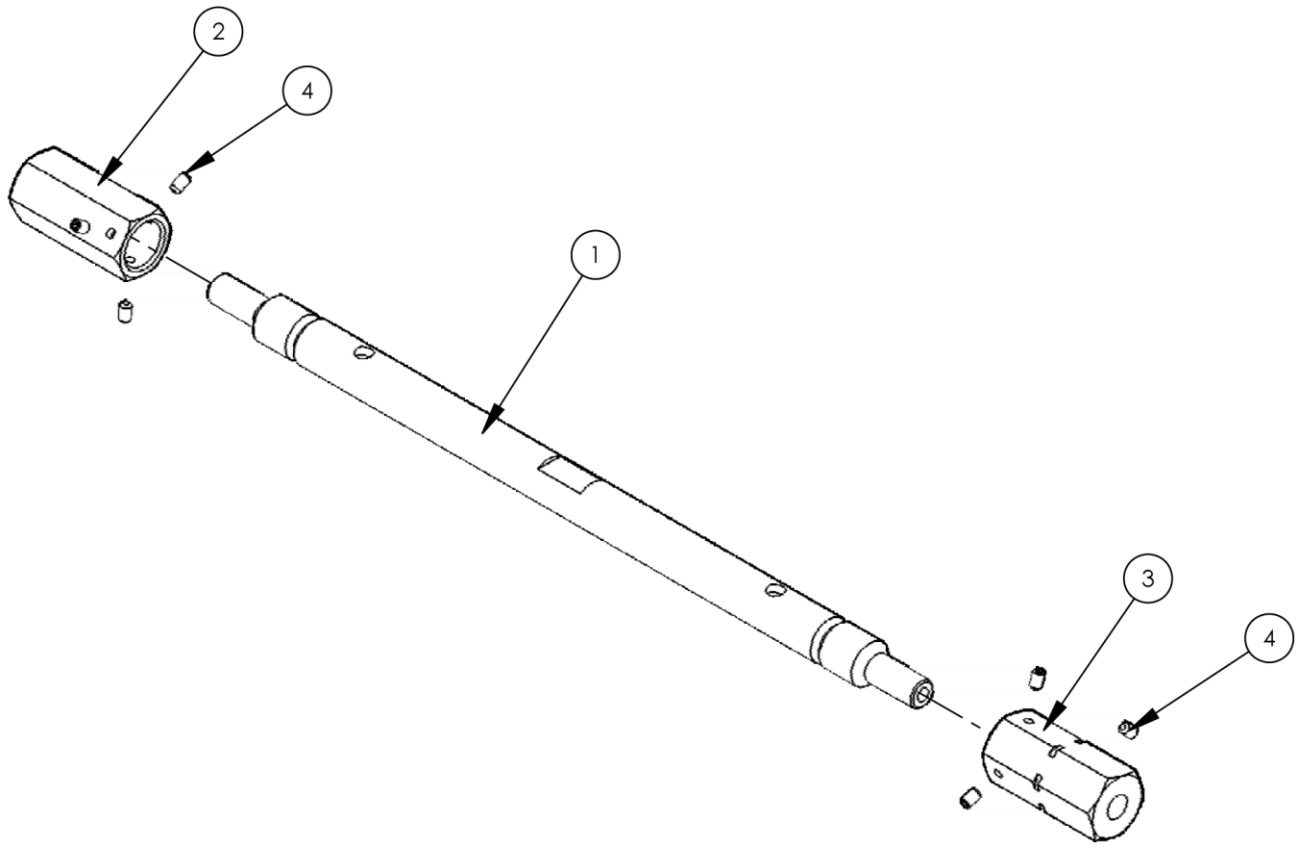
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392815	BLOCK, BEARING
2	1	BBGE20ES2RS	BEARING, SPHERICAL PLAIN, 2
3	1	BBGER205-25	BEARING, BALL, 25MM B, CLAMP
4	6	SSBCM5X8	M5 X 8MM BUT HEAD
5	6	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.



1389200 Left Hand Bearing

AAC Drawing Number 1389200 Rev 0

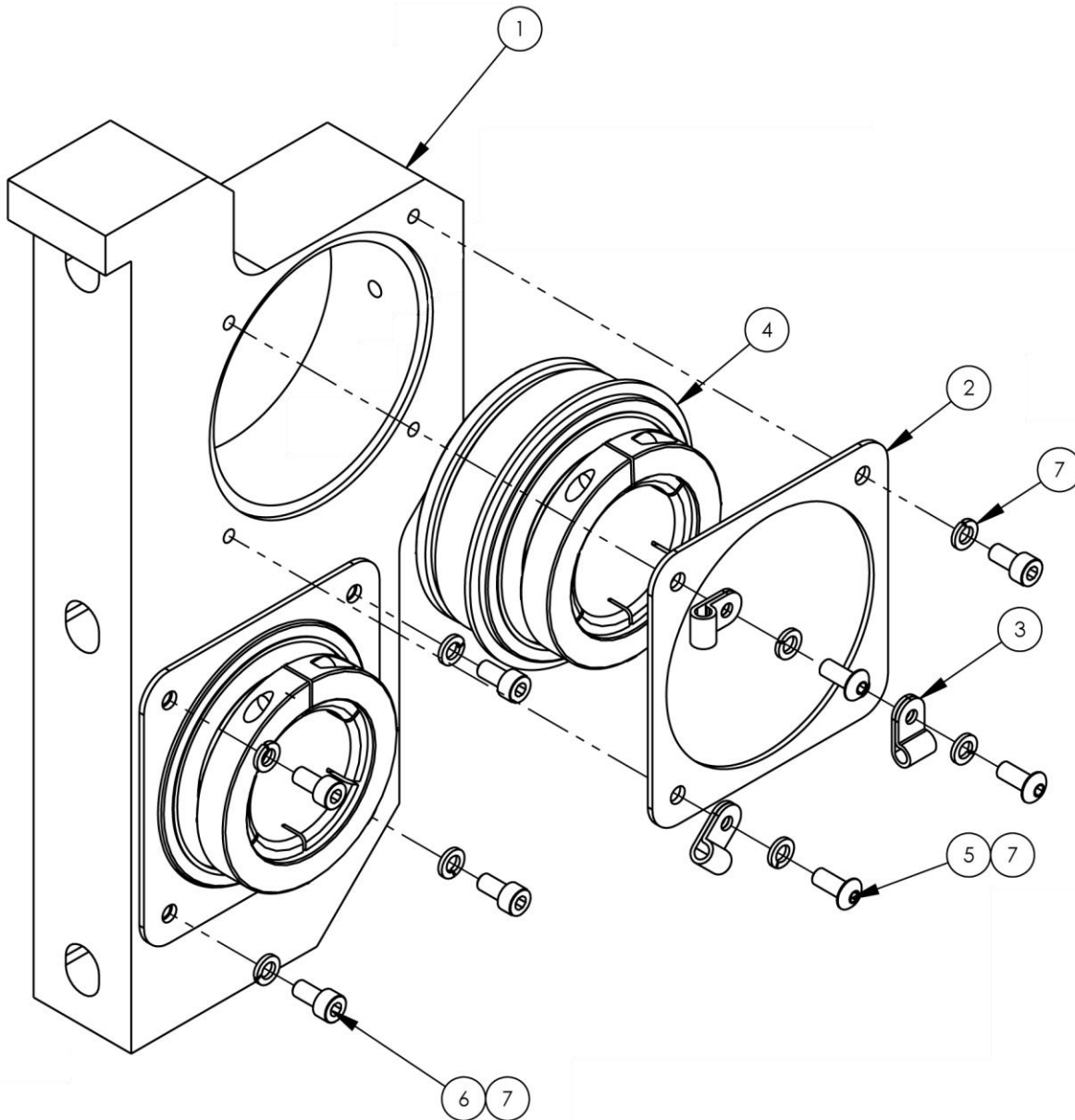
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392815	BLOCK, BEARING
2	1	BBGE20ES2RS	BEARING, SPHERICAL PLAIN, 2
3	1	BBGER205-25	BEARING, BALL, 25MMB, CLAMP
4	6	SSBCM5X8	SCREW, BUTTON CAP
5	6	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.



1393986 Tie-Rod Assembly

AAC Drawing Number 1393986 Rev 1

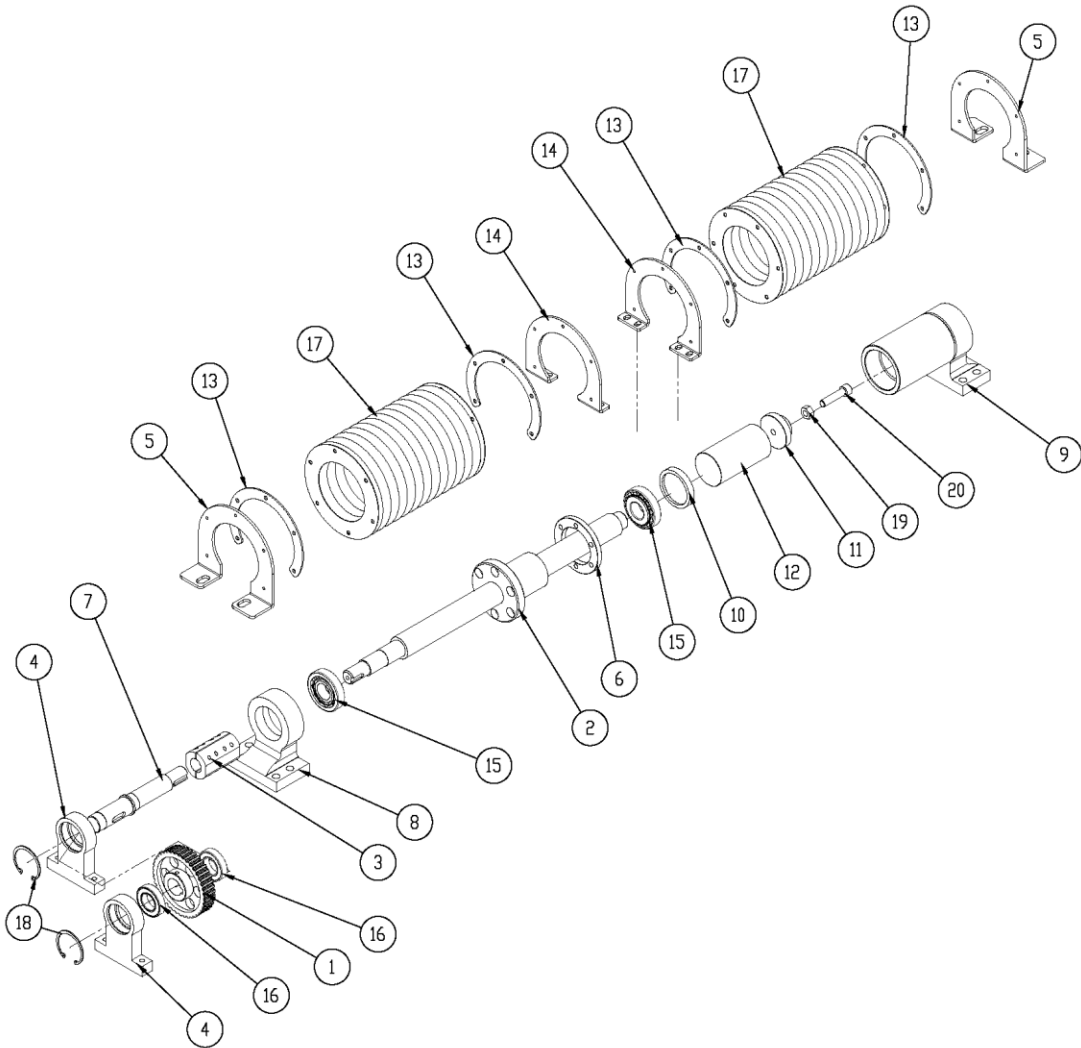
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392719	TIE ROD WELDMENT,NDL
2	1	1393984	NUT,TIE-ROD, RH THREAD
3	1	1393985	NUT,TIE-ROD, LH THREAD
4	6	SSSSM6X10	M6 SET SCREW, 10MM L



1393994 LH Insert Mount Bearing Assembly

AAC Drawing Number 1393994 Rev 2

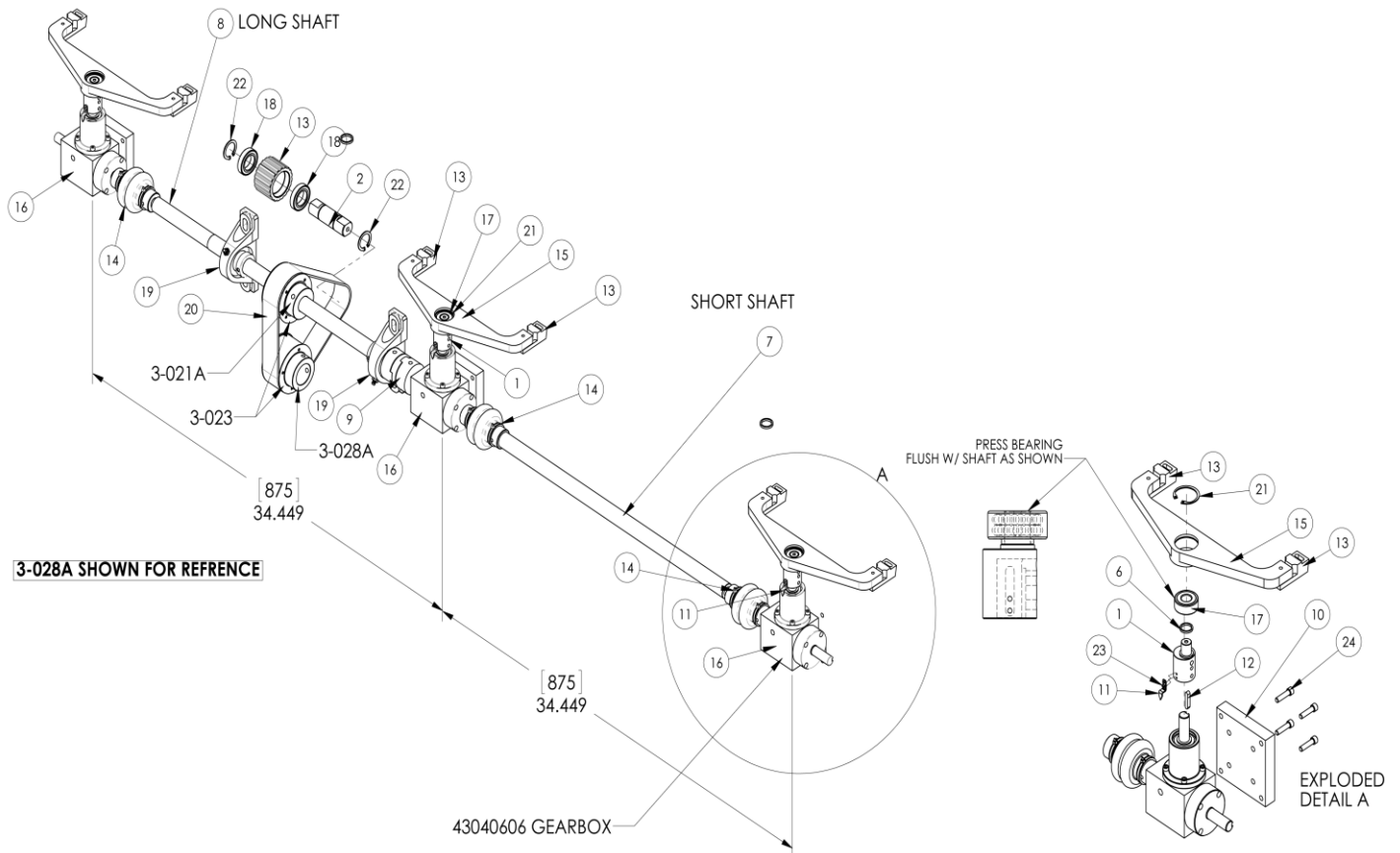
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1393992	MOUNT, INSERT BEARING
2	2	1393993	RETAINER, CARTRIDGE BRG
3	3	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC
4	2	BBER208TMC	BEARING, INSERT, SKWEZLOC
5	3	SSBCM5X12S	SCREW, BUTTON CAP, S/S
6	5	SSSCM5X10	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 10
7	8	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1388673 12in Leadscrew Drive

AAC Drawing Number 1388673 Rev 5

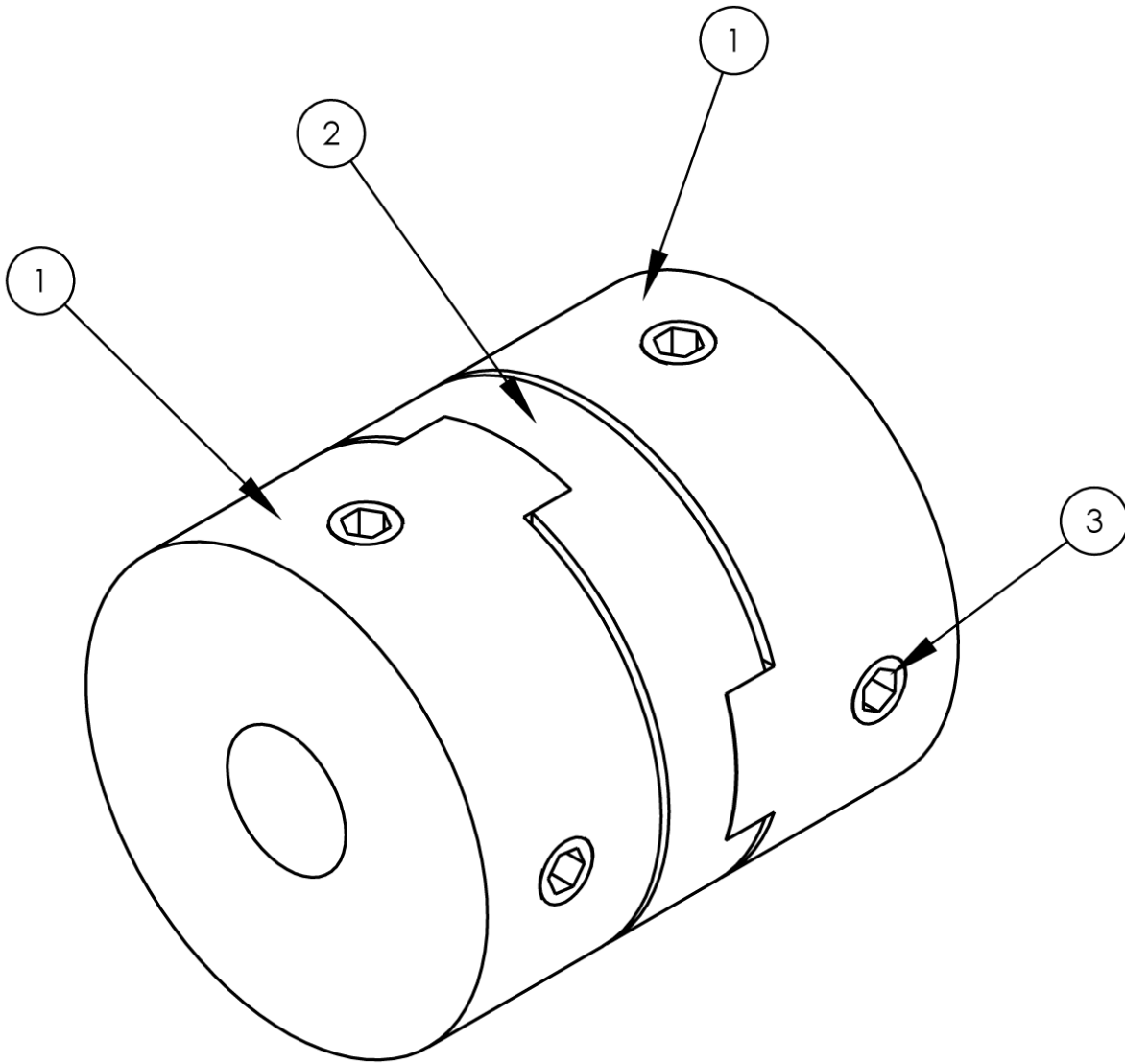
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1-033	PULLEY, TIMING, 40T	11	1	1389298	BEARING THRUST NUT
2	1	4-086	LEAD SCREW,1392C	12	1	1389299	PUSH ROD,61MM DIA
3	1	4-087	COUPLING, WORM GEAR	13	4	1389301	BRACKET, BELLOW, 4.25 ID
4	2	4-088	MOUNT, ROLLER BEARING	14	2	1389302	BRACKET, BELLOW, 4.25 ID
5	2	1388672	BRKT,BELLOWS,NEW 1392	15	2	BB30306	BEARING, TAPPED
6	1	1388716	NUT PLATE, LEAD SCREW	16	2	BB60062RS	BEARING,BALL,30MM B,2 SL
7	1	1389292	SHAFT, DRIVE, EXTENDED	17	2	MM9740K16	BELLOW, 4.25 ID,ZIPPER
8	1	1389293M	MOUNT, ROLLER BEARING	18	2	MM98409A003	RETAINING RING,INT,2.188B
9	1	1389296M	MOUNT, ROLLER BEARING	19	1	NNHM12X1.75	NUT,HEX,M12
10	1	1389297	BEARING THRUST DISC	20	1	SSSCM12X50	SCREW, M12 X 50



1389495 Retainer Drive Assembly

AAC Drawing Number 1389495 Rev 6

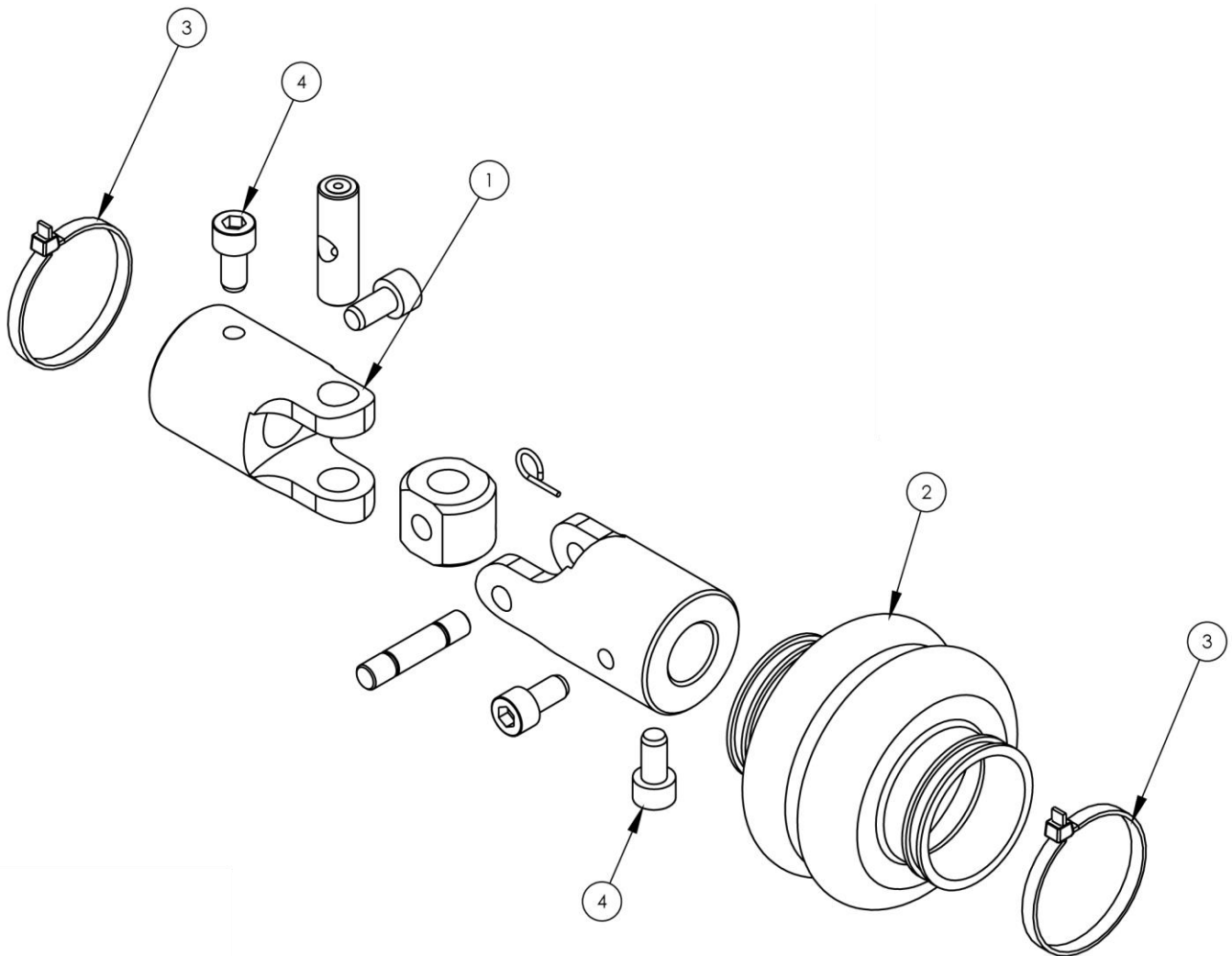
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	1-093	ECCENTRIC, RETAINER DRIVE	13	6	1392641	BLOCK, RETAINER
2	1	3-020	SHAFT, TAKE-UP, PULLEY	14	3	1392991	U-JOINT, RETAINER, ASM
3	1	3-021A	PULLEY, GEAR, 40MM WIDE	15	3	1393976	BOOMERANG, RETAINER
13	1	3-022	PULLEY, GEAR, 40MM WIDE	16	3	4.3E+07	GEARBOX, SPIRAL BEVEL
5	2	3-023	PLATE, SIDE, PULLEY	17	3	BB22022	BEARING, BALL, 15ID, 35OD
6	3	1386653	SPACER, BEARING	18	2	BB69052	BEARING, RADIAL, SEALED
7	1	1389381	SHAFT,SPREADER DRIVE, RT	19	2	BBNAP2	BEARING, PILLOWBLOCK
8	1	1389382	SHAFT,SPREADR DRIVE,LEFT	20	1	GG240L	BELT,GEAR,3/8P,1-1/2W
9	1	1389383	COUPLING,OFFSET,OLDHAM	21	3	MM984	E-RING, INT, 1-3/8 X .051
10	3	1389488	MOUNT, GEARBOX, RETAINER	22	2	MM985	RETAINING RING,25MM EXT
11	3	1389711	POINTER, RETAINER	23	6	SSPSM3	SCREW,PAN HD SLOTTED
12	3	1389713	5MM X 5MM X 25MM KEY	24	12	SSSC050	1/4-28 X 1 SOC CAP



1389383 Oldham Offset Coupling

AAC Drawing Number 1389383 Rev 0

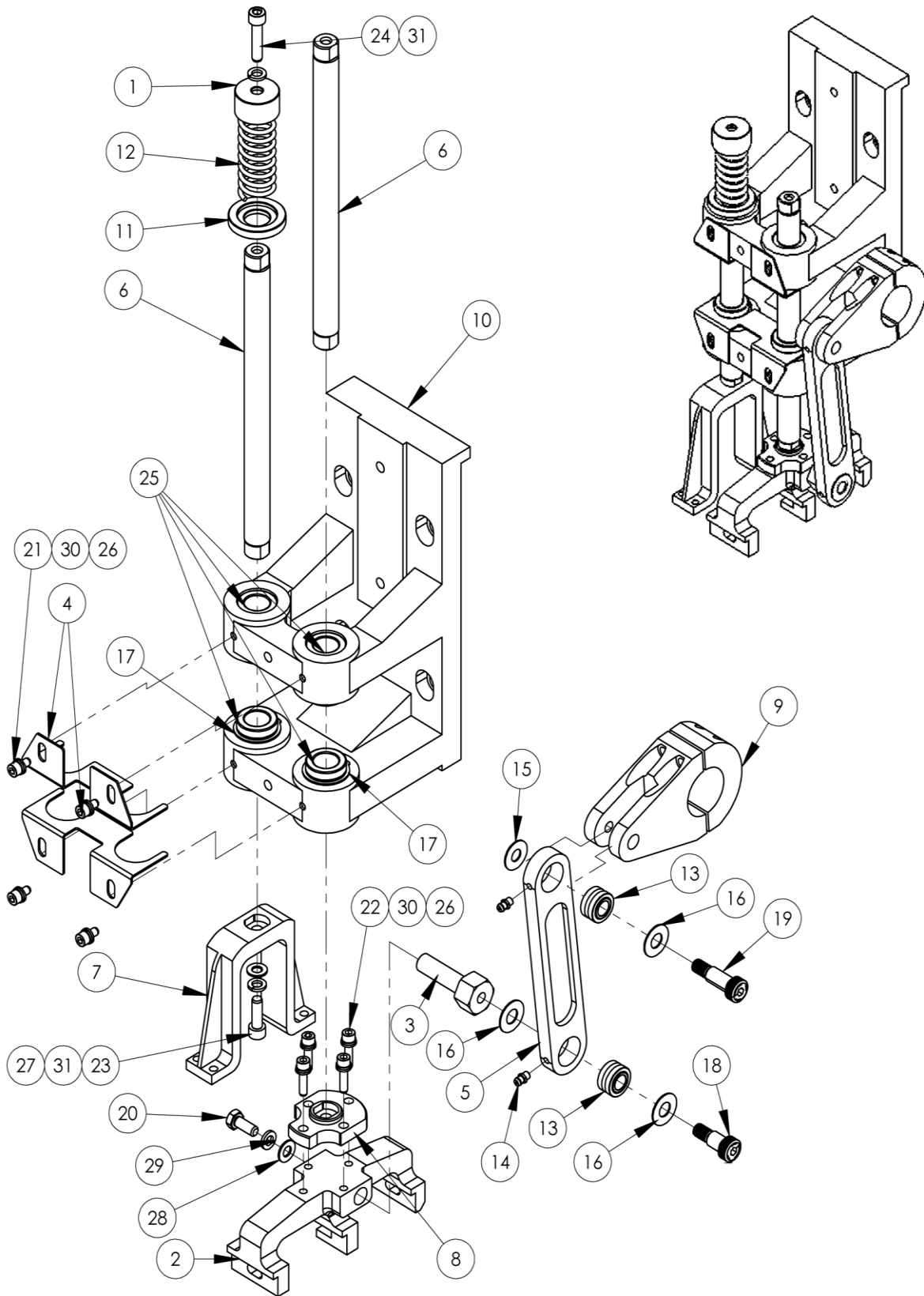
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1389402	COUPLING HALF
2	1	1389403	SPIDER FOR COUPLING
3	4	SSSSM8X10	M8X10 SOC SET SCRW



1392991 U-Joint, Retainer Assembly

AAC Drawing Number 1392991 Rev 1

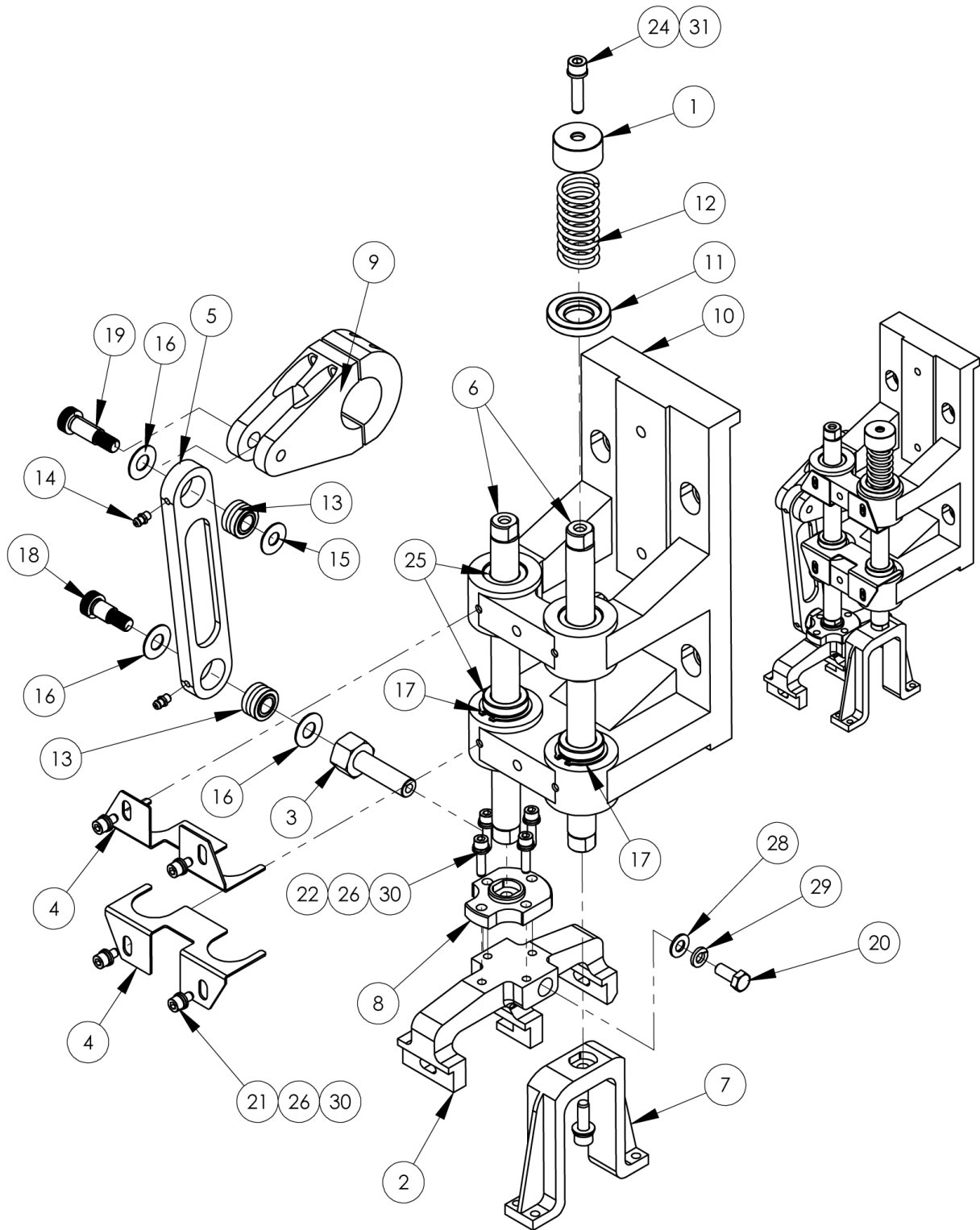
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392990	U-JOINT MOD
2	1	UJCJ6489K	BOOT, UNIVERSAL JOINT
3	2	EE6X750	TIE WRAP - Small.
4	4	SSSCM6X12	M6X12 SOC CAP SCREW



1393998 Right Needle and Presser Foot Drive Assembly

AAC Drawing Number 1393998 Rev 11

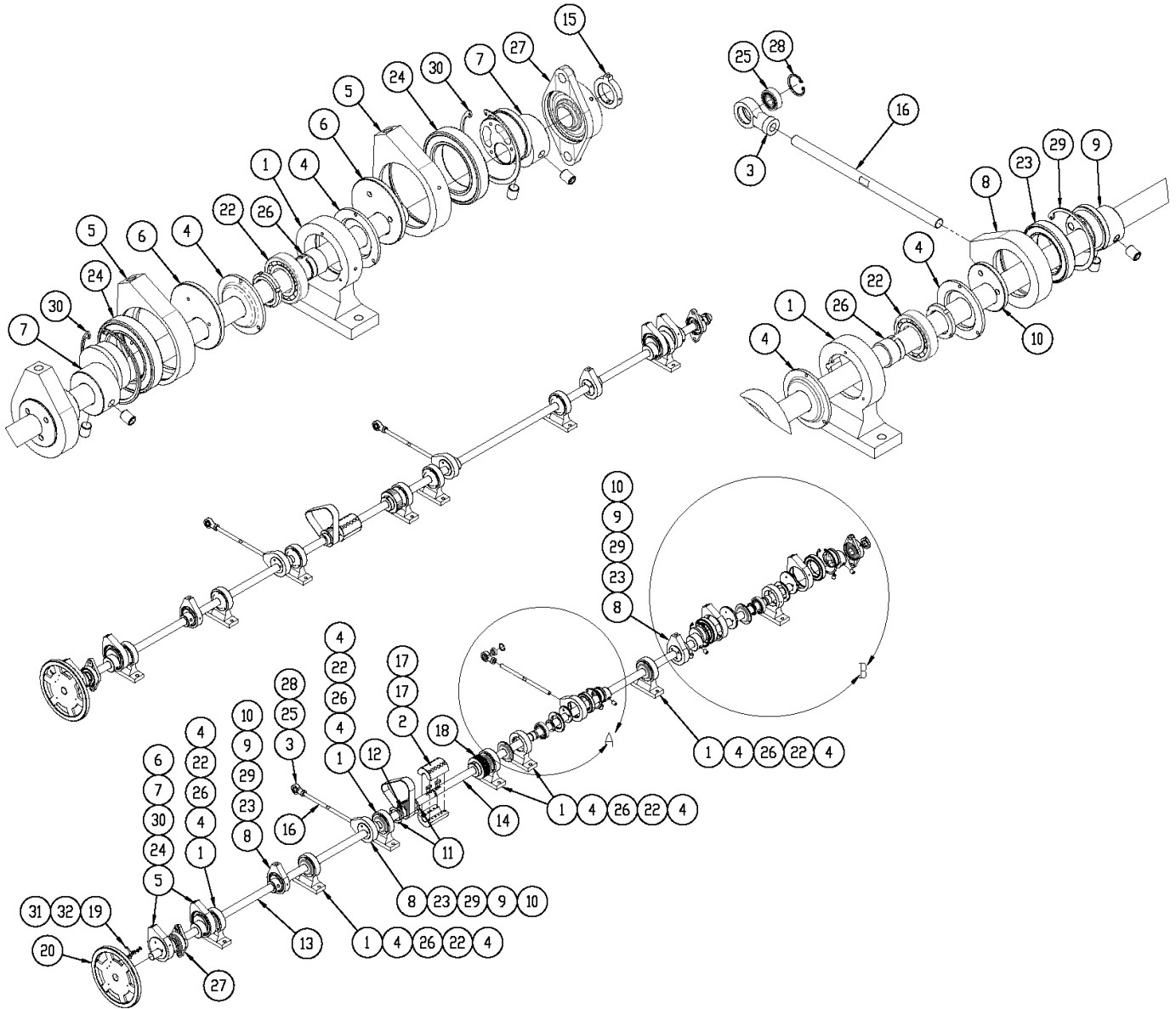
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	**1389016B	GUIDE, SPRING, PRESSER
2	1	1389539	NEEDLE BAR
3	1	1389640	DRIVE PIN, NEEDLE BAR
4	2	1393870	RETAINER, LINEAR
5	1	1393908	LINK,NEEDLE BAR DRIVE
6	2	1393973	NEEDLE/PRESSER BAR
7	1	1393974	BRACKET,PRESSER FOOT
8	1	1393979	PLATE,NEEDLE BAR
9	1	1393980	CRANK,NEEDLE BAR
10	1	2-002	NEEDLE BAR BEARING
11	1	5-007	GUIDE, SPRING, PRESSER
12	1	RRLC135M04	SPRING, COMP.
13	2	BBNA4901A2R	BEARING,NEEDLE,12MM
14	2	MM1105K71	GREASE FITTING, M6X1
15	1	MM5909K71	WASHER,THRUST,10MM ID
16	3	MM5909K72	WASHER,THRUST,12MM ID
17	4	MM98541A139	RETAINING RING,32MM
18	1	SSASM12M16	SCREW,ALLEN SHOULDER
19	1	SSASM12M25	SCREW,ALLEN SHOULDER
20	1	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP
21	4	SSSCM6X12	M6X12 SOC CAP SCREW
22	4	SSSCM6X25	M6X25 SOC CAP SCREW
23	1	SSSCM8X25	SCREW,SOC CAP,M8X25
24	1	SSSCM8X35	SCREW,SOC CAP,M8X35
25	4	UUFM20	BEARING,AL-FRELON
26	8	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
27	1	WWFM8	WASHER, FLAT, M8 I.D.
28	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
29	1	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
30	8	WWLM6	WASHER,LOCK,M6
31	2	WWLM8	M8 LOCK WASHER



1393999 Left Needle and Presser Foot Drive Assembly

AAC Drawing Number 1393999 Rev 11

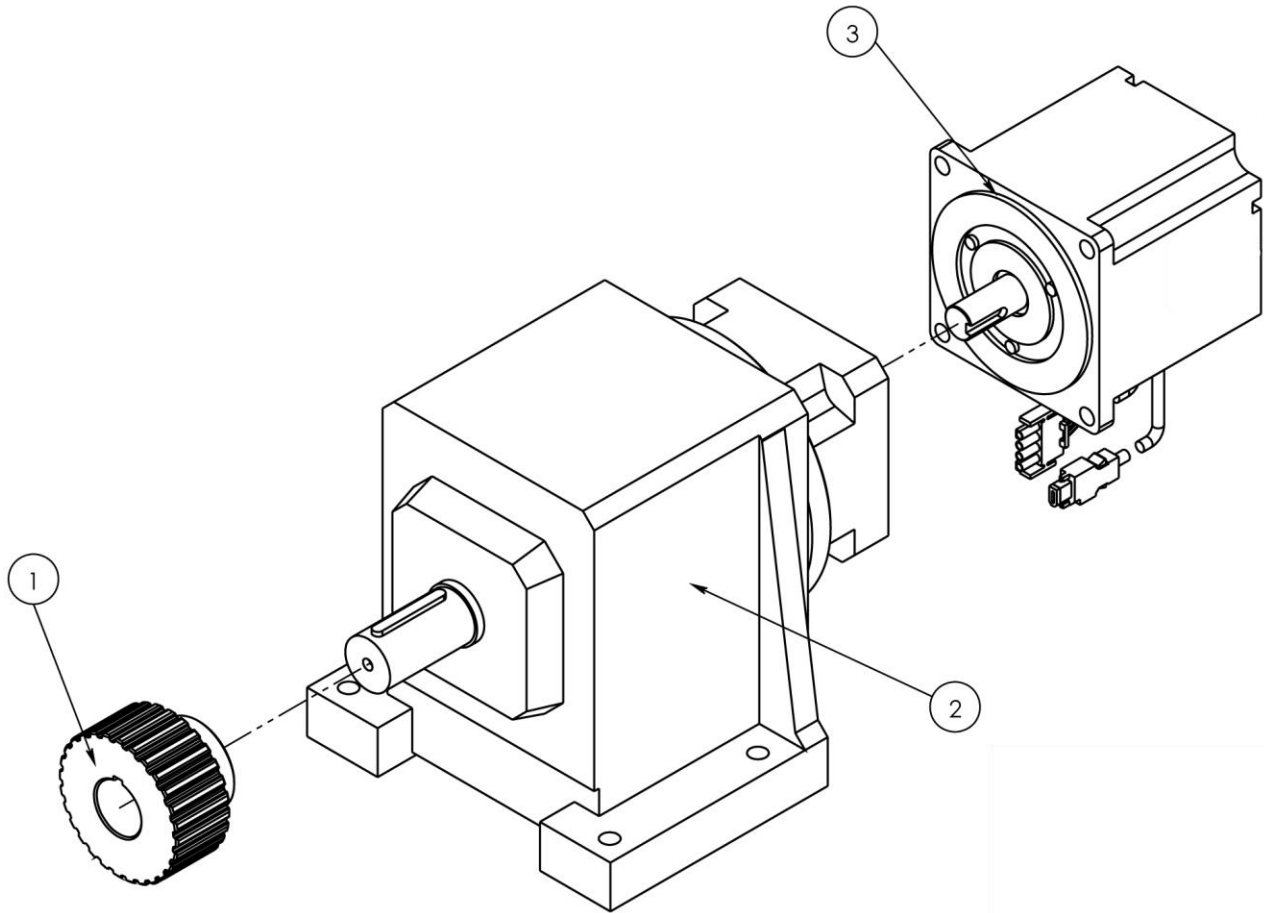
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	**1389016B	GUIDE, SPRING, PRESSER FT
2	1	1389539	NEEDLE BAR CONNECTOR
3	1	1389640	DRIVE PIN, NEEDLE BAR
4	2	1393870	RETAINER, LINEAR BEARING
5	1	1393908	LINK,NEEDLE BAR DRIVE
6	2	1393973	NEEDLE/PRESSER BAR ASSY
7	1	1393974	BRACKET,PRESSER FOOT
8	1	1393979	PLATE,NEEDLE BAR ATTACH
9	1	1393980	CRANK,NEEDLE BAR DRIVE
10	1	2-002	NEEDLE BAR BEARING BLOCK
11	1	5-007	GUIDE, SPRING, PRESSER FT
12	1	RRLC135M04M	SPRING, COMP. 135X1.09X3
13	2	BBNA4901A2RSR	BEARING,NEEDLE,12MM ID
14	2	MM1105K71	GREASE FITTING, M6X1
15	1	MM5909K71	WASHER,THRUST,10MM ID
16	3	MM5909K72	WASHER,THRUST,12MM ID
17	4	MM98541A139	RETAINING RING,32MM EXT
18	1	SSASM12M16	SCREW,ALLEN SHOULDER
19	1	SSASM12M25	SCREW,ALLEN SHOULDER
20	1	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP
21	4	SSSCM6X12	M6X12 SOC CAP SCREW
22	4	SSSCM6X25	M6X25 SOC CAP SCREW
23	1	SSSCM8X25	SCREW,SOC CAP,M8X25
24	1	SSSCM8X35	SCREW,SOC CAP,M8X35
25	4	UUFM20	BEARING,AL-FRELON 20MM ID
26	8	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
27	1	WWFM8	WASHER, FLAT, M8 I.D.
28	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
29	1	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
30	8	WWLM6	WASHER,LOCK,M6
31	2	WWLM8	M8 LOCK WASHER



1389815 Main Drive Shaft Assembly

AAC Drawing Number 1389815 Rev 2

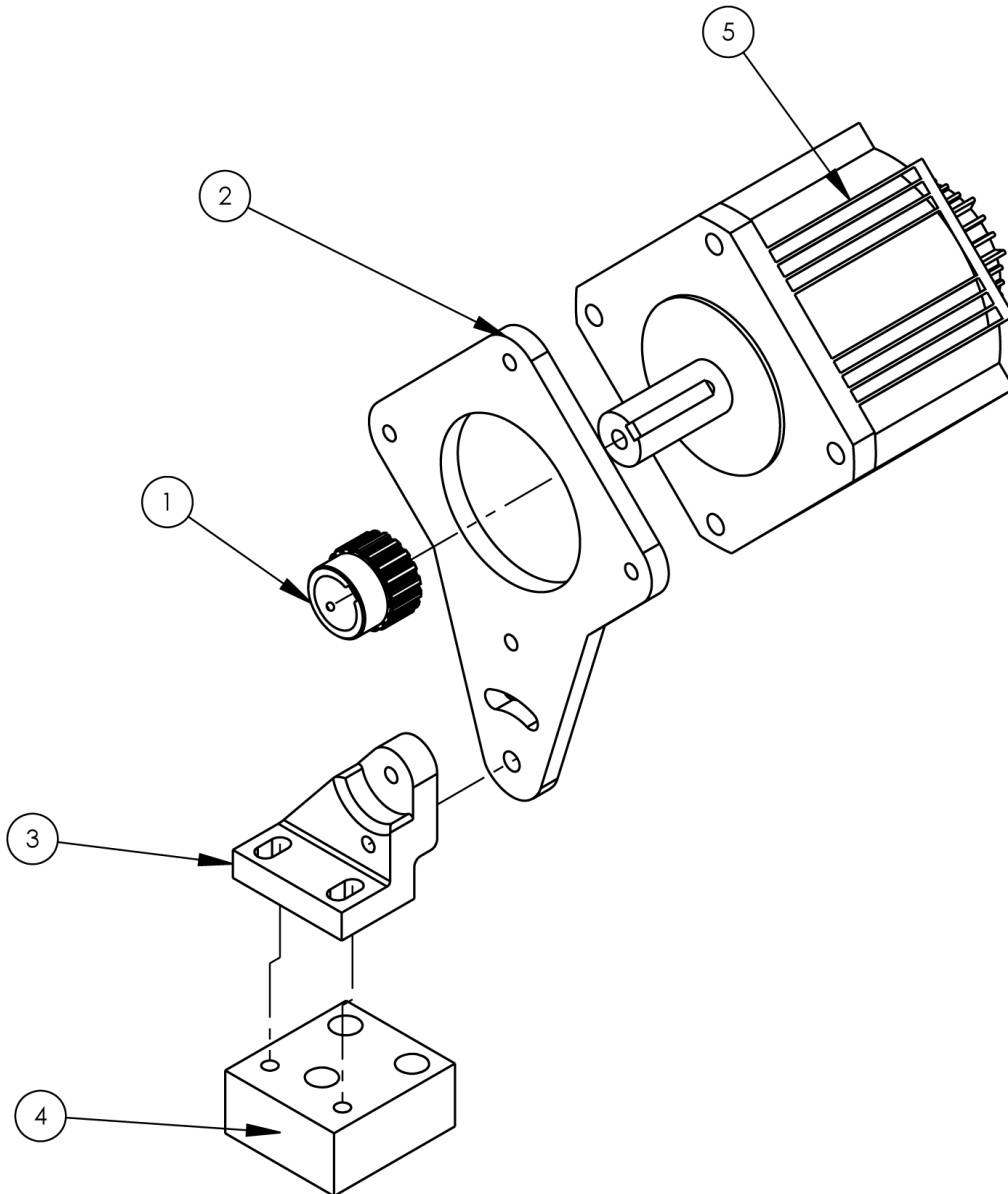
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	7	1-010A	SHAFT SUPPORT, BEARING	17	2	1388774	KEY,8MM X 10MM X 34MM
2	1	1-012A	MAIN SHAFT COUPLING	18	1	1392509	PULLEY, GEAR, 38MM WIDE
3	2	1-017	ROD END, PRESSER FOOT	19	1	1392548	INDICATOR
4	14	1-051B	COVER, BEARING	20	1	1392549	HANDWHEEL ASSY,
5	4	2-060	NEEDLE BAR ECCENTRICS	21	1	A9C39M100856	KEY, SHAFT
6	4	2-061	NDL BAR ECCENTRIC PLATE	22	7	BB1208K	BEARING, TAPPED BORE
7	4	2-062	ECCENTRIC INSERT,LARGE	23	4	BB60132RS	BEARING, RADIAL,SEALED
8	4	2-063A	ECCENTRIC, LINKAGE	24	4	BB60162RS	BEARING, RADIAL, SEALED
9	4	2-064B	ECCENTRIC INSERT,SMALL	25	2	BB62022RS	BEARING, RADIAL, SEALED
10	4	2-065	CAP, LOOPER ECENTRIC	26	7	BBH208	SLEEVE, ADAPTER
11	2	3-023	PLATE, SIDE, PULLEY	27	2	BBUKFL208	BEARING, FLANGE UKFL
12	1	3-028A	PULLEY, GEAR, 40MM WIDE	28	2	MMH0137	SNAP RING,INTERNAL
13	1	4-007-MA	SHAFT, L NDL BAR DRIVE,D	29	4	MMN1302375	RING,RET,BLVD,INT,3.75"
14	1	4-008-M	SHAFT,RIGHT NDL BAR	30	4	MMN1302475	RING,RET,BLVD,INT,4.75"
15	1	5-025	TARGET, PROX	31	2	SSBCM5X8	M5 X 8MM BUT HEAD
16	2	5-032	PITMAN ROD, 16MM X 320	32	2	WWL5/16	5/16 LW



1392070 Roll Servo Drive Assembly

AAC Drawing Number 1392070 Rev 1

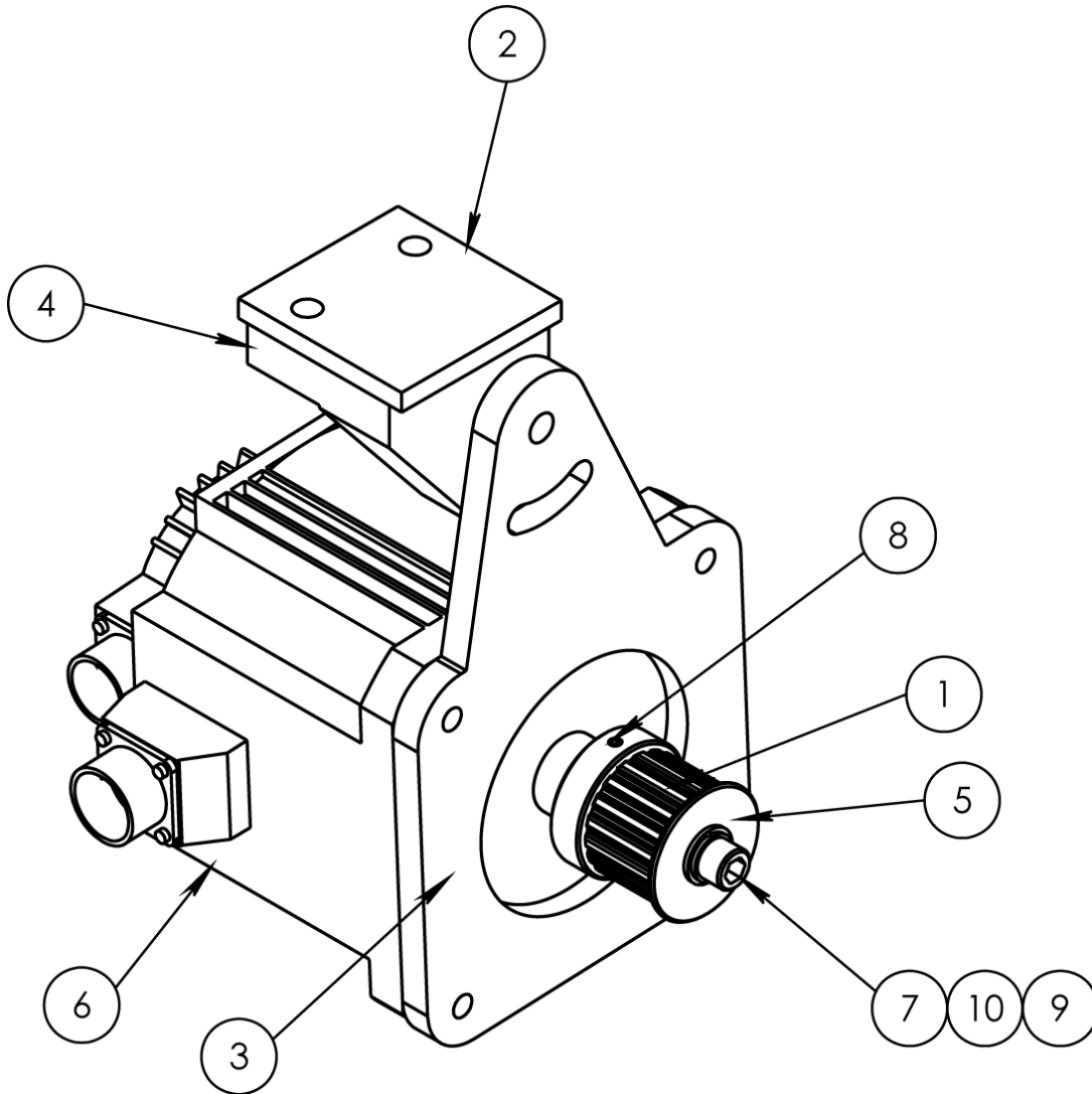
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392809	PULLEY, GEAR, 38MM WIDE
2	1	C302N0410MT20	GEARBOX, CONC. HELICAL
3	1	SGMPH15AAE41D	MOTOR, SERVO, 1.5KW



1392071 Carriage Servo Drive Assembly

AAC Drawing Number 1392071 Rev 0

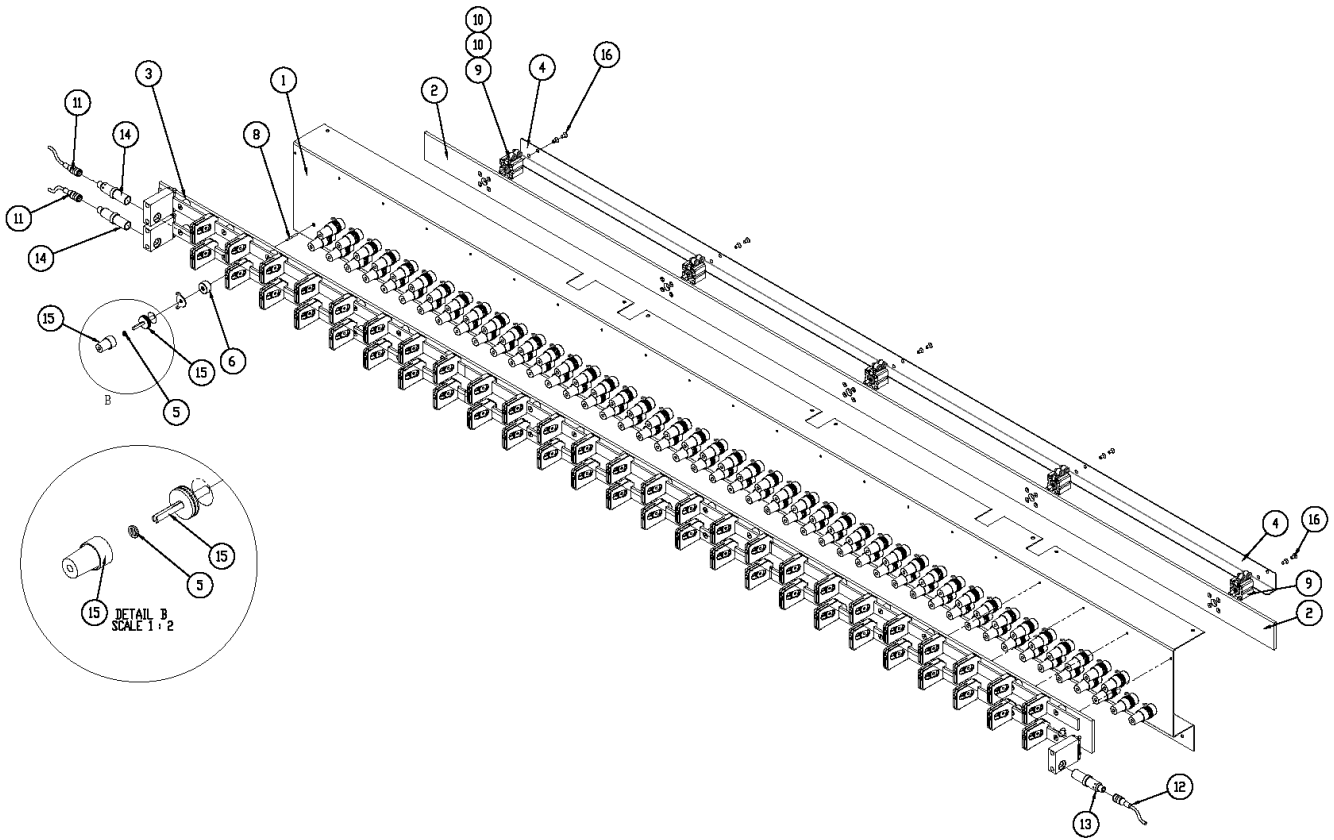
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1-034	PULLEY, TIMING, 18T
2	1	2-033-M	MOUNT, MOTOR
3	1	2-046	BRACKET, MOTOR
4	1	6-010A	SPACER, MOTOR MOUNT
5	1	SGMGH30ACA61	MOTOR, SERVO 3.0KW



1392082 Needle Bar Drive Assembly

AAC Drawing Number 1392082 Rev 4

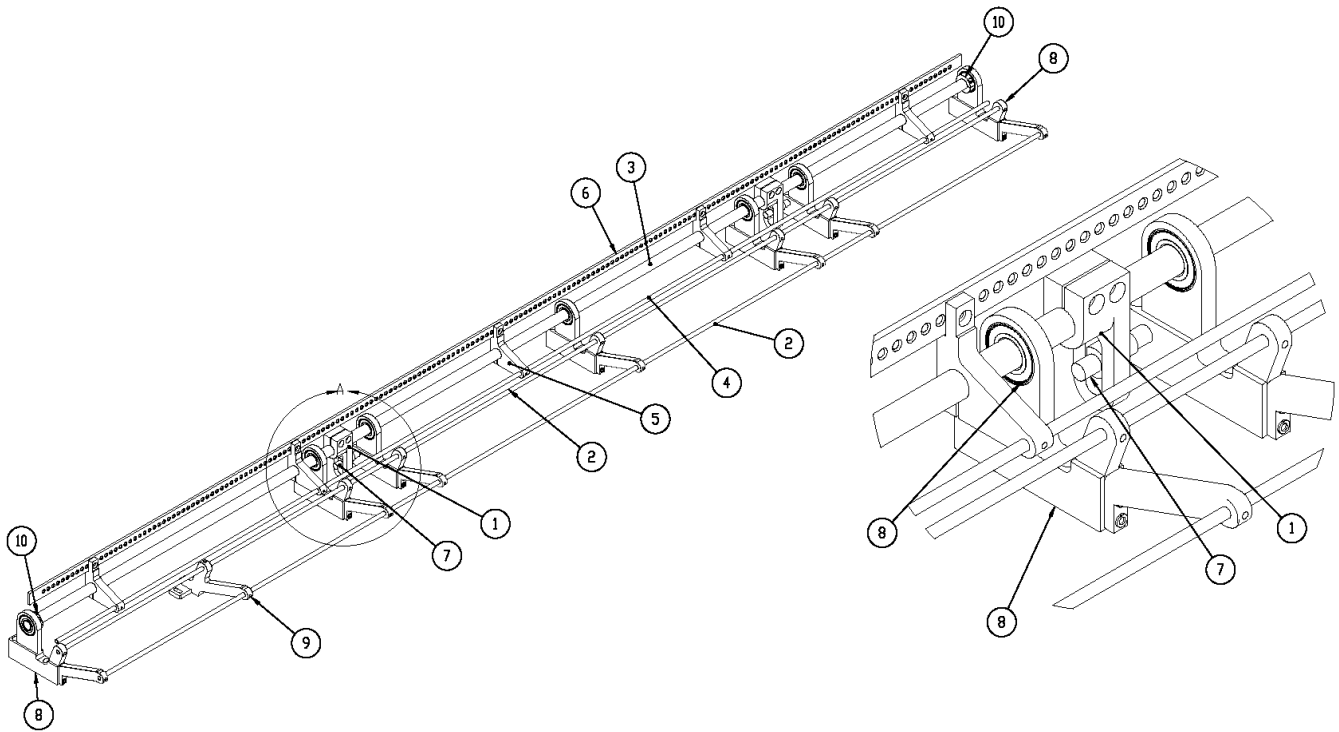
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389827	PULLEY, GEAR, L 38MM WIDE
2	1	1392261	SPACER, MOTOR, BASE
3	1	1392499	MOUNT, MOTOR, BOTTOM
4	1	1392654	MOUNT, MOTOR, BASE
5	1	1392741	WASHER, PULLEY
6	1	SGMGH30ACA61	MOTOR, SERVO 3.0KW
7	1	SSSCM12X30	SCREW, SOC CAP, M12 X 30
8	2	SSSM6X10	M6 SET SCREW, 10MM L
9	1	WWFM12	WASHER, FLAT, M12 I.D.
10	1	WWLM12	M12 LOCK WASHER



1392125 Rear Thread Tension Assembly

AAC Drawing Number 1392125 Rev 11

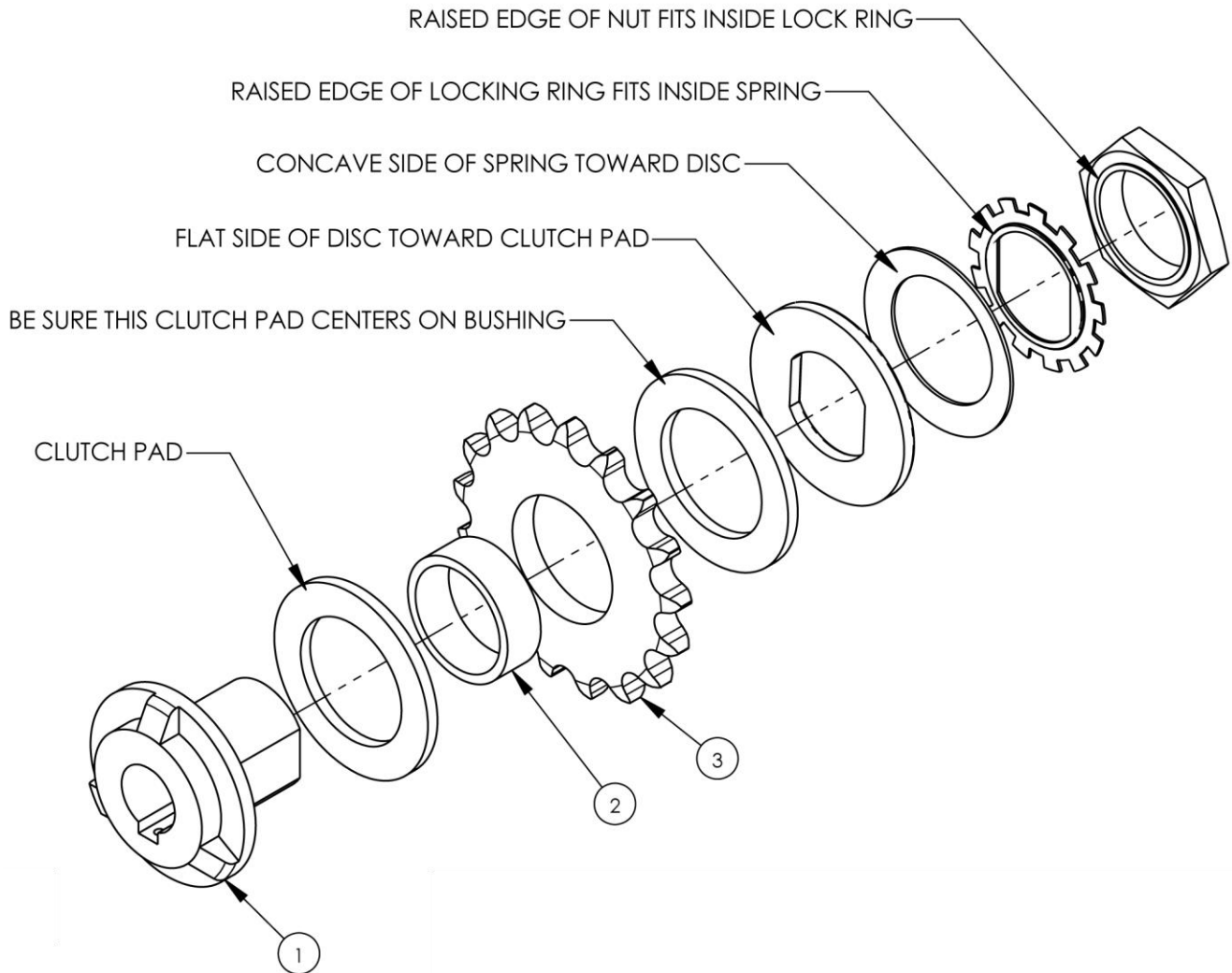
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	5-047C-M	MOUNT, MOD. REAR THRD	9	5	AACSDA20X10B	COMPACT,CYLINDER,20MM
2	1	5-059	PLATE,TENSION RELEASE	10	10	AAQME-4-10	ELBOW,QUICK MALE
3	1	1389271	THREAD BREAK DETECTOR	11	2	FFRK44T-4	CABLE,EYE,12',NO END
4	1	1389455	PLATE,TENSION RELEASE	12	1	FFRK44T-6	CABLE,EYE,19',NO END
5	*91	1389915	WASHER, THREAD TENS	13	1	FFS18SN6RQ	EYE,OPPOSED,RCVR,NPN,IR
6	91	1392126	SPACER, THREAD TENSION	14	2	FFS186EQ	EYE,OPPOSED,XMIT,IR LED,
7	AR	1392557	GUIDE, THREAD TENSIONER	15	91	SCT1392L	TENSION ASSY,1392 LOOPER
8	91	1392988	PIN, TENSION OPENER	16	11	SSFCM5X10	SCREW,FLAT ALLEN CAP



1392196 Take-up Looper Assembly

AAC Drawing Number 1392196 Rev 3

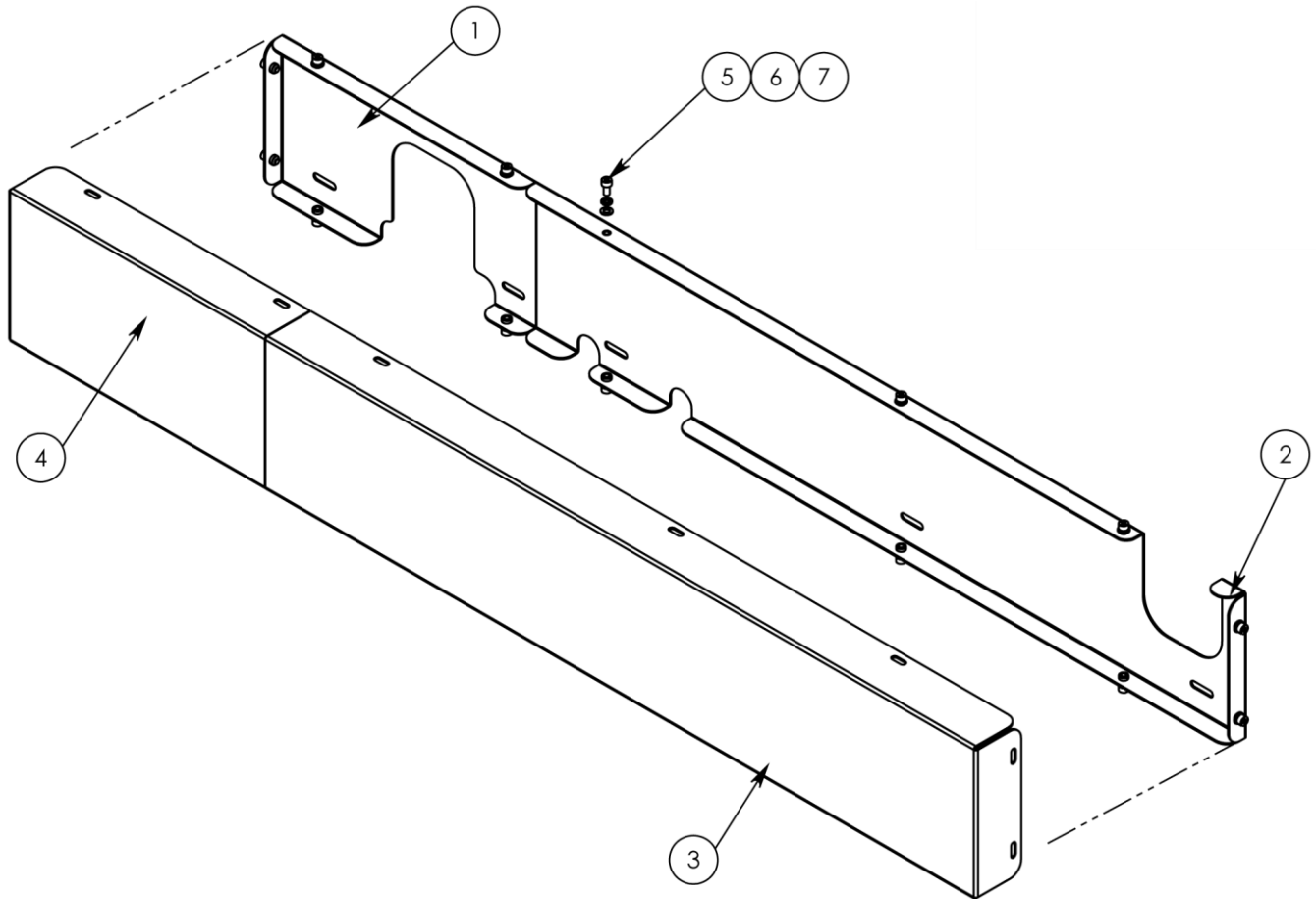
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	2	2-081	DRIVE ARM, REAR BTRFLY
2	2	4-051	GUIDE, THREAD ROD
3	1	4-052	SHAFT, REAR TAKE-UP
4	1	4-053	ROD, REAR TAKE-UP
5	5	4-083	TAKE-UP, THREAD ROCKER
6	1	4-084A	GUIDES, THREAD
7	2	5-033	SHAFT, RODEND, REAR BTRFLY
8	7	1392304	BUTTERFLY, BEARING ASSY
9	1	1392983	ROD SUPPORT, REAR THREAD
10	2	CCCLM20F	CLAMP COLLAR- M20



1389575 Torque Limit Assembly

AAC Drawing Number 1389575 Rev 1

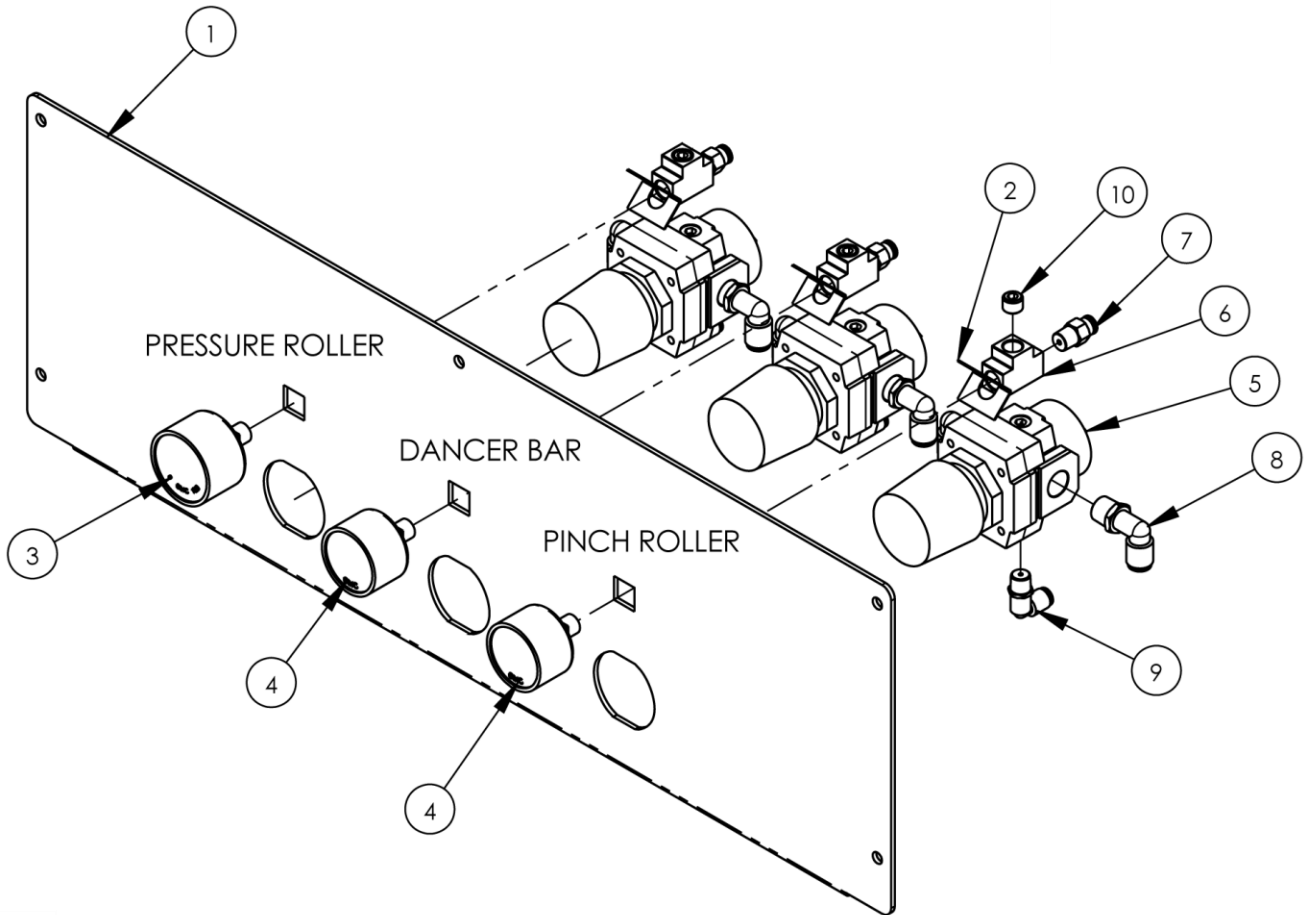
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389569	HUB, MODIFIED, 22MM B
2	1	BB250AX_540	BUSHING, .54L, FOR TORQUE L
3	1	MM250AG517	SPROCKET, TORQUE LIMITER



1392230 Guard Assembly

AAC Drawing Number 1392230 Rev 1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392466	GUARD, BASE FIXTURE,S
2	1	1392561	GUARD,BASE ASSM,L
3	1	1392562	GUARD, CLOSURE,L
4	1	1392564	GUARD, CLOSURE,S
5	14	SSSCM5X10	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 10
6	14	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
7	14	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1389183 Regulator Assembly

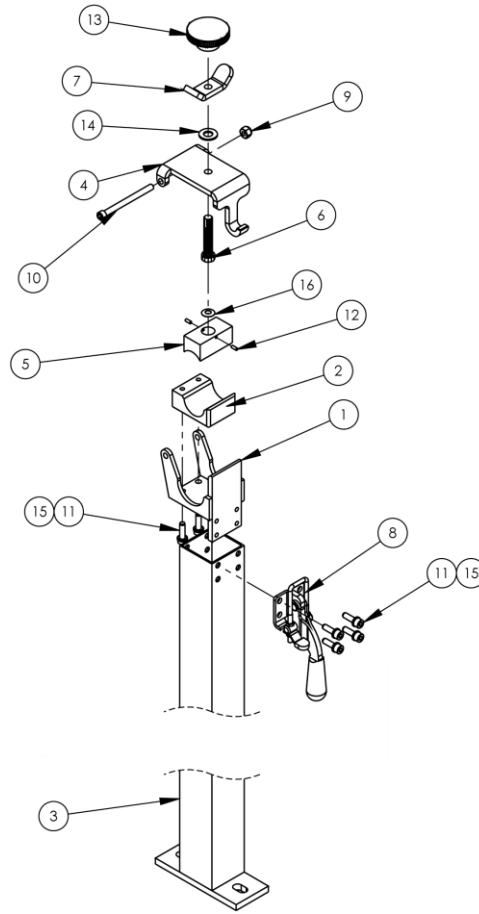
AAC Drawing Number 1389183 Rev 1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389182	PLATE,REGULATOR MTG
2	3	31103701	BRKT,PRESSURE GAUGE
3	1	AA198-5031	0-160PSI AIR GAGE 1/8NPT
4	2	AA198-5032	0-60PSI AIR GAGE 1/8NPT
5	3	AA198-RP3	REGULATOR,Precision AIR
6	3	AAF10289	T-FITTING 1/4" NPT
7	3	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8
8	6	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
9	3	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
10	3	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE

1392366 Front Side Backplane Assembly

AAC Drawing Number 1392366 Rev 5

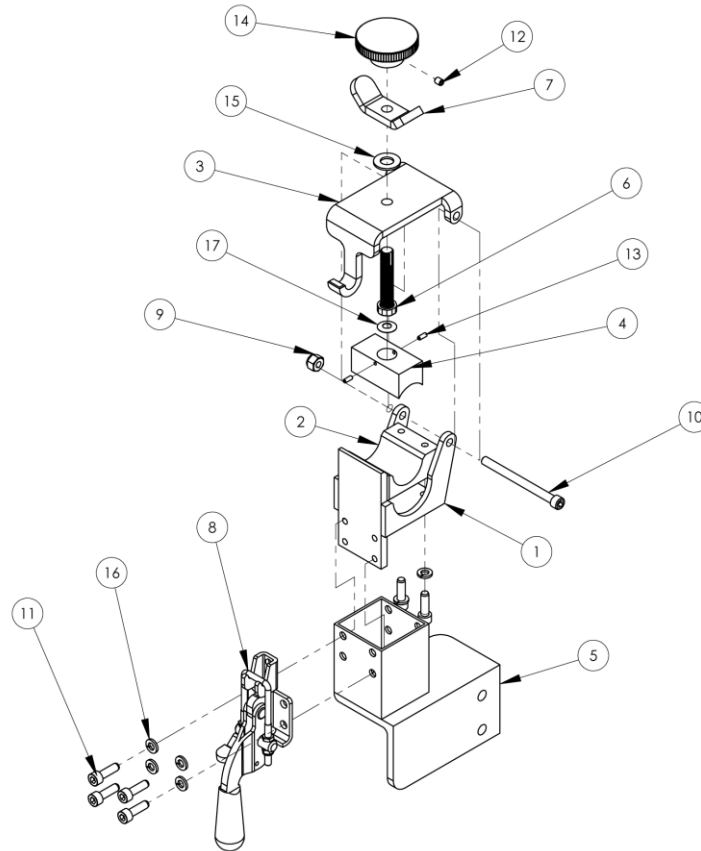
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392515	REGEN RESISTOR ASSY
2	1	1392663	CABLE ASSY,MP2300 I/O
3	1	1392664	CABLE ASSY,QUILTER I/O
4	1	1392665	CABLE ASSY,FLUOR LIGHT
5	1	1392684	PANEL,FRONT BACKPLANE
6	1	1392688	CABLE ASSY,CARR LIMIT
7	1	1392691	CABLE ASSY,SSR
8	11'	EE16-3C2406	CABLE,3 COND,16AWG,300V
9	5	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
10	1	EEJAPMCIO2300	I/O CARD,16PT,SINK OUT
11	1	EEJPMCCM2300	COMM CARD,RS232/ETHERNET
12	1	EEJPMCMP2300	CONTROLLER, MOTION
13	1	EEJPMCOP300	RAIL CLIP,MP2300
14	1	EEJPMCOP2300	SLOT COVER
15	30"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
16	2	FF280-308	TERMBLK ENDPLATE,WAGO,280
17	14	FF280-402	JUMPER,WAGO,TOP,SNGL
18	42	FF280-901	TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRY
19	4	FF280-907	TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRN
20	1	FF3077-2	WIRE, 16 AWG BLACK
21	1	FF3077-3	WIRE,STR,#16,PVC,RED
22	1	FF3077-28	WIRE, 16 AWG GRN/YEL
23	1	FFMPI-650-230	TRANSFORMER, 5.6A
24	1	FFQL213DMKM10	CIRCUIT BREAKER,10A,2P
25	14	SSSCM5X16	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 16
26	1	TTBB5263	TERMINAL,.25 FULLY INSUL
27	14	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
28	14	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1392545 Material Tension Rack

AAC Drawing Number 1392545 Rev 7

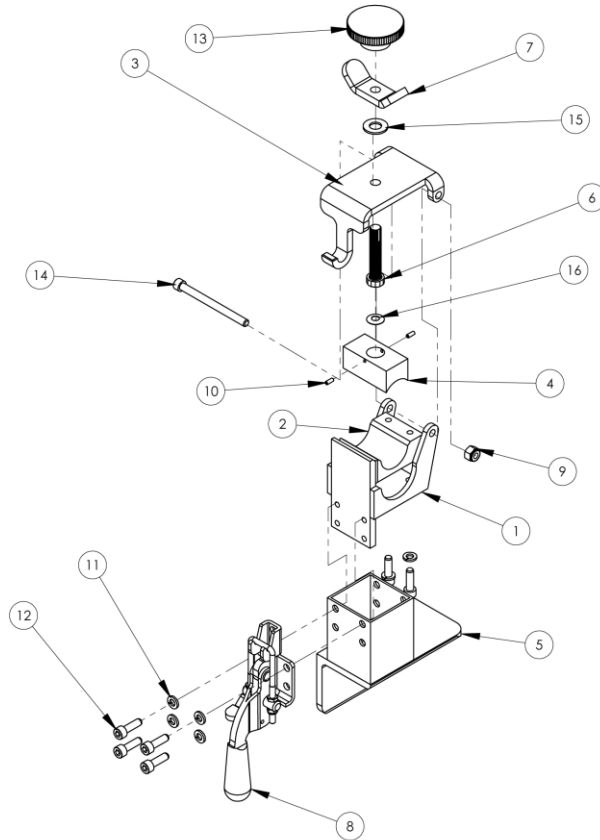
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389408	ROD SUPPORT/BRAKE ASSY
2	1	1389410	BLOCK, BRAKE, BOTTOM
3	1	1392453	LEG WELDMT, MATL RACK
4	1	1392542	PLATE, CAP, FRICTION BRAKE,
5	1	1392543	BLOCK, DELRIN, S
6	1	1393802	3/8-24 X 2 HEX HEAD FULL THD
7	1	1393803	NUT, WING, 3/8-24
8	1	MM331	CLAMP, PULL LATCH
9	1	NNE1/4-20	NUT, ELASTIC LOCK, 1/4-20
10	1	SSSC01192	1/4-20 X 3 SOC CAP
11	6	SSSCM6X20	SCREW, SOCKET CAP
12	2	SSSSM3X8	M3 SET SCREW, 8MM L
13	1	TTK32315	KNOB, 1-7/8OD, 3/8B, BLACK
14	1	WWFS3/8	WASHER, FLAT, SAE, 3/8
15	6	WWLM6	M6 LOCK WASHER
16	1	WWS307-1	WASHER, SPRING, BELVEL



1392972 LH Small Tension Clamp Assembly

AAC Drawing Number 1392972 Rev 8

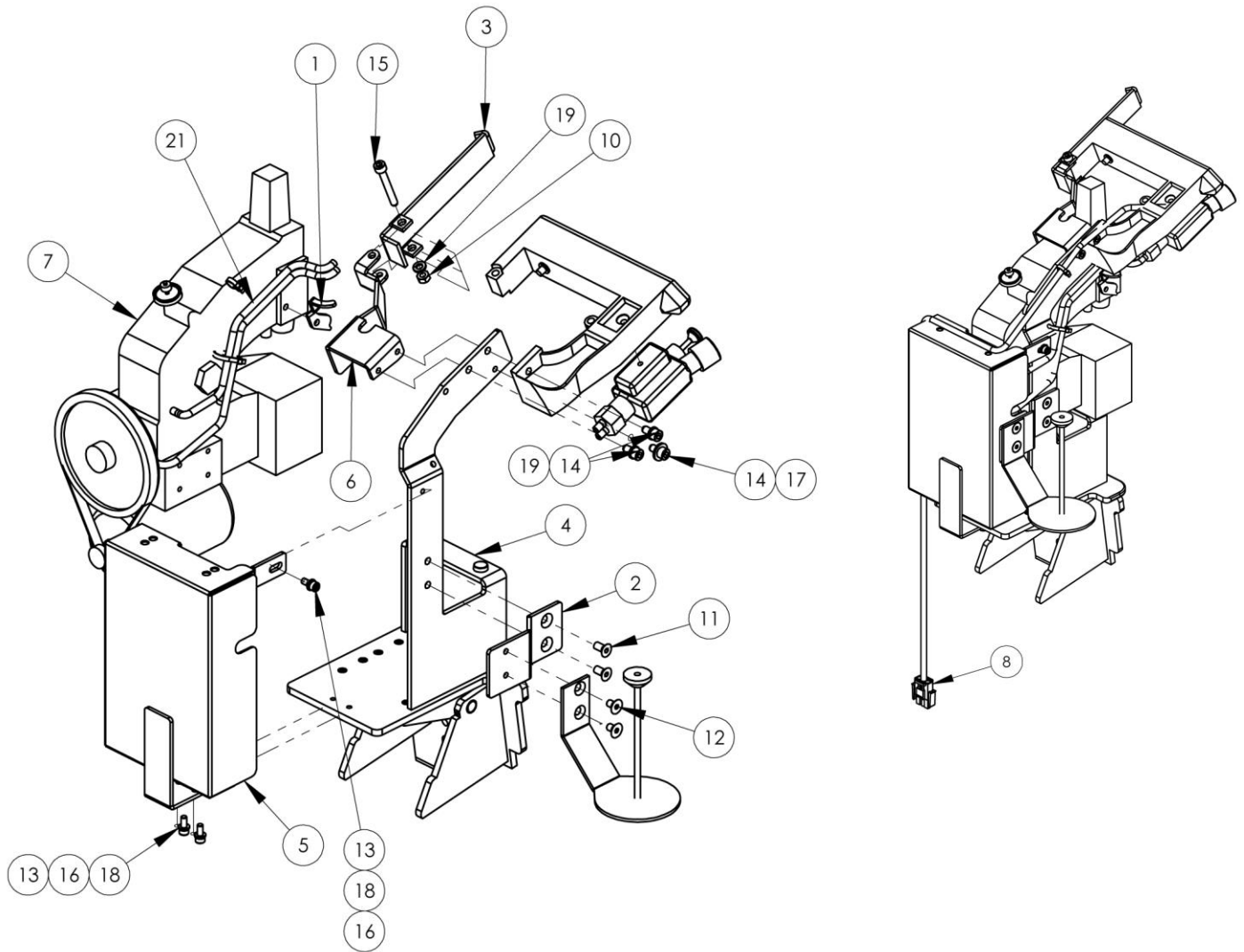
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389408	ROD SUPPORT/BRAKE ASSY
2	1	1389410	BLOCK, BRAKE, BOTTOM
3	1	1392542	PLATE, CAP, FRICTION BRAKE,
4	1	1392543	BLOCK, DELRIN, S
5	1	1392964	MATERIAL BRKT
6	1	1393802	3/8-24 X 2 HEX HEAD FULL
7	1	1393803	NUT, WING, 3/8-24
8	1	MM331	CLAMP, PULL ACTION, 700LB
9	1	NNE1/4-20	NUT, ELASTIC LOCK, 1/4-20
10	1	SSSC01192	1/4-20 X 3 SOC CAP
11	6	SSSCM6X20	M6 X 20, SOC CAP
12	1	SSSS98016	SCREW, SKT SET, FLAT POINT
13	2	SSSM3X8	M3 SET SCREW, 8MM L
14	1	TKK32315	KNOB, 1-7/8OD, 3/8B, BLACK
15	1	WWFS3/8	WASHER, FLAT, SAE, 3/8
16	6	WWLM6	WASHER, LOCK, M6
17	1	WWS307-1	WASHER, SPRING, BELVEL



1392973 RH Small Tension Clamp Assembly

AAC Drawing Number 1392973 Rev 8

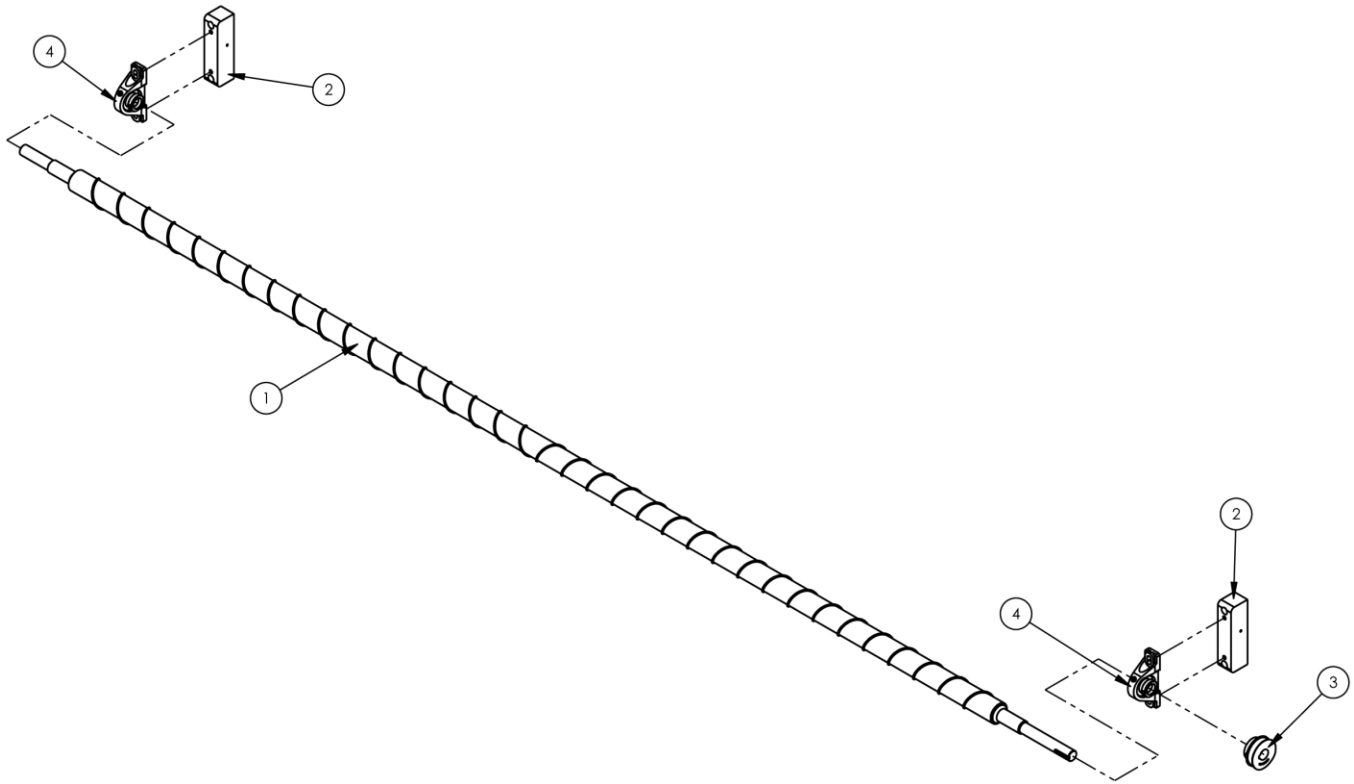
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389408	ROD SUPPORT/BRAKE ASSY
2	1	1389410	BLOCK, BRAKE, BOTTOM
3	1	1392542	PLATE, CAP, FRICTION BRAKE,
4	1	1392543	BLOCK, DELRIN, S
5	1	1392966	MATERIAL BRKT
6	1	1393802	3/8-24 X 2 HEX HEAD FULL THD
7	1	1393803	NUT, WING, 3/8-24
8	1	MM331	CLAMP, PULL LATCH
9	1	NNE1/4-20	NUT, ELASTIC LOCK, 1/4-20
10	2	SSSSM3X8	M3 SET SCREW, 8MM L
11	6	WWLM6	M6 LOCK WASHER
12	6	SSSCM6X20	SCREW, SOCKET CAP
13	1	TTK32315	KNOB, 1-7/8OD, 3/8B, BLACK
14	1	SSSC01192	1/4-20 X 3 SOC CAP
15	1	WWFS3/8	WASHER, FLAT, SAE, 3/8
16	1	WWS307-1	WASHER, SPRING, BELVEL



1392959 Closer Assembly

AAC Drawing Number 1392959 Rev 5

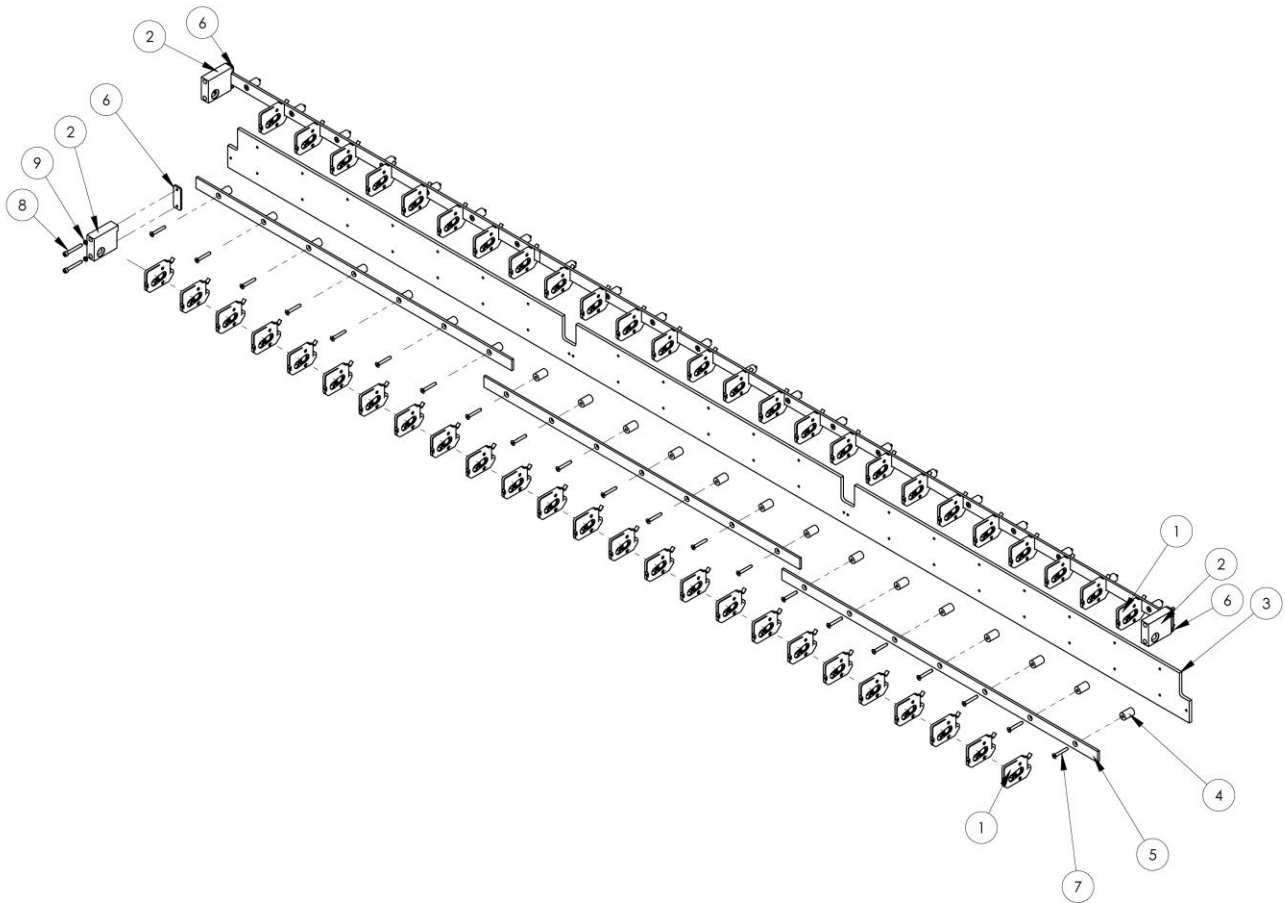
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1386744	FOOT LEFT LEVER,BAG SEW	12	2	SSFCM6X10	M6 X 20 FLAT ALLEN
2	1	1388177	POST, THREAD STAND,BC1	13	3	SSSCM5X12	M5 X 12 SOC CAP SC
3	1	1389228	LATCH, BAG CLOSER	14	3	SSSCM6X12	M6X12 SOC CAP SCREW
4	1	1392163	SUPPORT, BASE BAG CLOSER	15	1	SSSCM6X45	M6X45 SOC CAP SCREW
5	1	1392960	GUARD,BELT	16	3	WWFM5	WASHER, FLAT, M5 I.D.
6	1	1393836	BRACKET,HANDLE	17	1	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
7	1	BC-1	BORDER CLOSER MACHINE	18	3	WWLM5	M5 LOCK WASHER
8	1	FF770018-1	PLUG, 3 POS, UML2	19	3	WWLM6	WASHER,LOCK,M6
9	3	FF770251-3	CONN,UML2,PIN,F,14	20	.17 ft	ZTH3/4B	HEAT SHRINK TUBING
10	1	NNHM6X1.0	M6 X 1.0 HEX NUT	21	1	MM5229K54	TUBING, 1/8"IDX1/4"OD
11	2	SSFC05032	1/4-28 X 1/2 FLAT ALN CAP				



1392151 B Pole Assembly

AAC Drawing Number 1392151 Rev 1

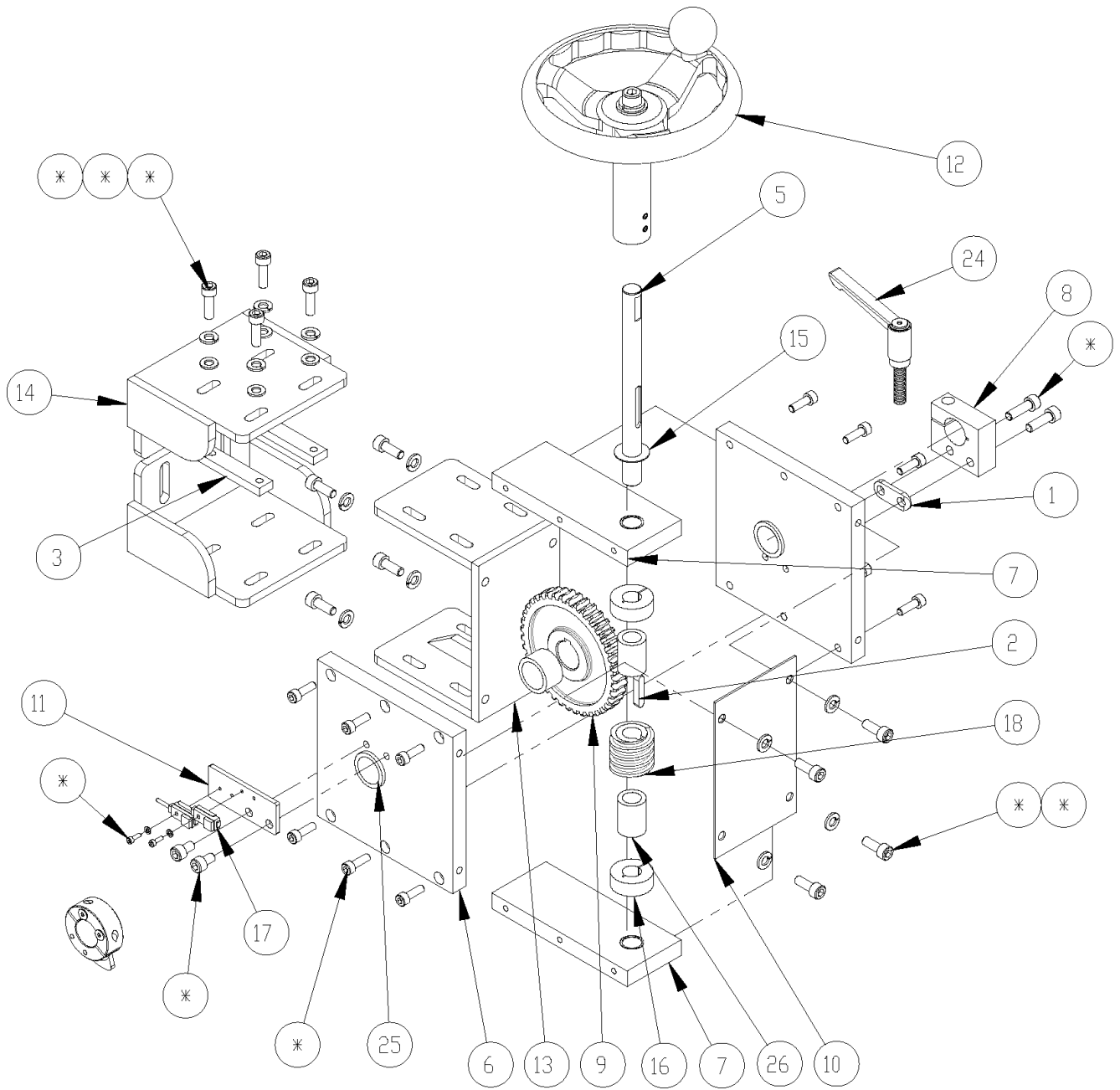
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392110	ROLL, SPIRAL FLIGHTED
2	2	1392150	MOUNTING BLK, BEARING
3	1	1392156	PULLEY, CLUTCH, 20T, 25mm
4	2	BBNAP205-25	BEARING, PILLOWBLOCK



1389274 Dual Thread Break Detector Assembly

AAC Drawing Number 1389274 Rev 3

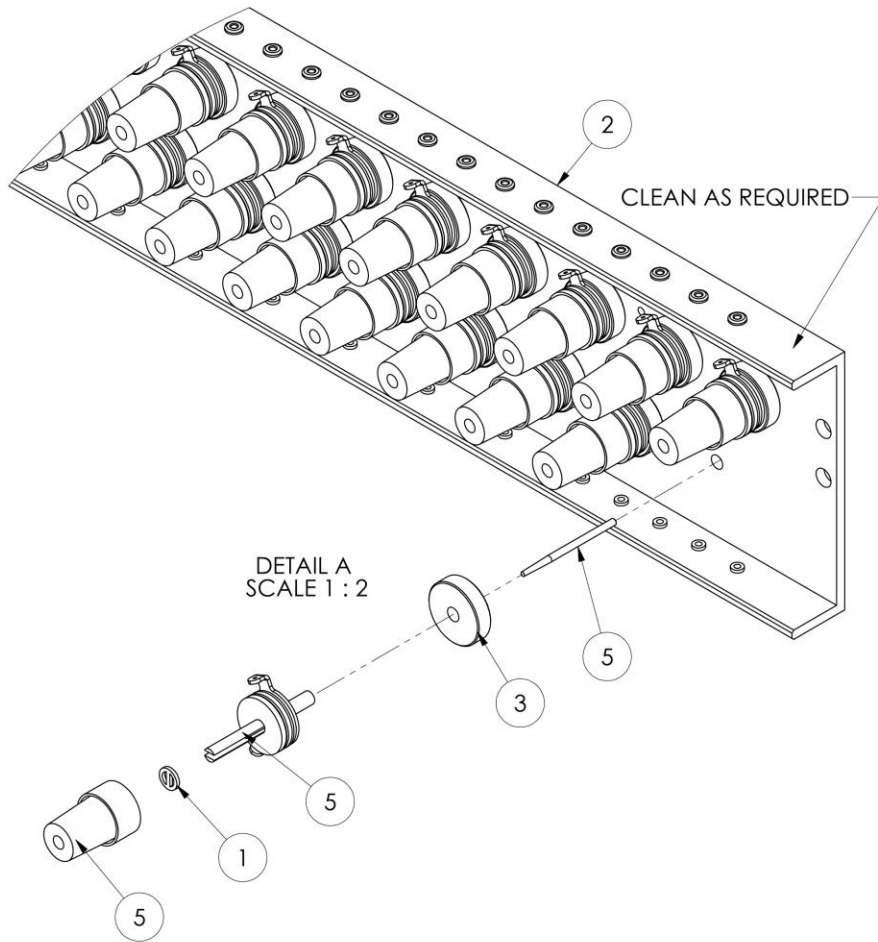
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	50	1386421	THREAD BREAK DETECT MOD
2	3	1388717	BRACKET,SENSOR,NEW STYLE
3	1	1389275	PLATE, DUAL THREAD STOP
4	42	1392325	STAND-OFF, RAIL
5	6	1392326	BAR,SENSOR MTG,MIDDLE
6	3	1392902	PLATE,NUT,M5X27
7	42	SSFCM5X35	SCREW,FLAT ALLEN CAP
8	6	SSSCM5X40	SCREW,SOCKET CAP,M5X40
9	6	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1393875 Footlift Adjusting Knob Assembly

AAC Drawing Number 1393875 Rev 0

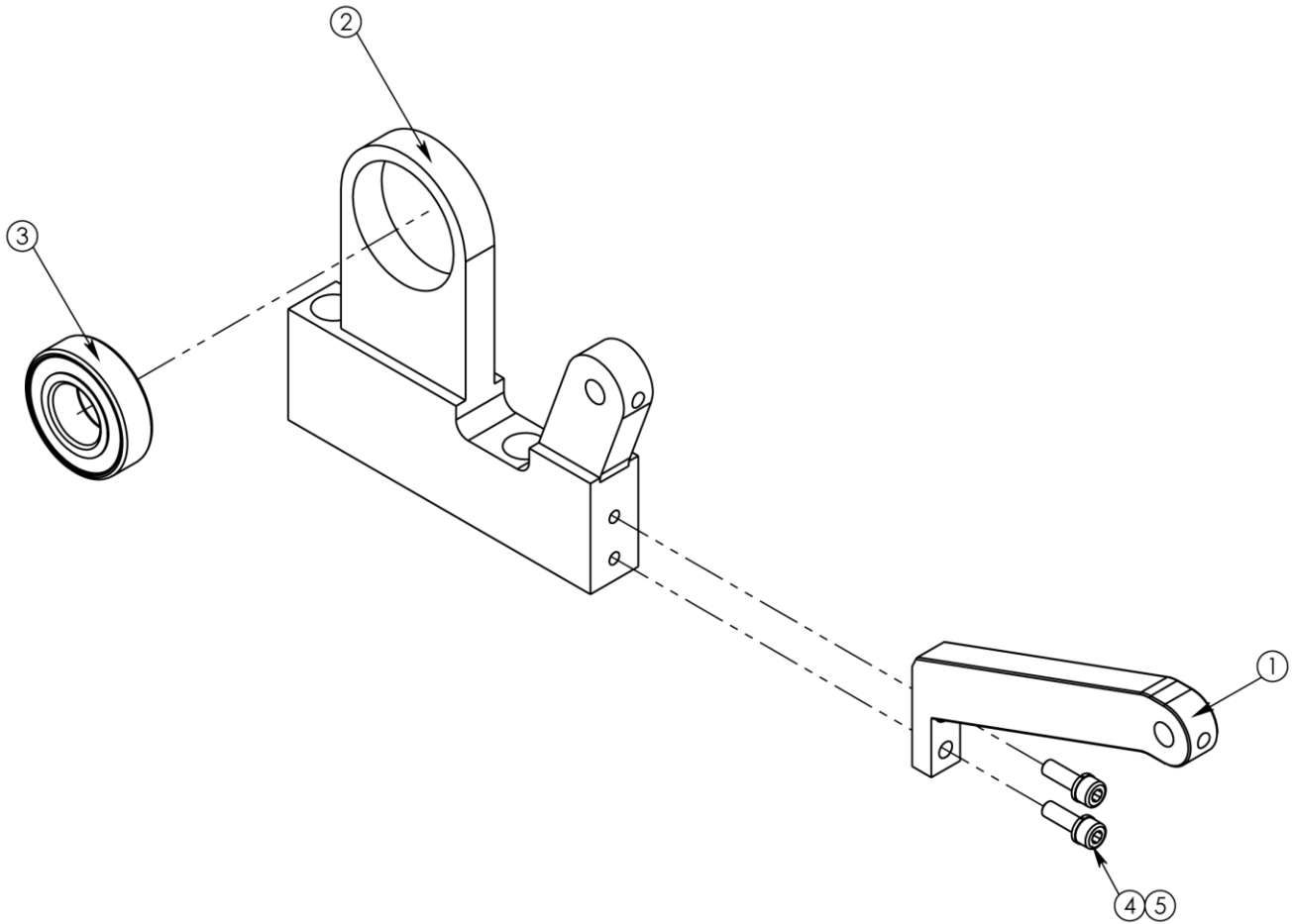
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1331725	PLATE,WASHER,.266@.75
2	1	1389713	5MM X 5MM X 25MM KEY
3	2	1392004	PLATE,NUT,M6
4	1	1392373	INDICATOR, FOOT HEIGHT
5	1	1392482	SHAFT,ADJUSTING
6	2	1392484	PLATE,GEAR MTG
7	2	1392486	PLATE,WORM MTG
8	1	1392487	CLAMP
9	1	1392492	GEAR,WORM, 12P,14.5 DEG
10	1	1392591	PLATE,COVER,FOOT ADJ
11	1	1392710	PLATE,SENSOR MTG
12	1	1392998	WHEEL,FOOT LIFT
13	1	1393878	BRKT,FOOR ADJ MTG
14	2	1393882	BRKT,REAR
15	1	BBTRA815	WASHER,THRUST,STEEL 1/2
16	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
17	2	FFGXL8FC5	PROX. SWITCH
18	1	MM57545K527	WORM,12P,1.0 OD,0.5B
19	2	SSSCM2.5X8	M2.5-0.45 X 8 SOC CAP
20	12	SSSCM5X16	M5-0.8 X 16 SOC CAP
21	2	SSSCM6X10	M6-1.0 X 10 SOC CAP
22	8	SSSCM6X16	M6-1.0 X 16 SOC CAP
23	6	SSSCM6X20	M6-1.0 X 20 SOC CAP
24	1	TTH6324K650	M8X1.25X32MM STUD
25	3	UU20-26X15	BEARING,BRONZE,20MM ID
26	2	UUAA744-03	BEARING, .5 X.75X 1.00
27	4	WWFM6	6MM FLAT WASHER
28	12	WWL1/4	1/4 LW



1392291 Thread Tension Guide Assembly

AAC Drawing Number 1392291 Rev 7

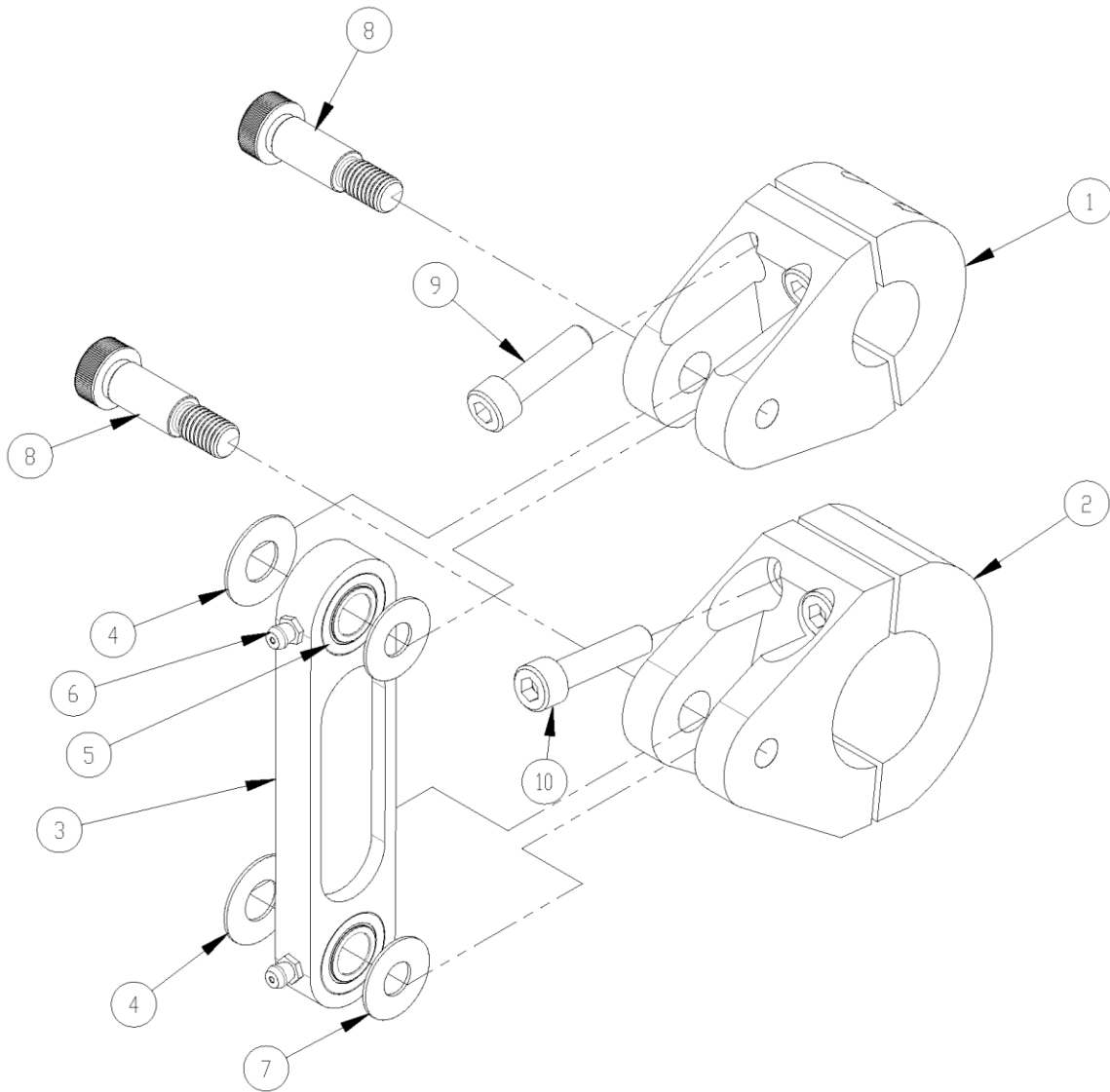
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	*107	1389915	WASHER, THREAD TENS. OPEN
2	1	1392290	GUIDE, THREAD GUIDE
3	107	1392308	SPACER, THREAD TENSION
4	107	1392987	PIN, TENSION OPENER, LONG
5	107	SCT1392	TENSION ASSY, 1392



1392304 Bearing Butterfly Assembly

AAC Drawing Number 1392304 Rev 0

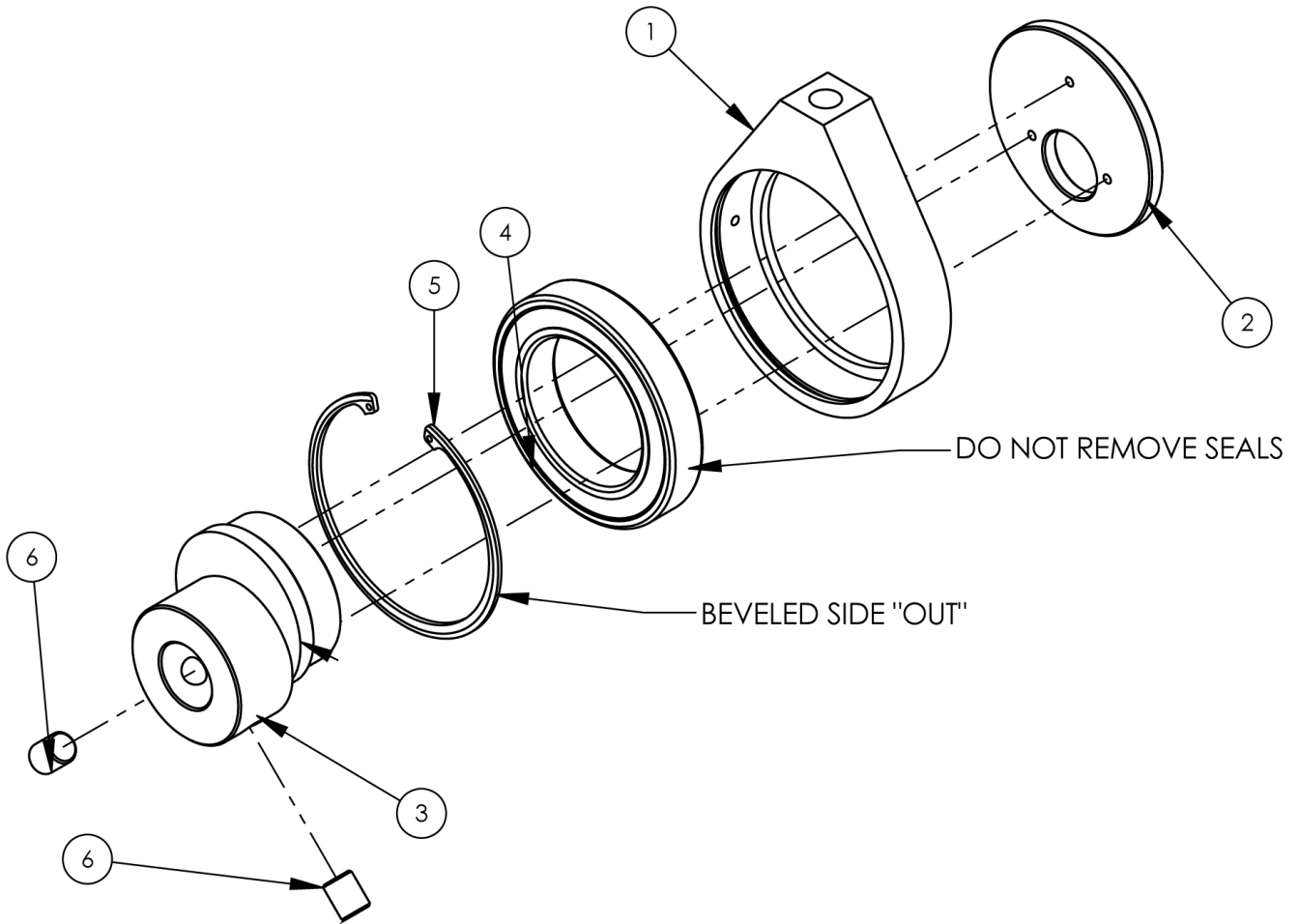
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392221	GUIDE, LOOPER THREAD(4-082A-2)
2	1	1392491	MOUNT, ROLLER BEARING
3	1	BB60042RS	BEARING,BALL,20 ID,42 OD
4	2	SSSCM5X16	SCREW,SOC CAP,M5-0.8 X 16
5	2	WWLM5	M5 LOCK WASHER



1392846 Butterfly Drive Assembly

AAC Drawing Number 1392846 Rev 2

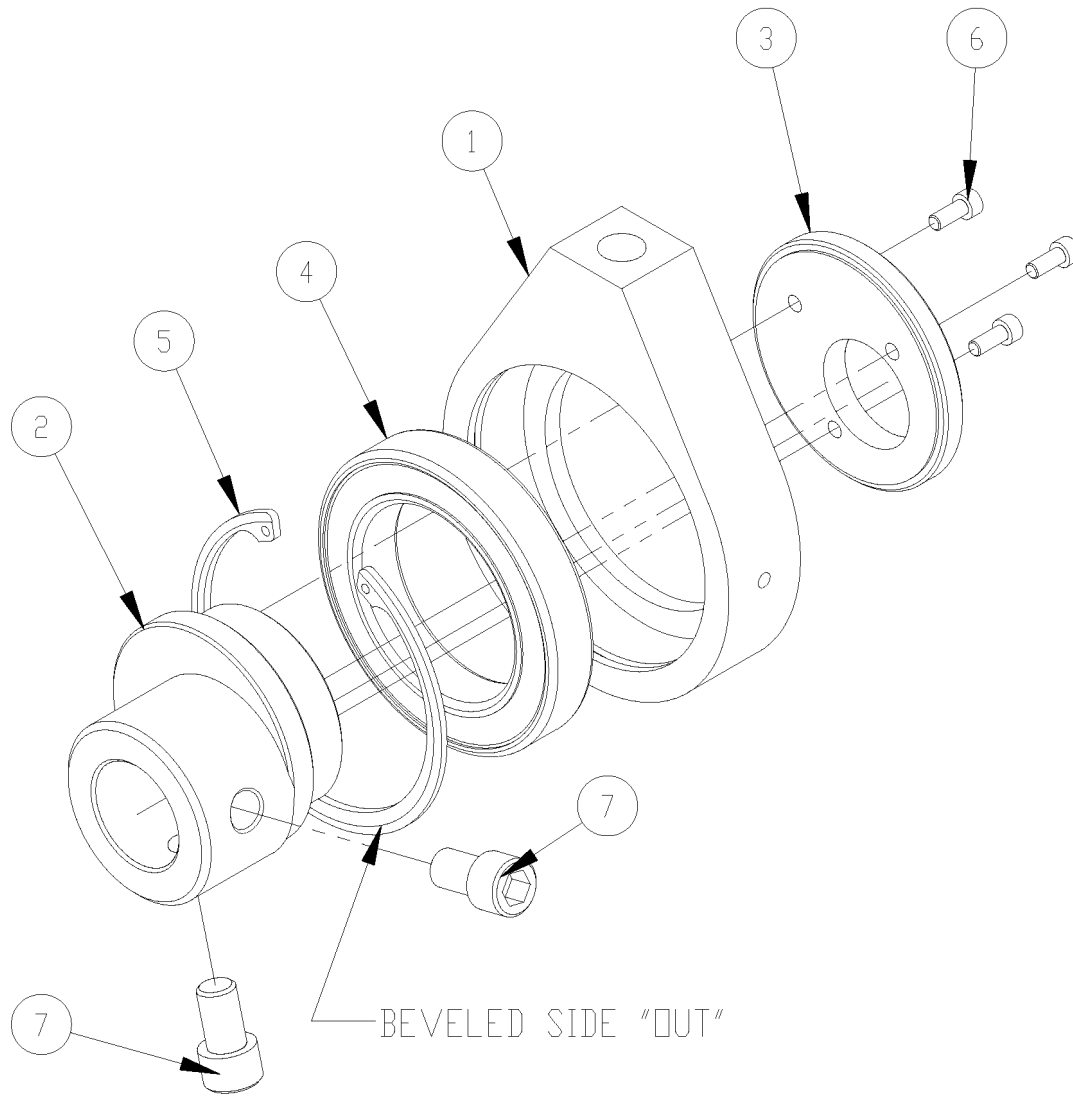
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1389010	CRANK,FRONT BUTTERFLY
2	1	1392835	CRANK,FRONT BUTTERFLY
3	1	1392836	LINK,BUTTERFLY DRIVE
4	2	BBAS1226	WASHER,THRUST,12MM ID
5	2	BBNA4901A2RSR	BEARING,NEEDLE,12MM ID
6	2	MM1105K71	GREASE FITTING, M6X1
7	2	MM5909K71	WASHER,THRUST,10MM ID
8	2	SSASM12M25	SCREW,ALLEN SHOULDER
9	4	SSSCM8X30	M8-1.25 X 30 SOC CAP
10	4	SSSCM8X35	M8-1.25 X 35 SOC CAP



1389024 Large Eccentric Assembly

AAC Drawing Number 1389024 Rev 4

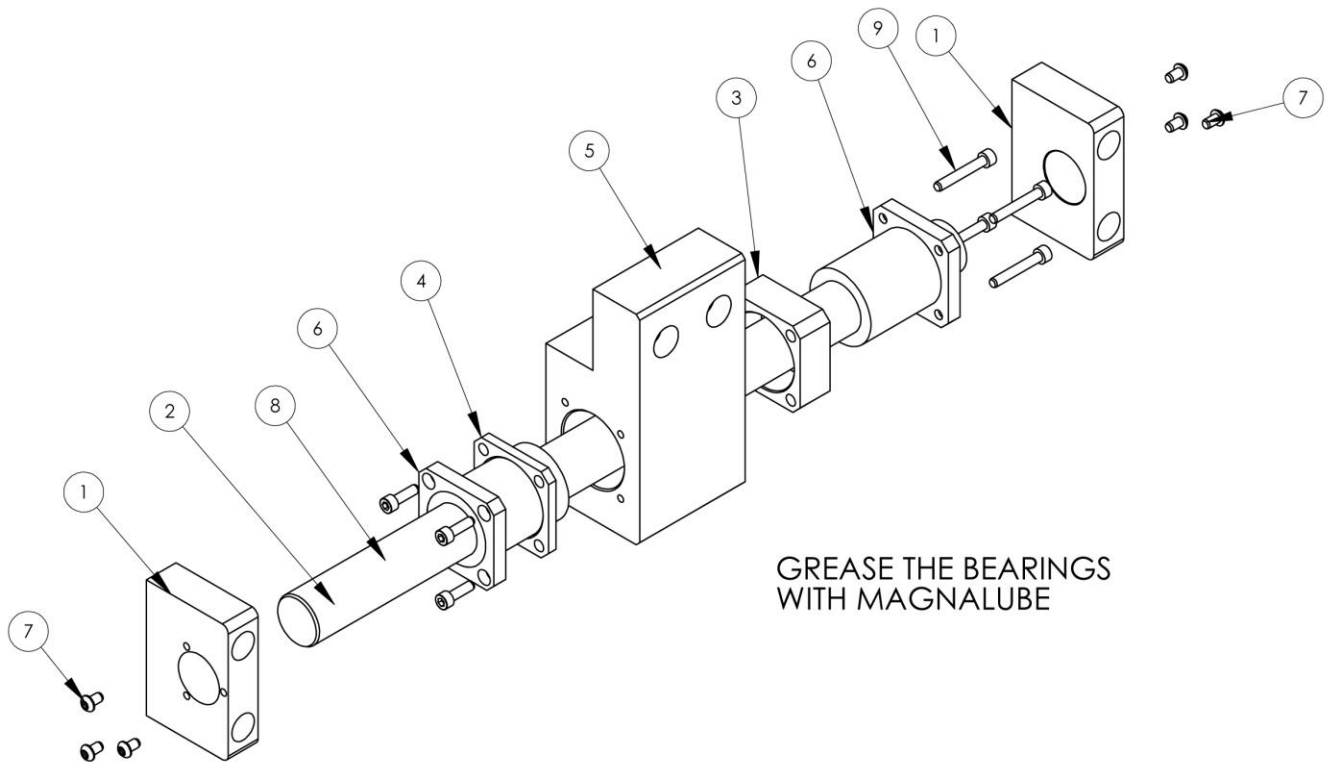
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	2-060	NEEDLE BAR ECCENTRICS
2	1	2-061	NDL BAR ECCENTRIC PLATE
3	1	2-062M	ECCENTRIC INSERT,LARGE
4	1	BB60162RS	BEARING, RADIAL, SEALED
5	1	MMN1302475	RING,RET,BLVD,INT,4.75"
6	2	SSSSM16X20	M16X2X20 SET SCREW



1389025 Small Eccentric Assembly

AAC Drawing Number 1389025 Rev 4

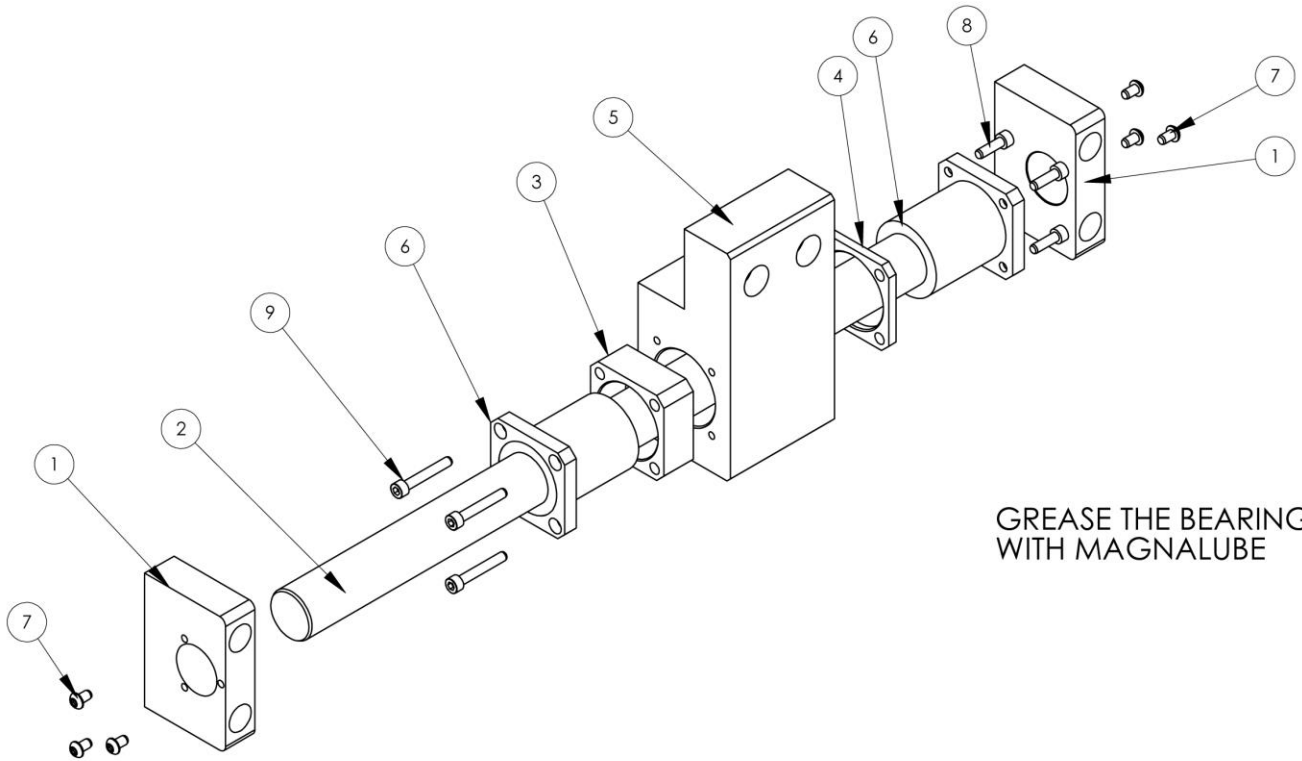
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	2-063A	ECCENTRIC, LINKAGE
2	1	2-064BM	ECCENTRIC INSERT, SMALL
3	1	2-065	CAP, LOOPER ECENTRIC
4	1	BB60132RS	BEARING, RADIAL, SEALED
5	1	MMN1302375	RING, RET, BLVD, INT, 3.75"
6	3	SSSCM5X12	M5 X 12 SOC CAP SC
7	2	SSSCM12X20	SCREW, M12 X 20



1388222 Front Linear Slide, 35MM

AAC Drawing Number 1388222 Rev 1

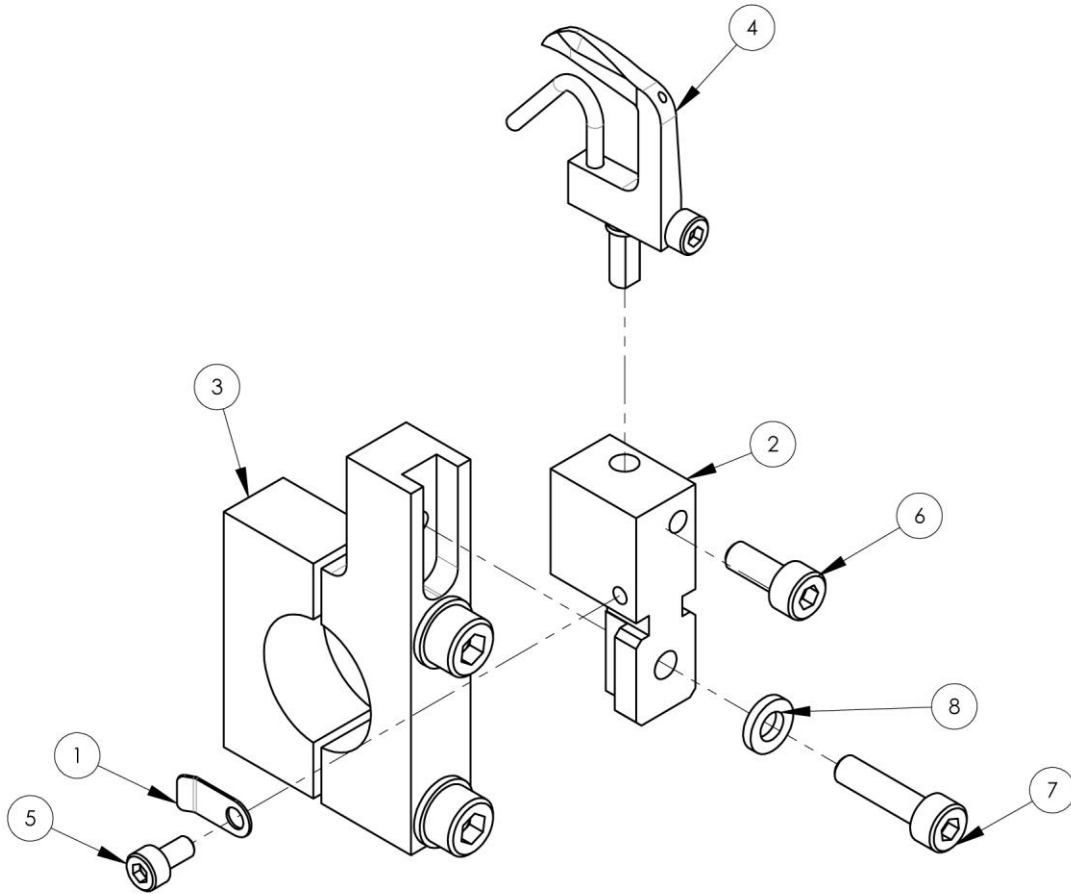
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1388221	BRKT,SLIDE SUPPORT,35MM
2	1	1388223	SHAFT,SLIDE,35MM
3	1	1388224	SPACER, BEARING,35MMX1"
4	1	1388225	SPACER, BEARING,35MMX1/4"
5	1	4-001A	BLOCK,SLIDE,35MM SHAFT
6	2	BBSMK35GUU	BEARING,LIN,FLG,35MM
7	6	SSBCM6X10	SCREW,SOCKET CAP
8	4	SSSCM6X20	M6 X 20, SOC CAP
9	4	SSSCM6X40	SCREW, SOCKET CAP, M6X40



1388227 Right Linear Slide, 35MM

AAC Drawing Number 1388227 Rev 2

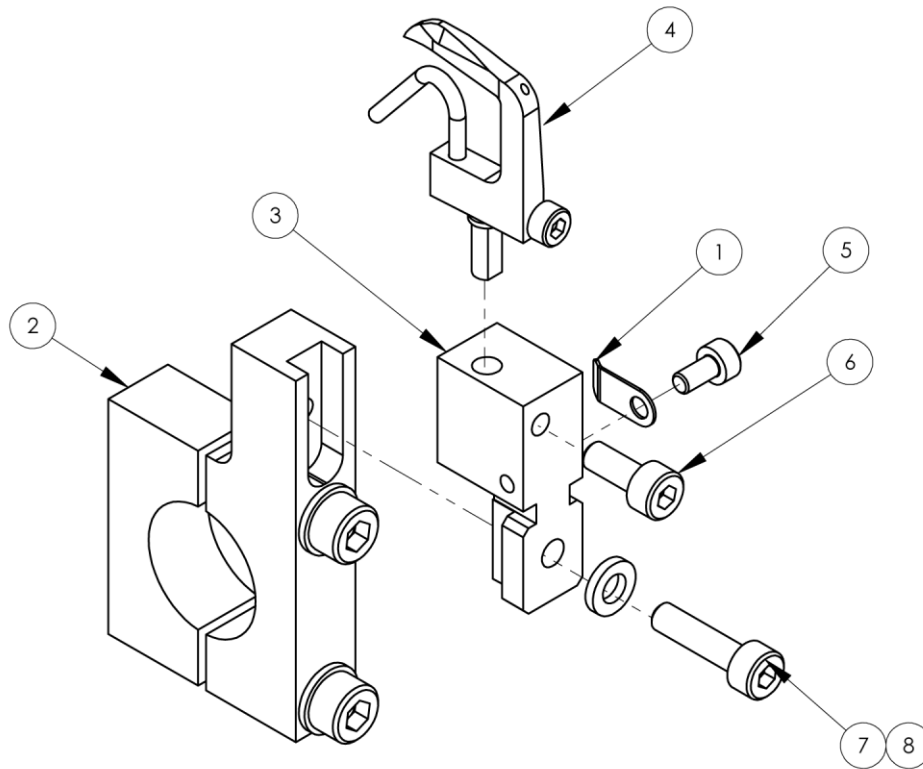
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1388221	BRKT,SLIDE SUPPORT,35MM
2	1	1388223	SHAFT,SLIDE,35MM
3	1	1388224	SPACER, BEARING,35MMX1"
4	1	1388225	SPACER, BEARING,35MMX1/4"
5	1	4-001A	BLOCK,SLIDE,35MM SHAFT
6	2	BBSMK35GUU	BEARING,LIN,FLG,35MM
7	6	SSBCM6X10	SCREW,SOCKET CAP
8	4	SSSCM6X20	M6 X 20, SOC CAP
9	4	SSSCM6X40	SCREW, SOCKET CAP, M6X40



1392329 Looper Holder, LH

AAC Drawing Number 1392329 Rev.6

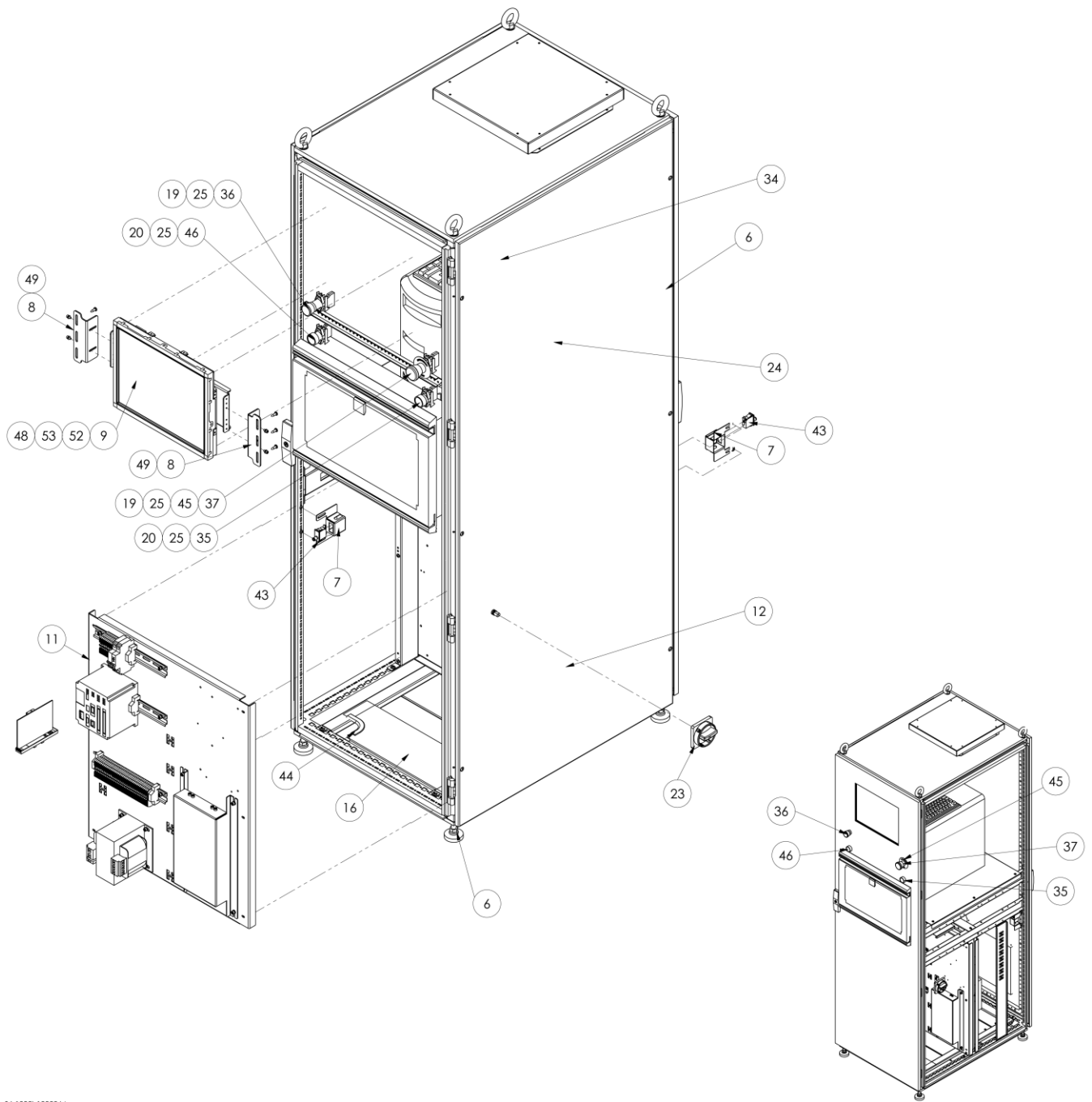
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392003	CLIP,THREAD
2	1	1392005	LOOPER HOLDER, LH
3	1	1392145	CLAMP, LOOPER HOLDER
4	1	P3-0146-N1	LOOPER,NEW STYLE
5	1	SSSCM3X6	M3-0.5 X 6 SOC CAP
6	1	SSSCM4X10	M4-0.4 X 10 SOC CAP
7	1	SSSCM4X16	M4-0.7 X 16 SOC CAP
8	1	WWFM4.3	WASHER, FLAT 4MM



1392347 Looper Holder Assembly, RH

AAC Drawing Number 1392347 Rev.5

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1392003	CLIP,THREAD
2	1	1392145	CLAMP, LOOPER HOLDER
3	1	1392346	LOOPER HOLDER,RH
4	1	P3-0146-N1	LOOPER,NEW STYLE
5	1	SSSCM3X6	M3-0.5 X 6 SOC CAP
6	1	SSSCM4X10	M4-0.4 X 10 SOC CAP
7	1	SSSCM4X16	M4-0.7 X 16 SOC CAP
8	1	WWFM4.3	WASHER, FLAT 4MM



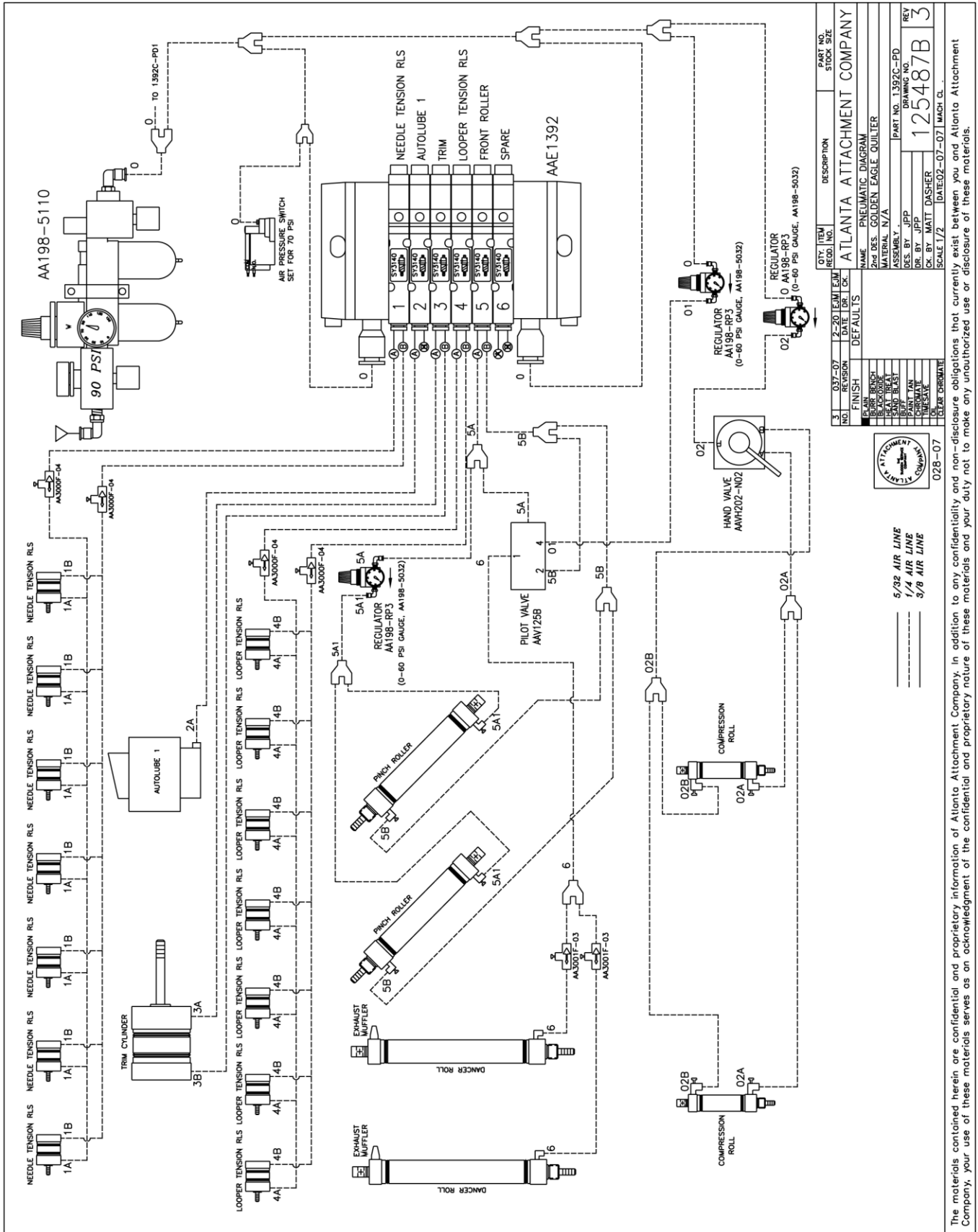
C-A 13070 1309324

1392364 Control Cabinet Assembly

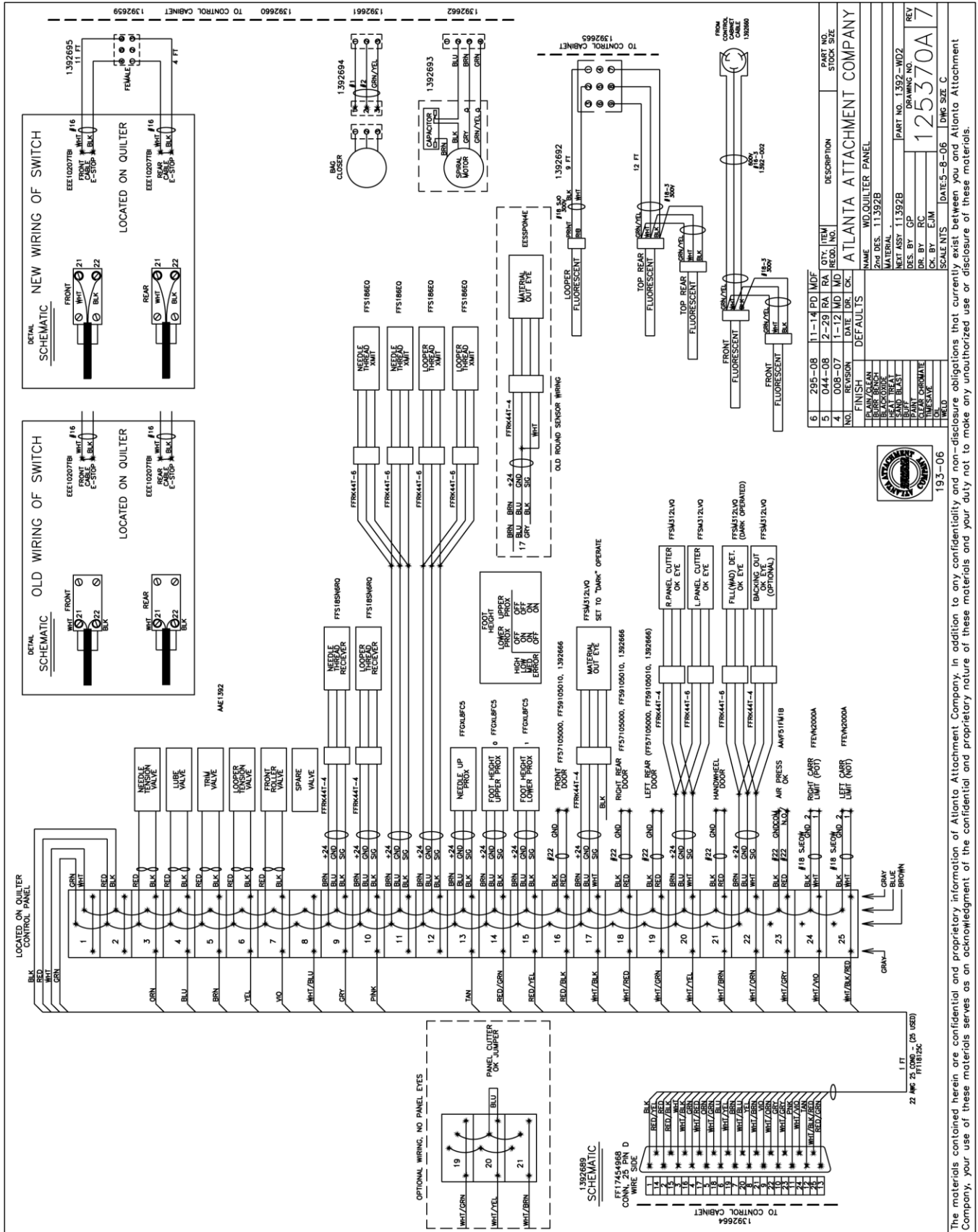
AAC Drawing Number 1392364 Rev18

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	AR	1392-WD1	WD,BACK PANEL	28	1*	EEB2E10A	CABLE,POWER,10M,SERVO
2	AR	1392-WD2	WD,QUILTER PANEL	29	1*	EEB51CE05A	CABLE,POWER,5M,SERVO
3	1	4080-4215A	CABLE,3 PIN FM MOLEX	30	1*	EEJEPMCW6022	TERMINATION,BLOCK
4	1*	51175B	MEMORY KEY,128MB	31	3*	EEJEPMCW60030	CABLE,MCHTRINK M2 W/CORE
5	AR	120280	PCI SERIAL ADAPTOR	32	1*	EEJZSPCMP0205B	ENC,CABLE ASSY,5M
6	1	1388431	ENCLOSURE, COMPUTER 1392	33	1*	EEJZSPCMP0210B	ENC,CABLE ASSY,10M
7	2	1388437	ENCLOSURE, SENSOR,DOOR	34	1	EEL237228	KEYBOARD, USB
8	2	1388708	BRACKET, TOUCHSCREEN	35	1	EEPF3	BUTTON, PUSH 22MM, GREEN MO
9	1	1388986	15' TOUCHSCREEN ASSEMBLY	36	1	EEPLMP45	BUTTON,PUSH,22MM,YELLOW
10	1	1392036	SHELF, KEYBOARD	37	1	EEPMTS44	E-STOP BUTTON, TWIST REL.
11	1	1392366	BACKPLANE, FRONT SIDE ASM	38	3*	FF8908-2	WIRE,STR,#8,PVC,RED
12	1	1392367	BACKPLANE, BACK SIDE ASM	39	3*	FF8908-10	WIRE,STR,#8,PVC,BLK
13	1*	1392660	CABLE, FLORES. LIGHT	40	3*	FF8908-13	WIRE,STR,#8,PVC,BLU
14	1*	1392696	CABLE ASSY,MP2300,SERIAL	41	*15	FF19504	CABLE,STOW,3X16 AWG,
15	1*	1392697	PENDANT ASSY,QUILTER	42	18*	FF31572787	WIRE,STR,#10,PVC,GRN/YEL
16	1	1392994	PANEL, ACCESS	43	2	FFE6930A	SWITCH,INTEROCK,DOOR,SPDT
17	1*	DONGLE1	E-Z PATTERN DESIGN SECURITY	44	5*	MM100-1/8	DOOR TRIM - BLACK
18	1*	DONGLE2	E-Z QUILTER SECURITY DONGLE	45	1	MM800E15YE112	E-STOP LEGEND PLATE
19	2	EE3X01	BLOCK,P.B. CONTACT, N.C.	46	1	MM800EPF1	BUTTON, PUSH 22MM, WHI, MO
20	2	EE3X10	BLOCK,P.B. CONTACT, N.O.	47	50*	MMLSSBB01210	FOAM, URETHANE, 1/8X1
21	1*	EE194EE63PE	DISCONNECT PE,40/63A,IEC	48	4	SSSCM4X8	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X8
22	1*	EE194EE631753	DISCONNECT,3POLE,63A,IEC,	49	50*	SSZP#12040	SCREW,PAN SHEET METAL
23	1	EE194LHE6N175	DISCONNECT HANDLE,RED/YEL	50	4*	TT5828	TERMINAL,RING,#10 STUD
24	1	EE1392COMP	DELL COMP W/FLAT SCREEN	51	4*	TT190020028	TERMINAL,FASTON,F.,.187X
25	4	EEA3L	LATCH,PUSH BUTTON	52	4	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4
26	1*	EEA11CE05A	CABLE,ENCODER,5M	53	4	WWL8	WASHER,LOCK,#8
27	1*	EEB2E05A	CABLE,POWER,5M,SERVO				

1392C-PD Pneumatic Diagram



1392-WD2 Quilter Panel Wiring Diagram



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

Atlanta 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 período 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 se reserva el derecho de exigir el retorno de cada pieza defectuosa con un formulario de reclamo de garantía.
- AAC va, según su criterio, a reparar o reemplazar las máquinas o piezas defectuosas devueltas a AAC.
- AAC se 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 cambiada o modificada y no está sujeto a cualquier otra garantía implicada por otro agente o distribuida 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 hayan sido manufacturados por AAC, son garantizados por un período de ochocientas (800) horas.
- Componentes mecánicos que fallen por defectos de materiales o de fabricación que hayan sido manufacturados por AAC, son garantizados por un período de ochocientas (800) horas.
- Componentes comprados (Motores, Cabezales) son protegidos debajo de la garantía del fabricante.
- AAC asistirá con el manejo de todo reclamo de garantía bajo la garantía del fabricante.

Lo Que No Está Garantizado

- Falla de repuestos a 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

Printed in the USA