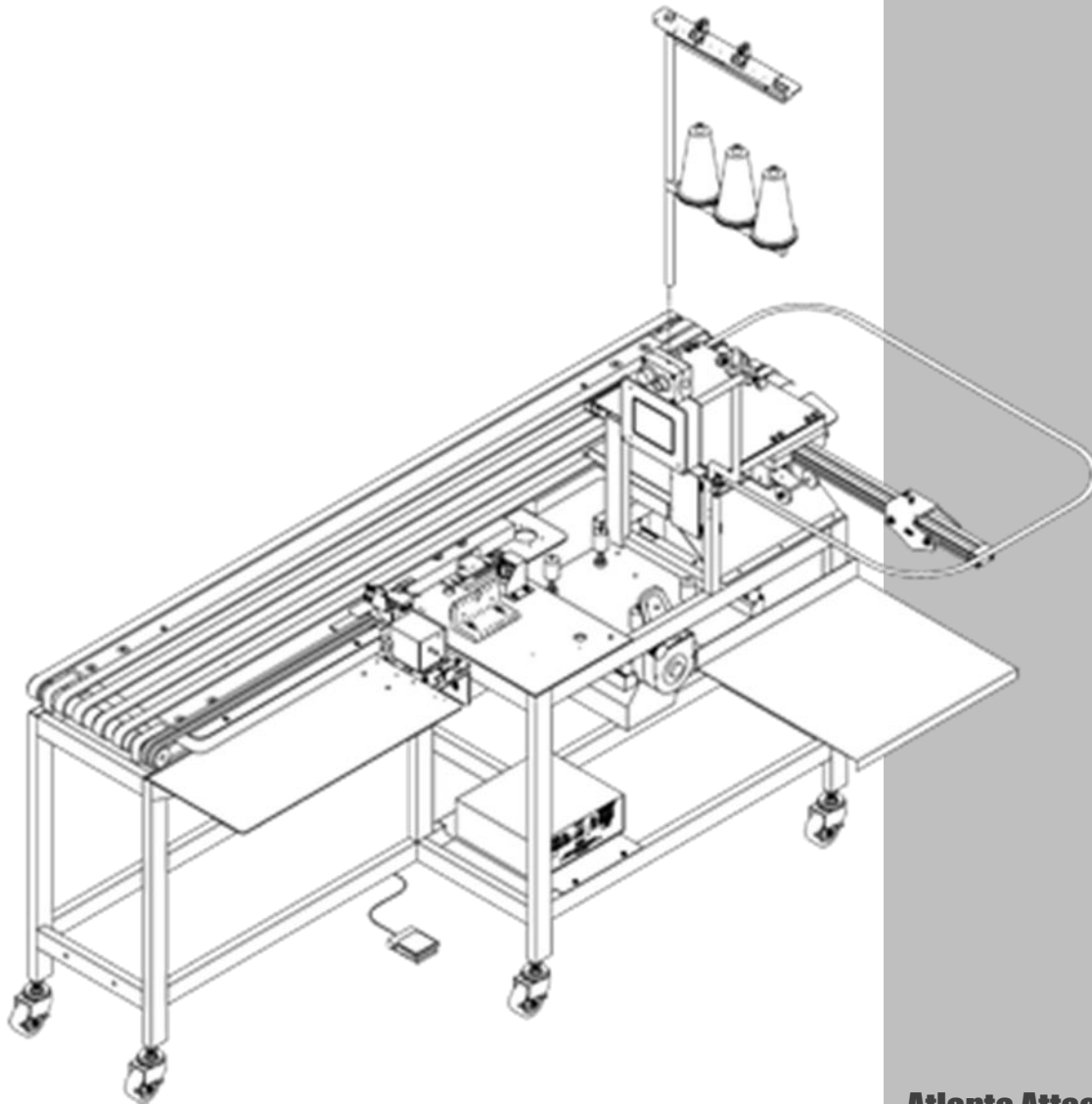




Modelo **211ES**

Revisión 1.3 Actualizado January 30, 2023

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.

Contents

Información Confidencial y Propietaria	0
IMPORTANTE	0
Instrucciones de Seguridad	0
Riesgos.....	1
Equipo de Seguridad en las Máquinas	2
Gafas de Protección	3
Avisos Importantes	4
Mantenimiento	6
Reparación	7
Una Palabra al Usuario Final	8
Precauciones de Seguridad	9
Descripción	10
Instrucciones de Operación.....	11
Caja de Control	11
Instrucciones para la 211ES.....	12
Primera Página de la Pantalla	12
Funciones Técnicas.....	13
Configuraciones 1:.....	13
Configuración 2:	14
Prueba de Entrada Manual	14
Prueba de Salida Manual	14
Página Del Operador.....	14
Errores Posibles de la Máquina.....	15
Control de Velocidad del Transportador.....	16
Posición del Alza prénsatelas.....	16
Ajuste del Sensor Fotoeléctrico	17
Ajuste	17
Detectores de Rotura del Hilo	17
Instrucciones del Sensor de Hilo.....	18
Ajustes a la Guía de la Recortadora de Borde	19
El Rodillo Guía de Material Debe Ajustarse en tres Dimensiones.....	19
Ajustes al Tira Cadeneta y al Control de Velocidad.	20
Problemas y Soluciones	21
Mantenimiento Del Cabezal	22
Nivel del Aceite	22
2. Aceitado Manual.....	23

3. Cambio de Aceite.....	23
4. Para Drenar el Aceite.....	23
5. Chequeo y Reemplazo del Filtro de Aceite	23
Ajustes para Coser con la Pegasus W664.....	24
Ajustes Sugeridos Para Rimoldi.....	31
Hoja de Fase :	35
Ajustes e Instrucciones Para Yamato VC2600.....	36
1. Enhebrado de la Máquina	36
Plan De Mantenimiento Preventivo	44
Dibujos de Ensamblaje & Lista de Partes.....	46
2211ESY6202 Auto Hemmer Yamato 5.6mm W/Panasonic Motor	47
2211ESY6704 Auto Hemmer Yamato 5.6mm Ga. W/Panasonic Motor	48
2211ESY6207 Auto Hemmer Yamato 5.6mm W/Panasonic Motor	49
2211ESEY6408 Auto Hemmer, Yamato 5.6mm W/Efka Motor	50
211-126E Table Assembly.....	51
211-125E Table Sub-Assembly	53
4082006 HMI Touch Screen Assembly.....	55
211-124E Table Sub-Assembly	56
211-126C Table Assembly	58
211-125A Table Assembly	60
211-124B Bottom Side Assembly	61
211-209 Electronic Assembly.....	63
0411-1057 Waste Venturi Assembly.....	64
211-120 Edge Trimmer Mount Assembly	65
211-G6602 Drive Train Assembly.....	66
211-034 Transfer Drive Assembly.....	67
211-121A Edge Trimmer Assembly, SBUS.....	69
211-128 Lower Conveyor Assembly	71
211-123 Narrow Belt Idler Assembly.....	72
0411-1300 Waste Container Assembly	73
211-134 Top Conveyor, 2 Belt	75
211-171 Top Conveyor Internal Components	77
211-134B Top Conveyor, 2 Belts	79
311-061 Keel Assembly, ¾ Wide Cuff.....	80
311-002 Top Conveyor, Main Drive	81
211-151A Stacker, Pick and Stack.....	83
016-014A Material Clamp Assembly	84

Technical Manual & Parts Lists

211-G6606C Hemming Folder Assembly	85
211-162 Indexing Table	86
311-006 Fold In Half Stacker Assembly	87
311-006B Fold In Half Assembly	89
311-006A Fold In Half Stacker Sub-Assembly	91
311-006C Fold in Half Stacker Assembly	93
025-001 Control Box Assembly	95
025-025 Indexing Table for Fold in Half Stacker	97
025-027 Control Box Assembly	98
011-INST1 Material Adjustment	99
211ES-PD1 Pneumatic Diagram	100
025-PD1 Pneumatic Diagram	101
025-025PD Pneumatic Diagram	102
211ES-WD1 Wiring Diagram, SBUS	103
211ES-WD2 Wiring Diagram, SBUS	104
025-WD2 Wiring Diagram	105
025-WD4 Wiring Diagram	106
025-025WD2 Wiring Diagram	107
Sewing Head Details	108
211-127B Sewing Head Assembly	110
211-122D Footlift Sub-Assembly	111
311-3000C Chain Puller Assembly	112
2213009 Chain Puller Assembly	113
AP-22E-105 Drive Motor Assembly	114
211-129A Chain Trimmer	115
311-2017 Thread Trim Assembly	116
3101760 Thread Handling Assembly	117
311-2018 Thread Trimmer Adjustment Instructions	118
Notes	119

Instrucciones de Seguridad



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

Información Obligatoria

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

Alcance del Material de Instrucción

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

Puede también incluir:

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

Uso Previsto

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

Exclusión por Mal Uso



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

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

Riesgos

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

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

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

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

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

Escogencia y Calificación del Personal

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

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

Entrenamiento

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

Responsabilidades

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

Un Consejo al Operador

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

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

Daños

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

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

Fallos y Errores

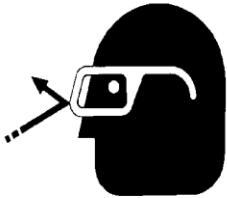
La máquina debe ser apagada y a todas sus partes móviles o rotatorias permitirles parar completamente y asegurarlas contra una reiniciada accidental antes de comenzar a remediar cualquier falla o error.

Avisos en la Máquina

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

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

Gafas de Protección



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

Herramientas

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

Aceites, Lubricantes, Químicos

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

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

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

Area de Trabajo

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

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

PARADA de Emergencia

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

Primeros Auxilios

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

Avisos Importantes

Reporte y Control de Incendios

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

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

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

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

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

Suministro de Corriente Eléctrica



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

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

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

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

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

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

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

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

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

Envío de la Máquina/ Empaque

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

Daño en el Transporte

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

Almacenamiento Temporal

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

Transportando la Máquina

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

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

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

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

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

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

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

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

Proteger contra accesos no autorizados.

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

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

Regulaciones Locales

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

Mantenimiento

Instrucciones Regulares de Seguridad

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

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

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

Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

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

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

Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

Reparación

Piezas de Repuesto

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

Reparación, Electricidad

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

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

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

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

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

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

Ventilación/Gases Peligrosos

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

Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

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

Responsabilidad General

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

Comenzando a Mover la Máquina

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

Una Palabra al Usuario Final

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

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

Precauciones de Seguridad

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

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

Descripción

La máquina dobladilladora de alta velocidad de Dos agujas e hilo de recubrir de la Compañía Atlanta Attachment es una unidad combinación de mangas, bolsillos y cuerpos completos con capacidad de apilado para todos.

La 2211ES es una unidad versátil para dobladillar mangas, bolsillos y cuerpos. Esta unidad está disponible con apilador automático, transportador de retorno y doblador apilador automático.

El diseño modular de la Dobladilladora de Dos Agujas de la AAC permite la flexibilidad de escoger la combinación de componentes para diseñar un sistema que más se acomode a sus necesidades.

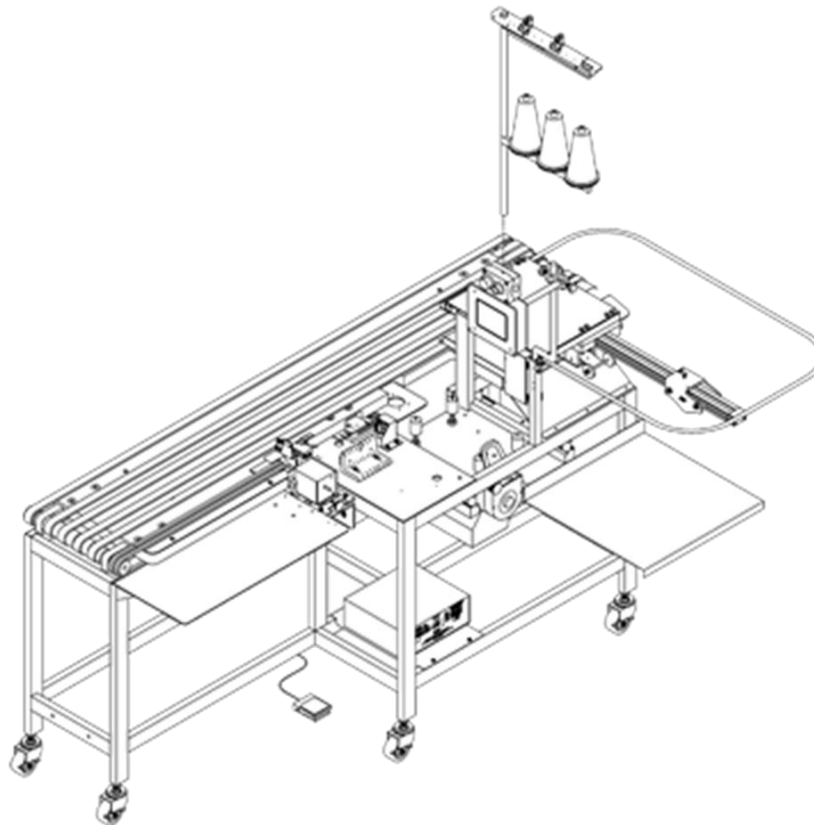
Descripción: Es una estación de trabajo controlada electrónicamente que consiste de un aparato dobladillador con transportador, cabezal de máquina de coser de dos agujas e hilo de recubrir inferior, motor electrónico, cortador automático de borde.

Operación: El operario coloca las partes a una guía e inicia la costura. La unidad continuará cosiendo mientras que partes sean colocadas en el transportador dentro de una distancia específica. El ciclo de costura parará si el operario falla en poner la siguiente parte, de ésta forma reduciendo el gasto de hilo. La producción promedio de mangas es de 350 a 400 docenas pares por día de 8 horas.

PRECAUCIÓN:

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

NO ponga los dedos o las manos en o alrededor de estas cuchillas. Todos los ajustes hechos al cabezal de la máquina de coser o a las cuchillas deben hacerse con la electricidad a la máquina APAGADA.



Instrucciones de Operación

Doblador de Dos Agujas 2211ES

¡LEA TODAS ESTAS INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR LA MAQUINA!

Conecte a una corriente de 208-230 de voltaje de Corriente Alterna, de 1 fase.

Conecte la manguera de 1/4" al conector de entrada de aire con 10 Pies Cúbicos. Por Min. Chequee los reguladores por el PSI (Libras de presión por pulgada cuadrada) correcto. El regulador debe ser fijado a 70 PSI.

La caja de control está montada debajo del cabezal (vea página 1-8). Esta caja controla el motor que mueve los transportadores y el Tira cadeneta. Los tres selectores en la caja de arriba son para sincronizar los dos transportadores. Si cambia el largo de la puntada tiene que ajustar estos números para volver a sincronizar los transportadores a la máquina. Disminuir el número hace que los transportadores se muevan más lentamente. Por ejemplo, si cambia el largo de la puntada de 10 PPP (Puntadas por pulgada) a 11 PPP, debe disminuir el número en los selectores en 10% para igualar el 10% de puntada más corta. También hay un botón "PRUEBA MANUAL / AJUSTE" en la caja de arriba. Cuando hunde este botón los transportadores se mueven cuando la máquina no está funcionando. En la parte de atrás de la caja de arriba, hay un fusible y un interruptor. Deje el interruptor en encendido (ON), excepto cuando va a hacer el mantenimiento al motor paso a paso o a los transportadores.

Caja de Control

AP-28-800N Caja de Control de Velocidad del Transportador



Instrucciones para la 211ES

Nota: Los botones a lo largo de la parte de abajo de la pantalla son los botones standard. Aparecen o cambian según las necesidades de la pantalla en uso.

1. RECOMENZAR: Siempre lleva la máquina a la configuración original de encendido.
2. AYUDA: Llega hasta una pantalla con ayuda pertinente.
3. LENGUAJE: Le permite cambiar a un idioma diferente.
4. SALIDA: Deja la página en donde está y lo lleva a la página apropiada (generalmente un nivel o a la página anterior donde estaba)
5. COMENZAR: Comienza la función pertinente a la información en la pantalla.
6. CONTINUE: Continúa la función suspendida temporalmente.
7. PRIMERA PÁGINA: Deja la página en donde está y lo lleva a la página apropiada (generalmente LA PRIMERA página)
8. RELOJ: Mientras en la Primer Página le permite fijar el tiempo y la fecha. En las otras páginas sólo lo muestra.

Primera Página de la Pantalla

1. Corte delantero: Controla el tiempo desde que el sensor detecta el borde delantero de la manga hasta que la cadeneta delantera es cortada. Entre más grande el número más corta la cadeneta.
2. Contador: Contador del tiempo que el transportador funciona después que la manga ha sido terminada. Debe ser lo suficientemente alto para permitir que la última manga cargada sea apilada. Entre más alto el número más tiempo funciona el transportador. Esta configuración hace que la máquina funcione reajutable que aumenta cada vez que el apilador opera en modo automático.
3. Corte trasero: Controla el tiempo desde que el sensor detecta el borde trasero hasta que la cadeneta trasera es cortada. Entre menor el número menor el tamaño de la cadeneta.
4. Corte Manual: Hundir este botón activa el cortacadeneta.
5. Parada del Transportador: Controla continuamente o que pare entre mangas. Si la separación entre mangas es muy grande la máquina se para y para seguir tiene que presionar Comenzar en Automático o el interruptor del pie. Si la separación es poca, funcionará continuamente mientras esté cargada.
6. Prueba del Transportador: Permite al operador hacer funcionar el transportador si necesita.
7. Funciones Técnicas: Este lo lleva a Funciones Técnicas.
8. Pantalla del Operador: Lo lleva a la pantalla del Operador (Pág. 1-12)
9. Comenzar en automático: Comienza la máquina en automático y continúa funcionando mientras las mangas sean cargadas.
10. Modo Manual: Este botón lo lleva a una página que le permite al operador usar el cabezal manualmente o en modalidad de encadenado

Funciones Técnicas

1. Configuraciones: Le da acceso a todas las configuraciones de la máquina. Requiere nivel de seguridad del mecánico.
2. Prueba de Entradas: Lo lleva a la página de prueba de entradas que le permite probar los dispositivos en la máquina, tales como sensores, interruptores, etc. Nivel de seguridad del mecánico.
3. Seguridad: Le permite cambiar el nivel de seguridad o cambiar el código para su nivel de seguridad o para cualquier nivel inferior al suyo. Requiere el nivel apropiado de seguridad.
4. Pruebas de salida: Lo lleva a la pantalla de pruebas de salida, la cual le permite probar los aparatos de la máquina, como el motor del transportador o el ciclo de apilado. Requiere seguridad del mecánico.
5. Estilo: Una vez la máquina ha sido configurada para un estilo de manga o material el estilo se puede guardar para recuperarlo después. Requiere seguridad de mecánico para guardar estilo, el operador puede recuperar los estilos.
6. Mantenimiento: Provee una lista de mantenimiento. Requiere seguridad del mecánico.
7. Lenguaje: lo lleva a la pantalla que le permite cambiar a cualquier lenguaje que esté listado en la pantalla.
8. Estadísticas: Lo lleva a la pantalla de estadísticas que muestra las estadísticas de la operación de la máquina. Para recomenzar las estadísticas se requiere nivel de Supervisor.
9. Información del sistema: Lo lleva a la pantalla que muestra la información acerca de la máquina, como: Número de serie y el número de la revisión.

Configuraciones 1:

Nota: Todos los botones en las pantallas Configuración 1 y 2 los lleva a una pantalla que le permite ajustar la configuración y dar una breve descripción de cómo funciona,

1. Corta Cadeneta Delantero: Igual que Corte Delantero en la página principal 1-9.
2. Retardo de bajar el prénsatelas: Tiempo desde que el sensor de costura detecta el borde delantero y el prénsatelas baja. El pie debe bajar a la primera puntada en la manga. Si baja muy pronto el hilo se rompe.
3. Retardo de subir el prénsatelas: Tiempo desde que el sensor de costura detecta el borde trasero hasta que el prénsatelas sube permitiendo encadenado, y presión se aplica al tira cadeneta. El pie debe subir con la última puntada. Si sube muy tarde el hilo se rompe.
4. Retardo del Tira Cadeneta: Tiempo desde que el sensor detecta el borde delantero hasta que el tirador entra al modo de "flotar" para encadenar. La presión hacia abajo se debe quitar con la primera puntada en la manga. El tirador solo debe aplicar presión en encadenado.
5. Retardo de Parada del Cabezal: Tiempo desde que el sensor de costura ve el borde trasero hasta que el cabezal para.
6. Tiempo activado del corta cadeneta: Tiempo que la cortadora se queda abajo. Muy poco hace que no corte bien, demasiado hace que el material se arrugue contra la cuchilla.
7. Retardo del Corta Cadeneta trasero: Tiempo desde que el sensor de costura ve el borde trasero hasta que el Corta Cadeneta corta. (Vea Pag 1-9)
8. Tiempo de Parada del Transportador: transportador activado después que termina la manga. Ver 1-9.

Configuración 2:

1. Detección de bloqueo: Tiempo desde que el sensor ve el borde delantero hasta que la manga llega hasta el sensor del apilador.
2. Tiempo de Doble corte: Tiempo desde las cadenas del borde trasero a la del borde delantero. Si la separación es menor que esta configuración, solo corta el borde delantero. Se prefiere un solo corte entre mangas.
3. Retardo del retorno del apilador: Tiempo que la prensa permanece abierta para soltar la manga. Comienza cuando el interruptor de proximidad es activado. Cuando termina, el cilindro del apilador cambia de dirección. Si es muy corto, el cilindro del apilador cambia de dirección muy pronto y la manga no se apila correctamente.
4. Detector de bloqueo del apilador: Tiempo desde que el apilador es activado hasta que el interruptor de proximidad es activado.
5. Detector de bloqueo de costura: Tiempo que el sensor de costura puede ver material continuamente sin generar error.
6. Detector de bloqueo sensor del apilador: Tiempo que el sensor puede ver material continuamente sin generar error.
7. Detector de bloqueo sensor de fin de carrera del apilador: Tiempo en que el sensor de fin de carrera puede permanecer activado sin generar un error.

Prueba de Entrada Manual

Nota: Al probar dispositivos de entrada, la máquina NO arrancará en modo automático. Se usa un rectángulo alrededor del nombre de un dispositivo de entrada para indicar un cambio en su estado. Un ejemplo es cuando se cubre manualmente el ojo de costura, aparece un rectángulo alrededor del nombre SENSOR DE COSTURA.

Prueba de Salida Manual

Nota: Los botones en la pantalla de Prueba de salida manual activan manualmente ese dispositivo o ciclo en particular

Página Del Operador

1. Contraste: Ajusta el contraste para facilitar la lectura. Entre más grande el número más clara se vuelve la pantalla.
2. Apilador Activado: 0 = Apilador desactivado. 1 = Apilador Activado
3. Succión de desechos: Activa el sistema.
4. Ciclo del Apilador: Activa un ciclo del apilador.
5. Estilo: Vea Funciones Técnicas (Página 1-9)
6. Sensores de hilos, agujas y engarzador: 1 = Sensor Activado. 0 = Sensor desactivado

Errores Posibles de la Máquina

1. Hilo roto en aguja exterior.

Soluciones posibles.

- A. Revise el hilo y reemplace si es necesario.
- B. Asegúrese que el hilo está enhebrado correctamente a través del sensor.
- C. Ajuste la tensión en el sensor.
- D. Reemplace o re programe el sensor.

2. Hilo roto, aguja interior.

Soluciones posibles.

- A. Revise el hilo y reemplace si es necesario.
- B. Asegúrese que el hilo está enhebrado correctamente a través del sensor.
- C. Ajuste la tensión en el sensor.
- D. Reemplace o re programe el sensor.

3. Hilo roto, engarzador.

Soluciones posibles.

- A. Revise el hilo y reemplace si es necesario.
- B. Asegúrese que el hilo está enhebrado correctamente a través del sensor.
- C. Ajuste la sensibilidad del sensor. (La luz se apaga cuando el hilo se mueve a través)
- D. Reemplace el sensor.

4. Error, poca presión de aire.

Soluciones posibles.

- A. El registro principal está cerrado.
- B. Suministro de aire desconectado.
- C. Presión de aire menos de 80 PSI.
- D. El regulador de presión está a menos de 70 PSI.
- E. El sensor de presión está desconectado.
- F. El sensor de presión necesita ser ajustado.
- G. El sensor de presión está fallando.
- H. El módulo # 5 está fallando.

5. Parámetro detector de bloqueo. Posiblemente manga atascada.

Causas posibles.

- A. Pieza atascada debajo del prénsatelas.
- B. Pieza atascada debajo del transportador.

6. Detector de bloqueo del apilador. El sensor de carrera no fue activado.

Causas posibles.

- A. Tiempo en el parámetro muy corto
- B. Sensor dañado.

7. Pedal activado al encender o recomenzar la máquina.

Causas posibles.

- A. Algo presiona el pedal.
- B. El pedal puede estar dañado.

8. Sensor de bloqueo fin de carrera de apilador. Sensor activado mucho tiempo.

Causas posibles.

- A. Apilador bloqueado al final de la carrera
- B. El sensor dañado.

9. Ojo de costura cubierto al prender la máquina.

Causas posibles.

- A. El sensor de costura no ve la cinta reflectora. Para comenzar en automático todos los sensores deben estar desactivados. Use coser manual para remover el material del prénsatelas. Recomenzar en Automático es como si comenzara en la mitad de una manga.
- B. Sensor de costura dañado.

10. Parámetro: Detector de bloqueo máx. tiempo de costura.

Causas posibles.

- A. El sensor no está viendo la cinta reflectora.
- B. El transportador se paró.
- C. Pieza atascada debajo del cabezal.
- D. Sensor dañado.

11. Detector de bloqueo sensor del apilador. Sensor activado demasiado.

Causas posibles.

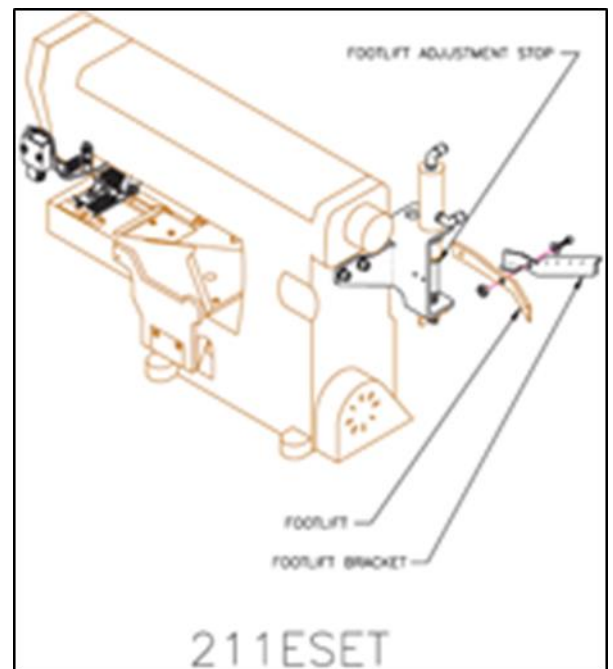
- A. El sensor no está viendo la cinta reflectora.
- B. El transportador se paró.
- C. Pieza atascada en el apilador.
- D. Sensor dañado.

Control de Velocidad del Transportador

El Número sugerido de velocidad del transportador para 8 Libras por Pulgada Cuadrada es 300. Para sincronizar con el cabezal aumente la velocidad del transportador hasta que el material se pliegue, después disminúyala hasta que deje de plegar. Si se cambia el largo de la puntada repita el procedimiento. (Ver páginas 1-8 y 1-17).

Posición del Alza prénsatelas

La altura a la que el pie se levanta durante encadenado (Aprox. 1/32") es ajustada con el tornillo descabezado situado detrás del cabezal de la máquina al lado del volante y debajo de los cilindros del alza prénsatelas. (Ver abajo)

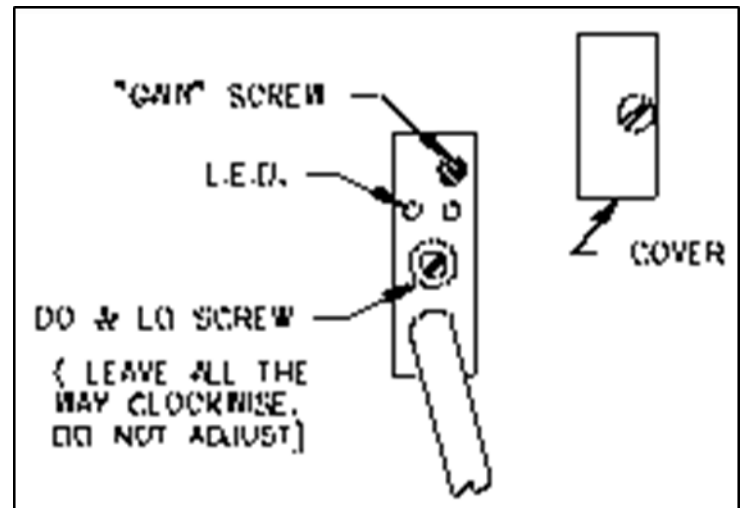


Ajuste del Sensor Fotoeléctrico

Para ajustar el sensor, primero quite la cubierta plástica transparente al final del sensor. Debajo de la cubierta hay dos tornillos para ajustar. Uno es rotulado "GAIN" y sirve para fijar la sensibilidad del sensor. El dice "DO & LO" y tienen que estar totalmente atornillado en el sentido de las agujas del reloj.

Ajuste

Con el final del sensor apuntando al centro de la cinta reflectora, gire el tornillo "GAIN" en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que el indicador de luz roja [L.E.D] se apaga. Después dé vuelta al tornillo "GAIN" en el sentido de las agujas del reloj hasta que el indicador [L.E.D] se enciende. Ahora dé al tornillo "GAIN" una vuelta completa en el sentido de las agujas del reloj. El indicador [L.E.D] debe que encenderse intermitentemente muy despacio. Cubra el ojo fotoeléctrico de forma que el sensor no pueda ver la cinta reflectiva, el indicador [L.E.D] debe apagarse.



Detectores de Rotura del Hilo

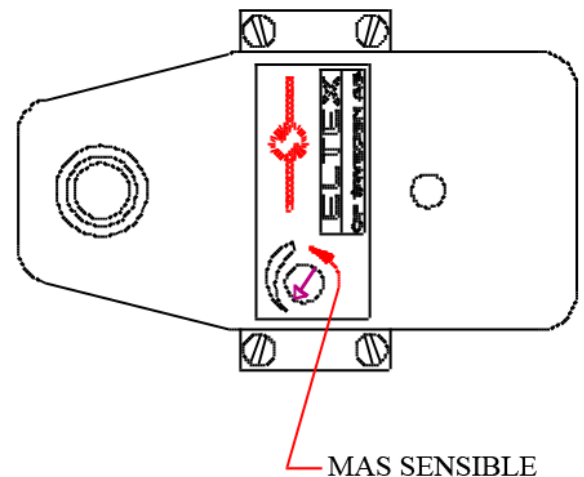
A. Ajuste y función del detector de hilo roto del engazador.

Este tipo de monitor detecta el movimiento constante del hilo en un ángulo de 5 grados (vea Fig. 1) sobre una superficie de cerámica. Con la unidad funcionando en manual, los tres LED en los detectores tienen que estar apagados. Una luz roja en cualquier de los detectores indica rotura del hilo o desajuste, y hace que la unidad se pare.

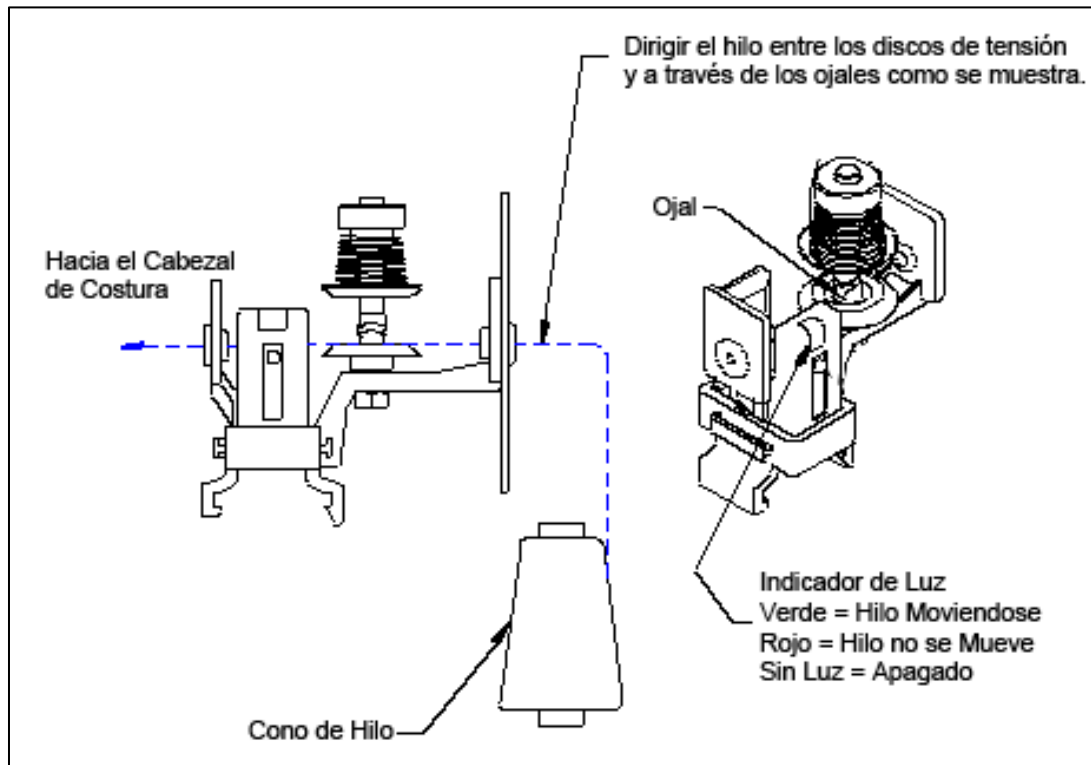
B. Ajuste del detector de rotura del hilo.

Para ajustar el detector del hilo, ponga en manual el tablero de control. Seleccione cadeneta para encadenar. Asegúrese que la cadeneta está

debajo del tira-cadeneta antes de hacerla funcionar. Con la máquina encadenando en Manual dé vuelta al tornillo azul de nilón (vea Fig. 2) en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que la luz LED se enciende. Dé vuelta al tornillo en el sentido de las agujas del reloj hasta que el LED se apaga. Dé vuelta 1/16" más en sentido de las agujas del reloj.



Instrucciones del Sensor de Hilo



Ajustes a la Guía de la Recortadora de Borde

El Rodillo Guía de Material Debe Ajustarse en tres Dimensiones

1. El rodillo guía de material debe colocarse de forma que la distancia entre el rodillo y la cuchilla fija de abajo sea igual al grueso del material a coser. (1) (fig. 1) Esto se consigue aflojando los dos pernos 1/4-20 (2) (Fig. 4, página 1-17) que fijan el bloque soporte del rodillo al armazón del transportador superior. Se debe tener cuidado de mantener el bloque soporte hacia la derecha porque también es usado para tensionar la correa transportadora. Una vez el ajuste es hecho, apriete bien los pernos. El resorte del guía de material (3) (Fig. 1) debe ser ajustado para que esté solo un poco por encima de la cuchilla fija. El resorte de la guía de material se usa sólo para ejercer una ligera presión sobre el material que se cose contra el rodillo guía. Presión excesiva causará arrastre del material y desgaste prematuro al resorte del guía de material.

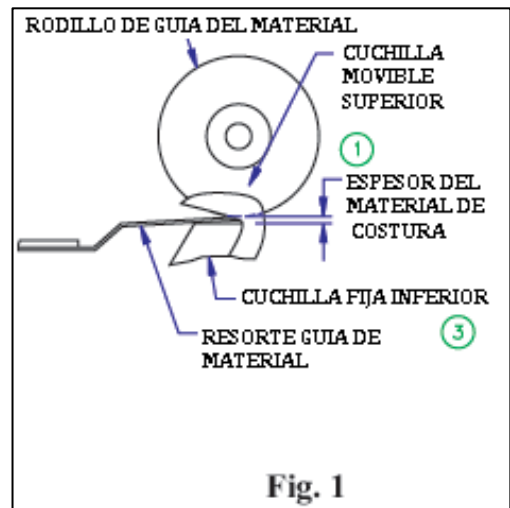


Fig. 1

2. El rodillo de la guía de material debe ser ajustado a lo largo del plano de costura de forma que este centrado en el 1/3 de la derecha (Fig. 2) de la hoja afilada de la cuchilla móvil de arriba. Esto se consigue aflojando los dos pernos 1/4-20 (4) (Fig. 4, página 1-17) situados en los agujeros de ranura del soporte del transportador superior. Después de situar el rodillo en el lugar apropiado, apriete bien los dos pernos.

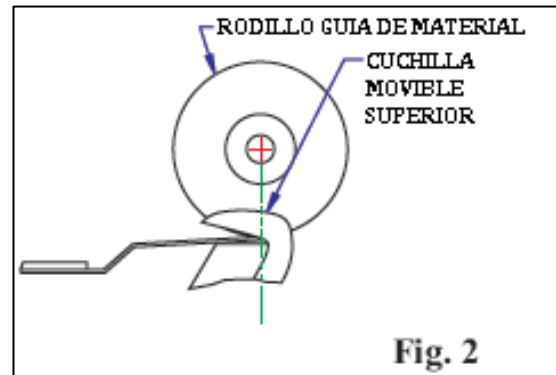


Fig. 2

3. El rodillo de guía de material debe ser ajustado a lo largo del eje de transmisión de forma que se deje un espacio libre de 1/16" entre el rodillo y la cuchilla móvil de arriba. Esto se consigue aflojando los tornillos (5) (Fig. 3) en el rodillo guía y moviendo el rodillo por el eje hasta que se consigue el espacio libre deseado de 1/16". Apriete los tornillos.

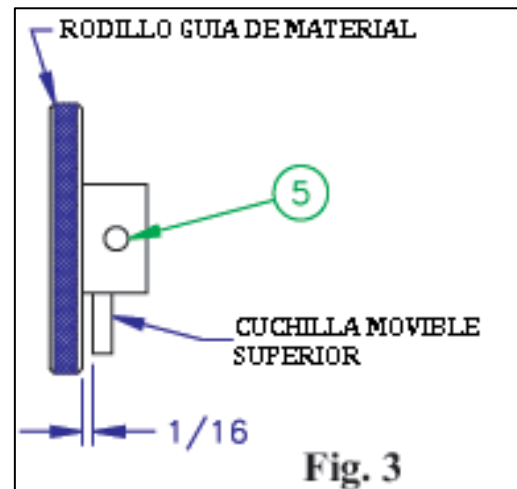


Fig. 3

Nota: Este ajuste tendrá que repetirse cada vez que a la cortadora se le cambia la cantidad de material a recortar.

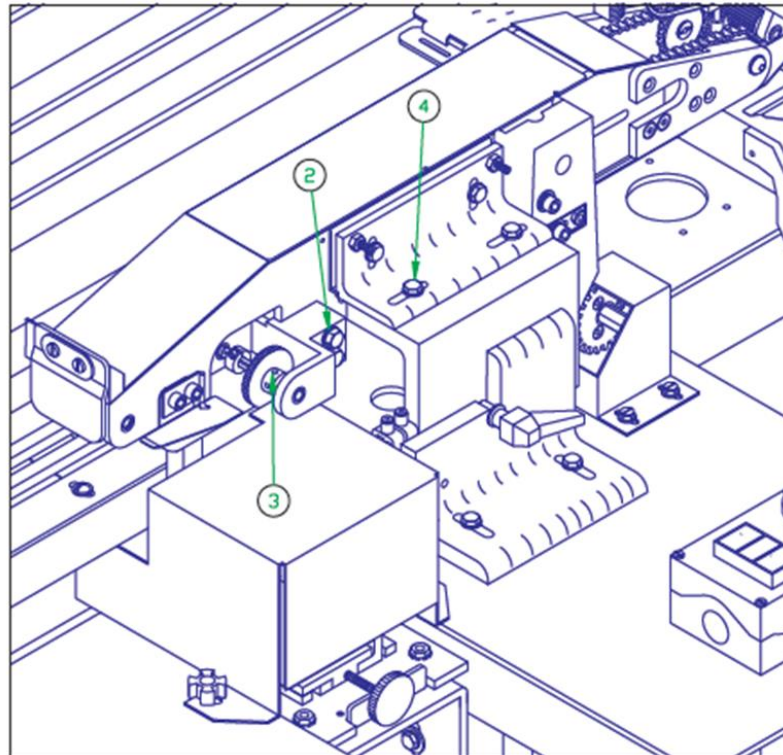


Fig. 4

Ajustes al Tira Cadeneta y al Control de Velocidad.

El tira cadeneta debe estar abajo en todo momento que la máquina de coser este funcionando sin material. Cuando se cubre el sensor y el lapso programado 2 ha transcurrido, la presión del tira cadeneta se afloja. Cuando se descubre el sensor y el lapso de subir el prénsatelas transcurre, el prénsatelas se levanta y la presión al tira cadeneta es aplicada. Las funciones y la graduación de los Retardos del tira cadeneta y pie arriba se describen en las páginas 1-10.

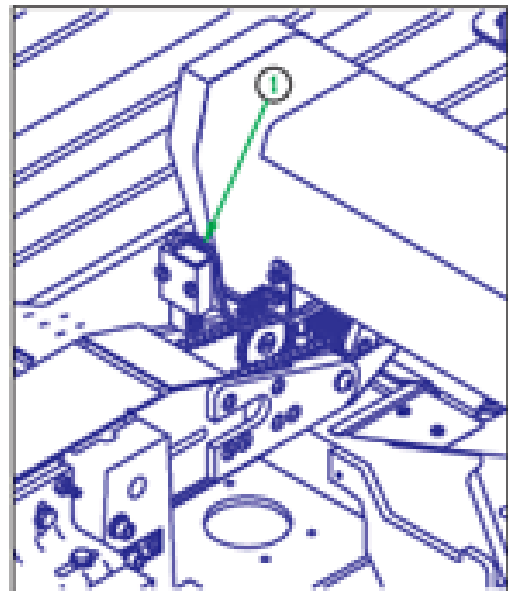


Fig. 1

2. Hay dos ajustes que pueden hacerse al tirador de la cadena: la altura y el nivelado.

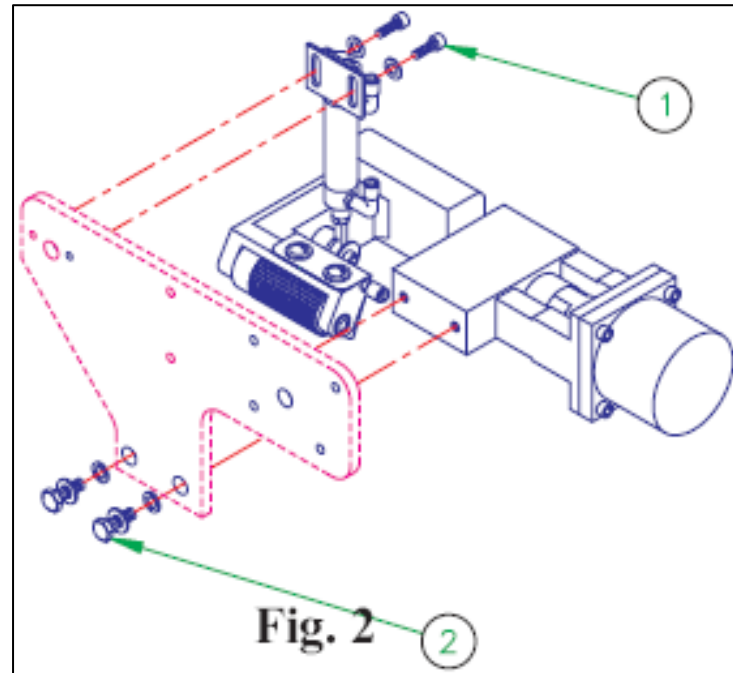
Ajuste de la Altura

Ajuste la altura del tirador de forma que haya 1/2" de espacio libre entre el rodillo del tirador y la platina del encadenador. Para esto afloje los dos tornillos de cabeza de casquillo (Fig. 2, artículo 1) colocándolo para que se obtenga el espacio libre necesario.

Ajuste del Nivelado

Después que los ajustes necesarios a la altura han sido hechos el rodillo tienen que ser fijado para que esté nivelado con la platina del encadenador.

Estos ajustes deben hacerse con la electricidad desconectada. Se debe tener mucho cuidado al hacer este ajuste, porque un ajuste mal hecho puede causar rotura del hilo y salto de puntadas durante el proceso de encadenado. Afloje los dos pernos de cabeza hexagonal 5/16-18 (Fig. 2, artículo 2) que aseguran el tirador al soporte. Puede o no ser necesario levantar o quitar el prénsatelas para hacer este ajuste. Cuando el rodillo esté nivelado con la platina del encadenador, apriete los dos pernos de cabeza hexagonal



Problemas y Soluciones

1. El Corta Cadeneta no corta.

- A. Active manualmente la válvula y chequee la operación del cilindro.
- B. Desconecte la presión de aire y chequee componentes por problemas mecánicos.
- C. Chequee el ajuste de las cuchillas de la cortadora.
- D. Chequee los cables y las conexiones.
- E. Chequee Retardo de Activación Cortadora

2. El cabezal no funciona.

- A. Chequee si el conmutador de emergencia está encendido.
- B. Chequee el cable del enchufe "B" de la computadora al enchufe del motor.
- C. Chequee el sensor en frente del prénsatelas.

3. La recortadora del borde de la tela no corta limpiamente.

- A. Chequee el filo de las cuchillas.
- B. Chequee el ajuste de la cuchilla.
- C. Chequee el alineamiento del transportador de arriba. La correa derecha debe estar paralela a la línea de alimento de la tela y alineada con el borde del tejido al filo del doblador.
- D. El rodillo de Plástico tiene que mantenerse cerca de la hoja de la cuchilla de la parte de arriba. Ver "ajuste del sistema de guía de recorte de borde del material"

4. El Pie no se levanta y cae al borde de la manga.

- A. Chequee configuración de Retardo Pie Abajo.
- B. Chequee el ajuste del sensor fotoeléctrico en el frente del prénsatelas.
- C. Chequee la cinta reflectora.

5. La máquina salta puntadas o rompe el hilo.

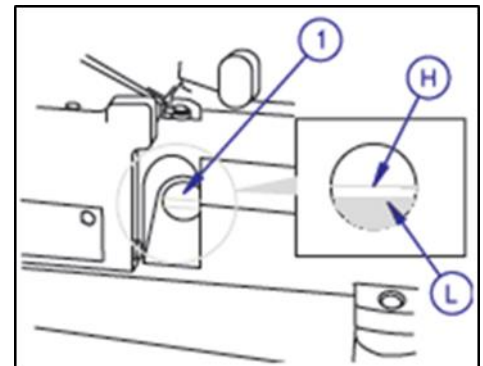
- A. Ver el ajuste en el manual.
- B. Chequee la tensión del hilo de la aguja por si está demasiado apretada o demasiado floja.

- C.** Si el hilo se rompe durante el encadenado, verifique el nivelado del tirador a la plancha del encadenador. Esto es crítico para un encadenado correcto. Vea la Página 1-17 para el ajuste del nivelado.
- D.** El encadenado tiene que ser chequeado en “MANUAL”.
- 6. La cadeneta se envuelve alrededor del rodillo.**
- A.** Chequee los chorros de aire en el soporte del tirador.
- B.** Chequee que el cortador venturi funciona.
- C.** Chequee el rodillo por desgaste o rebaba.
- 7. La máquina se para cuando el sensor fotoeléctrico del frente permanece cubierto.**
- A.** Chequee el ajuste del sensor del frente.
- B.** Chequee por rotura de hilos.
- C.** Chequee Sensor de coser Máximo tiempo de costura.
- 8. El sensor de hilo roto se acciona sin que el hilo se halla roto.**
- A.** Ajuste los detectores de la rotura del hilo por el manual (página 1-15).
- 9. La máquina funciona descontrolada cuando se enciende.**
- A.** Asegúrese que todas las cajas de controles estén encendidas.
- B.** Desconecte el enchufe del pedal del motor y encienda la máquina. Si la máquina funciona descontrolada reemplace el motor.
- C.** Si la máquina sigue mal funcionando aun cuando se vuelve a enchufar el cable del pedal entonces reemplace la caja de controles defectiva AAC.
- D.** El pedal está atascado en la posición de coser.
- 10. El motor paso a paso no funciona en automático, o en PRUEBA / AJUSTE, o se mueve al revés.**
- A.** Chequee el enchufe en el motor paso a paso por alfileres rotos o doblados.
- B.** Chequee el cable del motor y los enchufes por conexiones sueltas.
- C.** Chequee las poleas y las correas.
- D.** Con la máquina apagada y el motor todavía enchufado, dé vuelta al asta del motor con la mano. Resistencia moderada a voltear indica daño en la caja de control del motor o un cable con corto circuito. Haga esta prueba otra vez con el otro extremo del cable desconectado de la caja de control del motor para ver si es la caja de control o el cable.

Mantenimiento Del Cabezal

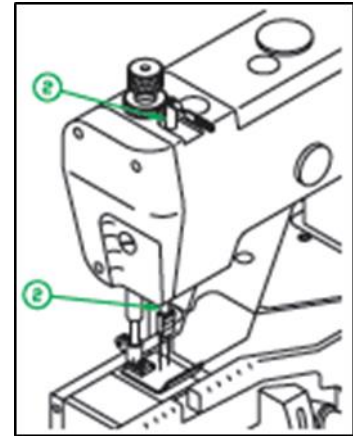
Nivel del Aceite

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



2. Aceitado Manual

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



3. Cambio de Aceite

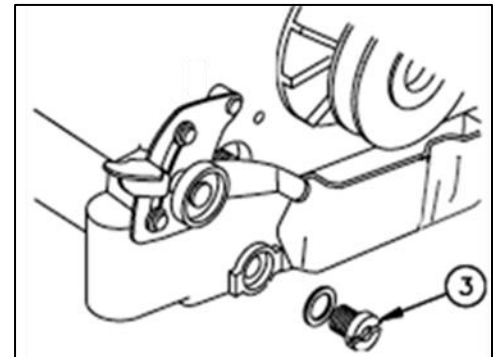
Cambie el aceite después del primer mes en operación. después, cambie el aceite cada 6 meses.

Nota:

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

4. Para Drenar el Aceite.

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

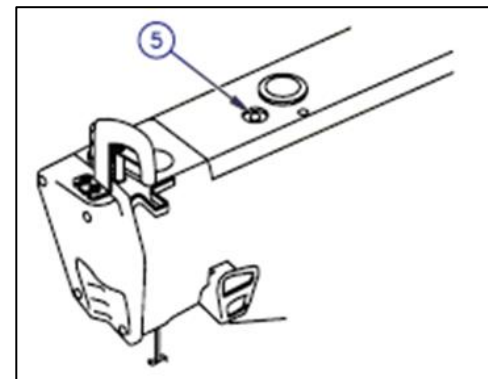
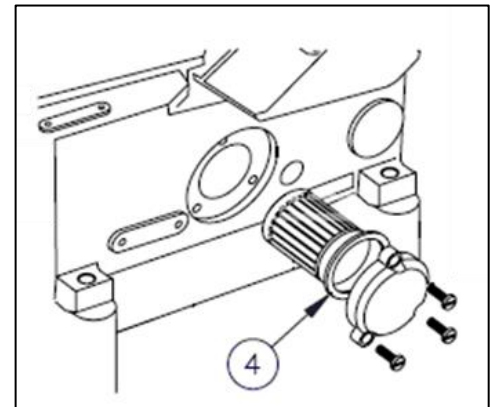


5. Chequeo y Reemplazo del Filtro de Aceite

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

Nota:

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



Ajustes para Coser con la Pegasus W664

1. Ajuste de la Altura de la Aguja

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

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

B. Para Ajustar

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

Nota:

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

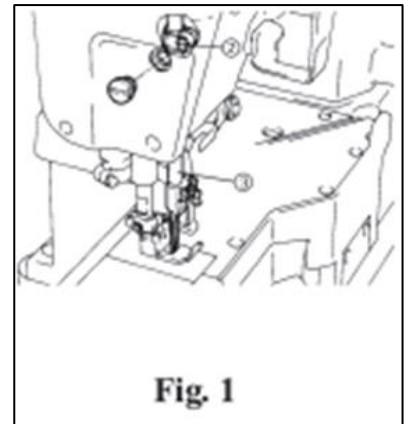


Fig. 1

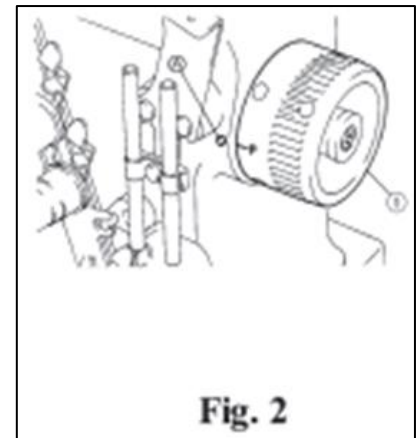


Fig. 2

Altura Aguja Tabla 1

2-Aguja	
Calibre de la Aguja	Altura Aguja Izquierda (a)
3.2mm	9.1mm
4.0mm	8.6mm
4.8mm	8.2mm
5.6mm	7.8mm

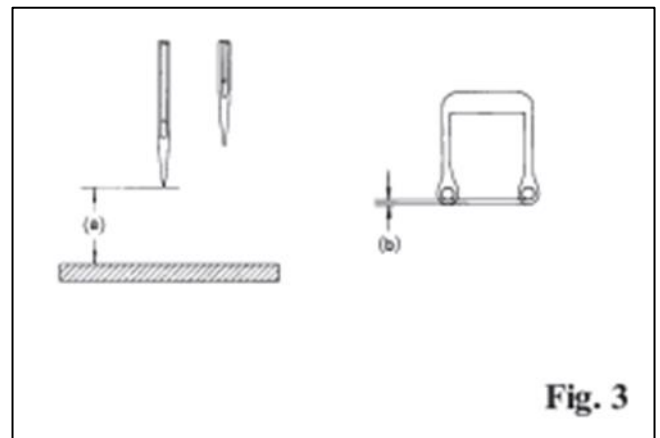
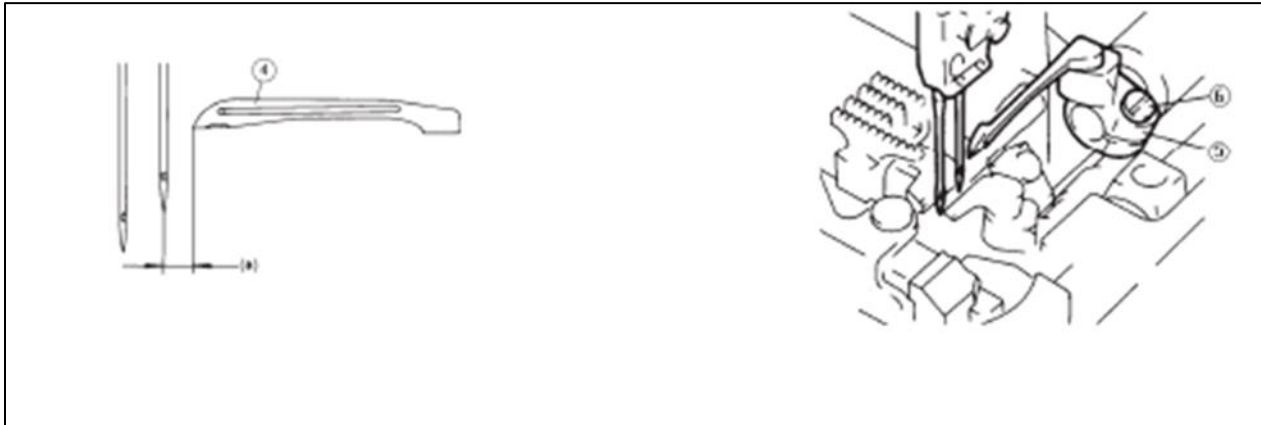


Fig. 3



2. Ajuste de la Posición del Engarzador

A. Ajuste de la distancia (a)

Fije la distancia (a) correctamente de acuerdo al indicador de la aguja como se muestra en el Cuadro 2. La distancia (a) es desde el centro de la aguja de la derecha a la punta del Engarzador cuando el Engarzador (artículo 4) (vea Fig. 4) está en la posición de extrema derecha. Para ajustar, afloje el tornillo (artículo 6) y mueva el soporte del Engarzador (artículo 5) a la derecha o a la izquierda (vea Fig. 5).

Ajuste Engarzador Tabla (2)

2-Aguja	
Calibre Aguja	Distancia (a)
3.2mm	4.7 - 5.0mm
4.0mm	4.3 - 4.6mm
4.8mm	3.9 - 4.2mm
5.6mm	3.5 - 3.8mm

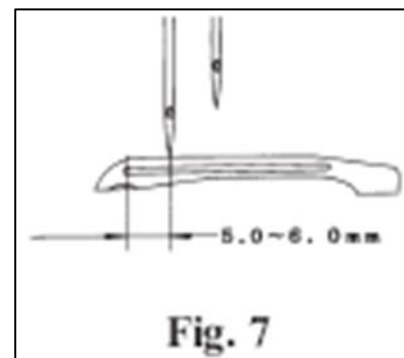
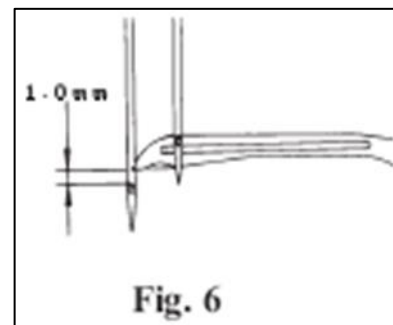
B. Chequeo de la Posición del Engarzador y de la Aguja Izquierda.

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

Nota:

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

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



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

Fije el espacio libre entre la aguja izquierda y la punta del Engarzador a .05-.1 mm cuando la punta del Engarzador esté detrás de la línea del centro de la aguja de la izquierda. Para algodón y poliéster hilado esta distancia debe ser de .02 -.05 mm (vea Fig. 8). Para ajustar, afloje el tornillo (artículo 6) del soporte del Engarzador (artículo 5) y mueva el soporte del Engarzador de atrás a adelante y vice versa (vea Fig. 9).

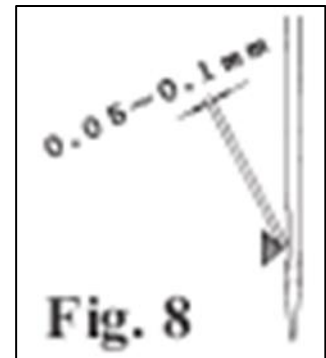


Fig. 8

Nota:

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

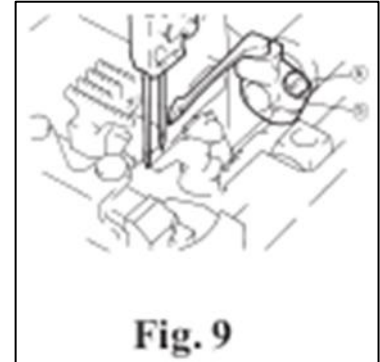


Fig. 9

3. Movimiento Elusivo del Engarzador

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

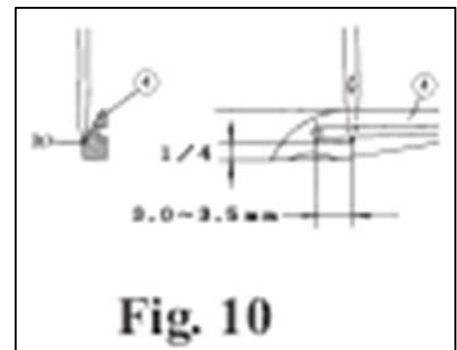


Fig. 10

A. Reajuste el movimiento elusivo del Engarzador de acuerdo al tamaño de la aguja. (ver Figs. 8 y 9).

B. En Caso Que Use Una Aguja Extremadamente Fina:

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

C. En Caso Que Use Una Aguja Extremadamente Gruesa:

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

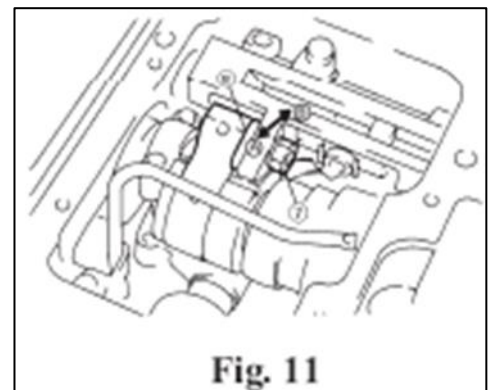


Fig. 11

4. Ajuste del Salva Agujas (Posterior)

A. Ajuste para que la línea (A) del Salva agujas (posterior) (artículo 1) esté al nivel de la parte de abajo del ojo de la aguja de la derecha, como se muestra en Fig. 12, cuando la barra de la aguja está en la posición más baja.

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

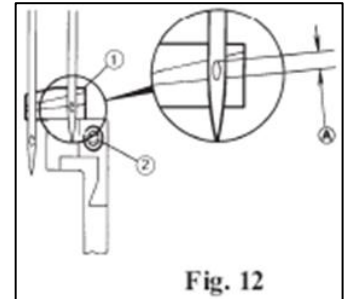


Fig. 12

B. Cuando la punta del Engarzador viene a la línea del centro de la aguja de la derecha desde la extrema derecha: El espacio libre entre la aguja de la derecha y la punta del Engarzador es de 0 -0.05 mm. Para ajustar, afloje el tornillo (art.3) y mueva el Salva agujas (posterior) (artículo 1) hacia atrás o hacia adelante (vea Fig. 13).

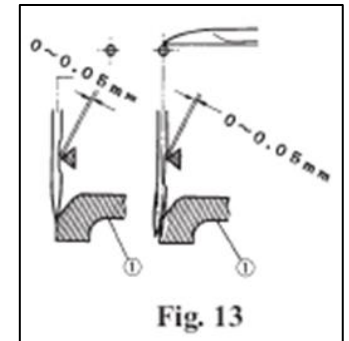


Fig. 13

C. Cuando la punta del Engarzador llega hasta la línea del centro de la aguja del medio: La aguja de la derecha y el Salva agujas (posterior) (artículo 1) se tocan escasamente con 0 -0.05 mm de espacio libre entre la aguja derecha y la punta del Engarzador. Para ajustar, afloje el tornillo (artículo 3) y gire el salva agujas (posterior) a la izquierda o a la derecha (vea Fig. 14).

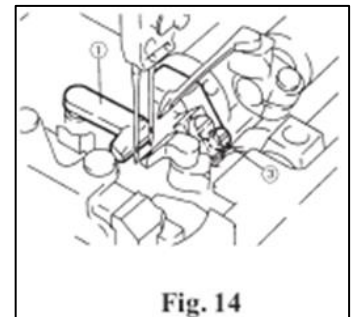


Fig. 14

5. Ajuste del Salva Agujas (Delantero)

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

Para ajustar:

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

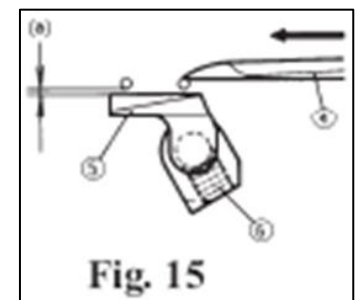


Fig. 15

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

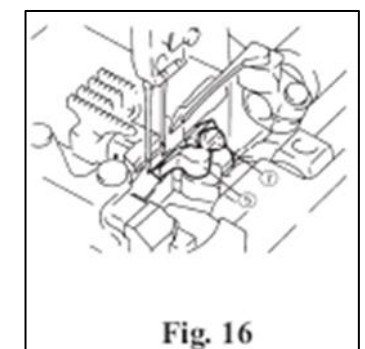
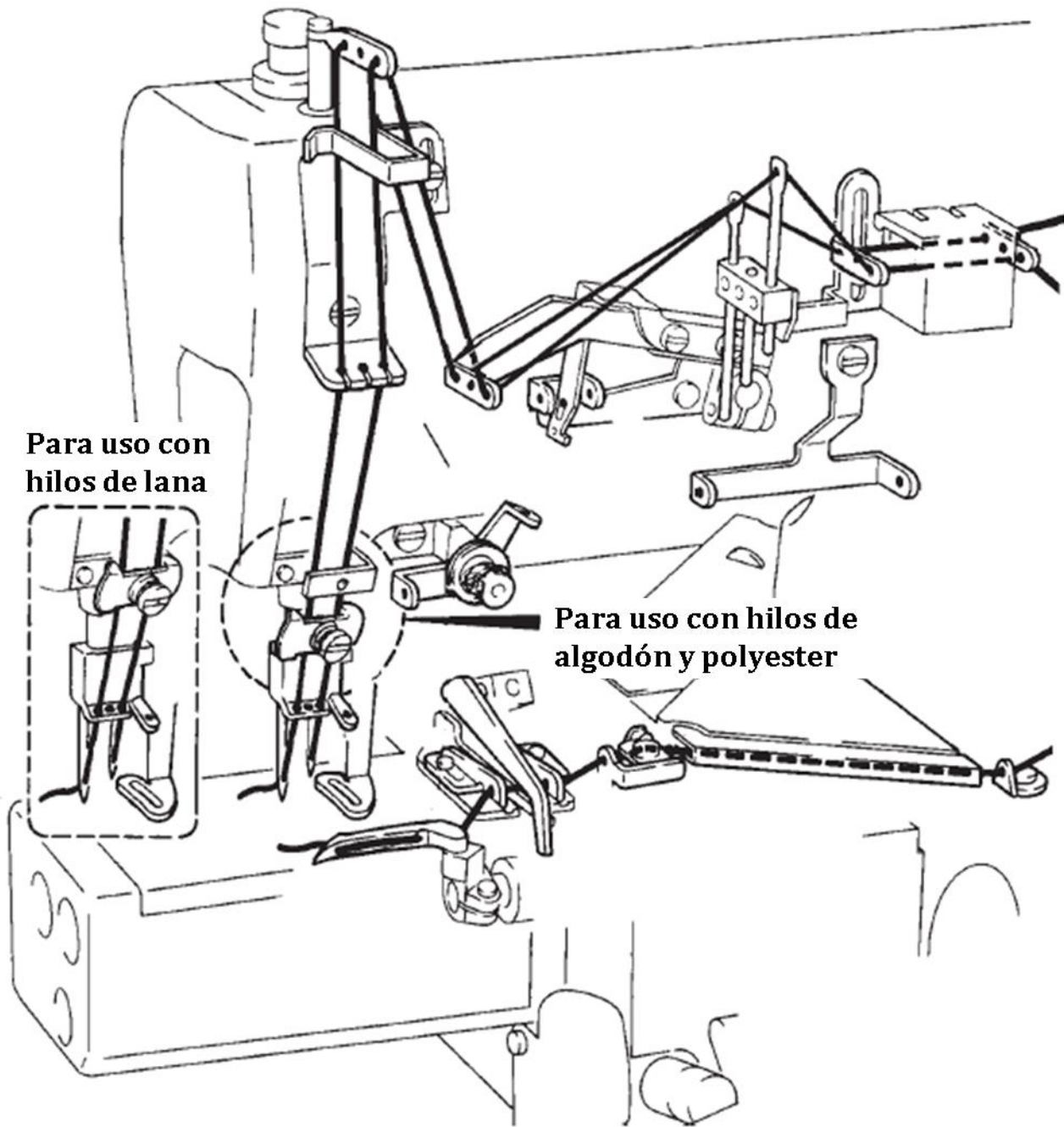


Fig. 16



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

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

Nota:

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

Nota:

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

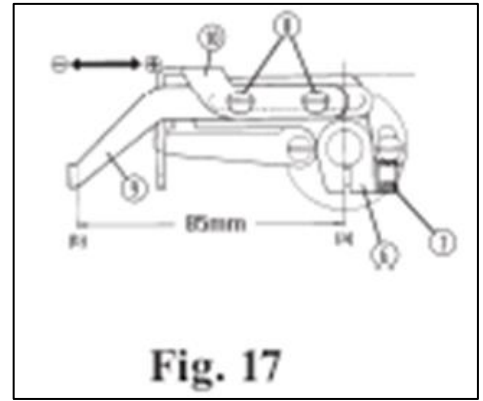


Fig. 17

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

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

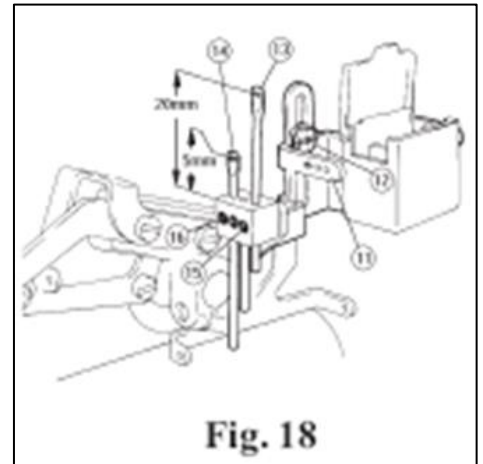


Fig. 18

Nota:

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

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

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

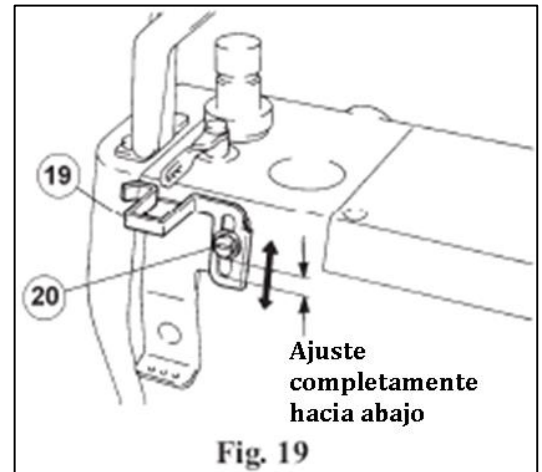
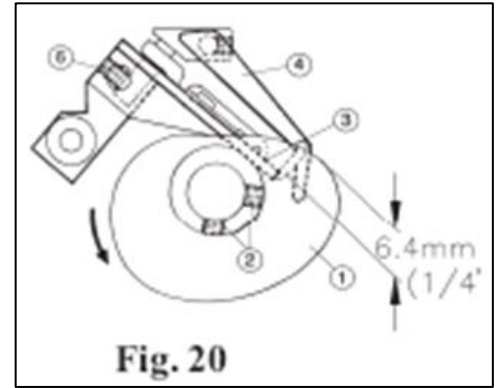


Fig. 19

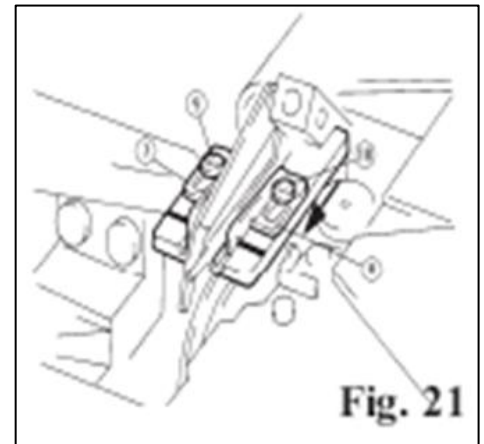
9. Ajuste del Hilo Halado por el Engarzador (Algodón/Hilado Poli)

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



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

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



Ajustes Sugeridos Para Rimoldi

1. Posición De Las Agujas (Fig. 1)

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

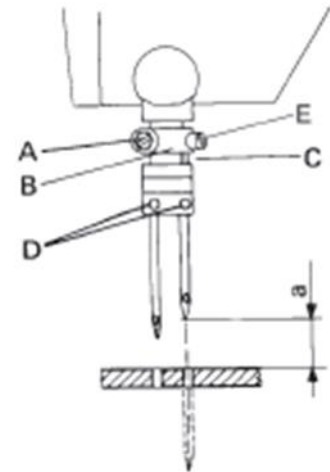


FIG. 1

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

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

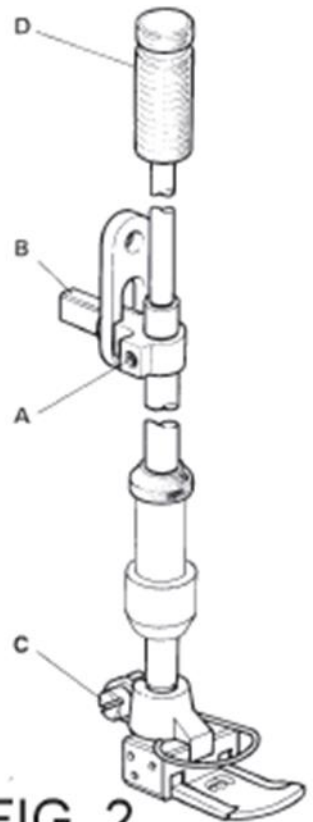
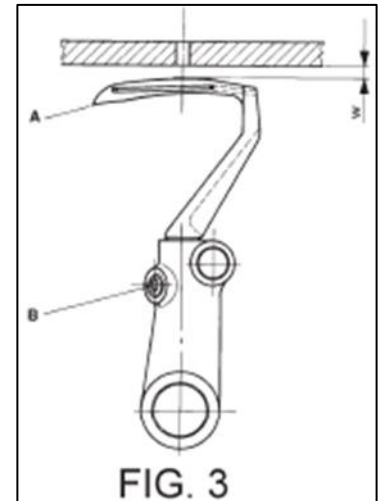


FIG. 2

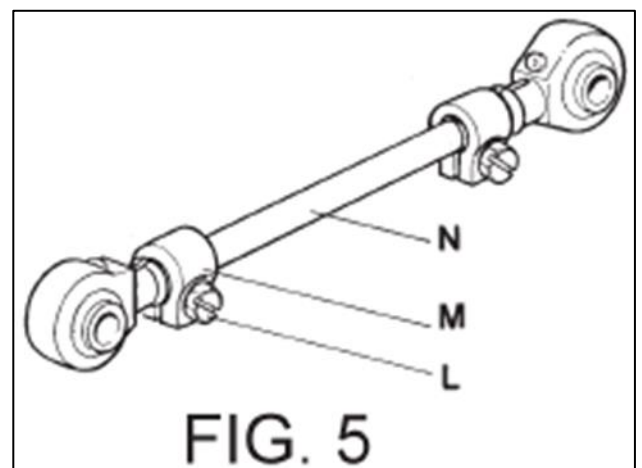
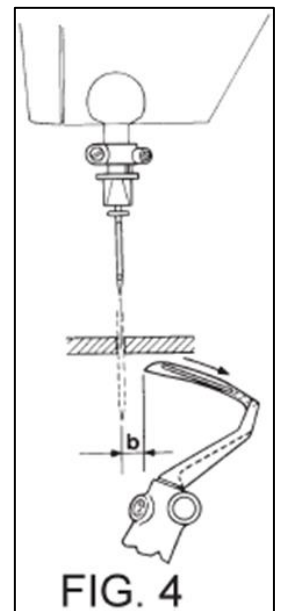
3. Graduación Del Engarzador Inferior (Fig. 3)

Inserte el engarzador A en su soporte posicionándolo en la parte de arriba con el calibrador 315910-0-00 (incluido con todas las máquinas) para obtener la dimensión W (vea el valor en la hoja de fases Pág. 35) el cual representa la distancia entre el engarzador de atrás y la parte de abajo de la plancha de la aguja. Asegúrelo en el nivel de referencia de la pierna con el tornillo B. Verifique que las medidas corresponden con aquellas en las instrucciones de fase (con la máquina).

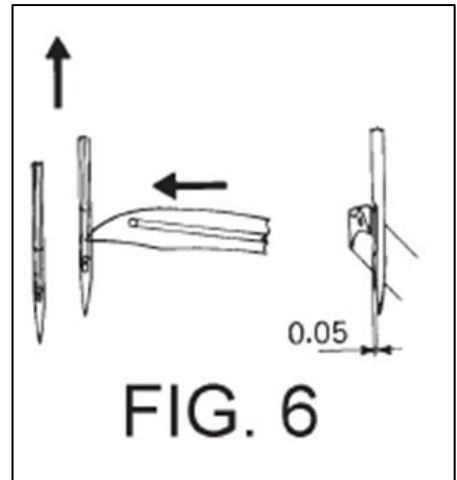


Si necesita correcciones, siga las instrucciones siguientes:

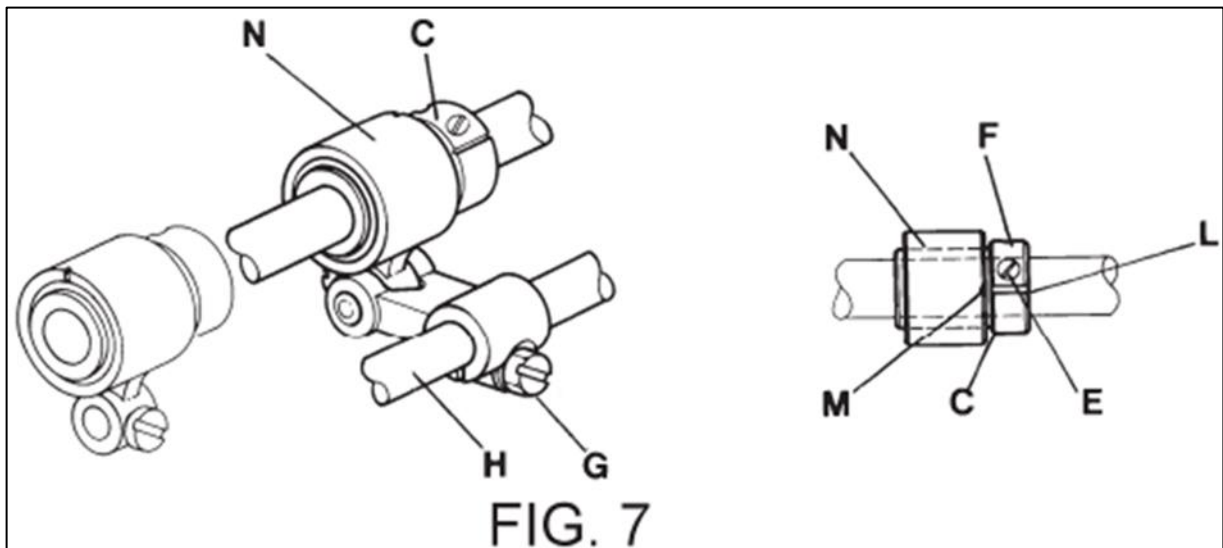
- A. Para obtener dimensión "b" (Fig. 4) mueva el engarzador a la extrema derecha, afloje el tornillo L (Fig. 5) del sujetador M y mueva la varilla N (Fig. 5) hasta conseguir la dimensión determinada en las instrucciones de fase.

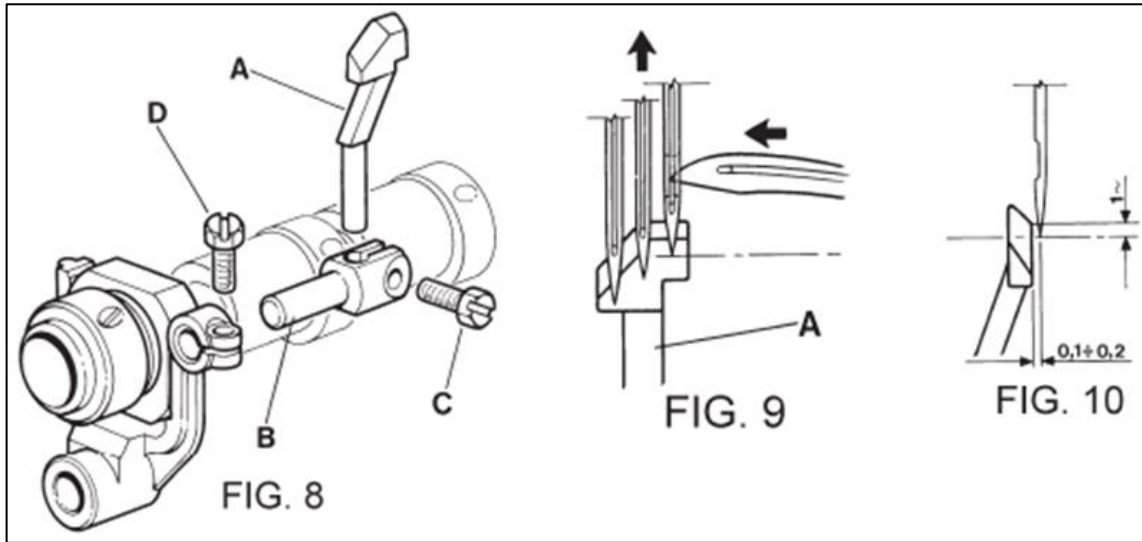


B. Para conseguir la dimensión 0.05 (fig. 6) que representa la distancia entre el fin del engarzador y la estría de la aguja durante su golpe de derecha a izquierda, afloje el tornillo G (Fig. 7) y ajuste rotando el eje H.



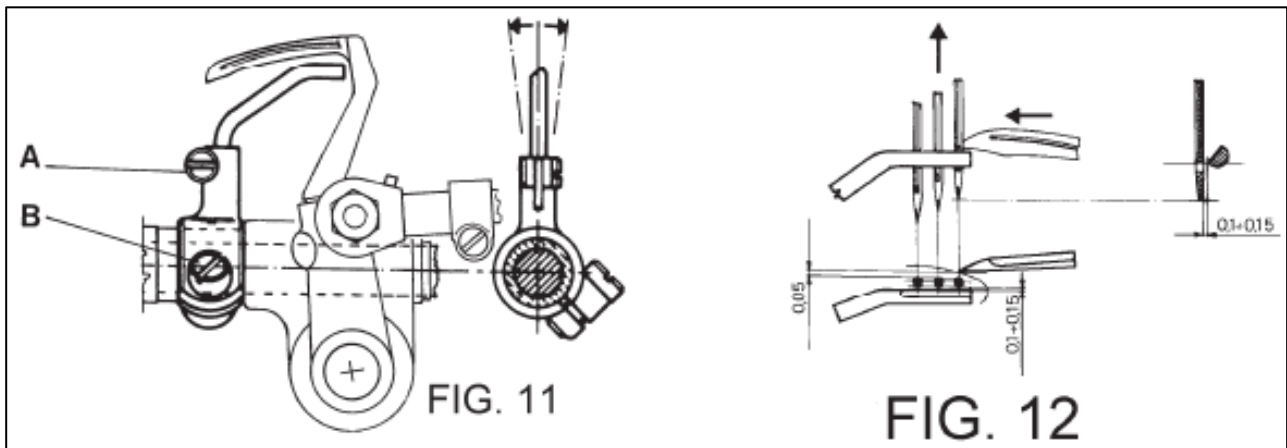
C. Al bajar, las agujas deben entraren el contacto con la parte de atrás de la hoja y la curva del engarzador. Para hacer esto, es necesario alinear la línea índice en la corona de la leva con la muesca M en la juntura N. Importante - en caso que los tornillos E y F se aflojen (Fig.7), la línea de referencia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





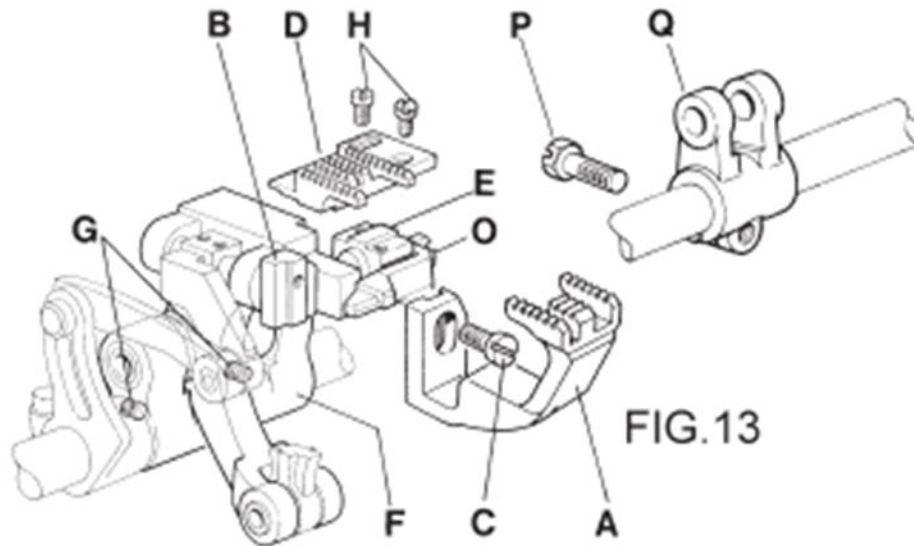
4. Ajuste del Guarda Agujas (Fig. 8)

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



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

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



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

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

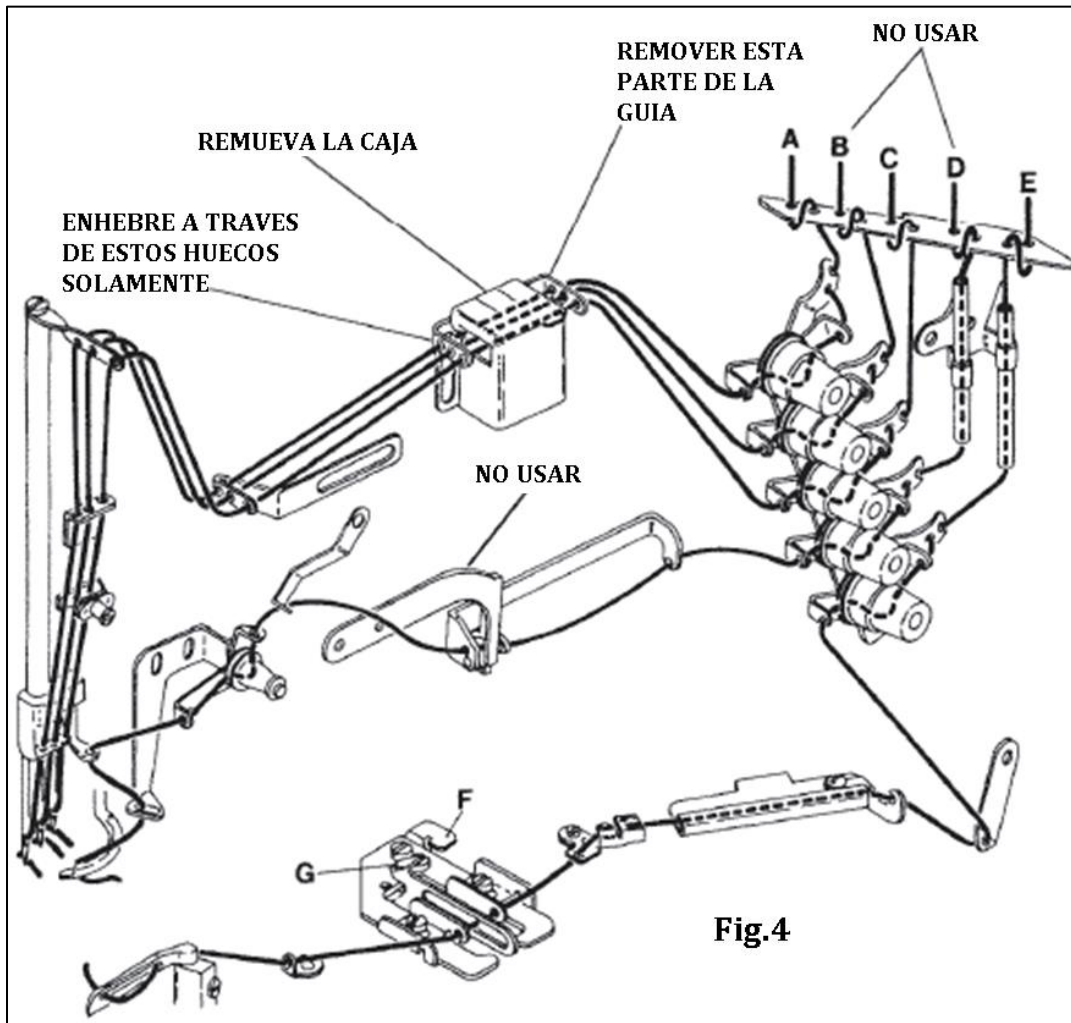
7. Centrando los Dientes de arrastre (Fig. 13)

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

Hoja de Fase :

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

Ajustes e Instrucciones Para Yamato VC2600



1. Enhebrado de la Máquina

El correcto enhebrado deber hacerse siguiendo la ilustración. Un enhebrado incorrecto puede causar salto de puntada, rotura de hilo y tensión desigual. A, B, C... el hilo de la aguja D...hilo recubridor superior E...Hilo del Engarzador. El enhebrando para máquina de dos la agujas es enseñado en el la ilustración de arriba. Fácil enhebrando es posible levantando la placa soportre presionando la Palanca (F).

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

2. Instalación del Juego de Agujas.

Quite el juego de agujas viejo, refiérase a las especificaciones de la máquina para la graduación correcta.

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

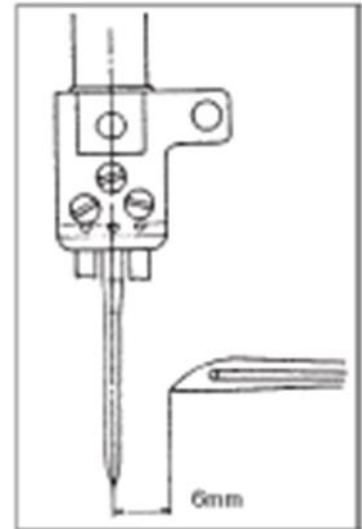


Fig. 5

A. Movimiento del Engarzador a la Derecha

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

B. Distancia de la Aguja al Engarzador

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

Distancia de la Aguja al Engarzador	
Distancia de la Aguja (Marca)	Movimiento del Engarzador al extremo derecho (mm)
3.2mm (32)	4.4 (A)
4.0mm (40)	4.0 (B)
4.8mm (48)	3.6 (C)
5.6mm (56)	3.2 (D)

C. Ajuste del Engarzador.

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

Use el calibrador del Engarzador (No. 009522- pedido especial), para hacer el ajuste correcto.

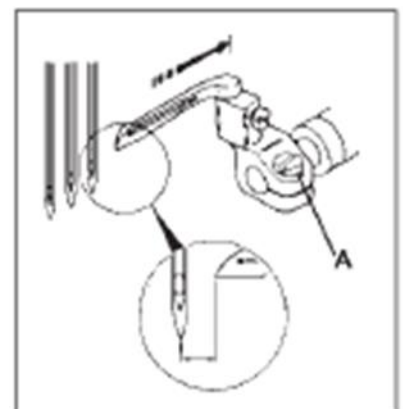


Fig. 6

D. Uso Del Calibrador del Engarzador (looper)

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

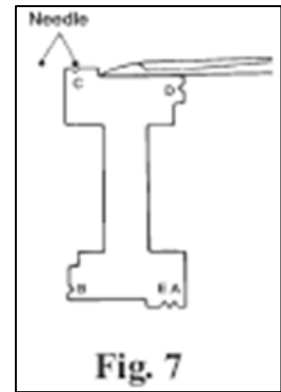


Fig. 7

*** Ajustes Recomendados**

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

E. Altura de la Aguja

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

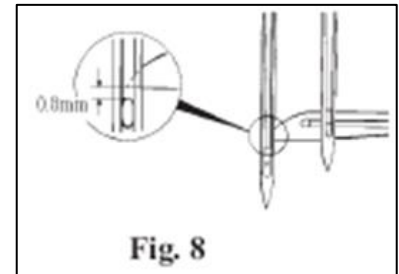


Fig. 8

F. Posición del Engarzador

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

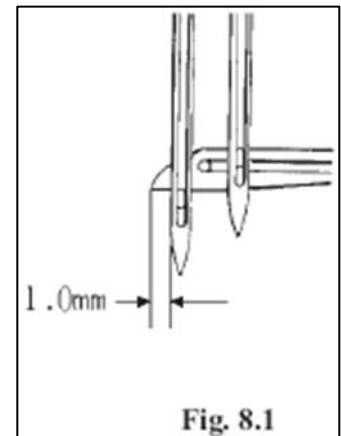


Fig. 8.1

G. Máquinas de 2 Agujas

Cuando la punta (A) del Engarzador llega a la aguja de la Izquierda (F), debe haber un espacio libre de 0.2-0.3 mm entre ellos. Ajuste aflojando el Tornillo (D) en el soporte del Engarzador. Con el Guarda agujas de atrás empuje la aguja de la derecha (E) hacia el frente dejando un espacio libre de 0-0.05 mm entre la Aguja (E) y la punta del Engarzador, (Fig. 9).

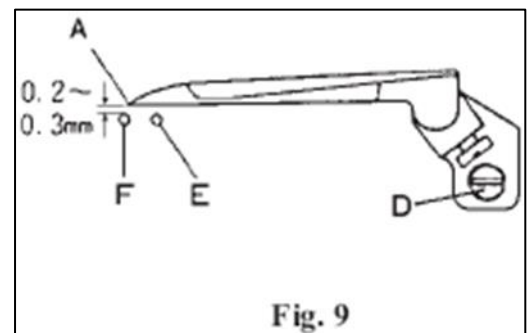


Fig. 9

(Haga referencia a los artículos del Guarda Agujas).

H. Posición del Guarda Agujas Trasero.

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

Nota: Asegúrese que el guarda-agujas no atrape el lazo de hilo.

Hilo más grueso puede necesitar más espacio en el ojo.

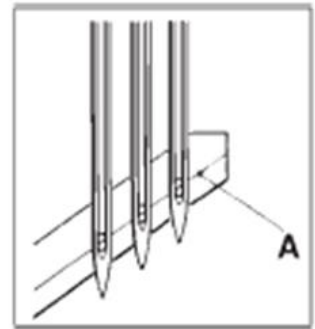


Fig. 10

Ésta es la posición normal.* Ajuste la altura del Guarda Agujas Posterior aflojando el Tornillo (B) así que la línea (A) llegue al centro de cada ojo, cuando las agujas bajan al máximo, y cuando la punta del Engarzador pasa por detrás de cada Aguja, la Aguja de la derecha es empujada hacia adelante dejando un espacio libre de 0-0.05 mm para la Aguja de la izquierda. (Fig. 11) Aflojando el Tornillo (C), ajuste el espacio libre entre la Aguja de la derecha y el Engarzador a 0-0.05 mm cuando la punta del Engarzador llega al centro de la Aguja de la derecha. En este momento, también tiene que dejar un espacio libre de 0-0.05 mm entre la Aguja de la izquierda y el Guarda Agujas Posterior aflojando el Tornillo (B). (Fig. 12)

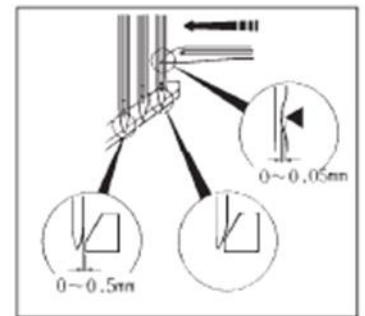


Fig. 11

*Ajustes Recomendados

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

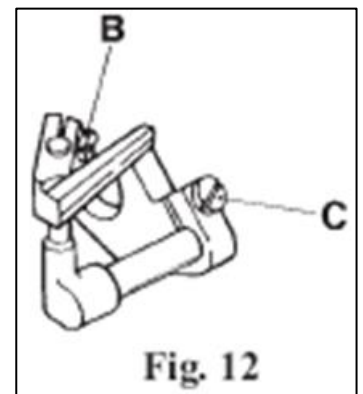


Fig. 12

I. Cambio del Movimiento Elusivo del Engarzador

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

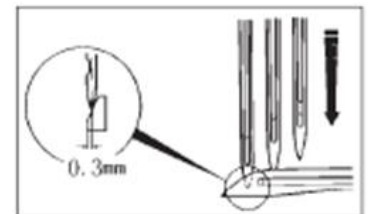
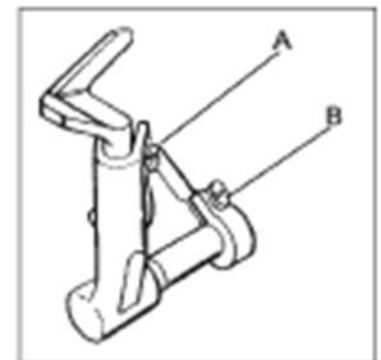
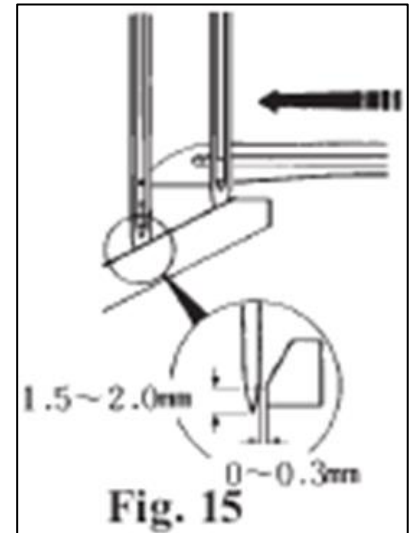
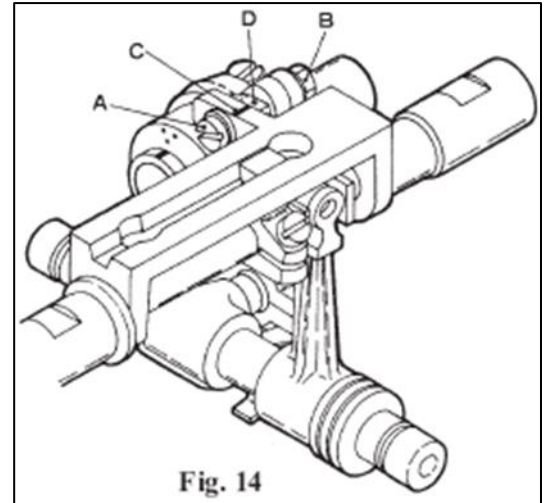


Fig. 13

Nota: Al despachar el equipo, el movimiento elusivo del Engarzador está ajustado para el uso de Agujas (#65- 75). Cuando use Agujas de #80-90 el ajuste normal no es apropiado. Ajuste el movimiento elusivo del Engarzador de acuerdo al siguiente procedimiento. * Fije el Tornillo (A) del eje del Engarzador ajustando el Pasador con un destornillador después de quitar la Cubierta de la Cámara de la Manivela y aflojando la Tuerca (B), después ajuste el movimiento elusivo moviendo el eje conector del Engarzador hacia adelante o atrás. (Vea Fig. 14) La barra guía del Engarzador tiene la Marca (C) Cuando la contramarca (D) en el eje conector se mueve hacia el frente más acá de la Marca (C), el movimiento elusivo del Engarzador aumentará, si se mueve hacia atrás disminuirá. Problemas que pueden ocurrir por ajuste incorrecto * Muy poco movimiento elusivo del Engarzador - Aumenta el contacto de la Aguja con la parte de atrás del Engarzador y causará la destrucción de la punta de la aguja.

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

J. Posición del Guarda Aguja del Frente Cuando la punta del Engarzador pasa por el centro de la Aguja izquierda, el Guarda Agujas del Frente tiene que estar a 1.5-2.0 mm por encima de la punta de aguja, y también debe haber un espacio libre de 0-0.3 mm entre la punta del Engarzador y cada Aguja. (Fig. 15) * Aflojando el Tornillo (A), ajuste la altura del Guarda Agujas del Frente para que la punta del Engarzador esté a 1.5-2.0 mm por encima de la punta de la Aguja izquierda cuando pasa por su centro.



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

Fig. 16

*Ajustes Recomendados a la hora del envío de las máquinas, el Guardas Aguja del Frente ha sido ajustado para llegar cerca de a la Aguja izquierda cuando la punta del Engarzador pasa al centro de la Aguja. En caso de reajuste del tiempo del movimiento del Guarda Agujas del frente, afloje el tornillo (C) (Fig. 17) y mueva el Guarda Agujas Excéntrico (D). Para ajuste normal fije la contramarca en el Eje con el centro del Tornillo de atrás con respecto a la dirección de la rotación.

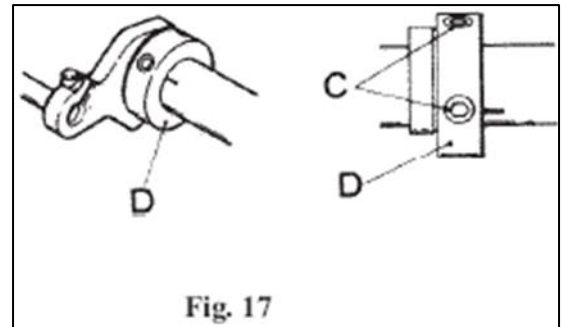


Fig. 17

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

3. Ajuste de los Componentes del Hilo

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

A. Posición del Tira Hilos de la Aguja (Algodón/ Poliéster Hilado)

Debe haber 57 mm desde el centro del tornillo (B) al ojete del Tira-hilos de la Aguja (A) cuando la Barra de la Aguja esté en su posición más alta y también la porción (a) del Soporte de Tira hilos de la Aguja es horizontal. (Fig. 18) Ésta es la posición normal del ojete (A) * Para ajustar la posición del ojete del Tira hilos de la Aguja, afloje el tornillo (C) y haga la porción (a) del soporte del Tira hilos horizontal cuando la Barra de la Aguja esté en la posición más alta.* Ajuste la posición del ojete del Tira-hilos (A) hacia la derecha o izquierda, aflojando los 2 Tornillos (B) y mueva el ojete para la derecha o izquierda.

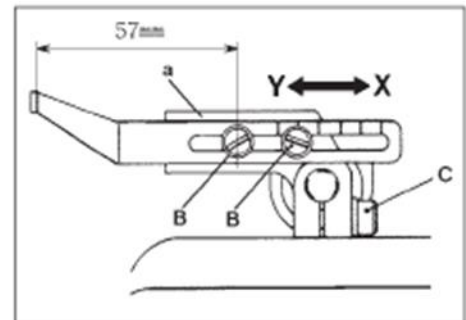


Fig. 18

*Ajustes Recomendados

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

B. Posición de la Guía del Hilo de la Aguja

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

C. Ajuste de Altura.

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

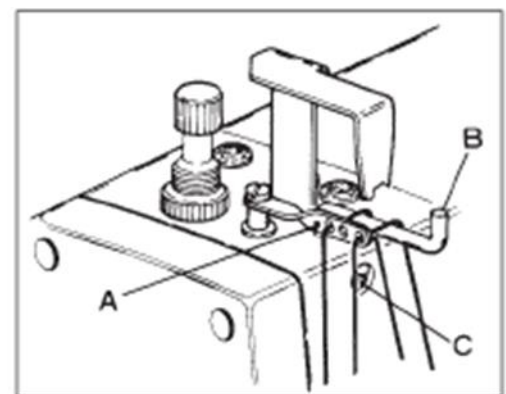


Fig. 19

***Ajustes Recomendados**

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

D. Posición del Ojete del Tira Hilos.

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

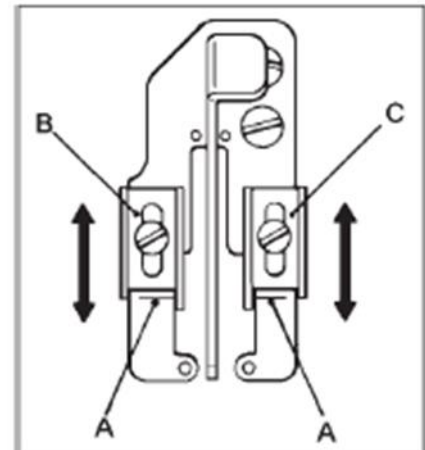


Fig. 20

***Ajustes Recomendados**

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

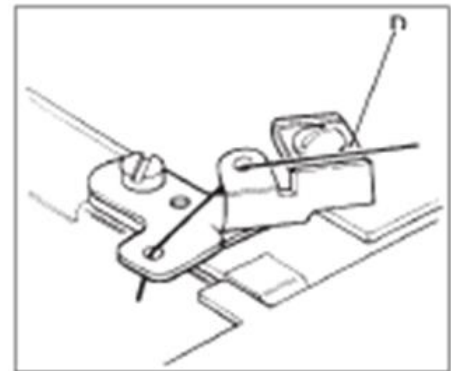


Fig. 21

E. Posición del Tira Hilos del Engarzador

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

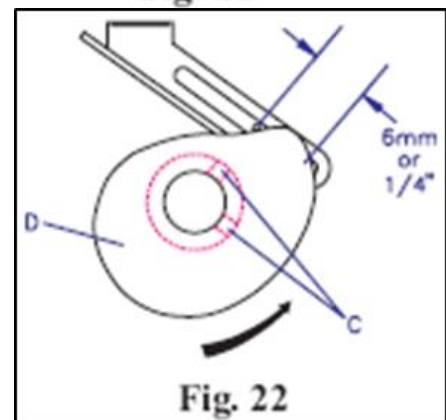
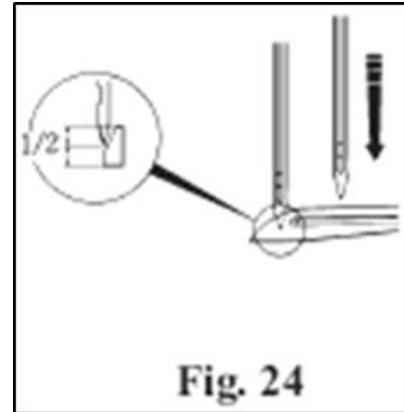
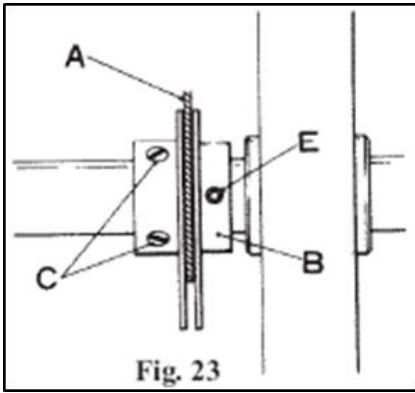


Fig. 22

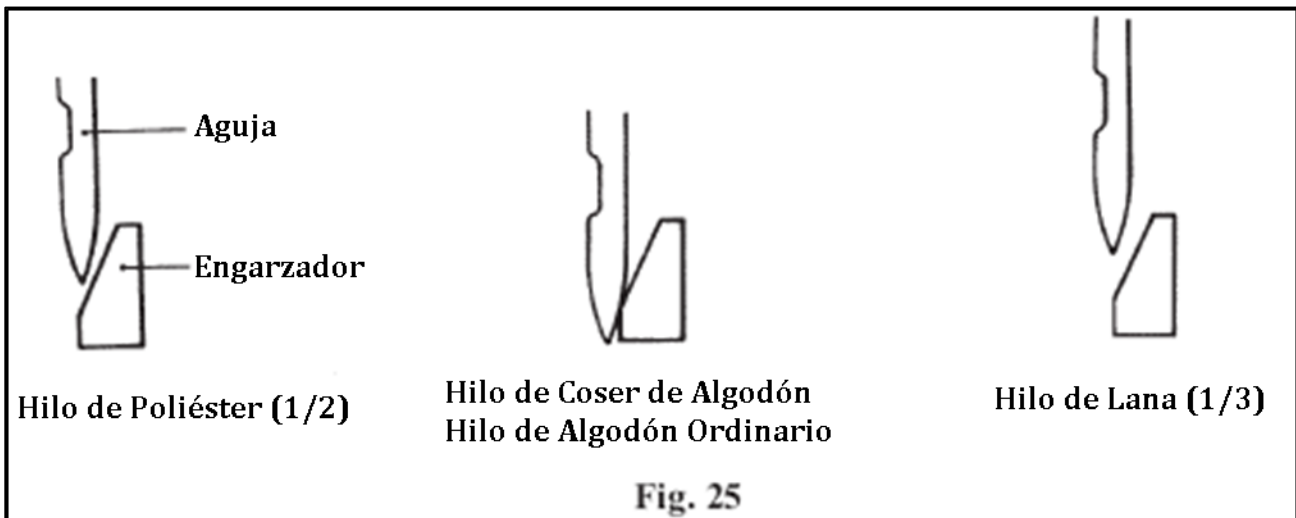
- 1) Ponga la Placa de Descarte (A) al Collar (B) para hacerlo llegar al centro del canal en el Tira hilos del Engarzador (D) (Fig. 23). Después ajuste la posición lateral del Tira hilos (D) aflojando el Tornillo (C).
- 2) En el camino de vuelta del Engarzador hacia la derecha, cuando la punta de la Aguja izquierda alcanza aproximadamente la línea del centro de la hoja del Engarzador (Fig. 24), el hilo del Engarzador debe ser ajustado para soltarse a lo más alto del Tira hilos del

Engarzador (D) (Fig. 22) Este ajuste se hace aflojando el Tornillo (C) y moviendo el Tira hilos (D).



***Ajustes Recomendados**

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



Plan De Mantenimiento Preventivo

1. Mantenimiento Diario:

- A. Revisar la tensión de la correa en "V" del cabezal.
- B. Revisar el nivel de aceite del cabezal – este nivel debe mantenerse siempre entre las líneas . H y L en el depósito de aceite.
- C. Limpiar los filtros de los recipientes de desperdicios. Cambiar los filtros si es necesario.
- D. Limpiar el acumulamiento de hilo en el transportador superior, en el rodillo tirador y en el transportador inferior.
- E. Limpiar el cabezal y la superficie superior de la mesa con un soplador.
- F. Limpiar los lentes de los ojos eléctricos con una tela suave.
- G. Drenar las trampas de agua de los reguladores de aire.
- H. Limpiar el motor con un soplador para asegurar el enfriamiento correcto.

2. Mantenimiento Semanal:

- A. Remover la plancha de la aguja para obtener acceso a la parte inferior del cabezal. Limpiar la parte interior del cabezal usando un soplador.
- B. Revisar el filo del recortador de borde y el de las cuchillas cortadoras de hilo; afilarlos si es necesario.
- C. Revisar el nivel de las reservas del lubricante del hilo, llenarlas con aceite silicona si es necesario (sí es requerido para el tipo de hilo que se está usando)
- D. Revisar la tensión de las bandas del transportador superior y ajustarla si es necesario.
- E. Revisar la tensión del rodillo tirador y la de la correa dentada en el transportador inferior.
- F. Revisar todos los ensambles mecánicos y apretar todas las partes que se encuentren flojas.
- G. Revisar que todos los cilindros de aire tengan la velocidad correcta al ser activados. Ajustar los controles de flujo si es necesario.
- H. Revisar si la cinta reflectora está desgastada y cambiarla si es necesario.

3. Mantenimiento Mensual:

- A. El cambio de aceite y del filtro del cabezal debe ser efectuado a intervalos de 30 días o 200 horas de servicio después de la instalación del equipo y luego cada seis meses o 1200 horas de servicio. Si la máquina es operada 24 horas al día, calcule las horas de operación y cámbielos de acuerdo al tiempo de operación.
- B. Ver las instrucciones de Cambio de Aceite en el Manual del Cabezal provisto por Yamato, Pegasus, etc.
- C. Si la máquina ha estado parada por más de dos semanas, lubrique manualmente la barra de la aguja antes de operar la máquina.
- D. Remover y limpiar el transportador superior.
- E. Remover y limpiar el rodillo tirador de la cadeneta.
- F. Reemplazar o afilar las cuchillas del cortador de cadeneta. (311-2005 y 311-2006)
- G. Revisar los elementos del filtro en todos los reguladores de aire, reemplazarlos si es necesario.

Dibujos de Ensamblaje & Lista de Partes

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



One-Stop Shopping

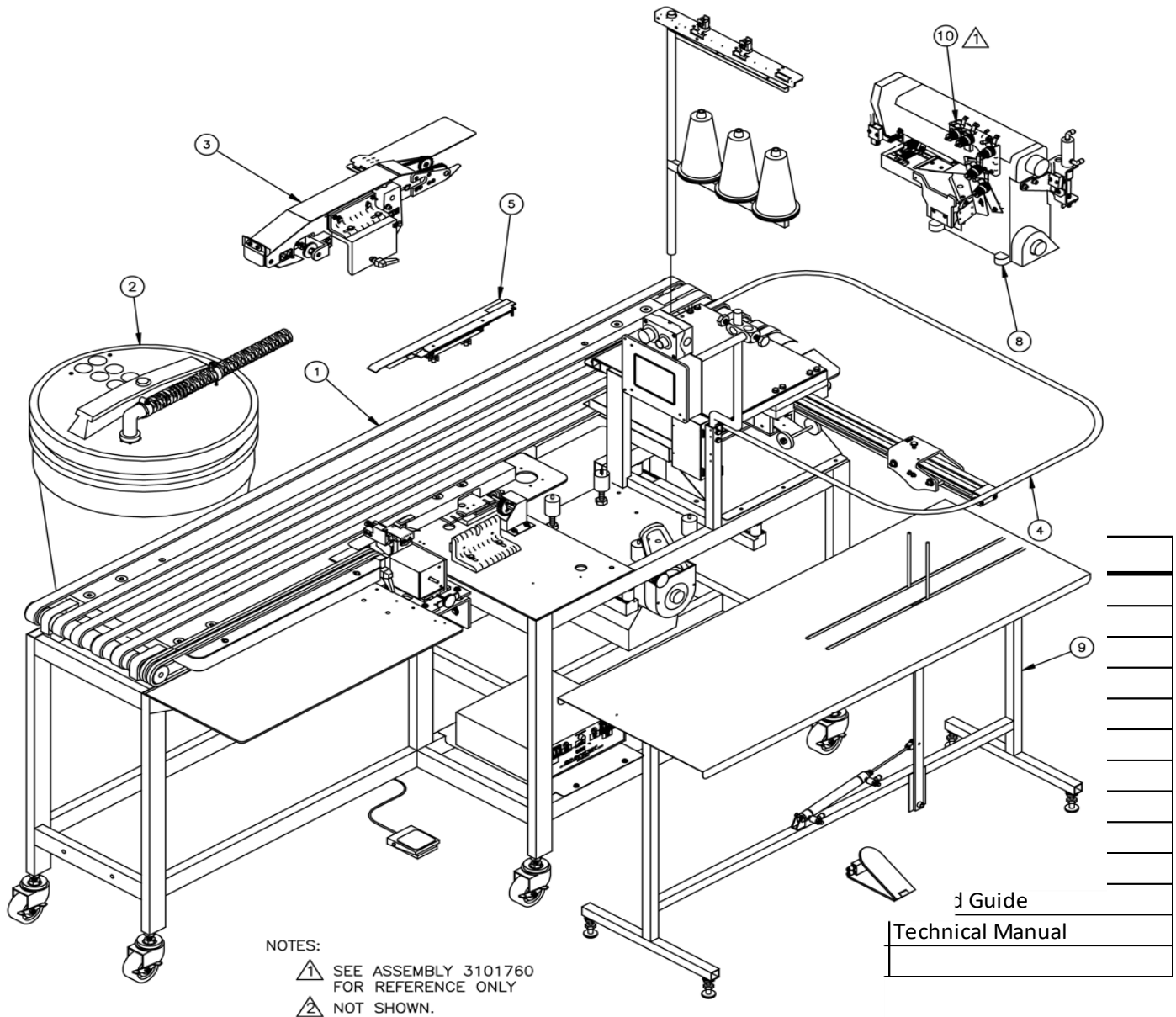
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers

Toll Free: **1-866-885-5100**

www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com

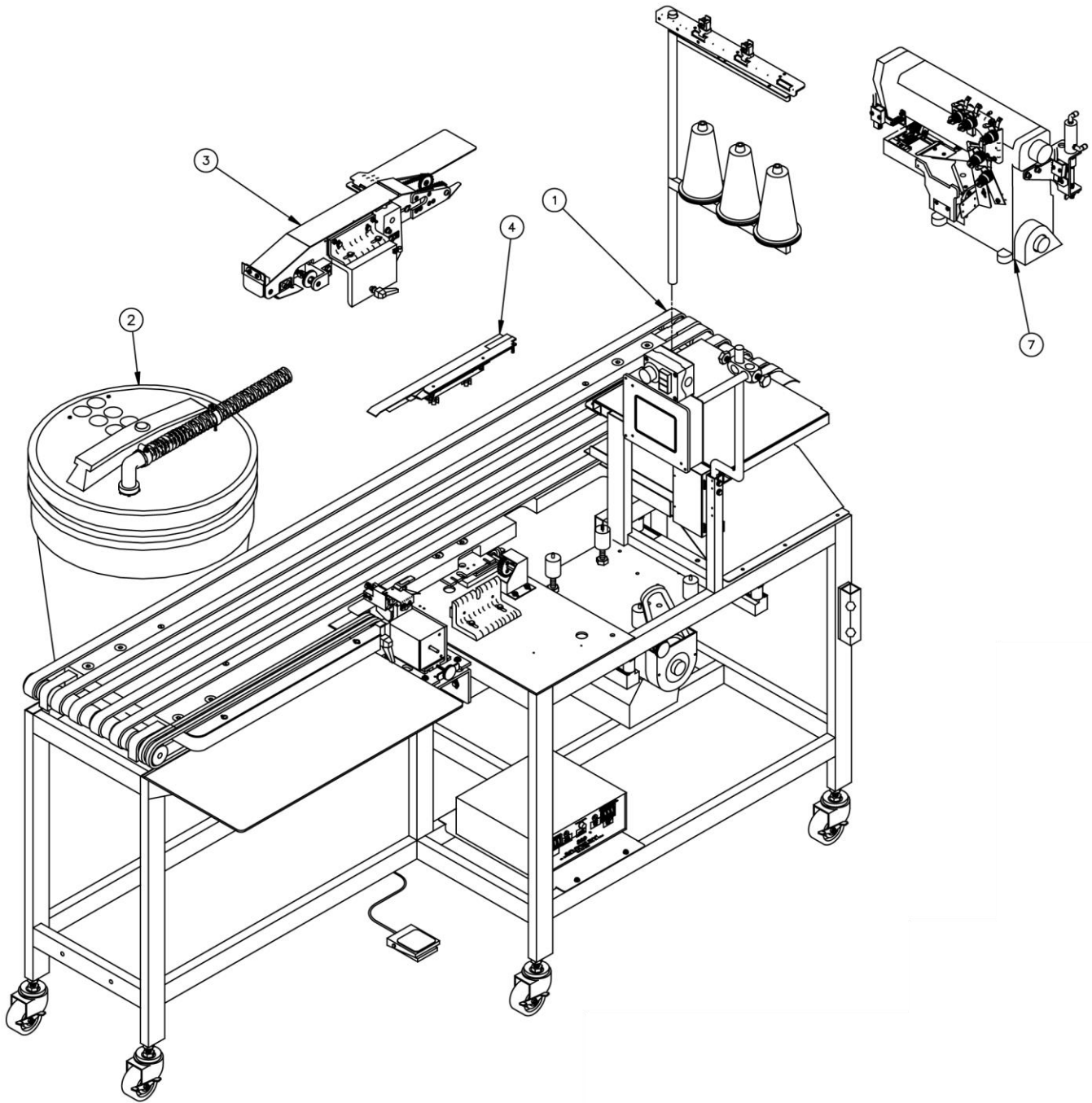
2211ESY6202 Auto Hemmer Yamato 5.6mm W/Panasonic Motor

AAC Drawing Number 192066C Rev 0



2211ESY6704 Auto Hemmer Yamato 5.6mm Ga. W/Panasonic Motor

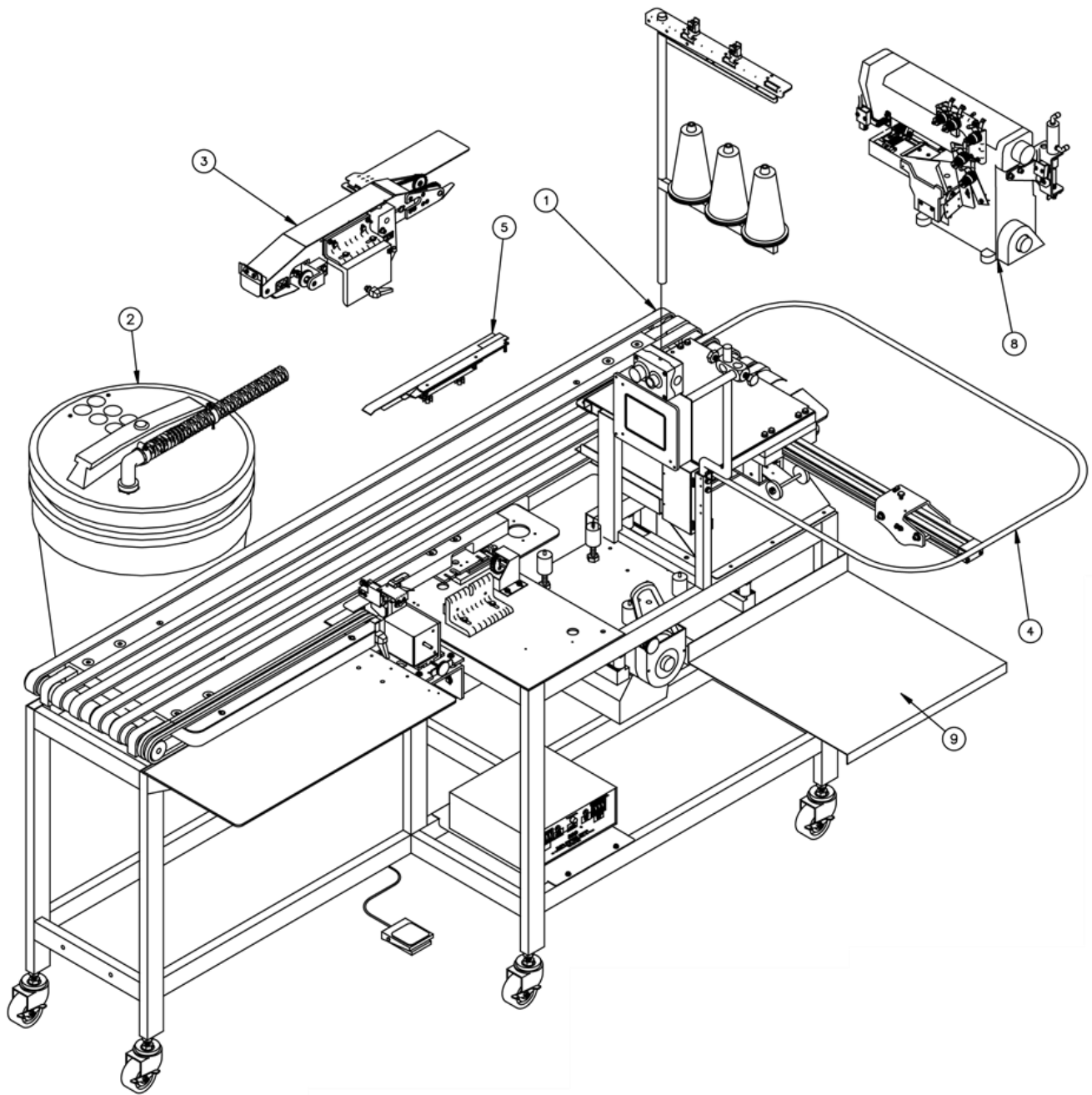
AAC Drawing Number 192575C Rev 0



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211-126C	Table Assembly	7.1	1	SYAM-2700J	Yamato Sewing Head
2	1	0411-1300	Waste System	7.2	1	211-061C	Needle Pl. 5.6 mm Ga.
3	1	211-134	Top Conveyor	7.3	1	211-062C	Foot 5.6 mm Ga.
4	1	211-G6606C	Hemming Folder	7.4	1	211-063C	Feed Dog 5.6mm Ga.
5	1	211ES-PD1	Pneumatic Diagram	7.5	1	211-127B	Sewing Head Assembly
6	1	211ES-WD1	Wiring Diagram Pana	8	1	ZZ211ES	Technical Manual
7	1	211-2P	Hemmer Head				

2211ESY6207 Auto Hemmer Yamato 5.6mm W/Panasonic Motor

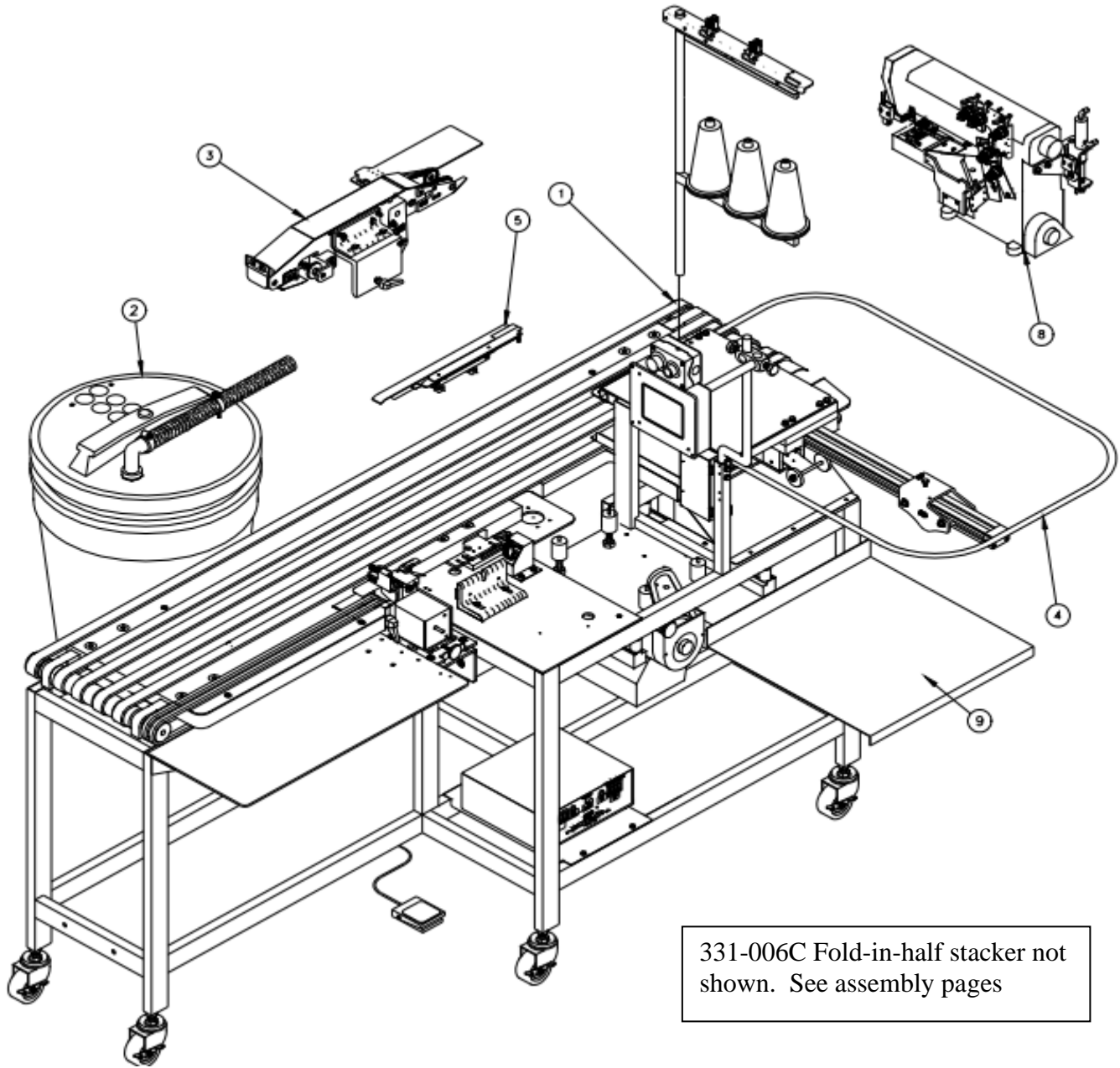
AAC Drawing Number 192065C Rev 1



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211-126C	Table Assembly	8.1	1	SYAM-2700J	Yamato Sewing Head
2	1	0411-1300	Waste System	8.2	1	211-061C	Needle Pl. 5.6 mm Ga.
3	1	211-134	Top Conveyor	8.3	1	211-062C	Foot 5.6 mm Ga.
4	1	211-151A	Stacker	8.4	1	211-063C	Feed Dog 5.6mm Ga.
5	1	211-G6606C	Hemming Folder	8.5	1	211-127B	Sewing Head Assembly
6	1	211ES-PD1	Pneumatic Diagram	9	1	211-141	Bundle Table
7	1	211ES-WD1	Wiring Diagram Pana	10	1	ZZ211ES	Technical Manual
8	1	211-2P	Hemmer Head				

2211ESEY6408 Auto Hemmer, Yamato 5.6mm W/Efka Motor

AAC Drawing Number

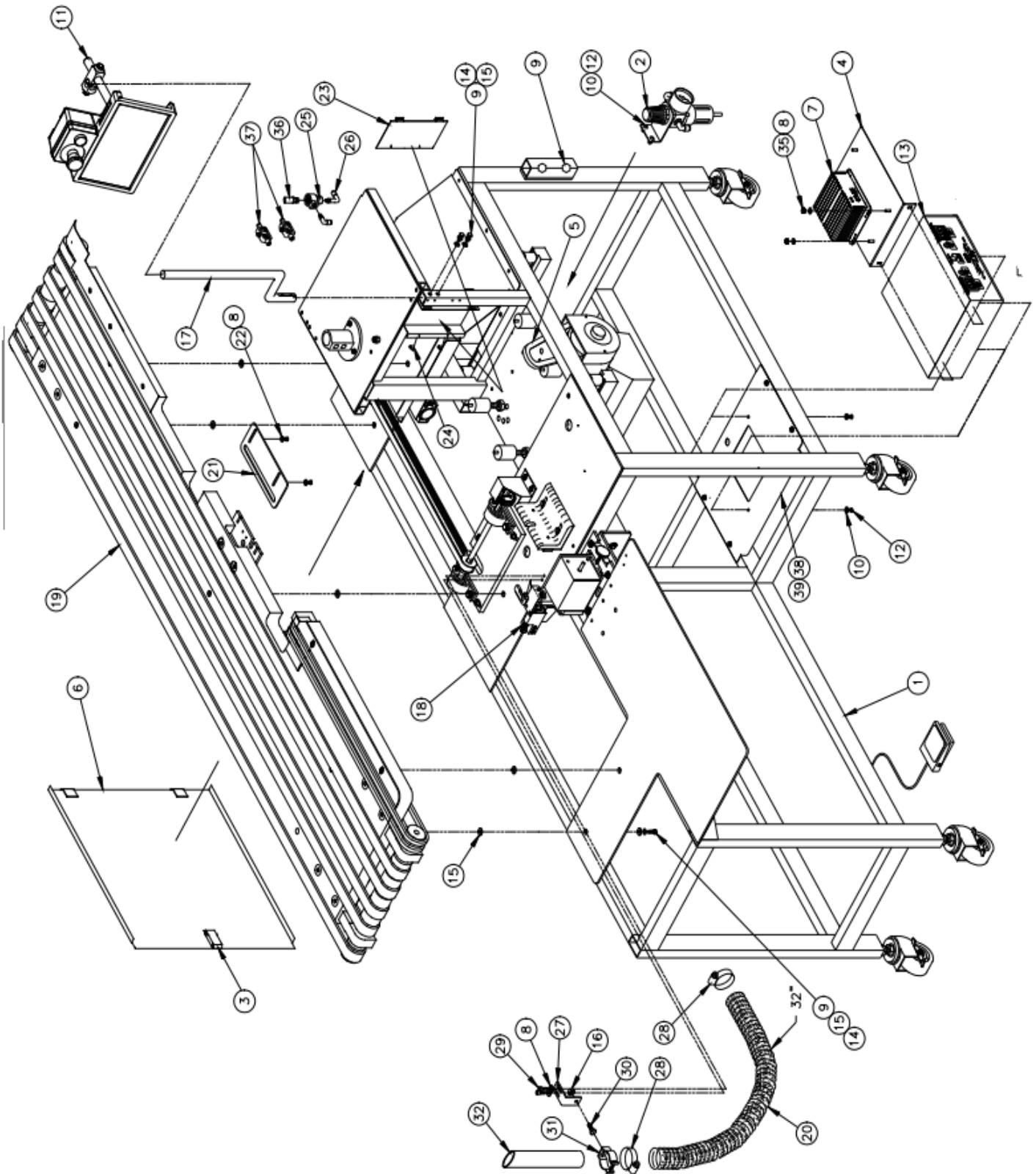


331-006C Fold-in-half stacker not shown. See assembly pages

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE	QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	10	Folding Stacker	311-006C	1	5	HEMMING FOLDER	211-G6606C
1	9	TABLE, BUNDLE	211-141	1	4	STACKER	211-151A
1	8.1	SEWING HEAD,YAMATO	SYAM-2700J	1	3	TOP CONVEYOR	211-134
1	8	HEMMER SEAMER HEAD	211-127B	1	2	WASTE SYSTEM	0411-1300
1	7	DIAGRAM,WIRING,SBUS,EFKA	211ES-WD2	1	1	TABLE ASSEMBLY	211-126E
1	6	PNEUMATIC DIAGRAM	211ES-PD1				

211-126E Table Assembly

AAC Drawing Number 191075A Rev 2

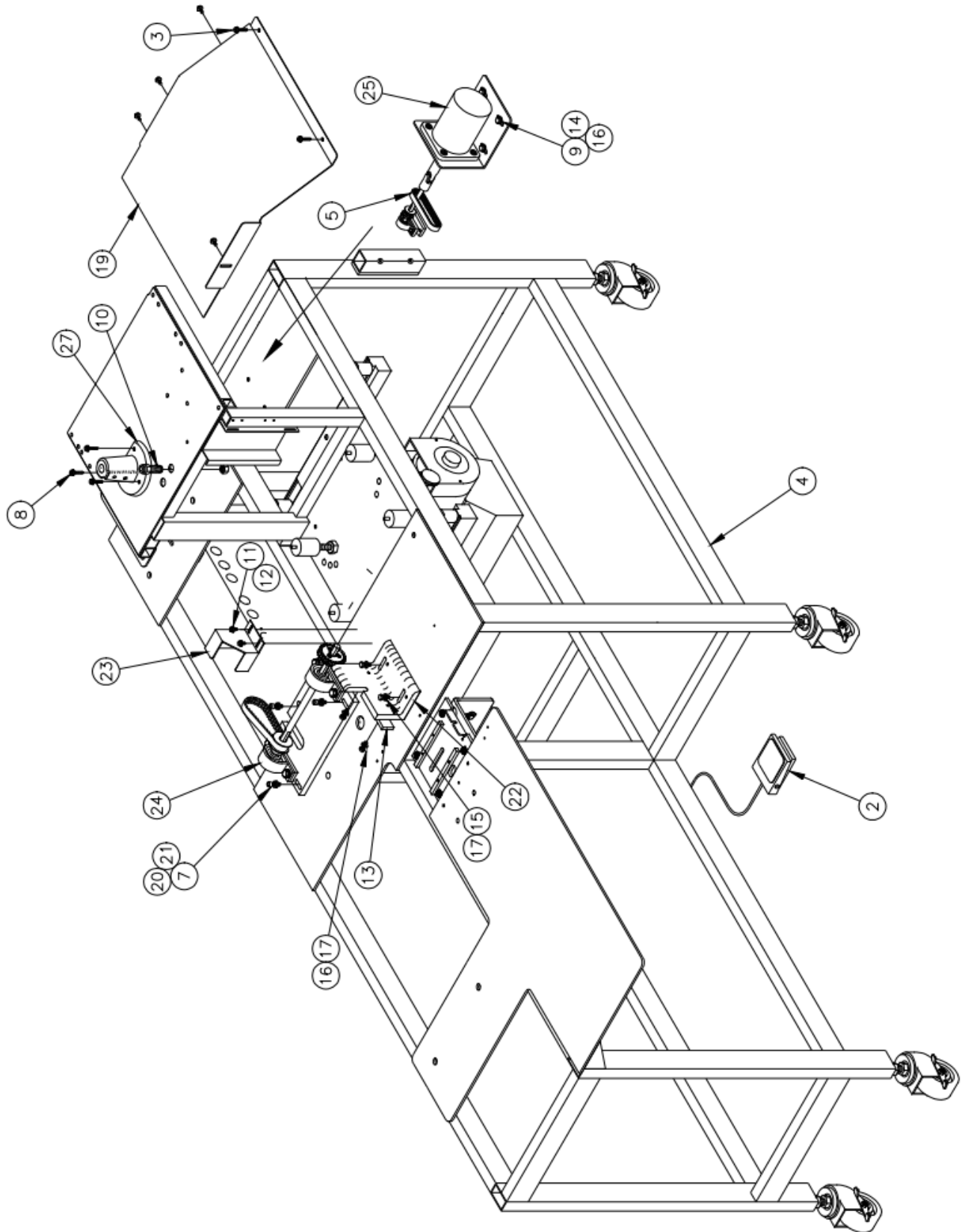


211-126E parts list

QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE	QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	40	DIAGRAM, PNEUMATIC	211ES-PD1	2.7ft	20	HOSE, FLEX	MMFH150
4	39	SCREW, HEX SHEET METAL #10X1/2	SSZH#10032	1	19	LWR. CONVEYOR	211-128
1	38	MOUNT, CONTROL BOX AP-28-800N ON 211ES	211-208	1	18	EDGE TRIMMER	211-121A
2	37	IN-LINE FLOW CONTROL	AA2000F-03	1	17	CONTR. BOX SUPP.	211-126-2
1	36	PAPER MUFFLER, 1/4"	MMU002A	1	16	1/4-20 KEP NUT	NNK1/4-20
1	35	NUT, KEP, 10-32	NNK10-32	12	15	FLAT WASHER	WWF1/4
1	34	DIAG., WIRING, EFKA, POCKET	211PS-WD2	7	14	1/4 LOCK WASHER	WWL1/4
1	33	DIAG., WIRING, EFKA	211ES-WD2	1	13	CONTROL BOX, STEPPER	AP-28-800NN
1	32	TUBE, WASTE	211-157	6	12	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 x 1/2	SSPS90032
1	31	CLAMP, TUBE	MM16300	1	11	HMI FLOE MOUNT WITH BEND UP WITH E-STOP AND START	4082006
1	30	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 1/2	SSHC01032	6	10	FLAT WASHER	WWF8
2	29	SCREW, SOCKET CAP 10-32 x 1/2	SSSC98032	9	9	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 3/4	SSHC01048
2	28	CLAMP, HOSE	MM5415K16	4	8	FLAT WASHER	WWFS10
1	27	MOUNT, WASTE TUBE	211-156	1	7	PC GATEWAY	EEJBC375CG
2	26	QUICK MALE EL	AAQME-5-8	1	6	DOOR, ELEC. BOX	010-122
1	25	QUICK EXHAUST VALVE	AAVSQE1	1	5	V BELT	ZX3840
2	24	ROUND SLOTTED 6-40 x 1/4	SSRS85016	1	4	PC GATEWAY MOUNT AP-28-800	4082007
1	23	WIRE COND. COVER	011-084	1	3	SLIDE LATCH	MM40450010
2	22	SCREW, PAN SLOTTED 10-32 x 1/2	SSPS98032	1	2	REG. W/GA. & NUT	AA198-5102
1	21	EYE MOUNT	211-152	1	1	TABLE ASSEMBLY	211-125E

211-125E Table Sub-Assembly

AAC Drawing Number 191074A Rev 2

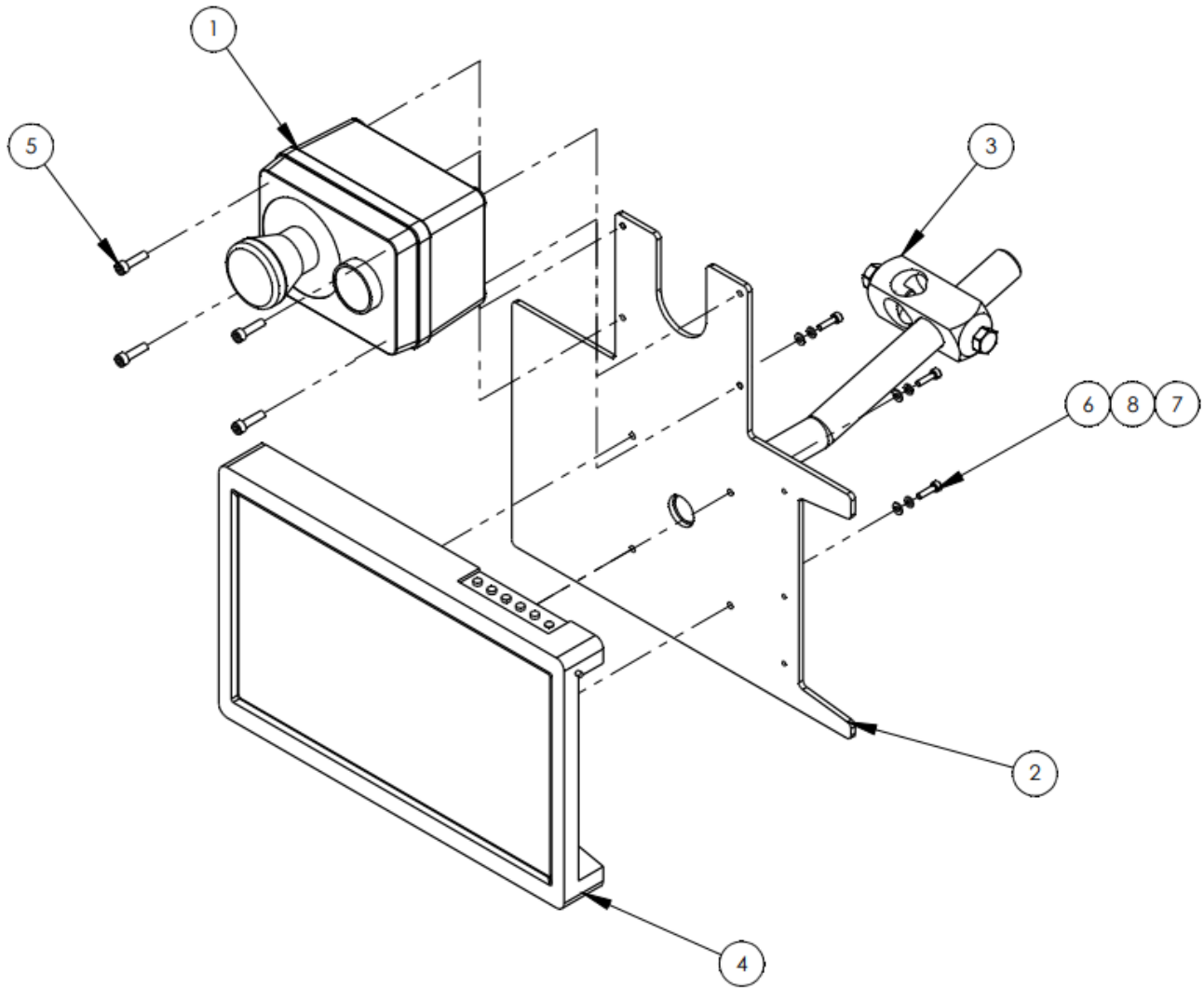


211-125E parts

QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE	QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
4	14	1/4 LOCK WASHER	WWL1/4	1	27	BASE STAND	265157
1	13	SHIM, CONV. MOUNT	011-054		26		
2	12	FLAT WASHER	WWF8	1	25	DRIVE MOTOR	211-G6602
2	11	8-32X3/8	SSPP90024	1	24	TRANSFER DR. ASSY.	211-034
1	10	BULKHEAD	AAQBU-3-3	1	23	TOP COVER, CONV. DR.	211-030
4	9	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 5/8	SSHC01040	1	22	TOP CONVEYOR MT	211-029
3	8	SCREW, FLAT CAP ALLEN 1/4-20 X 3/4	SSFC01048	3	21	5/16 LOCK WASHER	WWL5/16
3	7	SCREW, HEX CAP 5/16-24 X 1	SSHC20064	3	20	FLAT WASHER	WWF5/16
	6			1	19	PULLER COVER	011-006A
1	5	GEAR BELT	GG285L050	1	18	DIAGRAM, PNEUMATIC	211ES-PD
1	4	BOTTOM SIDE ASSY	211-124E	4	17	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 7/8	SSHC01056
5	3	SCREW, HEX SHEET METAL 10-16 X 1/2	SSZS93032	6	16	1/4 SAE WASHER	WWF51/4
1	2	DIAGRAM, WIRING, SBUS, EFKA	211PS-WD2	2	15	FLAT WASHER	WWF1/4
1	1	DIAGRAM, WIRING, SBUS, EFKA	211ES-WD2				

4082006 HMI Touch Screen Assembly

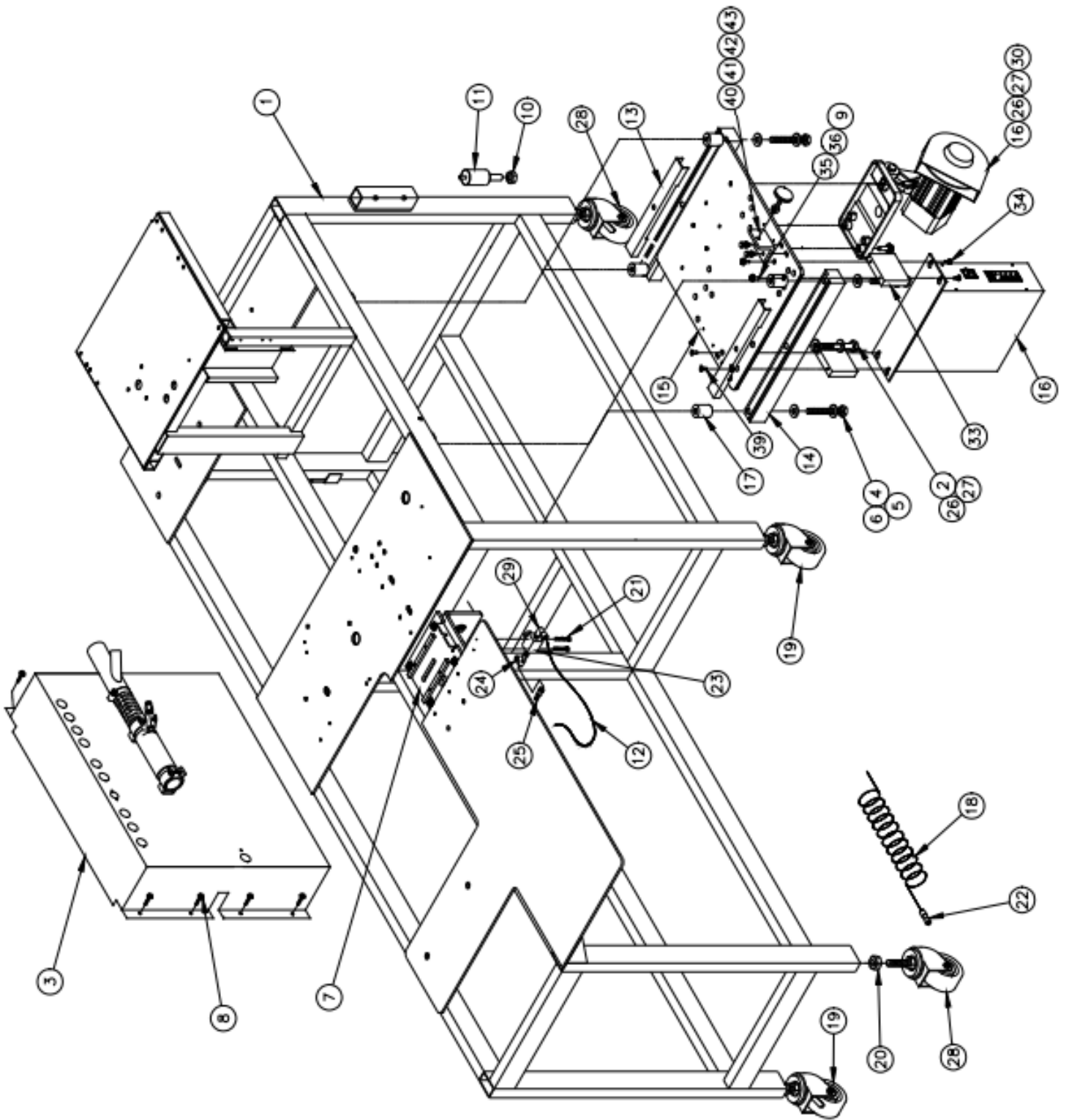
AAC Drawing Number 4082006 Rev 0



ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1278 6010	START/STOP BUTTON ASSY
2	1	13311126	MOUNT, 10" TOUCH SCREEN,
3	1	28201	CROSS BLOCK, 3/4 X 3/4
4	1	4082105	TOUCHSCREEN, 10",SUB ASSEMBLY
5	4	SSSC90040	8-32 X 5/8 SOC CAP SC
6	4	SSSCM3X12	M3-0.5X12 ,SOCKET CAP
7	4	WWFM3	FLAT WASHER, M3
8	4	WWLM3	WASHER, LOCK, M3

211-124E Table Sub-Assembly

AAC Drawing Number 191073A4 Rev 2

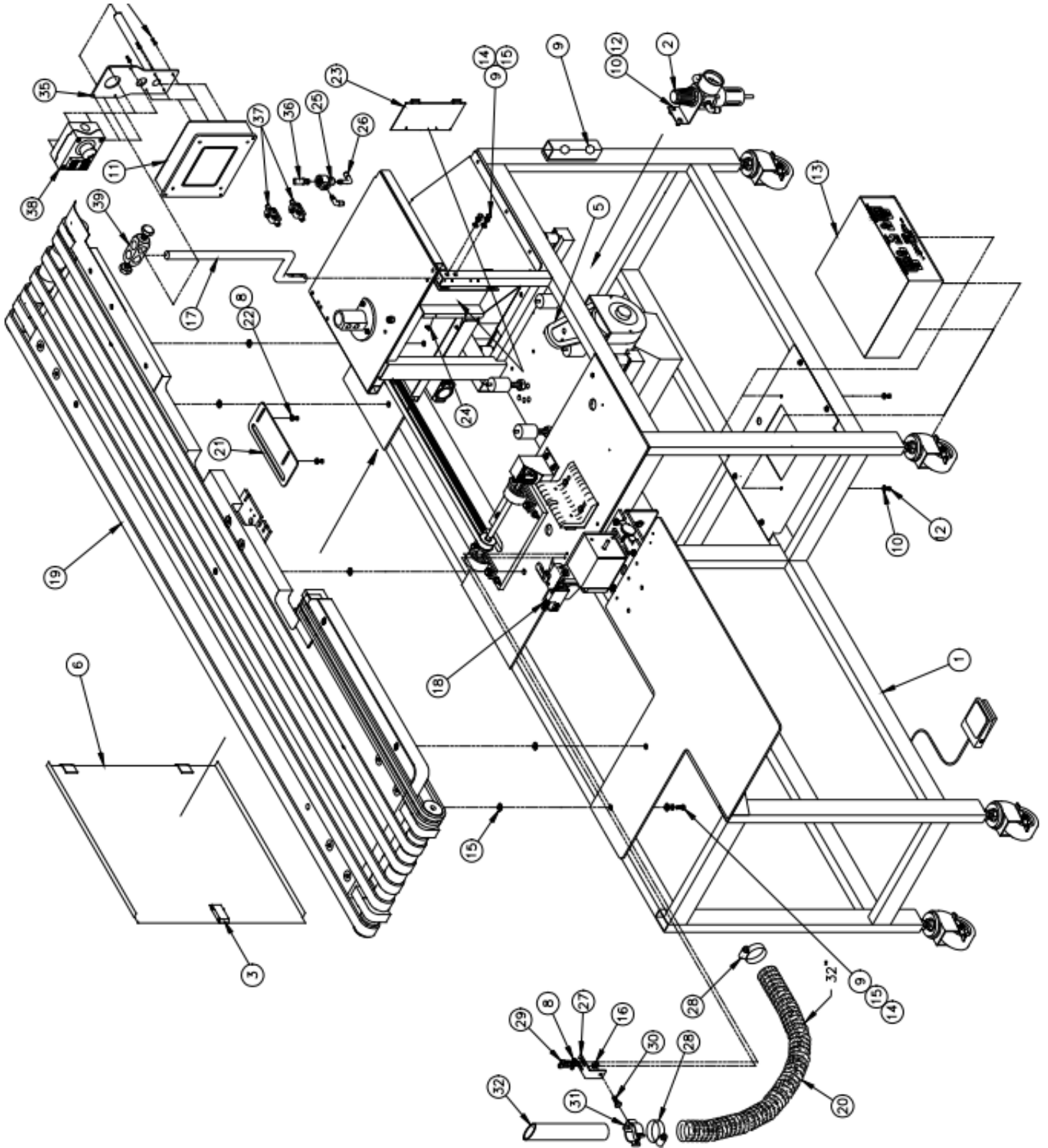


211-124E parts list

QTY. RECD. NO.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
2	43	LOCK WASHER, 1/4"	WWL1/4
2	42	SCREW, HEX CAP 1/4-20x1/2	SSHC01032
1	41	TORQUE KNOB ASSEMBLY	011-117
1	40	ANGLE BLOCK	011-100
2	39	SCR,FLAT HD,10-32x1/2	SSFC98032
1	38	MOTOR CABLE,SYNC	0211-703A
1	37	MOTOR CABLE,TRDL	010-127D
2	36	FLATWASHER,#10	WWFS10
2	35	SCR,HWX CAP,10-32x1	SSHC98040
4	34	SCR,PAN HEAD, 10-32x3/8	SSPS98024
2	33	SPACER,EFKA BOX	0411-3928
1	32	DIAGRAM,WIRING,SBUS,EFKA	211ES-WD2
1	31	DIAGRAM, PNEUMATIC	211ES-PD
3	30	SCREW, HEX CAP 5/16-18 x 1.0	SSHC10064
1	29	QUICK ELBOW	AAQME-4-8
3	28	CASTER, RUBBER	MM503022LB
5	27	WASHER, FLAT	WWF5/16
5	26	WASHER, LOCK	WWL5/16
1	25	QUICK REDUCER	AAQPR-5-4
1	24	QUICK RUN T	AAQMT-4-8
1	23	SWITCH	AAVMB32
1	22	QUICK UNION	AAQSU-5-5
2	21	SCREW, PAN, HD SLOTTED 6-32 x 1 1/2	SSPS80096
5	20	1/2-13 NUT	NNH1/2-13
2	19	RUBBER CASTER	MMTP113LPS
1	18	COIL HOSE	AAVBG35B
4	17	SPACER	211-140
1	16	EFKA MOTOR	4059-DC1500
1	15	MOTOR HD MT PLATE	013-091
2	14	HEAD/MOTOR SLIDE RAIL	011-098
2	13	CLAMP BRACKET	011-099
3	12	AIRLINE	AATP4-1
4	11	ISOLATOR POST	211-124A
4	10	1/2-20 JAM NUT	NNJ1/2-20
2	9	LOCKWASHER,#10	WWL10
8	8	SCREW, HEX SHEET METAL #10 x 1 1/2	SSZH#10032
1	7	EDGE TRIMMER MT	211-120
4	6	3/8 LOCK WASHER	WWL3/8
4	5	3/8 FLAT WASHER	WWF3/8
4	4	SCREW, HEX CAP 3/8-16 x 3	SSHC25192
1	3	ELECTRONIC ASSEMBLY	211-209
2	2	SCREW, HEX CAP 5/16-18 x 1 3/4	SSHC10112
1	1	WELDMENT FRAME	211-119

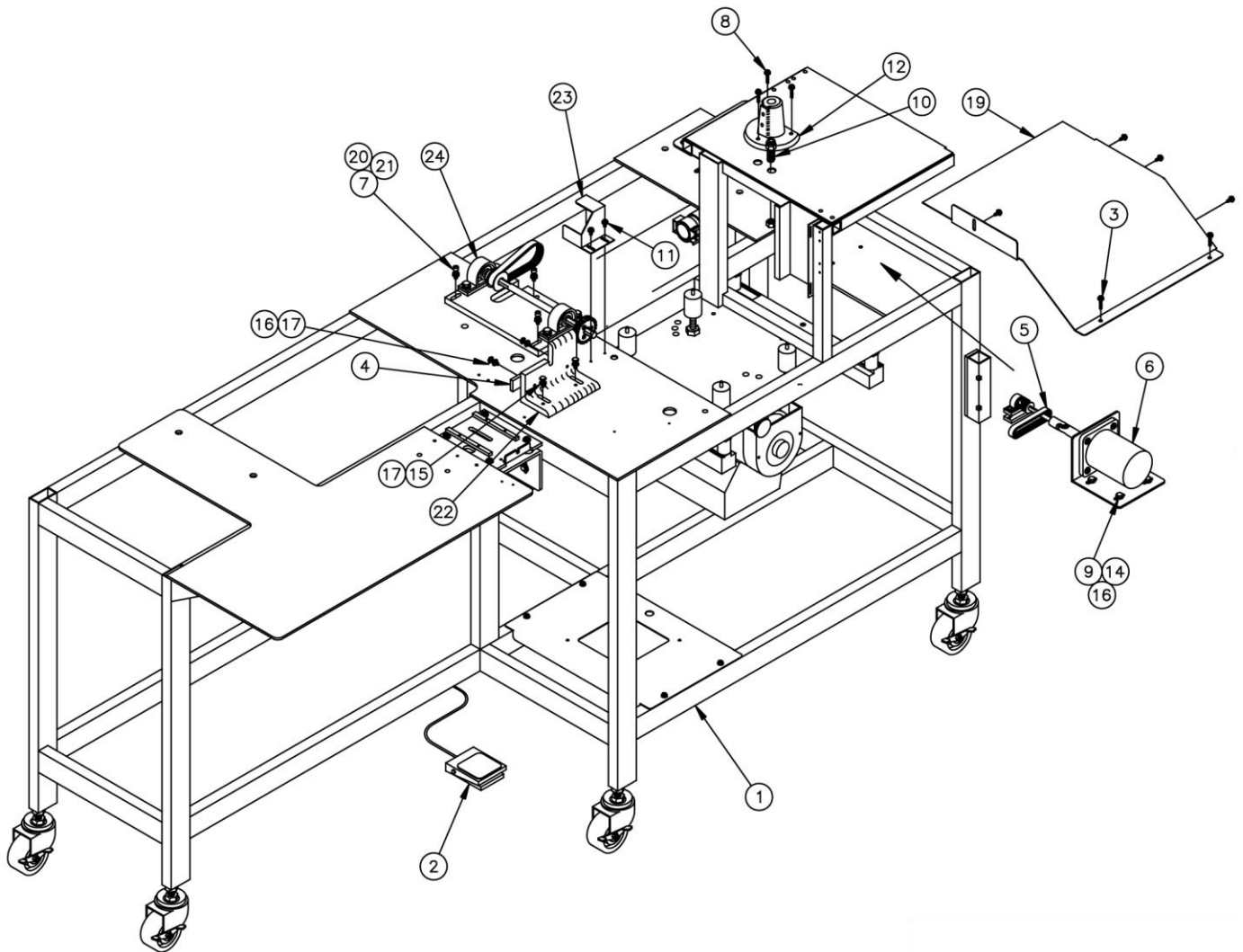
211-126C Table Assembly

AAC Drawing Number 191928C Rev 7



211-126C parts list

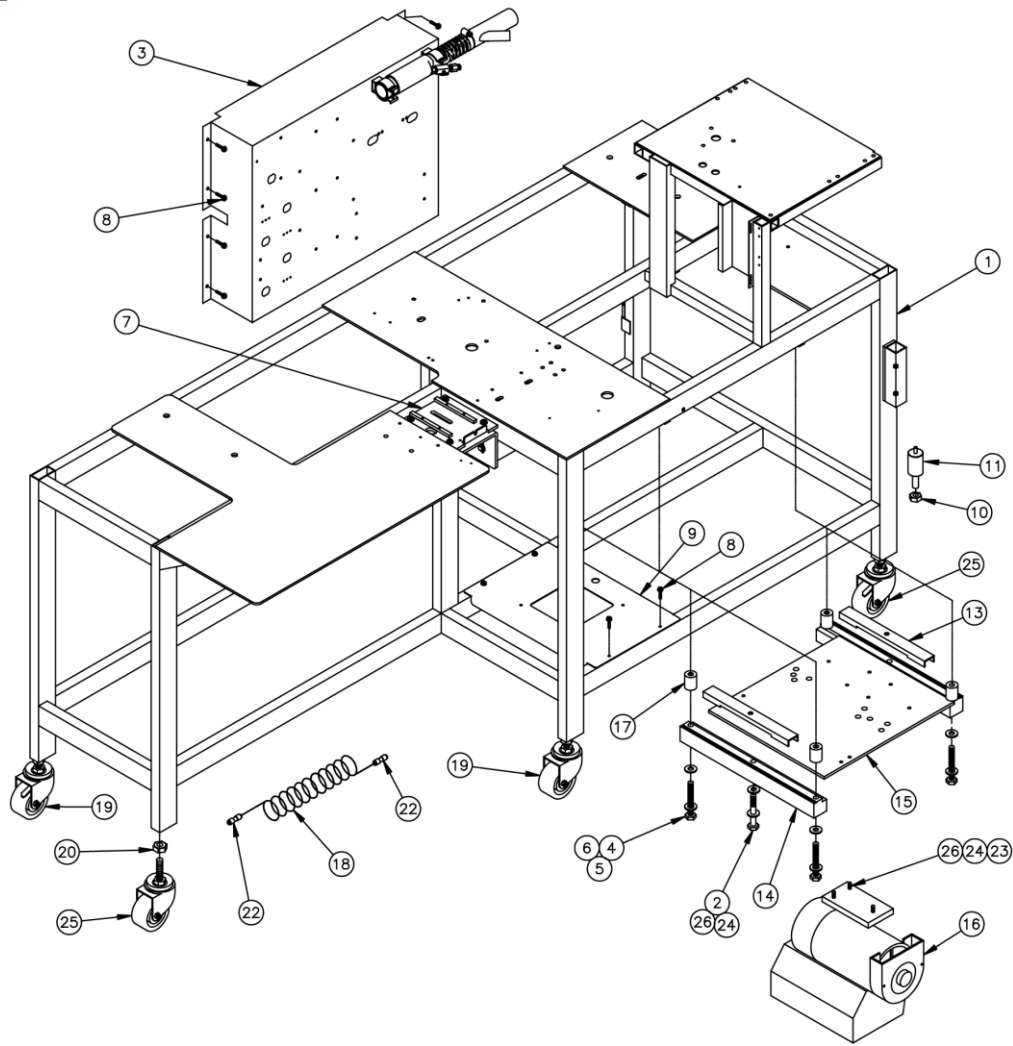
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211-125A	Table Assembly	21	1	211-152	Eye Mount
2	1	AA198-5102	Reg W/ Ga & Nut	22	2	SSPS98032	Scr, Pn Hd Sl 10-32x1/2
3	1	MM40450010	Slide Latch	23	1	011-084	Wire Conduit Cover
4	4	SSPS80032	Scr, Pn Hd Sl 6--32x1/2	24	2	SSRS85016	Scr Rnd Sl 6-40 x 1/4
5	1	ZX3840	V Belt	25	1	AAVSQE1	Quick Exhaust Valve
6	1	010-122	Door, Elec Box	26	2	AAQME-5-8	Quick Male Elbow
7	4	WWFS6	SAE Flat Washer	27	1	211-156	Waste Tube Mount
8	4	WWFS10	SAE Flat Washer	28	2	MM5415K16	Hose Clamp
9	9	SSHC01048	Scr, Hx Cp 1/4-20x3/4	29	2	SSSC98032	Scr, So Cp 10-32x1/2
10	6	WWF8	Flat Washer	30	1	SSHC01032	Scr, Hx Cp 1-1/4-20x1/2
11	1	4080-004	Control, SBUS, AEI	31	1	MM16300	Tube Clamp
12	6	SSPS90032	Scr, Pn Hd Sl 8-32x1/2	32	1	211-157	Waste Tube
13	1	AP-28-800NN	Control Box, Stepper	33	AR	211ES-PD1	Pneumatic Diagram
14	7	WWL1/4	1/4 Lock Washer	34	AR	211ES-WD1	Wiring Diagram Pana
15	12	WWF1/4	Flat Washer	35	1	40-112A	Touch Screen Mount
16	1	NNK1/4-20	1/4-20 Kep Nut	36	1	MMU002A	Paper Muffler, 1/4"
17	1	211-126-2	Control Box Supp	37	2	AA2000F-03	In-Line Flo Control
18	1	211-121A	Edge Trimmer	38	1	1278-6010	Start/Stop Button Assembly
19	1	211-128	Lower Conveyor	39	1	28201	Large Block
20	2.7Ft	MMFH150	Flex Hose				



211-125A Table Assembly

AAC Drawing Number 191929C Rev 1

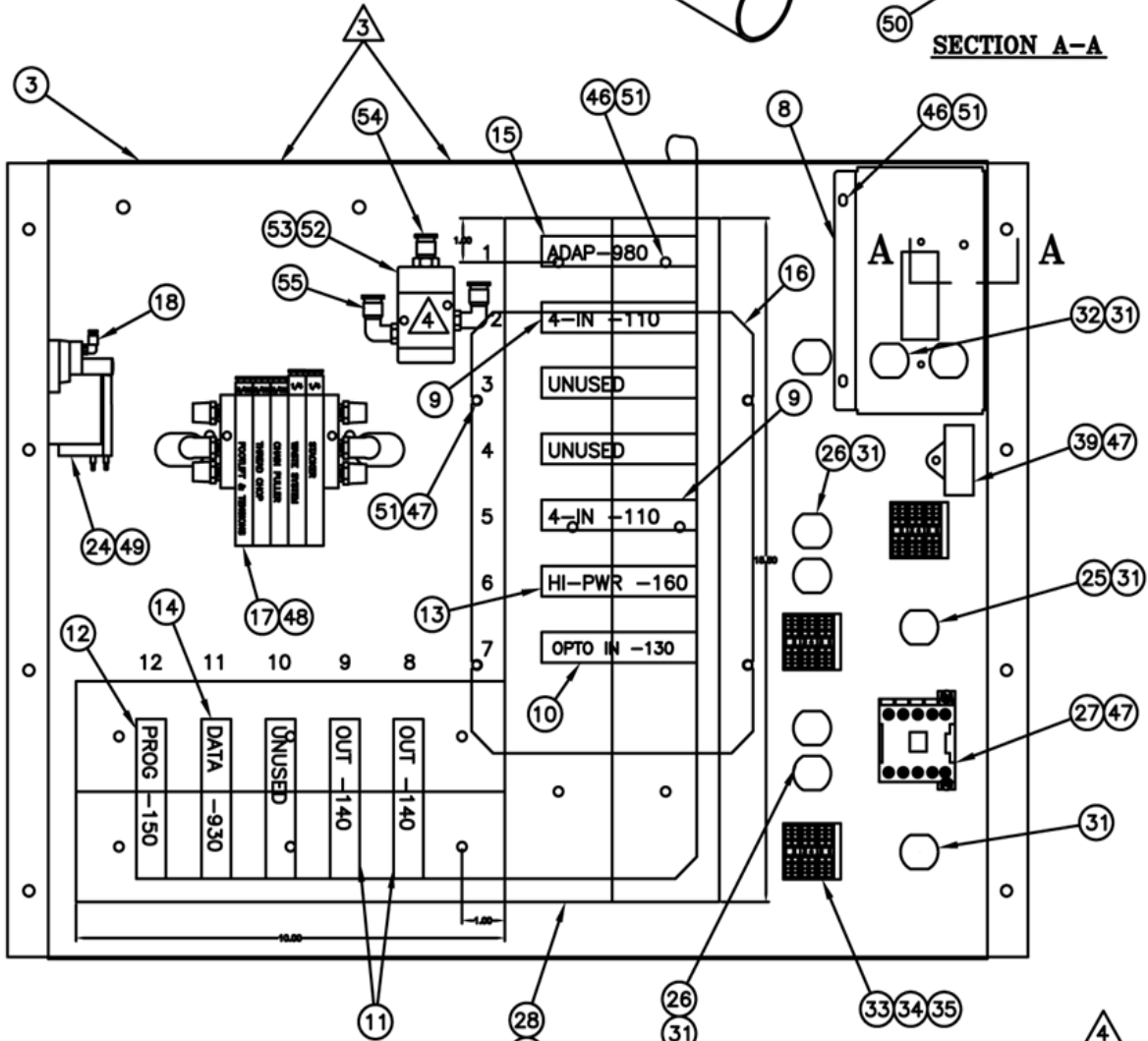
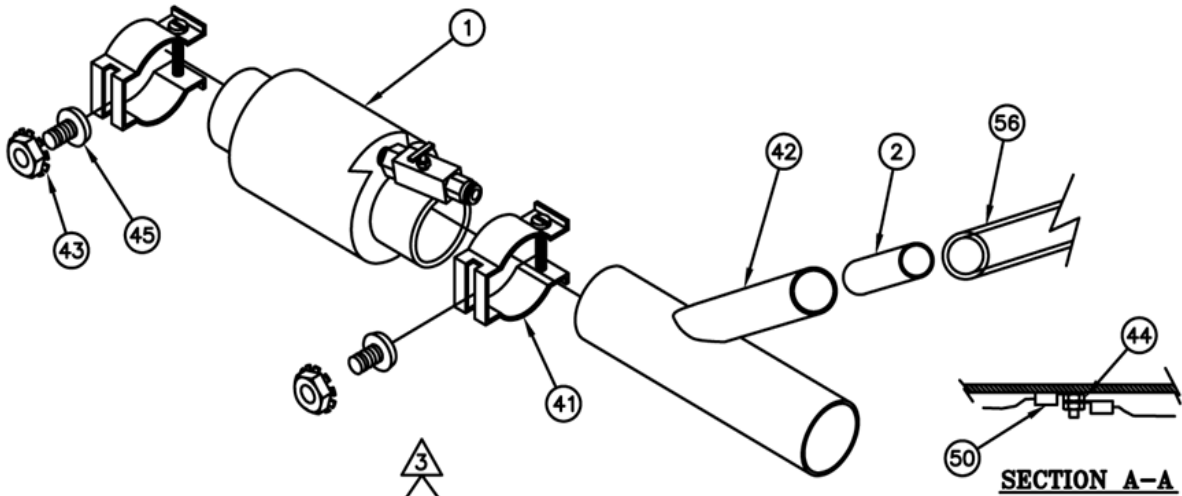
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211-124B	Bottom Side Assembly	13	AR	211ES-WD1	Wiring Diagram Pana
2	1	0411-1903	Foot Switch	14	4	WWL1/4	Lock Washer
3	6	SSZS93032	Scr,Hx Sh me 10-16x1/2	15	2	WWF1/4	Flat Washer
4	1	011-054	Shim Conv. Mount	16	6	WWFS1/4	SAE Washer
5	1	GG285L050	Gear Belt	17	4	SSHCO1056	Scr,Hx Cp 1/4-20x7/8
6	1	211-G6602	Drive Motor	18	AR	211ES-PD1	Pneumatic Diagram
7	3	SSHCO20064	Scr,Hx Cp 5/16-24x1	19	1	011-006A	Puller Cover
8	3	SSFC01048	Scr,Fl Cp Al 1/4-20x3/4	20	3	WWF1/56	Flat Washer
9	4	SSHCO1040	Scr,Hx Cp 1/4-20x5/8	21	3	WWL5/16	Lock Washer
10	1	AAQBU-3-3	Bulkhead	22	1	211-029	Top Conveyor Mount
11	2	SSZH#10064	Scr,Hx Sh Me No.10x1.0	23	1	211-030	Top Cover, Conv Dr
12	1	265157	Base Stand	24	1	211-034	Transfer Dr Assy



211-124B Bottom Side Assembly

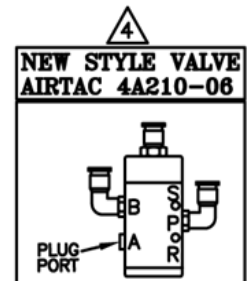
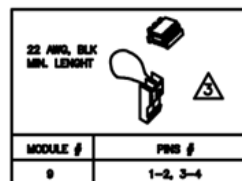
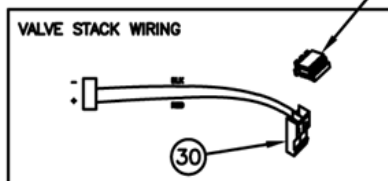
AAC Drawing Number 191930C Rev 1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211-119	Weldment Frame	14	2	011-098	Head/Motor Slide Rail
2	2	SSHC10112	Scr,Hx Cp 5/16-18x1 3/4	15	1	013-091	Motor Head Mount Plate
3	1	211-209	Electronic Assembly	16	1	4059-D7-NS	Panaservo, AC Motor
4	4	SSHC25192	Scr,Hx Cp 3/8-16x3	17	4	211-140	Spacer
5	4	WWF3/8	3/8 Flat Washer	18	1	AAVBG35B	Coil Hose
6	4	WWL3/8	3/8 Lock Washer	19	2	MMTP113LPS	Rubber Caster
7	1	211-120	Edge Trimmer Mount	20	5	NNH1/2-13	1/2-13 Nut
8	12	SSZH#10032	Scr,Hx Sh me #10x1/2	21	1	211ES-PD1	Pneumatic Diagram
9	1	211-208	Control Box Mount	22	1	AAQSU-5-5	Quick Union
10	4	NNJ1/2-20	1/2-20 Jam Nut	23	3	SSHC10064	Scr,Hx Cp 5/16x1
11	4	211-124A	Isolator Post	24	5	WWF5/16	Washer, Flat
12	AR	211ES-WD1	Wiring Diagram Pana	25	3	MM503022LB	Rubber Caster
13	2	011-099	Clamp Bracket	26	5	WWL5/16	Washer, Lock



NOTES:

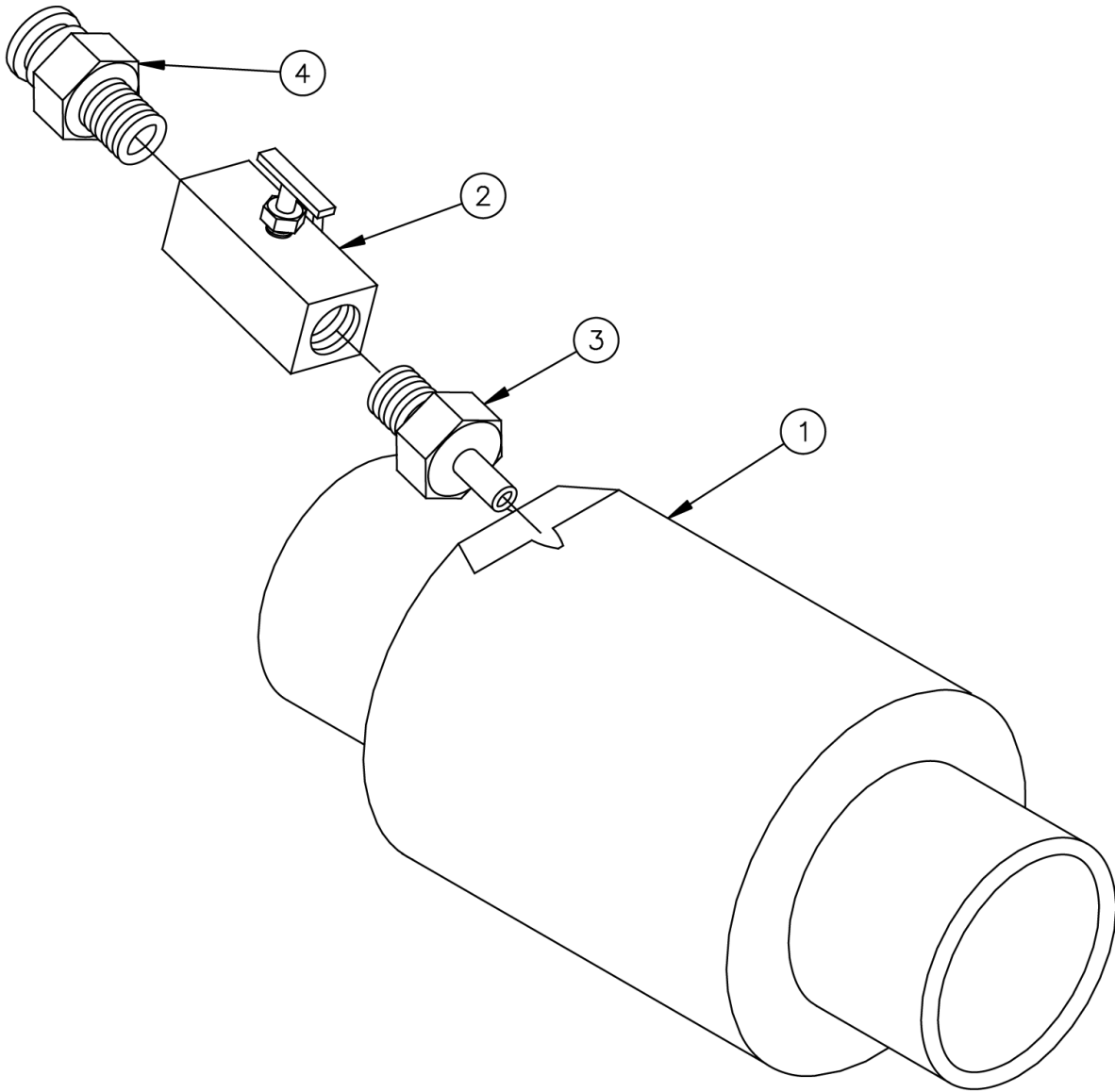
- ▲ NOT SHOWN
- ▲ SEE WIRING DIAGRAM
- ▲ USE DOOR TRIM TO LINE CUTOUTS ON TOP.



211-209 Electronic Assembly

AAC Drawing Number 191924C Rev.8

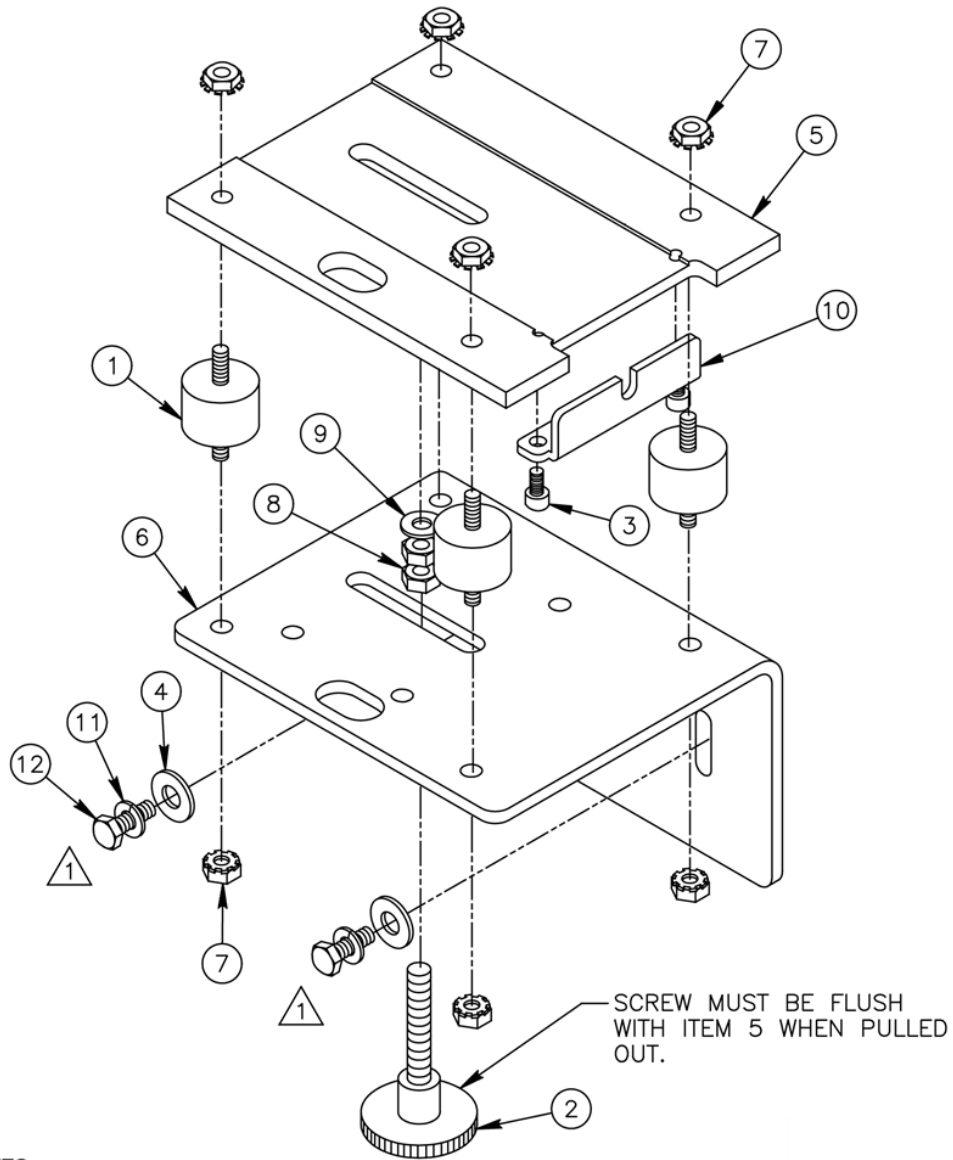
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-1057	WASTE ASSEMBLY	30	6	FF100F2202	CONNECTOR, 2 PIN
2	1	211-132A	TUBE, ADAPTOR	31	9	FF1724	STRAIN RELIEF
3	1	211-204	PANEL, ELECTRICAL	32	20'	FF19510	CABLE, 3 COND.
4	1	211-207	CABLE PACKAGE	33	9	FF264-341	TERMINAL BLOCK
5	1	211ES-LAB1	LABEL, VALVES	34	3	FF264-347	TERMINAL BLOCK
6	1	211ES-PD1	DIAGRAM, PNEU.	35	3	FF264-371	TERMINAL, END
7	1	211ES-WD1	DIAGRAM, WIRING	36	2	FF3077-28	WIRE, 16 GA
8	1	40-320	DISCONNECT, AC	37	2'	FF3077-6	WIRE, 16 GA
9	2	4080-110	MODULE, QUAD IN	38	2'	FF3077-7	WIRE, 16 GA
10	1	4080-130	MODULE, OPTO ISO	39	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS
11	2	4080-140	MODULE, QUAD OUT	40	6	FFSC10002	COVER, STRAIN RELIEF
12	1	4080-150	MODULE, PROGRAM	41	2	MM16300	CLAMP, TUBE
13	1	4080-160	MODULE, SINGLE OUT	42	1	MMYSB1.5X3	COUPLING, Y
14	1	4080-930	MODULE, DATA	43	2	NNK1/4-20	NUT, 1/4-20 KEP
15	1	4080-980	MODULE, SBUS-CONT	44	2	NNK8-32	NUT, 8-32 KEP
16	1	4080-990R	POWER SUPPLY	45	2	SSHC01032	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 1/2
17	1	AAE211E-5	SOLENOID ASSEMBLY	46	14	SSPS90016	SCREW, PAN SLOTTED 8-32 X 1/4
18	1	AAQME-5-10	ELBOW, QUICK	47	7	SSPS90024	SCREW, PAN HEAD SLOTTED 8-32 X 3/8
19	1	AAQPR-5-4	REDUCER, QUICK	48	2	SSPS90080	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 X 1-1/4
20	1	AAQUT-4-4	UNION T, QUICK	49	2	SSSC70024	SCREW, SOCKET CAP 4-40 X 3/8
21	2	AAQUY-4-4	UNION Y, QUICK	50	2	TTSRBS82908	TERMINAL RING
22	1'	AATP4-1	AIRLINE, 1/4	51	18	WWF8	WASHER, FLAT
23	1'	AATP5/32	AIRLINE, 5/32	52	1	AAV125B	PILOT VALVE
24	1	AAVF51FM1B	SWITCH, LOW AIR	53	2	SSPS90064	SCREW, PAN HEAD SLOTTED 8-32 X 1.0
25	8'	EE16-3C2406	CABLE, 3 COND.	54	1	AAQMC-5-8	QUICK MALE CONN.
26	2	EE17518	CORD, POWER	55	2	AAQME-4-8	QUICK MALE ELBOW
27	1	EECA491024	CONTACTOR, MINI	56	1.5'	AATP5/8	TUBING, NYLON, CLEAR
28	4.4'	EEDC2X2	COVER, WIRE DUCT	57	2'	MM100-1/8	DOOR TRIM - BLACK
29	4.4'	EEDF2X2	DUCT, WIRE	58			




0411-1057 Waste Venturi Assembly

AAC Drawing Number 190467B Rev 0

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211142	Waste Venturi
2	1	AAF2304-2	Needle Valve
3	1	AAF10684	Brass Fitting
4	1	AAQMC-4-8	Quick Male Connect



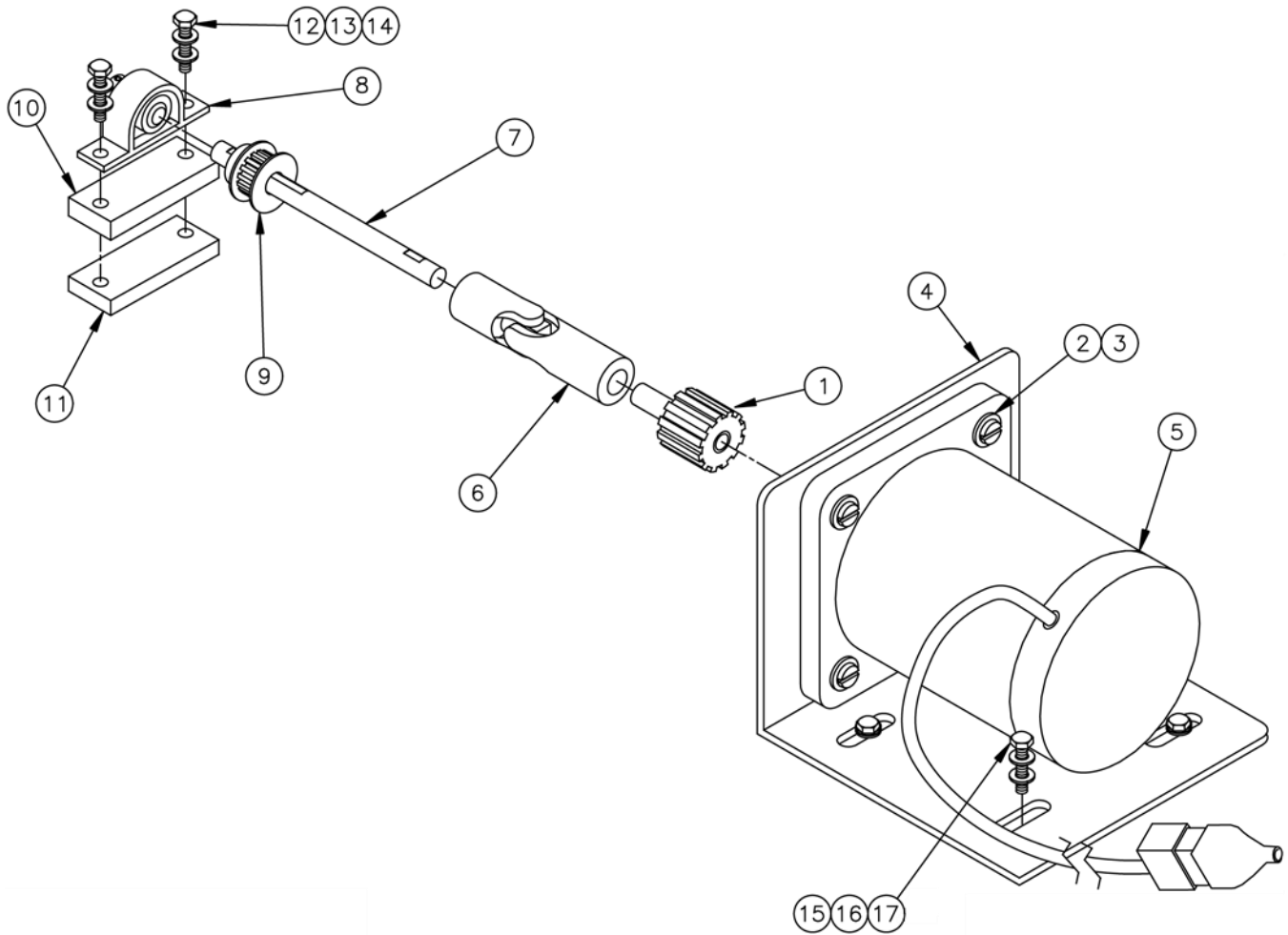
NOTES:

 THESE PARTS ARE FOR MOUNTING TO FRAME.

211-120 Edge Trimmer Mount Assembly

AAC Drawing Number 191009B Rev 7

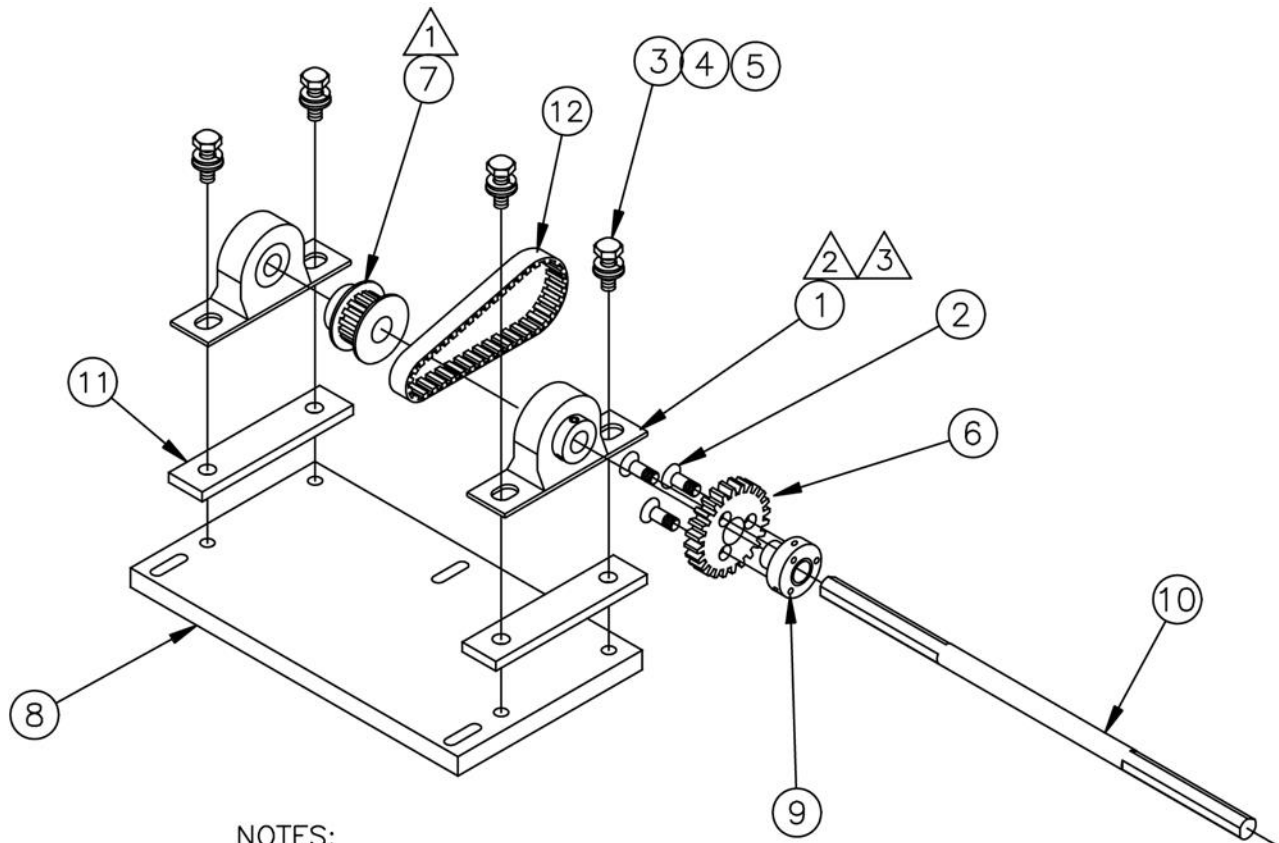
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	MMB6002	Mount, Vibration, Motor	7	8	NNK1/4-20	Nut, Kep, 1/4-20
2	1	TTK32309	TorK Knob-Stub	8	2	NNJ5/16-18	Nut, Jam
3	2	SSSC98024	Scr, So Cp 10-32x3/8	9	1	WWFS5/16	Washer, SAE
4	2	WWFS1/4	1/4 SAE Washer	10	1	211-160	Adjustment Brkt
5	1	010-039A	Plate, Motor Mounting	11	2	WWL1/4	Lock Washer
6	1	0411-1801	Angle, Motor Support	12	2	SSHCO1040	Scr, Hx Cp 1/4-20x5/8



211-G6602 Drive Train Assembly

AAC Drawing Number 190182B Rev 5

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211-025	Gear Pulley	11	1	211-069	Nut PI
2	4	SSPS98032	Scr,Pan Sltd 10-32x1/2	12	2	SSHC10144	Scr,Hx Cp 5/16-18x2-1/4
3	4	WWSI10	#10 Int Lock Washer	13	2	WWF5/16	Washer
4	1	011-018	Bracket, Motor	14	2	WWL5/16	Lock Washer
5	1	011-020	Stepper Motor	15	4	WWF1/4	Washer
6	1	A-2010U	1/2 Bore U-Joint	16	4	WWL1/4	Lock Washer
7	1	211-026	Shaft	17	AR	SSHC01048	Hex Cap Screw
8	1	MM2X897	1/2 Pillow Block		AR	SSHC01056	Hex Cap Screw
9	1	211-045	Gear		AR	SSHC01064	Hex Cap Screw
10	1	211-051	Spacer, P. Block				



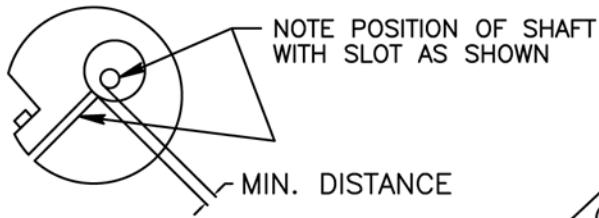
NOTES:

- △ 1 LEAVE SET SCREWS LOOSE ON SHAFT UNTIL BELT INSTALLED.
- △ 2 ASSEMBLE WITH SET SCREW FLANGE TO OUTSIDE, OPPOSITE EACH OTHER.
- △ 3 ADJUST PILLOW BLOCKS AWAY FROM SLOT ON BRACKET.

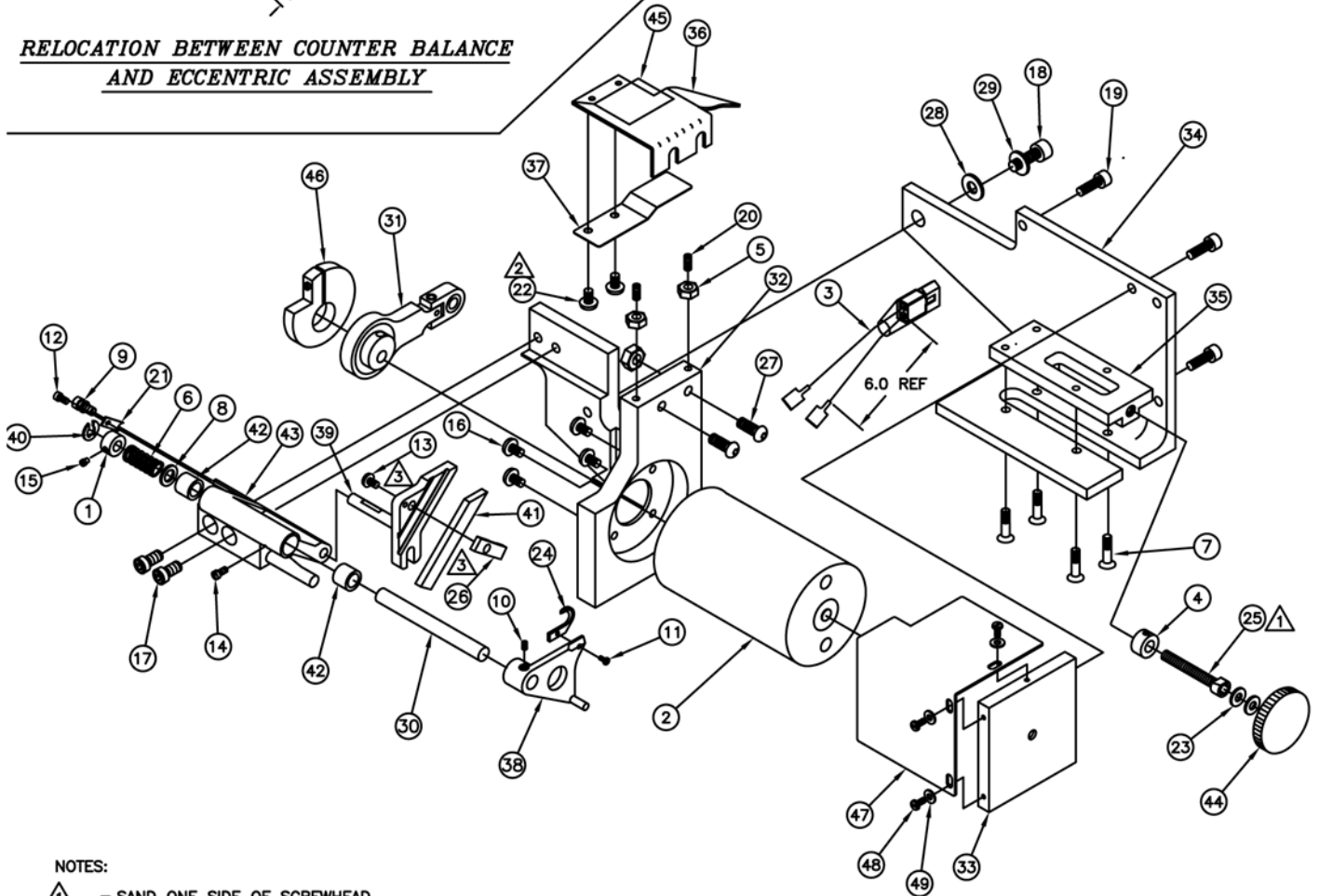
211-034 Transfer Drive Assembly

AAC Drawing Number 290131B Rev 8

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	MM2X897	1/2 Pillow Blocks	7	1	211-057	Pulley, Mod
2	3	SSFC90048	Scr, Fl Al Cp 8-32X3/4	8	1	211-028	Pl Top Conv Dr
3	4	SSHC20048	Scr, Hx Cp 5/16-24X3/4	9	1	211-047	Gear Adaptor
4	4	WWF5/16	Washer, 5/16 USS	10	1	211-048	Rod, Top Conv Dr
5	4	WWL5/16	5/16 Lock Washer	11	2	211-051	Spacer, Pillow
6	1	211-013	Gear Top Conv Dr	12	1	GG540L050	Gear Belt



RELOCATION BETWEEN COUNTER BALANCE AND ECCENTRIC ASSEMBLY



NOTES:

⚠ SAND ONE SIDE OF SCREWHEAD FLAT AS SHOWN

⚠ GRIND ITEM 22 SO THAT IT IS FLUSH WITH ITEM 36

⚠ OLDER UNITS USED 255510 CLAMP & M91118002 11/64-40 SCREW

211-121A Edge Trimmer Assembly, SBUS

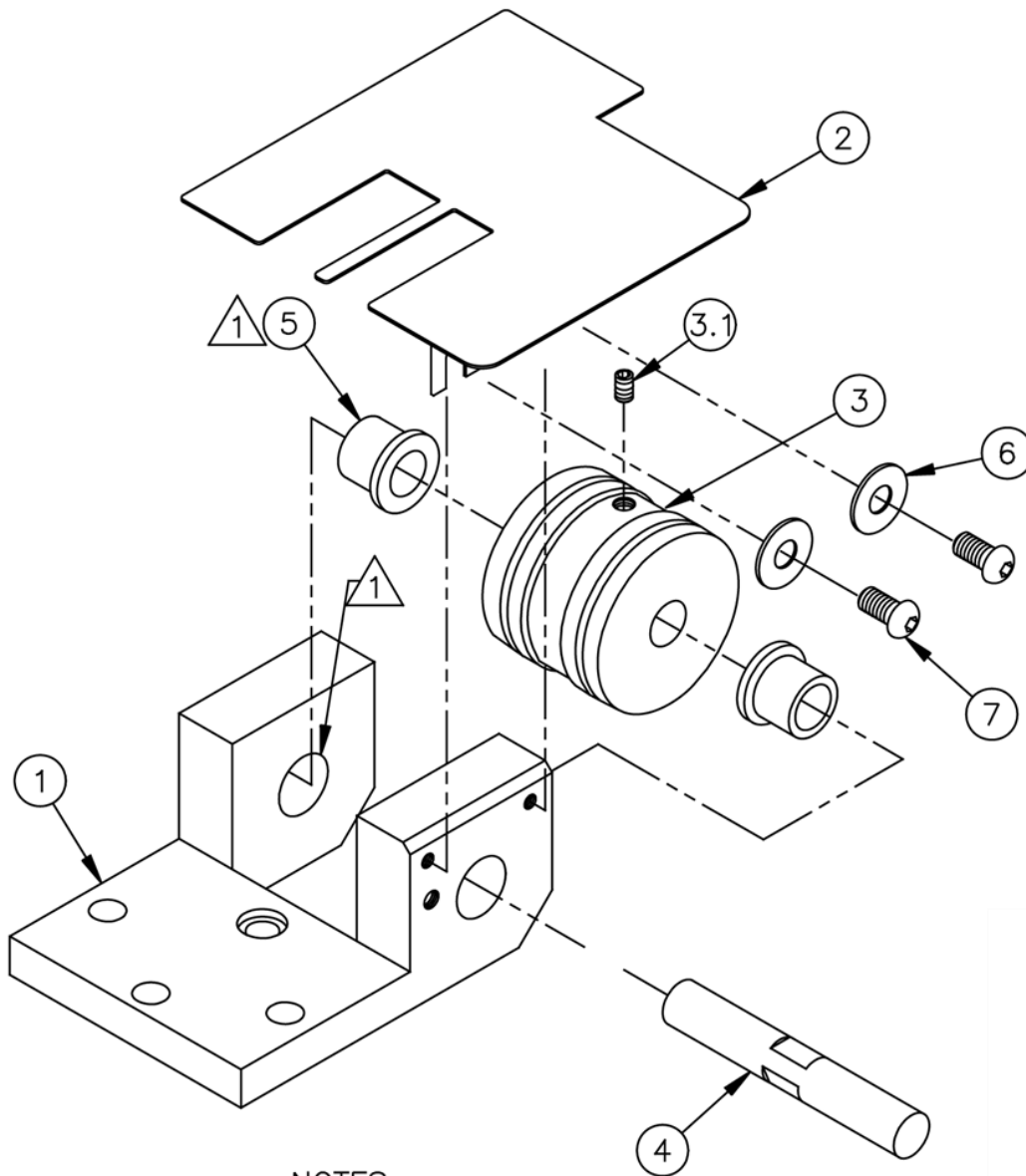
AAC Drawing Number 192051C Rev 5

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	CC192024	COLLAR	26	1	255510-PEG	CLAMP
2	1	EEMS221005C	MOTOR	27	2	SSBC01032	SCREW, BUTTON CAP 1/4-20 X 1/2
3	1	211-172	CABLE	28	1	WWFS1/4	SAE WASHER
4	1	CCSC41/4	1/4 SET COLLAR	29	1	WWL1/4	LOCK WASHER
5	2	NNH8-32	HEX NUT	30	1	255508-2	SHAFT
6	1	RR306105	SPRING	31	1	010-027	ECCENTRIC ASSY
7	4	SSFC90032	SCREW, FLAT ALLEN CAP 8-32 X 1/2	32	1	010-029A1	DC MOTOR MOUNT
8	1	SSM207045	WASHER	33	1	010-029B1	DC MOTOR MOUNT
9	1	SSM255513	SCREW 11/64-40 X 7/32	34	1	010-031	MOUNT, MOTOR
10	1	SSM4547	SCREW, SOCKET SET M6 X .75 X 5	35	1	010-032	BLOCK, MOTOR ADJ.
11	1	SSM5109	SCREW 1/8-44 X 13/64	36	1	010-036A	PLATE,CUTTER GUARD
12	1	SSM7010	SCREW M3 X .5 X 6mm	37	1	010-042	PLATE,SPRING,CUTTER
13	1	SSSCM5X10	SCREW M5 X 10 SOC CAP	38	1	255507-91	HOLDER,UPPER CUTTER
14	1	SSM7036	SCREW M4 X .7 X 6mm	39	1	255509	HOLDER,LOWER CUTTER
15	1	SSM22570	SCREW, FILLISTER, 182-40 X 3/16	40	1	202522	RING
16	4	SSPS80032	SCREW, PAN HD SLOTTED 6-32 X 1/2	41	1	204351	CUTTER, LOWER
17	2	SSSC01040	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 5/8	42	2	240099	NEEDLE BEARING
18	1	SSSC01064	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 1	43	1	255506	BRACKET, CUTTER
19	4	SSSC95040	SCREW, SOCKET CAP 10-24 X 5/8	44	1	TTK32315	TORQUE KNOB
20	2	SSSS90032	SCREW, SOCKET SET 8-32 X 1/2	45	1	MMFELT	1 X 1.25 FELT PAD
21	1	255511-PEG	GUIDE	46	1	010-037A	COUNTER BALANCE
22	2	SSTS85008	SCREW, TRUSS SLOTTED 6-40 X 1/8	47	1	211-137	COVER
23	2	SSTS85008	5/32 BRASS WASHER	48	3	SSPS80024	SCREW, PAN SLOTTED 6-32 X 3/8
24	1	306394	CUTTER, UPPER	49	3	WWFS6	WASHER, FLAT, SAE
25	1	SSSC05128F	SCREW, SOCKET CAP 1/4-28 X 2	50	0	010-042A	PLATE,SPRING,CUTTER

211-128 Lower Conveyor Assembly

AAC Drawing Number 190012D Rev 8

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	K-102-21	Threaded Rod 2/12	23	1	211-123	Belt Idler, Narrow
2	1	211-101	Belt, Urethane	24	1	010-049	Roller, Aluminum
3	1	211-004A	Mount, Tensioner	24.1	2	SSSS01032	Scr,So St 1/4-20x1/2
4	5	NNH5/16-18	NUT HEX, 5/16-18	25	1	010-050	Roller, Aluminum
5	1	NNK1/4-20	Nut, Kep, 1/4-20	25.1	4	SSSS01032	Wcr,So St 1/4-20x1/2
6	12	NNM103	Nut, 5/16-18	26	1	010-051	Roller, Aluminum
7	3	SSFS90128	Scr,Fl Sl 8-32x2.0	26.1	4	SSSS01032	Scr,So St 1/4-20x1/2
8	1	350254A	Rod, Threaded 2-1/4	27	4	010-052	Shaft, Plain
9	5	211-102	Belt, Urethane	28	7	350254	Rod, Threaded
10	1	SSHC01064	Scr,Hx Cp 1/4-20x1	29	2	23055	Roller, Aluminum
11	5	SSFS01160	Scr, Fl Sl 1/4-20x 2/12	29.1	4	SSSS01024	Scr,So St 1/4-20x3/8
12	2	SSTS95160	Scr,Tr Sl 10-24x2 1/2	30	1	211-055	Gear Pulley
13	1	211-036	Folder Mount Plate	30.1	2	SSSS01024	Scr,So St 1/4-20x3/8
14	2	TTCL1BPPK1	Knob, Plastic	31	1	211-038	Nut Pl Folder Mt
15	3	TTIW8-32	Threaded Insert	32	1	211-099	Cutter Plate
16	1	WWFE016	1/4 Fender Washer	33	4	010-145	Rod End Bracket
17	3	WWFS1/4	Washer, Flat SAE	34	1	A-2014-7	Cam Follower
18	2	WWFS10	No. 10 SAE Washer	35	1	211-035	Table Top, Lwr Conv
19	4	WWFS5/16	Washer, Flat SAE 5/16	36	1	011-008A	Plate Sleeve Support
20	5	0411-1608	Standoff, Medium	37	1	SSWFP06080	Scr,Fl Wd Ph No.6x1 1/4
21	2	WWL5/16	Washer, Lock, 5/16	38	5	WWF1/4	Washer, Flat
22	1	0411-1605	Edge Guide	39	1	211-101A	Belt, Urethane



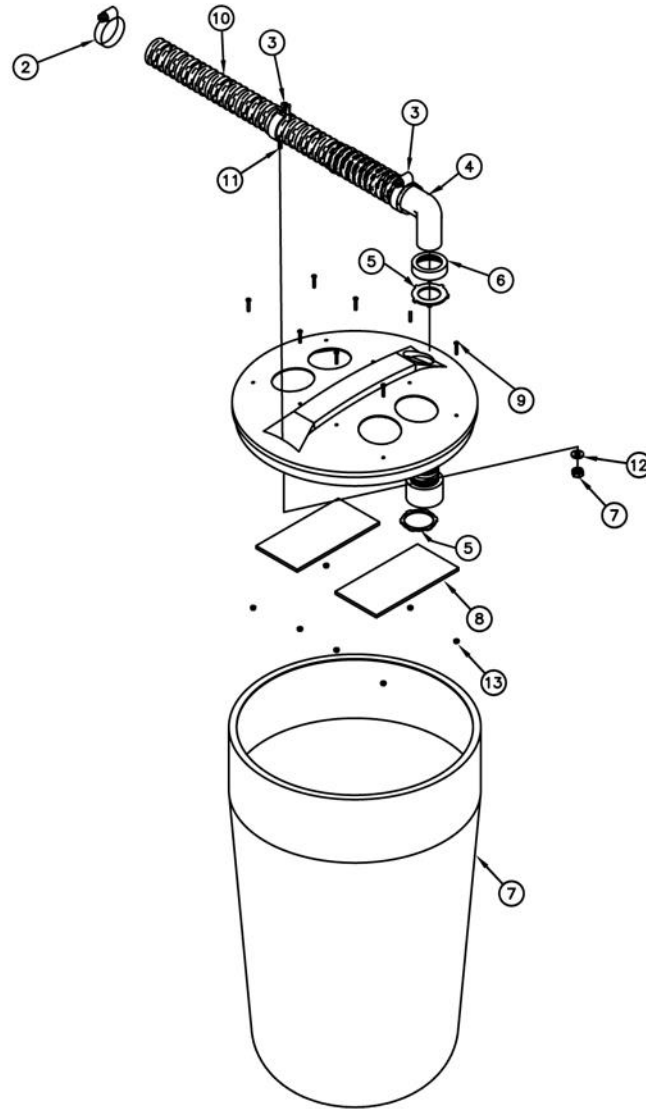
NOTES:

1. INSERT ITEM 5 FROM INSIDE, 2 PL. CHECK FOR FREE TURN OF ROLLER AFTER COMPLETION OF ASSEMBLY.

211-123 Narrow Belt Idler Assembly

AAC Drawing Number 190701B Rev 3

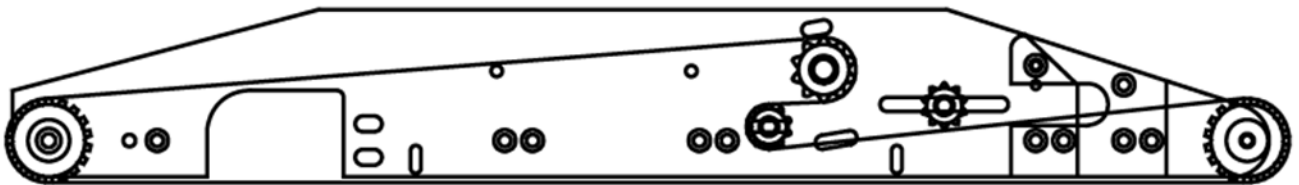
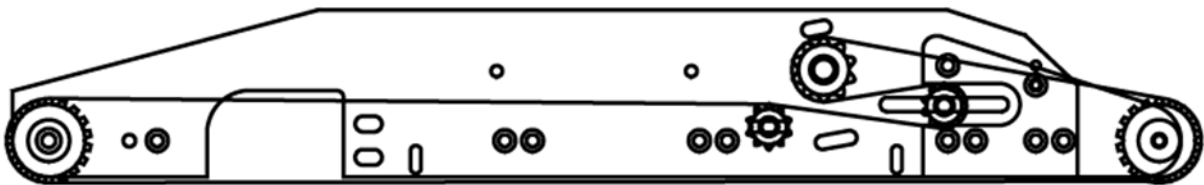
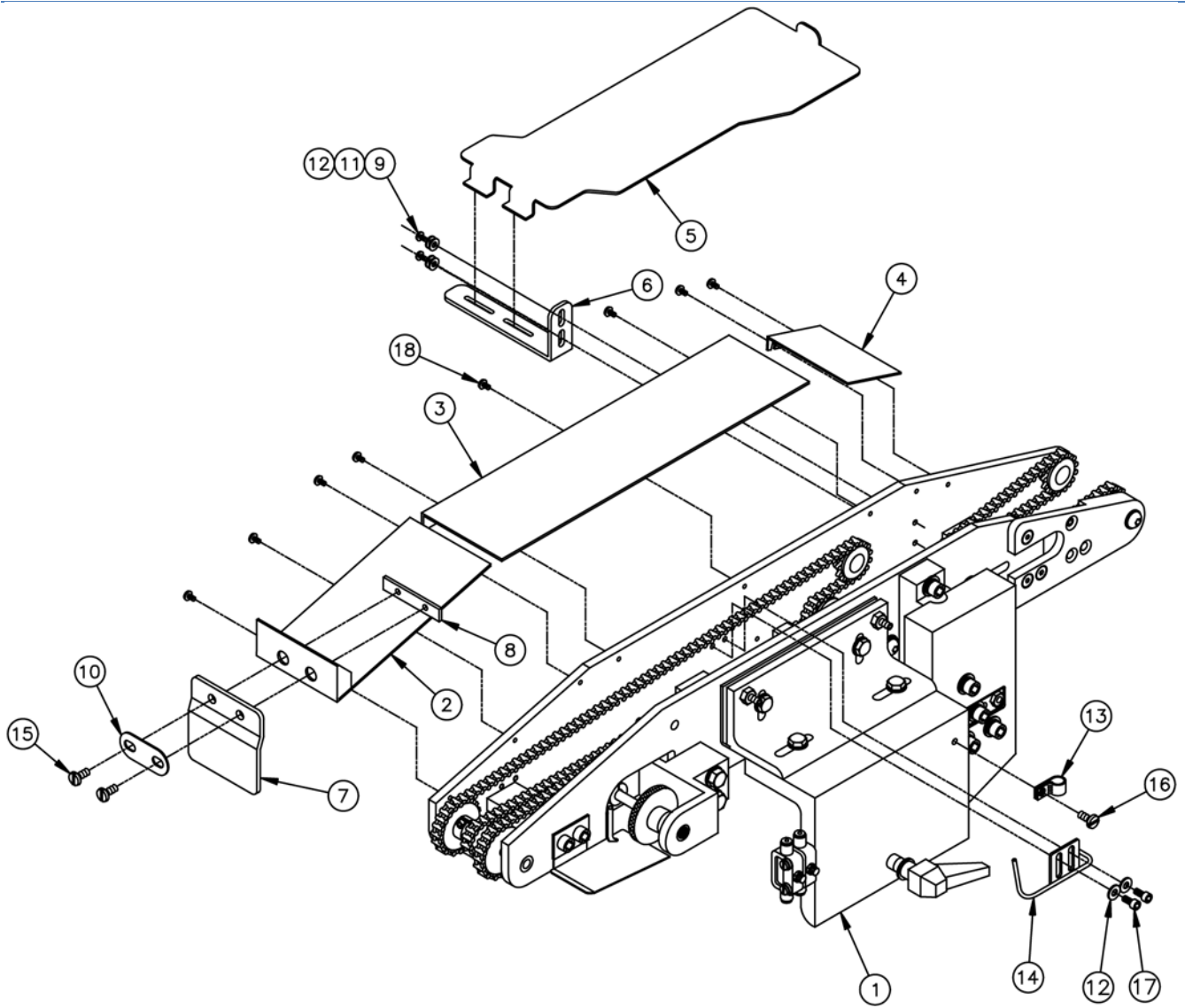
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	010-047D	Yoke, Roller	4	11	010-047B	Shaft
2	1	211-109C	Plate, Stripper	5	2	UUFF609-01	Bearing, Bronze, Flng
3	1	010-047C	Roller	6	2	WWFS10	Washer, SAE #10
3.1	2	SSSS01032	Scr, So St 1/4-20x1/2	7	2	SSBC98024	Scr, But Cp 10-32x3/8



0411-1300 Waste Container Assembly

AAC Drawing Number 191225C Rev 10

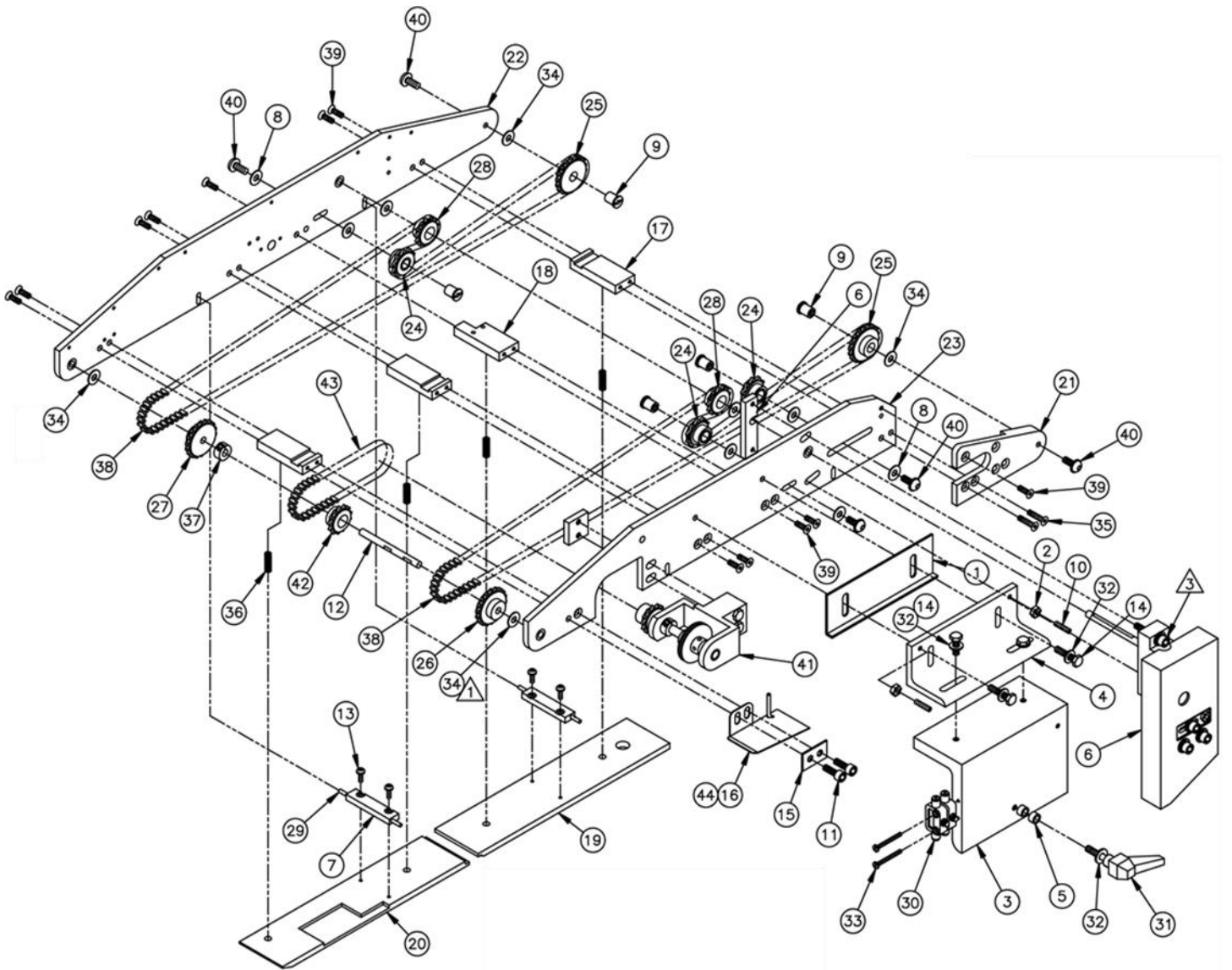
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	MMTC32GTAN	CONTAINER, WASTE	8	2	26285A	FILTER, WASTE SYS
2	2	MM5415K16	HOSE CLAMP	9	8	SSPS90064	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 X 1
3	1	MM16300	TUBE CLAMP	10	6'	MMFH150	FLEX HOSE
4	1	MMRPL150	PLAIN ELBOW	11	1	SSHCO1032	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 1/2
5	2	MMTC32GLN	1 1/2 CONDUIT LOCK NUT	12	1	WWF1/4	WASHER, FLAT
6	1	MMTC32GR	REDUCER	13	8	NNK8-32	8-32 KEP NUT
7	1	NNK1/4-20	NUT	14			



211-134 Top Conveyor, 2 Belt

AAC Drawing Number 191307C Rev 12

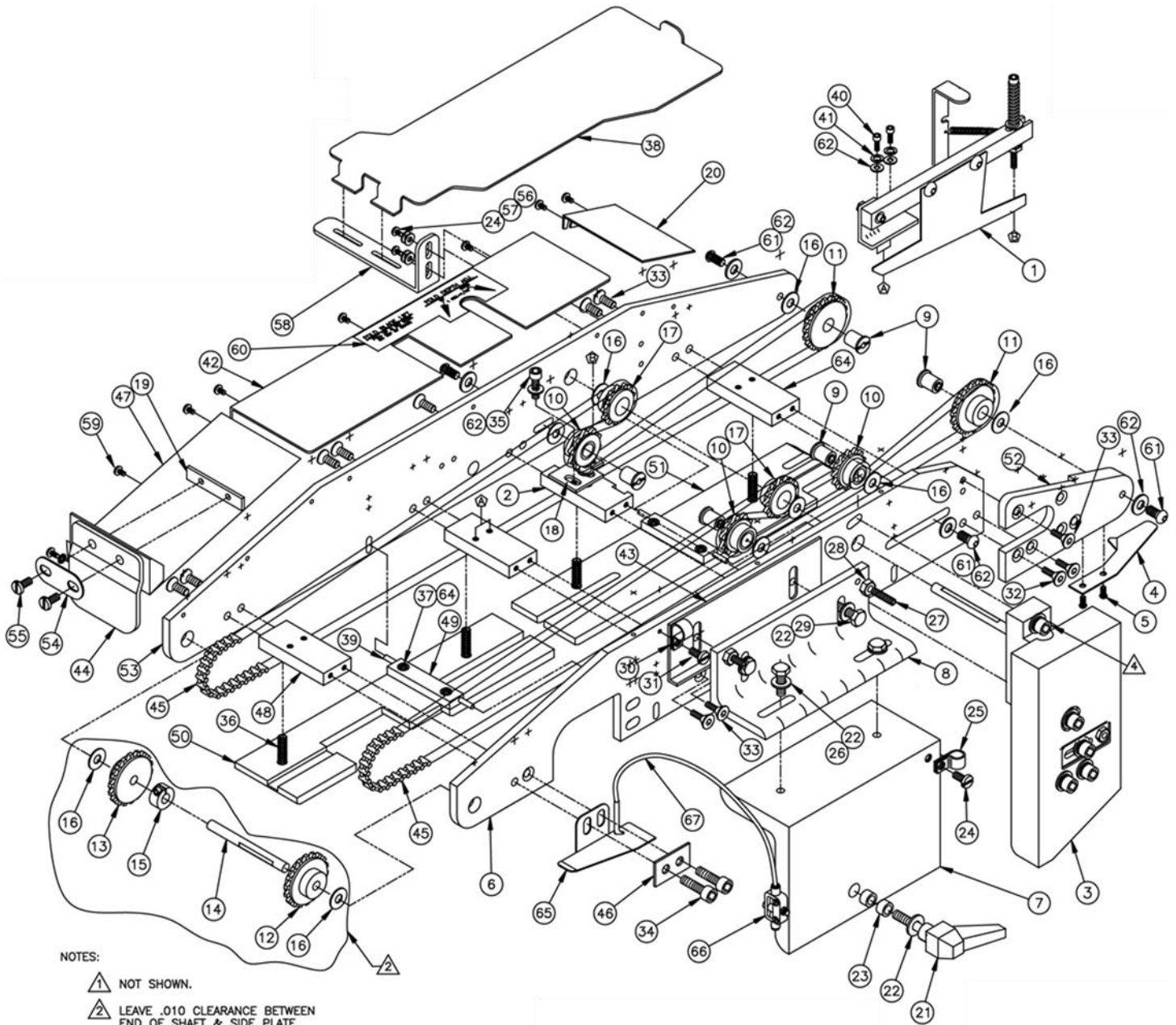
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211-171	TOP CONVEYOR, GENERIC
2	1	211-139	BRACKET, REAR
3	1	011-046A	COVER, TOP CONVEYOR
4	1	211-138	BRACKET, FRONT
5	1	211-135	PLATE, SKID
6	1	211-136	MOUNT, SKID
7	1	011-138	GUARD, FINGER
8	1	F201-113	NUT PLATE
9	2	SSPS90032	SCREW, PAN SLOTTED 8-32 X 1/2
10	1	WW25DW	WASHER PLATE
11	2	WWL8	WASHER, LOCK
12	4	WWF8	WASHER, FLAT
13	1	AAF1/4	CLAMP, PLASTIC
14	1	2112-902	AIR UNCURLER
15	2	SSPS98024	SCREW, PAN SLOTTED 10-32 X 3/8
16	1	SSPS98032	SCREW, PAN SLOTTED 10-32 X 1/2
17	2	SSSC90024	SCREW, SOCKET CAP 8-32 X 3/8
18	8	SSTP80016	SCREW, TRUSS PHOLLIPS 6/32 X 1/4



211-171 Top Conveyor Internal Components

AAC Drawing Number 191359C Rev 5

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-050	Bracket, Adjustment	23	1	211-003	Plate, Right Side
2	2	NNH10-32	Nut, Hex	24	3	211-049	Sprocket, Idler, 10T
3	1	011-052	Top Conv Mount	25	2	011-037	Sprocket, Idler, 18T
4	1	011-051	Brkt, Top Conv Mount	26	1	011-039	Sprocket, Drive, 18T
5	2	011-049	Spacer	27	1	011-040	Sprocket, Idler, 18T
6	1	311-002	Main Drive	28	2	MM66A-13	Sprocket, Drive, 13T
7	2	211-008	Pin Plate	29	4	IIS008x048	Spring Pin
8	3	WWFS10	Washer, Flat, SAE	30	2	AA2000F-03	Flow Control
9	5	011-041	Stud, Idler Sprocket	31	1	TTH32416	Threaded Handle
10	2	SSSS98048H	Scr, So St 10-32x3/4	32	5	WWF1/4	Washer, Flat
11	2	SSSC98048	Scr, So Cp 10-32x3/4	33	2	SSPS80096	Scr, Pn Sl 6-32x1 1/2
12	1	211-005	Axle, Front Drive	34	9	BBTRA411	Thrust Washer
13	4	SSPP80024	Scr, Pn Ph 6-32x3/8	35	2	SSFC98048	Scr, Fl Cp 10-32x3/4
14	4	SSHC01056	Scr, Hx Cp 1/4-20x7/8	36	4	RRLC024C10	Spring
15	1	WWP032	Washer Plate	37	1	CCCL4F	Clamp Collar
16	1	011-154	Material Edge Uncurler	38	2	MM25CCF210	Chain, 52.5 L
17	3	011-032A	Spacer	39	12	SSFC98032	Scr, Fl Cp 10-32x1/2
18	1	011-032B	Spacer, Knotched	40	5	SSBC98048	Scr, But Cp 10-32x3/4
19	1	211-007	Plate, Belt Pressure	41	1	311-001A	Feed Wheel Assy
20	1	211-006	Plate, Belt Pressure	42	1	MM66A-10	Sprocket, 10T
21	1	211-004	Nose Piece	43	1	MM25CCF040	Chain, 10.0 Long
22	1	211-002	Plate, Left Side	44	0.85	AATP5/32	Airline, 5/32



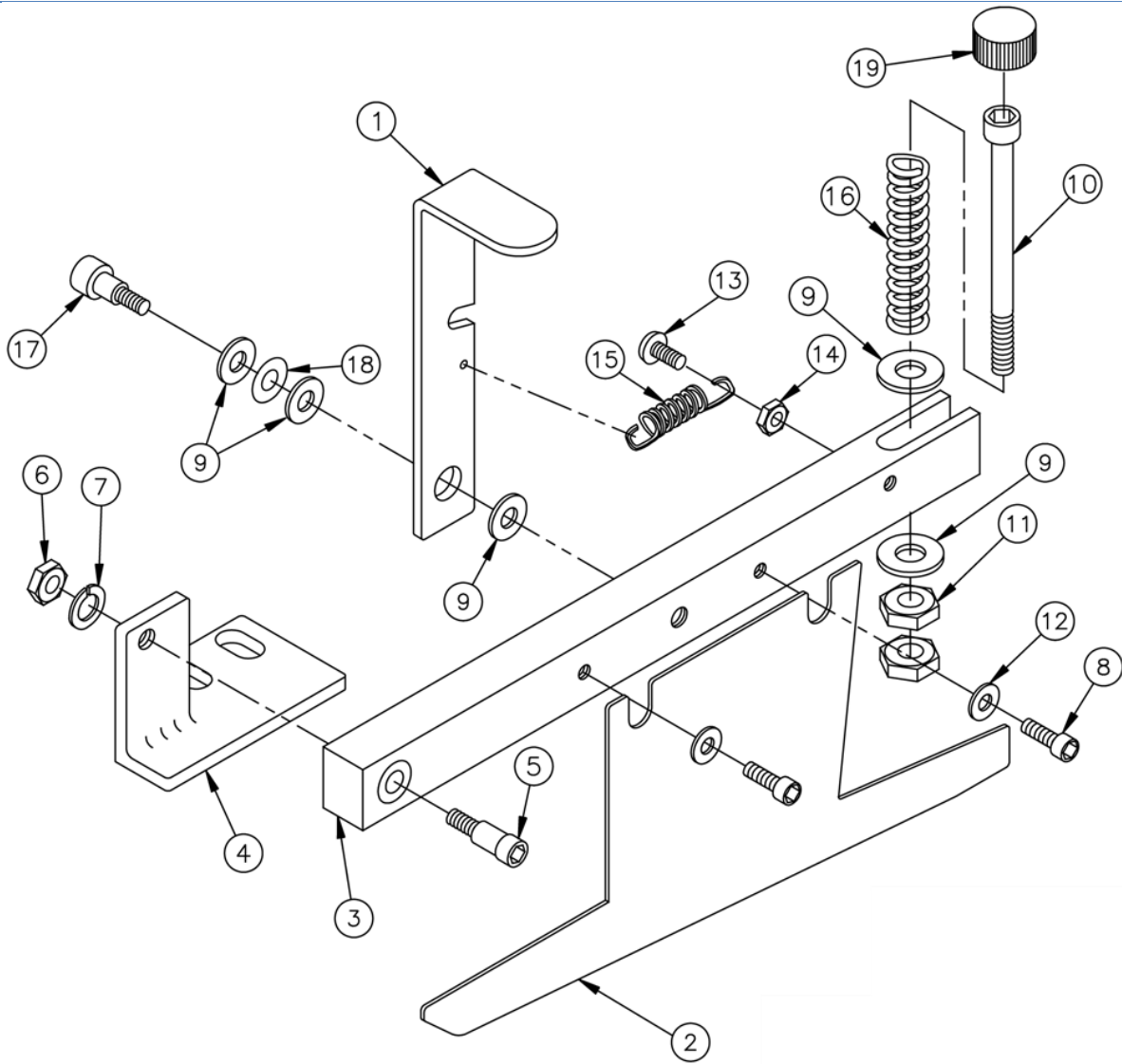
NOTES:

- ① NOT SHOWN.
- ② LEAVE .010 CLEARANCE BETWEEN END OF SHAFT & SIDE PLATE.
- 3. CHECK TO INSURE THAT BELTS DO NOT BIND.
- ④ PLACE THE SCREW IN HOLE BEFORE MOUNTING PULLER PART OF SUB ASSEMBLY

211-134B Top Conveyor, 2 Belts

AAC Drawing Number 191650C Rev 3

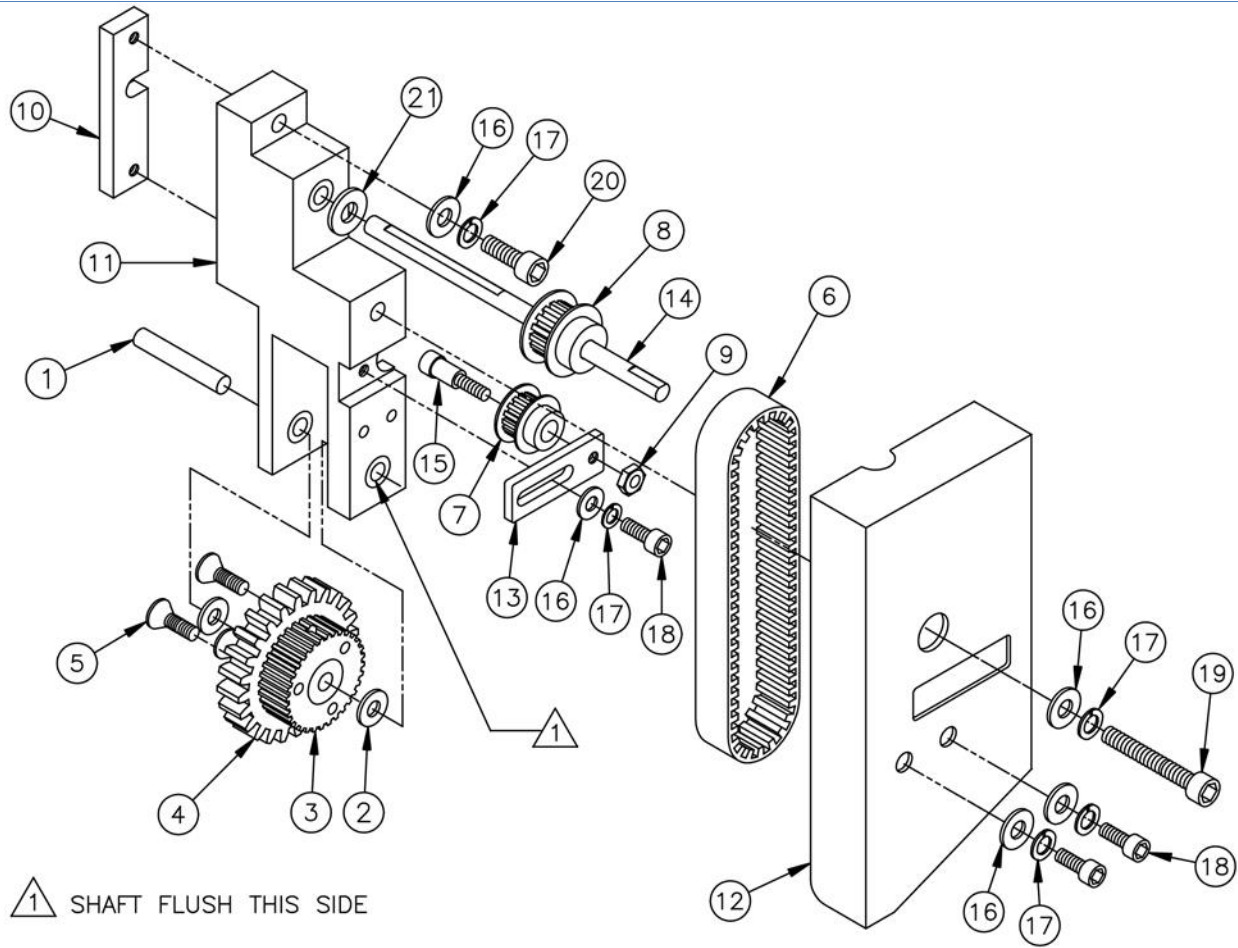
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	311-061	Keel Assembly	35	2	SSSC98032	Scr,So Cp 10-32x1/2
2	1	011032B	Spacer	36	4	RRLC024C10	Spring
3	1	311-002	Main Drive	37	4	SSPP80024	Scr,Pn Hd Ph 6-32x3/8
4	1	211-023	Fold Holder	38	1	211-135	Plate, Skid
5	2	SSBC80032	Scr,But Cp 6-32x1/2	39	4	IIS008x048	Roll Pin 1/8x1
6	1	211-003	Plate, Right	40	2	SSSC98024	Scr,so Cp 10-32x3/8
7	1	011-052	Upright Mount	41	2	WWL10	Lock Washer
8	1	011-051	Bracket, Top Conv	42	1	211-071	Top Cover
9	5	011-041	Idler Stud	43	1	011-050	Upper Conv Adj
10	3	211-049	10 Tooth Idler	44	1	011-138	Finger Guard
11	2	011-037	18 Tooth Idler	45	2	MM25CCF210	Chain, Flex-E-Pitch
12	1	011-039	18 Tooth Idler	46	1	WWP032	Washer Plate
13	1	011-040	18 Tooth Idler	47	1	211-139	Bracket, Rear
14	1	211-005	Front Axle	48	3	211-070	Spacer
15	1	CCCL4F	1/4 Clamp Collar	49	2	211-008	Pin Plate
16	9	BBTRA411	Thrust Washer	50	1	311-067	Pressure Plate Ft
17	2	MM66A-13	13 Tooth Idler	51	1	311-066	Pressure Plate R
18	1	211-083	Mount	52	1	211-004	Nose Piece
19	1	F201-113	Nut Plate	53	1	211-002	Left Side Panel
20	1	211-138	Bracket, Front	54	1	WW25DW	Washer Plate
21	1	TTH32416	1/4-20 Threaded Handle	55	2	SSPS98024	Scr,Pn Sl 10-32x3/8
22	5	WWF1/4	1/4 Washer	56	2	WWF8	Washer, Flat
23	2	011-049	Spacer, Clamp Screw	57	2	WWL8	Washer, Lock
24	3	SSPS90032	Scr,Pn Sl 8-32x1/2	58	1	211-136	Mount, Skid
25	1	AAF1/4	Plastic Clamp	59	8	SSPP80016	Scr,Pn Hd Ph 6-32x1/4
26	2	SSHC01040	Scr,Hx Cp 1/4-20x5/8	60	1	211-084	Label
27	2	SSSS98048H	Scr,So St 10-32x3/4	61	5	SSBC98048	Scr,But Cp 10-32x3/4
28	2	NH10-32	10-32 Hex Nut	62	9	WWFS10	SAE Washer
29	2	SSHC01064	Scr,Hx Cp 1/4-20x1	63	1	011-INST1	Instructions
30	1	AAF3/16	Plastic Clamp	64	4	WWSI6	#6 Int. Tooth Washer
31	1	SSPS80016	Scr,Pn Hd Sl 6-32x1/4	65	1	011-154	Uncurler Mat. Edge
32	2	SSFC98048	Scr,Fl Cp Al 10-32x3/4	66	1	AA2000F-03	In Line Flo Control
33	11	SSFC98032	Scr,Fl Cp Al 10-32x1/2	67	.5'	AATP5/32 5/32	Air Line
34	2	SSSC98048	Scr,So Cp 10-32x3/4				



311-061 Keel Assembly, 3/4 Wide Cuff

AAC Drawing Number 190321B Rev 3

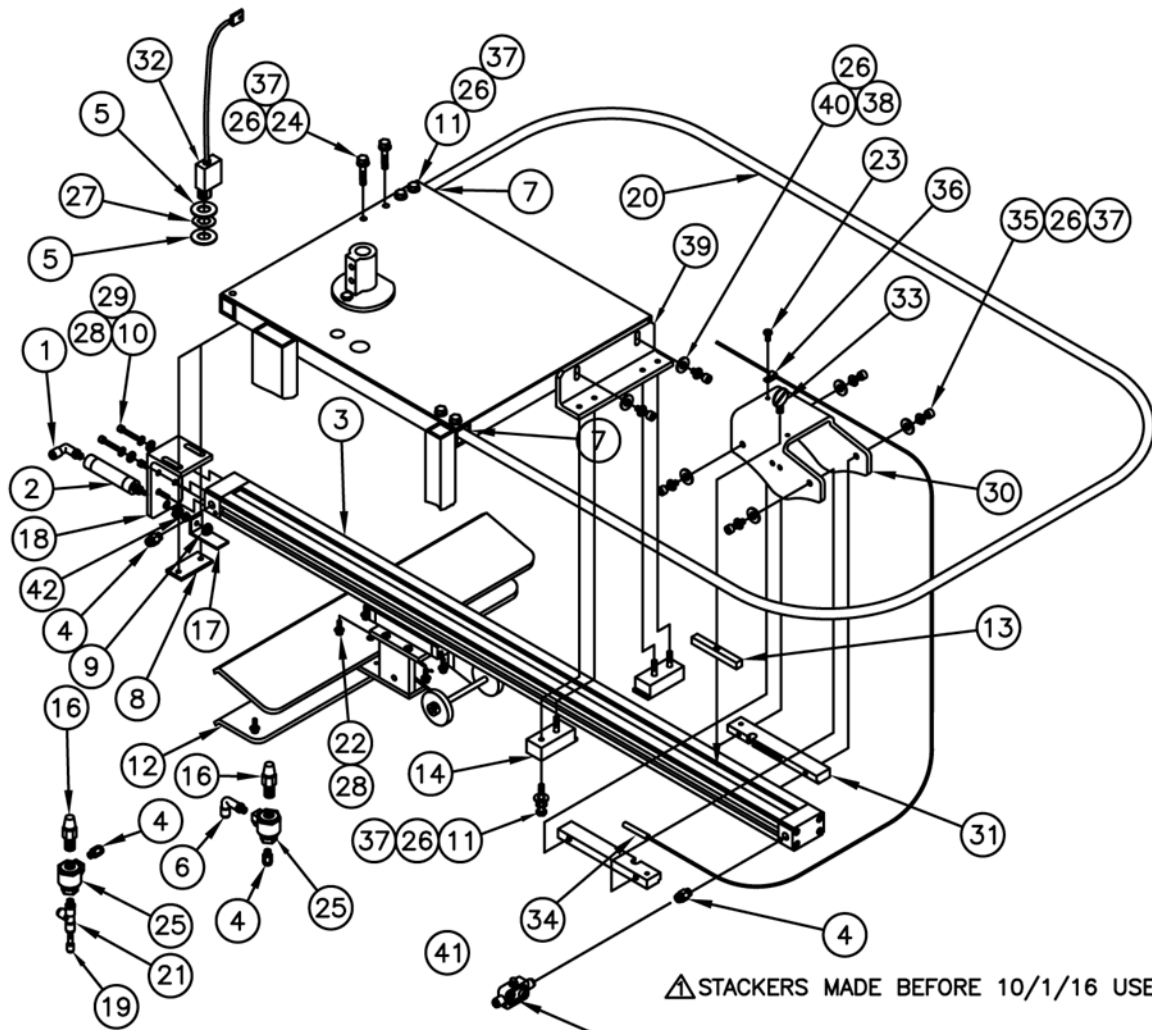
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211-082	Latch, Tuck Fold	11	2	NNH10-32	Hex Nut, 10-32
2	1	211-080	Tuck Fold Blade	12	2	WWFS6	Washer
3	1	211-079	Mount, Tuck Fold	13	1	SSPS80032	Scr,Pn Hd Sl 6-32x1/2
4	1	211-081	Pivot, Tuck Fold	14	1	NNH6-32	Hex Nut
5	1	SSAS016024	Scr,So Sh 1/4x3/8,10-24	15	1	RRLE020B3	Spring Ext
6	1	NNH10-24	Hex Nut, 10-24	16	1	RRLC030D14	Spring Compression
7	1	WWL10	No. 10 Lock Washer	17	1	SSAS016016	Scr,Al Sh 1/4x1/4x10-24
8	2	SSSC95024	Scr,So Cp 10-24x3/8	18	1	WWS3502-27	Spring Washer
9	5	WWF10	No. 10 Washer	19	1	SST#10	Thumb Screw
10	1	SSSC98192	Scr,So Cp 10-32x3				



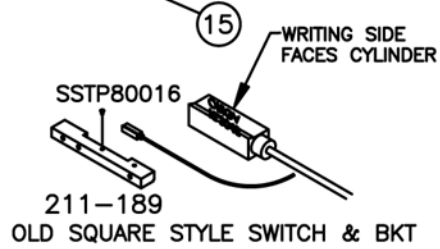
311-002 Top Conveyor, Main Drive

AAC Drawing Number 190255B Rev 7

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	IID016X112	Dowel Pin	12	1	211-075	Belt Guard
2	2	BBTT601	Thrust Bearing	13	1	211-077	Tensioner
3	1	211-014	Pulley, Top Conveyor	14	1	211-076	Shaft Top Drive
4	1	211-013	Gear, Top Conveyor	15	1	SSAS016048	Scr,Al Sh 1/4x2/4,10-24
5	3	SSFC98040	Scr,Fl Al Cp 10-32x5/8	16	5	WWFS10	Washer
6	1	GG120XL037	Gear Belt	17	5	WWL10	Lock Washer
7	1	211-078	Pulley, 10 Teeth	18	3	SSSC98032	Scr,So Cp 10-32x1/2
8	1	PP22XLB037	Pulley, 22 Teeth	19	1	SSSC98192	Scr,So Cp 10-32x3
9	1	NNH10-24	10-24 Hex Nut	20	1	SSSC98080	Scr,So Cp 10-32x1 1/4
10	1	211-016	Nut Plate	21	1	BBTRA411	Thrust Washer
11	1	211-074	Pivot, Top Conv Drive				



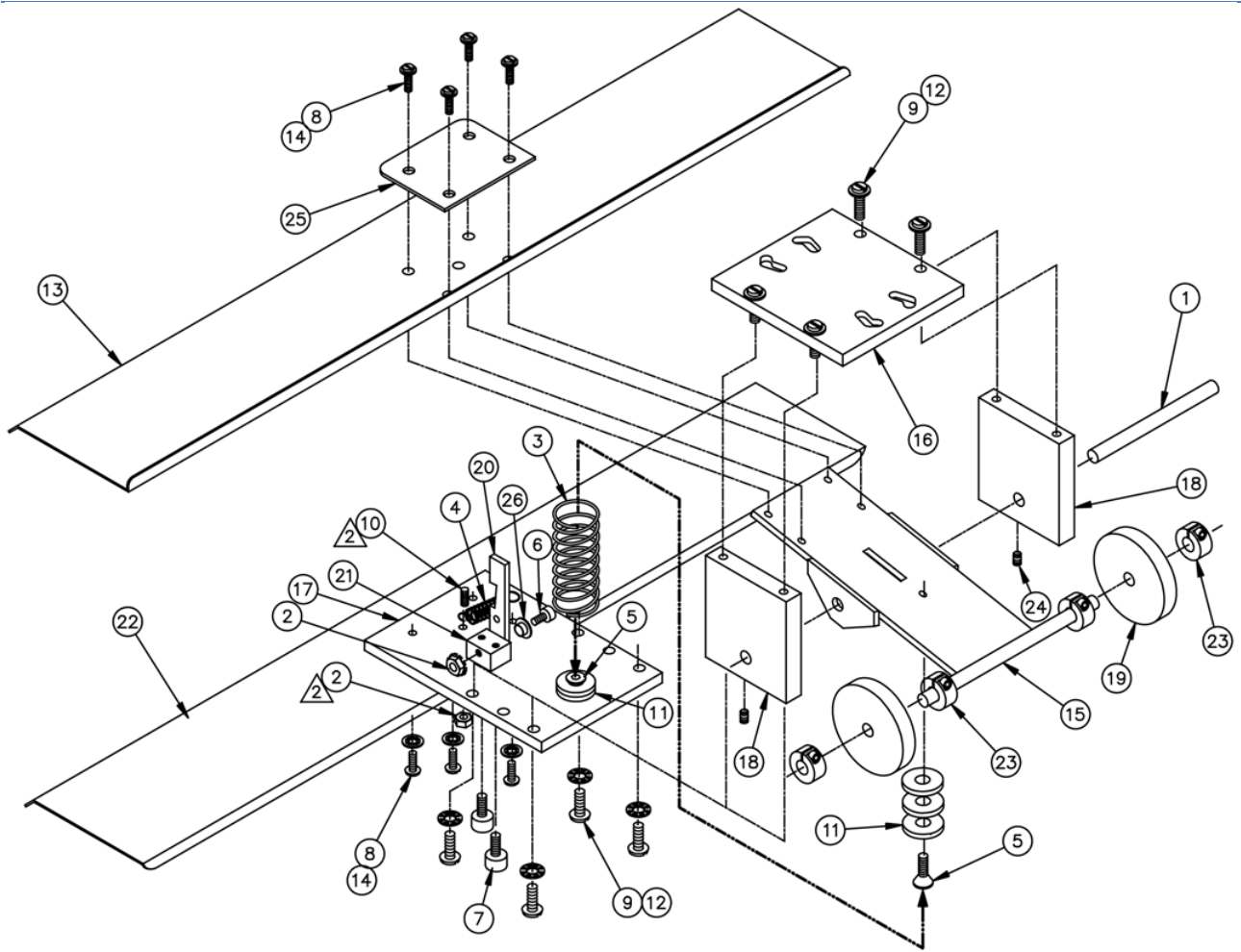
⚠ STACKERS MADE BEFORE 10/1/16 USE 029-002A



211-151A Stacker, Pick and Stack

AAC Drawing Number 191055B Rev 13

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAQME-5-10	QUICK MALE ELBOW
2	1	AAC8SH-.5A	CYLINDER, AIR
3	1	AACR25813	CYLINDER, RODLESS
4	4	AAQMC-4-8	QUICK MALE CONNECTOR
5	2	MM3088A434	SHIM
6	1	AAQME-4-8	QUICK MALE ELBOW
7	2	029-017	ROD, TAPPED
8	1	029-003A	NUT PLATE
9	1	NNE10-32	NUT, ELASTIC,10-32
10	4	SSSCM5X20	SCREW, SOCKET CAP M5-0.8 X 20
11	8	SSHC01080	SCREW, HEX CAP 1/4 X 1-1/4
12	1	016-014A	CLAMP, MATERIAL, ASSY
13	1	211-145A	PLATE, PRESSURE
14	2	211-186	MOUNT, AIR CYL, REAR
15	1	AA3000F-07	FLOW CONTROL
16	2	MMU002A	MUFFLER
17	1	029-002C	PUSHER, CLAMP CLOSER
18	1	211-185	BRACKET, PUSHER CYL.
19	1	AAQPR-5-4	PLUG IN REDUCER
20	1	029-005	GUARD, STACKER
21	1	AAQMT-4-8	MALE RUN TEE
22	4	SSSCM5X14	SCREW, SOCKET, CAP M5-0.8 X 14
23	1	SSPS98024	SCREW, PAN SLOTTED 10-32 X 3/8
24	2	SSHC01112	SCREW, HEX , CAP 1/84-20 X 1-3/4
25	2	AAVSQE1	EXHAUST VALVE
26	16	WWFS1/4	WASHER, FLAT, 1/4
27	1	WWSW3/4	WASHER, SPRING
28	8	WWFM5	WASHER,FLAT,M5
29	4	WWLM5	WASHER,LOCK,M5
30	1	211-188	OPENER, CLAMP
31	2	2211097	MOUNT, RAIL OPENER
32	1	FFSM312LVQ	EYE,W/PLUG,STACK
33	1	SSTO01048	SCREW, THUMB 1/4-20 X 3/4
34	1	AACR25813R	SWITCH, REED
35	4	SSSC01064	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 1
36	4	AAF1/8	1/8" PLASTIC CLAMP
37	16	WWL1/4	LOCK WASHER
38	2	SSSC01096	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 1-1/2
39	1	215-5016	MOUNT ANGLE
40	2	NNH1/4-20	HEX NUT,1/4-20
41	1	SSTP80016	SCREW, TRUSS HD PHILLIPS 6-32 X 1/4
42	1	NNJ10-32	NUT,JAM,THIN,10-32

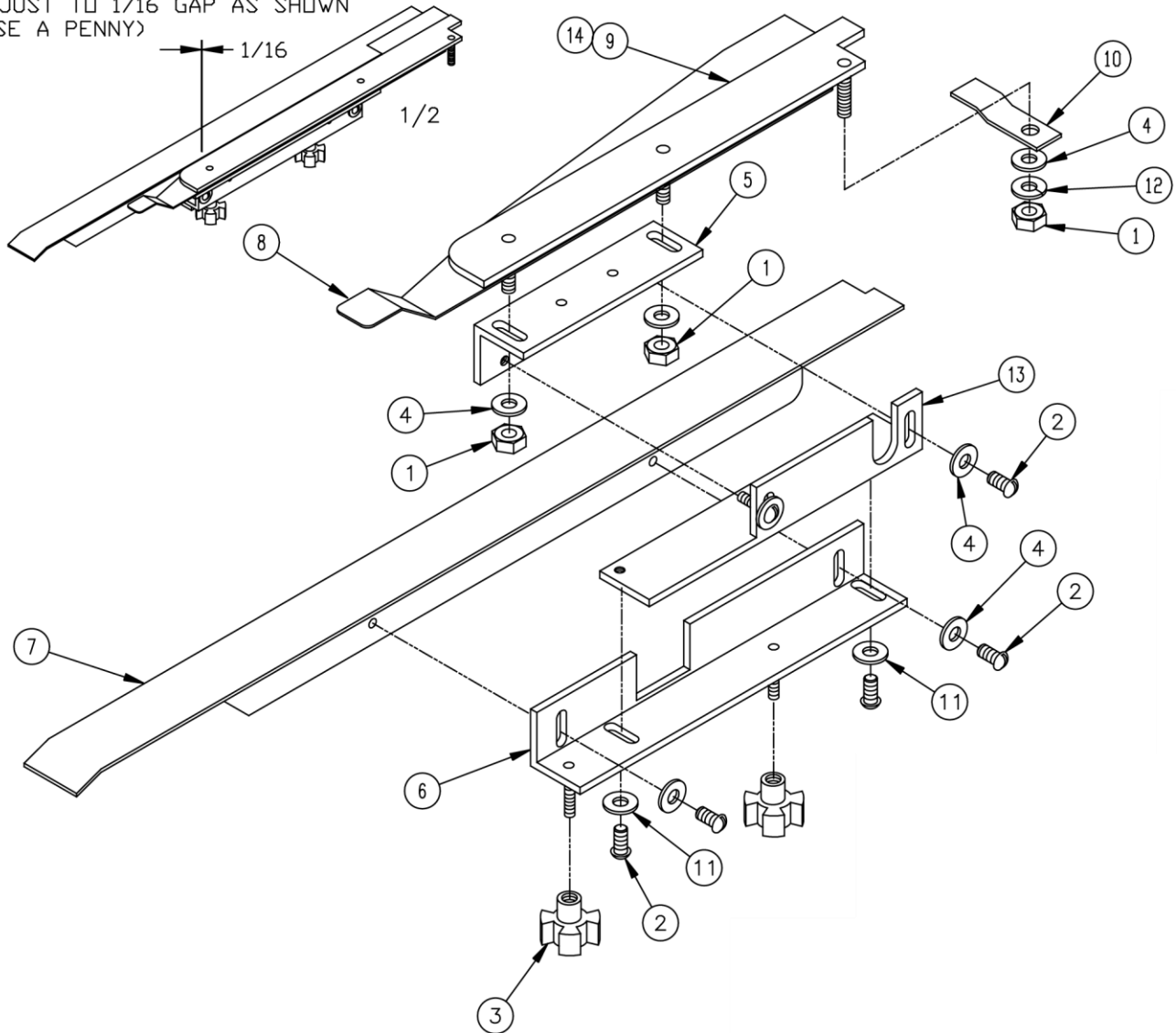


016-014A Material Clamp Assembly

AAC Drawing Number 190681C Rev 13

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	IID016X192	Dowel Pin, 1/4 X 3 "	14	8	WWSI8	Washer, Int Teeth, #8
2	1	NNK10-32	Nut, Kep 10-32	15	1	016-015	Bracket, Clamp Assy.
3	1	RRLC055J-7	Spring, .055X.72X2	16	1	016-016	Base Plate, Clamp Jaw
4	1	RRLE024B-6	Spring, .024 X .19 X. 94	17	1	016-017	Bkt, Bottom Clamp Jaw
5	2	SSFC90024	Screw, Flat Allen, 8-32	18	2	016-018	Support, Side
6	1	SSSC98056	Src, So Cp 10-32 x 7/8	19	2	013-040	Wheel, Clamp Opener
7	2	SSSC80024	Scr, So Cp 6-32x3/8	20	1	016-020B	Lever, Trip
8	8	SSBC90016	Screw, Pan Slotted 8-32	21	1	016-021	Mount, Trip Lever
9	8	SSPS98032	Screw, Pan Slotted 10-32	22	1	016-022B	Clamp Jaw
10	1	A-2206A	Threaded Rod	23	4	CCCL4F	Clamp Collar
11	6	WWF1/4	Washer, Flat 1/4	24	2	SSSP01016	Scr, Ny Pt, 1/4-20x1/4
12	8	WWSI10	Washer, Int Teeth, #10	25	1	016-022A	Stiffener
13	1	016-022C	Clamp Jaw	26	1	016-020B1	Bushing

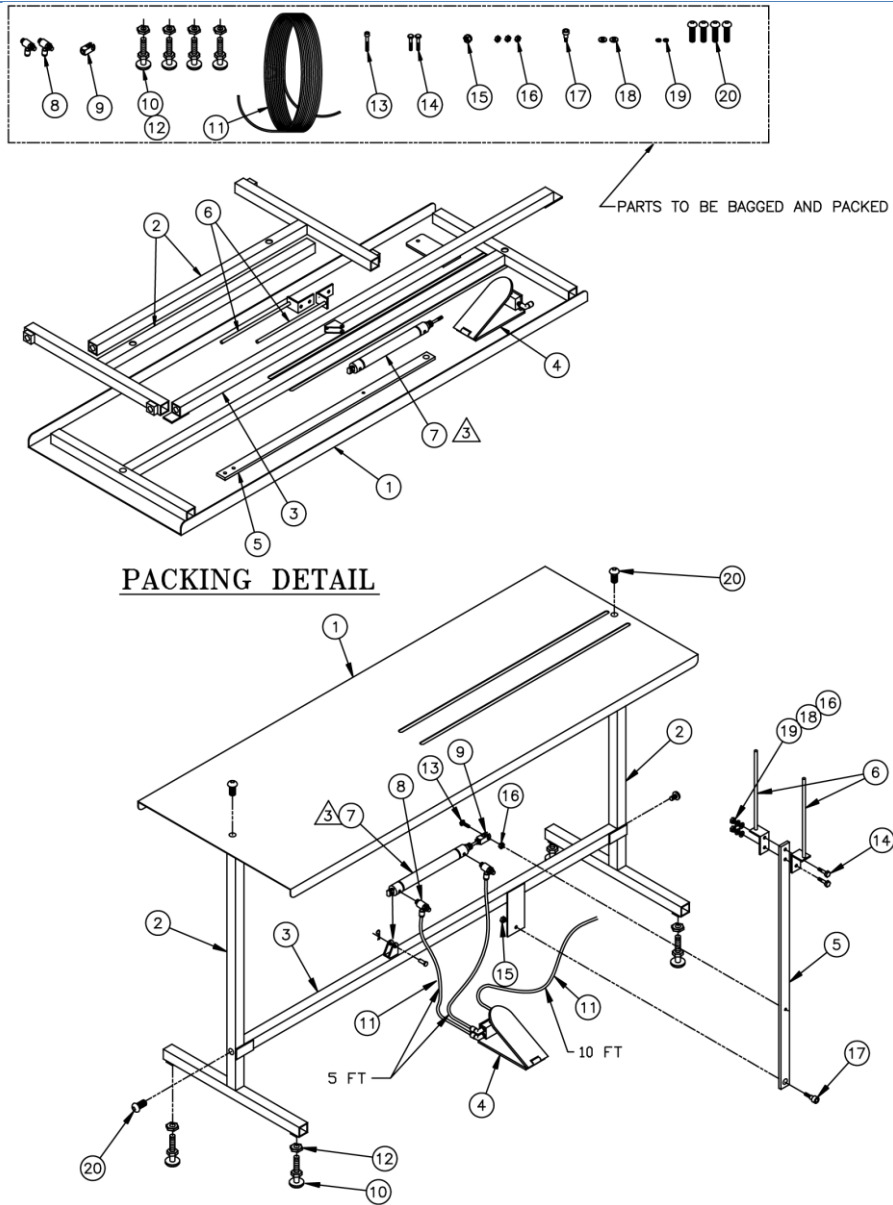
BETWEEN EDGES OF ITEM 7 AND 9
ADJUST TO 1/16 GAP AS SHOWN
(USE A PENNY)



211-G6606C Hemming Folder Assembly

AAC Drawing Number 190185B Rev 6

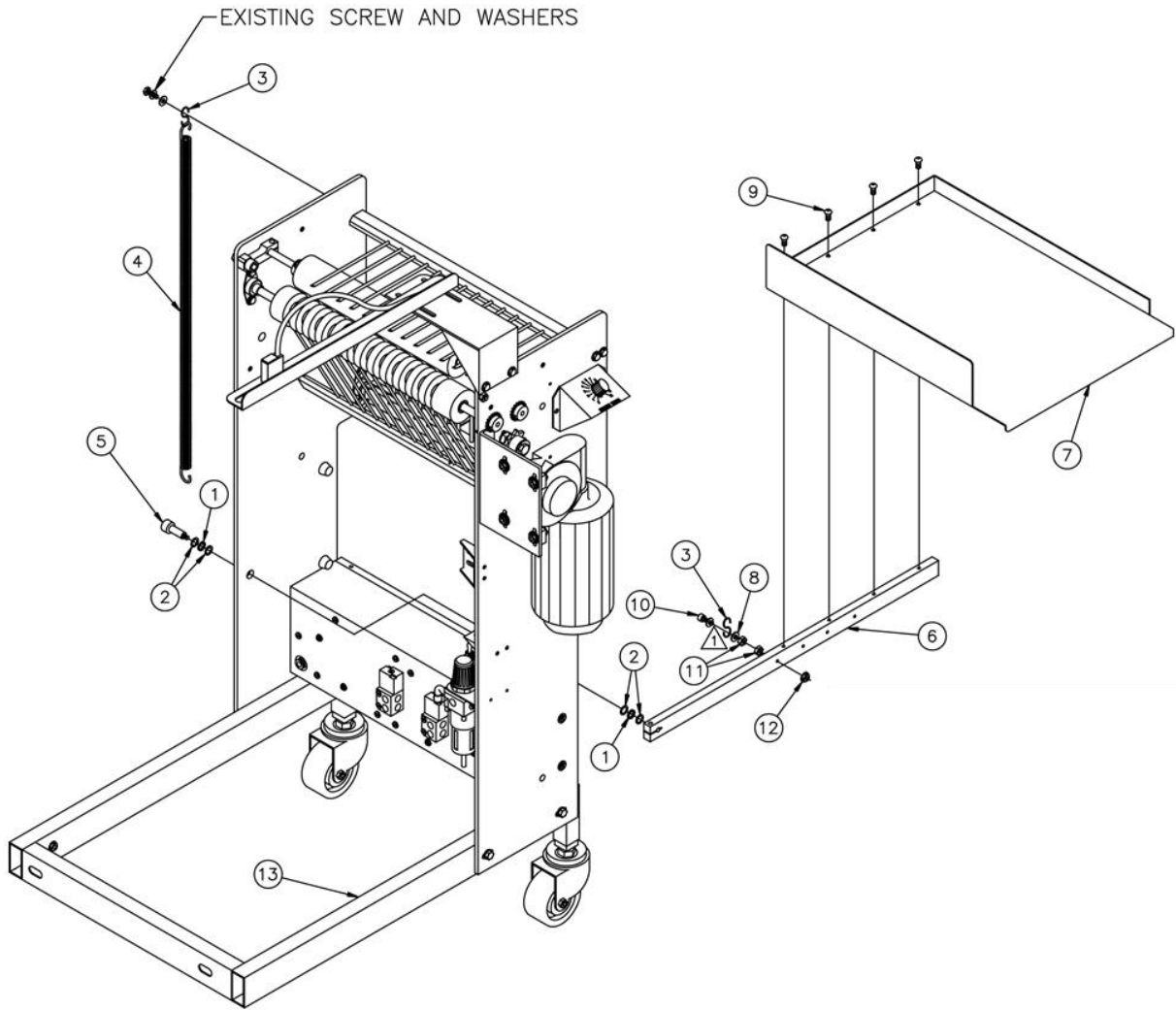
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	NNH10-24	Hex Nut	8	1	011-012A	Tongue, Folder
2	6	SSPS95024	Scr,Pn SI 10-24x38	9	1	011-013A	Edge Guide, Right
3	2	TTCL1BPPK1	Knob, 10-24	10	1	011-060	Support, Lower Folder
4	7	WWFS10	Washer, SAE No. 10	11	2	WWB10S	Brass Washer No. 10
5	1	010-022A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



211-162 Indexing Table

AAC Drawing Number 191010B Rev 4

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	211-162-1	Table Top Weldment	11	20'	AATP5/32	5/32 Air Line
2	2	211-162B8	Leg Weldment	12	4	NNH1/2-13	Hex Nut
3	1	211-162B7	Stand Weldment	13	1	SSSC01096	Scr, So Cp 1/4-20x1-1/2
4	1	AA192-10DA	Foot Switch	14	2	SSH01080	Scr, Hx Cp 1/4-20x1-1/2
5	1	016-049	Pivot Bundle Indexer	15	1	NNE5/16-18	Elastic Nut
6	2	211-162A	Fork	16	3	NNH1/4-20	Nut
7	1	AAC6DP-6	Air Cylinder	17	1	SSAS024024	Scr, Al Sh 3/8x3/8
8	2	AA198RA508	Flow Control	18	2	WWF1/4	Flat Washer
9	1	AAFCT-11	Humphrey Clevis	19	2	WWL1/4	Lock Washer
10	4	MMFB4444	Rubber Feet	20	4	SSBC45096	Scr, Butt Cp 1/2-13x1 1/2



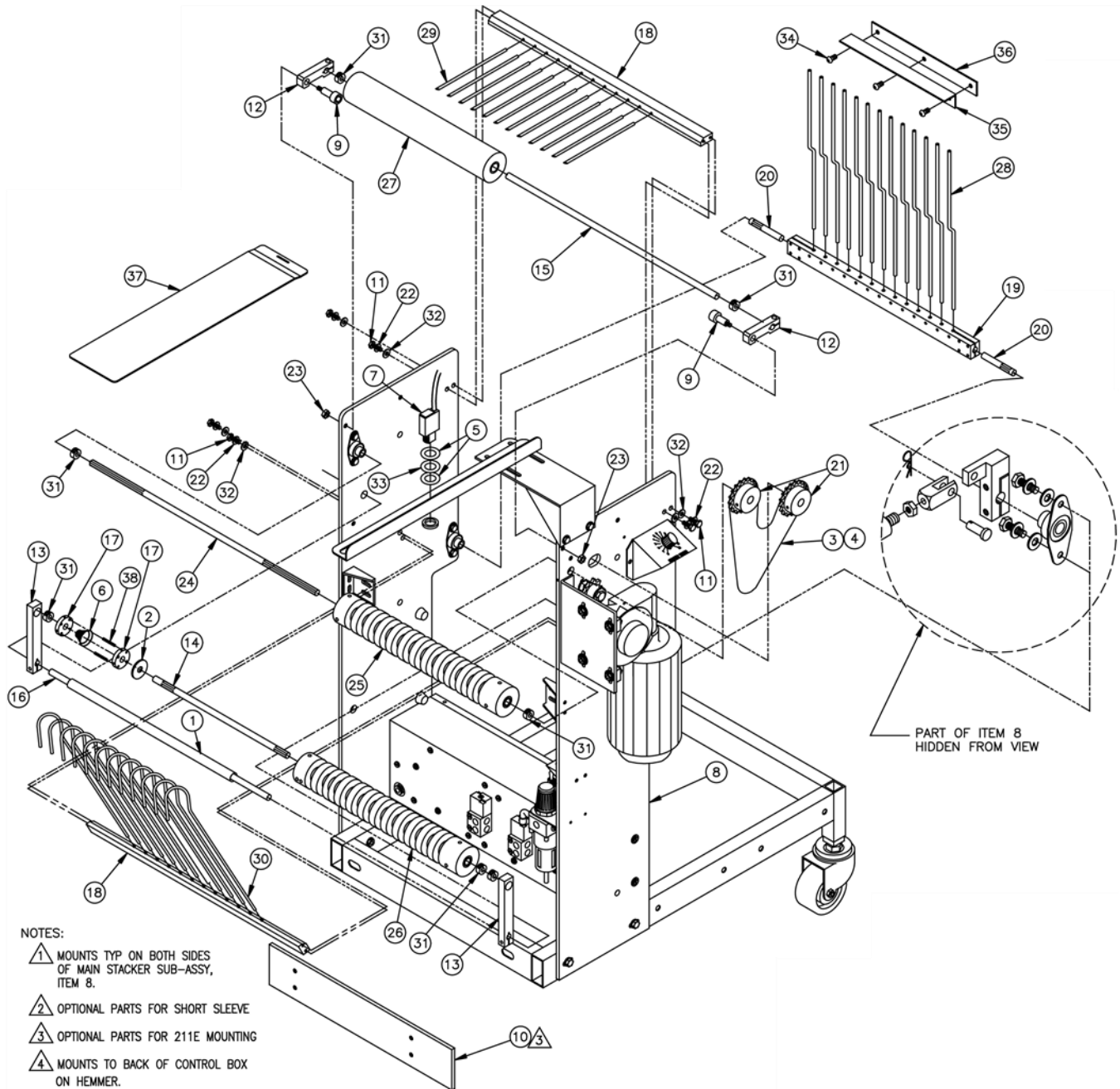
NOTES

△ MOUNTS BOTTOM OF SPRING, ITEM 7.

311-006 Fold In Half Stacker Assembly

AAC Drawing Number 190887C Rev 15

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	BBNTA613	Thrust Bearing	8	2	WWF1/4	Washer
2	4	BBTRA613	Thrust Washer	9	4	SSBC98032	Scr,But Cp 10-32x1/2
3	2	MMS064	Hook	10	1	SSSC98096	Scr,So Cp 10-32x1 1/2
4	1	RR9640K25	Spring, Ext. 11 "	11	2	NNH10-32	Hex Nut
5	1	SSAS024032	Scr,Al Sh 3/8x1/2	12	1	NNK10-32	Keq Nut
6	1	017-015	Arm, Support	13	1	311-006B	Main Stacker Sub-Assy
7	1	017-040	Tray, Bundle				



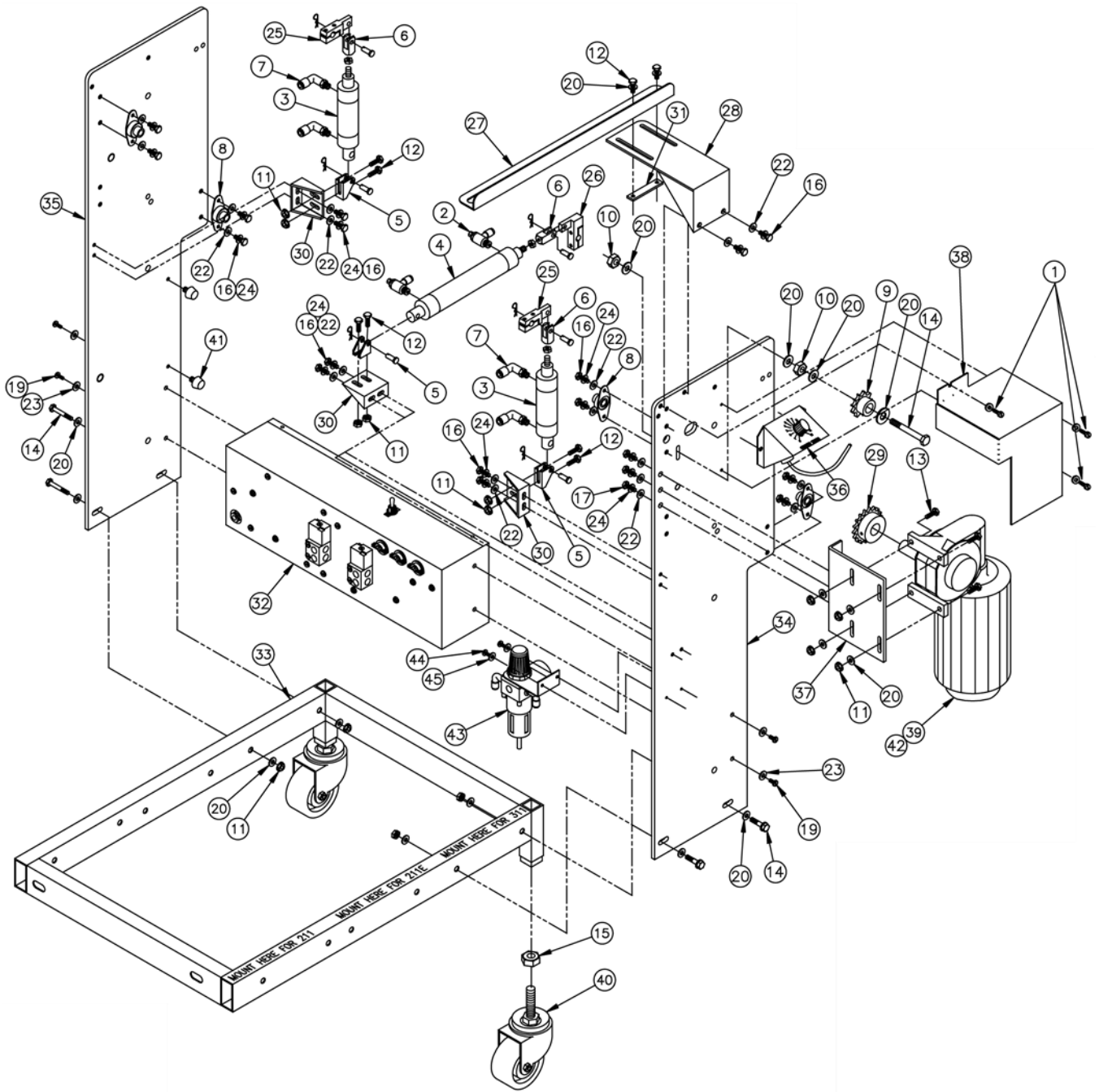
NOTES:

- ① MOUNTS TYP ON BOTH SIDES OF MAIN STACKER SUB-ASSY, ITEM 8.
- ② OPTIONAL PARTS FOR SHORT SLEEVE
- ③ OPTIONAL PARTS FOR 211E MOUNTING
- ④ MOUNTS TO BACK OF CONTROL BOX ON HEMMER.

311-006B Fold In Half Assembly

AAC Drawing Number 191618C Rev 6

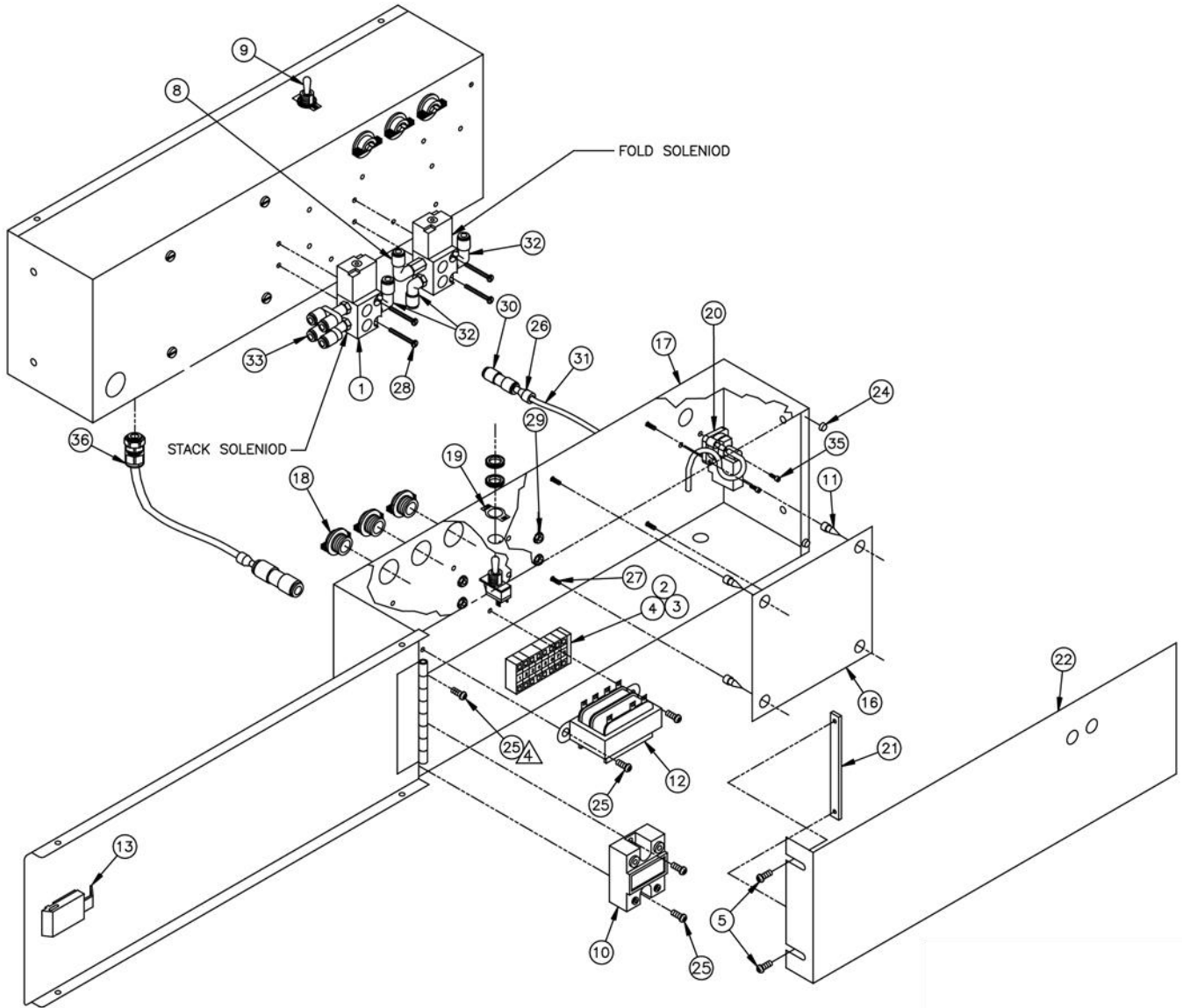
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	14 "	ZTH3/8	Heat Shrink	23	2	NNJ5/16-18	Jam Nut
2	1	BBTRA613	Thrust Washer	24	1	025-009	Axle, Main Drive
3	1.5'	MM35	Single Strand Chain	25	1	025-010	Roller, Main Drive
4	1	MM35CL	Connecting Link	26	1	025-011	Roller, Clutch Drive
5	2	MM3088A434	Shim	27	1	025-013A	Roller, Urethane
6	1	RRBEEHIVEM	Spring	28	13	025-014	Finger, Flip Stacker
7	1	FFSM312LV	Electric Eye	29	12	025-016	Finger, Shelf
8	1	311-006A	Main Stacker Sub-Assy	30	12	025-017A	Finger Stripper
9	2	SSAS024048	Scr,Al Sh 3/8x3/4	31	7	CCCL6F	Collar
10	1	211-175	Drop Adaptor	32	8	WWF1/4	Washer
11	6	SSHCO1032	Scr,Hx Cp 1/4-20x1/2	33	1	WWSW3/4	Spring Washer
12	2	017-017	Arm, Idler Roller	34	0	SSBC98032	Scr,But Cp 10-32x1/2
13	2	017-019	Arm, Clutch Drive	35	0	311-040	Short Sleeve Stop
14	1	017-021	Axle, Clutch Drive	36	0	311-041	Short Sleeve Stop Mnt
15	1	017-022	Axle, Idler	37	0	311-039	Sled Extension
16	1	017-023	Axle, Pivot Clutch	38	2	IIS008X072	Spring Pin 1/8x1 1/8
17	2	017-024	Clutch Disc	39	AR	025-WD4	Wiring Diagram
18	2	017-027	Mount, Stripper Fing	40	AR	025-PD1	Pneumatic Diagram
19	1	017-030	Mount, Flip Stacker	41	1	EET8966 4	Pole Receptacle
20	2	017-032	Axle, Flip Stacker	42	11	K-233	Electrical Box
21	2	017-039	Sprocket, Mod	43	11	K-234 4x4	Cover
22	6	WWL1/4	Washer, Lock				



311-006A Fold In Half Stacker Sub-Assembly

AAC Drawing Number 190888C Rev 12

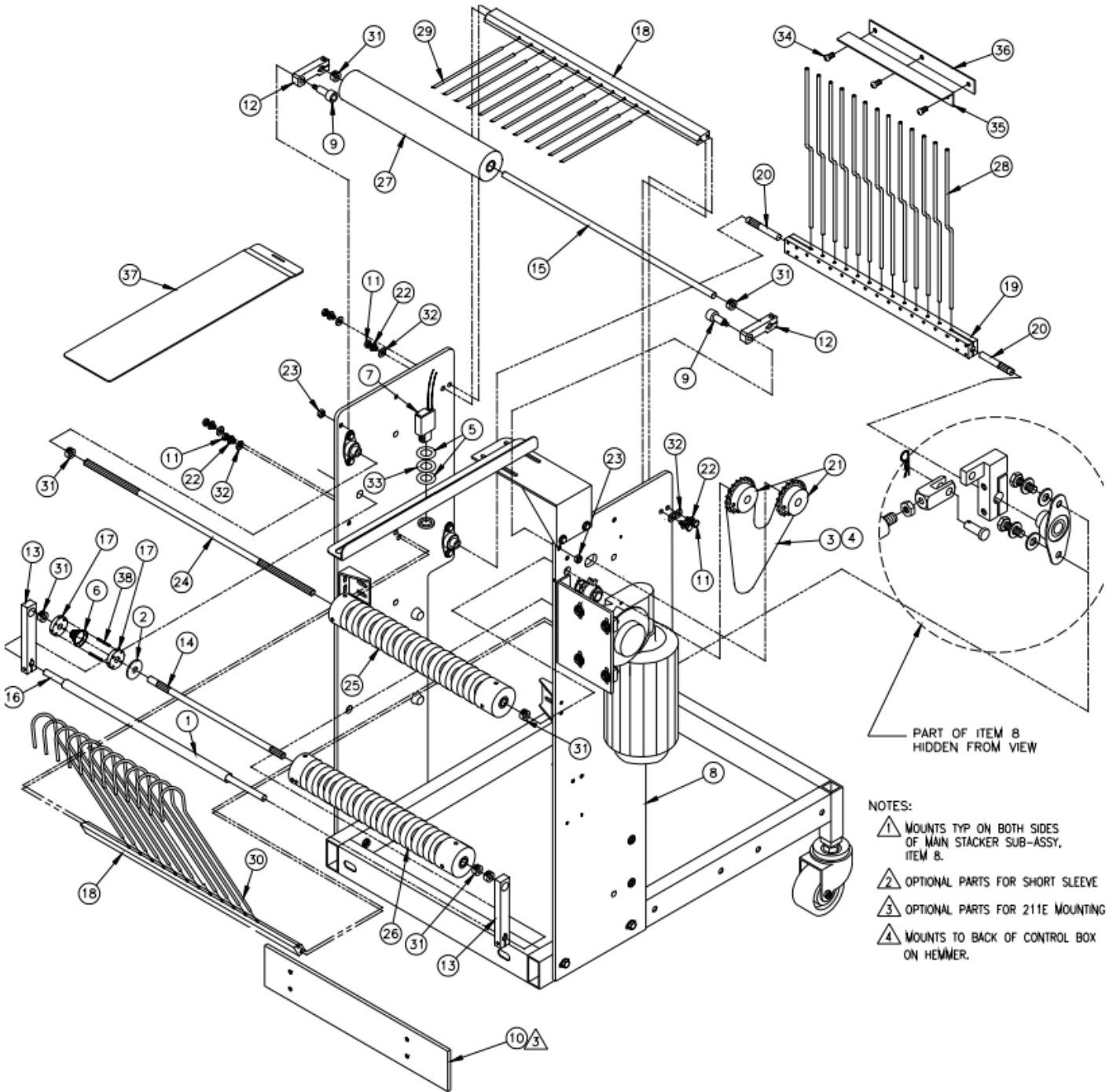
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	SSPS90024	Scr,Pn Hd Sl 8-32x3/8	24	17	WWK5/16	Lock Washer
2	2	AA198RA508	Flow Control	25	2	017-018	Lever, Clutch Roller
3	2	AAC6DP-.5B	Cyl, Air, 1.06 B, .5 S	26	1	017-029	Lever, Cyl, Flip, Stkr
4	1	AAC6DP-2	Cyl, Air, 1.06 B, 2.0 S	27	1	017-036	Mount, Elec Eye
5	3	AAFBP-11C	Humphrey Bracket	28	1	017-037	Bracket, Elec Eye Mnt
6	3	AAFCT-11	Humphrey Clevis	29	1	017-038B	Sprocket, Mod, 15 Th
7	4	AAQME-5-8	Quick Male Elbow	30	3	017-041	Bracket Air Cylinder
8	4	BB6906	Bearing, Roller Flanged	31	1	017-046	Nut Plate
9	1	025-024	Sprocket, 8 Th, 3/8 B	32	1	025-001	Control Box Assembly
10	2	NNH1/4-20	1/4-20 Hex Nut	33	1	311-005	Mounting Brkt, Lower
11	14	NNK1/4-20	1/4-20 Kep Nut	34	1	025-006	Plate, R Side Frame
12	8	SSHC01032	Scr,Hx Cp 1/4-20x1/2	35	1	025-007	Plate, L Side Frame
13	4	SSHC01064	Scr,Hx Cp 1/4-20x1	36	1	025-008	Remote Potentiometer
14	5	SSHC01112	Scr,Hx Cp 1/4-20x1 3/4	37	1	025-015	Motor Mount
15	2	NNH1/2-13	Nut	38	1	025-020	Motor Guard
16	16	SSHC10032	Scr,Hx Cp 5/16-18x1/2	39	1	23218D	Motor Modification
17	3	SSHC10048	Scr,Hx Cp 5/16-18x3/4	40	2	MM503022LB	Caster
18	1	025-PD1	Pneumatic Diagram	41	2	51295A	Mount Isolator
19	4	SSPS90032	Scr,Pn Hd Sl 8-32x1/2	42	1	FF274-224	4 Pin Male Conn
20	18	WWFS1/4	SAE 1/4 Flat Washer	43	1	AA198-5102	Filter Regulator
21	1	025-WD4	Wiring Diagram	44	2	SSPP98032	Scr, Pn Hd Ph 10-32x1/2
22	19	WWF5/16	5/16 USS Washer	45	2	WWFS10	Flat Washer
23	7	WWF8	8 Flat Washer				



311-006C Fold in Half Stacker Assembly

AAC Drawing Number 190031D Rev 0

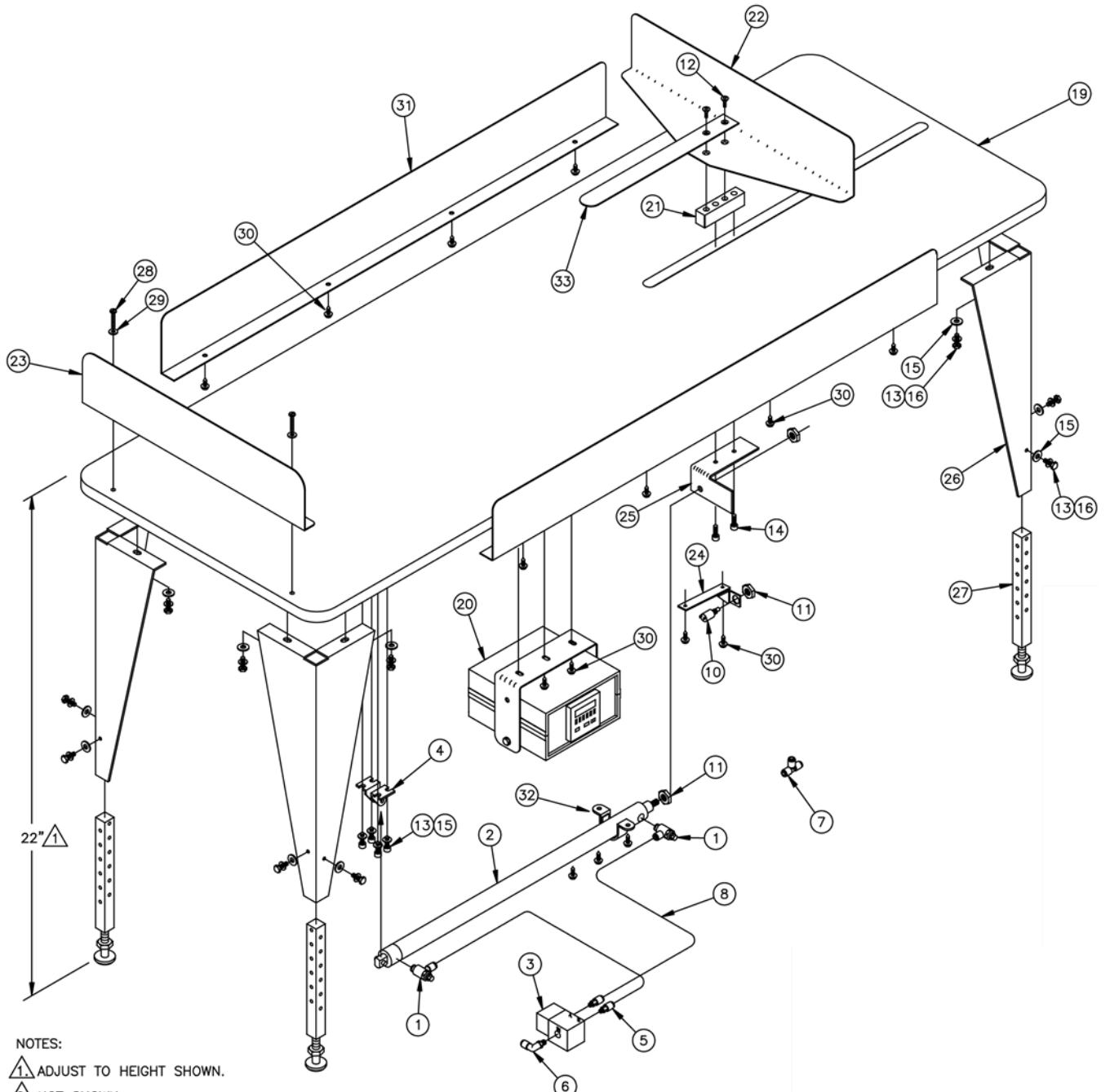
4	1	43	COVER, 4 x 4	K-234
	1	42	BOX, ELECTRICAL	K-233
	1	41	RECEPTACAL, 4 POLE	EET8966
	1	40	PNEUMATIC DIAGRAM	O25-PD1
	1	39	WIRING DIAGRAM	O25-WD4
2	2	38	SPRING PIN 1/8 X 1-1/8	IIS008X072
	0	37	SLED EXTENSION	311-039
	0	36	SHORT SLEEVE STOP MNT	311-041
	0	35	SHORT SLEEVE STOP	311-040
	0	34	SCREW, BUTT CAP 16-32 x 1/2	SSBC98032
	1	33	SPRING WASHER	WWSW3/4
	6	32	WASHER	WWF1/4
	7	31	COLLAR	CCCL6F
	12	30	FINGER STRIPPER	O25-017A
	12	29	FINGER, SHELF	O25-016
	13	28	FINGER, FLIP STACKER	O25-014
	1	27	ROLLER, URETHANE	O25-013A
	1	26	ROLLER, CLUTCH DRIVE	O25-011
	1	25	ROLLER, MAIN DRIVE	O25-010
	1	24	AXLE, MAIN DRIVE	O25-009
	2	23	5/16-18 JAM NUT	NNJ5/16-18
	6	22	WASHER LOCK	WWL1/4
	2	21	SPROCKET, MOD.	O17-039
	2	20	AXLE, FLIP STACKER	O17-032
	1	19	MOUNT, FLIP STACKER	O17-030
	2	18	MOUNT, STRIPPER FING.	O17-027
	2	17	CLUTCH DISC	O17-024
	1	16	AXLE, PIVOT CLUTCH	O17-023
	1	15	AXLE, IDLER	O17-022
	1	14	AXLE, CLUTCH DRIVE	O17-021
	2	13	ARM, CLUTCH DRIVE	O17-019
	2	12	ARM, IDLER ROLLER	O17-017
	6	11	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 1/2	SSHCO1032
	1	10	DROP ADAPTOR	211-175 
	2	9	SCREW, ALUM SPOKER 5/8 x 3/4, 5/16-18	SSAS024048
	1	8	MAIN STACKER SUB ASSY	311-006D
	1	7	ELECTRIC EYE	FFSM312LV
1	6	SPRING	RRBEEHIVEM	
2	5	SHIM	MM3088A434	
1	4	CONNECTING LINK	MM35CL	
1.5'	3	SINGLE STRAND CHAIN	MM35	
1	2	THRUST WASHER	BBTRA613	
14"	1	HEAT SHRINK	ZTH3/8	
QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE	



025-001 Control Box Assembly

AAC Drawing Number 190784C Rev 9

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	AAE45A24D	Air Solenoid Valve	19	1	W1061-1	Plate, On/Off
2	2	FF264-341	Dual Wago Terminal	20	1	AAVF51FM1B	Air Electric Switch
3	4	FF264-311	Single Wago Terminal	21	1	025-022	Nut Plate
4	1	FF264-371	End Cap	22	1	025-021	Guard, Platic Box
5	4	SSPP90032	Scr,Pn Ph 8-32x1/2	23	1	025-WD2	Wiring Diagram
6	1	EET8967	Plug, 4 Pole	24	2	MSLD-ECH	Bumper
7	1	FF274-234	4 Pin Female Conn	25	5	SSPPT90032	Scr,Pn Ph 8-32x1/2 st
8	1	AAQML-5-8	Quick Male Elbow, Long	26	1	AAQPR-8-5	Quick Plug Reducer
9	1	FF46F1864	Switch, Toggle, On/Off	27	4	SSPS80016	Scr,Pn Sl 6-32x1/4
10	1	FF89F957	Relay, 24VDC, 240AC	28	4	SSPS80064	Scr,Pn Sl 6-32x1.0
11	1	FFSPC56	Stand Off PC Mount	29	4	NNK6-32	Nut, Kep
12	1	FFTX24	Transformer, 24V, 2.4A	30	1	AAQSU-5-5	Quick St Union
13	1	MM40450010	Fastener, Latch Body	31	.5'	AATP4-3	Black Urethane Tube
14	1	025-WD4	Wiring Diagram	32	3	AAQME-5-8	Quick Male Elbow
15	9	TT1825	Female Quick Slide	33	2	AAQBY-5-8	Quick Branch Y
16	1	025-002	Logic Board	34	2	SSSC70024	Soc Cap Screw
17	1	025-023	Chassis, Control Box	35	1	FF3210	Strain Relief
18	3	K-235	Romax Connector				



NOTES:

1. ADJUST TO HEIGHT SHOWN.

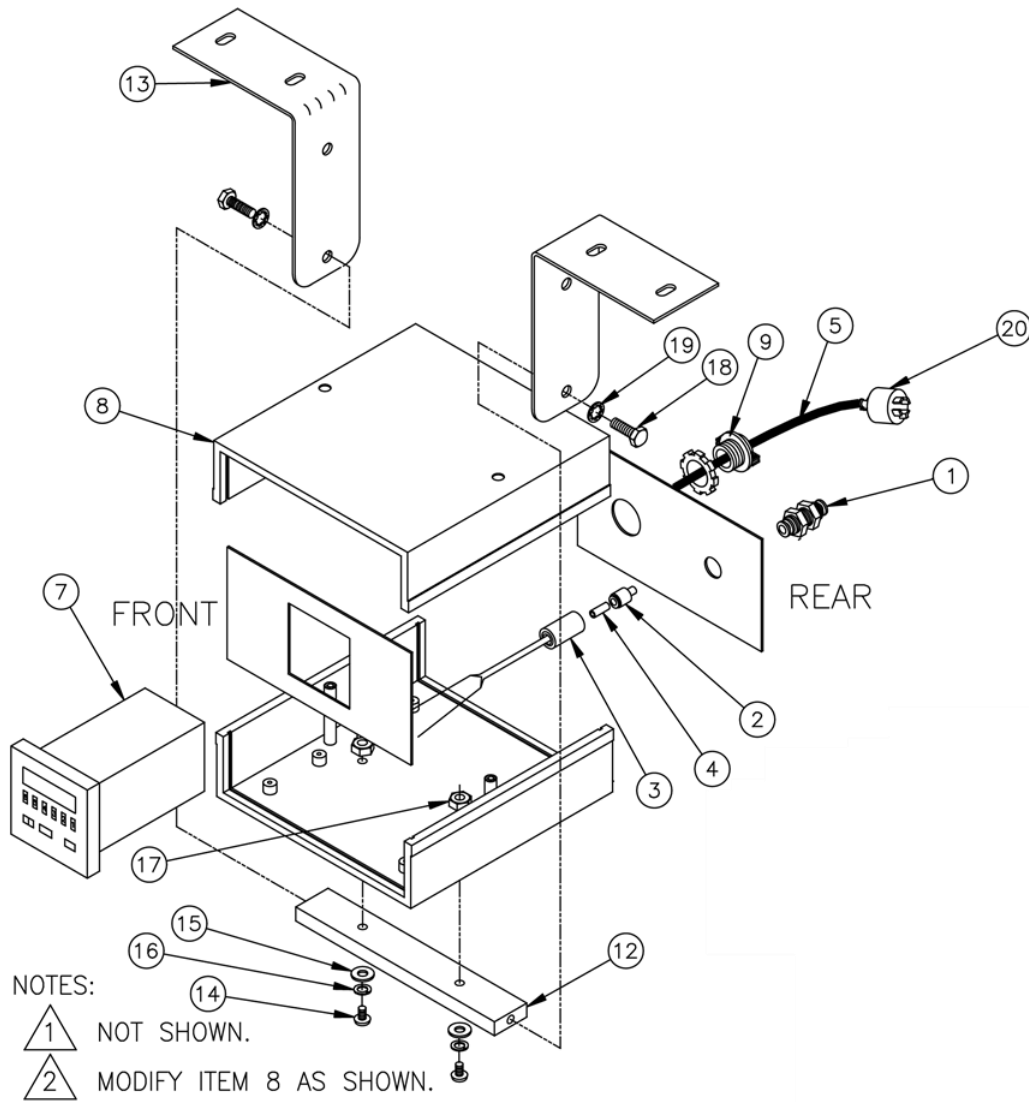
2. NOT SHOWN

3. OLDER UNITS USE 025-025WD, WD1 WIRING DIAGRAM (DIFFERENT COUNTERS)

025-025 Indexing Table for Fold in Half Stacker

AAC Drawing Number 191074C Rev 5

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	AA198RA408	Flow Control	18	1	025-025WD2	Wiring Diagram
2	1	AAC6DP-18	Air Cylinder	19	1	025-026	Table Top
3	1	AAE45A24A	Air Valve, 4 Way	20	1	025-027	Control Box Assembly
4	1	AAFFD-167	Pivot Bracket	21	1	025-028	Guide Block
5	2	AAQMC-4-8	Quick Male Conn	22	1	025-029	Material Pusher
6	1	AAQME-4-8	Quick Male Elbow	23	1	025-030	Material Stop
7	1	AAQUT-5-5	Quick Union T	24	1	1904-13	Button Valve Bracket
8	8'	AATP4-1	1/4" Airline	25	1	26196	Cylinder Mount Brkt
9	6'	AATP5/32	5/32" Airline	26	4	26197	Leg Mount
10	1	FF23F439	N.O. Switch	27	4	26238	Leg Assembly
11	3	NNJ5/16-24	5/16-24 Jam Nut	28	2	SSPS98064	Scr,Pn SI 10-32x1.0
12	2	SSFC98032	Scr,FI Al Cp 10-32x1/2	29	2	WWF10	Washer
13	20	SSHC01048	Scr,Hx Cp 1/4-20x3/4	30	15	SSZH#10032	Scr,Hx Sh Me #10x1/2
14	2	S SSC98032	Scr,So St 10-32x1/2	31	2	311-127	Edge Guide
15	20	WWFS1/4	Washer	32	2	MM2235	1 1/4 Strap
16	16	WWL1/4	Lock Washer	33	1	311-132	Material Guard
17	1	025-025PD	Pneumatic Diagram				

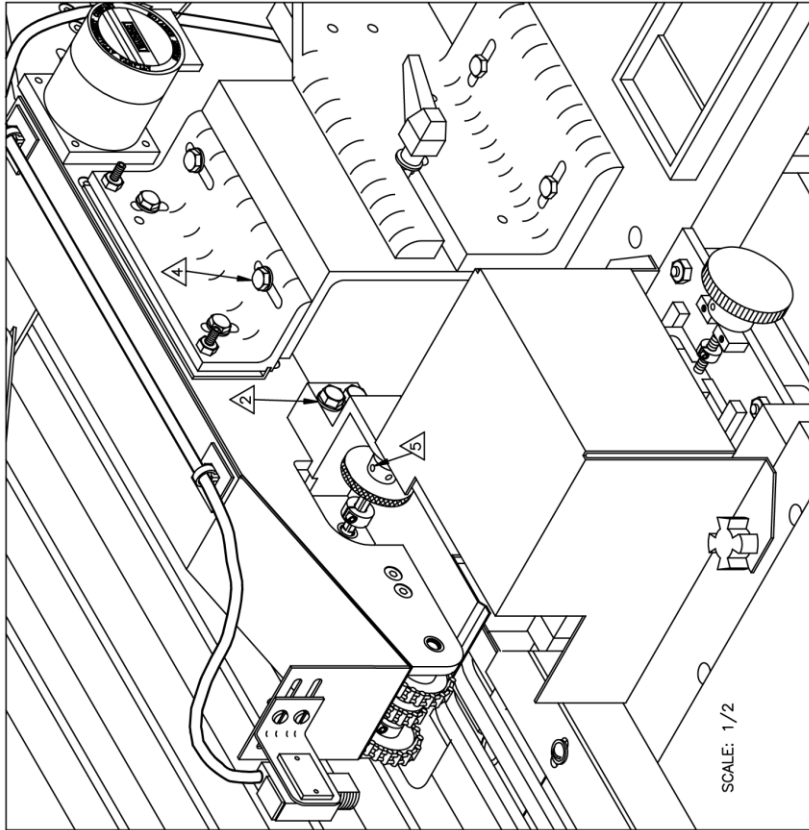


025-027 Control Box Assembly

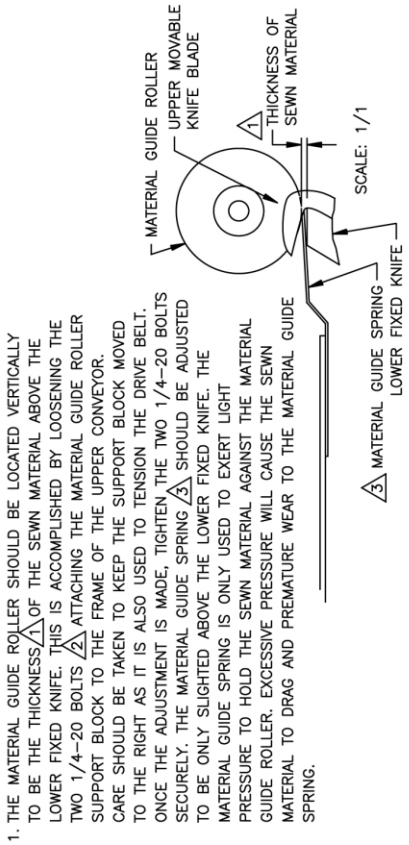
AAC Drawing Number 190367B Rev 4

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAQBU-5-5	Bulkhead Union	11	1	025-025PD	Pneumatic Diagram
2	1	AAQPR-8-5	Reducer	12	1	4000-08	Mounting Supp
3	1	AAE520301	Air Switch	13	1	4000-07	Mount
4	3"	AATP4-3	1/8 Airline	14	2	SSPS98048	Scr,Pn Hd SI 10-32x3/4
5	6'	EE18-3	Rub Coated Wire	15	2	WWFS10	Flat Washer
6	12'	EE8205	Wire	16	2	WWL10	Lock Washer
7	1	FF45610400	6 Digit Counter	17	2	NNH10-32	Hex Nut
8	1	4000-04	Plastic Box Mod	18	2	SSHC01032	Scr,Hx Cp 1/4-20x1/2
9	1	K-235	Romax Conn	19	2	WWS11/4	Int Tooth Washer
10	1	025-025WD2	Wiring Diagram	20	1	EET8967	4 Pole Plug

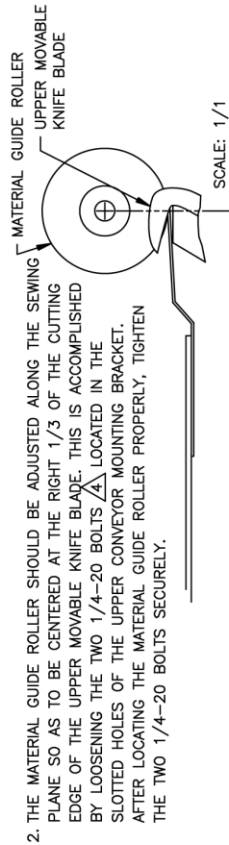
011-INST1 Material Adjustment



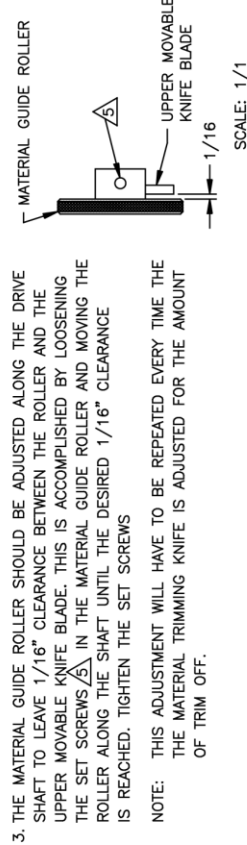
THE MATERIAL GUIDE ROLLER SHOULD BE ADJUSTED IN THREE DIMENSIONS:



1. THE MATERIAL GUIDE ROLLER SHOULD BE LOCATED VERTICALLY TO BE THE THICKNESS **1** OF THE SEWN MATERIAL ABOVE THE LOWER FIXED KNIFE. THIS IS ACCOMPLISHED BY LOOSENING THE TWO 1/4-20 BOLTS **2** ATTACHING THE MATERIAL GUIDE ROLLER SUPPORT BLOCK TO THE FRAME OF THE UPPER CONVEYOR. CARE SHOULD BE TAKEN TO KEEP THE SUPPORT BLOCK MOVED TO THE RIGHT AS IT IS ALSO USED TO TENSION THE DRIVE BELT. ONCE THE ADJUSTMENT IS MADE, TIGHTEN THE TWO 1/4-20 BOLTS SECURELY. THE MATERIAL GUIDE SPRING **3** SHOULD BE ADJUSTED TO BE ONLY SLIGHTED ABOVE THE LOWER FIXED KNIFE. THE MATERIAL GUIDE SPRING IS ONLY USED TO EXERT LIGHT PRESSURE TO HOLD THE SEWN MATERIAL AGAINST THE MATERIAL GUIDE ROLLER. EXCESSIVE PRESSURE WILL CAUSE THE SEWN MATERIAL TO DRAG AND PREMATURE WEAR TO THE MATERIAL GUIDE SPRING.



2. THE MATERIAL GUIDE ROLLER SHOULD BE ADJUSTED ALONG THE SEWING PLANE SO AS TO BE CENTERED AT THE RIGHT 1/3 OF THE CUTTING EDGE OF THE UPPER MOVABLE KNIFE BLADE. THIS IS ACCOMPLISHED BY LOOSENING THE TWO 1/4-20 BOLTS **4** LOCATED IN THE SLOTTED HOLES OF THE UPPER CONVEYOR MOUNTING BRACKET. AFTER LOCATING THE MATERIAL GUIDE ROLLER PROPERLY, TIGHTEN THE TWO 1/4-20 BOLTS SECURELY.



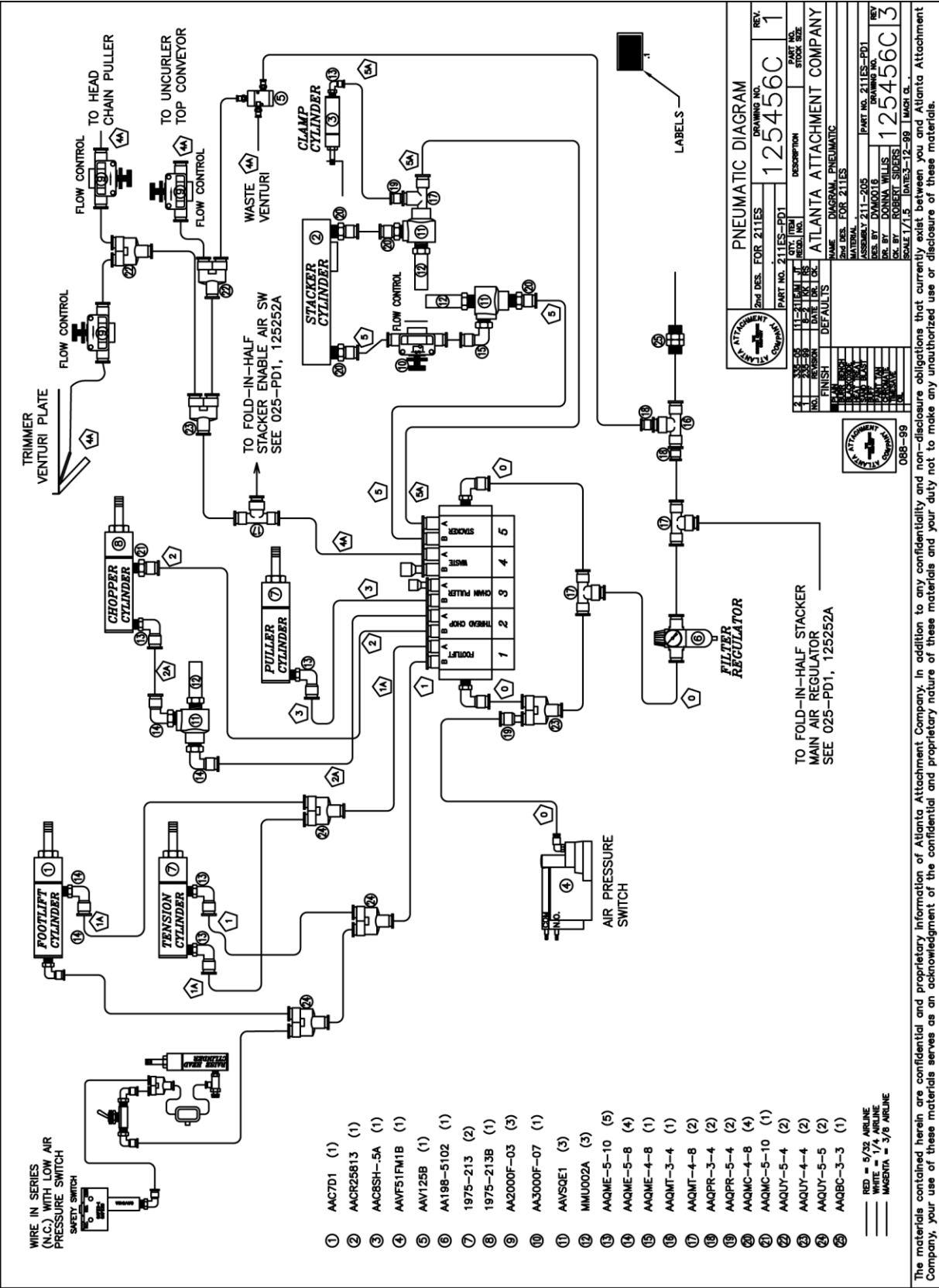
3. THE MATERIAL GUIDE ROLLER SHOULD BE ADJUSTED ALONG THE DRIVE SHAFT TO LEAVE 1/16" CLEARANCE BETWEEN THE ROLLER AND THE UPPER MOVABLE KNIFE BLADE. THIS IS ACCOMPLISHED BY LOOSENING THE SET SCREWS **5** IN THE MATERIAL GUIDE ROLLER AND MOVING THE ROLLER ALONG THE SHAFT UNTIL THE DESIRED 1/16" CLEARANCE IS REACHED. TIGHTEN THE SET SCREWS

NOTE: THIS ADJUSTMENT WILL HAVE TO BE REPEATED EVERY TIME THE MATERIAL TRIMMING KNIFE IS ADJUSTED FOR THE AMOUNT OF TRIM OFF.

ATLANTA ATTACHMENT COMPANY		DRAWING NO. 290035C 0		REV. 0	
2nd DES. MATERIAL ADJ. GUIDE ROLLER		PART NO. 011-INST1		REV. 0	
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY		DESCRIPTION		PART NO. STOCK SIZE	
NO.	REVISION	DATE	DR.	CK.	
FINISH: DEFAULTS					
PLAN: BENCH					
COUNTERSINKS: 1.02					
MATERIAL NOTED: ASSEMBLY 011-G6607					
DECIMAL TOLERANCE: .0005					
.XX = ±.0005					
.XXX = ±.0005					
.XXXX = ±.0005					
FRACTIONS=1/64					
SCALE 1/2					
MACH. CL.					
NAME: ADJUSTMENT MATERIAL					
2nd DES. GUIDE ROLLER, 011-G6607					
MATERIAL NOTED: ASSEMBLY 011-G6607					
DES. BY: DAVID BRAUNNER					
CK. BY: DANNY MURPHY					
PART NO. 011-INST1					
DRAWING NO. 290035C 0					
REV. 0					

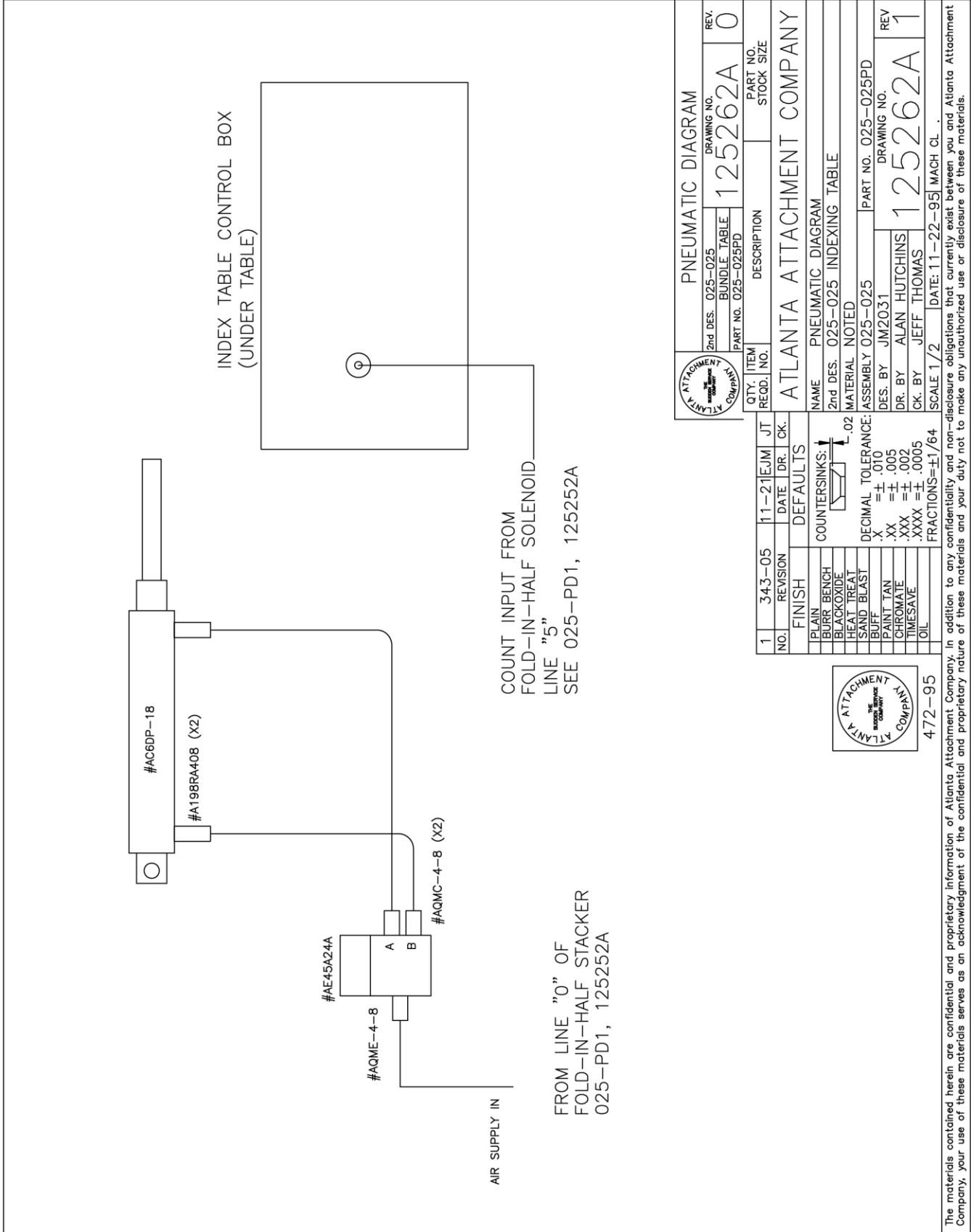
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the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

211ES-PD1 Pneumatic 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.


025-025PD Pneumatic Diagram




COUNT INPUT FROM
FOLD-IN-HALF SOLENOID
LINE "5"
SEE 025-PD1, 125252A

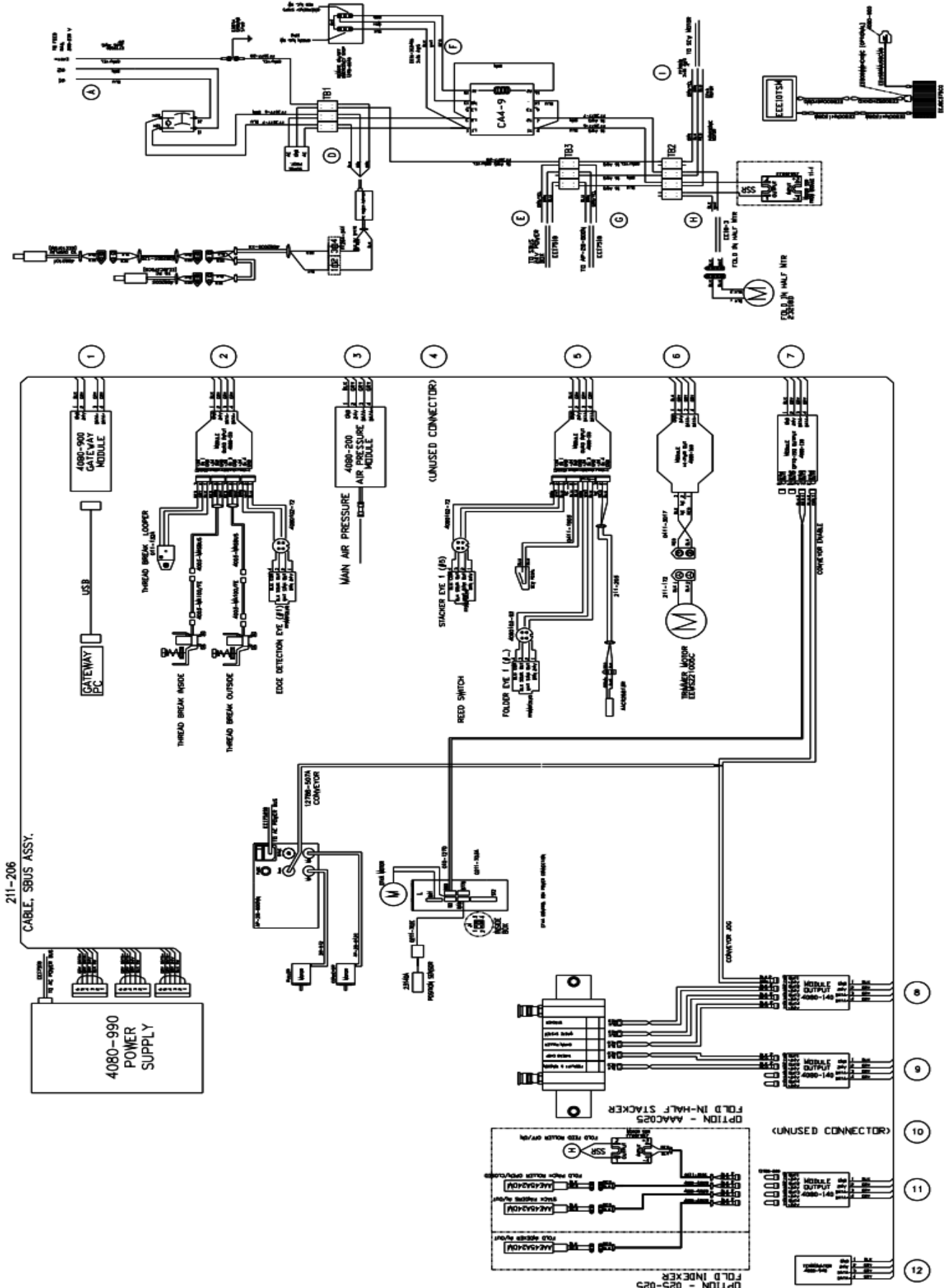
FROM LINE "0" OF
FOLD-IN-HALF STACKER
025-PD1, 125252A

		PNEUMATIC DIAGRAM	
2nd DES. 025-025	BUNDLE TABLE	DRAWING NO.	REV.
PART NO. 025-025PD		125262A	0
QTY.	ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
REQD.	NO.		STOCK SIZE
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY			
NAME PNEUMATIC DIAGRAM			
2nd DES. 025-025 INDEXING TABLE			
MATERIAL NOTED			
ASSEMBLY 025-025		PART NO. 025-025PD	
DES. BY JM2031		DRAWING NO.	
DR. BY ALAN HUTCHINS		125262A	
CK. BY JEFF THOMAS		REV.	
SCALE 1/2		DATE: 11-22-95	
MACH CL.			
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the confidential and proprietary nature of these materials and your duty not to make any unauthorized use or disclosure of these materials.			

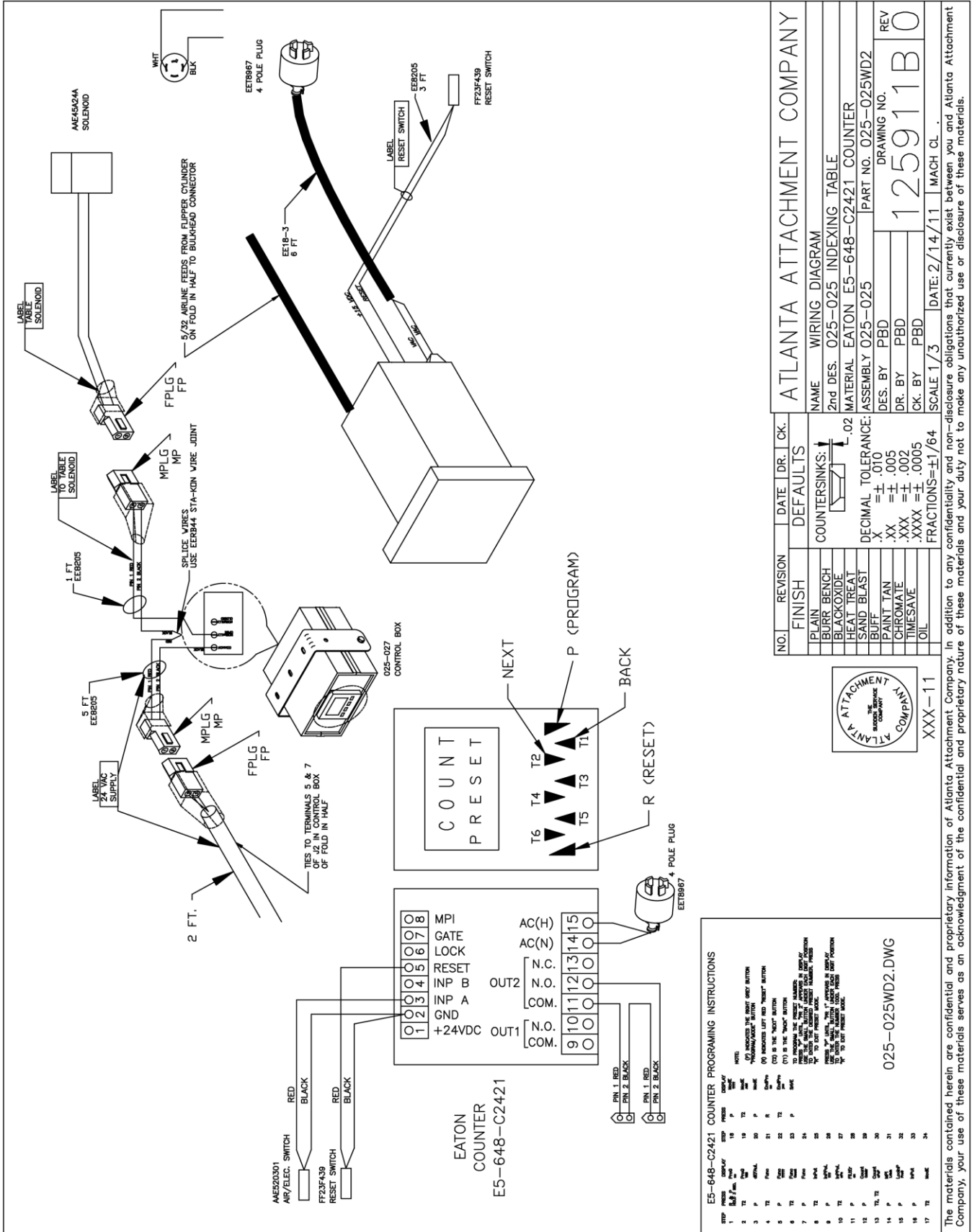
1	343-05	11-21	EJM	JT
NO.	REVISION	DATE	DR.	CHK.
FINISH DEFAULTS				
PLAIN				
BURR BENCH				
BLACKOXIDE				
HEAT TREAT				
SAND BLAST				
BUFF				
PAINT TAN				
CHROMATE				
TIMESAVE				
OIL				
COUNTERSINKS:				
 .02				
DECIMAL TOLERANCE:				
.X = ± .010				
.XX = ± .005				
.XXX = ± .002				
.XXXX = ± .0005				
FRACTIONS = ± 1/64				

	
472-95	

211ES-WD2 Wiring Diagram, SBUS



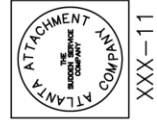
025-025WD2 Wiring Diagram



NO.	REVISION	DATE	DR.	CHK.

FINISH		DEFAULTS	
PLAIN	BURR BENCH	COUNTERSINKS:	.02
BLACK OXIDE	HEAT TREAT	DECIMAL TOLERANCE:	.X = ± .010
SAND BLAST	BUFF	.XX = ± .005	.XXX = ± .002
PAINT TAN	CHROMATE	.XXXX = ± .0005	FRACTIONS = ± 1/64
TIME SAVE	OIL		

ATLANTA ATTACHMENT COMPANY	
NAME	WIRING DIAGRAM
2nd DES.	025-025 INDEXING TABLE
MATERIAL	EATON E5-648-C2421 COUNTER
ASSEMBLY	025-025
DES. BY	PBD
DR. BY	PBD
CHK. BY	PBD
SCALE	1/3
DATE	2/14/11
MACH. CL.	
DRAWING NO.	125911B0
REV	



E5-648-C2421 COUNTER PROGRAMMING INSTRUCTIONS

STEP	PROCS	DISPLAY	KEY
1	1	0000	0
2	2	0000	0
3	3	0000	0
4	4	0000	0
5	5	0000	0
6	6	0000	0
7	7	0000	0
8	8	0000	0
9	9	0000	0
10	10	0000	0
11	11	0000	0
12	12	0000	0
13	13	0000	0
14	14	0000	0
15	15	0000	0
16	16	0000	0
17	17	0000	0

025-025WD2.DWG

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.

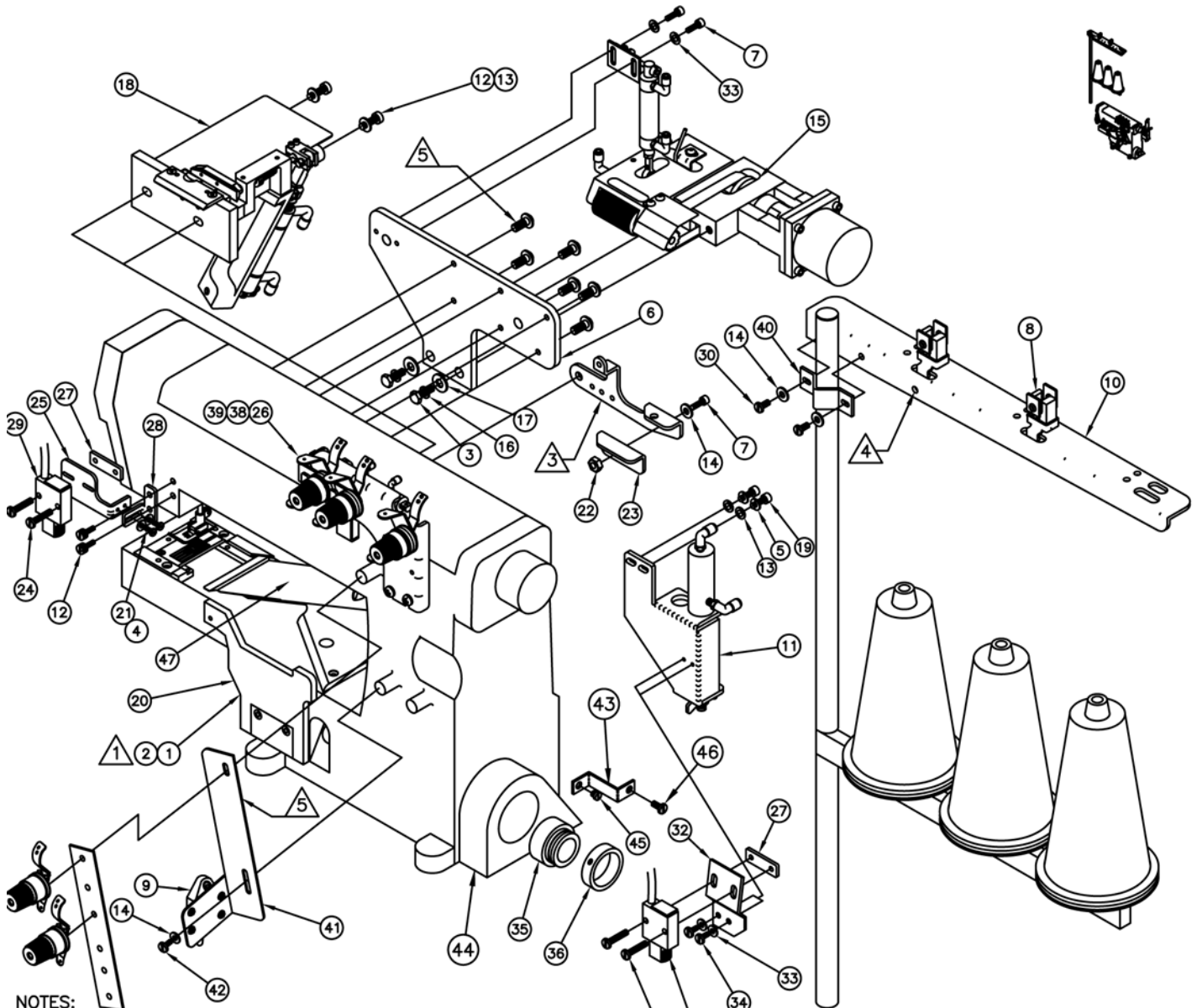
Sewing Head Details

for

2211ES Two Needle Hemmer

Gauge Parts

211P48	Gauge Set For Pegasus 4.8mm	
257016B48M		Needle Plate, 3N, Pegasus 4.8mm
257301A48M		Modified Foot , Pegasus 4.8mm
25724216FM		Feed Dog Modified, Pegasus 4.8mm
211P56	Gauge Set For Pegasus 5.6mm	
257018B56M		Needle Plate, Pegasus 5.6mm
257301A56M		Modified Foot , Pegasus 5.6mm
25724316FM		Feed Dog Modified, Pegasus 5.6mm, 6.4mm
211P64	Gauge Set For Pegasus 6.4mm	
257018B64M		Needle Plate, Pegasus 6.4mm
257301A64M		Modified Foot , Pegasus 6.4mm
25724316FM		Feed Dog Modified, Pegasus 6.4mm
211R453	Gauge Set For Rimoldi 4.5mm,3 ROW FEED	
302066010M		Needle Plate, Rimoldi 4.5mm,3 Row Feed
302078313M		Modified Foot , Rimoldi 4.5mm, 3 Row Feed
311262000M		Feed Dog Modified, Rimoldi 4.5mm, 6.0mm
211R454	Gauge Set For Rimoldi 4.5mm,4 ROW FEED	
302705010M		Needle Plate, Rimoldi 4.5mm,4 Row Feed
302078313M		Modified Foot , Rimoldi 4.5mm, 3 Row Feed
311262000M		Feed Dog Modified, Rimoldi 4.5mm, 6.0mm
211R60	Gauge Set For Rimoldi 6.0mm	
302406410M		Needle Plate, Rimoldi 6.0mm
300581313M		Modified Foot , Rimoldi 6.0mm
311262000M		Feed Dog Modified, Rimoldi 4.5mm, 6.0mm
211Y48	Gauge Set For Yamato 4.8mm	
0094800M		Needle Plate, Yamato 4.8mm
3107050M		Modified Foot, Yamato 4.8mm
3109001M		Feed Dog Modified, Yamato 4.8mm, 5.6mm
211Y56	Gauge Set For Yamato 5.6mm	
0094801M		Needle Plate, Yamato 5.6mm
0064041		M Modified Foot, Yamato 5.6mm
3109001M		Feed Dog Modified, Yamato 4.8mm, 5.6mm
211Y64	Gauge Set For Yamato 6.4mm	
0094802M		Needle Plate, Yamato 6.4mm
0064042M		Modified Foot, Yamato 6.4mm
3109003M		Feed Dog Modified, Yamato 6.4mm



NOTES:

- △ 1 LOOPER AND LOOPER TAKE UP REPLACEMENT SCREWS
- △ 2 NOT SHOWN
- △ 3 EXISTING BRACKET FROM SEWING HEAD.
- △ 4 RE-USE EYELET FROM EXISTING THREAD STAND FOR LOOPER THREAD.
- △ 5 RE-USE EXISTING SCREWS, TENSION BASE BRACKET & 2 TENSIONS.

211-127B Sewing Head Assembly

AAC Drawing Number 192063C Rev 7

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	SSM7145	SEWING MACHINE SCREW	25	1	211-153	EYE MOUNT, FRONT
2	2	SSSS98008	SCREW, SOCKET SET 10-32 X 1/8	26	1	3101760	THREAD KIT
3	2	SSHC10064	SCREW, HEX CAP 5/16-18 X 1.0	27	2	1975-412A	NUT PLATE
4	2	WWB6S	WASHER, FLAT	28	1	211-154	EYE BRKT, REAR
5	2	WWL1/4	LOCK WASHER	29	1	FFSM312LVQ	ELECTRIC EYE
6	1	011-080	PULLER ASSY MOUNT	30	2	SSPS98048	SCREW, PAN HD SLOTTED 10-32 X 3/4
7	3	SSSC98024	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 3/8	31	1	23140A	ELECTRIC EYE
8	2	4003-IS3WT2	SENSOR	32	1	311-119	MOUNTING BRACKET
9	1	011-132A	THREAD STOP	33	4	WWF8	FLAT WASHER
10	1	0411-069C	BRKT, THREAD BRK	34	2	SSPS90024	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 X 3/8
11	1	211-122D	FOOT LIFT SUB-ASY	35	1	311-128	TAPE MOUNTING
12	4	SSCM6X10	SCREW, CHEESE HEAD M6 X 10MM	36	1	311-129	TAPE MOUNTING
13	4	WWFS1/4	1/4 WASHER	37	1	1278-6333	CABLE, POSITION SENSOR
14	4	WWF10	WASHER, FLAT	38	1	3101760C	POST
15	1	2213009	CHAIN PULLER	39	1	311-126	MOUNT
16	2	WWL5/16	WASHER, LOCK	40	1	0411-070	CLAMP, SENSOR BRKT
17	2	WWFS5/16	WASHER, FLAT	41	1	0411-3554	BRKT, THREAD STOP
18	1	211-129A	CHAIN TRIMMER	42	1	SSPSM4X8	SCREW, PAN HD SLOTTED M4-.07 X 8
19	2	SSSCM6X16	SCREW, METRIC, SOCKET CAP M6 X 16MM	43	AR	0411-1051	YAM GUARD BRKT
20	1	011-102A	LOOPER COVER, MODIFIED	44	AR	0411-1052	YAM GUARD MOD
21	2	SSPS80016	SCREW, PAN SLOTTED 6-32 X 1/4	45	AR	SSCM6X10	SCREW, CHEESE HEAD M6 X 10
22	1	NNH10-32	NUT, HEX	46	AR	SSPS98024	SCREW, PAN SLOTTED 10-32 X 3/8
23	1	211-161B1	FOOTLIFT BRACKET	47	1	211-067A	COVER, LOOPER
24	4	FOOTLIFT BRACKET	SCREW, PAN SLOTTED 4-40 X 3/4	48			

Gauge Parts, Yamato

211Y48

Gauge Set For Yamato 4.8mm

0094800M

Needle Plate, Yamato 4.8mm

3107050M

Modified Foot, Yamato 4.8mm

3109001M

Feed Dog Modified, Yamato 4.8mm, 5.6mm

211Y56

Gauge Set For Yamato 5.6mm

0094801M

Needle Plate, Yamato 5.6mm

0064041M

Modified Foot, Yamato 5.6mm

3109001M

Feed Dog Modified, Yamato 4.8mm, 5.6mm

211Y64

Gauge Set For Yamato 6.4mm

0094802M

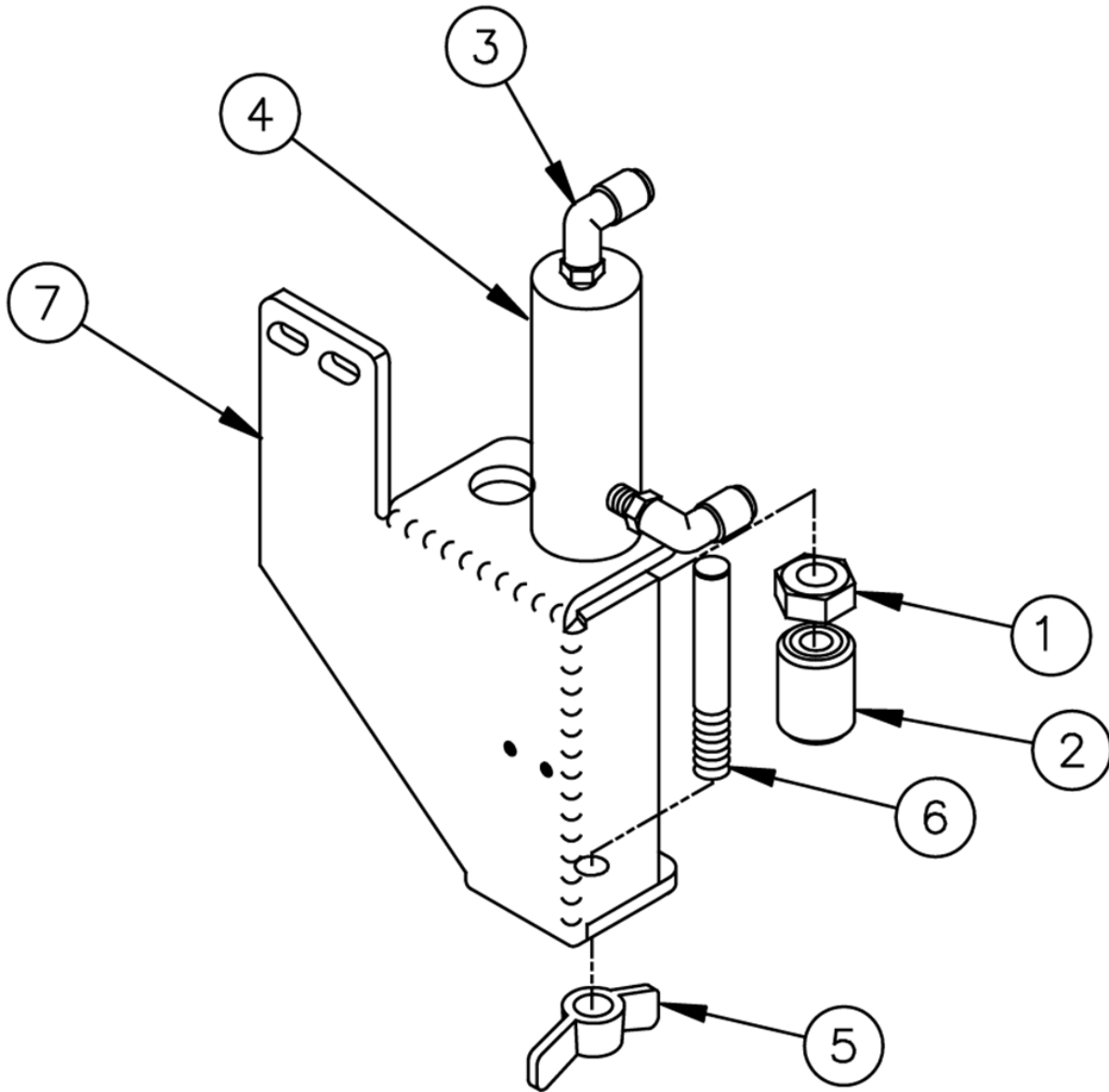
Needle Plate, Yamato 6.4mm

0064042M

Modified Foot, Yamato 6.4mm

3109003M

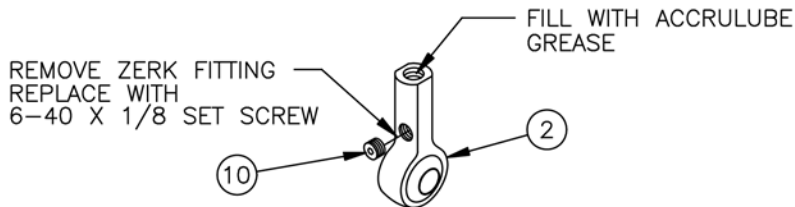
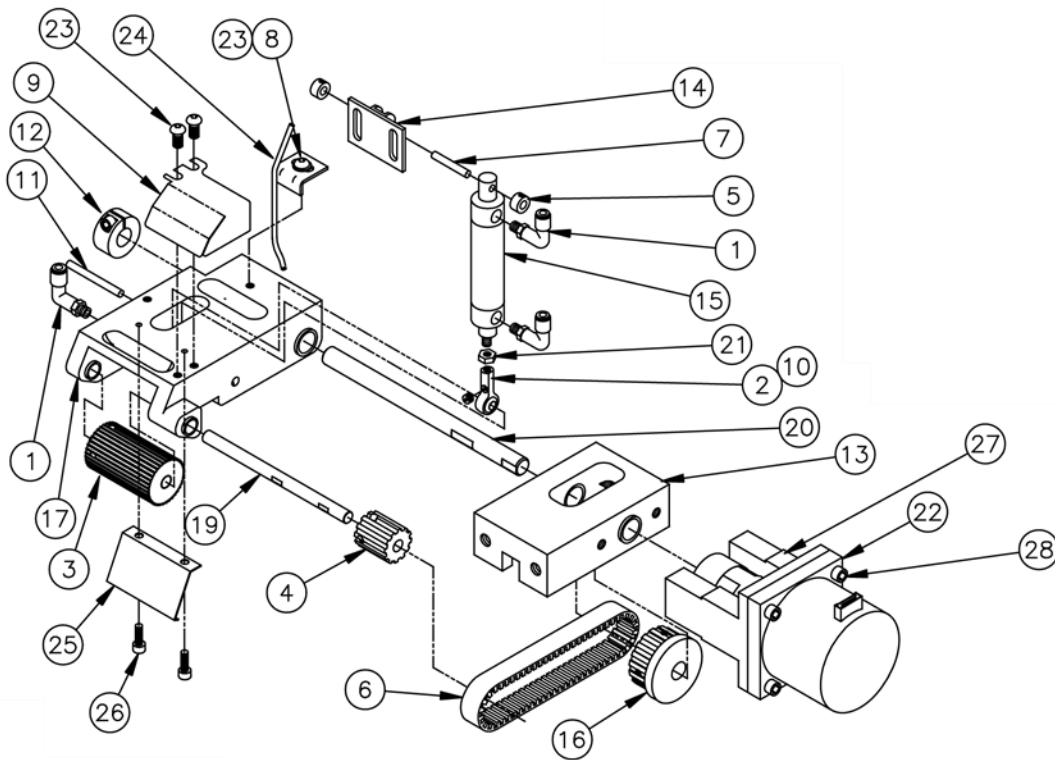
Feed Dog Modified, Yamato 6.4mm



211-122D Footlift Sub-Assembly

AAC Drawing Number 192003B Rev 0

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	NNJ1/4-28	Jam Nut	5	1	NNW3/8-24	Wing Nut
2	1	11200	Bumper	6	1	SSSC35192M	Scr, Post 3/8-24x3.0
3	2	AAQME-5-8	Quick Male Elbow	7	1	211-161B	Footlift Bracket
4	1	AAC7D-1	Cylinder				



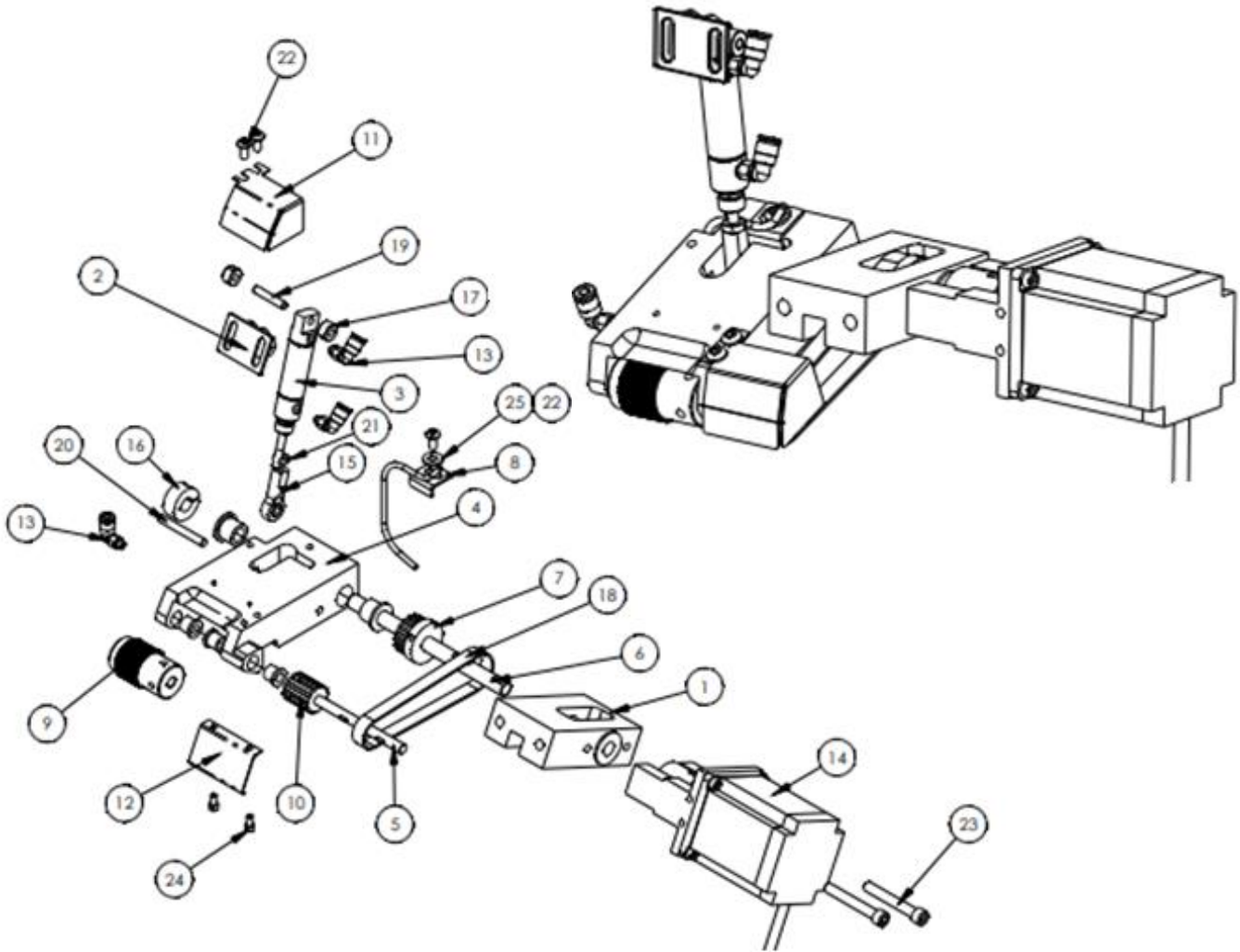
311-3000C Chain Puller Assembly

AAC Drawing Number 191023B Rev 6

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

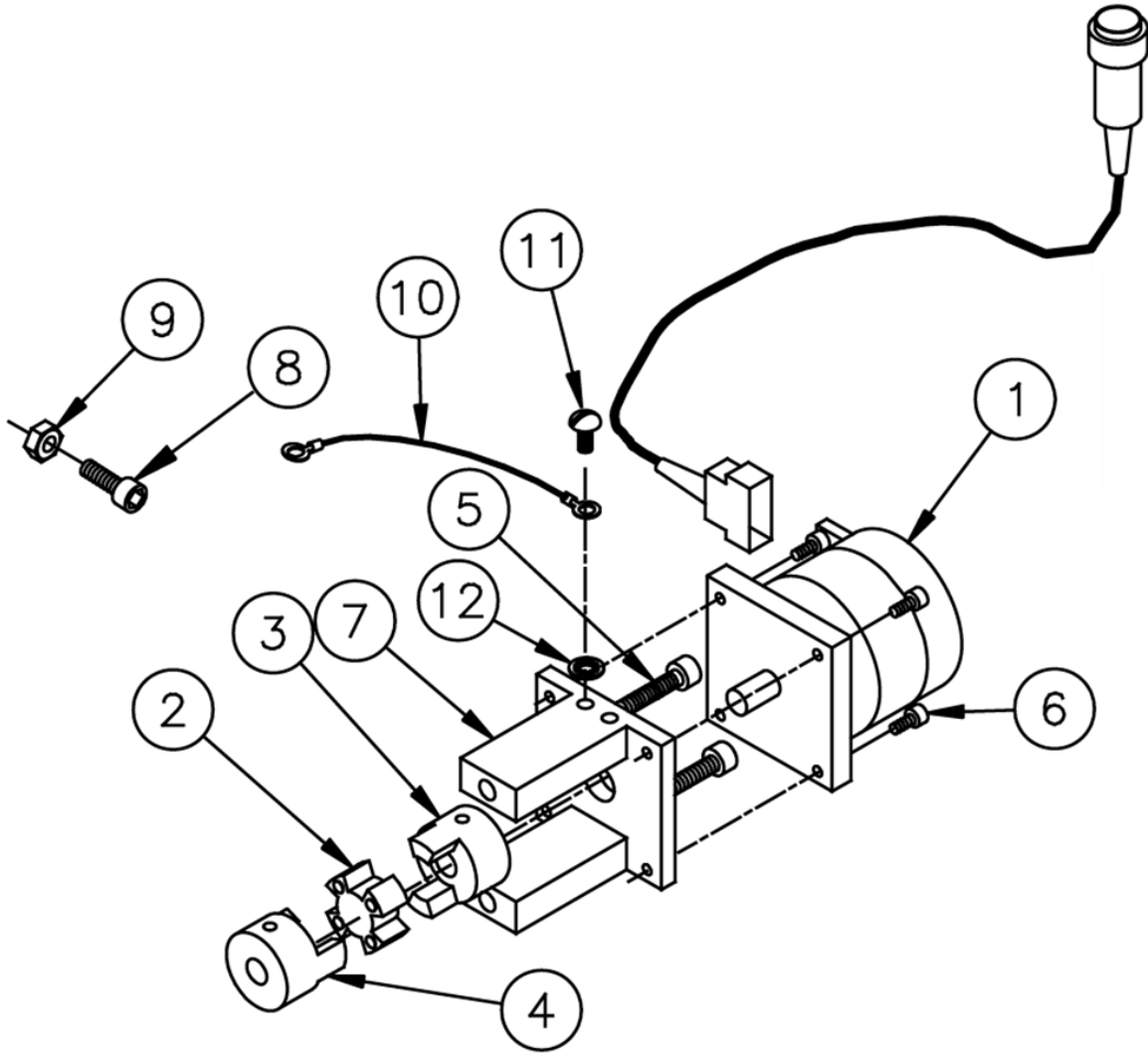
2213009 Chain Puller Assembly

AAC Drawing Number 2213009 Rev 0



ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	011-069B	MOUNT, STEPPING MOTOR
2	1	011-070	PLATE,CYLINDER MOUNT
3	1	1975-213	CYLINDER, AIR, DA, 9/16B, 1/2S
4	1	311-3001C	ARM, PULLER PIVOT
5	1	311-3002B	AXLE, LOWER, CHAIN PULLER
6	1	311-3003A	AXLE, UPPER, CHAIN PULLER
7	1	311-3004A	PULLEY,GEAR,1/5 PITCH,16T
8	1	311-3009	MOUNT HEM BLOW DOWN TUBE
9	1	311-3010B	ROLLER, NARROW CHAIN PULLER
10	1	311-3011	PULLEY,1/5 PITCH, 12 TOOT
11	1	311-3012	GUARD, BELT CHAIN PULLER
12	1	311-3013	GUARD, CUTTER
13	3	AAQME-5-10	AIR ELBOW, 10-32 X 5/32

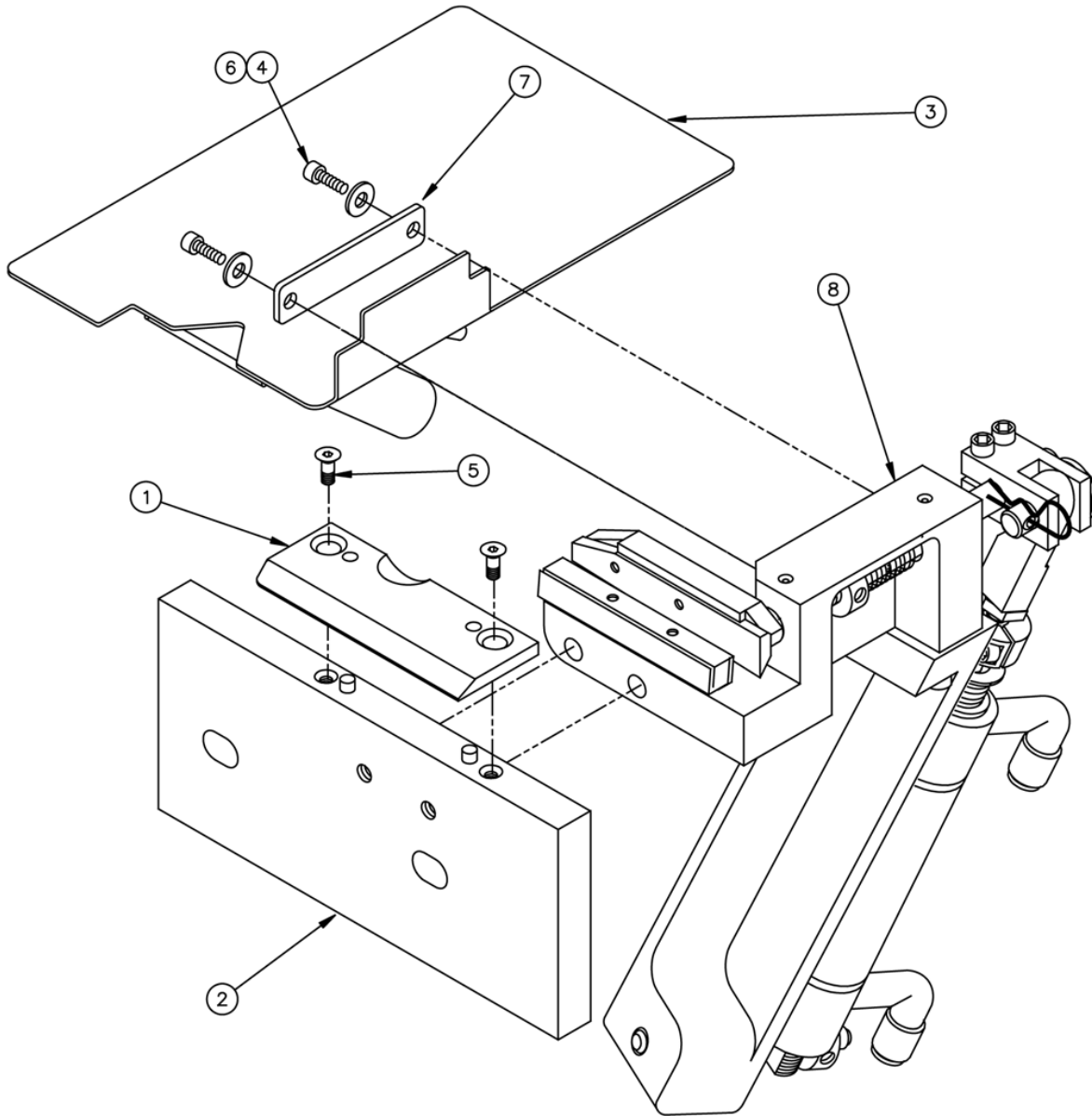
ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
14	1	AP-22E-105	DRIVE MOTOR ASSY, 2A
15	1	BBAW-3Z	BRG,ROD END,F, 10-32
16	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8
17	2	CCSC33/16	COLLAR,SET,3/16"
18	1	GG100XL037	BELT,GEAR,1/5P,3/8W
19	1	IID012X064	DOWEL PIN,3/16 X 1
20	1	IID012X096	DOWEL PIN,3/16 X 1-1/2
21	1	NNH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.
22	3	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
23	2	SSSC01112	1/4-20 X 1-3/4 SOC CAP
24	2	SSSC80016	6-32 X 1/4 SOC CAP SC
25	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE



AP-22E-105 Drive Motor Assembly

AAC Drawing Number 190170B Rev 3

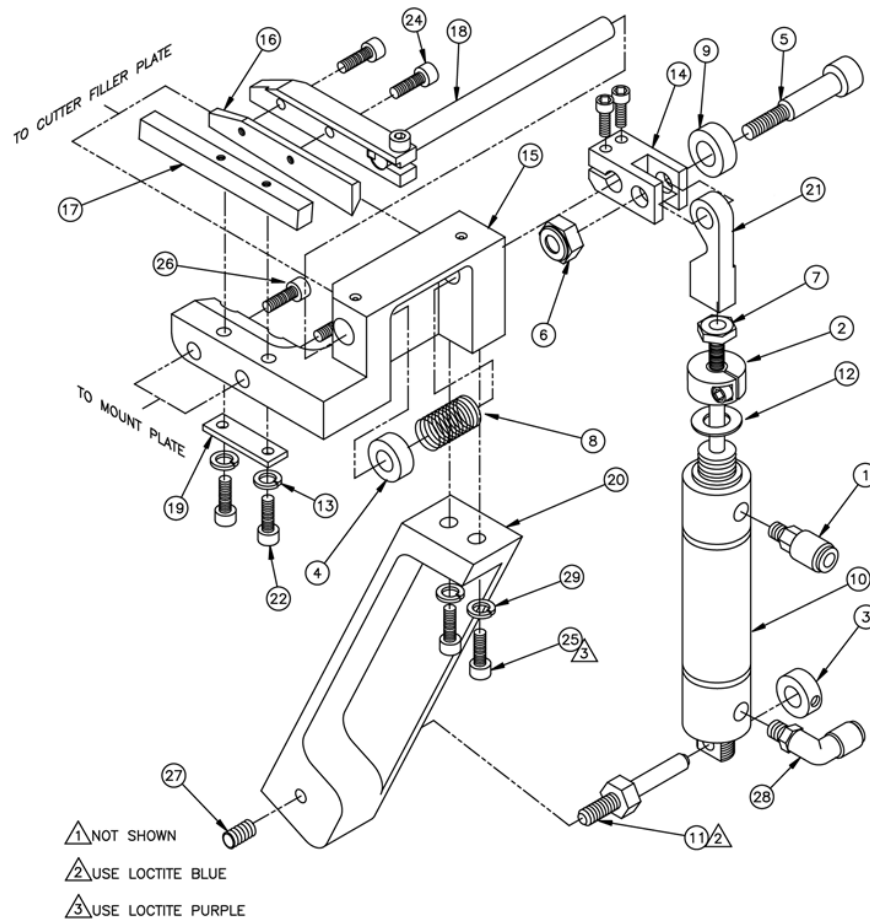
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AP-22E-103	Step Motor	7	1	AP-22E-101	Bracket. Motor Adaptor
2	1	MML050	Spider	8	1	SSSC90048	Scr, Socket Cap, 8-32x3/4
3	1	MML050-250	Coupling Body	9	1	NNH8-32	#8 Nut
4	1	MML050-375	Coupling Body	10	1	28128A	Ground Strap
5	2	SSSC01128	Scr, Socket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



211-129A Chain Trimmer

AAC Drawing Number 192064C Rev 0

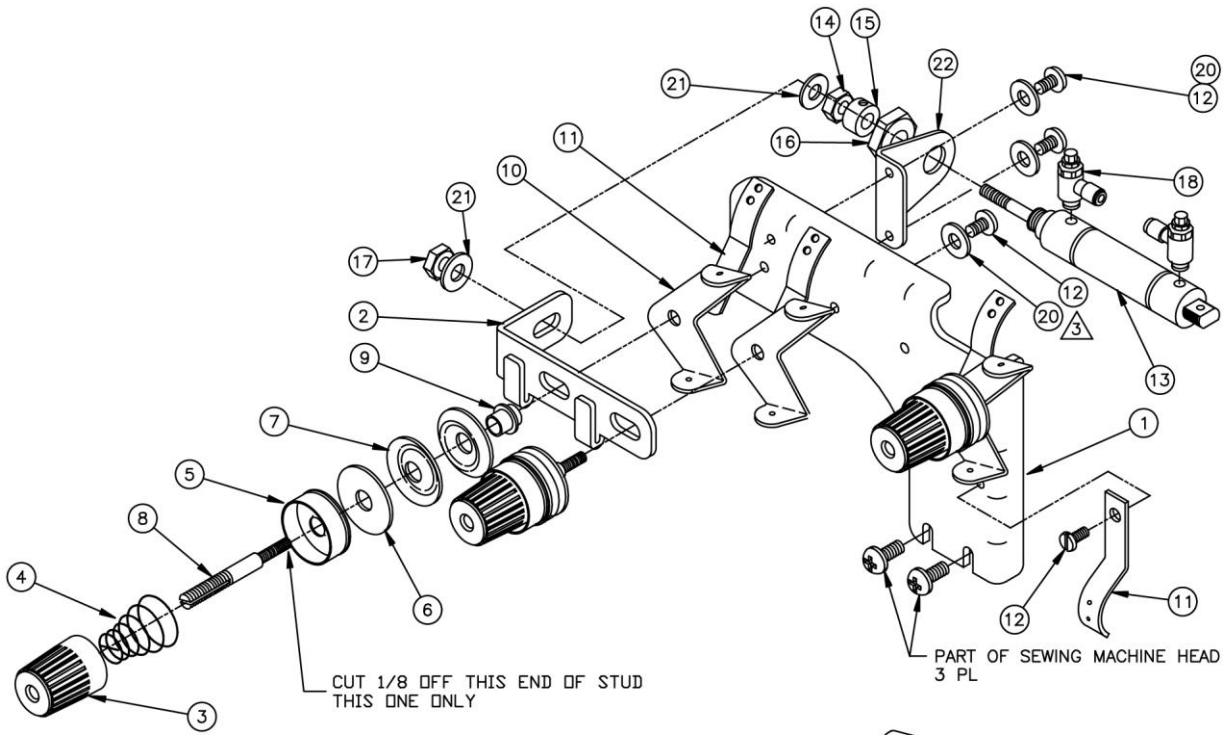
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	311-2002A	Pressure Plate	5	2	SSFC80024	Scr, Fl Al 6-32x3/8
2	1	311-2009F	Plate, Mount	6	2	WWB6S	Washer, Brass
3	1	311-2001A	Venturi Pl. Trimmer	7	1	311-20016	Washer Plate
4	2	SSSC70016	Scr, So Cp 4-40x1/4	8	1	311-2017	Thread Trim Assembly



311-2017 Thread Trim Assembly

AAC Drawing Number 191337C Rev 13

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



NOTES:

- 1. * DENOTE PARTS SUPPLIED WITH MACHINE.
- △ GRIND THIS STUD FLUSH WITH BACK OF ITEM 1.
- △ ATTACHES KIT TO MOUNT BRKT ON SEWING HEAD ASSY.
- △ REUSE LEFT OVER TENSION GUIDE FOR LOOPER THREAD GUIDING.

3101760 Thread Handling Assembly

AAC Drawing Number 290600C Rev 8

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	3101760A	Bracket, Main	12	4	SSPS90016	Scr,Pn Sl 8-32x1/4
2	1	3101760B	Bracket, Tension	13	1	1975-213	Air Cylinder
*3	3	0093863	Tension Cap	14	1	NNH10-32	Hex Nut
*4	3	0090847	Spring, Tension	15	1	CCCL3F	Collar, Set
*5	3	0090071	Tension Retainer	16	1	NNJ7/16-20	Jam Nut
*6	3	00177	Felt Washer	17	1	NNE10-32	Elastic Nut
*7	6	0031111	Tension Disc	18	2	AA198RA510	Flow Control
*8	3	290029	Tension Post	*19	1	0093556	Looper Thread Eyelet
*9	3	0090812	Tension Ferrule	20	3	WWF8	Flat Washer
*10	3	0090856	Tension Eyelet	21	2	WWF10	Flat Washer
*11	4	0090807	Thread Guide	22	1	AAFF-8	Foot Bracket

311-2018 Thread Trimmer Adjustment Instructions

1 FASTEN DRIVE LINK TO CLEVIS USING SHOULDER SCREW WITH FELT WICK, SOAKED IN 30W OIL AND TIGHTEN ON WITH ELASTIC NUT. **ASEMBLE LA BIELLA DE TRANSMISION A LA HORQUILLA CON EL TORNILLO DE HOMBRO Y FELPA EMPAPADA DE ACEITE 30W Y ASEGURE CON TORNILLO DE DE PLASTICO. LOS TORNILLOS DE LA HORQUILLA DEBEN ESTAR FLOJOS.**

NOTE: CYLINDER MUST BE PARALLEL TO BRACKET TO PREVENT BINDING.
NOTA: EL CILINDRO TIENE QUE SER PARALELO AL PASADOR PARA EVITAR QUE SE TRABE.

INSTALL SET SCREW TIGHT AGAINST STUD TO LOCK STUD IN PLACE. **INSTALE EL PASADOR CONTRA EL PASADOR PARA ASEGURARLO.**

2 ASSEMBLE SO THAT THE MOUNT BLOCK AND CLEVIS ARE PARALLEL. **ENSEMBLE DE FORMA QUE EL BLOQUE MONTURA Y LA HORQUILLA SON PARALELOS. VEA PASO 3.**

NOTE: THESE TWO ADJUSTMENTS MUST BE HELD TRUE THROUGHOUT FOR TRIMMER TO PERFORM. **NOTA:** ESTOS DOS AJUSTES TIENEN QUE MANTENERSE SIEMPRE PARA QUE EL CORTADOR FUNCIONE.

3 INSTALL STUD WITH BLUE LOCTITE & TIGHTEN SECURELY. INSTALL CYLINDER & EXTEND SHAFT OF CYLINDER TO ITS FULL LENGTH. **INSTALE EL TORNILLO DE SEGURIDAD Y APRIETE BIEN EL TORNILLO.**

NOTE: LOOSEN LOCKNUT ON CYLINDER ROD & ADJUST CYLINDER ROD TO ACHIEVE PARALLELISM BETWEEN CLEVIS SURFACE & TOP OF MOUNT BLOCK. **AFLOJE EL TORNILLO DE SEGURIDAD EN EL EJE DEL CILINDRO PARA PODER PARALELOS LA HORQUILLA CON LA SUPERFICIE DE ARIERA DEL SOPORTE APRIETE BIEN EL TORNILLO.**

4 ADJUST MOVABLE BLADE TIP AT 1.6mm PAST THE SURFACE OF STATIONARY BLADE. **AJUSTE LA PUNTA DE LA HOJA MOVIBLE A 1.6 mm PASANDO LA SUPERFICIE DE LA HOJA ESTACIONARIA ESTO HAZ LA ALTURA CERRADA.**

NOTE: THESE TWO ADJUSTMENTS MUST BE HELD TRUE THROUGHOUT FOR TRIMMER TO PERFORM. **NOTA:** ESTOS DOS AJUSTES TIENEN QUE MANTENERSE SIEMPRE PARA QUE EL CORTADOR FUNCIONE.

5 PLACE MOVABLE BLADE TIP TO 19mm ABOVE STATIONARY BLADE AND TIGHTEN CLAMP COLLAR. THIS SETS THE OPEN HEIGHT. **SUBA LA PUNTA DE LA CUCHILLA A 19mm SOBRE LA SUPERFICIE DE LA HOJA ESTACIONARIA Y APRIETE EL COLLAR. ESTO HAZ LA ALTURA.**

NOTE: THESE TWO ADJUSTMENTS MUST BE HELD TRUE THROUGHOUT FOR TRIMMER TO PERFORM. **NOTA:** ESTOS DOS AJUSTES TIENEN QUE MANTENERSE SIEMPRE PARA QUE EL CORTADOR FUNCIONE.

6 PLACE A DROP OF 30W OIL INTO THE FELT WICK. TWO HOLES ON THE SURFACE OF THE CUTTER BODY. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN CADA UNO DE LOS DOS AGUJEROS EN LA SUPERFICIE DEL CORTADOR.**

7 PLACE ONE DROP 30W OIL INTO FELT WICK ONCE A WEEK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA UNA VEZ A LA SEMANA.**

TO SET SHEAR:
1. LOOSEN SCREWS ON STATIONARY BLADE
2. PLACE .051-.076mm GAUGE AS SHOWN
3. TIGHTEN SCREWS UNTIL IT IS LOCKED IN PLACE
4. TEST WITH MATERIAL FOR CLEAN CUT

PARA FLJAR EL CORTE:
1. AFLOJE LOS TORNILLOS EN LA HOJA ESTACIONARIA
2. PONGA UN CALIBRADOR DE .051-.076mm COMO SE MUESTRA
3. JUNTE LAS HOJAS EN EL EXTREMO OPUUESTO Y TIGHTEN SCREWS UNTIL IT IS LOCKED IN PLACE
4. VERIFIQUE EL CORTE CON UN PEDAZO DE CADENETA.

OPERATOR VIEW

TOOLS REQ. - HERRAMIENTAS:
3/8 WRENCH
3/8 IGNITION WRENCH
7/8 ALLEN WRENCH
7/8 ALLEN WRENCH
3/32 T-HANDLE ALLEN WRENCH
5/32 T-HANDLE ALLEN WRENCH
1/8 T-HANDLE ALLEN WRENCH

8 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO EACH OF THE TWO HOLES ON THE SURFACE OF THE CUTTER BODY. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN CADA UNO DE LOS DOS AGUJEROS EN LA SUPERFICIE DEL CORTADOR.**

9 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

10 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

11 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

12 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

13 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

14 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

15 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

16 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

17 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

18 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

19 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

20 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

21 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

22 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

23 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

24 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

25 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

26 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

27 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

28 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

29 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

30 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

31 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

32 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

33 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

34 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

35 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

36 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

37 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

38 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

39 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

40 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

41 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

42 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

43 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

44 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

45 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

46 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

47 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

48 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

49 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

50 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

51 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

52 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

53 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

54 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

55 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

56 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

57 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

58 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

59 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

60 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

61 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

62 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

63 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

64 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

65 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

66 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

67 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

68 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

69 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

70 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

71 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

72 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

73 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

74 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

75 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

76 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

77 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

78 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

79 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

80 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

81 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

82 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

83 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

84 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

85 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

86 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

87 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

88 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

89 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

90 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO THE FELT WICK. **PONGA UNA GOTITA DE ACEITE 30W EN LA FELPA.**

91 PLACE A DROP OF 30W OIL ONTO

Notes

Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

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

Terms and Conditions:

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

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

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

