

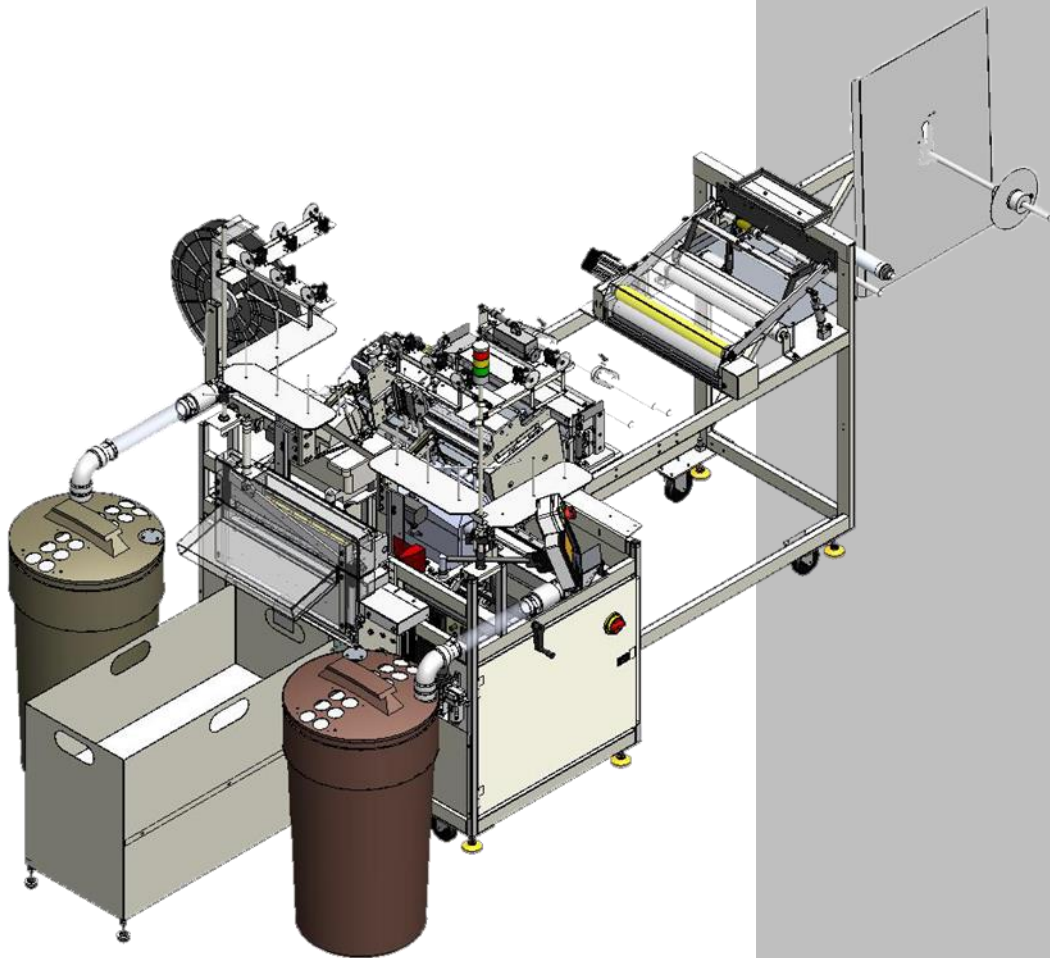


Modelo

# 4300B

Revisión 2.2 Actualizado Junio 6, 2018

## Manual Técnico & Lista de Partes



**Atlanta Attachment Company**

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

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



# ATLANTA ATTACHMENT COMPANY, INC.

## Información Confidencial y Propietaria

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

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

Para una lista completa visite

[atlatt.com/patents.php](http://atlatt.com/patents.php)

### IMPORTANTE

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

# Contenido

Instrucciones de Seguridad.....	1
Riesgos .....	2
Equipo de Seguridad en las Máquinas .....	3
Gafas de Protección .....	4
Avisos Importantes.....	5
Mantenimiento .....	7
Reparación .....	8
Una Palabra al Usuario Final .....	9
Precauciones de Seguridad.....	10
1.- MANUAL DE INSTALACION .....	11
1.1.- Componentes y Partes .....	11
1.2.- Información Técnica.....	12
1.3.- Instalación y Configuración.....	13
1.4.- Programa de Bloqueo/Etiquetado .....	14
2 – MANUAL DE INSTRUCCIONES.....	15
2.1 – Componentes Individuales .....	15
2.1.1 – Panel de Control.....	15
A- Parada de Emergencia (B) .....	15
B- Encender (A).....	15
C- Control Serial Bus.....	15
2.1.2 – Torre de luz 33001130 .....	15
2.1.3- Pedal EE24F163.....	16
2.1.4- Manivela de ajuste del Cabezal Izquierdo .....	16
2.1.5.- Removiendo el Cargador de Asas .....	16
2.1.6.- Caja de Control Efka .....	17
2.1.7.- Cajas de Control para los Motores de Paso .....	17
2.2.- Pantalla Digital .....	18
2.2.1.- Operación General .....	18
2.2.2- Menús Disponibles.....	19
2.3.- Cambiando la Aguja.....	24
2.4.- Enhebrando.....	24
2.5.- Cargando Materiales.....	26
2.5.1.- Procedimiento Inicial de Carga de Borde .....	26
2.5.2.- Procedimiento de Carga del Indizador de Orejas. ....	28
2.5.3.- Método de Empalme del Borde .....	29
2.6.- Creando un Modelo .....	30

---

<b>2.7.- Configuración y Operación.....</b>	<b>31</b>
<b>2.7.1.- Procedimiento de Energización .....</b>	<b>31</b>
<b>2.7.2.- Procedimiento de Carga del Borde .....</b>	<b>31</b>
<b>2.7.3.- Configurando la Máquina para Hacer Bordes .....</b>	<b>32</b>
<b>2.7.4.- Compensación e Instrucciones de Configuración.....</b>	<b>33</b>
<b>2.7.2.- Hoja de Verificación de Calidad &amp; Procedimiento .....</b>	<b>34</b>
<b>2.8.- Mantenimiento .....</b>	<b>36</b>
<b>2.8.1- D (8 -10 horas de operación).....</b>	<b>36</b>
<b>3.-MANUAL TECNICO.....</b>	<b>37</b>
<b>3.1.- Mecánica.....</b>	<b>37</b>
<b>3.1.1- Ajustes del Cabezal de Costura.....</b>	<b>37</b>
<b>3.1.2- Ajustando las Cuchillas de Corte .....</b>	<b>41</b>
<b>3.2.- Neumática.....</b>	<b>44</b>
<b>3.2.1.- Regulador Principal del Regulador de Aire AA198-5110.....</b>	<b>44</b>
<b>3.2.2.- Módulo de Presión de Aire. 4080-200 .....</b>	<b>44</b>
<b>3.3- Eléctrica .....</b>	<b>45</b>
<b>3.3.1.- Interruptor Principal de Energía.....</b>	<b>45</b>
<b>3.3.2.- Sensores .....</b>	<b>46</b>
<b>3.4.- Caja de Control del Motor de Paso.....</b>	<b>50</b>
<b>3.4.1.- Correa de Alimentación Izquierda AP-28-600CC or 643CC .....</b>	<b>50</b>
<b>3.4.2.- Correa de Alimentación Derecha AP-28-600CC or 643CC.....</b>	<b>50</b>
<b>3.4.3.- Alimentación Oreja AP-28-800W .....</b>	<b>50</b>
<b>3.4.4.- Alimentación Oreja AP-28-800W .....</b>	<b>50</b>
<b>3.4.5.- Mini Interruptor (SW1).....</b>	<b>51</b>
<b>3.5.- Motor Efka .....</b>	<b>52</b>
<b>3.5.1.- Programando el Número de Código .....</b>	<b>52</b>
<b>3.5.2.- Para Ejecutar un Reajuste Maestro de Parámetros: .....</b>	<b>55</b>
<b>3.5.3.- Lista de Parámetros.....</b>	<b>56</b>
<b>3.6.- Serial Bus.....</b>	<b>60</b>
<b>3.6.1.- Menús Técnicos.....</b>	<b>60</b>
<b>3.6.2.- Calibrando la Pantalla Digital.....</b>	<b>62</b>
<b>3.6.3.- Instalación de una Nueva Pantalla Digital. ....</b>	<b>63</b>
<b>3.6.4.- Módulos Estándar.....</b>	<b>64</b>
<b>3.7.- Mantenimiento .....</b>	<b>66</b>
<b>3.7.1.- Diariamente(8 -10 hrs. de Operación) .....</b>	<b>66</b>
<b>3.7.2.- Weekly (40 hrs. of operation) .....</b>	<b>66</b>
<b>3.8.- Solución de Problemas .....</b>	<b>67</b>

---

3.8.1.- Error en el Controlador Efka.....	67
3.8.2.- Diagrama de Flujo de Error 1 EFKA .....	68
Solución de Problemas de Costura .....	69
Assembly Drawings & Parts Lists .....	72
4300B Vertical Handle Inserter, 18” .....	74
4300BNN Vertical Handle Machine 18” Narrow.....	76
1366114 Guillotine Assembly,18” .....	78
1366140 Guillotine Assembly, 18” .....	79
1366150 Worm Gear Drive Adaptor.....	80
1961-800F Waste Assembly.....	81
4300130 Roll Holder Assembly .....	82
1961141 Spindle Assembly, 1.5” Bore.....	83
4300150 LEFT & RIGHT CONSOLE HEAD, 18” .....	84
4300020 Left Sewing Head Assembly.....	85
4300030 Right Sewing Head Assembly .....	86
4300265 Left Head Foot Assembly .....	87
4300266 Right Foot Assembly .....	88
4300190 Generic Console, 18” .....	90
4300035 Control Assembly.....	92
4300065 Stepper Box Assembly .....	93
4300320 Right Marker Module.....	94
4300270 Right Top Belt Feed Assembly.....	96
4300280 Left Top Belt Feed Assembly .....	98
4300325 Left Marker Module .....	99
3200PMC Marking Module .....	100
4300170 Border Prefeed Assembly .....	102
32005600 Prefeed Roller Assembly .....	104
32005650A Bottom Puller Roller Assembly .....	105
4300221 Insert Rail Assembly, 18”.....	106
4300223 Cable Rack Assembly .....	107
4300225 Border Tension Road Assembly .....	108
4300285 Encoder Assembly.....	110
4300310 Border Tension Assembly .....	112
4300300 Roll Holder Assembly .....	113
4300103 Touch Screen Assembly.....	114
4300490 Handle Cut, Insert, 18” .....	116
4300240 Handle Clamp Assembly, 18” .....	118

<b>4300410 Handle Guide Assembly .....</b>	<b>120</b>
<b>4300015 Feed And Cut Assembly .....</b>	<b>122</b>
<b>4300420 Handle Insert Drive Assembly .....</b>	<b>123</b>
<b>33008708 Ball Bearing Disc Assembly .....</b>	<b>124</b>
<b>4300-PD Pneumatic Diagram.....</b>	<b>125</b>
<b>4300-WD Wiring Diagram .....</b>	<b>126</b>

## 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 4300B, 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 como chequear todos los mecanismos de seguridad a intervalos regulares

## Responsabilidades

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

## Un Consejo al Operador

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

**SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!**

## Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

## Daños

Si algún cambio es observado que sea capaz de afectar la seguridad de la máquina o su modo de operación, tales como mal funcionamiento, fallas o cambios en la máquina o en sus instrumentos, los pasos apropiados deben ser tomados inmediatamente tales como, apagar la máquina y seguir el apropiado procedimiento de cerrado y etiquetado de ella. La máquina debe ser examinada por daños obvios y defectos por lo menos una vez por cada turno. El daño encontrado debe ser remediado inmediatamente por una persona debidamente autorizada antes de reanudar la operación de la máquina. La máquina debe ser operada estando en perfectas condiciones de trabajo y cuando todos los mecanismos de protección y equipos de seguridad, tales como el mecanismo de protección de Desmonte, el Sistema de Detención de Emergencia, etc., estén en su lugar y operacionales.

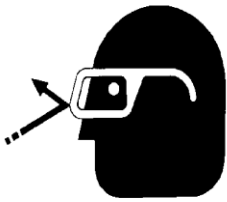
## Fallo y Errores

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

## Avisos en la Máquina

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

## Gafas de Protección



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

## Herramientas

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

## Aceites, Lubricantes, Químicos

Fíjese en las regulaciones de seguridad para con el producto que 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

## Área de Trabajo

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

## Parada de Emergencia

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

## Primeros Auxilios

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

## Avisos Importantes

### Reporte y control de Incendios

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

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

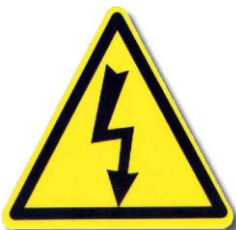
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

### Suministro de Corriente Eléctrica



Antes de emprender cualquier mantenimiento o trabajo de reparación en la máquina. Desconecte la fuente eléctrica principal de la máquina y asegúrela con un candado para que no pueda ser encendida nuevamente sin autorización. En la práctica, esto significa que el técnico, el electricista y el operador deben tener su propio candado conectado con el interruptor principal simultáneamente para poder así llevar a cabo su trabajo de una forma segura. Placas de seguridad para bloqueo de corriente eléctrica. deben estar disponibles para múltiples candados si se requiere. El propósito principal

del procedimiento de bloqueo/etiquetado es proteger a los trabajadores de lesiones por causa de una energización o arranque inesperado de la máquina.

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

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

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

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

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

## Envío de la Máquina/Empaque

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

## Daño en el Transporte

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

## Almacenamiento Temporal

Si la máquina tiene que ser almacenada temporalmente, debe ser aceiteada o 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 o 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 adecuadas.

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 desechos, particularmente de las conexiones y tornillos, cuando comienza el mantenimiento y/o trabajo de reparación. No utilice ningún agente corrosivo de limpieza. Use trapos libres de pelusa.

Apriete todos los tornillos de las conexiones que tuvieron que ser aflojados por el mantenimiento y el trabajo de reparación. Cualquier mecanismo de seguridad que tuvo que ser desmantelado por instalación, mantenimiento ó reparación debe ser reajustado y chequeado inmediatamente después de completar el trabajo.

## Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

Las actividades e intervalos especificados en el Manual de Instrucción para llevar a cabo los ajustes, mantenimiento e inspecciones debe ser observado y algunas partes reemplazadas como se especifica. Todas las líneas hidráulicas y neumáticas deben ser examinadas por fugas, conexiones sueltas, fricción y daños en el momento en que se le está dando servicio a la máquina. Cualquier defecto encontrado debe ser reparado inmediatamente.

## Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

## Reparación

### Piezas de Repuesto

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

### Reparación, Electricidad

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

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

Los Generadores de señales (interruptores de límites) y otras partes eléctricas del mecanismo de seguridad no deben ser removidos o sobrepasados. Solamente use fusibles originales o circuitos de sobrecarga con la clasificación específica de corriente. La máquina debe ser apagada inmediatamente si una falla empieza a desarrollarse en la fuente de alimentación eléctrica.El equipo eléctrico de nuestras máquinas debe ser chequeado en intervalos regulares y si algún defecto es encontrado debe ser reparado inmediatamente.

Y si fuera necesario trabajar en las partes móviles 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.

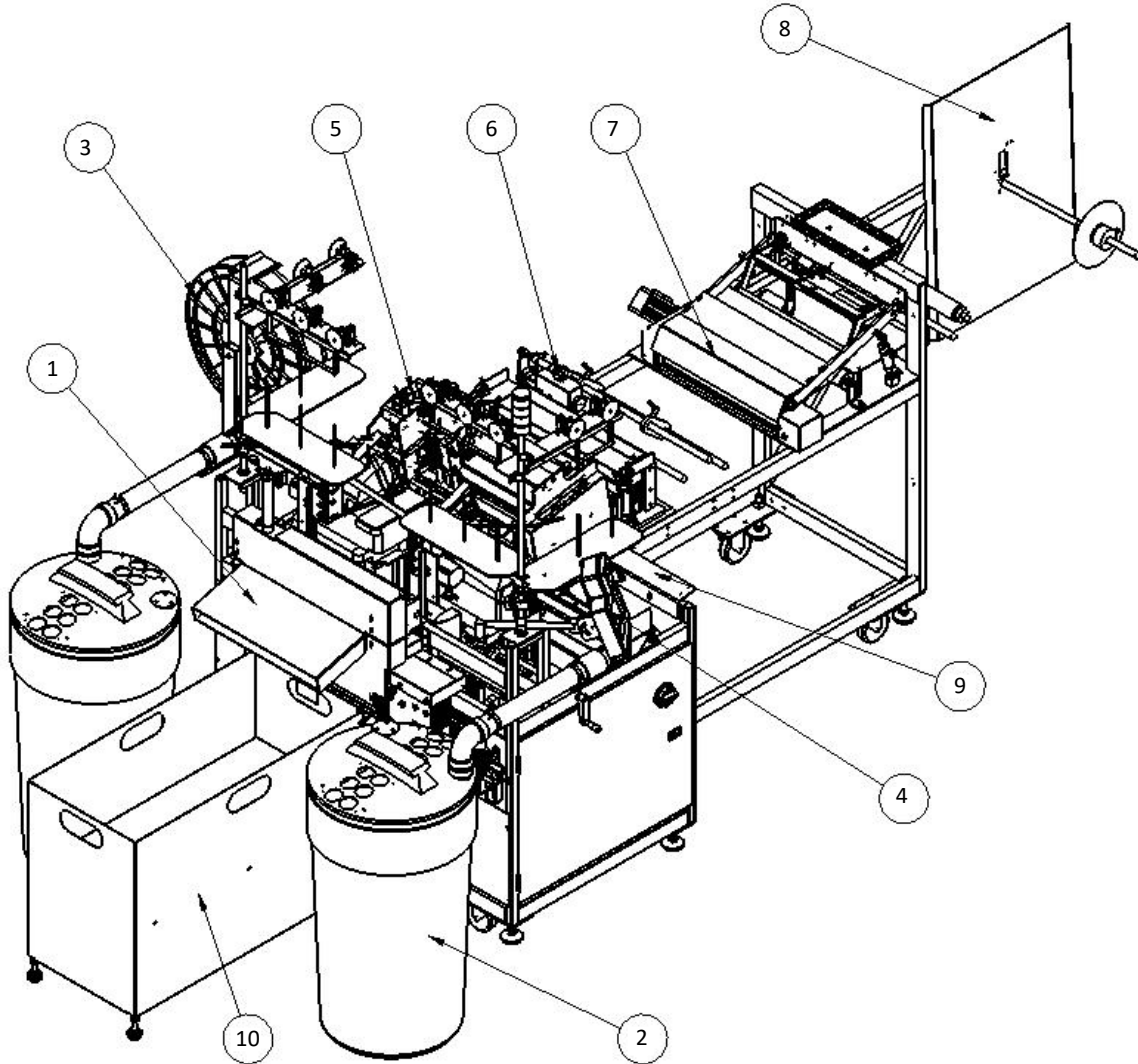
- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén Herméticamente aseguradas y los tornillos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

# 1.- MANUAL DE INSTALACION



Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

## 1.1.- Componentes y Partes

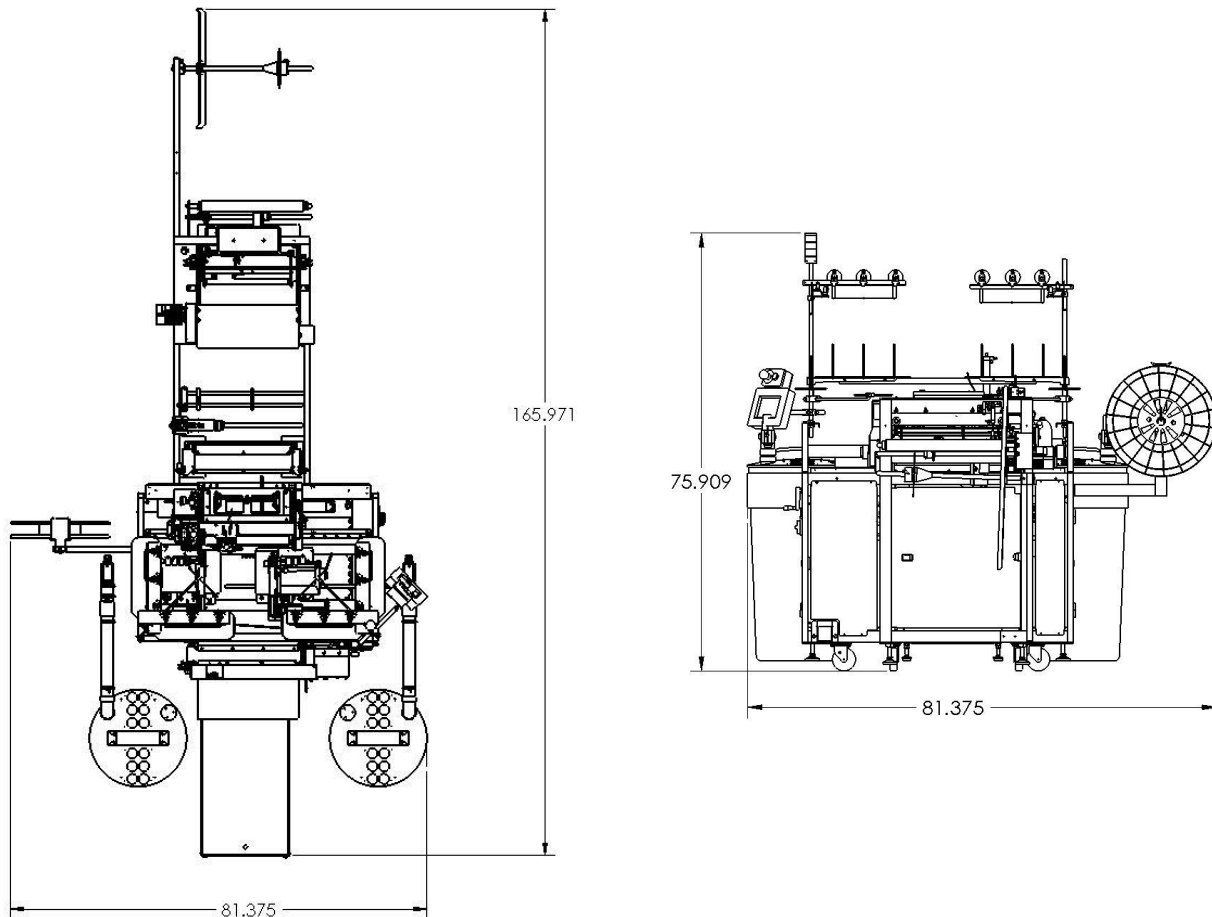


### DESCRIPCION

<b>1</b>	Montaje Guillotina	<b>6</b>	Montaje Varilla Tensión Borde
<b>2</b>	Ensamblaje Residuos	<b>7</b>	Ensamble Alimentación Borde
<b>3</b>	Ensamble Soporte de Rollos	<b>8</b>	Ensamble Soporte Rollos
<b>4</b>	Consola, Cabeza Isq. y Der.	<b>9</b>	Soporte MTG del Carril Linear
<b>5</b>	Inserto de Corte del Asa, 18"	<b>10</b>	Ensamble Caja del Borde

## 1.2.- Información Técnica

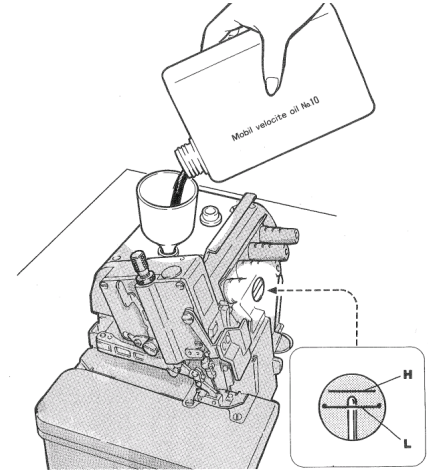
Velocidad Máxima	5.000 rpm
Longitud Máxima de Puntada	6 spi
Ancho Borde	8.5 to 18"
Ancho Asa	1.5 to 2" (up to 3" handle upon request)
Velocidad de Fábrica	5000 rpm
Largo Puntada de Fábrica	6 spi
Salida Linear	69 ft/min
Velocidad carga de Asas	39 ft/min
Energía	220~240VAC, 1PH, 15A
Aire	14 scfm @ 80psi
Aguja	SNB27140
Cabezal Costura derecho	SPEGEX3216H
Cabezal Costura izquierdo	SPEGE32L450
Vista Superior	166 Largo x 82 Ancho x 77 Altura
Peso de la Máquina	1400 lbs.
Producción	Dos bordes tamaño Queen por minuto con 4 Asas



## 1.3.- Instalación y Configuración

- Remueva cualquier correa de empaque de la máquina.
- Inspeccione la máquina por daños que puedan haber ocurrido durante el envío . Si el daño es encontrado, repórtelo inmediatamente a su supervisor. Documente el daño y suministre detalles y fotografías.
- Posicione la máquina en la posición deseada sobre un piso adecuado y razonablemente nivelado.. Asegúrese de que haya suficiente luz sobre la máquina. Remueva todo el material de empaque. Ajuste los tornillos gato de tal forma que las ruedas estén cerca de 1/8” del suelo.
- Suministre una 220VAC, fase sencilla, 15 Amp
- Provea una línea de suministro de aire de (80 PSI).

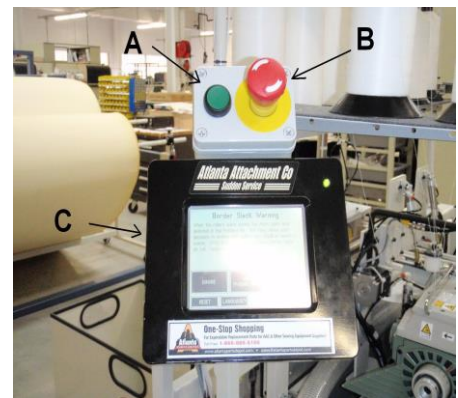
- El aceite es removido antes del envío. Antes de usarla rellene y chequee el nivel de aceite en ambas cabezas. (ISO Grado de Viscosidad 22 part #)



- Gire la válvula principal de bloqueo (Perilla Roja antes del regulador principal de presión) a la posición “ON”.



- Gire el Botón Rojo “B” para que retorne a su posición normal. Encienda la máquina “ON” presionando el botón verde “A” en la caja, justo encima de la pantalla digital. La máquina inicialmente desplegará las opciones de lenguaje y después de varios segundos mostrará la pantalla “MAIN READY” (Principal Listo). Esta es la pantalla que el operador verá apenas encienda la máquina.



## 1.4.- Programa de Bloqueo/Etiquetado



"Bloqueo/Etiquetado (LOTO)" se refiere a prácticas específicas y procedimientos para resguardar a los empleados de una energización inesperada o el arranque de maquinaria y equipo, o de la liberación de energía peligrosa durante las actividades de mantenimiento y servicio. Esto requiere que un individuo asignado apague y desconecte la maquinaria y equipos de las fuentes de energía(s) antes de ejecutar servicio o mantenimiento y ese empleado autorizado(s) bloquee o etiquete los dispositivos de aislamiento de energía para prevenir la liberación de energía peligrosa y que tome los pasos para verificar que la energía ha sido aislada efectivamente. Las siguientes referencias proporcionan información sobre el proceso LOTO.

Procedimiento de Control de Energía de los Equipos Programa de Bloqueo/Etiquetado			
Descripción:	Estación de Trabajo de Bordes	Modelo:	<b>4300</b>
Fabricante:	Atlanta Attachment Co.	Locación:	:
Energía	Localización	Magnitud	Método de Control
Eléctrica:	Disconnect/Ctrl Box	220V	Bloqueo & Etiquetado
Neumática:	Regulador Principal	90 PSI	Bloqueo & Etiquetado
Gravedad:	Ens. Dobladores. Ensamble Cuchilla Abrazadera		
<b>Recuerde Liberar toda la Energía Acumulada!</b>			
<b>Procedimiento de Bloqueo:</b>			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Informar a todo el personal comprometido que la máquina va a estar en el estado de Bloqueo.</li> <li>2. Apagar la Energía Eléctrica y Neumática.</li> <li>3. Llene la tarjeta con suficiente información sobre el procedimiento de bloqueo.</li> <li>4. Instale el dispositivo de bloqueo.</li> <li>5. Verificar que toda la energía acumulada ha sido liberada presionando el botón de encendido                             <ul style="list-style-type: none"> <li>. También use un medidor para probar los circuitos en el panel eléctrico para asegurarse que la energía ha sido liberada allí también.</li> </ul> </li> </ol> <p>Ejecute el necesario mantenimiento, servicio y/o reparación.</p>			
<b>Procedimiento de Encendido:</b>			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Informe a todo el personal comprometido que el bloqueo de esta máquina ha sido removido.</li> <li>2. Reemplace cualquier guarda o dispositivo de seguridad que haya sido removido durante el mantenimiento.</li> <li>3. Remueva el dispositivo de bloqueo y etiquetado.</li> <li>4. Encienda la Energía Eléctrica y Neumática.</li> <li>5. Presione el botón verde en la parte de atrás del panel de control para encender la máquina..</li> <li>6. Informe a todo el personal comprometido que el bloqueo ha sido removido y que la máquina está lista para su normal operación de producción.</li> </ol>			

Approved By: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

## 2 – MANUAL DE INSTRUCCIONES

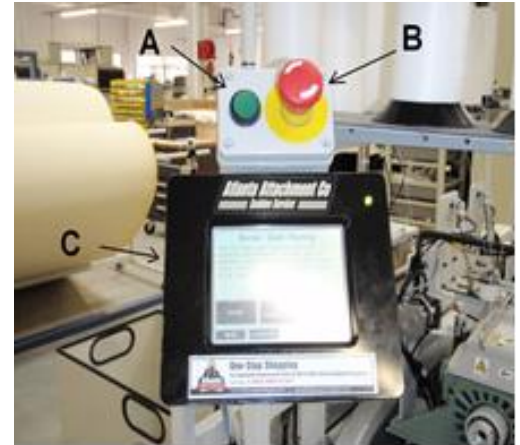


Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

### 2.1 – Componentes Individuales

#### 2.1.1 – Panel de Control

El panel de control le permite al operador comenzar y parar la función automática de la máquina, cortar la energía a la máquina en el evento de una emergencia



#### A- Parada de Emergencia (B)



Presionando este botón se le cortará la energía a la máquina. Este botón se bloquea cuando es presionado. Girando el botón lo desbloquee y lo regresa a su posición normal.

**ADVERTENCIA!!** Desbloqueando el botón con la energía conectada encenderá la máquina.

#### B- Encender (A)



Enciende la máquina.

#### C- Control Serial Bus

Controla todas las funciones de la máquina. Ver más detalles disponibles en capítulos relacionados en este manual.

#### 2.1.2 – Torre de luz 33001130

El propósito de la torre de luz es indicar el estado actual de la máquina a una distancia separada de la máquina. Esto hace fácil ver el estado de la máquina con una mirada. Definiciones para los diferentes estados de luz disponibles en la 4300 son incluidos debajo.



Light Status	Definition
Verde Continuo	Normal, máquina produciendo bordes
Verde Titilando:	Máquina produciendo bordes, pero se detendrá pronto para cambio de bobina.
Amarillo Continuo	Normal: máquina energizada, pero quieta entre bordes.
Amarillo Titilando:	Máquina detenida en mitad de la orden y necesita actividad del operador antes de continuar.
Rojo:	Disponible para uso futuro, no usada actualmente.

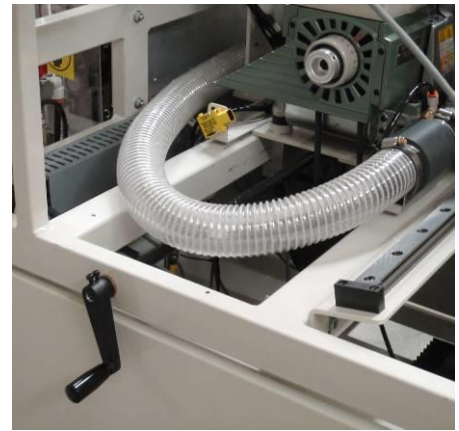
### 2.1.3- Pedal EE24F163

Está localizado en el frente, al lado izquierdo de la unidad de costura. Es usado para activación manual del ciclo de costura o cuando se está cargando un nuevo rollo de material.



### 2.1.4- Manivela de ajuste del Cabezal Izquierdo

It is located on the left side of the machine. It allows the operator to move the Left Head to adjust the width of fabric ranging from 0 to 18 inches wide.



### 2.1.5.- Removiendo el Cargador de Asas

Libere el Pasador “A” y Ud. es capaz de mover la estación completa de corte/carga de Asas hacia un lado con el fin de alcanzar ambos cabezales de costura.



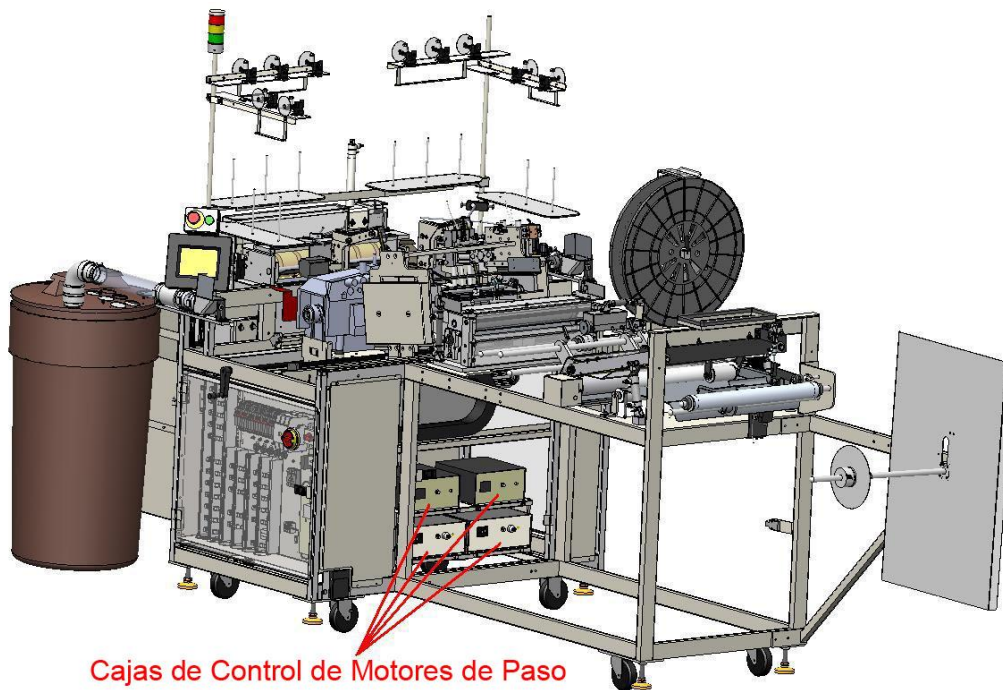
## 2.1.6.- Caja de Control Efka

Hay 4 unidades localizadas debajo de la máquina. Ellas contienen un interruptor On/Off el cual debe permanecer en la posición “ON” todo el tiempo. El Rodillo de Arrastre, los Cabezales de Costura y los Pre-Alimentadores son controlados por estas cajas.



## 2.1.7.- Cajas de Control para los Motores de Paso

Hay cuatro cajas de control localizadas debajo de la máquina. Ellas controlan la Correa de Alimentación Superior, Carga de Asas y Alimentación de Asas..



Todas las 4 luces ámbar deben estar encendidas durante la operación de la máquina. Cada caja tiene un interruptor de energía localizados al respaldo de la cajas.

## 2.2.- Pantalla Digital



Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

### 2.2.1.- Operación General



**ATENCIÓN: NO USE NINGUN OBJETO AFILADO PARA TOCAR LA PANTALLA**

Las imágenes gráficas presentadas en la pantalla digital muestran botones “tri-dimensionales”, los cuales pueden ser presionados para acceder a otras pantallas, cambiar contadores y temporizadores, o al hardware actuante. Áreas que carecen del borde “Tri-dimensional” contienen información solamente.



Los Contadores están identificados con los botones "+" y "-" en las esquinas. Estos contadores pueden ser ajustados tocando las cajas "+" y "-".



**REEMPEZAR** : Aclara todas las funciones de la máquina y regresa a la página principal, hora y fecha.



**LENGUAJE**: Regresa a la pantalla de lenguaje. Ud. puede seleccionar múltiples lenguajes para usar.



**INICIAR**: Regresa a la pantalla principal



**FLECHAS**: Presionando las flechas hacia la izquierda o hacia la derecha lo llevara a las páginas siguientes o anteriores.



**NOTAS**: Cuando un botón tiene un fondo blanco la función está corriendo o está permitida. Un fondo negro indica apagado o inhabilitado. Algunos botones pueden alternar on/off. Otros tienen que ser mantenidos presionados.

Otras pantallas despliegan cuando hay un error en la máquina u otra condición que prohíbe la operación de la máquina. Simplemente siga las instrucciones en la pantalla para resolver el problema.

Hay también configuraciones “AVANZADAS” y funciones disponibles. Estas funciones son solamente accesibles mediante el uso de una contraseña, e incluyen: temporizadores que pueden controlar el hardware de la máquina, pantallas de prueba de entrada y salida, y estadísticas de la máquina. Para conseguir las funciones avanzadas la contraseña apropiada debe ser entrada en la pantalla de seguridad. El acceso a Seguridad es reiniciado cada vez que la energía principal es apagada, o el botón de REEMPEZAR en la página principal es presionado. El código predeterminado de fábrica es "33333".

## 2.2.2- Menús Disponibles

El siguiente es un resumen de las diferentes pantallas y sus funciones disponibles para el operador de costura.

### 1- Armar-Pedido Nuevo

La operación normal de la máquina está controlada por el menú principal ARMAR-PEDIDO NUEVO. Desde aquí Ud. puede empezar el ciclo automático y acceder a todas las funciones de la máquina.

**INICIO:** Después de tocar este campo la función automática de la máquina es activada.

**LANGUAJE:** Este campo está localizado en casi todas las pantallas disponibles. Selecciónelo en cualquier momento para acceder a otros idiomas.

**PANTALLA DEL OPERADOR:** Ver una sección en este manual con más detalles acerca de esta pantalla.

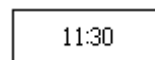
**EDITAR NUEVA ORDEN:** Ver una sección en este manual con más detalles acerca de esta pantalla.

**ABRIR TODOS LOS RODILLOS:** Usado para cargar Asas o un nuevo rollo de material.

**FUNCIONES AVANZADAS:** Área reservada solamente para los técnicos

**CONTEO DE PIEZAS:** El campo sobre la izquierda del botón del reloj es el contador de piezas que se incrementa cada vez que el ciclo del borde está completo. Tocando en esta área traerá una pantalla para recomenzar este conteo. Este Contador puede ser usado como un monitor diario de producción. Sobre esta pantalla está también localizado un monitor de eficiencia que despliega el tiempo que la máquina ha corrido vs. La máquina a tiempo y lo despliega como un porcentaje.

**RELOJ:** El botón abajo a la derecha de la pantalla permite el acceso a la pantalla para ajustar el tiempo correcto



## 2.- Pantalla Operador

El operador puede controlar las operaciones básicas de la máquina.



Ver TAREAS DE LA MAQUINA para más detalles.

Elevar el prénsatelas del cabezal de costura.

Encender Desperdicio Venturi.

El Cabezal izquierdo comienza a coser a baja velocidad.

El Cabezal derecho comienza a coser a baja velocidad.

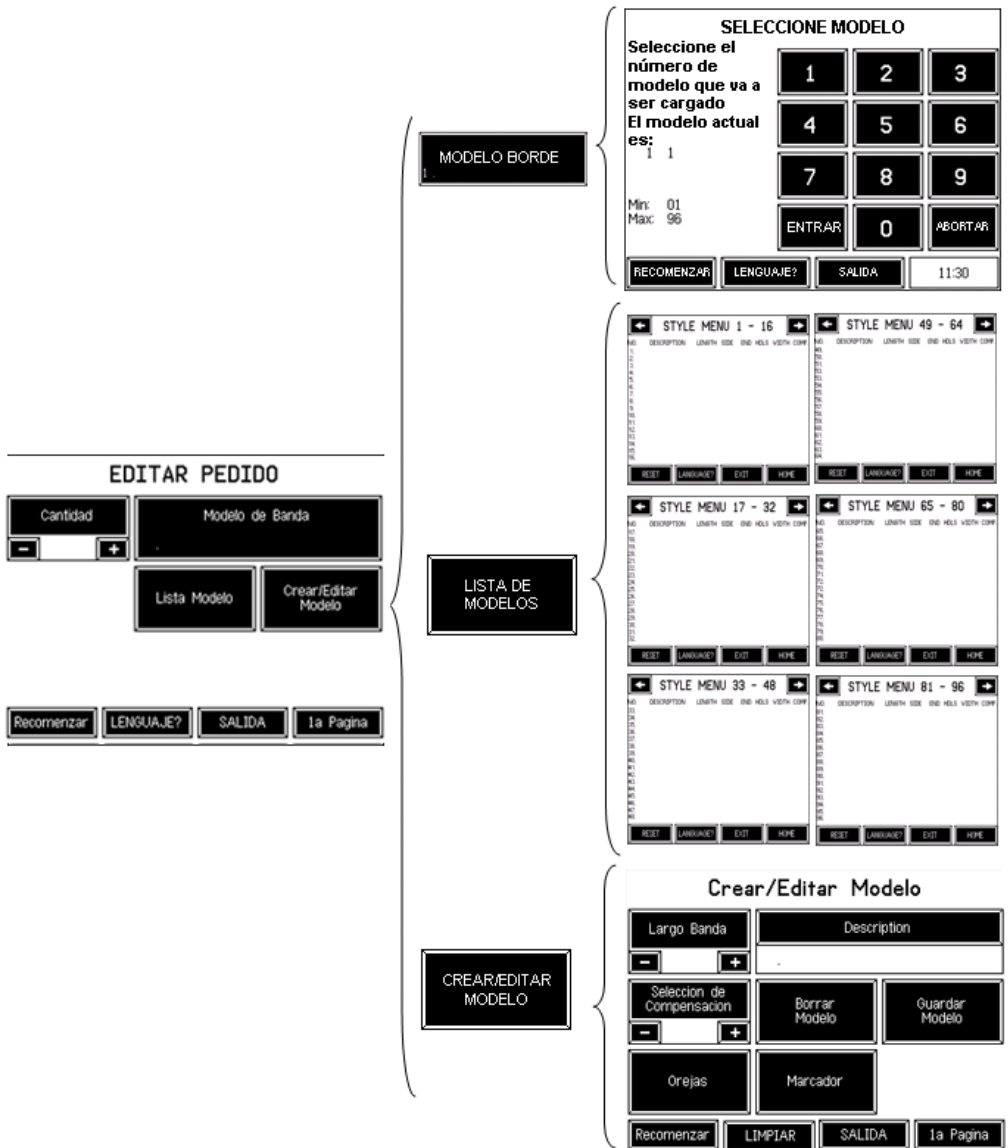
Activar Ciclo de Corte Orejas

Activar ciclo de Corte Bandas

Activar Asegurar Orejas

### 3.- Editar Orden

Acceso por la pantalla “ARMAR-PEDIDO NUEVO”. El Operador podrá editar varios parámetros de Órdenes.



Escribe el número del Modelo requerido. Mirar los números de modelos en el área de lista de modelos.

Almacenamiento de todos los modelos disponibles.

Ver CREAR /EDITAR en la sección de Modelos por detalles.

## 4.- Crear/Editar Modelo

**Crear/Editar Modelo**

Largo Banda - +	Description		
Selección de Compensación - +	Borrar Modelo	Guardar Modelo	
Orejas	Marcador		
Recomenzar	LIMPIAR	SALIDA	1a Pagina

Border Length  
- +

Orejas  
- +

Ancho Orejas  
- +

Selección Compensación  
- +

Borrar Estilo

Guardar Estilo

35 **Ayuda Largo del Borde**

Longitud del borde en décimos de pulgadas. Para mejores resultados mida el borde cuando todav/a esta estirado antes de cerrarlo. Si la maquina no esta cortando los bordes de esta Longitud, ajuste el parámetro AJUSTE Longitud DEL BORDE.

Recomenzar LENGUAJE? SALIDA

---

40. **Number of Handles**

- 0 +

Select how many to place on the border. Valid selections are 0, 4, and 8.

Min. Typical. Max. values: 0 0 8  
Recomenzar LENGUAJE? SALIDA HOME

---

41. **Ancho de Oreja**

- 150 +

**Ajusta el ancho de la Oreja. Este valor es usado para calcular donde colocar las orejas sobre el Borde.**

Min. Typical. Max. values: 150 150 200  
Recomenzar LENGUAJE? SALIDA INICIAR

---

42. **Selección de Compensación de Bordes**

- 1 +

**Para manejar diferentes combinaciones de rellenos y materiales ocho configuraciones de compensación son suministradas. Esta configuración determina cual configuración de compensación es actualmente activa.**

Min. Typical. Max. values: 1 1 8  
Recomenzar LENGUAJE? SALIDA INICIAR

---

**!! Borrar Estilo !!**

Est? seguro que quiere borrar este estilo?

SI NO

Recomenzar LENGUAJE? SALIDA

---

**GUARDAR ESTILO**

Entre el número del estilo que quiere guardar

El estilo Actual es 1 1

Min: 0  
Max: 96

1	2	3
4	5	6
7	8	9
ENTER	0	ABORT

Recomenzar LENGUAJE? SALIDA 11:30

### 5.- Funciones Avanzadas

Esta pantalla permite el acceso a SEGURIDAD, SISTEMAS DE INFORMACION, MUESTRA TODAS LAS CONFIGURACIONES, FUNCIONES AVANZADAS, MANUAL, y CONTRASTE.

COMPENSACIONES DE BORDE: Ver el siguiente capítulo para detalles.

La página de MOSTRAR TODAS LAS CONFIGURACIONES despliega todas las configuraciones de la máquina como una matriz y es

Útil para recordar todas las configuraciones antes de la actualización de un programa o para referencias futuras .



El botón de SEGURIDAD le da acceso a la pantalla de seguridad para cambiar contraseñas. Contacte un técnico de Atlanta Attachment para instrucciones en el cambio de contraseña.

El botón de CONTRASTE cambia el contraste de la pantalla los botones de "+" y "-". Presione SALIDA en cualquier momento para retornar a una previa pantalla o "1ª PAGINA" para retornar a la pantalla principal.

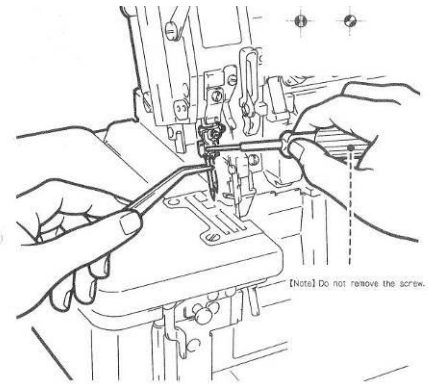
FUNCIONES AVANZADAS y MANUAL AVANZADO SON Áreas restringidas para el técnico; Ellas pueden ser solamente accedidas mediante el uso de una contraseña.

## 2.3.- Cambiando la Aguja

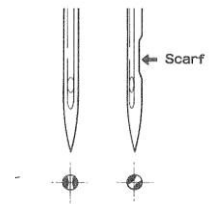


Favor seguir todos los procedimientos de seguridad, desconectar la energía de la máquina es recomendable.

1. Localice el tornillo de la aguja, en el lado frontal del porta agujas.
2. Introduzca una pequeña llave Allen y afloje el tornillo. No remueva el tornillo. Remueva la aguja vieja.
3. Introduzca la nueva aguja en el hueco de la aguja en la parte inferior del porta agujas, empújela hacia arriba hasta que se detenga.
4. Gire la aguja hasta que la ranura de la aguja mire hacia atrás como lo muestra la figura abajo. Apriete el tornillo de la aguja.



**OK! NO!**



**SISTEMA DE AGUJAS: SNB27140**

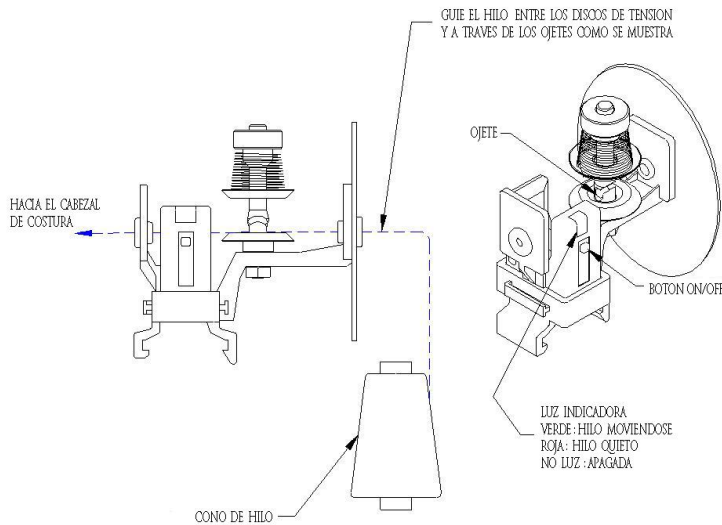
## 2.4.- Enhebrando



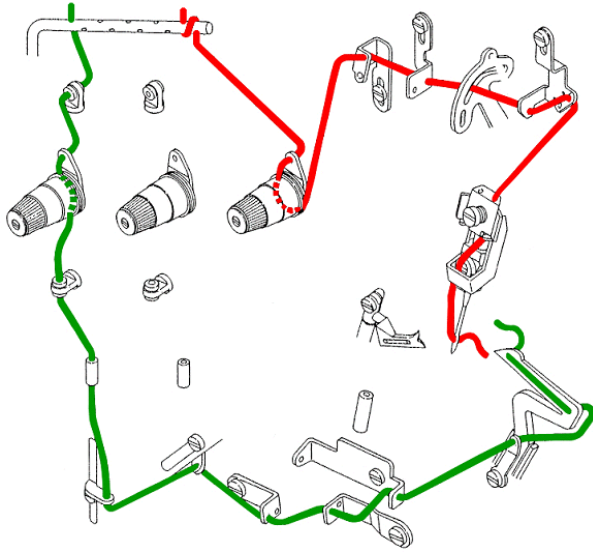
Favor seguir todos los procedimientos de seguridad, desconectar la energía es recomendable.

Todos los hilos están colocados en la parte superior de la máquina.

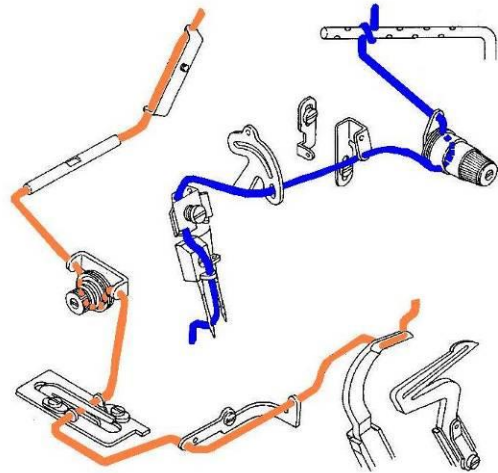
- 1.- Siga los diagramas para el enhebrado.



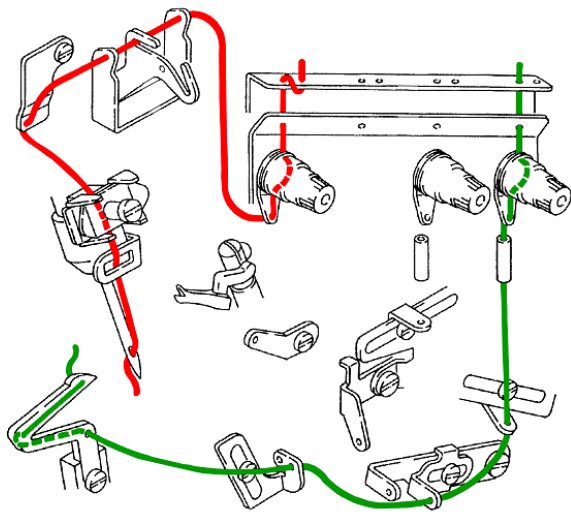
### Cabezal Izquierdo “Sobre Orilladora”



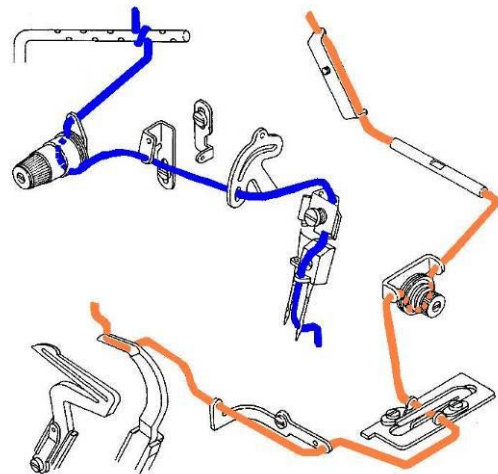
### Cabezal Izquierdo “Cadeneta”



### Cabezal Derecho “Sobre Orilladora”



### Cabezal Derecho “Cadeneta”



## 2.5.- Cargando Materiales

### 2.5.1.- Procedimiento Inicial de Carga de Borde

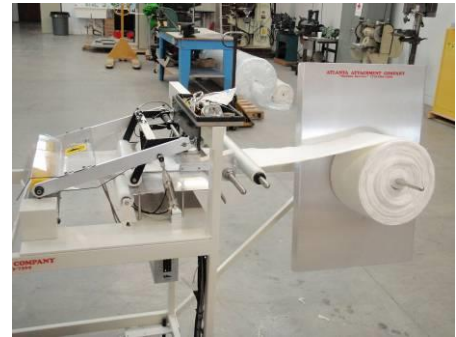


Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

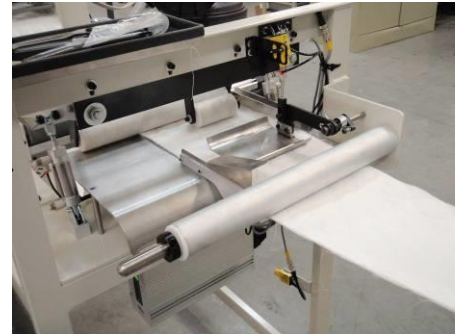
1. Encienda la Energía presionando el botón ON sobre el Interruptor Principal de Energía y esper que la máquina llegue a la pantalla ARMAR-PEDIDO NUEVO.
2. Presione el botón ABRIR TODOS LOS RODILLOS, el RODILLO DE PRE-ALIMENTACION y el levantar RODILLO PRINCIPAL.
3. Abra las guías del material más anchas que el ancho esperado del borde que va a ser cargado.



4. Cargue un rollo del material de borde sobre el pasador de carga del rollo de borde. Si el canto líder del borde no es de buena calidad, o no está recto, corte la parte mala y corte recto el canto líder. Esto va a hacer el proceso de carga del borde mucho más fácil.

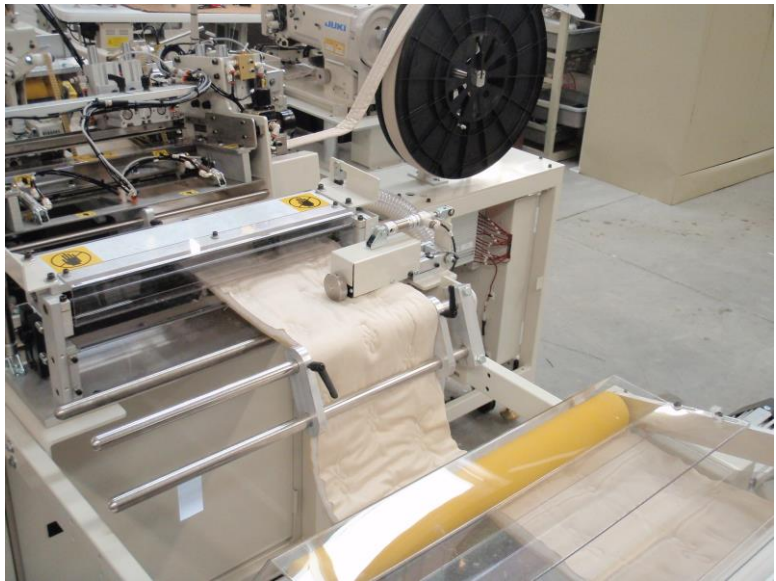


5. Alimente el borde entre el rodillo de 2" y la barra de 3/4" , a través de la mesa de Pre-alimentación, hacia abajo a través de la abertura y por debajo del rodillo inferior, regrese a través de la abertura y entre los rodillos del accionador de pre-alimentación.



6. Usando la palanca de ajuste del cabezal izquierdo ajuste el cabezal izquierdo al ancho final deseado; alimente la tela a través del ensamble guía: sobre la primera barra, debajo de la segunda, luego dentro las guías frontales sobre el marco principal, a través.

7. Coloque el canto líder de la tela debajo del prénsatelas del cabezal de costura derecho. Gire el cabezal con la mano y chequee por problemas de interferencia y asegúrese que la máquina esté formando una puntada.



8. Usando el pedal, corra el cabezal derecho y ligeramente hale la tela hasta que el canto líder de ella esté en el prénsatelas del cabezal izquierdo. Coloque el canto líder de la tela debajo del prénsatelas del cabezal izquierdo.



9. Gire el cabezal con la mano y chequee por problemas de interferencia y asegúrese que la máquina esté formando una puntada.

10. Usando el pedal, corra ambas cabezas y ligeramente hale la tela hasta que el canto líder de ella esté entre los rodillos de alimentación a través de la guillotina y pare con el final del borde sobresaliendo ligeramente más allá de las cuchillas de corte. Ajuste las guías para ajustarse al tamaño del borde. Mantenga el borde en su lugar y presione el botón de "CERRAR RODILLOS".



11. Sobre la "PANTALLA OPERADOR" presione "BANDA CICLO DE CORTE" para liberar la primera pieza de borde.



Banda Ciclo  
de Corte



**NOTA:** Si Ud. ve el mensaje en la pantalla de "Advertencia Holgura Borde", vaya a la parte de pre-alimentación de la máquina y presione el botón de "ABRIR TODOS LOS RODILLOS" montado en la cubierta de los rodillos de pre-alimentación, hale la parte floja, y presione el botón nuevamente para bajar los rodillos de pre-alimentación.

Si el mensaje "Advertencia Holgura Borde" regresa sin holgura presente, es probable que el sensor de holgura no esté ajustado apropiadamente para ver la cinta reflectora en el panel lateral de la máquina, o el sensor no está trabajando apropiadamente y necesita ser chequeado.

## 2.5.2.- Procedimiento de Carga del Indizador de Orejas.

Para una óptima actuación y un mínimo de tiempo muerto de la máquina, Ud. necesita tener dos o más carretes parte # MMSPOOL2.13B de tiras de orejas y guardarlas cerca de la máquina. Este método permitirá un rápido cambio de los carretes de orejas cuando uno de los carretes se quede sin material, y le da al operador un tiempo para preparar el próximo carrete mientras la máquina está corriendo.

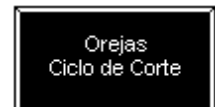
Posicione el carrete como se muestra



1. Active el interruptor neumático “A” (AA41V) para abrir la abrazadera de las orejas.



2. Cargue las orejas a través de las guías de orejas. Reajuste la guía si es necesario.
3. Regrese el interruptor neumático a su posición inicial.
4. En Pantalla del Operador presione “OREJAS CICLO DE CORTE” para emparejar el final del material de orejas.

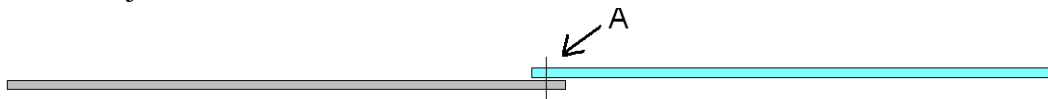


### 2.5.3.- Método de Empalme del Borde

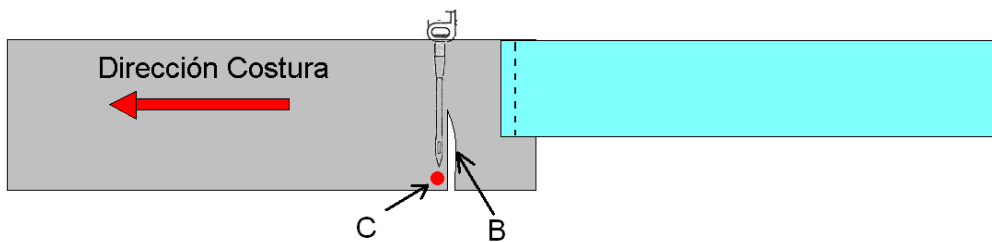
Cuando a la máquina se le acaba el material de borde se detiene, e inmediatamente retro alimenta cerca de 10" para hacer el empalme del borde más fácil. La pantalla muestra el mensaje "Material de Borde Terminado". Para hacer la operación de la máquina 4300 más eficiente, el empalme del borde en la Estación de Sobre Orillar debe ser ejecutado correctamente. Ver debajo para más detalles..

#### 1.- De Material Ancho a Material Estrecho.

a.- Cargue el Nuevo rollo de borde en el pasador, y engrape el canto líder con el canto final del rollo de borde actualmente en la máquina "A". Asegúrese de que el nuevo rollo esté engrapado o cosido encima del rollo Viejo.



b.- Haga un corte en el borde ancho como muestra la figura "B"



c.- Corra la máquina y detenga la aguja en la posición "C"

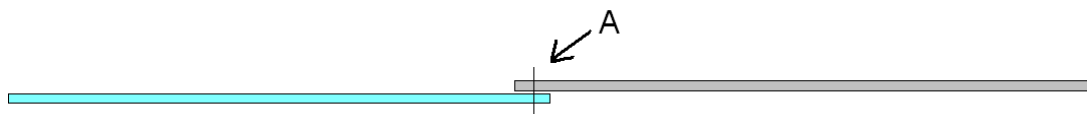
d.- Ajuste las guías a la nueva dimensión y mueva el cabezal de costura usando la Palanca de Ajuste.

e.- Continúe corriendo la máquina presionando el pedal hasta pasar el Cuchillo del Borde.

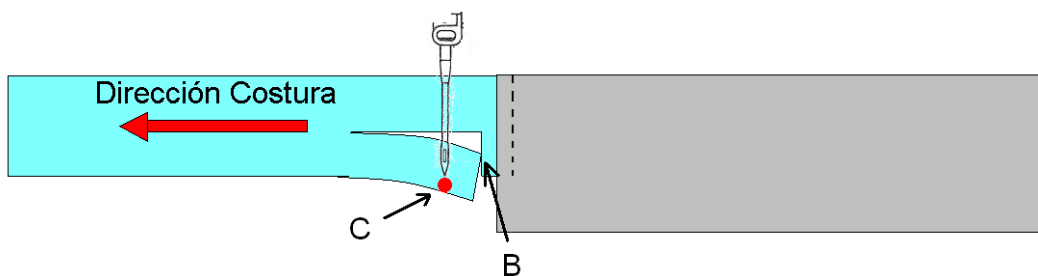
f.- Active el ciclo de corte para remover el empalme. Continúe en el modo automático.

#### 1.- De Material Estrecho a Material Ancho.

a.- Cargue el Nuevo Rollo de borde en el pasador, y engrape el canto líder con el canto final del rollo de borde actualmente en la máquina "A". Asegúrese de que el nuevo rollo esté engrapado o cosido encima del rollo Viejo.



b.- Haga un corte en el borde estrecho como muestra la figura "B"



c.- Corra la máquina y detenga la aguja en la posición "C"

d.- Ajuste las guías a la nueva dimensión y mueva el cabezal de costura usando la Palanca de Ajuste.

e.- Continúe corriendo la máquina presionando el pedal hasta pasar el Cuchillo del Borde.

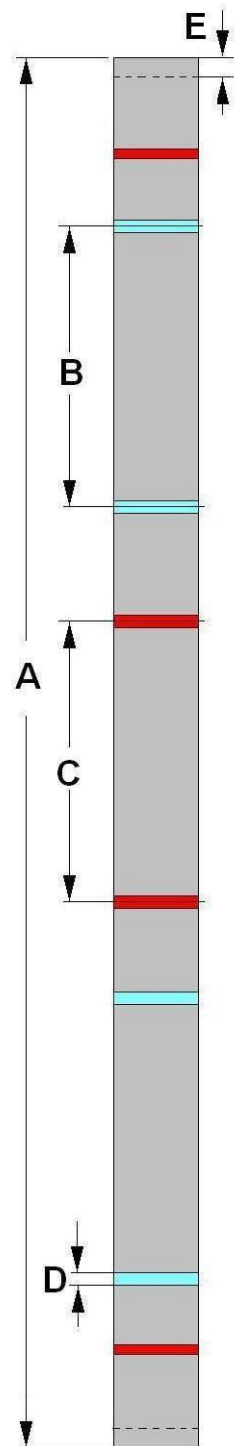
f.- Active el ciclo de corte para remover el empalme. Continúe en el modo automático.

## 2.6.- Creando un Modelo

En el menú “CREAR/EDITAR MODELO” proceda de la siguiente forma:

Crear/Editar Modelo	
Largo Banda - <input type="text"/> +	Description <input type="text"/>
Selección de Compensación - <input type="text"/> +	Borrar Modelo
Orejas	Guardar Modelo
Recomenzar	Limpiar
	Salida
	1a Pagina

1. Seleccione “LARGO BANDA” e introduzca la dimensión “A”: de su borde. Las unidades son expresadas en décimos de pulgadas. Ejemplo: 314.25 pulgadas.
2. Seleccione “OREJAS” e introduzca el número de orejas requeridas. Ud. puede seleccionar de 0, 4 o 8 orejas. Ejemplo 4.
3. Seleccione “ANCHO OREJAS”: Introduzca el ancho de la orejas “D”. Las unidades son expresadas en décimos de pulgadas Ejemplo: 1.75 pulgadas.
4. Seleccione “DISTANCIA AL CENTRO DE OREJA LATERAL: E INTRODUZCA LA DIMENSION “B”. Las unidades son expresadas en décimos de pulgada. Ejemplo 39.50
5. En el evento de 8 opciones de orejas, una dimensión adicional es requerida. Seleccione “DISTANCIA AL CENTRO DE OREJA ND” e introduzca la dimensión “C” Las unidades son expresadas en décimos de pulgada. Ejemplo 37.25
6. Seleccione “SELECCION DE COMPENSACION”. Ud. tendrá 8 diferentes valores que pueden ser ajustados de acuerdo con el tipo de material.
7. Seleccione “DESCRIPCION” y escriba el número de ID por este tipo de borde.
8. Seleccione “GUARDAR MODELO” para guardar todos los cambios.



## 2.7.- Configuración y Operación



Es importante que el operador de la máquina y el mecánico de costura lean este manual y se familiaricen con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

### 2.7.1.- Procedimiento de Energización

- Antes de encender la energía, asegúrese de que la máquina esté limpia y libre de residuos que pueden causar problemas cuando se está corriendo la máquina.
- Asegúrese de que todos los sensores eléctricos estén limpios de polvo y residuos.
- Asegúrese y chequee que haya suficiente aceite en ambos cabezales de costura.
- Chequee ambos contenedores de desperdicios para asegurarse de que estén desocupados.
- Presione el botón verde de energía Arranque/Parada, localizado en el ensamble del Panel de Control principal.



### 2.7.2.- Procedimiento de Carga del Borde

- Corte el borde existente en la máquina aprox. 10"-12" desde la entrada hasta el ensamble del codificador del borde.
- Abra los rodillos de pre-alimentación usando el botón manual localizado en el ensamble de pre-alimentación y remueva el material existente..
- Cargue el Nuevo rollo de material sobre la varilla de soporte del rollo de borde y enhebre el material a través de las guías de pre-alimentación y el ensamble de rodillos. **Esté seguro de ajustar la guía de pre-alimentación del borde para diferentes anchos del material de borde si es necesario.**
- Enhebre el nuevo material de borde a través de las varillas de tensión del borde y hale suficiente holgura a través de los rodillos de pre-alimentación para asegurarse que el material de borde (en su curva de pre-alimentación) esté casi tocando el piso (aprox. 4 pies). **Asegúrese de ajustar el ensamble de las guías del borde para diferentes anchos del material, si es necesario.**
- Empalme el viejo material de borde con el nuevo, usando un método apropiado de empalme del material de borde, como grapas, Dennison clips, etc. Asegúrese que el Nuevo material de borde es colocado ENCIMA del viejo material de borde para prevenir que el empalme esté guindando sobre cualquier cosa mientras se está cosiendo.
- Use el pedal manual de costura para coser el material de borde holgado hasta que el empalme esté completamente a través de los cabezales de costura y del ensamble principal de alimentación de los rodillos de arrastre. **Asegúrese de ajustar la posición del ancho del cabezal izquierdo de costura y la guía de borde del ensamble de carga de orejas para diferentes anchos del material de borde si es necesario.**
- Cierre los rodillos de pre-alimentación.
- Use el pedal de costura manual nuevamente para coser unas cuantas pulgadas hasta que el material de borde esté apropiadamente tensionado por el ensamble de los rodillos de tensión.

### 2.7.3.- Configurando la Máquina para Hacer Bordes

Si Ud. ve el el mensaje “Advertencia Holgura Borde” en la pantalla, abra los rodillos de pre-alimentación y hale el material de borde holgado hasta que el sensor del material esté descubierto y entonces cierre los rodillos.

- En la pantalla “ARMAR-PEDIDO NUEVO”, presione el botón “EDITAR NUEVA ORDEN” .
- En la pantalla “EDITAR PEDIDO”, presione el botón “Modelo de Banda”.
- Seleccione el número del modelo del modelo de borde que se necesite correr. Si el número del modelo no es conocido, presione el botón “Lista Modelo” en la pantalla de “EDITAR PEDIDO” para ver una lista de los modelos programados in la máquina.
- Después de seleccionar el modelo que se requiere, presione botón “ENTRAR” en la pantalla “SELECCIONAR MODELO”.
- Seleccione la cantidad de borde que se necesita para la orden usando el botón “Cantidad” en la pantalla “EDITAR PEDIDO” y después presione el botón “SALIDA” en la parte inferior de la pantalla.
- Presione el botón “COMENZAR” en la pantalla “ARMAR-PEDIDO NUEVO” para correr la orden actual de borde.

Cuando a la máquina se le acaba el material se detiene, y puede mostrar la posibilidad de dos pantallas:

- Si **HAY** suficiente material para terminar el borde actual una pantalla con “Material de Borde Terminado” es mostrada con un botón de “Terminar Borde” para permitirle al operador presionarlo y terminar haciendo el borde actual. Después de esto una pantalla con “Empalmar Rollo Nuevo” aparece lo cual le dice al operador como empalmar apropiadamente con el nuevo rollo.
- Si **NO HAY** suficiente material para terminar el borde actual, una diferente pantalla de “Material de Borde Terminado” es mostrada y la pre-alimentación se retrocederá aproximadamente 10”. Esto le permite al operador halar el material y empalmar con el nuevo rollo de material en el soporte del rollo o, para ahorrar material, empalmar con el nuevo rollo en la misma forma como se describió en el “Procedimiento de Carga de Borde”.

## 2.7.4.- Compensación e Instrucciones de Configuración

### Paso 1: Ajustando la Compensación Alimentación y Pre-Alimentación

Haga un borde tamaño Queen, sin orejas y mídale el largo. Ajuste el valor de compensación de la Alimentación hasta que mida correctamente. Una vez que el largo del borde esté correcto, corra el test de compensación de Pre-alimentación usando una pieza de borde que haya sido marcada con dos líneas que estén separadas 300” y ajuste como se necesite.

**Nota: La compensación de Alimentación debe correr antes de la compensación de Pre-alimentación.**

### Paso 2: Ajustando la ubicación de la primera Oreja en un borde de 4 Orejas

Corra un borde tamaño Queen de cuatro Orejas hasta que la primera Oreja sea cosida en él, luego ponga la máquina en pausa. Presione el botón “Manual” en la página de Pausa. Use el pedal manual para correr el borde hasta que la oreja pase a través del cuchillo. Use el botón “Banda Ciclo de Corte” para cortar el borde. Mida la distancia desde el canto líder al centro de la Oreja y asegúrese de que sea la distancia correcta. Si la distancia no es correcta, use el ajuste “**Cuchilla Para Inserto**” en la página del técnico para ajustar esto. Disminuyendo este número colocará la Oreja más alejada del canto líder.

### Paso 3: Ajustando la ubicación de la primera Oreja en el 1er Borde de 8 Orejas

Corra un borde tamaño Queen de 8 Orejas hasta que la primera oreja sea cosida en él, luego ponga la máquina en pausa. Presione el botón “Manual” en la página de Pausa. Use el pedal manual para correr el borde hasta que la oreja pase a través del cuchillo. Use el botón “Banda Ciclo de Corte” para cortar el borde. Mida la distancia desde el canto líder al centro de la Oreja y asegúrese de que sea la distancia correcta. Si la distancia no es correcta, use el ajuste “**Ubicación 1ra Oreja (8 Orejas)** en la página del técnico para ajustar esto. Disminuyendo este número colocará la Oreja más alejada del canto líder. (**ver nota al final de las instrucciones**)

### Paso 4: Ajustando la ubicación de la primera oreja en el 2do Borde de 8 Orejas

Corra dos bordes tamaño Queen de 8 Orejas hasta que la primera oreja en el 2do borde sea cosida en él, luego ponga la máquina en pausa. Presione el botón “Manual” en la página de Pausa. Use el pedal manual para correr el borde hasta que la oreja pase a través del cuchillo. Use el botón “Banda Ciclo de Corte” para cortar el borde. Mida la distancia desde el canto líder del 2do borde al centro de la 1ra Oreja y asegúrese de que sea la distancia correcta. Si la distancia no es correcta, use el ajuste “**Ubicación 9na Oreja (8 Orejas)** en la página del técnico para ajustar esto. Disminuyendo este número colocará la Oreja más alejada del canto líder. (**ver nota al final de las instrucciones**)

### Step 5: Ajustando la ubicación del marcador

Habilite los marcadores en la página del técnico. Corra un borde sin orejas que tenga “Marcador Habilitado” y “Centro del Final del Pie” ambos colocados en 1. Todos los demás valores de Marcador deben ser ajustados a 0. Doble el borde por la mitad para ver si la marca ha sido colocada en la mitad del borde. Use la configuración “Cuchillo a Marcador” en la página del técnico para ajustar la posición de la marca. Disminuyendo este número colocará la marca más lejos del canto líder.

**Nota: La configuración “Cuchilla para Inserto” usada en el paso 2 debe ser ajustada correctamente antes de tratar de ajustar la ubicación de la 1ra y la 9na Oreja de un borde de 8 Orejas en los pasos 3 y 4.**

## 2.7.2.- Hoja de Verificación de Calidad & Procedimiento

Referirse a “Hoja de Verificación de Calidad de Orejas para Borde ” en la siguiente página.

El operador de la máquina 4300AC de Orejas para Borde debe chequear un borde cuatro (4) veces en cada turno (al comenzar, 1er descanso, almuerzo, 2do descanso) y llenar la hoja Verificación de la Calidad de Orejas para Borde de acuerdo con los siguientes procedimientos.

Inserte una "P" por pasa o una "F" por falla en la tabla para cada ítem.

Escriba en Descripción y ponga e número de ID para este tipo de borde.

Escriba en tamaño de borde el que está siendo chequeado, Twin, Full, etc.

Introduzca la dimensión “A” de su borde

Introduzca la dimensión “B”

En caso de la opción de 8 Orejas una dimensión adicional es requerida. Seleccione la Distancia entre los Centros del Final de las Orejas e introduzca la dimensión “C”.

Chequee el espaciamiento de las orejas. Mida entre los centros de cada par de Orejas. Las medidas deben ser correctas.

Chequee la posición horizontal de las Orejas. Mida desde cualquier final del borde al centro de la primera Oreja (dimensión A). Mida desde otro final del borde al centro de la primera Oreja (dimensión C). Las dimensiones A y C deben ser iguales o  $\pm \frac{1}{2}$ " de diferencia. Mida desde el centro del interior de las orejas (dimensión B). La dimensión B debe ser igual una pulgada menos que dos veces la dimensión A.  $B = (2 \times A) - 1$ . Tolerancia es  $\frac{1}{2}$ ".

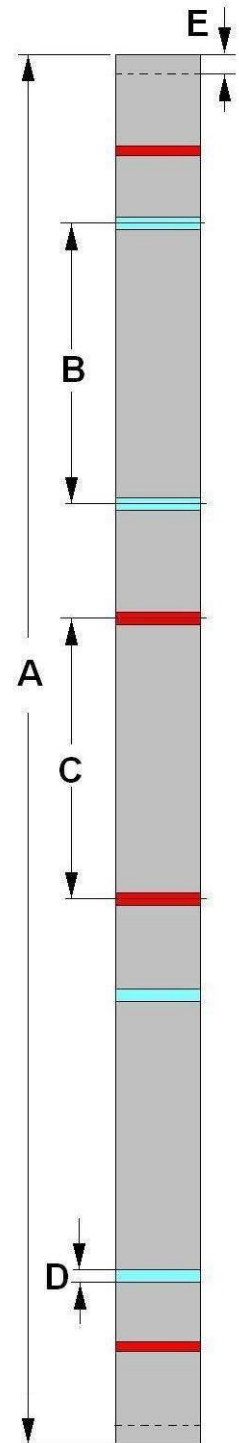
Chequee la posición vertical de las orejas. La oreja debe estar centrada en el borde dentro de  $\frac{1}{8}$ " (dimensión D).

Chequee el largo del borde (dimensión A). Estire el borde en la mesa de estiramientos y chequee por el largo correcto.

Chequee el alineamiento del canto sin terminar con la línea de puntadas (dimensión E) en ambos extremos para cada oreja. Debe estar pareja con  $\frac{1}{16}$ " dentro de cada línea de puntadas.

Chequee por colas expuestas (dimensión F). No debe ser más de  $\frac{1}{16}$ ".

Chequee el margen de puntada final ( dimensión G). Debe estar entre  $\frac{1}{8}$ " a  $\frac{3}{16}$ " en ambos extremos.



	LUNES				MARTES				MIERCOLES				JUEVES				VIERNES				
	Start -Up	1st- Brea k	Lunc h	2nd- Brea k	Start -Up	1st- Brea k	Lunc h	2nd- Brea k	Start -Up	1st- Brea k	Lunc h	2nd- Brea k	Start -Up	1st- Brea k	Lunc h	2nd- Brea k	Start -Up	1st- Brea k	Lunc h	2nd- Brea k	
<b>Pieza #</b>																					
<b>Tamaño</b> (Queen, Twin, Etc.)																					
<b>Espacio Oreja</b> 29" ± 1/2"																					
<b>Posición Horizontal</b> (A=C,B= (2xA)-1)																					
<b>Posición Vertical</b> (D, Centered ± 1/8")																					
<b>Largo Borde</b> (L, on Stretch Table)																					
<b>Canto sin Terminar</b> Alignment (E,0- 1/16")																					
<b>Cola Expuesta</b> (F, 1/16" Maximum)																					
<b>Margen de Puntada Final</b> (G, 1/8" - 3/16")																					

## 2.8.- Mantenimiento



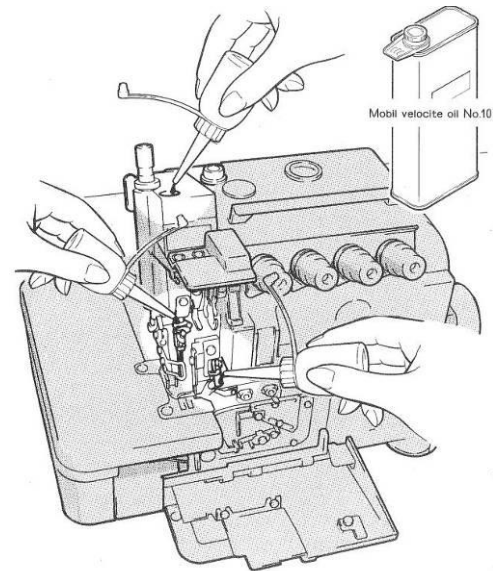
Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

### Instrucciones Generales de Seguridad

La máquina debe ser apagada, y dejarla llegar a completa quietud y debe estar asegurada de tal forma que no pueda de una forma inadvertida ser encendida nuevamente antes de empezar cualquier trabajo de mantenimiento u otra actividad. Use los procedimientos adecuados de Bloqueo /Etiquetado para asegurar la máquina de un arranque inadvertido. Remueva cualquier aceite, grasa, sucio y desperdicio de la máquina, particularmente en las conexiones y tornillos o cuando se comienza mantenimiento y/o trabajos de reparación. No use agentes de limpieza corrosivos. Use trapos libres de pelusas. Vuelva a apretar todos los tornillos de las conexiones que hayan sido aflojados para mantenimiento y trabajos de reparación. Cualquier mecanismo de seguridad que haya sido desmantelado para la puesta en marcha, por propósitos de reparación o mantenimiento deben ser reajustados y chequeados inmediatamente después de completar el trabajo.

### 2.8.1- D (8 -10 horas de operación)

- Siga las recomendaciones de la manufactura y guías para la operación, mantenimiento, y lubricación del cabezal de costura.
- Chequee por el nivel de aceite apropiado y/o flujo en el cabezal de costura y en cualquier otro equipo que lo requiera, llénelo como se necesite. Aceite todos los puntos como está indicado.
- Limpie la máquina al final de cada turno o a medida que el exceso de material se vaya acumulando.
- Limpie la pelusa, el desperdicio, etc. del cabezal, engarzador(es) y aguja(s), el área a medida que se vaya acumulando, remueva y abra las cubiertas para acceso cuando sea necesario.
- Remueva hilos y otros materiales enredados alrededor o entre las partes móviles.
- Limpie los lentes de las fotocélulas con una tela seca y no abrasiva.
- Use una tela suave para limpiar las Cintas reflectoras. No use químico o abrasivos para limpiarlas. Evite cualquier contacto con aceites o líquidos. No toque la cinta con los dedos desnudos. Si la cinta está sucia u opaca, el sensor puede no funcionar correctamente.
- Abra o remueva las puertas y/o cubiertas e inspeccione las correas por residuos o desgaste y límpielas o reemplácelas si es necesario.
- Monitoree el filtro de presión de aire/regulador y vacíelo si es necesario.
- Investigue y reporte cualquier ruido inusual al personal apropiado.



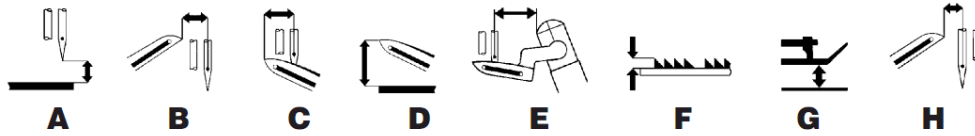
## 3.-MANUAL TECNICO



Todo mantenimiento debe ser ejecutado por un técnico de servicio calificado.

### 3.1.- Mecánica

#### 3.1.1- Ajustes del Cabezal de Costura



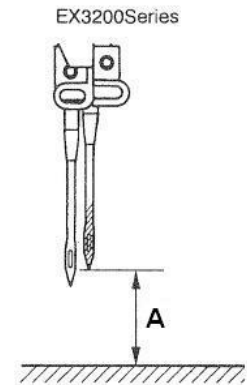
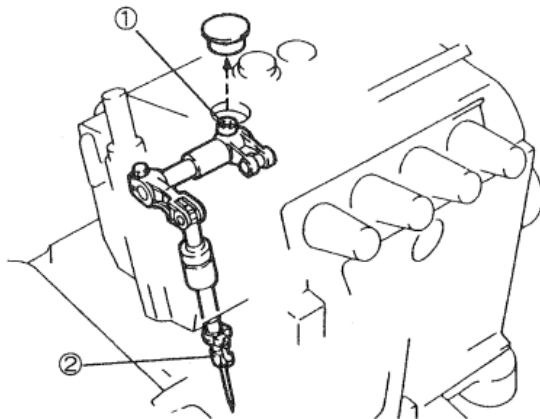
Standard needle : DCx27

(mm)

Model	A	B	C	D	E	F	G	H
EX3216 -04	11.9	4.2	4.4 ~ 4.7	12.0	14.5	1.1	7.0	1.7

#### 1.- Ajustando la altura de la aguja

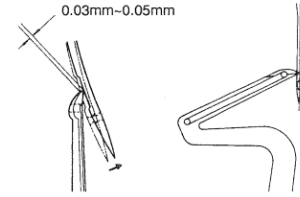
1. Primero, chequee si la aguja está insertada a la adecuada profundidad.
2. Gire la volanta hasta que la aguja alcance su posición más alta de su movimiento.
3. Ajuste la distancia vertical (a) entre la punta de la aguja y la superficie superior de la placa de agujas. Para hacer este ajuste, afloje los tornillos (1) con la llave T suministrada y mueva la guía del soporte de agujas (2) hacia arriba o hacia abajo como se requiera.



## 2.- Ajustando el Engarzador Inferior

### Ajustando la distancia del engarzador inferior

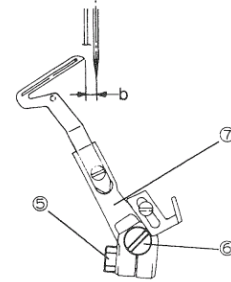
Cuando el engarzador inferior está en su posición más lejana, hacia la izquierda, modifique la distancia de ajuste (B) entre la línea central de la aguja de sobrehilado y la punta del engarzador inferior, de acuerdo al tipo de máquina. Para hacer este arreglo, afloje los tornillos (5) y mueva el soporte del engarzador (7) a la izquierda o a la derecha como se requiera.



### Ajuste del engarzador inferior desde el frente hacia atrás

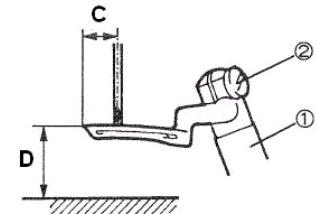
Cuando la punta del engarzador inferior ha alcanzado la línea central de la aguja desde la izquierda, la aguja debe ser desviada 0-0.03mm hacia el operador por el engarzador inferior.

Para hacer este ajuste, afloje los tornillos (5) y mueva el soporte del engarzador (7) al frente o atrás girando el tornillo de ajuste (6).

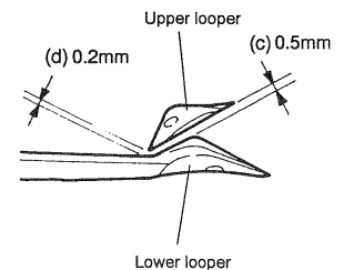


## 3.- Ajustando el engarzador superior

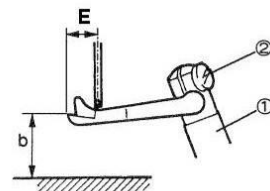
1. Cuando el engarzador superior está en su posición más lejana, hacia la izquierda, ajuste la distancia (a) entre la línea central de la aguja de sobrehilado y la punta del engarzador superior. Después de este ajuste, apriete el tornillo (2) temporalmente.



2. Cuando la punta del engarzador superior y el respaldo del engarzador inferior se van a cruzar, ajuste la distancia © a aproximadamente 0.5mm y la distancia (d) a aproximadamente 0.2mm. Luego apriete los tornillos (2).



3. Cuando el engarzador superior está en su posición más lejana, hacia la izquierda, ajuste la distancia (b) entre la línea central de la aguja de sobrehilado y la punta del engarzador superior. La distancia de ajuste y la posición del engarzador superior dependen del tipo de máquina. Chequee la palca por el tipo de su máquina y entonces seleccione la distancia de ajuste del engarzador superior y el posicionamiento del engarzador superior.

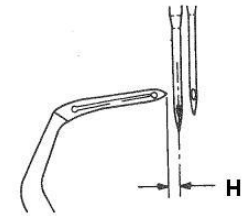


1

#### 4.- Ajustando el engarzador de puntada de cadeneta doble

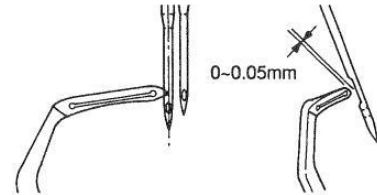
##### 1.- Ajustar el espacio (a) entre la línea de centro de la aguja de puntada de cadeneta doble y la punta del engarzador, correctamente.

1. Gire la volanta hasta que el engarzador de puntada de cadeneta doble esté en su posición más alejada hacia la izquierda.
2. Afloje el tornillo (1) y mueva el soporte del engarzador (3) de izquierda a derecha como se requiera.
3. Apriete el tornillo (1) temporalmente.



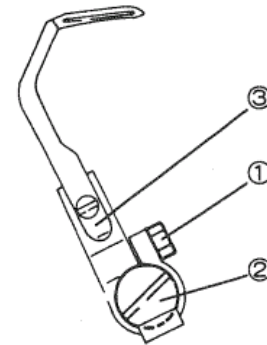
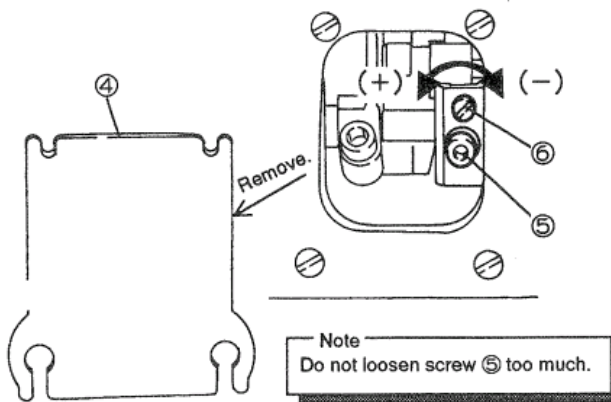
##### 2.- Ajustando el espacio entre el engarzador y la aguja

1. Mueva el engarzador de puntada de cadeneta doble desde el final del extremo izquierdo de su viaje a la línea central de la aguja de puntada de cadeneta doble por medio del giro de la volanta
2. Afloje (1) y mueva el soporte del engarzador (3) frente o respaldo como se requiera girando el tornillo de ajuste del frente hacia atrás (2).
3. Apriete el tornillo (1).



##### 3.- Ajustando la cantidad de movimiento del frente hacia atrás del engarzador de doble puntada en cadeneta.

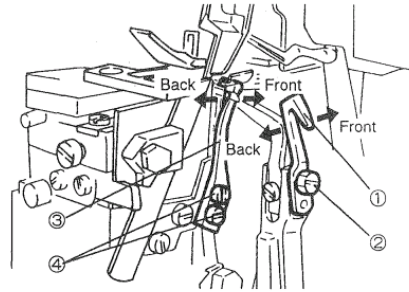
Remueva la cubierta (4), afloje el tornillo (5) y gire el pasador de la bisagra (6) como se requiera. Para disminuir la cantidad, gire en la dirección de (-). Para incrementar la cantidad, gire en la dirección de (+). Ajuste la cantidad cuando este cambiando la aguja de doble puntada en cadeneta. Cuando se cambia a una aguja de un número más grande, gire el pasador de la bisagra (6) en la dirección de(+). Cuando se cambie a una aguja de un número más pequeño, gire el pasador de la bisagra (6) en la dirección (-).



## 5.- Ajustando los protectores de agujas

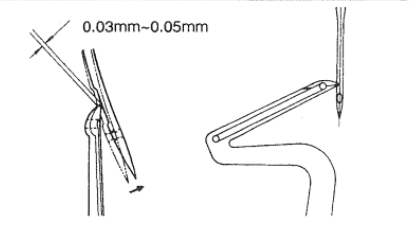
### 1. Ajustando los protectores de agujas de sobrehilado

•Cuando la punta del engarzador inferior ha alcanzado la línea central de la aguja de sobrehilado desde la izquierda, chequee para ver si la aguja es desviada de 0-0.03mm hacia el operador por el engarzador inferior. (Refiérase a la página 38 “AJUSTANDO EL ENGARZADOR INFERIOR” para este ajuste.)



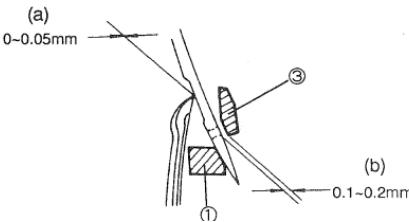
#### •Para ajustar la protección de la aguja trasera (1)

En la condición de arriba, ajuste la protección de la aguja trasera (1) de tal forma que la aguja es desviada por la protección de aguja trasera (1) y la luz libre (a) es de 0-0.05mm. Para hacer este ajuste, afloje el tornillo (2) y mueva la protección de la aguja trasera (1) del frente hacia atrás como se requiera.

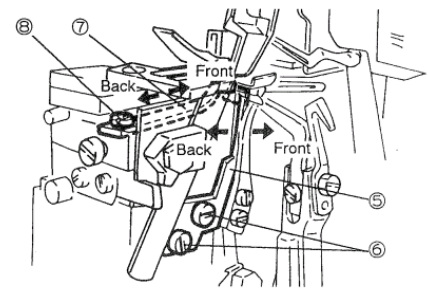


#### •Para ajustar la posición de la aguja frontal (3)

Cuando la punta del engarzador inferior está en la línea central de la aguja y la aguja es desviada la mayor parte por la protección de la aguja trasera (1), el espacio (b) entre la aguja y la protección frontal de la aguja (3) debería ser de 0.1-0.2mm.



Para hacer este ajuste, afloje los tornillos (4) y mueva la protección frontal de la aguja (3) al frente o atrás como se requiera.

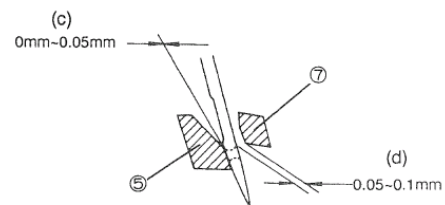


### 2. Ajustando la protección de la aguja de puntada doble en cadeneta

#### •Para ajustar la protección de la aguja trasera (5)

Cuando la aguja de puntada doble en cadeneta está en la posición más baja de su movimiento, el espacio © entre la aguja y la protección trasera de la aguja (5) debe ser de 0mm-0.05mm.

Para hacer este ajuste, afloje los tornillos (5) y mueva la protección de la aguja trasera (5) hacia el frente o hacia atrás como se requiera.



#### •Para ajustar la protección de la aguja frontal (7)

Ajuste el espacio (d) entre la aguja frontal de puntada doble en cadeneta y la protección de la aguja (7) a 0.05mm-0.1mm.

Para hacer este ajuste, afloje el tornillo (8) y mueva la protección de la aguja frontal (7) hacia el frente o hacia atrás como se requiera.



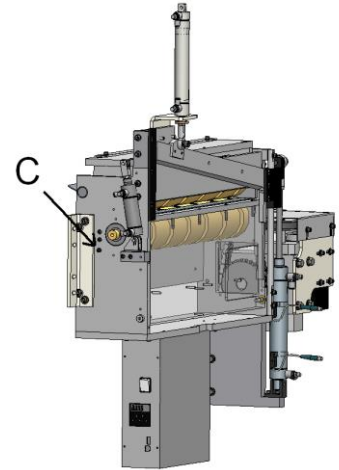
### 3.1.2- Ajustando las Cuchillas de Corte

Un corte limpio del borde dependerá del tipo de material, del filo de la cuchilla y de la tensión entre las cuchillas de corte. Para poder ajustar la tensión entre las cuchillas favor seguir este procedimiento.

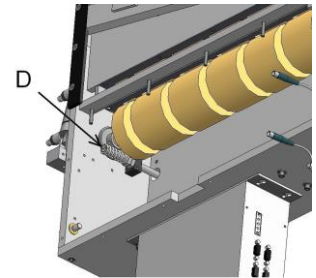
Nota: Entre menos tensión haya entre las cuchillas más tiempo duran.

#### Las Cuchillas de la Guillotina

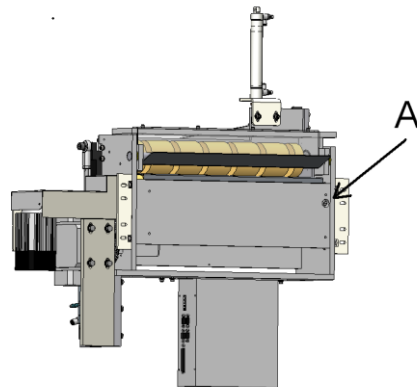
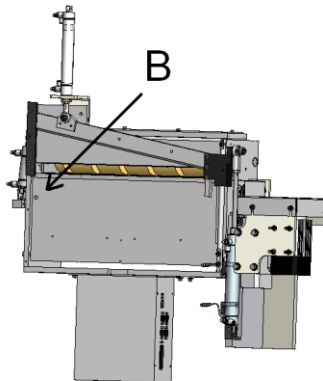
1. Suelte el tornillo “C”



2. Ajuste el tornillo “D” para controlar la tensión entre las dos cuchilla de corte.



3. Ud. va a poder acceder al tornillo a través de los huecos “A” o “B”

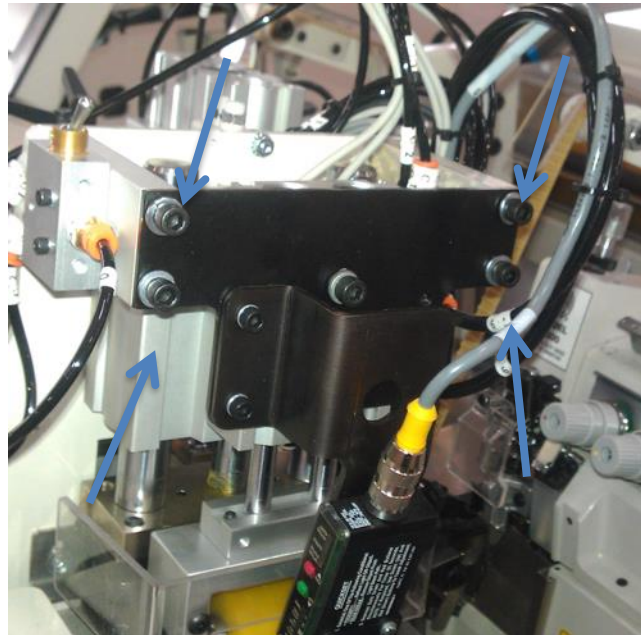


4. Seleccione en la pantalla digital la función de corte y ajústela hasta que consiga un corte limpio. Si es necesario reemplace las cuchillas (1366113 CUCHILLA SUPERIOR, 18"CAPACIDAD + 32004002A CUCHILLA INFERIOR, 18”).
5. Vuelva a apretar el tornillo “C”

## La Cuchilla de Corte de la Oreja

1. Asegúrese el aire esté apagado para el sistema.

2. Remueva los cuatro tornillos estándar cabeza hexagonal y remueva el ensamble de alimentación.

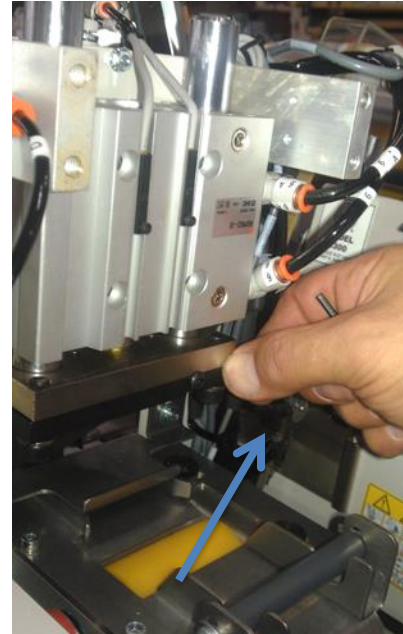


de

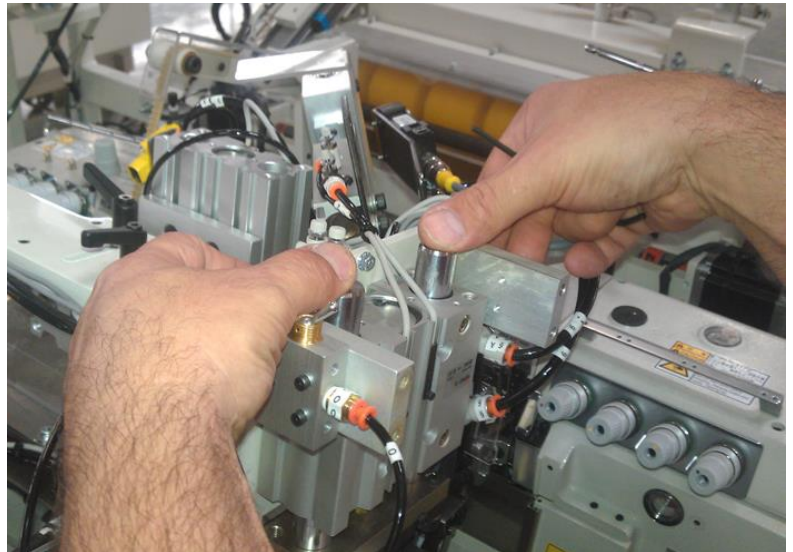
3. Afloje los dos tornillos métricos solamente lo suficiente para permitir el ajuste de la cuchilla.



4. La placa negra y plateada necesita estar al ras. Gire el tornillo de ajuste muy ligeramente en la dirección de las agujas del reloj para ajustar la cuchilla.



5. Cada vez que Ud. modifica la posición el tornillo de ajuste, pruebe la cuchilla manualmente empujando y cortando una pieza del material de borde. Ud. debe poder levantar la cuchilla sin mucho esfuerzo. Dependiendo de que tan limpio el corte resulte Ud. puede necesitar ajustarlo nuevamente. Si el ajuste llega a su tope u y Ud. todavía está obteniendo un corte áspero, es tiempo de afilar la cuchilla.



6. Recuerde apretar los dos tornillos métricos de la cuchilla e instalar el rodillo de alimentación del cuchillo de las orejas.

## 3.2.- Neumática

### 3.2.1.- Regulador Principal del Regulador de Aire AA198-5110

El ensamble del regulador está localizado detrás de la mesa. El regulador es para la presión de aire principal, esta está normalmente ajustada de 70 a 80 psi.

El propósito del regulador es mantener la presión de operación del sistema (presión secundaria) virtualmente constante sin importar las fluctuaciones en la línea de presión (presión primaria) y en el consumo de aire.

Aire limpio en su Sistema de aire comprimido es esencial para la segura y eficiente operación de esta confiable fuente de poder. Contaminantes peligrosos como aceites, polvo, sucio, óxido, agua sola o combinada pueden atacar su sistema y bloquear sensitivos instrumentos neumáticos. Puede también reducir la eficiencia de las herramientas operadas con aire.

Sellos desgastados y componentes erosionados del sistema incrementan el mantenimiento y los costos de reparación. Contribuye al rechazo del producto, parada en la producción-incluso al completo cierre de la planta.



### 3.2.2.- Módulo de Presión de Aire. 4080-200


Es el sensor responsable de detectar la presión de aire secundaria, Si esta no alcanza el valor preajustado.

Para más detalles de conexiones ver el diagrama neumático.

### 3.3- Eléctrica

 **Todo el mantenimiento debe ser ejecutado por un técnico de servicio calificado.**

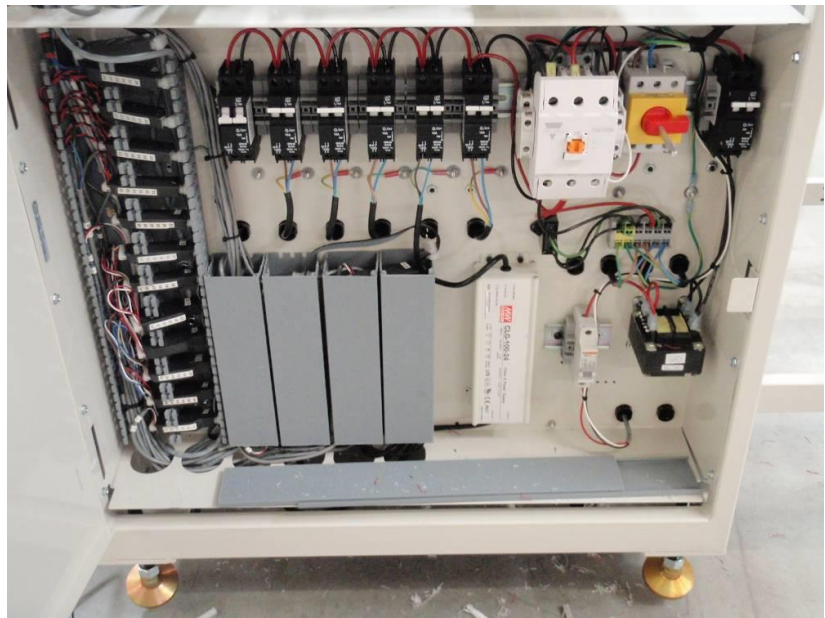
#### 3.3.1.- Interruptor Principal de Energía

 El interruptor principal de energía On/Off está localizado en la parte de atrás de la máquina. Es usado para energizar toda la máquina. Esta máquina requiere 220V Fase Sencilla 15 Amps. Si Ud. tiene problemas como que la energía no fluye cuando el botón de encendido ON es presionado Ud. debe chequear este interruptor haciendo lo siguiente:



 **ATENCIÓN:** Asegúrese de que la máquina está desconectada y que todos los procedimientos de Bloqueo/Etiquetado se hayan seguido correctamente (Ver el procedimiento de Bloqueo/Etiquetado)

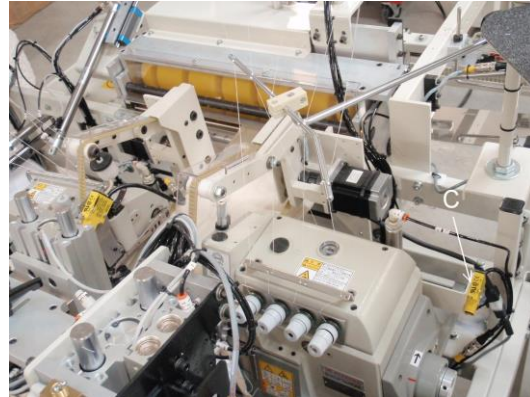
- Chequear el rompe circuitos si alguno de los breakers se ha sobrecargado en algún momento
- Reemplace la cubierta, conecte la máquina, y trate de encenderla nuevamente.
- Si el contacto todavía dispara la sobrecarga, entonces hay un problema con el cableado o con el contactor.
- Use el diagrama de cableado para su máquina en el manual de partes para chequear voltajes.
- Trató de reemplazar el rompe circuitos.



### 3.3.2.- Sensores

#### 1.- Sensores fotoeléctricos FFSM312VQ

Hay cinco sensores fotoeléctricos montados en la máquina.



#### “A” Sensor de la Volanta del Cabezal Izquierdo.

Lee una pieza de cinta reflectora localizado en los discos de la polea. El sensor de la Volanta es responsable de reportar al motor Efka que el cabezal de costura está cosiendo a las especificadas RPM, conteo de puntadas para todos los contadores, y por la posición de la aguja cuando esta se detiene.

#### “B” Sensor de la Oreja.

Responsable de reportar la presencia de orejas en la bandeja de orejas.

#### “C” Sensor de la Volanta del Cabezal Derecho.

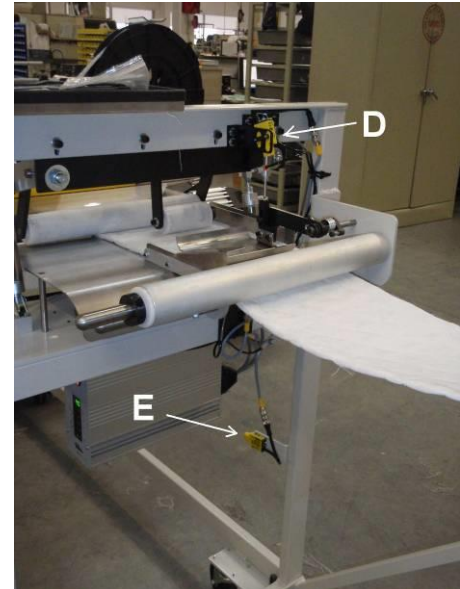
Lee una pieza de cinta reflectora localizado en los discos de la polea. El sensor de la Volanta es responsable de reportar al motor Efka que el cabezal de costura está cosiendo a las especificadas RPM, conteo de puntadas para todos los contadores, y por la posición de la aguja cuando esta se detiene.

#### “D” Sensor de Alimentación del Rollo.

Responsable de leer la presencia de material en el pre-alimentador de borde.

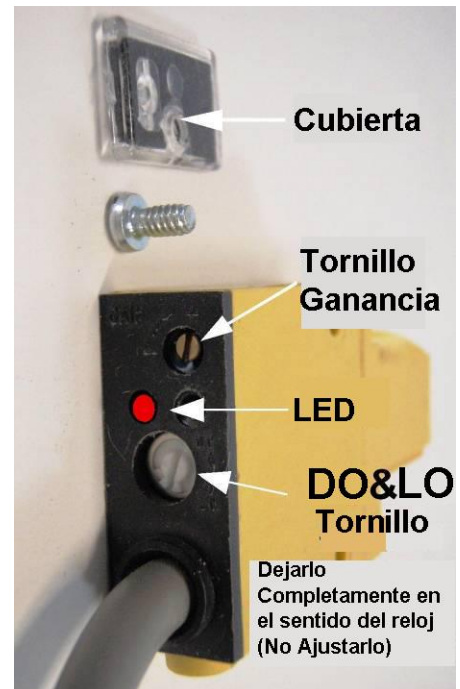
#### “E” Sensor de Alimentación del Material.

Detecta la formación de holguras en el material entre el pre-alimentador y la máquina de costura.



### Ajuste del Ojo Sensor

1. Remueva la cubierta de plástico transparente del final del sensor. Hay dos tornillos de ajuste debajo de la cubierta. Uno está marcado “GAIN” (Ganancia) y es usado para ajustar la sensibilidad del sensor. El otro tornillo está etiquetado “DO & LO” y debe estar siempre totalmente en la dirección de las manecillas del reloj.
2. Con el final del sensor apuntando al centro de la cinta reflectora, gire el tornillo “GAIN” (Ganancia) en contra del sentido del reloj hasta que el indicador rojo LED se apague.
3. Entonces gire el tornillo “GAIN” (Ganancia) en la dirección del sentido del reloj hasta que el indicador LED se encienda otra vez.
4. Luego gire el tornillo “GAIN” (Ganancia) una vuelta completa en la dirección del sentido del reloj. El indicador LED debe estar titilando pausadamente.
5. Cubra el sensor de tal forma que no pueda ver la cinta reflectora y el indicador LED se debe apagar.



### Mantenimiento de la cinta Reflectora

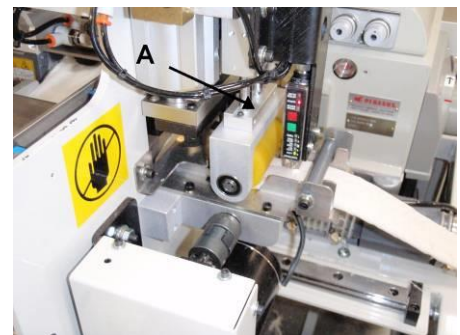
Use una tela suave para limpieza. No use químicos o abrasivos para limpiarla. Evite cualquier contacto con aceites o líquidos. No toque la cinta con los dedos desnudos. Si la cinta está sucia u opaca, El sensor puede no funcionar correctamente.

### 2.- Sensor para Marcar Fallas FFSE3WLC

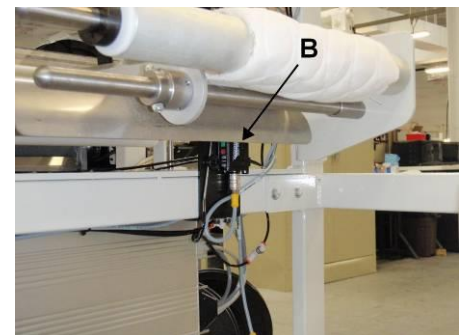
Hay dos sensores para marcar fallas en al máquina. **NOTA:** Está buscando por una marca negra que indica una falla, la cual ha sido previamente marcada durante un proceso anterior.



1.- Para la detección de cualquier falla en las orejas “A”



2.- Para la detección de cualquier falla en el borde. “B”



## Ajuste de Marca de Falla en el Borde

1. Primero marque una pieza pequeña de Borde u Oreja con una línea definida negra. (Como el Borde o una Oreja han sido marcadas por una falla).
2. Coloque la pieza marcada del borde en la parte superior de la placa encima del sensor de marcar fallas.
3. Alinee una sección blanca sin marca del borde directamente sobre el sensor de marcar fallas.
4. Presione y mantenga los botones ROJO y VERDE simultáneamente por 3 segundos. Esto hará que el sensor se ajuste automáticamente.
5. Pruebe el ajuste moviendo la pieza marcada de borde encima de un lado para otro. La LED 5 debe encenderse cuando se mira el borde blanco y debe disminuir a LED 1 o no LED cuando está mirando la línea negra. Use los botones de flechas verde hacia arriba y roja hacia abajo para ajustar el sensor.



**NOTA:** Ocasionalmente bordes gruesos con acolchado pesado pueden causar que el sensor reporte una falla por error. Y si esto se convierte en un problema, ejecute el ajuste adicional que sigue.

1. Coloque la pieza marcada de borde en la parte superior de la mesa encima del sensor de marcar fallas.
2. Alinee la línea negra en el borde directamente sobre el sensor de marcar fallas.
3. Está alguna de la LED de intensidad encendida? Si es así proceda al paso 4, y si no presione el botón VERDE de flecha hacia arriba, repetidamente hasta que Ud. vea una de las LED de intensidad encendida.
4. Ahora que Ud. tiene una de las LED encendida, presione el botón ROJO tres veces más. El ajuste del sensor está ahora completo. El sensor debe ahora ignorar el acolchado y buscar solamente la línea negra definida.



### 3.- Sensores de los Cilindros de Aire

Hay varios sensores localizados en los cilindros.

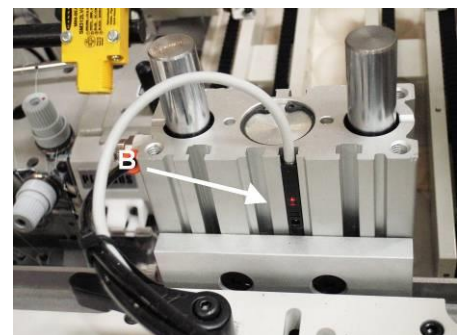
#### A: Interruptor Hall. AAEHSKQ

Usado en los siguientes cilindros:  
Cuchilla Borde abierto & cerrado.  
Abrazadera oreja hacia arriba.



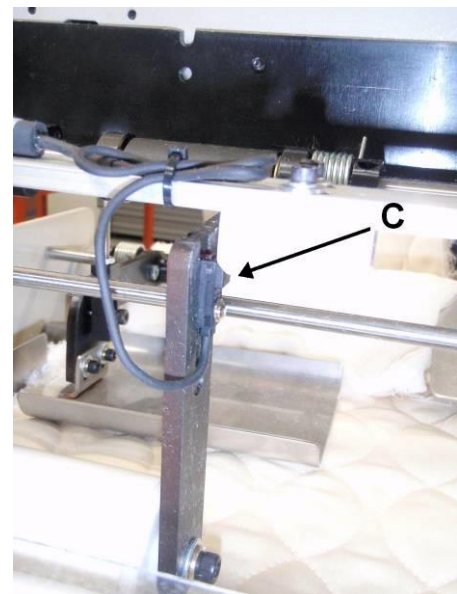
#### B: Interruptor Hall.AAEDY59A-3M

Usado en los siguientes cilindros:  
Cuchilla Oreja abierta & cerrada  
Guía de Oreja vertical hacia arriba  
Guía de Oreja horizontal hacia afuera.



#### 4.- Interruptor de Proximidad 1278-7055A

Usado en:  
Interruptor de empalme de borde  
Inicio carga de oreja  
Salida carga de oreja

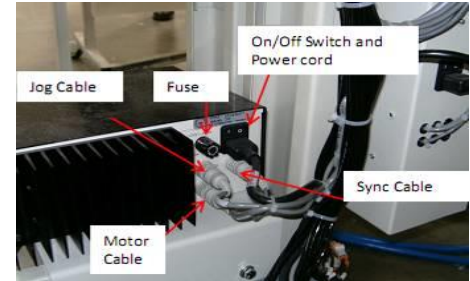


### 3.4.- Caja de Control del Motor de Paso

Hay tres cajas de motor de paso localizadas dentro de la máquina. TRANSPORTADORES, CARGA DE OREJAS, ALIMENTACION OREJAS.



El respaldo de todas estas cajas tiene un interruptor on/off, fusibles, y cables. Deje el interruptor on/off encendido todo el tiempo (“On”). Cuando se trabaje en la caja, desconecte el cable de energía antes de darle servicio.



#### 3.4.1.- Correa de Alimentación Izquierda AP-28-600CC or 643CC

Esta caja tiene tres ruedecilla en el frente las cuales están programadas para sincronizar la alimentación del material.

AJUSTE PRE-ESTABLECIDO DE LA RUEDA DE CONTROL: 200

#### 3.4.2.- Correa de Alimentación Derecha AP-28-600CC or 643CC

Esta caja tiene tres ruedecilla en el frente las cuales están programadas para sincronizar la alimentación del material.

AJUSTE PRE-ESTABLECIDO DE LA RUEDA DE CONTROL: 200

#### 3.4.3.- Alimentación Oreja AP-28-800W

La caja tiene tres ruedecillas en el frente las cuales están programadas para sincronizar la alimentación de la oreja al cabezal de costura. El número es proporcional a la velocidad de carga y no es afectado por la velocidad de costura. Está basado en el grueso y en el tipo de material que está siendo cosido. Para ajustar desbloquee el dial y gírelo en contra del sentido del reloj para reducir la velocidad y a favor del sentido del reloj para aumentarla.

AJUSTE PROGRAMADO DE LAS RUEDECILLAS: 200

AJUSTE DE DESPLAZAMIENTO DEL POTENCIOMETRO: 750

#### 3.4.4.- Alimentación Oreja AP-28-800W

Similar a la caja de control de CARGA DE OREJA.

El dial de las tres ruedecillas no es usado en esta caja de control

AJUSTE PROGRAMADO DE LAS RUEDECILLAS: 000

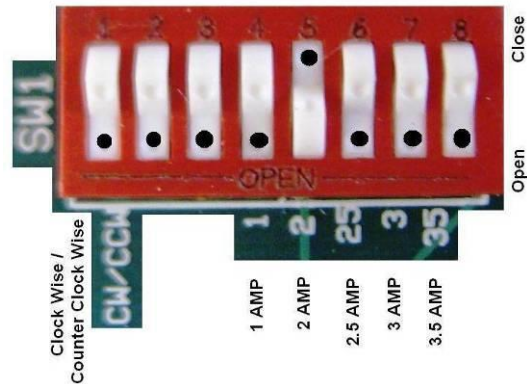
AJUSTE DE DESPLAZAMIENTO DEL POTENCIOMETRO: 950



### 3.4.5.- Mini Interruptor (SW1)

En caso de reemplazo de las cajas favor revisar los siguientes ajustes.

- **Interruptor # 1:** Controla las rotaciones del motor CW: En el sentido del reloj. CCW: En contra del sentido del reloj.
- **Interruptor # 2:** Sin función
- **Interruptor # 3:** Sin función
- **Interruptor # 4:** Para Motores de 1 Amp.
- **Interruptor # 5:** Para Motores de 2 Amps.
- **Interruptor # 6:** Para Motores de 2.5 Amps.
- **Interruptor # 7:** Para Motores de 3 Amps.
- **Interruptor # 8:** Para Motores de 3.5 Amps.



#### Ajustes Caja de Pasos.

##### TRANSPORTADORES

MOTOR 1 (L.CONV) 2 AMP ajuste y rotación CCW

MOTOR 2 (R.CONV) 2 AMP ajuste y rotación CW

##### ALIMENTACION OREJA

4 AMP ajuste y rotación CW

##### CARGA OREJA A

2 AMP ajuste y rotación CW

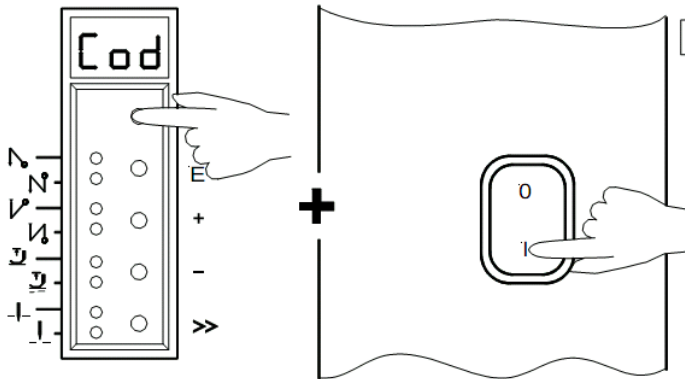
## 3.5.- Motor Efka

### 3.5.1.- Programando el Número de Código

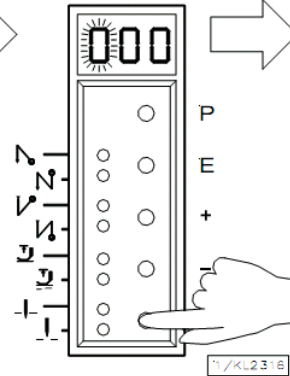


**NOTA:** Los números de los parámetros en las ilustraciones debajo sirven como ejemplos y pueden no estar disponibles en las versiones de todos los programas. En este caso, la pantalla muestra el próximo número más alto de parámetro. Ver la Lista de Parámetros. Si Ud. tiene una pantalla con 4 dígitos, su código de acceso será 3112 en vez de 311.

**1. Presione la tecla P para encender la energía**



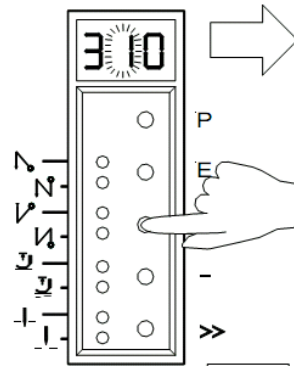
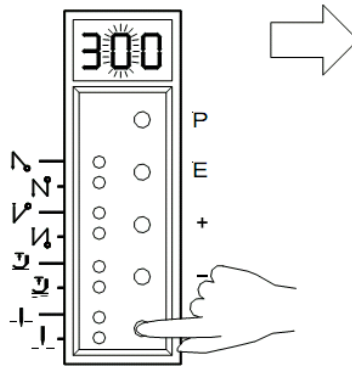
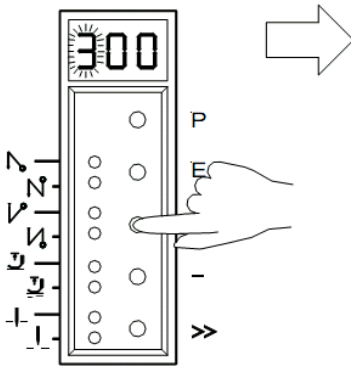
**2. Presione >> (El 1er dígito parpadea)**



**3. Presione la tecla + o - para seleccionar el 1er dígito**  
 Nivel del técnico → Código no. 190  
 Nivel proveedor → Código no. 311

**4. Presione la tecla >> (2do dígito parpadea)**

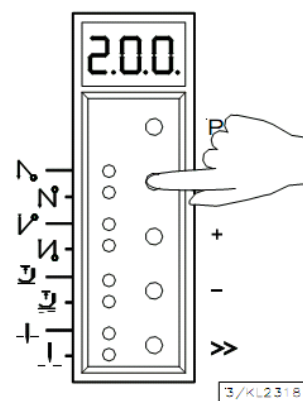
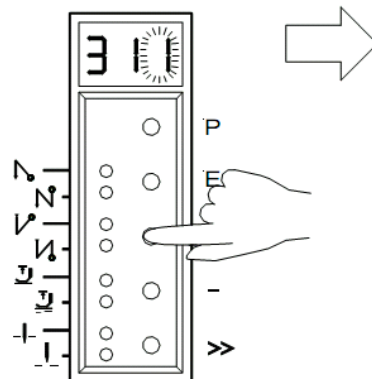
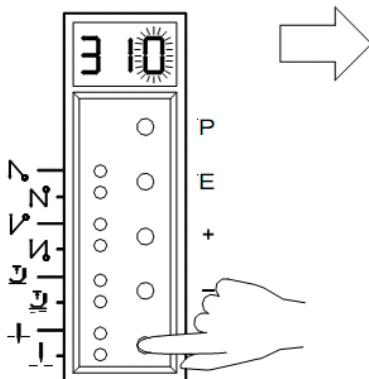
**5. Presione la tecla + o - para seleccionar el 2do dígito.**



**6. Presione la tecla >> (el 3er dígito parpadea)**

**7. Presione la tecla >> para seleccionar el 3er dígito**

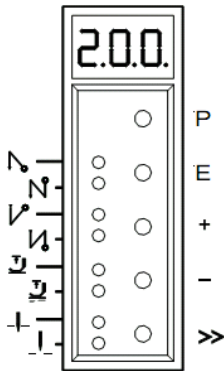
**8. Presione la tecla E; el número del parámetro es mostrado el cual es indicado por puntos entre los dígitos**



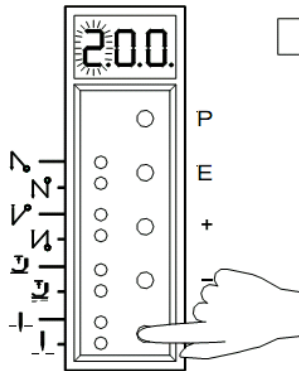
## Selección de Parámetros

### Selección Directa

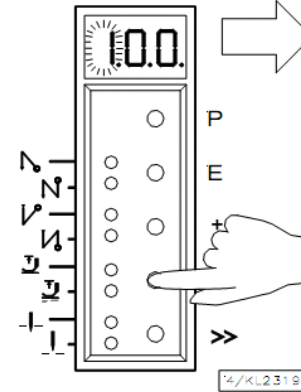
1. Después de introducir el número de código en el nivel de programación



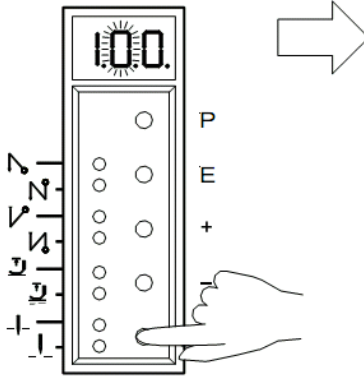
2. Presione la tecla >> (el 1er dígito titila)



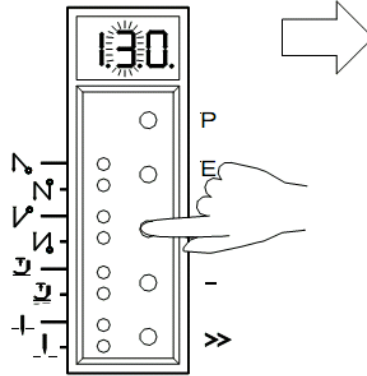
3. Presione la tecla + o - para seleccionar el 1er dígito



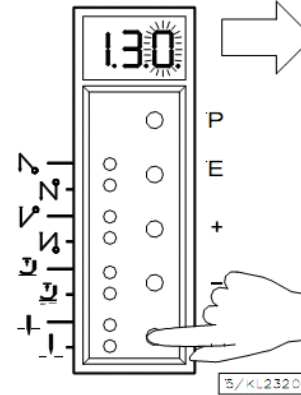
4. Presione la tecla >> (el 2do dígito titila)



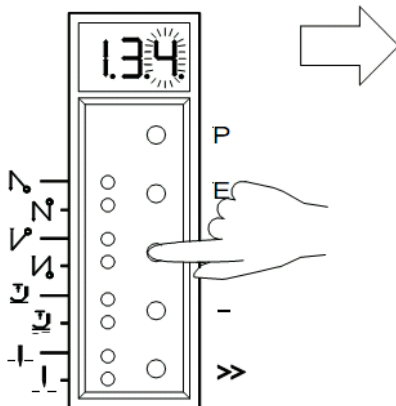
5. Presione la tecla + o - para seleccionar el 2do dígito



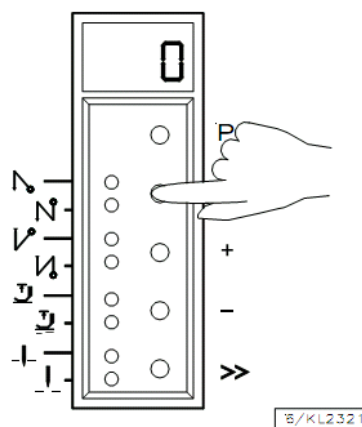
6. Presione la tecla >> (el 3er dígito titila)



7. Presione la tecla + o - para seleccionar el 3er dígito



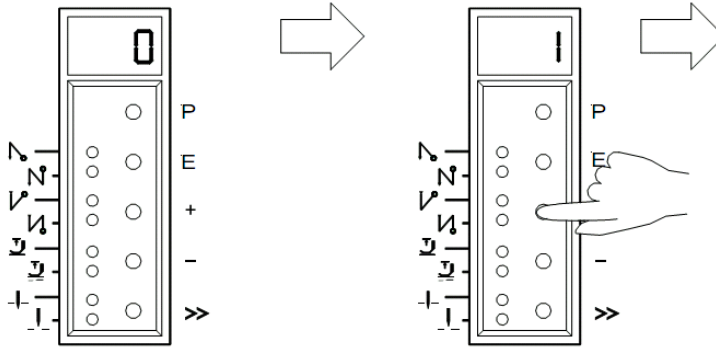
8. Presione la tecla E; el valor del parámetro es mostrado. No hay puntos entre los dígitos.



## Cambiando los Valores de los Parámetros

1. Despliegue después de la selección del valor del parámetro.

2. Cambie el valor del parámetro presionando la tecla + o -

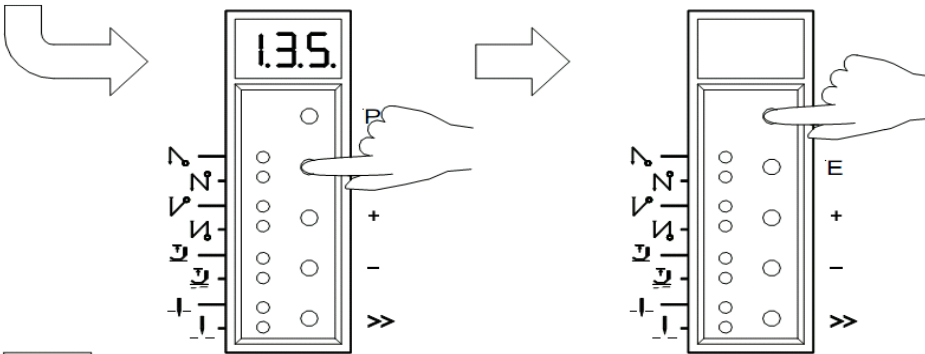


7/KL2322

### Opción 1

Presione la tecla **E**. El próximo número de parámetro es mostrado

Presione la tecla **P**. Salida de programación. El valor del parámetro cambiado será guardado cuando comience a coser nuevamente.

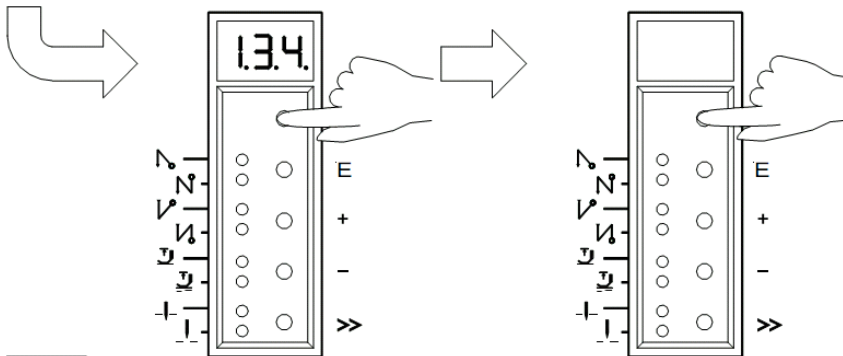


8/KL2323

### Opción 2

Presione la tecla **P**. El mismo número de parámetro es mostrado

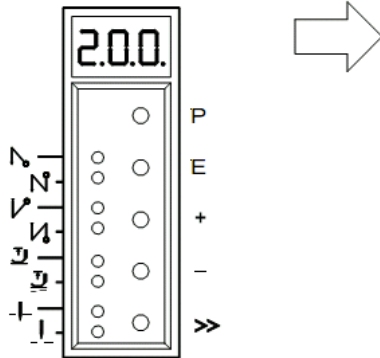
Presione la tecla **P**. Salida de programación. El valor del parámetro cambiado será guardado para cuando Ud. esté cosiendo nuevamente.



9/KL2324

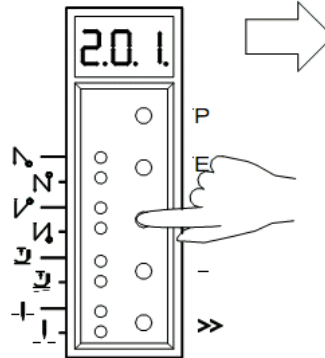
## Selección de Parámetros con las Teclas +/-

1. Después de meter el número de código en el nivel de programación

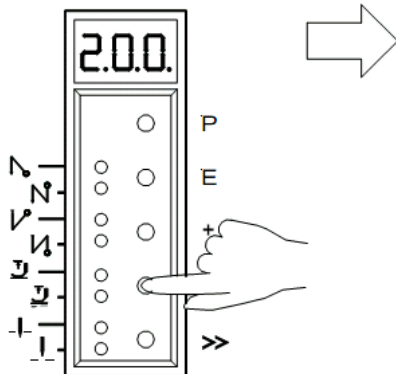


10/KL232B

2. Seleccione el siguiente parámetro presionando la tecla +

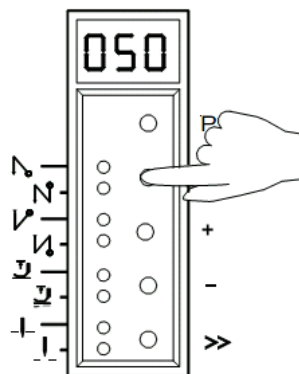


3. Seleccione el parámetro previo presionando la tecla -



11/KL232B

4. Después de presionar la tecla E, el valor del parámetro es desplegado.



Estos valores son guardados cuando Ud. comienza a coser. Ellos permanecen en vigor incluso hasta después de desconectar la máquina. Usar el parámetro 401 es otra posibilidad para archivarlos inmediatamente sin tener que empezar a coser.

### 3.5.2.- Para Ejecutar un Reajuste Maestro de Parámetros:

1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que "COD" es mostrado.
2. Presione ">>" una vez y entre el número "591" o 5913 para pantalla de 4 dígitos.
3. Presione "E" dos veces y "093" es mostrado.
4. Presione "+" una vez, "094" es mostrado.
5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores establecidos.

### 3.5.3.- Lista de Parámetros

Los parámetros abajo son pre-programados de fábrica antes de que la unidad sea enviada. Antes de Programarla, ejecute un Reajuste Maestro de Parámetros.

#### 1.- Cabezal de Costura Derecho

PARAMETRO	INTERVALO	VALOR	DESCRIPCION
290		0	Modo de operación. DEBE SER AJUSTADO DE PRIMERO
026	0-5	0	EB301 Modo Pedal
111	200-9900 rpm	500	Máxima velocidad cuando "129" is 0, 1, or 2.
119	1-3	1	Aceleración Linear
161	0-1	0=CW	Rotación Motor
270	0-5	1	Configuración sensor de la volanta externa.
272	020-255	100	Relación de transmisión entre el motor de la polea y la polea de la volanta. Si la polea de la volanta es más pequeña que la del motor, incremente este valor para hacer que el cabezal vaya más despacio hasta que la velocidad medida se compare con la velocidad ajustada con el parámetro 111.
436	0-1	0	Use el código "5913". Esto deshabilita una entrada que estaba causando que la caja se reajustara ella misma.
401	0-1	1	Inmediatamente guarde los parámetros. DEBE SER HECHO AL FINAL!!!

Front panel

LED's:

- LED 1: Off
- LED 2: Off
- LED 3: Off
- LED 4: Off
- LED 5: Off
- LED 6: Off
- LED 7: Off, Para con la aguja abajo.
- LED 8: On, Para con la aguja arriba.

**2.- Left Sewing Head**

PARAMETRO	INTERVALO	VALOR	DESCRIPCION
290		0	Modo de operación. DEBE SER AJUSTADO DE PRIMERO
026	0-5	0	EB301 Modo Pedal
111	200-9900 rpm	500	Máxima velocidad cuando "129" es 0, 1, o 2.
119	1-3	1	Aceleración Linear
161	0-1	1=CCW	Rotación Motor
270	0-5	1	Configuración sensor de la volante externa.
272	020-255	100	Relación de transmisión entre el motor de la polea y la polea de la volante. Si la polea de la volante es más pequeña que la del motor, incremente este valor para hacer que el cabezal vaya más despacio hasta que la velocidad medida se compare con la velocidad ajustada con el parámetro 111.
436	0-1	0	Use el código "5913". Esto deshabilita una entrada que estaba causando que la caja se reajustara ella misma.
401	0-1	1	Inmediatamente guarde los parámetros. DEBE SER HECHO AL FINAL!!!

**Front panel****LED's:**

- LED 1: Off
- LED 2: Off
- LED 3: Off
- LED 4: Off
- LED 5: Off
- LED 6: Off
- LED 7: Off, Para con la aguja abajo.
- LED 8: On, para con la aguja arriba.

3.- Pre-Alimentación

PARAMETRO	INTERVALO	VALOR	DESCRIPCION
290		0	Modo de operación. DEBE SER AJUSTADO DE PRIMERO
026	0-5	0	EB301 Modo Pedal
110	70-390	115	Velocidad de posicionamiento
111	0-999	046	Máxima velocidad cuando "129" es 0, 1, o 2.
119	1-3	1	Aceleración Linear
153	0-50	0	Potencia de frenado en las paradas
161	0-1	1-CCW	Rotación Motor
207	1-55	1	Frenado
220	1-55	1	Acceleración
240	0-56	55	Habilitar Carrera en reversa del motor con entrada 1
270	0-5	5	No sensor para volante
272	020-255	100	Relación de transmisión entre el motor de la polea y la polea de la volante. Si la polea de la volante es más pequeña que la del motor, incremente este valor para hacer que el cabezal vaya más despacio hasta que la velocidad medida se compare con la velocidad ajustada con el parámetro 111.
436	0-1	0	Use el código "5913". Esto deshabilita una entrada que estaba causando que la caja se reajustara ella misma.
401	0-1	1	Inmediatamente guarde los parámetros. DEBE SER HECHO AL FINAL!!!

Front panel

LED's:

- LED 1: Off
- LED 2: Off
- LED 3: Off
- LED 4: Off
- LED 5: Off
- LED 6: Off
- LED 7: Off, Para con la aguja abajo..
- LED 8: On, para con la aguja arriba

**4.- Rodillo de Arrastre**

NOTA: Programe y corra el Cabezal de Costura Derecho antes de programar el Rodillo de Arrastre.

Use el programa "5131E" Efka, o el "5131I" y por encima para el Rodillo de Arrastre.

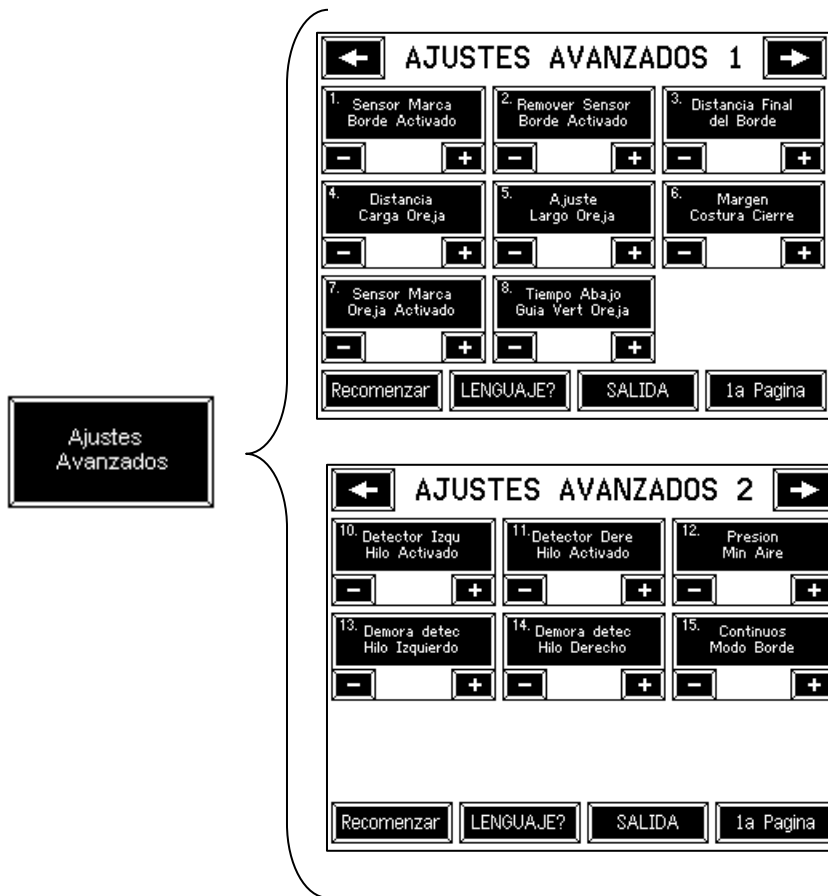
PARAMETRO	INTERVALO	VALOR	DESCRIPCION
290	0-26	0	Modo de operación. DEBE SER AJUSTADO DE PRIMERO
026	0-1	0	EB301 Modo Pedal
111	0-999	5000	Máxima velocidad cuando "129" es 0, 1, o 2.
119	1-3	1	Aceleración Linear
153	0-50	35	Potencia de frenado en las paradas
161	0-1	0-CW	Rotación Motor
220	1-55	5	Aceleración
270	0-5	5	No sensor para volante
272	0015-9999	2500	Relación de transmisión entre el motor de la polea y la polea de la volante. Si la polea de la volante es más pequeña que la del motor, incremente este valor para hacer que el cabezal vaya más despacio hasta que la velocidad medida se compare con la velocidad ajustada con el parámetro 111..
482	0-3	3	Modo Maestro/Esclavo, 0=Off, 1=Maestro, 2=Esclavo, 3=Esclavo w/ Proporción
483	0-1	1	Rotación Motor comparado a Maestro, 0=lo mismo, 1=opuesto
436	0-1	0	Use el código "5913". Esto deshabilita una entrada que estaba causando que la caja se reajustara ella misma..
401	0-1	1	Inmediatamente guarde los parámetros. DEBE SER HECHO AL FINAL!!!
290	0-26	0	Modo de Operación. DEBE AJUSTAR ESTOS PARAMETROS DE PRIMERO

### 3.6.- Serial Bus

#### 3.6.1.- Menús Técnicos

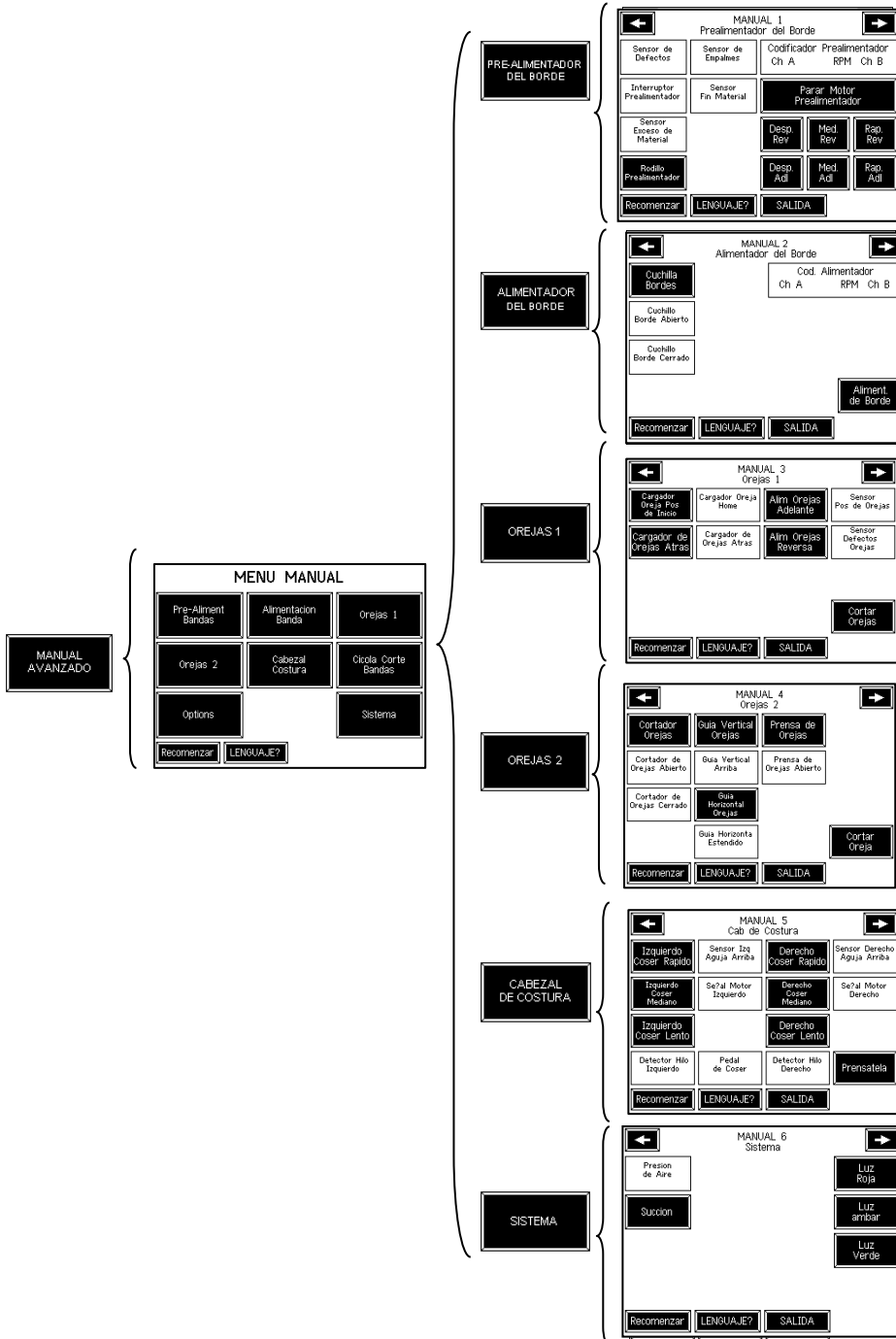
##### 1.- Ajustes Avanzados

Los AJUSTES AVANZADOS del menú de las FUNCIONES AVANZADAS, dan acceso a funciones avanzadas de la máquina y a funciones que no son normalmente accesibles al operador. Después de encender o en un reajuste, una contraseña debe ser utilizada para acceder a estas pantallas. Las dos páginas de AJUSTES AVANZADOS contienen todos los contadores ajustables y temporizadores que controlan la máquina. Los números en la esquina superior izquierda de cada botón, representan el número de contador/temporizador y es usado en la página matriz de MOSTRAR TODOS LOS AJUSTES.



## 2.- Manual Avanzado.

Las cuatro páginas de MANUAL AVANZADO contienen botones, mostrados como rectángulos oscuros tridimensionales, e indicadores de entrada, mostrados como rectángulos claros. Los botones son usados para manualmente encender o apagar funciones individuales de salida de la máquina para pruebas y solución de problemas. Los indicadores de entrada muestran si la computadora puede "ver" las entradas individuales para pruebas y solución de problemas.



### 3.6.2.- Calibrando la Pantalla Digital

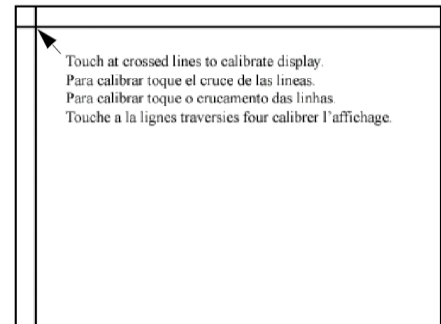
Si Ud. está teniendo problemas en localizar el lugar adecuado para conseguir acceso a las funciones tocando la pantalla, una calibración de la pantalla puede ser necesaria.

Proceda de la siguiente forma:

1. Coloque un dedo en la pantalla y manténgalo allí mientras presiona el botón Verde "ON"



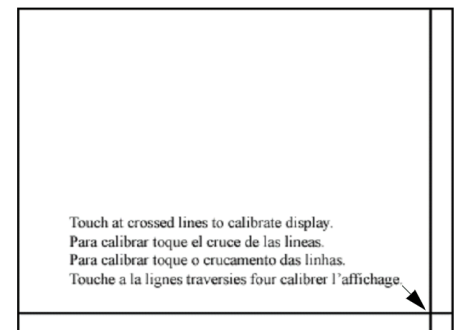
2. Cuando la pantalla se aclara, remueva su dedo y la pantalla mostrará dos líneas, una vertical y una horizontal, intersectándose en la esquina superior izquierda. El texto "Toque donde la líneas se cruzan para calibrar pantalla." Debe aparecer en varios idiomas. En máquinas más viejas, no aparecerá este texto.



3. Usando un adminículo puntiagudo, que no vaya a punzar o a dañar la pantalla (como un borrador de lápiz), toque la pantalla donde las dos líneas se intersectan. Haga esto lo más preciso posible.



4. Cuando la pantalla es tocada, el monitor cambiará a dos línea que se intersectan en la esquina inferior derecha de la pantalla.



5. Repita el paso 4 cuando las líneas se intersectan.



**NOTA:** La implementación de los pasos 3 y 4 afecta la validez de todos los botones en todo el programa. Es muy importante ser preciso.

Presione el botón del idioma de su escogencia.

Presione el botón de REEMPEZAR en la esquina inferior izquierda de la pantalla. Ver figura 5.



### 3.6.3.- Instalación de una Nueva Pantalla Digital.

Para programar una nueva pantalla, ellos deben seguir estas direcciones.

1. Instale la nueva pantalla y enciéndala
2. Cuando la pantalla muestre "Mensaje Error Fatal" presione continuar.
3. Entre el Código de Seguridad Mecánica.
4. Después de leer "Mensaje de Advertencia" presione continuar nuevamente.
5. La pantalla comenzará a procesar la carga del programa existente. Esto tomará de 60 - 90 segundos.
6. Después de leer "El último mensaje de Advertencia" presione continuar nuevamente.
7. La pantalla comenzará a procesar la información por 15 - 30 segundos.
8. La rutina de reempezar comenzará. Nota Especial: Los ensambles de la máquina reempezarán o se moverán a la posición de Iniciar.
9. La pantalla retornará a "Pantalla Principal" y está lista para correr.

### 3.6.4.- Módulos Estándar

#### 1.- Módulo de Programa...4080-150

Guarda la información del programa. También es usado para cargar modificaciones al programa o actualizaciones. Para procedimientos de actualización, favor referirse al próximo capítulo.



#### 2.- Módulo de Memoria...4080-970

Almacena los datos únicos para operar esta máquina en particular; como son, número de serie, parámetros originales de fábrica, etc. Este módulo nunca debe ser cambiado con el de otro máquina.



#### 3.- Módulo de Salida...4080-140

Ellos son responsables de la transferencia señales desde la computadora a los elementos de trabajo como válvulas, motores y relés, etc.



#### 4.- Módulo de Entrada...4080-110

Ellos son responsables de transferir señales desde la máquina a la computadora como interruptores, sensores, ojos eléctricos, etc.



#### NOTA:

1. Aun cuando todos los módulos de entrada y salida son idénticos dentro de la máquina, ellos no pueden ser movidos a otra locación en el cable del serial bus, porque la computadora les asigna una dirección de trabajo a cada uno.
2. Si un reemplazo es necesario, siempre reemplácelos con uno nuevo o un módulo en préstamo de otra máquina.
3. La Energía Eléctrica de la máquina debe ser "APAGADA" durante los reemplazos.
4. El Computador mostrará un error si uno o más módulos faltan.

#### Procedimiento:

Remueva el módulo viejo y conecte el nuevo, después de encender la energía, la computadora reasignará la dirección de este nuevo módulo.

## 5.- Actualizar la Máquina utilizando un Nuevo Módulo de Programa



### NOTA: Muy Importante

**Antes de comenzar el procedimiento de aquí abajo, vaya a Funciones Avanzadas y escriba todos los ajustes mostrados en estas pantallas.**

1. Desconecte la máquina de la Energía.
2. Reemplace el Módulo de Programa existente con el Módulo de Programa que contiene el programa actualizado.
3. Con sus dedos en la pantalla, encienda la Energía de la máquina. Cuando la pantalla cambie de oscuro a claro, remueva sus dedos de la pantalla.
4. Cuidadosamente calibre la pantalla. Ver calibración de la pantalla.



**ATENCION:** No apague la máquina durante este proceso por ninguna razón, ya vital información puede corromperse y entonces sería necesario llamar a la manufactura para asistencia y/o retornar la pantalla digital y el módulo para una programación básica.

5. Presione el botón “Controlador de Actualización”. Entre el Código Mecánico de Seguridad (33333). Este proceso toma 5 minutos y te pide presionar el botón “Continuar” una vez durante este tiempo.

Cuando se complete el Controlador contendrá un programa actualizado.



**NOTA:** Continúe al ítem 6 solamente si Ud. necesita reprogramar el módulo original.

6. Apague la energía de la máquina.
7. Reemplace el módulo de programa que Ud. Instaló en el paso #2 con el original Módulo de Programa que vino con la máquina.
8. Con sus dedos en la pantalla, encienda la energía de la máquina. Cuando la pantalla cambie de oscuro a claro, remueva sus dedos de la pantalla.
9. Cuidadosamente calibre la pantalla.
10. Presione el botón “Actualizar Módulo de Programa”. Entre el código de seguridad del técnico (xxxxx). Este proceso toma 5 minutos. Cuando se complete El Módulo de Programa original Que vino con la máquina y el Controlador contendrán un programa actualizado.

Ahora que el proceso está completo, vaya a Funciones Avanzadas y verifique que estén usando los ajustes que Ud. anotó al comienzo del proceso. Haga las correcciones necesarias.

## 3.7.- Mantenimiento



**Todo mantenimiento debe ser llevado a cabo por un técnico calificado.**

- El mantenimiento debe ser ejecutado por personal entrenado y calificado. Antes de ejecutar cualquier mantenimiento o trabajo de reparación, desconecte lo eléctrico, neumático, la energía de la máquina de la fuente principal y asegúrela con un candado de tal forma que no pueda ser encendida nuevamente sin autorización. Referirse a los procedimientos de bloqueo/etiquetado.
- Siempre utilice equipo de seguridad apropiado cuando se está operando o ejecutando mantenimiento en cualquier equipo.
- Todo el mantenimiento recomendado es para la programación de un turno solamente; ajuste cuando sea necesario para múltiples turnos.
- Los equipos no deben ser usados para otras cosas diferentes al propósito para el cual han sido diseñado o especificado.

### 3.7.1.- Diariamente(8 -10 hrs. de Operación)

- Siga las recomendaciones de la manufactura y las líneas guía para la operación, mantenimiento y lubricación del cabezal de costura.
- Chequear por el adecuado nivel de aceite/o flujo en el cabezal de costura y en cualquier otro equipo que requiera llenado de aceite. Aceite todos los puntos como se indica.
- Limpie la máquina al final de cada turno o cuando el exceso de material se acumula.
- Limpie pelusa, basuras, etc. de las áreas de costura, del engarzador (es) y aguja (s), a medida que se acumula; remueva o abra las cubiertas para acceso.
- Remueva cualquier hilo u otro material envuelto alrededor o entre las partes movibles.
- Limpie los lentes de las fotocélulas con una tela limpia, suave y seca, no abrasiva.
- Abra o remueva puertas y/o cubiertas e inspeccione correas por desgaste o sucio. Límpielas o reemplácelas si es necesario.
- Monitoree la presión aire en filtros/reguladores y vacíelos si es necesario.
- Investigue y reporte cualquier ruido inusual al personal correspondiente.

### 3.7.2.- Weekly (40 hrs. of operation)

- Chequee la correa de transmisión del cabezal de costura por tensión y/o desgaste. Ajústela o reemplácela si es necesario.
- Inspeccione la cinta reflectora de la fotocélula, ej. (volanta de la máquina, etc.) y reemplácela si está sucia o gastada.
- Inspeccione cojinetes y otros rodamientos (transportadores y ejes rotadores) y remueva hilo y residuos.
- Inspeccione todas las partes movibles para asegurar una operación suave; lubrique o limpie si es necesario.
- Refiérase a las guías de la manufactura para los cambios de aceite y filtro y otros mantenimientos pertinentes a los cabezales de costura y a otro equipo OEM.
- Monitoree el filtro de presión de aire del regulador y reemplácelo si es necesario.

## 3.8.- Solución de Problemas

### 3.8.1.- Error en el Controlador Efka

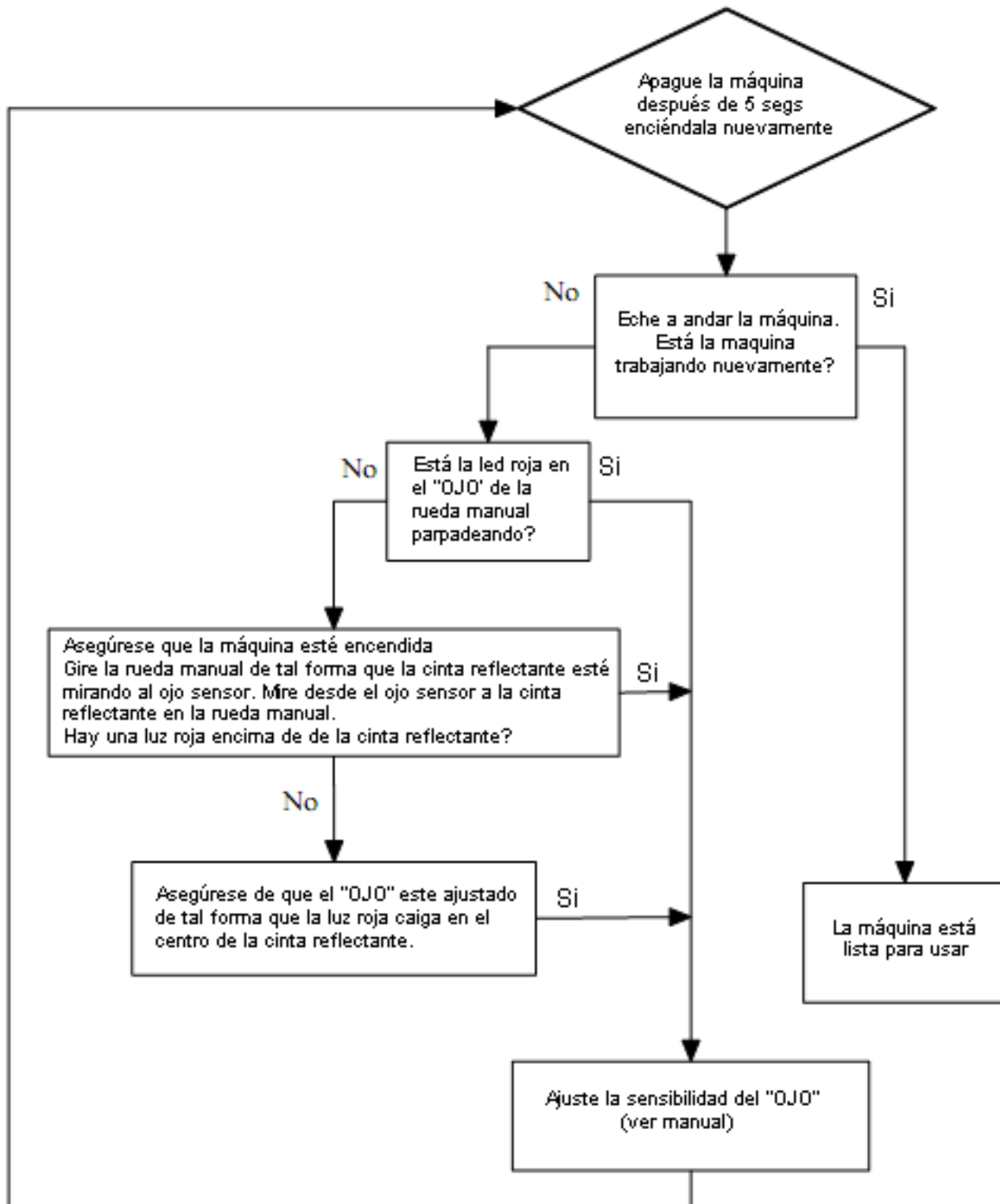
Información General			
En el control	En el V810	En el V820	Significado
A1	InF A1	InF A1	El pedal no está en posición neutral cuando la máquina es encendida.
A2	-Parada-Titilando	-Parada-Titilando + Pantalla de símbolos	Bloqueo de marcha de la Máquina
A3	InF A3	InF A3	Posición de referencia no está determinada
A6	InF A6	InF A6	Monitoreo barrera de luz
A7	Símbolo titilando	Símbolo titilando	Monitor del hilo de la bobina

Programando Funciones y Valores (Parámetros)			
En el control	En el V810	En el V820	Significado
Regresa a 000 o al último número de Parámetro	Regresa a 0000 o al último número de Parámetro	Como V810 + pantalla info F1	Número de código o entrada del número parámetro equivocado.

Condición Seria			
En el control	En el V810	En el V820	Significado
E1	InF E1	InF E1	El codificador de impulsos externos ej. IPG está defectuoso o no está conectado.
E2	InF E2	InF E2	Línea de voltaje muy baja o el tiempo entre encendido y apagado es muy corto.
E3	InF E3	InF E3	Máquina bloqueada o no alcanza la velocidad deseada.
E4	InF E4	InF E4	Control perturbado por puesta a tierra deficiente o pérdida de contacto.
E9	InF E9	InF E9	EEPROM defectuoso

Alteración del Hardware			
En el control	En el V810	En el V820	Significado
H1	InF H1	InF H1	El Cable de conmutación del transmisor o el convertidor de frecuencia perturbado.
H2	InF H2	InF H2	Procesador perturbado

### 3.8.2.- Diagrama de Flujo de Error 1 EFKA



## Solución de Problemas de Costura

1. Las Orejas no están rectas.
  - a. Presión del Pie en Sobre Orilladora. (Ambas unidades deben tener igual presión.)
  - b. Chequear los ajustes de la caja de control del alimentador superior (Deben tener el mismo valor numérico).
  - c. El cuchillo de recorte en el cabezal de costura is romo o muy bajo.



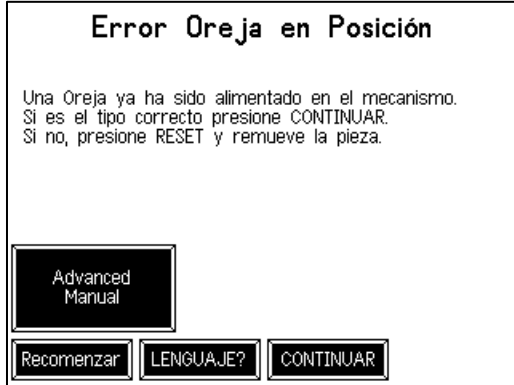
2. Las orejas no están siendo cortadas apropiadamente.
  - a. Las hojas de las cuchillas de las orejas están sin filo.
  - b. Mucha presión en el rodillo de arrastre del alimentador de orejas.



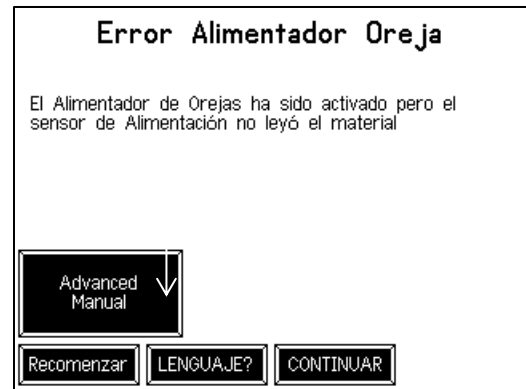
3. Too much or not enough handle trim
  - a. Adjust handle length setting up or down depending on size needed.

←	5. Ajuste Largo de Oreja	→
−	150	+
El tiempo transcurrido después de bloquear el sensor de oreja hasta dejar de alimentar material. Esto permite alinear la oreja con el borde lateral de la banda.		
Escala: 1 dígito = 1 milisegundo		
Min, Typical, Max values: 0 ,150 ,300		
RECOMENZAR	LENGUAJE?	SALIDA
1ra PAGINA		

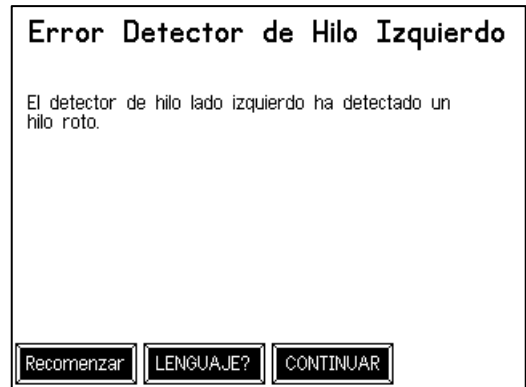
4. Error Oreja en Posición
  - a. Chequee el ajuste del sensor del largo de la oreja.
  - b. Reemplace la cinta reflector en la abrazadera de la oreja.



5. Error Alimentador de Oreja
  - a. Material de Oreja acabado
  - b. Chequee el ajuste del sensor del largo de oreja
  - c. El rodillo de arrastre del alimentador de orejas no está abajo o el material de oreja está atascado.



6. Error de Falsa Ruptura de Hilo
  - a. Corrija la detección de hilo en los ajustes de retardo (derecha o izquierda)



7. Error de Falsa Marca de Defecto
  - a. Recalibre el sensor de marca de defecto. Referirse a página 48.

8. No recorte con la cabeza más cercana (equipo opcional)
  - a. Reemplazar las hojas de la cuchilla inferior de recorte.



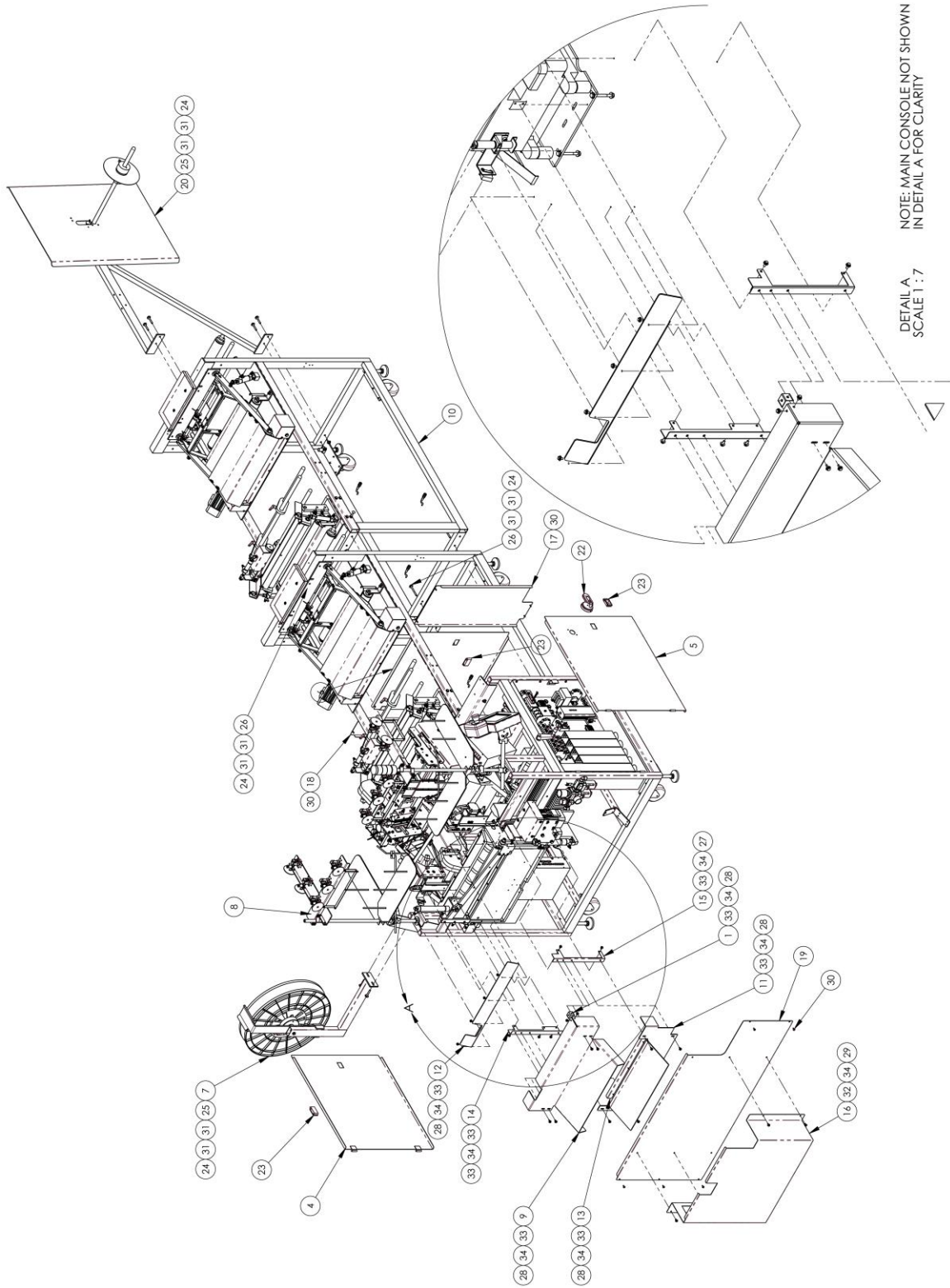


## Assembly Drawings & Parts Lists

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



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



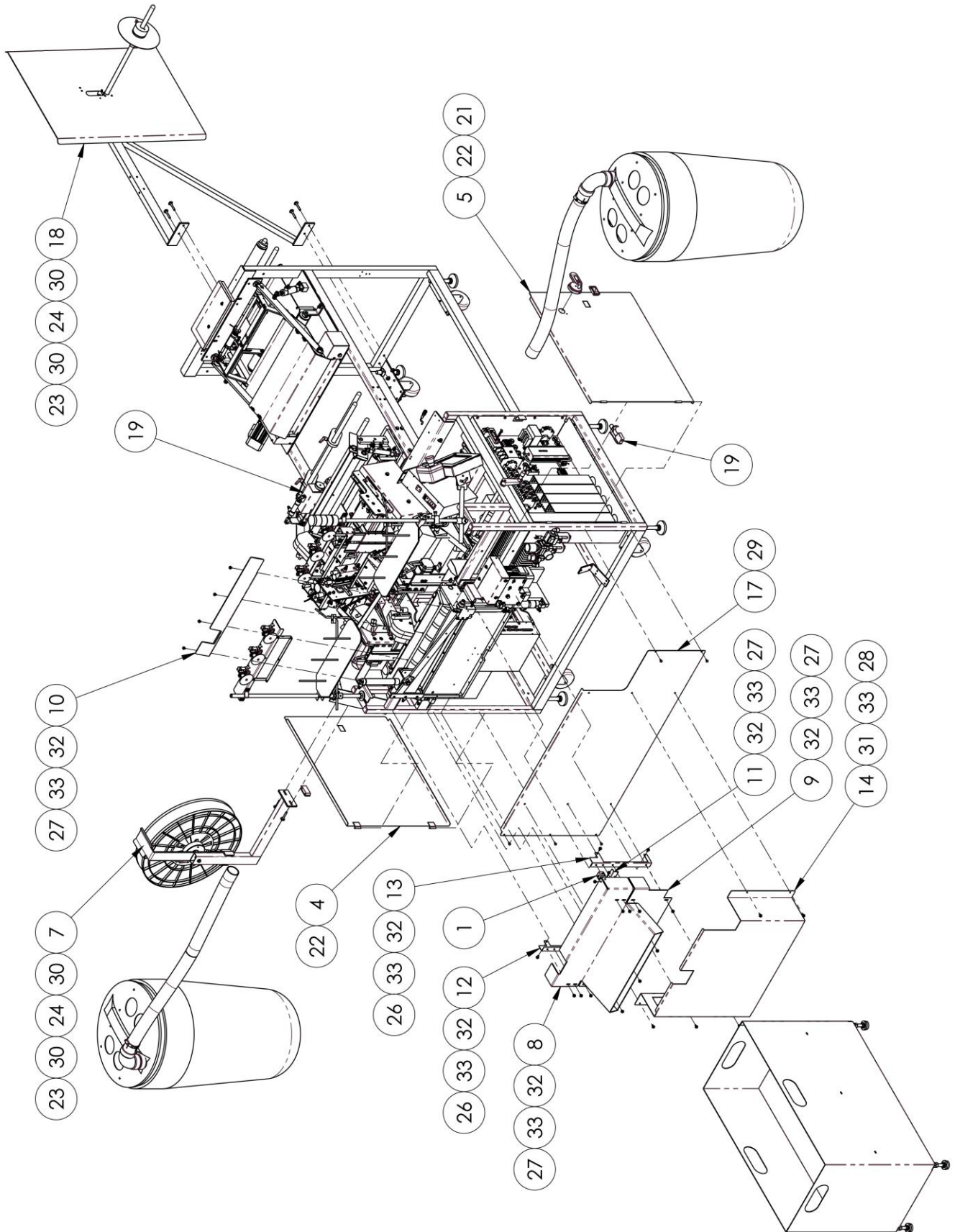
NOTE: MAIN CONSOLE NOT SHOWN  
IN DETAIL A FOR CLARITY

DETAIL A  
SCALE 1 : 7

## 4300B Vertical Handle Inserter, 18"

AAC Drawing Number 9002862 Rev 5

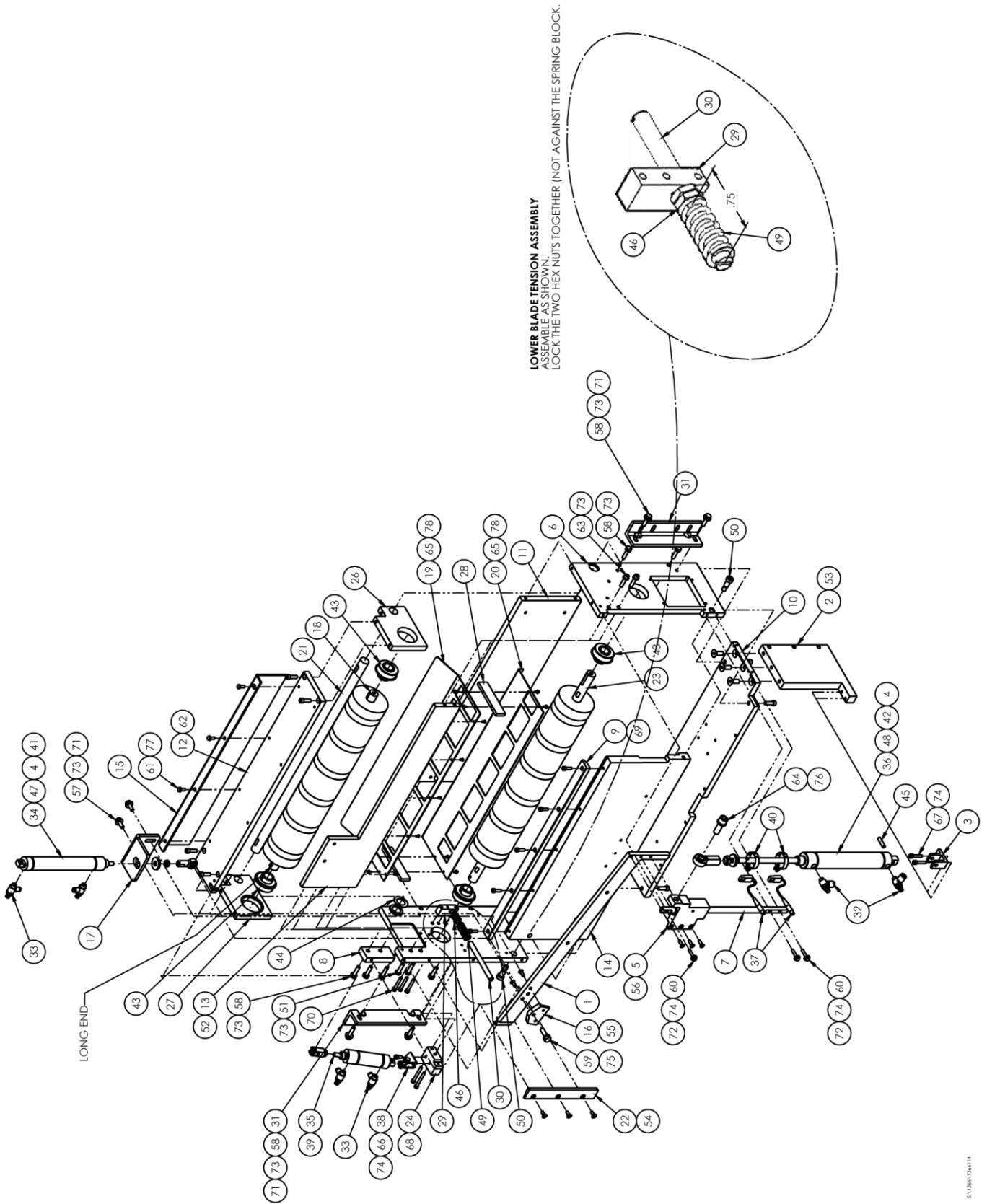
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	98-6819A	BRKT,CORNER 2 x 10-32
2	1	4300-PD	DIAGRAM,PNEUMATIC
3	1	4300-WD	DIAGRAM,WIRING
4	1	4300033	DOOR,RIGHT
5	1	4300036	DOOR, CONT. BOX
6	1	4300039	DOOR,FRONT CENTER
7	1	4300130	ROLL HOLDER ASSY
8	1	4300150	CONSOLE,L&R HEAD,18"
9	1	4300160	GUARD, TOP HALF,4300A
10	1	4300170	BORDER PREFEED ASSEMBLY
11	1	4300172	COVER,BOTTOM, GUILLOTINE
12	1	4300173	SHIELD, TOP, GUILLOTINE
13	1	4300174	GUARD, BOTTOM
14	1	4300204	BRKT, GUARD, LEFT SIDE
15	1	4300206	BRKT, GUARD, RIGHT SIDE
16	1	4300216	PANEL, GUILLOTINE C/BOX
17	1	4300218	COVER, FRONT LEFT
18	1	4300219	COVER, FRONT RIGHT
19	1	4300220	COVER, REAR
20	1	4300300	ROLL HOLDER ASSY
21	3	AATPWL1	LOOM, WIRE, 1"
22	1	EEHR65	DISCONNECT HANDLE
23	3	MM40450010	FASTENER, SLIDE LOCK
24	10	NNK1/4-20	NUT, KEP, 1/4-20
25	6	SSHCO1112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
26	4	SSHCO1176	1/4-20 X 2-3/4 HHCS
27	5	SSHCO95032	10-24 X .5, HEX CAP
28	17	SSHCO98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
29	5	SSHCO98032	10-32 X 1/2 HEX HD
30	13	SSZS93032	SCREW, SHT. METAL 10 ZIP
31	20	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
32	5	WWF10	WASHER, FLAT, # 10, COM
33	22	WWFS10	WASHER, FLAT, # 10, SAE
34	27	WWL10	WASHER, LOCK, # 10



# 4300BNN Vertical Handle Machine 18" Narrow

AAC Drawing Number 9007106 Rev 3

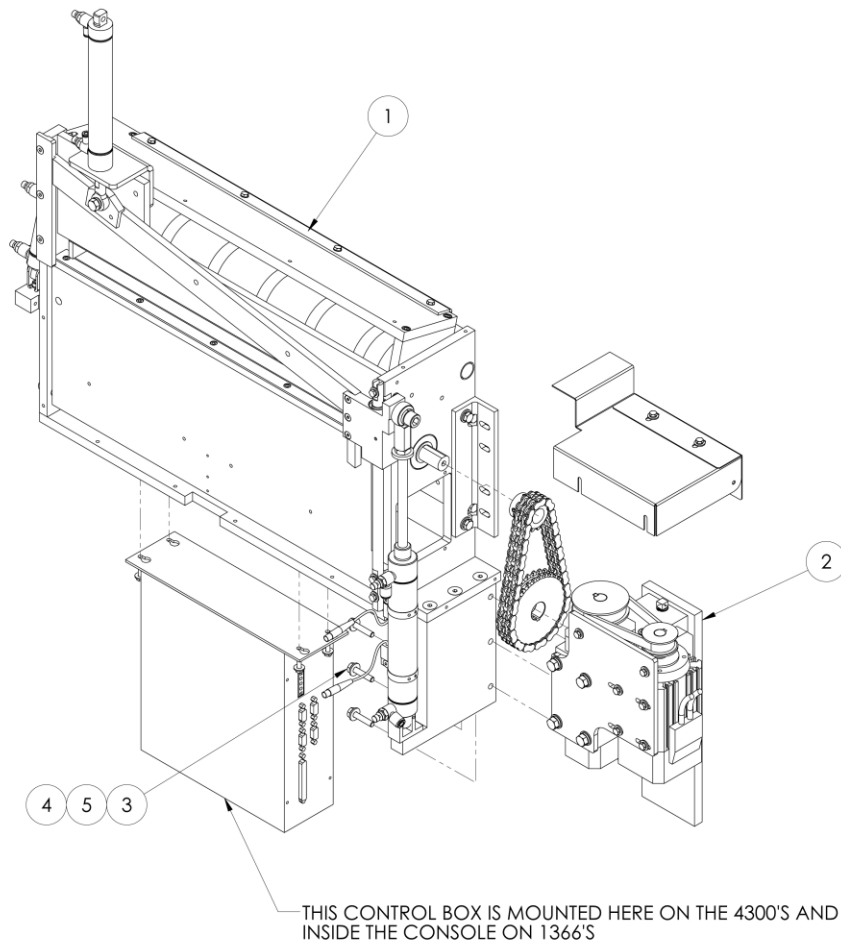
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	98-6819A	BRKT,CORNER 2 x 10-32
2	1	4300-PD	DIAGRAM,PNEUMATIC
3	1	4300-WD	DIAGRAM,WIRING
4	1	4300033	DOOR,RIGHT
5	1	4300036	DOOR, CONT. BOX
6	1	4300039	DOOR,FRONT CENTER
7	1	4300130	ROLL HOLDER ASSY
8	1	4300160	GUARD, TOP HALF, 4300A
9	1	4300172	COVER,BOTTOM, GUILLOTINE
10	1	4300173	SHIELD, TOP, GUILLOTINE
11	1	4300174	GUARD, BOTTOM
12	1	4300204	BRKT, GUARD, LEFT SIDE
13	1	4300206	BRKT, GUARD, RIGHT SIDE
14	1	4300216	PANEL, GUILLOTINE C/BOX
15	1	4300218	COVER, FRONT LEFT
16	1	4300219	COVER, FRONT RIGHT
17	1	4300220	COVER, REAR
18	1	4300300	ROLL HOLDER ASSY
19	1	4300460	CONSOLE, L&R HEAD, 5"-16"
20	3	AATPWL1	LOOM, WIRE, 1"
21	1	EEHR65	DISCONNECT HANDLE
22	3	MM40450010	FASTENER, SLIDE LOCK
23	10	NNK1/4-20	NUT, KEP, 1/4-20
24	6	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
25	4	SSHC01176	1/4-20 X 2-3/4 HHCS
26	6	SSHC95032	10-24 X .5, HEX CAP
27	17	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
28	5	SSHC98032	10-32 X 1/2 HEX HD
29	13	SSZS93032	SCREW, SHT. METAL 10 ZIP
30	20	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
31	5	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
32	23	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
33	28	WWL10	WASHER, LOCK, #10



# 1366114 Guillotine Assembly,18"

AAC Drawing Number 1366114 Rev 2

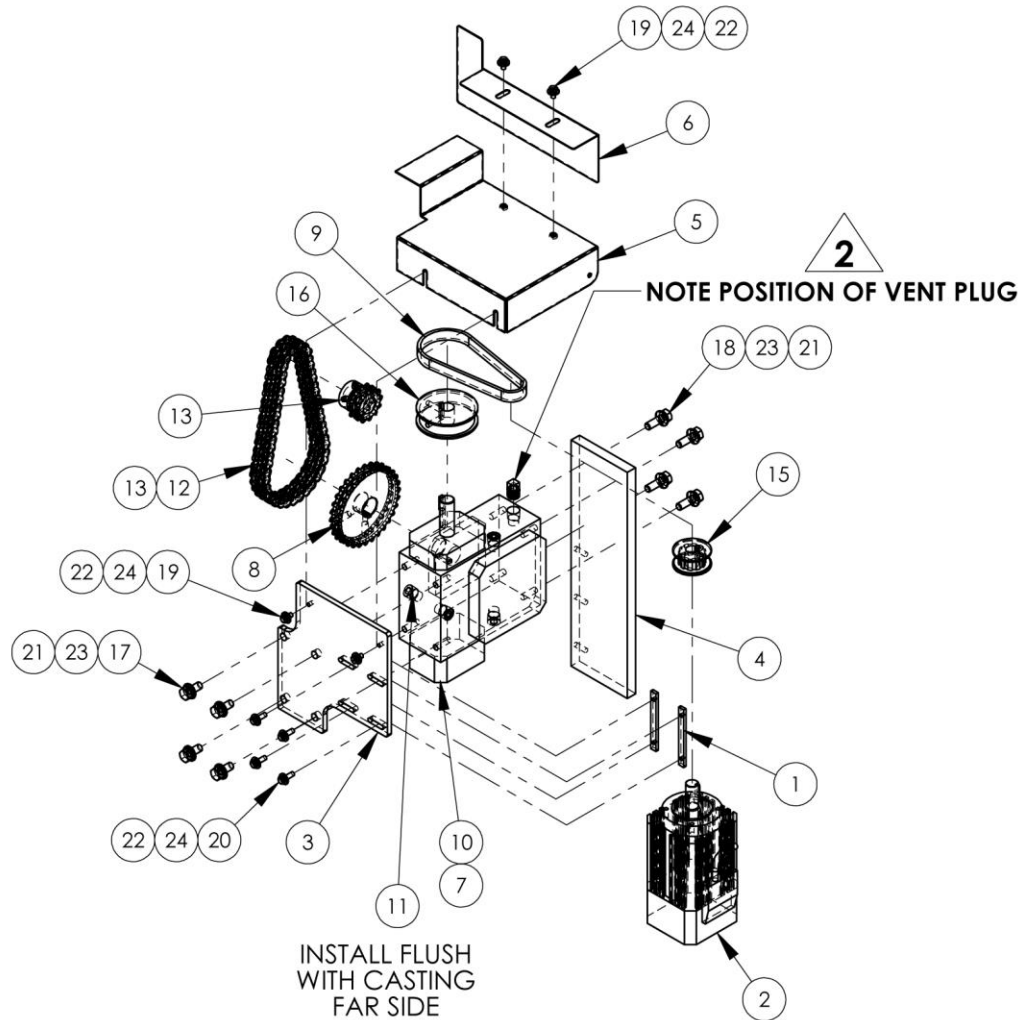
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1366113	TOP BLADE, 18" CAPACITY	40	2	AAFD35000	BAND, SWITCH, HSKQ, UNV.
2	1	1366144	MOUNT, PIVOT BRKT	41	1	BBAW-5Z	ROD END, SPHERICAL .5/16ID
3	1	1366145	MOUNT, CYLINDER PIVOT	42	1	BBAW-7	BEARING, ROD END, FEMALE
4	2	273-4-503A	WASHER, LEATHER	43	4	BBS8703-88	BEARING, BALL, .75IDX1.75OD
5	1	3200082	BLOCK, GUIDE, TOP BLADE	44	1	BBTRA1220	WASHER, THRUST, STEEL
6	1	3200121	PLATE, FRONT SLIDE	45	1	IID016X064	DOWEL PIN, 1/4 X 1
7	1	3200124	SHAFT, TOP BLADE	46	2	NNJ3/8-24	3/8-24 JAM NUT
8	1	3200129	BLOCK, PLATE RUB MOUNTING	47	1	NNJ5/16-24	NUT, JAM, 5/16-24
9	1	32004002A	BLADE, BOTTOM 18" CAPACIT	48	1	NNJ7/16-20	NUT, JAM, 7/16-20
10	1	4300155	PLATE, BASE	49	1	RRLC092H6	SPRING, COMP, .092X.60X1.5
11	1	4300156	PLATE, MAIN MTG.	50	2	SSAS024040	SCREW, ALLEN, SHOULDER
12	1	4300157	PLATE, BACK	51	2	SSBC01064	1/4-20 X 1 BUT CAP SC
13	1	4300158	BAR, TIE	52	5	SSBC70016	#4-40 X 1/4 BHCS
14	1	4300159	PLATE, HINGE	53	3	SSFC10056	5/16-18X7/8 FLAT HD CAP
15	1	4300161	GUARD, TOP	54	3	SSFC95032	10-24 X 1/2 FLAT ALLEN
16	1	4300162	PUSH BRACKET	55	2	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
17	1	4300163	MOUNT, CYLINDER	56	3	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
18	1	4300164	ROLLER, TOP DRIVE	57	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
19	1	4300165	GUARD, TOP ROLLER	58	10	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
20	1	4300166	GUARD, BOTTOM ROLLER	59	1	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
21	1	4300167	SHAFT, FLATTED, JR, .75OD	60	3	SSHC95064	SCREW, HEX CAP
22	1	4300171	PLATE, RUB, TOP BLADE	61	8	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
23	1	32004027	ROLLER, TOP DRIVE	62	8	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
24	1	32004063	MOUNT, AIR CYLINDER	63	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
25	1	33004008	PLATE, REAR SIDE	64	1	SSSC40080	7/16-20 X 1-1/4 SOC CAP
26	1	33004009	ARM, TOP LEFT	65	8	SSSC70016	4-40 X 1/4 SOCKET CAP
27	1	33004014	ARM, TOP RIGHT	66	2	SSSC95032	10-24 X1/2, SOC CAP
28	2	33004015	GUIDE, INTERNAL	67	2	SSSC95064	10-24 X1, SOC CAP
29	1	33004017	BLOCK, SPRING	68	2	SSSC95096	10-24 X1-1/2, SOC CAP
30	1	33004031	POST, SPRING	69	5	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
31	2	33004058A	MOUNTING, GUILLOTINE	70	3	SSSC98080	10-32 X 1-1/4 SOC CAP
32	2	AA198RA408	FLOW CONTROL, 1/4 X 1/8	71	6	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
33	4	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"	72	7	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
34	1	AAC095DP	CYLINDER, AIR, DA	73	16	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
35	1	AAC6DP-1	CYLINDER, AIR, DA	74	11	WWL10	WASHER, LOCK, #10
36	1	AACM125DP	CYLINDER, AIR, DA W/MAGNET	75	1	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
37	2	AAEHSKQ	SWITCH, HALL EFFECT(SMC)	76	1	WWL7/16	WASHER, LOCK, 7/16
38	1	AAFBP-11C	BRKT, PIVOT, 1/4 BORE	77	4	wwsi10	WASHER, INTERNAL TOOTH, 10
39	1	AAFCT-11	CLEVIS, 5/16-24 X 1/4 ID	78	8	WWSI4	WASHER, INT. TOOTH



## 1366140 Guillotine Assembly, 18"

AAC Drawing Number 1366140 Rev 0

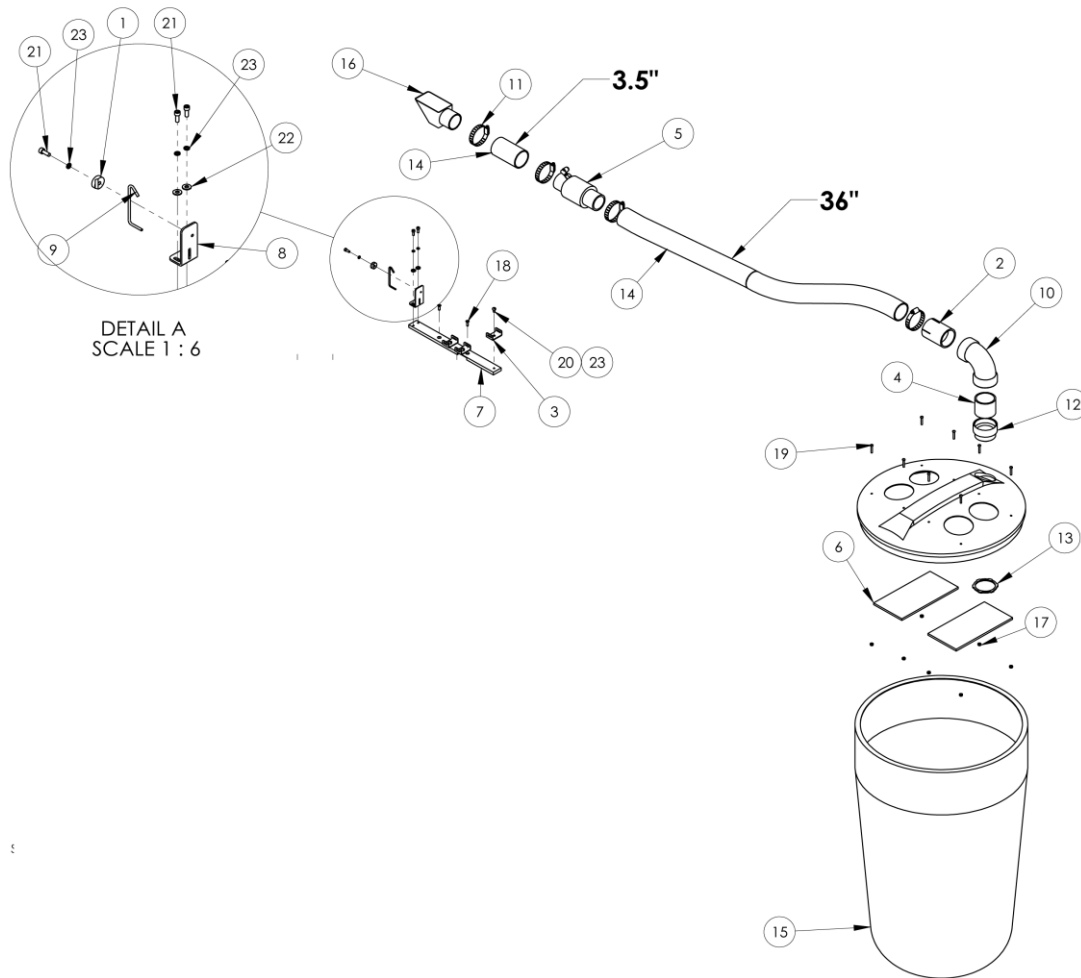
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1366114	GULLIOTINE ASSY, 18"
2	1	1366150	ADAPTOR, WORM GEAR DRIVE
3	3	SSHCO1080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
4	3	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
5	3	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
6	1	1366188	GUARD, TOP ROLLER



## 1366150 Worm Gear Drive Adaptor

AAC Drawing Number 1366150 Rev 2

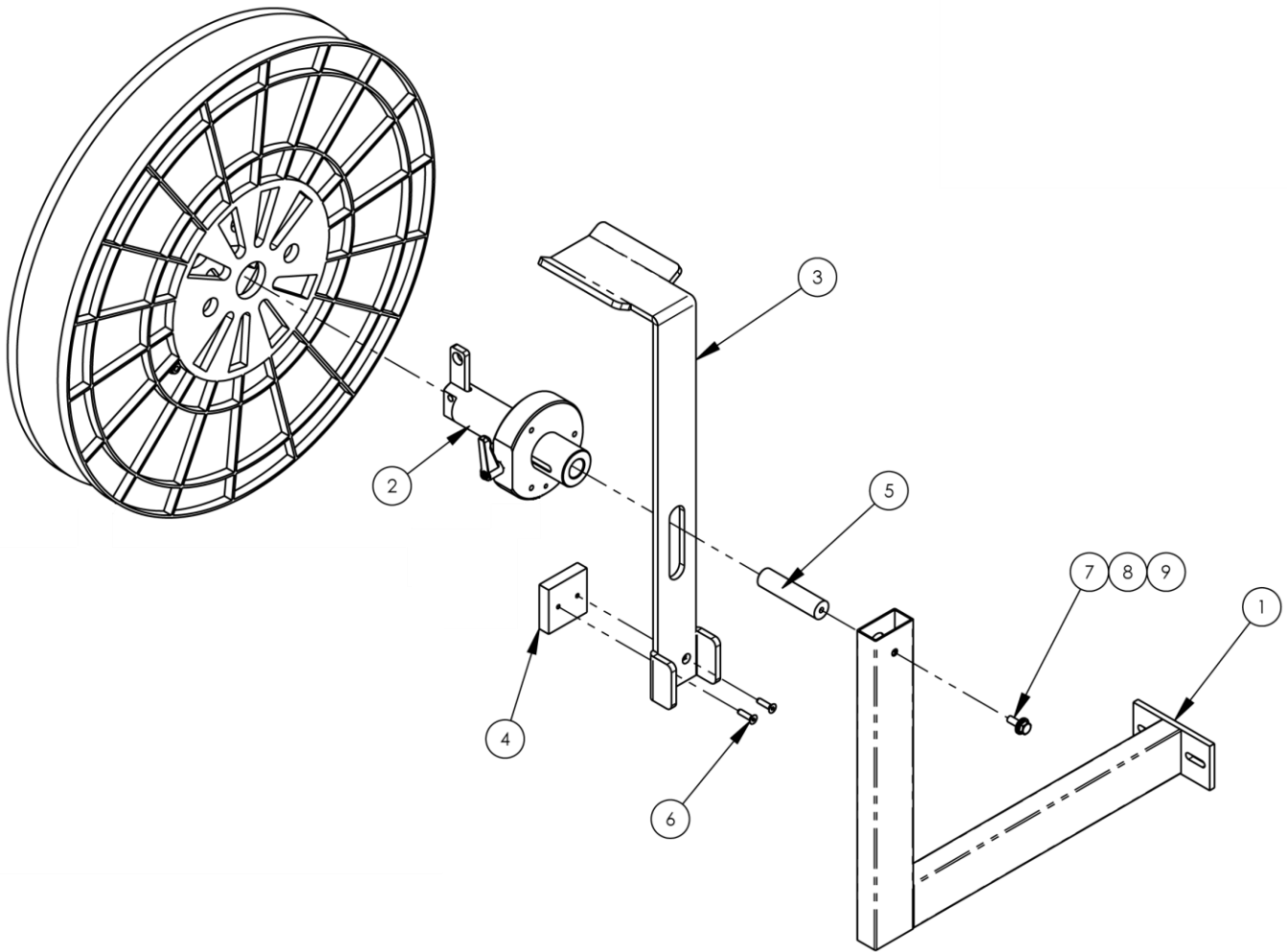
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0211-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC	13	1	MMD35B12M	SPROCKET,22T,DBL,3/4B
2	1	4059-DC1500	MOTOR & CONTROLLER	14	*1	MMD35CL	MASTER LINK,DBL,#35 CHAIN
3	1	1366141	MTG. PLT, EFKA MOTOR	15	1	PP10LF050M3	PULLEY,GEAR,3/8P,10T,14MM
4	1	1366142	PLT,MNT,WORM DRIVE	16	1	PP20LB050M4	PULLEY,GEAR,3/8P,.63B,20T
5	1	1366143	GUARD,EFKA MOTOR	17	4	SSHHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
6	1	1366146	GUARD	18	4	SSHHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
7	2	1961028	KEY, 3/16 SQ X 11/16 LG	19	4	SSHHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
8	1	1961101	SPROCKET, 30T, 35, DBL,	20	4	SSHHC98040	10-32X5/8 HEX HD
9	1	GG135L050	BELT, 3/8P,, 1/2W	21	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
10	1	MM20U1-30M1	WORM, REDUCE,30:1,RH	22	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
11	1	MM4534K42	PLUG, FLUSH, 1/4" PIPE	23	8	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
12	1	MMD35 (18.75"	CHAIN,STEEL, DBL #35-2 X 18.75 IN	24	8	WWL10	WASHER,LOCK,#10



## 1961-800F Waste Assembly

AAC Drawing Number 9002612 Rev 3

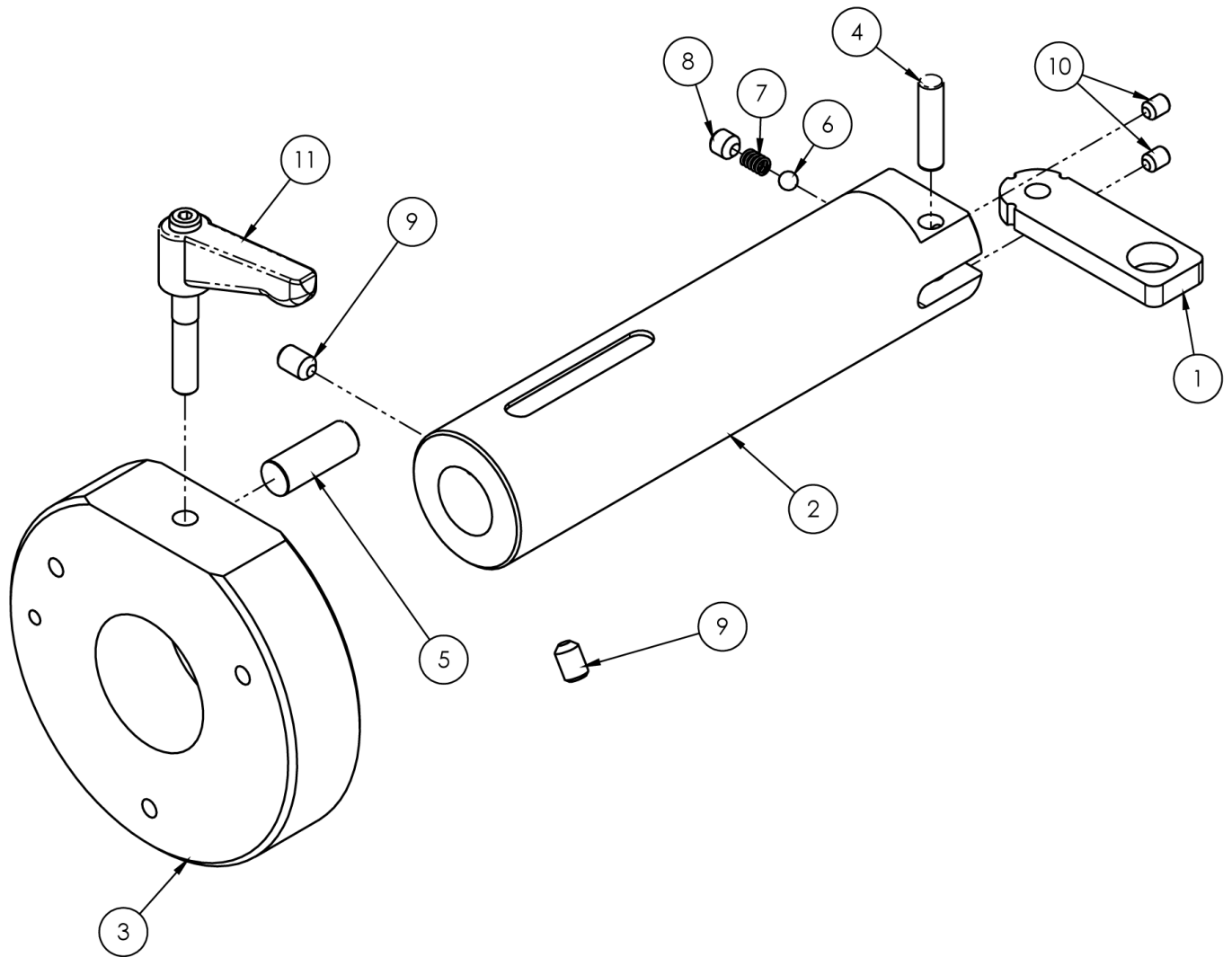
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-7154A	CLAMP, 1/8 TUBE	13	1	MM655462	RING, 2" THREADED LOCK
2	1	1961-802	ADAPTER, 2" PVC TO	14	*3.3 FT	MMFH200	HOSE, FLEX 2" ID
3	3	1961-803	CHANNEL, TUBE CLAMP	15	1	MMTC32GTAN	CONTAINER, WASTE
4	1	1961-809	PIPE SEGMENT, 2" ID	16	1	MMVLR-11T	FUNNEL, WASTE REMOVAL
5	1	1961-817	VENTURI ASSY, 2"	17	8	NNK8-32	NUT, KEP, 8-32
6	2	26285A	FILTER, WASTE SYSTEM	18	2	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
7	1	4300090	MOUNT, WASTE FUNNEL	19	8	SSPS90064	8-32 X 1 PAN HD
8	1	4300244	BRKT, MTG, AIR JET	20	3	SSPS98024	10-32X3/8 PAN HD SLOT
9	1	4300245	JET, AIR, WASTE	21	3	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
10	1	MM189472	ELBOW, 2" SCH 40 PVC	22	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
11	4	MM5415K19	CLAMP, HOSE, WORM TYPE 1-9/	23	6	WWL10	WASHER, LOCK, #10
12	1	MM610364	ADAPTOR, 2" PVC THR.M.				



## 4300130 Roll Holder Assembly

AAC Drawing Number 4300130 Rev 1

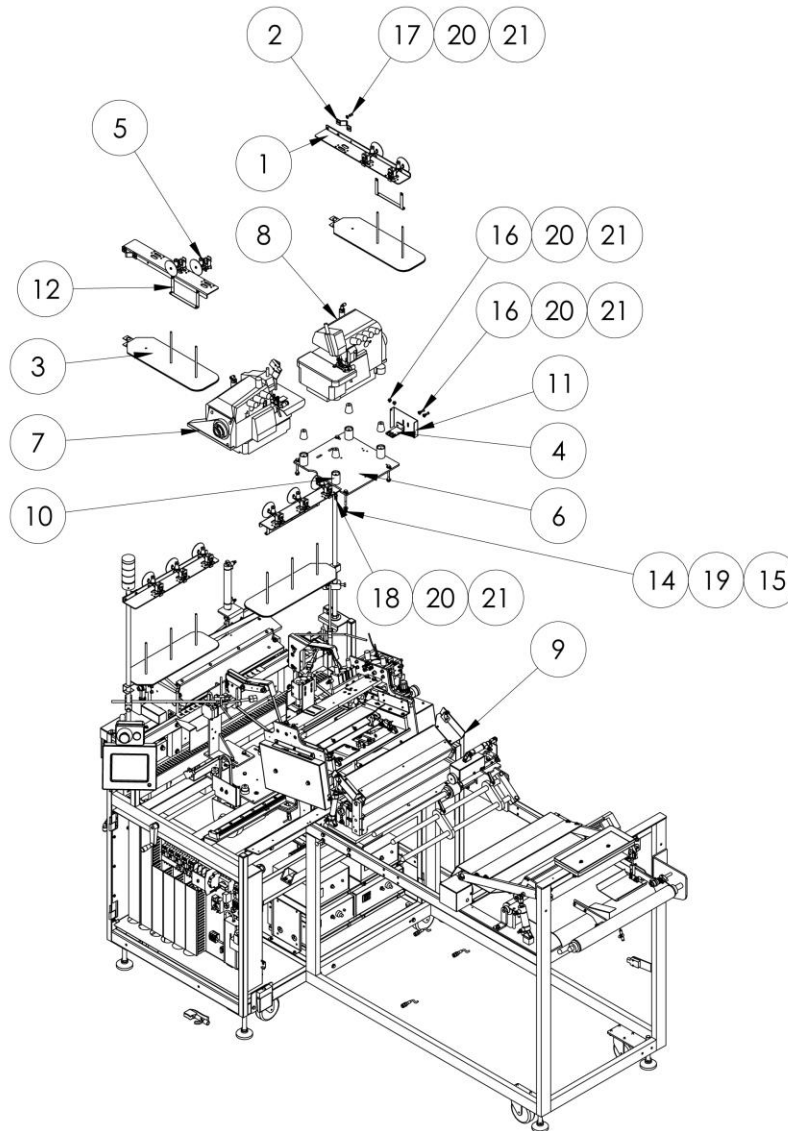
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1959335	ROLL HOLDER ARM
2	1	1961141	SPINDLE ASSY, 1.5" BORE
3	1	4300199	BRAKE, WEIGHT
4	1	4300203	WEIGHT, BRAKE
5	1	4300434	PIN
6	2	SSFC98048	#10-32 X .75 SHCSF
7	1	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
8	1	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
9	1	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4



## 1961141 Spindle Assembly, 1.5" Bore

AAC Drawing Number 1961141 Rev 1

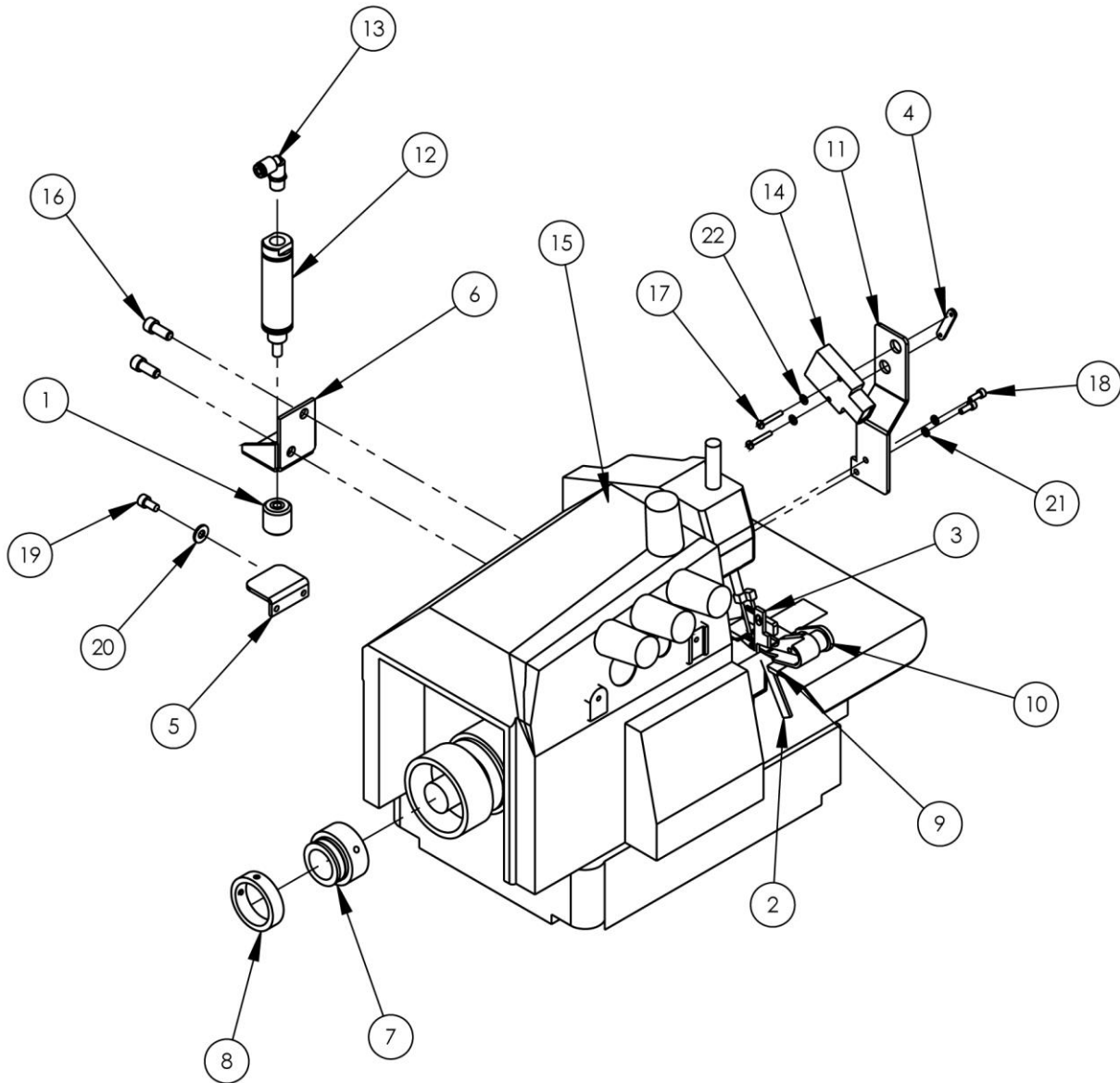
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1959-003	LOCK, HANDLE
2	1	1961142	SHAFT, .751 BORE SPINDLE
3	1	1961143	HUB, .751 BORE SPINDLE
4	1	IID016X064	DOWEL PIN, 1/4 X 1
5	1	IID024x064	DOWEL PIN, 3/8 X 1
6	1	JJ012	3/16 DIA. BALL
7	1	RRLC026B1	SPRING, COMP .026X.18X.25
8	1	SSSS01016	1/4-20 X 1/4 KNURL PT
9	2	SSSS01024	SCREW, SET, 1/4-20 X 3/8
10	2	SSSS98016	SCREW, SKT SET, FLAT POINT
11	1	TTH32416	HANDLE, THRD, 1/4-20X1-1/8



## 4300150 LEFT & RIGHT CONSOLE HEAD, 18"

AAC Drawing Number 4300150 Rev 3

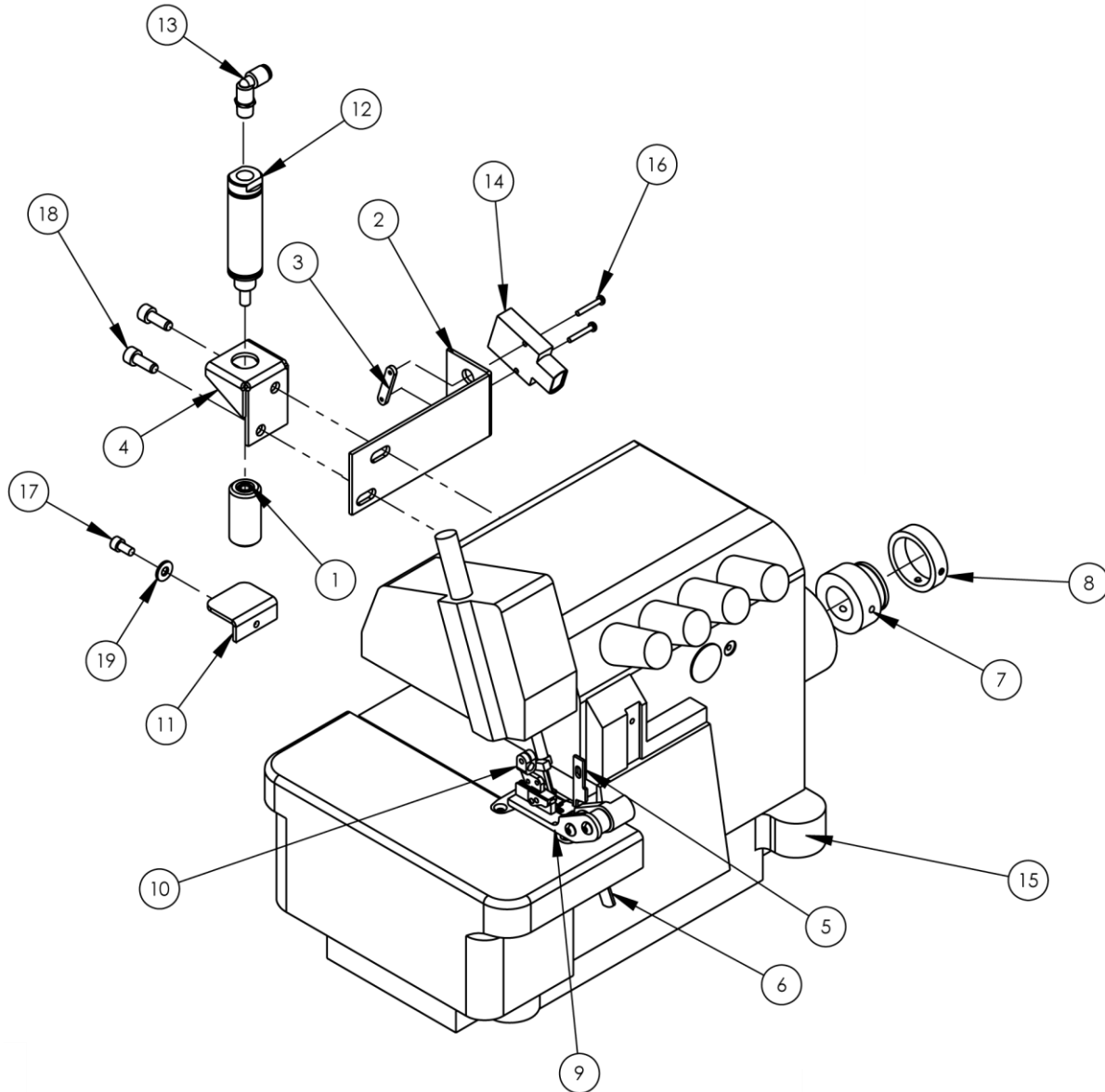
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0411-069C	BRKT, THREAD BREAK DETECT	12	2	4300296	GUIDE, 2-THREAD
2	2	0411-070	CLAMP, SENSOR BRACKET	13	1	AATPWL1	LOOM, WIRE, 1"
3	2	1959-161	3 POS THREAD PLATE ASSY.	14	4	NNK1/4-20	NUT, KEP, 1/4-20
4	1	1961-161A	BRKT, BELT GUARD	15	4	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
5	4	4003-IS3WT2	SENSOR, THREAD BREAK	16	8	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
6	1	4300011	PLATE, MOUNT, RIGHT HEAD	17	4	SSHC98032	10-32 X 1/2 HEX HD
7	1	4300020	SEWING HEAD ASSY, LH	18	4	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
8	1	4300030	SEWING HEAD ASM, SS, RH	19	8	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
9	1	4300190	CONSOLE, GENERIC, 18"	20	12	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
10	4	4300195	MOUNT, ISOLATOR	21	16	WWL10	WASHER, LOCK, #10
11	1	4300293	GUARD, V-BELT				



## 4300020 Left Sewing Head Assembly

AAC Drawing Number 4300020 Rev 0

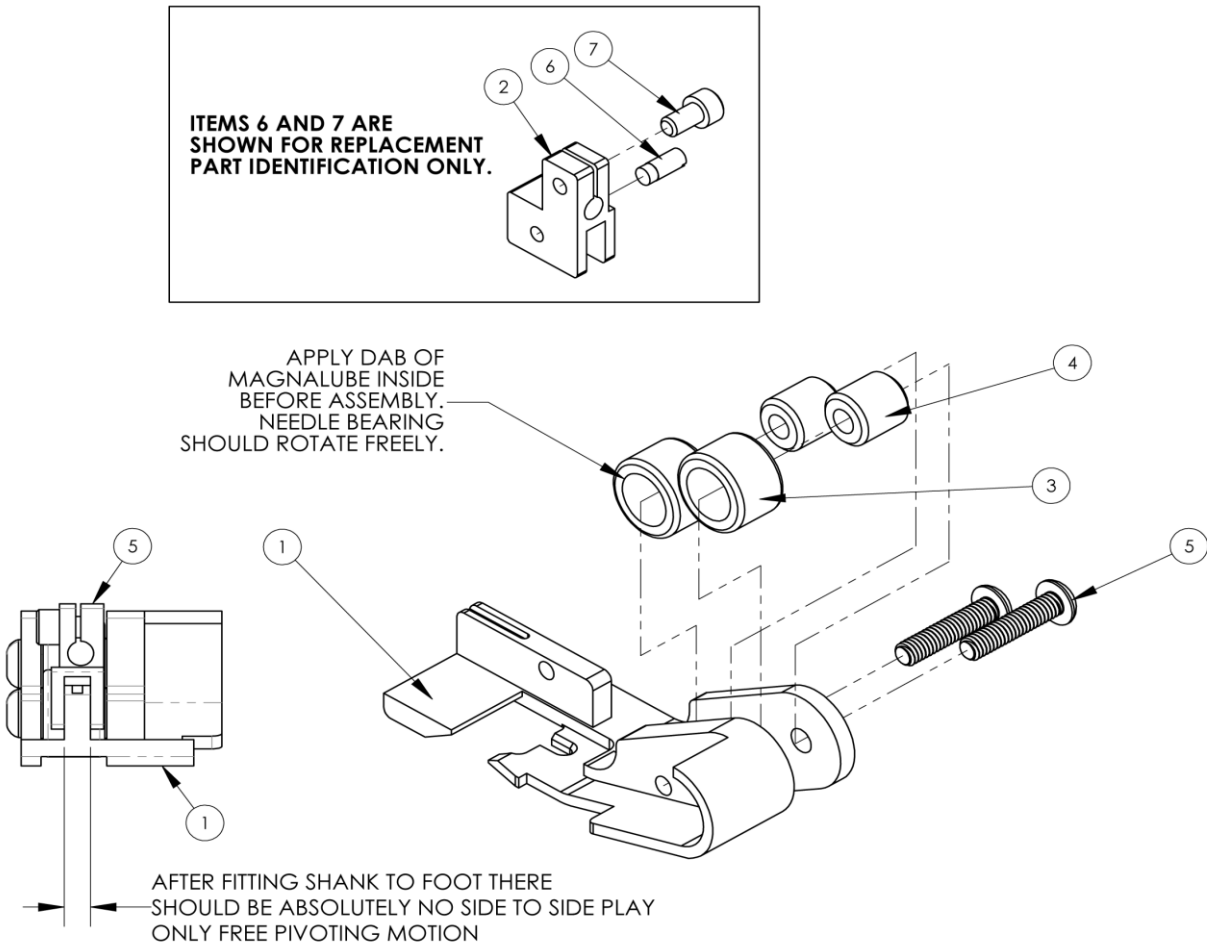
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	11200T	BUMPER,1/4-28	12	1	AAC7S-1	CYLINDER,AIR,SA
2	2	1961-002	CUTTER,LOWER,LEFT HAND	13	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
3	2	1961-003C	CUTTER,UPPER,LEFT HAND	14	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
4	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	15	1	SPEGE32L450	SEWING HEAD,PEG,LH,SS,5X5
5	1	1976-020	TAB, FOOTLIFT	16	2	SSM3236136	1/4-40 X 9/16" SOC CAP
6	1	1976-057B	MOUNT, FOOTLIFT CYL.	17	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
7	1	311-128	HUB, HANDWHEEL, TAPE MOUN	18	2	SSSC85024	6-40 X 3/8 SOC CAP SC
8	1	311-129	SLEEVE TAPE MOUNT ADJUST	19	1	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
9	1	4300226	PLATE,NEEDLE,MOD,LH,SS	20	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
10	1	4300265	FOOT ASSY, LH HEAD	21	2	WWL6	WASHER,LOCK,#6
11	1	4300273	BRKT, MTG, HANDLE EYE	22	2	WWSI4	WASHER,INT. TOOTH



## 4300030 Right Sewing Head Assembly

AAC Drawing Number 4300030 Rev 1

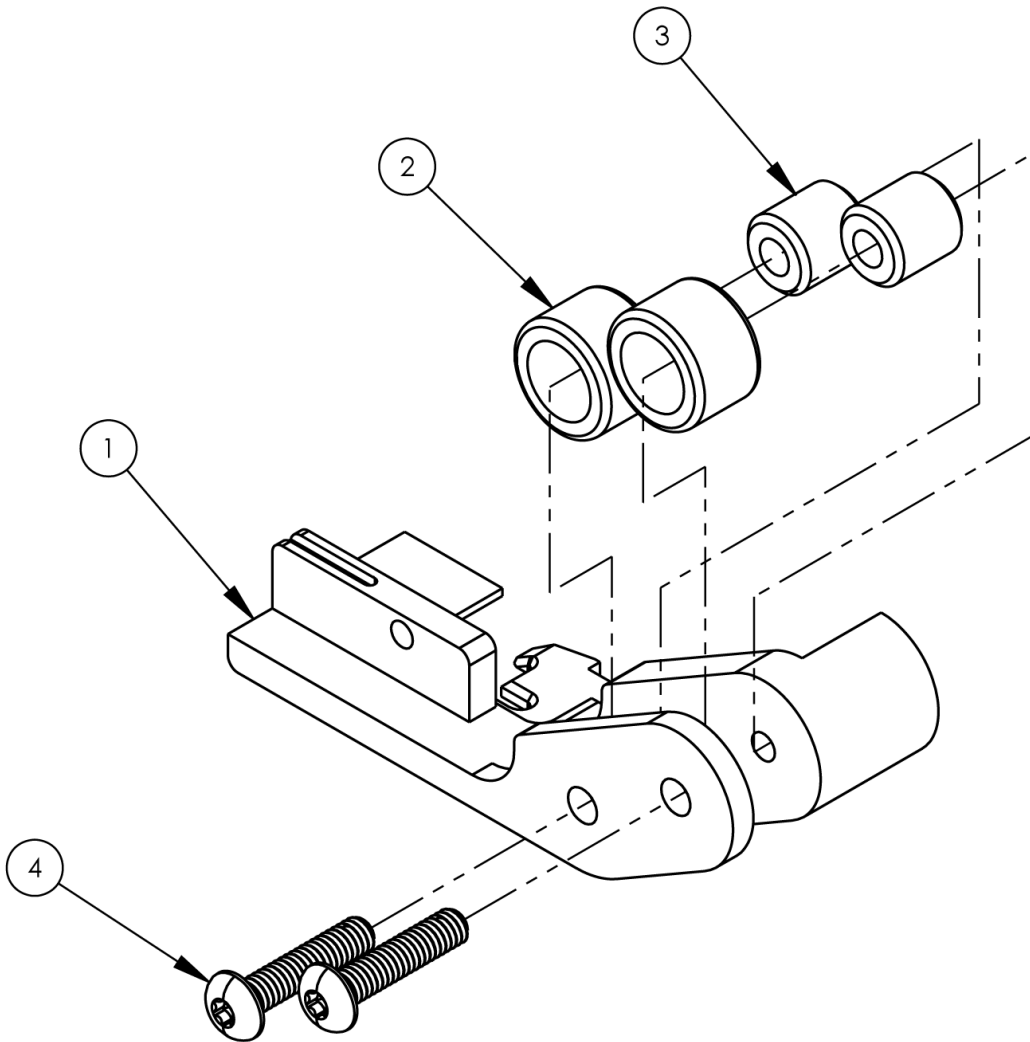
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	11200F	BUMPER, 1/4-28 X 1-1/2L	11	1	4300322	TAB, FOOTLIFT
2	1	1962-424	EYE MOUNT, POS. 1 SENSOR	12	1	AAC7S-1	CYLINDER,AIR,SA
3	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	13	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
4	1	1976-057b	MOUNT, FOOTLIFT CYL.	14	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
5	1	277000	CUTTER,UPPER,WIDE,10MM	15	1	SPEGEX3216H	SEWING HEAD,PEGASUS,HD
6	1	277009	CUTTER,LOWER,10MM,EX52PEG	16	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
7	1	311-128	HUB, HANDWHEEL, TAPE MOUN	17	1	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
8	1	311-129	SLEEVE TAPE MOUNT ADJUST	18	2	SSSCM6X16	M6X16 SOC CAP SCREW
9	1	4300266	FOOT ASSY, RH HEAD	19	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
10	1	4300291	FOOT SHANK MOD., RH				



## 4300265 Left Head Foot Assembly

AAC Drawing Number 4300265 Rev 1

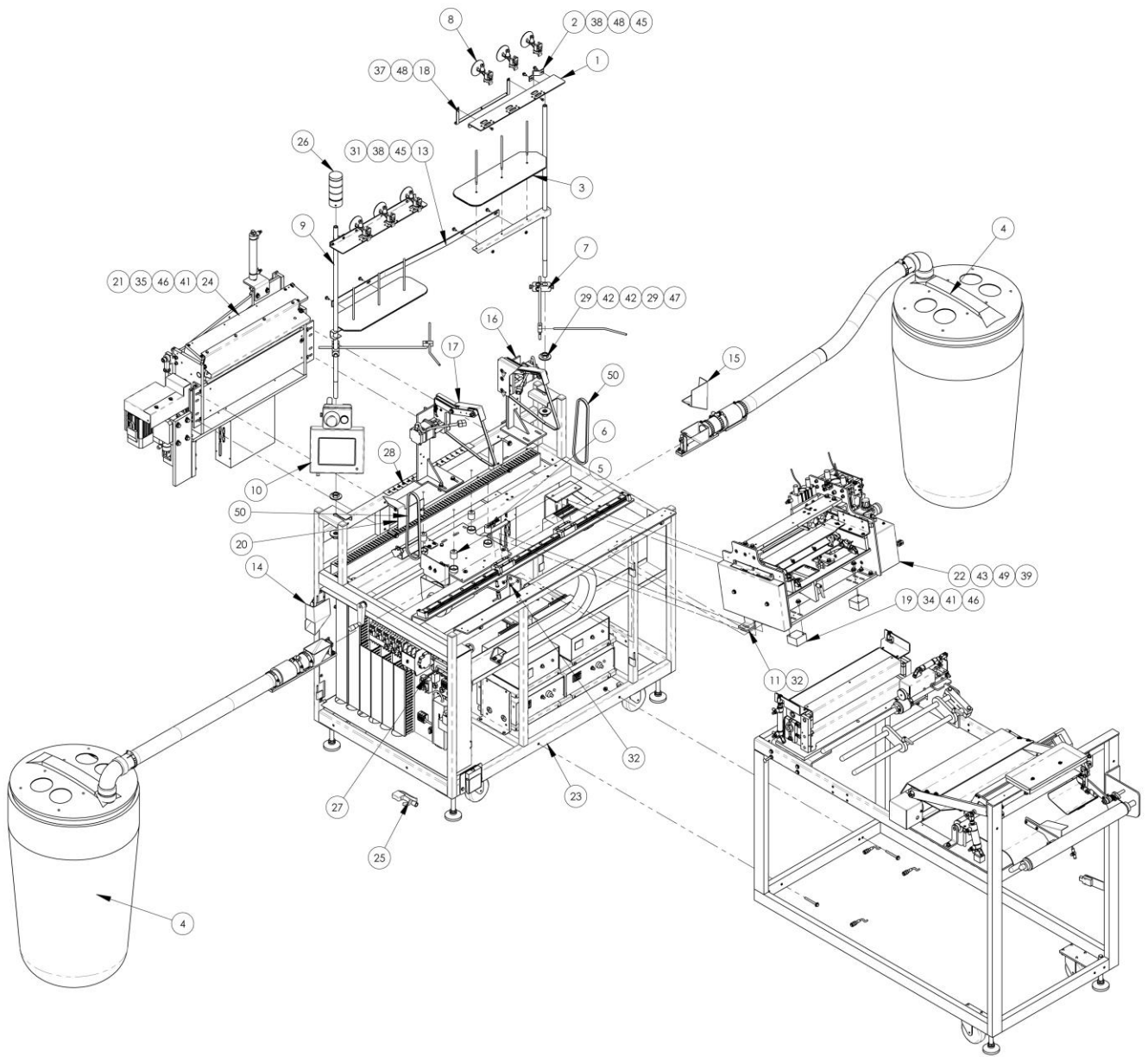
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4300262	FOOT, LH HEAD
2	1	4300508	SHANK, LH, PEG
3	2	BBB-66	BEARING, NEEDLE, .
4	2	M1J96-	SHAFT, 60C, .375 DIA
5	2	SSBC90048	8-32 X 3/4 BUTTON
6	AR	208958-B-	HINGE PIN, 1/8-44
7	AR	SSSC85016	6-40 X 1/4 SOC



## 4300266 Right Foot Assembly

AAC Drawing Number 4300266 Rev 0

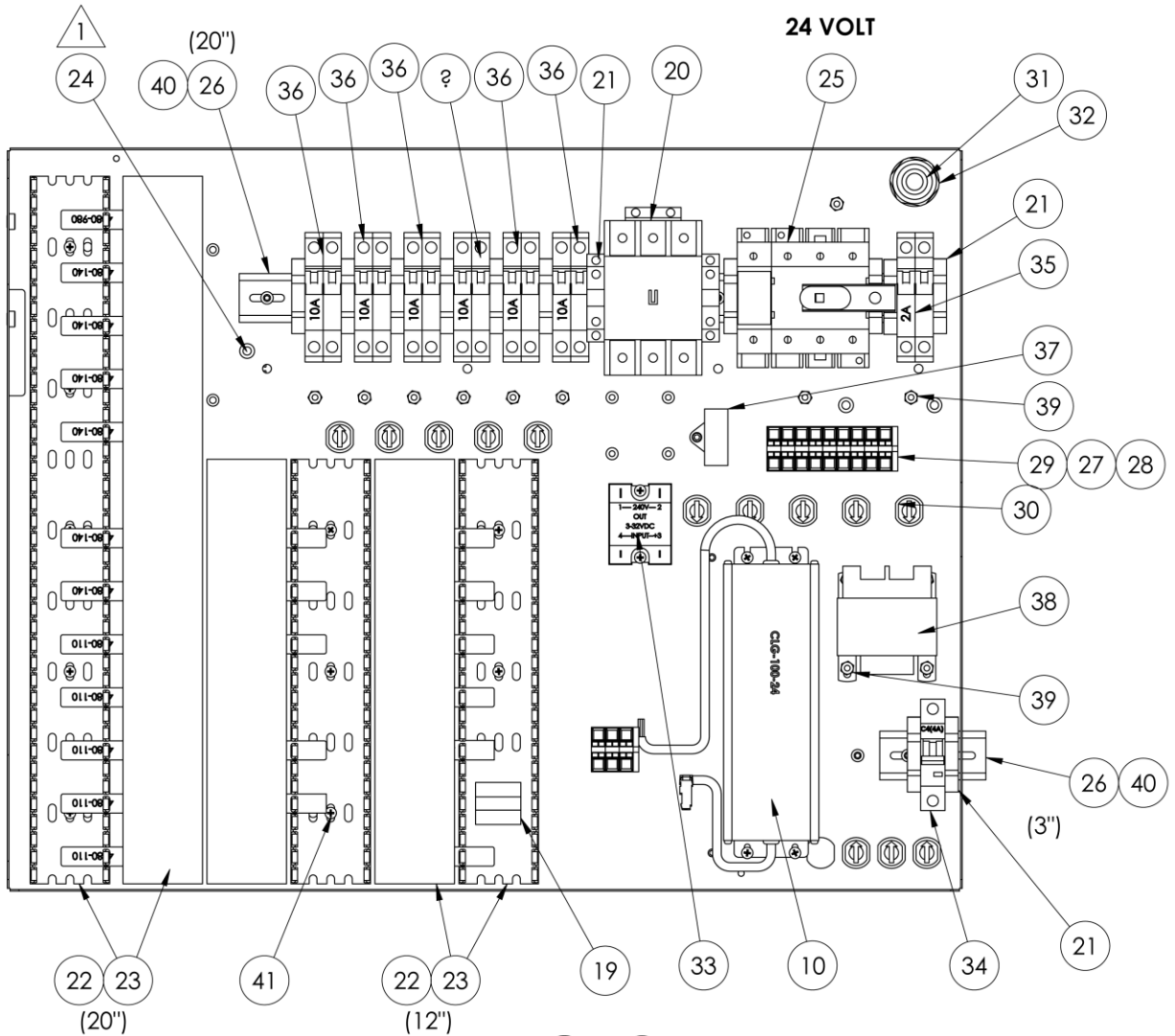
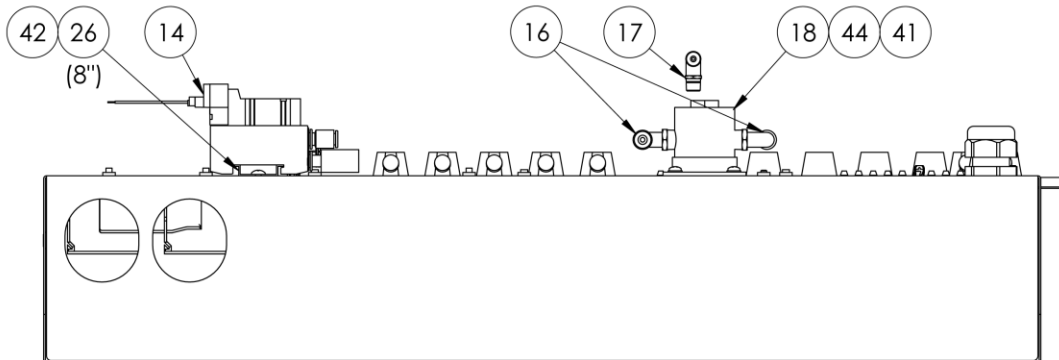
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4300263	FOOT, RH HEAD
2	2	BBB-66	BEARING, NEEDLE, .375B
3	2	M1J96-004B	SHAFT, 60C, .375DIA
4	2	SSBC90048	8-32 X 3/4 BUTTON CAP



# 4300190 Generic Console, 18"

AAC Drawing Number 4300190 Rev 4

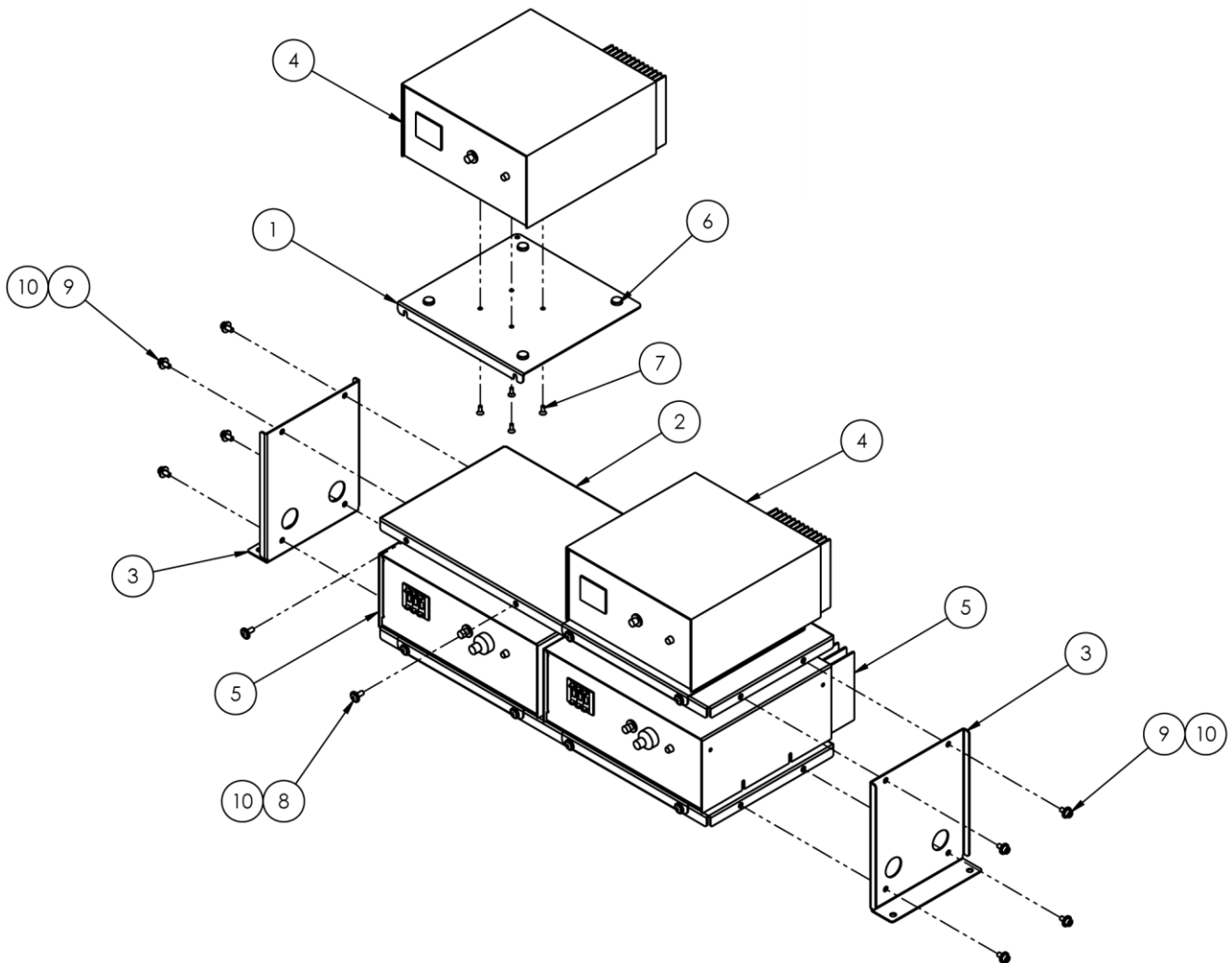
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0411-069C	BRKT, THREAD BREAK DETECT
2	2	0411-070	CLAMP, SENSOR BRACKET
3	2	1959-161	3 POS THREAD PLATE ASSY.
4	2	1961-800F	WASTE ASSEMBLY
5	3	205473	CUSHION,RUBBER,W/PIN
6	1	210523	CUSHION,RUBBER,NO PIN
7	2	28201	CROSS BLOCK, 3/4 X 3/4
8	6	4003-IS3WT2	SENSOR,THREAD BREAK
9	2	4300056	POLE, THREAD STAND
10	1	4300103	TOUCH SCREEN ASBLY
11	1	4300126	BRKT, LOCATOR PIN
12	1	4300170	BORDER PREFEED ASSEMBLY
13	1	4300189	THREAD STAND BRACE
14	1	4300241	WASTE FUNNEL, LEFT
15	1	4300242	WASTE FUNNEL, RIGHT
16	1	4300270	TOP BELT FEED ASSY, RIGHT
17	1	4300280	TOP BELT FEED ASSY, LEFT
18	2	4300294	GUIDE,3-THREAD
19	2	4300312	BLOCK, SLIDE
20	1	4300375	POINTER, BORDER WIDTH
21	2	4300444	PLATE,NUT,1/4-20@4.88 CTC
22	1	4300490	HANDLE CUT, INSERT ,18"
23	1	4300540	STAND,MOTORS & CONTROLS
24	1	4300562	GULLIOTINE,18", SPIRAL GV RLR
25	1	AAVBG35C	BLOW GUN ASSY WITH HOSE
26	1	EELES302RAGM2	TOWER,SIGNAL,NO POLE
27	1	EESPA210-4.10	DISCONNECT SHAFT,MOD
28	1	MM1910A22M	RULER,SILVER MYLAR 18"
29	4	NNH5/8-18	NUT,HEX,5/8-18
30	2	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
31	4	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
32	4	SSFC01032	1/4-20 X 1/2 FLAT ALN CAP
33	2	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
34	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
35	4	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
36	2	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
37	4	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
38	8	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
39	8	SSHCM6X20	SCREW, HEX M6X20L
40	2	SSSS98016	SCREW,SKT SET,FLAT POINT
41	8	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
42	4	WWF5/8	WASHER,FLAT,5/8
43	8	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
44	8	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
45	10	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
46	10	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
47	2	WWL5/8	WASHER,LOCK 5/8
48	10	WWL10	WASHER,LOCK,#10
49	8	WWLM6	WASHER,LOCK,M6
50	2	ZX3827	V-BELT,3/8 X 27"



# 4300035 Control Assembly

AAC Drawing Number 4300035 Rev 7

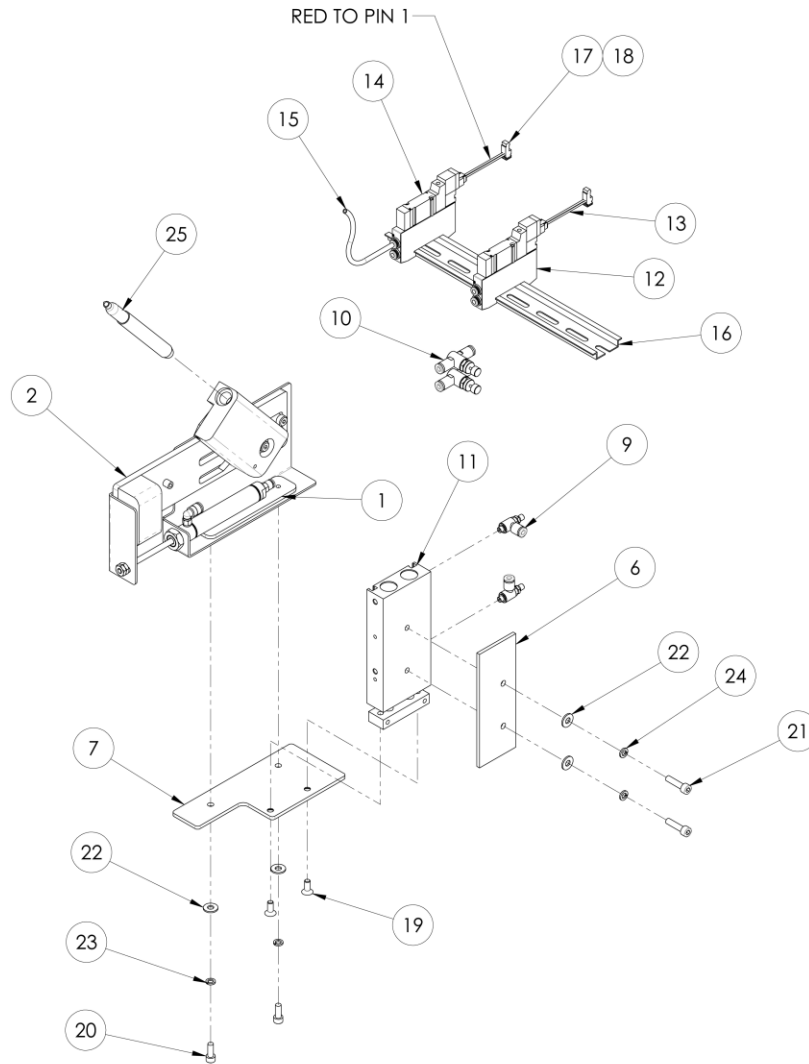
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	6	4080-110	MODULE,QUAD INPUT
2	2	4080-120	MODULE,DUAL OPTO-ISO
3	3	4080-130	MODULE,QUAD OPTO-ISO
4	7	4080-140	MODULE,QUAD OUTPUT
5	1	4080-150	MODULE,PROGRAM
6	1	4080-200	MODULE,AIR PRESSURE
7	1	4080-930	MODULE,DATA
8	1	4080-950	MODULE,POWER
9	1	4080-980	MODULE, ADAPTER
10	1	4080-990b	POWER SUPPLY, SBUS,
11	AR	4300-WD	DIAGRAM,WIRING
12	1	4300032	CONTROL PANEL
13	1	4300101	CABLE PACKAGE, 4300
14	1	AAE4300	SOLENIOD,ASSY,10 STATION
15	1	AAFP28	MUFFLER,1/4 NPT
16	2	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
17	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
18	1	AAV250A	PILOT VALVE
19	1	EE64151B	FERRITE CORE,SPLIT,CABLE
20	1	EECGC85A24	CONTACTOR,65A,24VAC
21	15	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
22	7.33	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
23	7.33	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
24	*14	EPEBMSH25C	MOUNT,CABLE TIE,NYLON
25	1	EEM30U3M	DISCONNECT ASSY, 3PH, 30A
26	31"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
27	9	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
28	3	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
29	2	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
30	13	FF1724	STRAIN RELIEF
31	1	FF3460	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT
32	1	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NYLON,BLK
33	1	FFD2425F	RELAY,SSR,24VAC,25A
34	1	FFL741C	CIRCUIT BREAKER,THERM-MAG
35	1	FFQL213DMKM02	CIRCUIT BREAKER,2A,2P
36	6	FFQL213DMKM10	CIRCUIT BREAKER,10A,2P
37	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS, 240 VAC
38	1	FFTX28/5A	TRANSFORMER,28V,4.6AMP
39	13	NNH8-32	HEX-NUT 8-32 REG.
40	6	SSBC98016	10-32 X 1/4 BUTTON CAP SC
41	32	SSPP90020	SCREW,PHP #8-32X5/16
42	2	SSPP98024	10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP
43	1	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
44	4	WWF8	WASHER, FLAT, #8



## 4300065 Stepper Box Assembly

AAC Drawing Number 4300065 Rev 1

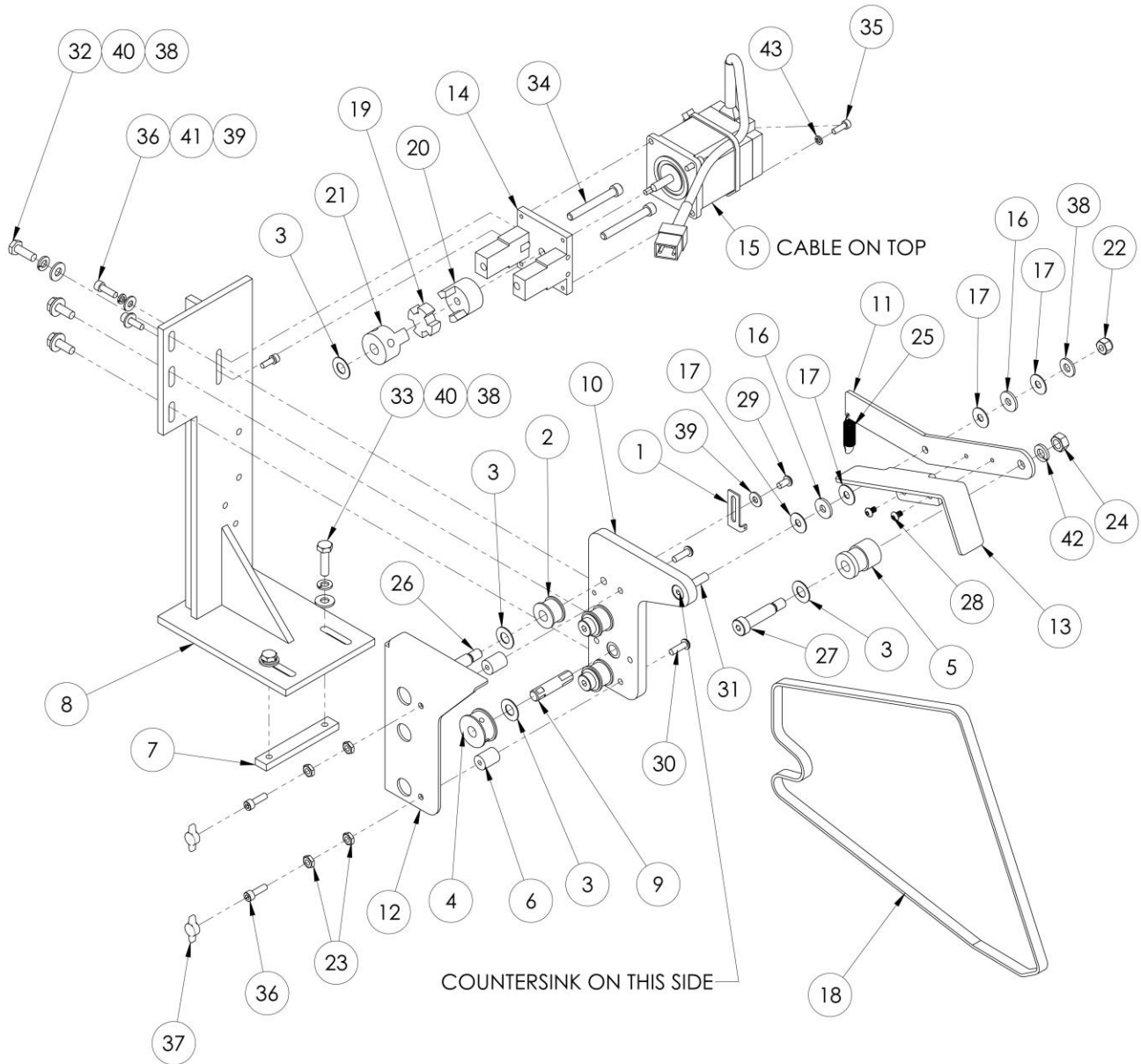
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	1335M-9010	BRKT, STEPPER BOX BASE
2	2	4300066	BOX, SHELF, STEPPER, DUAL
3	2	4300067	MOUNT, CONTROL BOX, SIDE
4	2	AP-28-643CC	CONT BOX, 2 AMP, SBUS
5	2	AP-28-800W	CONTROL BOX, STEPPER MTR
6	16	MMSLD-ECH	1/2" DIA RUBBER BUMPER
7	16	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
8	8	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL
9	8	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
10	16	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE



## 4300320 Right Marker Module

AAC Drawing Number 4300320 Rev 0

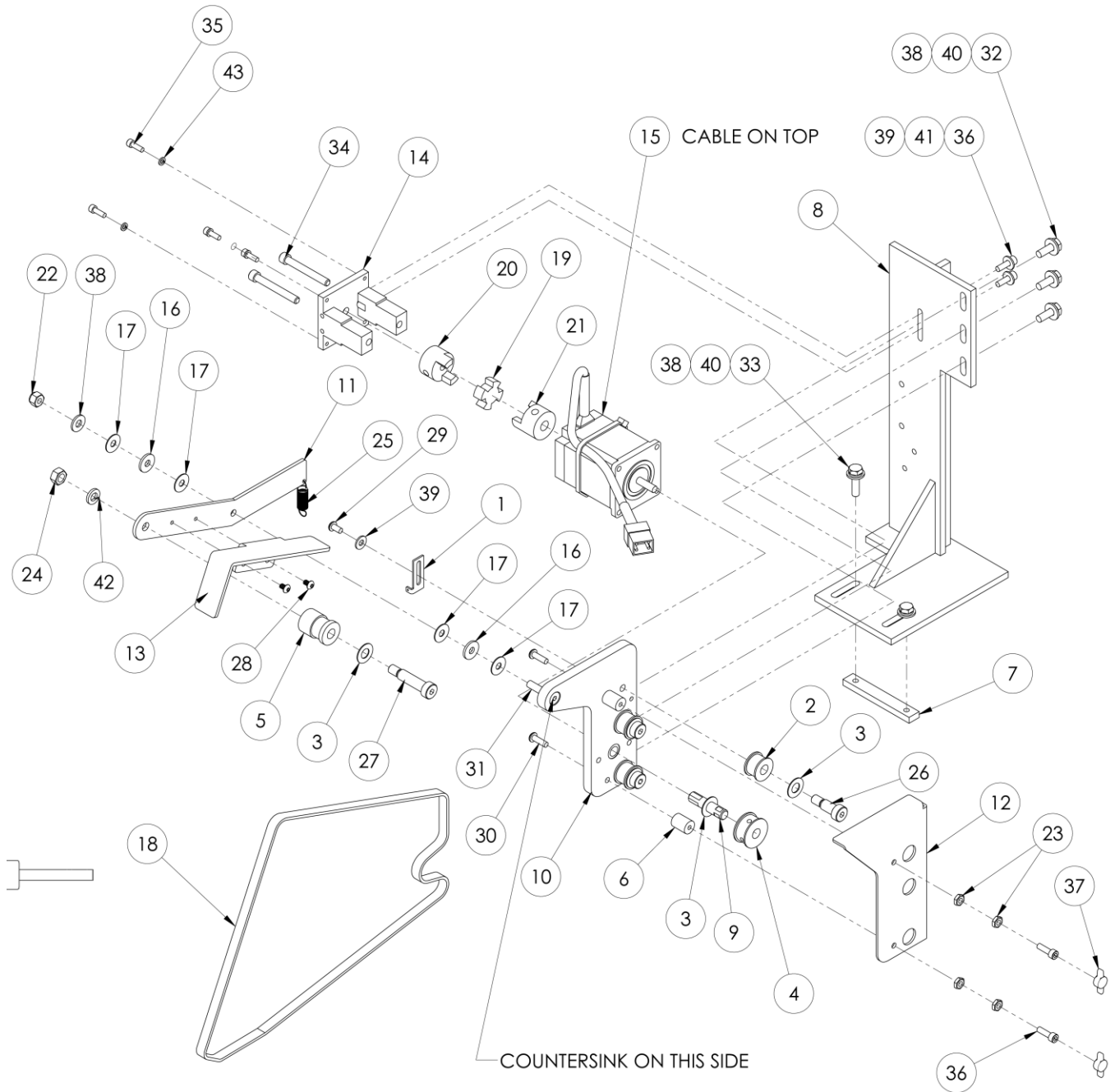
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1959-015	NUTPLATE, 10-32,3.25 OC	14	2	AAESY3140	VALVE, REPLACEMENT
2	1	3200PMC	MARKING MODULE	15	* 20 FT	AATP5/32	TUBING, 5/32 OD
3	1	4300-PD2	PNEUMATIC DIAGRAM	16	* 10"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
4	1	4300-WD	WIRING DIAGRAM	17	2	FF100F2202	CONNECTOR,2 PIN,RED
5	1	4300MARKERENABLEINS	MARKER ENABLE INSTRUCTIONS	18	2	FFSC10002	COVER,STRAIN RELIEF
6	1	4300317	SPACER, LIFT CYLINDER	19	2	SSFCM5X12	M5-0.8X12, FLAT ALLEN
7	1	4300318	BRKT,MTG,MARKER MODULE,RH	20	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
8	1	4300320INS	MARKER INSTALL INSTRUCTIONS	21	2	SSSCM5X20	M5-0.8X20,SCREW,SOCKET CA
9	2	AA198RA510	FL CONT,5/32X10-32	22	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
10	2	AA2001F-03	FLOW CONTROL,INLINE,5/32	23	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
11	1	AACXSM1560	CYLINDER,AIR DUAL ROD	24	2	WWLM5	M5 LOCK WASHER
12	2	AAESX3000N3	BLOCK ASSEMBLY, 5/32	25	1	ZZZSR-200	SHARPIE MARKER, BLACK
13	2	AAESY1304A	12" WIRE W/PLUG FOR				



# 4300270 Right Top Belt Feed Assembly

AAC Drawing Number 4300270 Rev 0

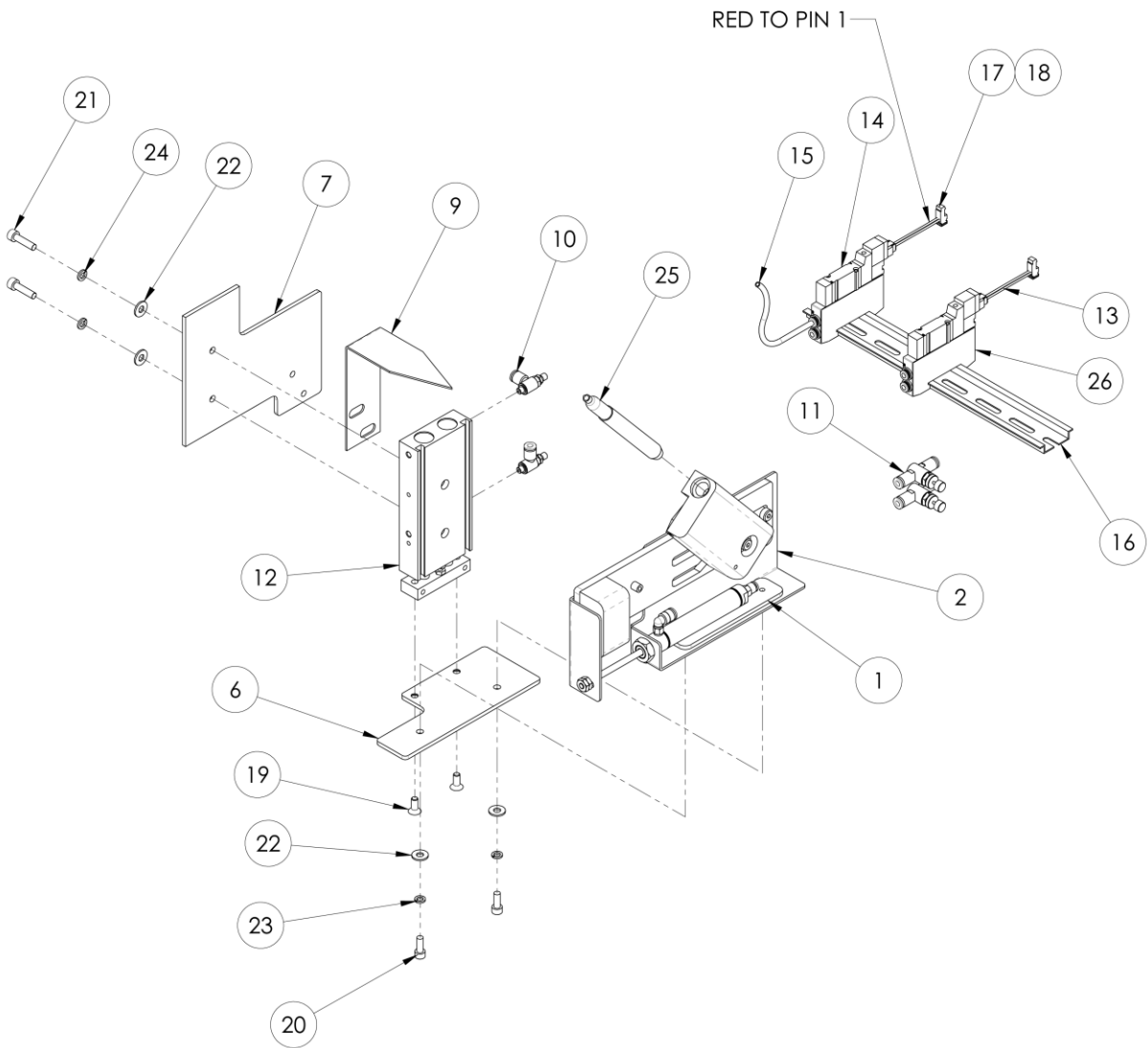
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1325-39C	SPRING CLIP
2	3	1342Z-201	ROLLER,DELTRIN, TOP BELT FD
3	6	3517	WASHER,THRUST,BRONZE
4	1	3554-2A	PULLEY,GEAR,1/5 PITCH
5	1	49023	ROLLER,FRONT
6	2	49038	BELT COVER SPACER
7	1	4300024	PLATE,NUT 1/4-20,2.50 CTC
8	1	4300049	MOUNT, TOP CONVEYOR,RH
9	1	4300249	SHAFT, CONV, DRIVE
10	1	4300264	SUPPORT, BELT FEED, RH
11	1	4300268	ARM, BELT TENSION
12	1	4300271	COVER, BELT, RH
13	1	4300315	GUARD, TOP BELT, RH
14	1	AP-22E-101	MOTOR BRACKET
15	1	AP-22E-103	STEP MOTOR,MODIFIED
16	2	BBNTA411	BEARING,THRUST,.250B
17	4	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL
18	1	GG356XL037U	BELT,GEAR,KEVLAR CORE,URE
19	1	MML050	SPIDER, COUPLING
20	1	MML050-250	COUPLING,1/4 BORE
21	1	MML050-375	COUPLING,3/8 BORE
22	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
23	4	NNH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.
24	1	NNH5/16-18	5/16-18 HEX NUT
25	1	RRE29C	SPRING,EXT .020X.19X1.5
26	3	SSAS024040	SCREW,ALLEN,SHOULDER
27	1	SSAS024080	SCREW,ALLEN,SHOULDER
28	2	SSBC90016	8-32 X 1/4 BUTTON CAP
29	1	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
30	2	SSBC98040	10-32 X 5/8 BUTTON CAP SC
31	1	SSFC01080	1/4-20 X 1-1/4 FLAT CAP
32	3	SSH01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
33	2	SSH01064	1/4-20 X 1 HHCS
34	2	SSSC01128	1/4-20 X 2 SOC CAP
35	4	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
36	4	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
37	2	SSW#10	WING SCREW KNOB
38	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
39	3	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
40	5	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
41	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
42	1	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
43	4	WWL8	WASHER,LOCK,#8



# 4300280 Left Top Belt Feed Assembly

AAC Drawing Number 4300280 Rev 0

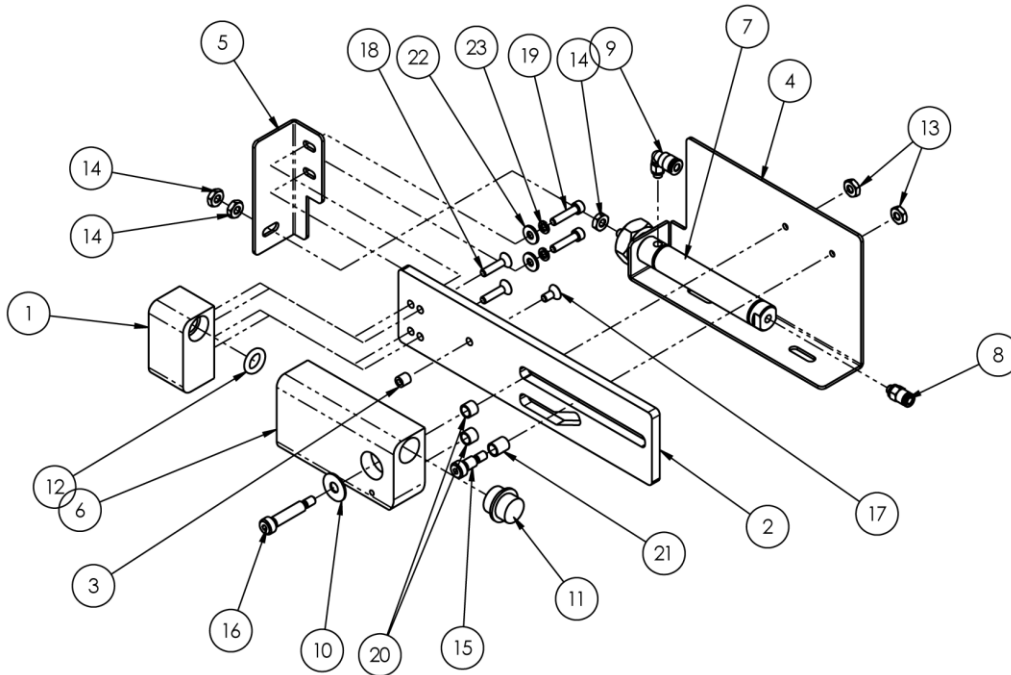
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1325-39G	SPRING CLIP
2	3	1342Z-201	ROLLER, DELRIN, TOP BELT FD
3	6	3517	WASHER, THRUST, BRONZE
4	1	3554-2A	PULLEY, GEAR, 1/5 PITCH
5	1	49023	ROLLER, FRONT
6	2	49038	BELT COVER SPACER
7	1	4300024	PLATE, NUT 1/4-20, 2.50 CTC
8	1	4300050	MOUNT, TOP CONVEYOR, LH
9	1	4300249	SHAFT, CONV, DRIVE
10	1	4300267	SUPPORT, BELT FEED, LH
11	1	4300268	ARM, BELT TENSION
12	1	4300272	COVER, BELT, LH
13	1	4300316	GUARD, TOP BELT, LH
14	1	AP-22E-101	MOTOR BRACKET
15	1	AP-22E-103	STEP MOTOR, 2 AMP
16	2	BBNTA411	BEARING, THRUST, .250B
17	4	BBTRA411	WASHER, THRUST, STEEL
18	1	GG356XL037U	BELT, GEAR, KEVLAR CORE, URE
19	1	MML050	SPIDER, COUPLING
20	1	MML050-250	COUPLING, 1/4 BORE
21	1	MML050-375	COUPLING, 3/8 BORE
22	1	NNE1/4-20	NUT, ELASTIC LOCK, 1/4-20
23	4	NNH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.
24	1	NNH5/16-18	NUT, HEX, 5/16-18
25	1	RRE29C	SPRING, EXT .020X.19X1.5
26	3	ssas024040	SCREW, ALLEN, SHOULDER
27	1	SSAS024080	SHULDER BOLT 3/8 X 1.25L
28	2	SSBC90016	8-32 X 1/4 BUTTON CAP
29	1	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
30	2	SSBC98040	10-32 X 5/8 BUTTON CAP SC
31	1	SSFC01080	1/4-20 X 1-1/4 FLAT CAP
32	3	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
33	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
34	2	SSSC01128	1/4-20 X 2 SOC CAP
35	4	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
36	4	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
37	2	SSW#10	WING SCREW KNOB
38	6	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
39	3	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
40	5	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
41	2	WWL10	WASHER, LOCK, #10
42	1	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
43	4	WWL8	WASHER, LOCK, #8



## 4300325 Left Marker Module

AAC Drawing Number 4300325 Rev 0

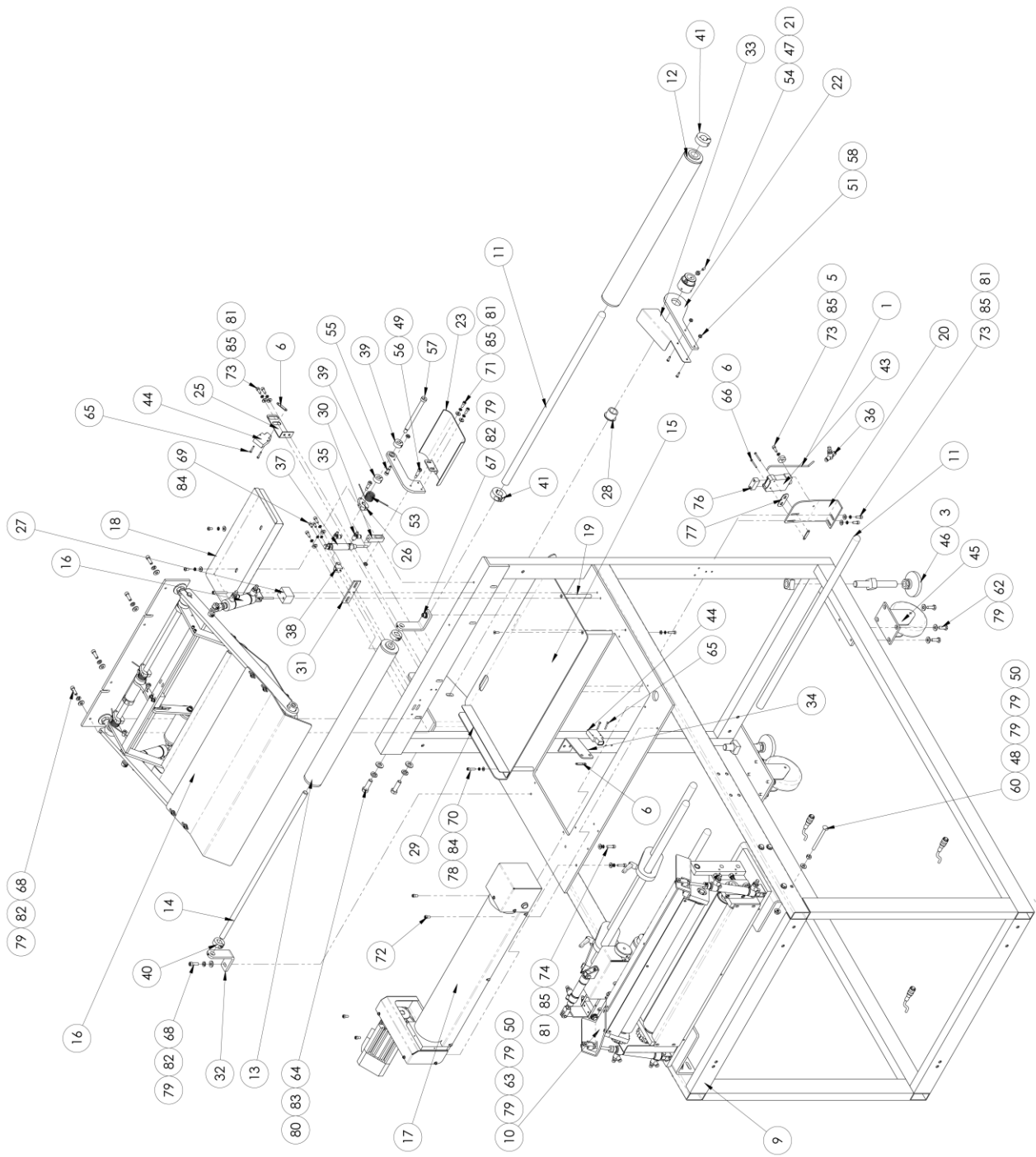
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1959-015	NUTPLATE, 10-32,3.25 OC	14	2	AAESY3140	VALVE, REPLACEMENT
2	1	3200PMC	MARKING MODULE	15	* 20 FT	AATP5/32	TUBING, 5/32 OD
3	1	4300-PD2	PNEUMATIC DIAGRAM	16	* 10"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
4	1	4300-WD	WIRING DIAGRAM	17	2	FF100F2202	CONNECTOR, 2 PIN, RED
5	1	4300MARKERENABLEINS	MARKER ENABLE INSTRUCTIONS	18	2	FFSC10002	COVER, STRAIN RELIEF
6	1	4300319	BRKT, MTG, MARKER MODULE, LH	19	2	SSFCM5X12	M5-0.8X12, FLAT ALLEN
7	1	4300321	SPACER, LIFT CYLINDER	20	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
8	1	4300325INS	MARKER INSTALL INSTRUCTIONS	21	2	SSSCM5X20	M5-0.8X20, SCREW, SOCKET CA
9	1	4300374	POINTER, BORDER WIDTH	22	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
10	2	AA198RA510	FL CONT, 5/32X10-32	23	2	WWL10	WASHER, LOCK, #10
11	2	AA2001F-03	FLOW CONTROL, INLINE, 5/32	24	2	WWLM5	M5 LOCK WASHER
12	1	AACXSM1560	CYLINDER, AIR DUAL ROD	25	1	ZZSR-200	SHARPIE MARKER, BLACK
13	2	AAESY1304A	12" WIRE W/PLUG FOR	26	2	AAESX3000N3	BLOCK ASSEMBLY, 5/32



## 3200PMC Marking Module

AAC Drawing Number 9002562 Rev 0

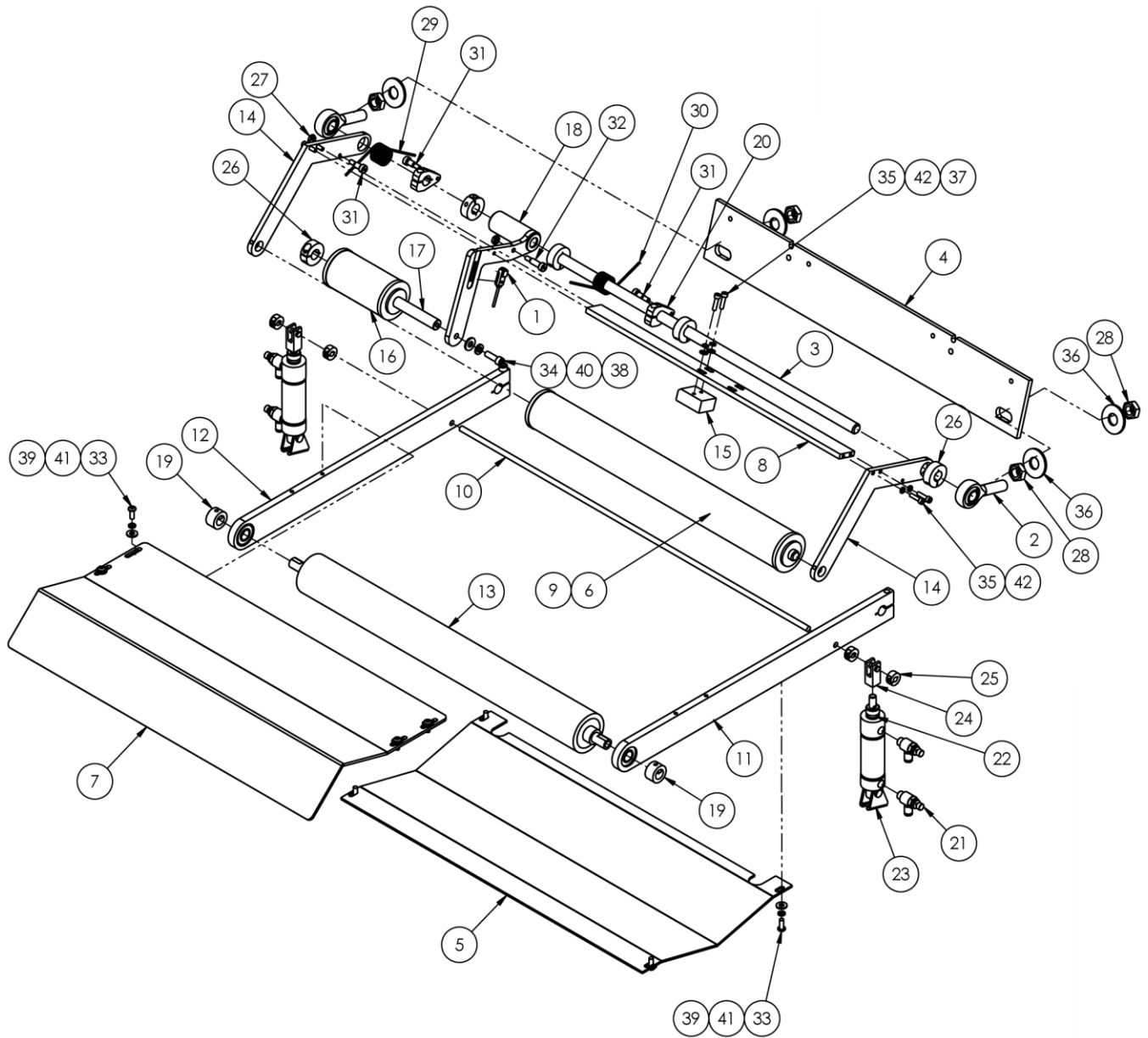
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	3200302	PEN CAP
2	1	3200303	PLATE, CAM
3	1	3200312	GUIDE PIN, THREADED
4	1	3200313	MOUNTING BRKT.
5	1	3200314	BRACKET, CYL ROD MOUNT
6	1	3200PM-3001	HOLDER, PIN
7	1	AAC8D-2	CYLINDER, AIR
8	1	AAQMC-5-10	QUICK MALE CONNECT
9	1	AAQME-5-10	ELBOW, MALE, 5/32X10-32
10	1	BBTRA411	WASHER, THRUST, STEEL
11	1	MM6844K32	PLUG, 3/8 NPT
12	1	MM94115K204	O'RING, 1/8 X 3/8 X 5/8
13	2	NNH10-24	#10-24 HEX NUT
14	3	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
15	1	SSAS016024	1/4 X 3/8 X 10-24 SHLD, BOLT
16	1	SSAS016064	1/4 X 1 X 10-24 SHLD, BOLT
17	1	SSFC90024	#8-32 x 3/8 FLAT ALLEN
18	2	SSFC90048	#8-32 X 3/4 FLAT ALLEN
19	2	SSSC90048	#8-32 X 3/4 SOC CAP
20	2	UUAA347-02	BEARING, BRONZE, .2515ID
21	1	UUAA347-03	BEARING, BRONZE, .2515ID
22	2	WWF8	WASHER, FLAT #8
23	2	WWL8	#8 LW



# 4300170 Border Prefeed Assembly

AAC Drawing Number 4300170 Rev 4

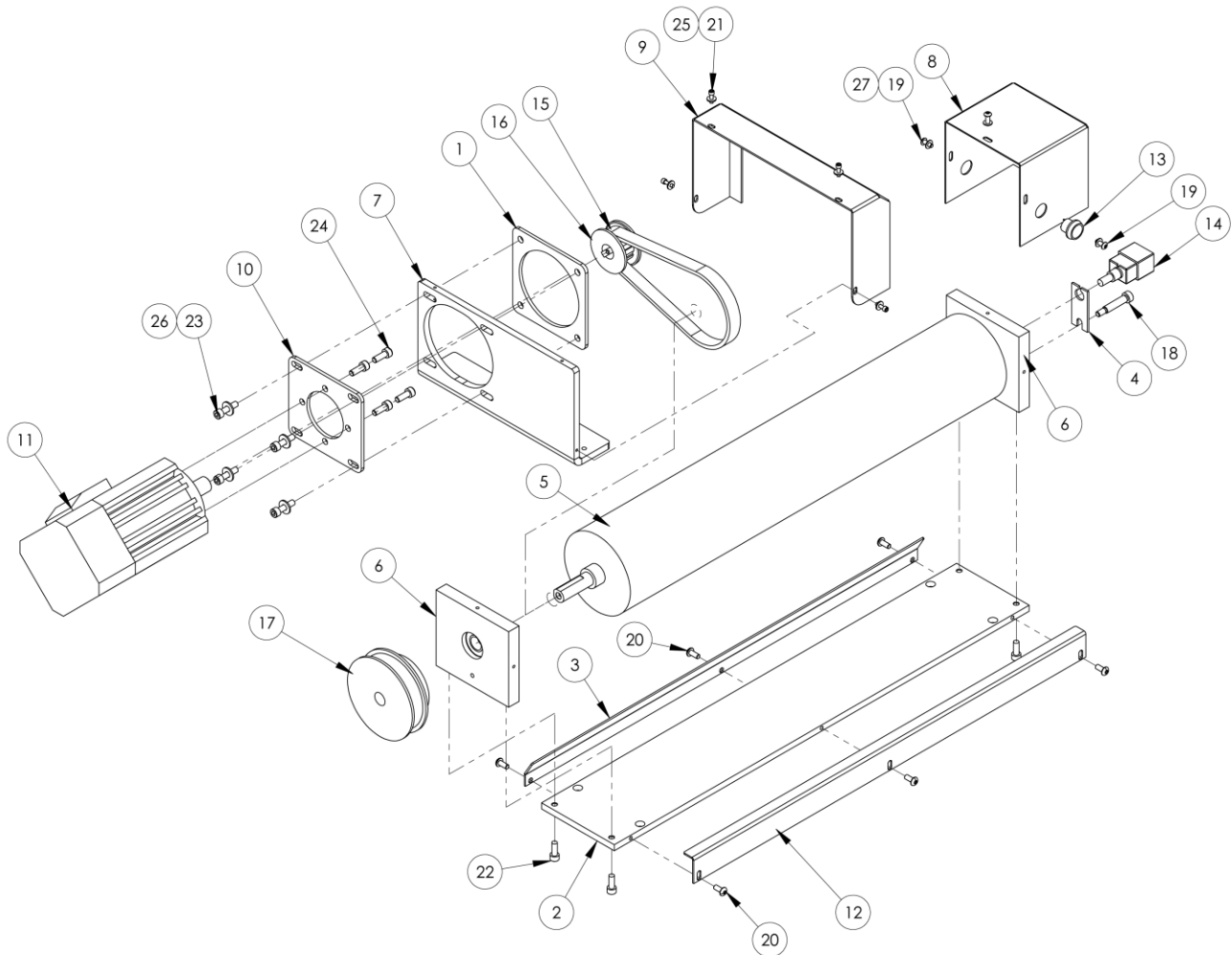
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	40-609B	TUBE, UNCURLING AIR	44	2	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
5*	1	211-203A	CABLE,SBUS,REED SW,9'	45	2	MM431-4	CASTER,4",W/LOCKS
3	2	0411-1063	THREADED ROD	46	2	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11
2*	1	0411-3014F	CABLE,PROX SW, 14'	47	2	NNE10-32	NUT,ELASTIC LOCK
5	1	1278-7154A	CLAMP, 1/8 TUBE	48	1	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
6	3	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	49	2	NNH10-24	HEX-NUT 10-24 REG.
30*	1	4080-4205A	CABLE, ENCODER	50	7	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
31*	1	4080-4210C	CABLE,EFKA TREADLE ABC	51	2	NNK6-32	KEP NUT, 6-32
9	1	4300175	FRAME, PREFEED	52	4	NNSH5/8-11	NUT, SQUARE, 5/8-11
10	1	4300225	BORDER TENSION ROD ASSY	53	1	RRLT085N4R	SPRING,TORSION, MOD
11	2	32005004	ROD,SS,3/4 X 24.0L	54	2	SMSSBNK-2	PLUNGER, BALL, 10-32
12	1	32005005	ROLLER, ASSY 2.0 OD .75 ID	55	2	SSAS016032	SHOULDER BOLT 1/4 X 3/8L
13	1	32005006	ROLLER,18.5L,1.9OD,1.59ID	56	1	SSAS016040	SHOULDER BOLT #10 X .375L
14	1	32005007	ROD,STRAIGHT,60C,1/2X20.5	57	1	SSAS024256	SHULDER BOLT 3/8 X 4L
15	1	32005008	PLATE, CLOTH, R.H.	58	2	SSBC80032	6-32 X 1/2 BUT HEAD
16	1	32005600	PREFEED ROLLER ASSY	59	2	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
17	1	32005650A	BOTTOM PULLER ROLLER ASSY	60	1	SSBK01192	BOLT, CRGE, 1/4-20X3
18	1	33005534	TOOL TRAY, 1X5X12	61	2	SSFC90032	8-32 X 1/2 FLAT ALLEN CA
19	4	33005623	STANDOFF	62	8	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
20	1	33005639	BRKT,MARK EYE	63	6	SSHC01112	HEX HEAD BOLT 1/4-20X1.75
21	1	33005656	SLEEVE, CLOTH GUARD	64	2	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HHCS
22	1	33005657A	ARM,EDGE GUIDE	65	4	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
23	1	33005661	SKID PLATE ASSY	66	2	SSPS70064	4-40 X 1 PAN HD SLOTTED
24	1	33005662	ARM,SKID PLATE	67	1	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
25	1	33005664	BRKT, EYE	68	5	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
26	1	33005667	CLAMP, SPRING	69	2	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
27	2	33005670	SPACER	70	6	SSSC90048	#8-32 X 3/4 SOC CAP SC
28	1	33005679	BUSHING, EDGE GUIDE	71	2	SSSC95032	10-24 X1/2, SOC CAP
29	1	33005683	GUIDE,BORDER	72	4	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
30	1	33005686	CLEVIS, SKI LIFT	73	7	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
31	1	33005687	MTG PLATE, CYL SKI LIFT	74	2	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
32	2	33005688	BRKT, TOP TRANSFER ROLLER	75	4	SSSC98096	10-32 X 1-1/2 SOC CAP
33	1	33005699	GUIDE,RH	76	1	V8	LENS,,5 CONV
34	1	98202010	BRACKET, SENSOR	77	1	WW25DW	PLATE,WASHER
35	2	AA198RA510	REV FL CONT,5/32X10-32	78	6	WWF8	WASHER, FLAT, #8
36	1	AA2001F-03	FLOW CONTROL,INLINE,5/32	79	28	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
37	1	AAC8DP-1	CYL, AIR, DA, 9/16B, 1S	80	2	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
38	1	AAFBP-8C	BRKT,PIVOT,5/32 BORE	81	12	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
39	2	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8	82	6	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
40	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2	83	2	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
41	2	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4	84	8	WWL8	WASHER,LOCK,#8
42*	3	FFRK44TBS12	CABLE,AE PLUG,12'LONG	85	13	WWL10	WASHER,LOCK,#10
43	1	FFSE3WLC	EYE,SMARTEYE,MARK III				



# 32005600 Prefeed Roller Assembly

AAC Drawing Number 9002298 Rev 4

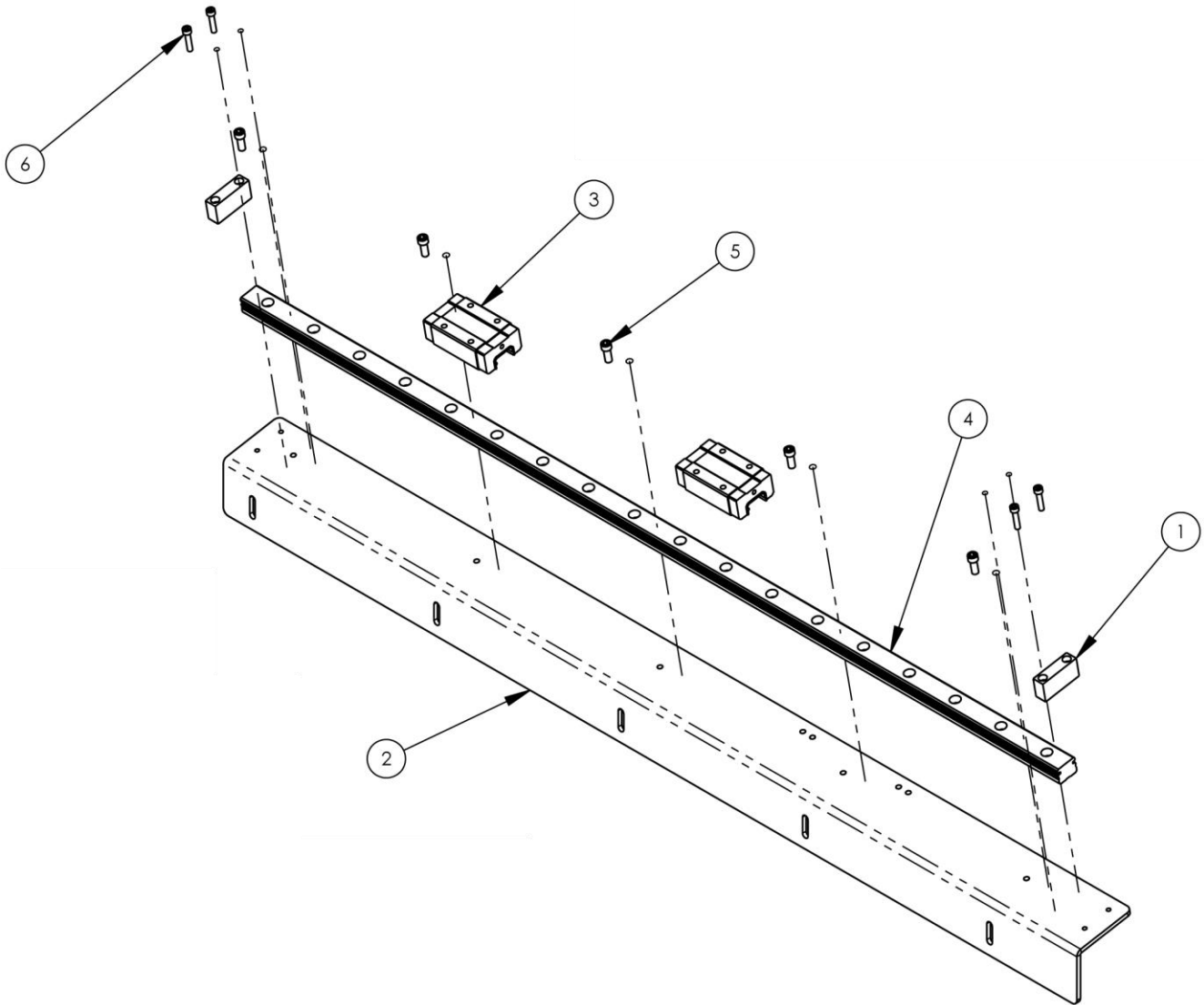
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG,12"
2	2	1325-11	ROD END,MALE, .5I.D.X.5-2
3	1	32005602	ROD,STRAIGHT,60C, 1/2X20
4	1	32005603	BAR, PIVOT MOUNTING
5	1	32005604	BRACE, PREFEED
6	1	32005605	ROLLER, 16.0 L, 1.9 OD,
7	1	32005606	COVER
8	1	32005607	BRACE, TARGET ADJUST
9	1	32005608	SHAFT,60C,1/2OD,17.11L
10	1	32005609	ROD,STRAIGHT,60C,25OD X 2
11	1	33005610	PULLER, LEFT ARM
12	1	33005628	PULLER, RIGHT ARM
13	1	33005652A	ROLLER,IDLER,2.0 DIA URET
14	2	33005653	ARM, SEAM DETECT
15	1	33005669	TARGET BLOCK
16	1	33005671	ROLLER,1.90 OD, 1.59 ID
17	1	33005672	ROD,STRA,SP,60C,1/2,4.5L
18	1	33005675	ROLLER ARM ASSY
19	2	33005676	1/2 X 7/8 SET COLLAR
20	2	33005678	CLAMP,SPRING
21	4	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"
22	2	AAC6DP-1	CYLINDER,AIR,DA
23	2	AAFBP-11C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE
24	2	AAFCT-11	CLEVIS, CYL, 5/16-24 ,1/4
25	4	CCCL4F	COLLAR,1/4,CLAMP
26	5	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
27	2	NNH10-24	HEX-NUT 10-24 REG.
28	4	NNJ1/2-20	1/2-20 JAM NUT
29	1	RRLT085N4L	SPRING,TORSION,.085 WIRE, LEFT
30	1	RRLT085N4R	SPRING,TORSION, MOD
31	3	SSAS016024	SHOULDER BOLT #10 X .375L
32	1	SSAS016040	SHOULDER BOLT #10 X .375L
33	8	SSBC95032	10-24 X 1/2 BUTTON CAP SC
34	1	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
35	6	SSSC90040	8-32 X 5/8 SOC CAP SC
36	4	WWF1/2	WASHER,FLAT,1/2
37	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
38	1	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
39	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
40	1	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
41	8	WWL10	WASHER,LOCK,#10
42	6	WWL8	WASHER,LOCK,#8



## 32005650A Bottom Puller Roller Assembly

AAC Drawing Number 9002271 Rev 4

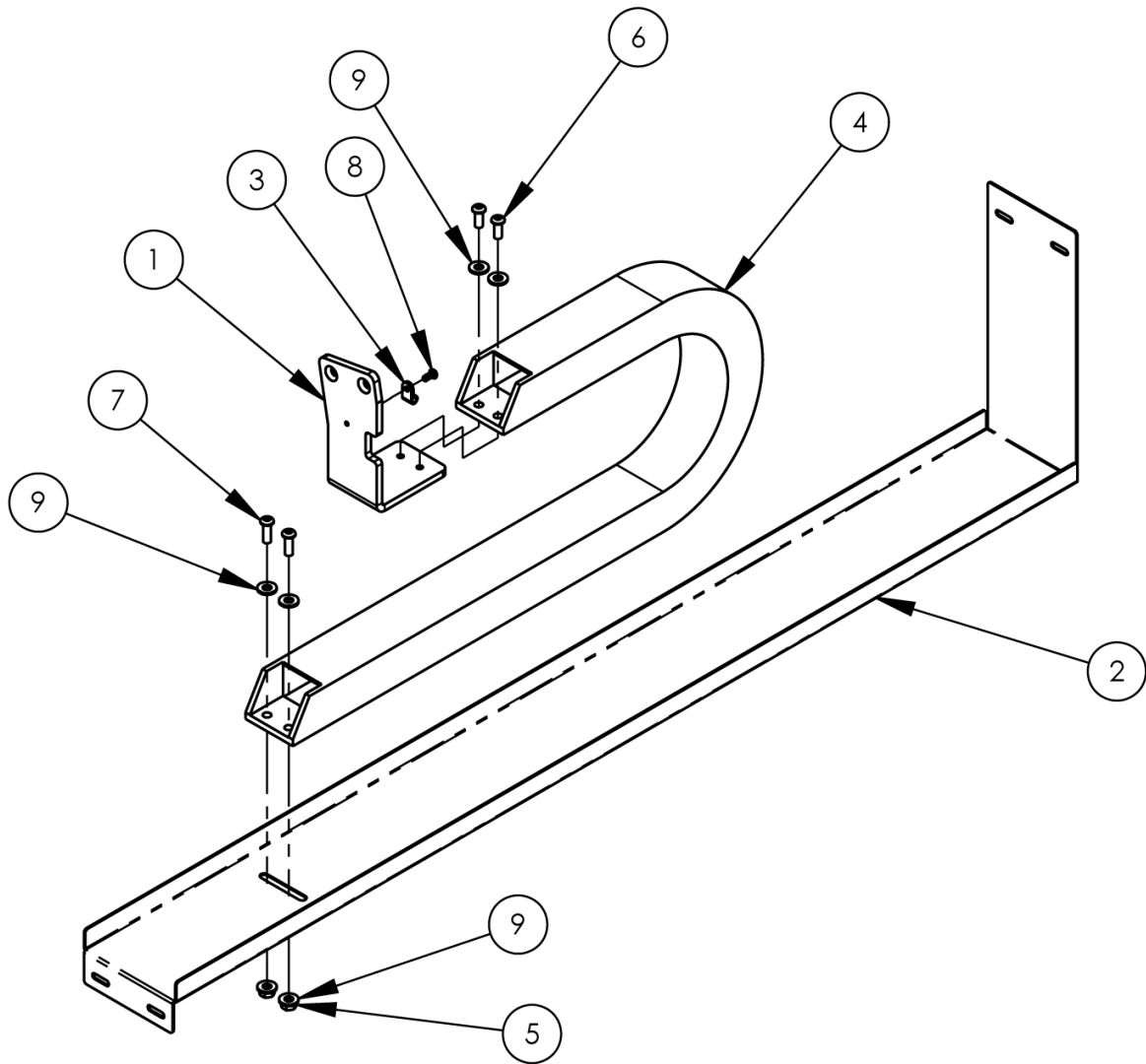
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-016	PLATE,NUT, MOTOR MOUNT	15	1	GG150L050	BELT, 3/8P, 40T, 1/2W
2	1	32005652	PLATE,BEARING MOUNT	16	1	PP10LF050M3	PULLEY, GEAR, 3/8P, 10T,
3	1	32005653	BRACKET, GUARD	17	1	PP24LB050M1	PULLEY 3/8P, 24T, 1/2BORE
4	1	33004080	BRKT, ENCODER SUPPORT	18	1	SSAS016064	SCREW, ALLEN SHOULDER
5	1	33005603A	ROLLER, DRIVE, 18" CAP	19	3	SSBC80024	6-32 X 3/8 BUTTON HEAD
6	2	33005608	BLOCK, BEARING	20	6	SSBC90020	8-32X3/8 BUTON CAP
7	1	33005674	BRACKET, MOTOR MTG.	21	4	SSSC70024	4-40 X 3/8 SOCKET CAP
8	1	33005681	GUARD ENCODER	22	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
9	1	33005692	BELT GUARD	23	4	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
10	1	4059-3200	PLATE, CONVERSION	24	4	SSSCM5X14	SCREW, SOC CAP, M5-0.8 X 14
11	1	4059-DC1500A	MOTOR & CONTROLLER ONLY	25	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
12	1	4300326	GUARD, PREFEED ROLLER	26	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
13	1	EE49111AS	PUSH BUTTON SWITCH ASSY	27	3	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
14	1	EENC256	ENCODER, SBUS, 256, 1/4				



## 4300221 Insert Rail Assembly, 18"

AAC Drawing Number 4300221 Rev 0

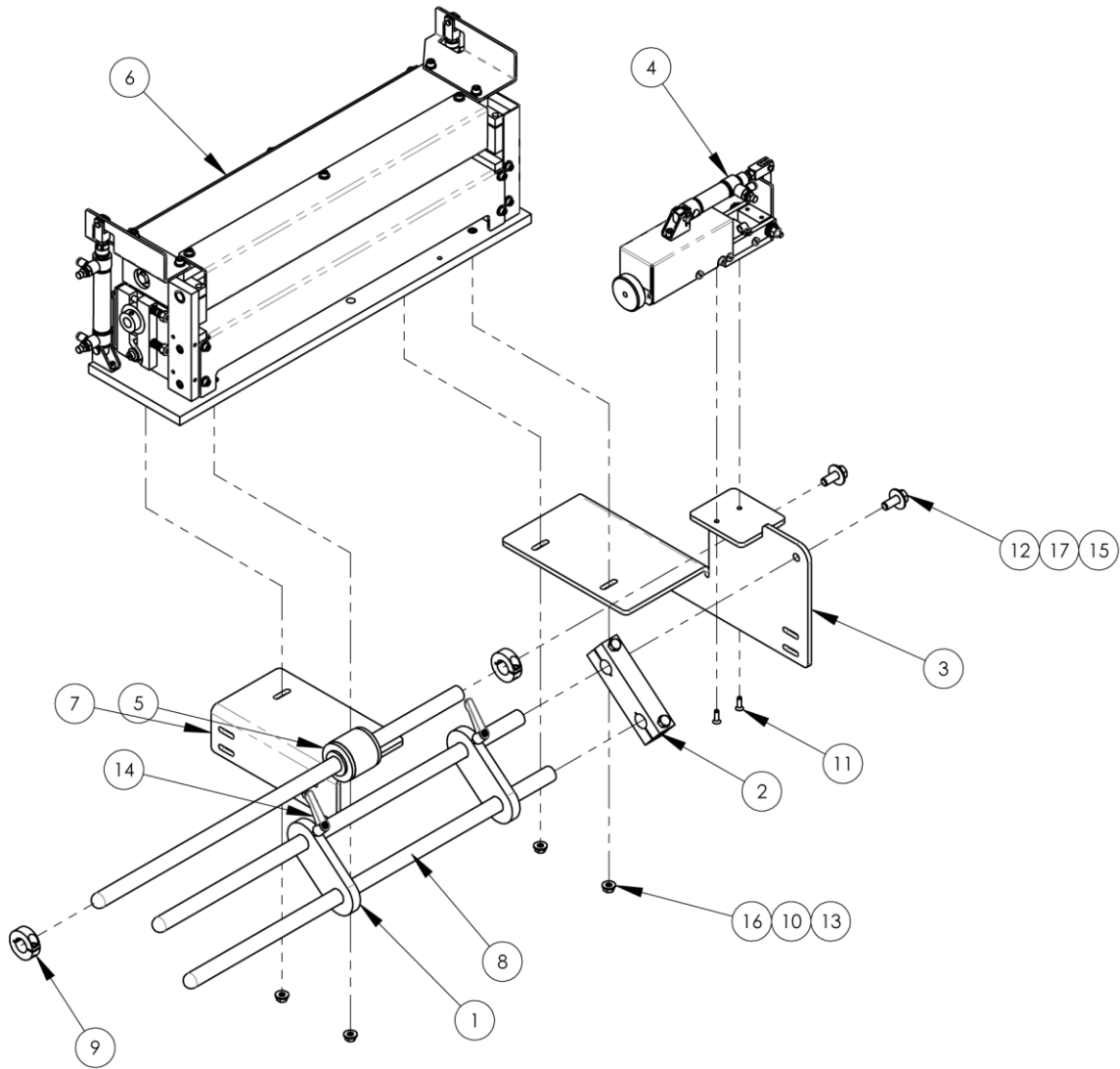
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1356142	BLOCK, RAIL STOP
2	1	4300222	BRKT, MTG, LINEAR RAIL
3	2	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
4	1	MMAGR251070N	RAIL, LINEAR AG SERIES
5	5	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
6	4	SSSC98056	10-32 X 7/8 SOC CAP



## 4300223 Cable Rack Assembly

AAC Drawing Number 4300223 Rev 0

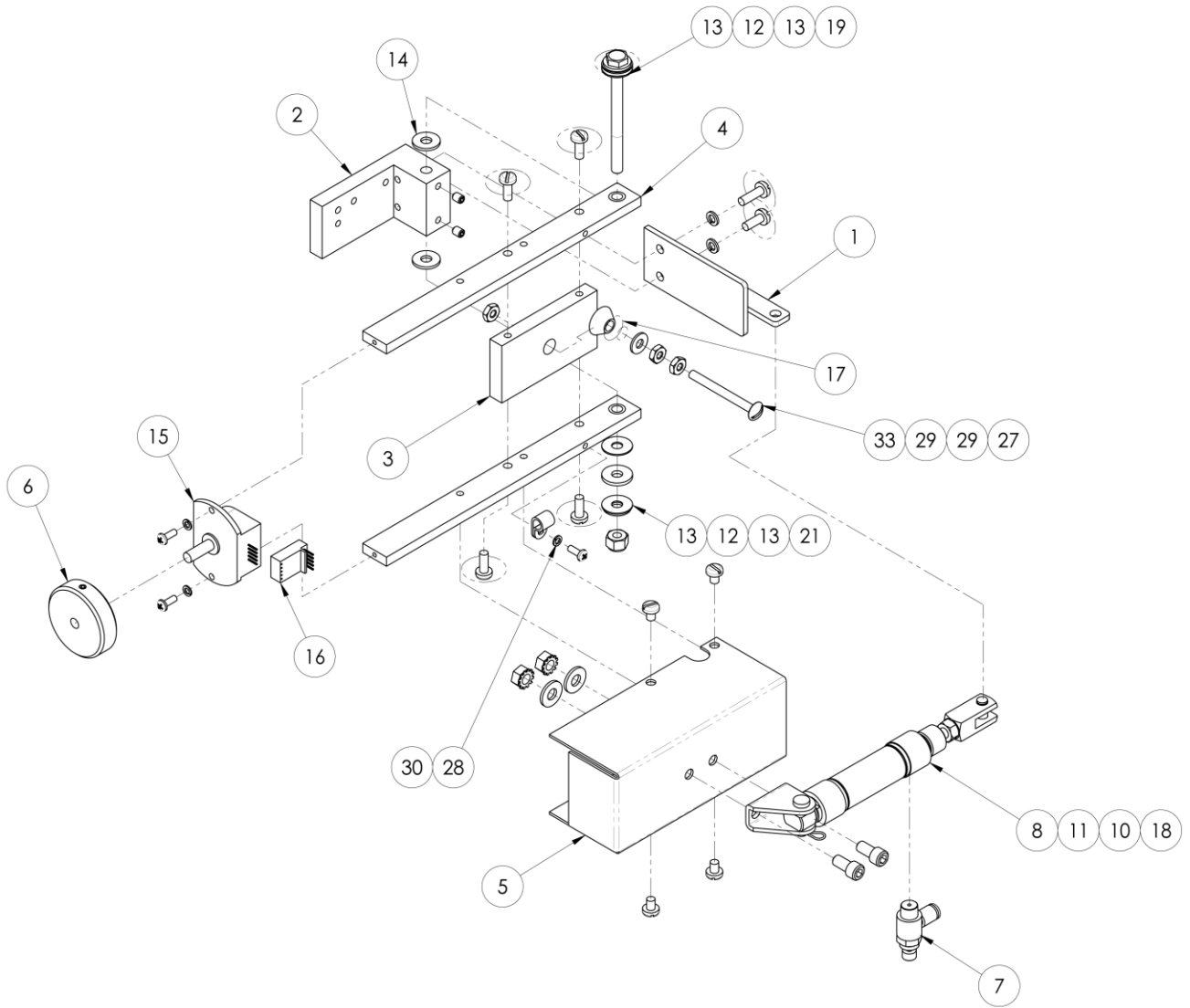
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4300141	BRKT, MTG, CABLE TRACK
2	1	4300224	SUPPORT, CABLE TRACK, 18"
3	1	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC
4	1	MM45021-22	DUCT, WIRE PLASTITRAK
5	2	NNK1/4-20	NUT, HEX, KEP, 1/4-20, W/LOCK
6	2	SSBC01040	1/4-20 X 3/4 BUT CAP SC
7	2	SSBC01048	SCREW, BUTTON CAP, 1/4-20 X 3/4, SS
8	1	SSBC90020	8-32 X 3/8 BUTTON CAP
9	6	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4



## 4300225 Border Tension Road Assembly

AAC Drawing Number 4300225 Rev 0

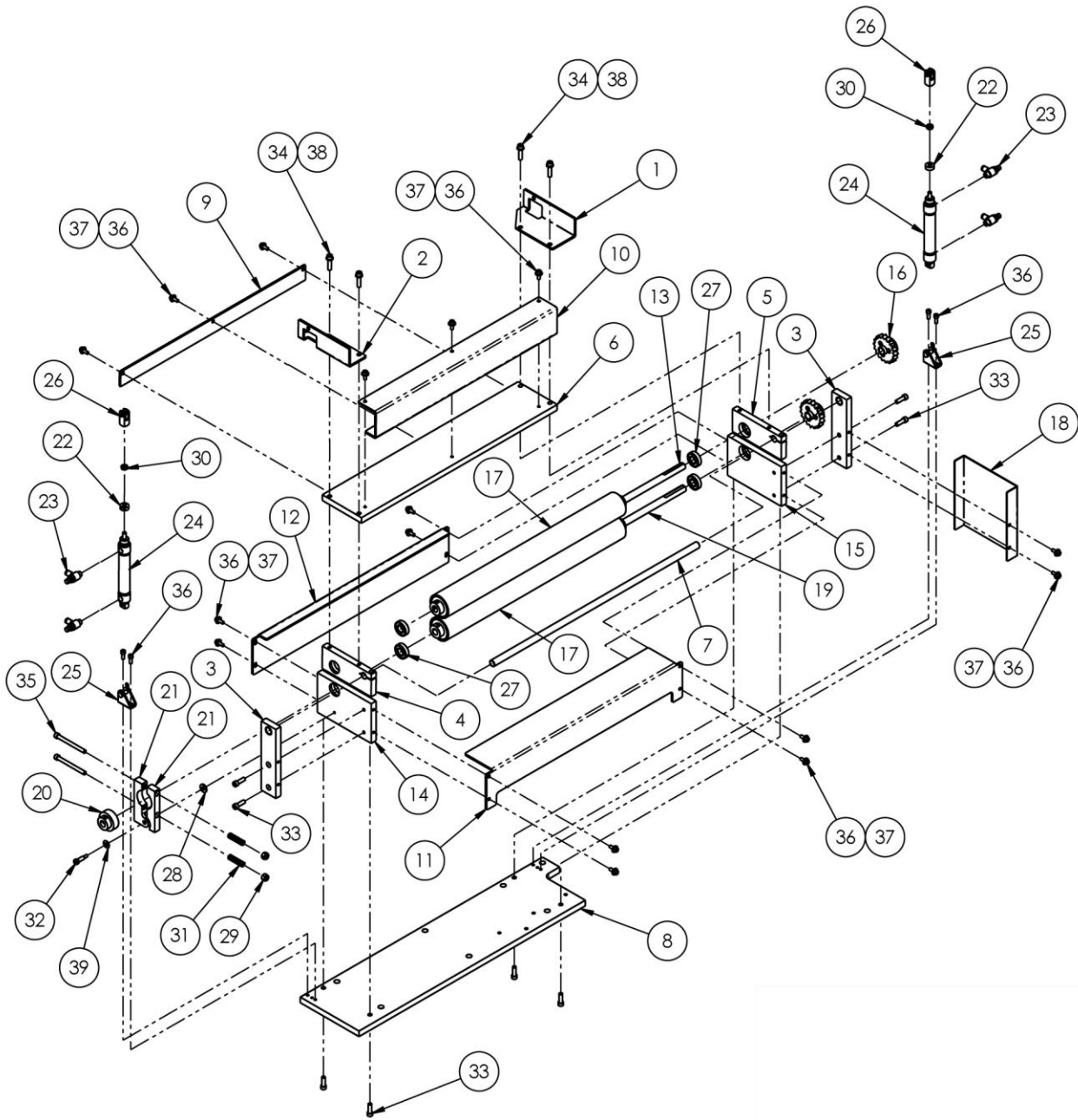
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1961-211	PLATE, EDGE GUIDE	10	4	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
2	1	1962-3201	CLAMP,3/4ROD,3"CTC	11	2	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
3	1	4300259	MOUNT, TENSION, BORDER	12	2	SSHHC25064	3/8-16 X 1,HEX CAP
4	1	4300285	ENCODER ASSEMBLY	13	4	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
5	1	4300289	ROLLER,1.50L,2 OD,.75 ID	14	2	TTH32415	HANDLE,THDED,1/4-20X7/8
6	1	4300310	BORDERTENSION ASSY	15	2	WWF3/8	W ASHER,FLAT,3/8 OR 10MM
7	1	4300313	BRKT, MTG, TENSION ASSY	16	4	WWFS1/4	W ASHER,FLAT,SAE,1/4
8	3	32005004	ROD,SS,3/4 X 24.0L	17	2	WWL3/8	W ASHER,LOCK, 3/8
9	2	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4				



# 4300285 Encoder Assembly

AAC Drawing Number 4300285 Rev 1

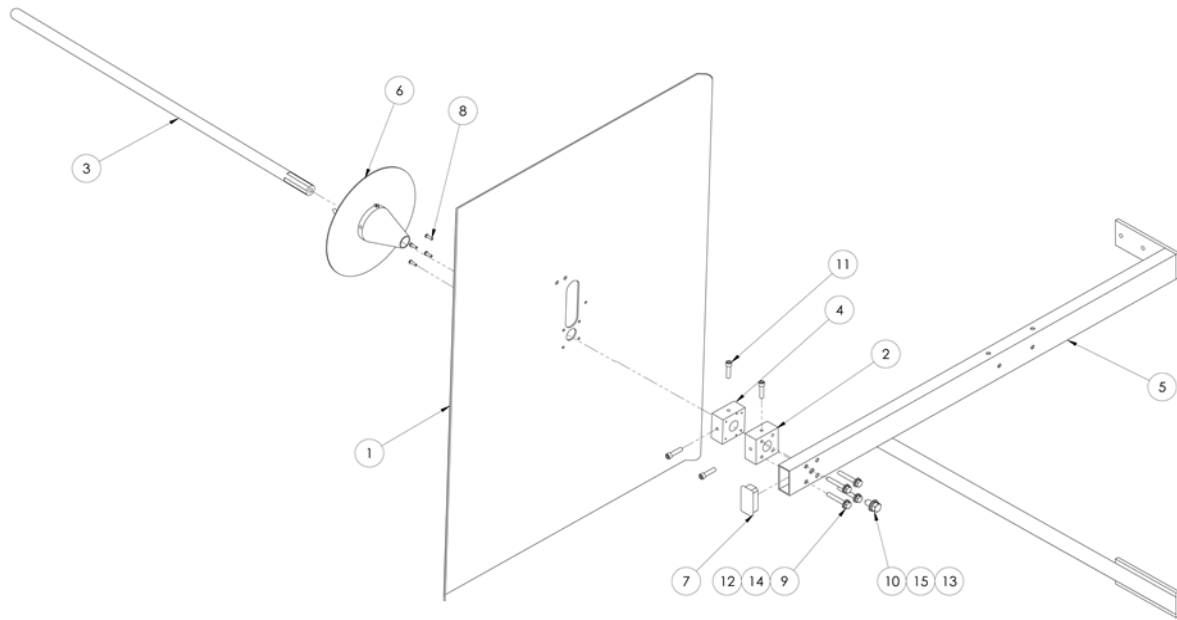
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335637	MOUNT, CYL CLEVIS
2	1	1335M-2502	MOUNT,BASE1335M-2500
3	1	1335M-2503	PLATE,TENSION
4	2	1335M-2511	BRKT,SIDE,LONG
5	1	1335M-2514	COVER,LONG
6	1	4300284	WHEEL, ENCODER
7	1	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"
8	1	AAC7DP-.5	CYLINDER,AIR,DA
9	1	AAF1/8	CLAMP, BLACK PLASTIC
10	1	AAFBP-11C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE
11	1	AAFCT-7	HUMPHREY CLEVIS
12	2	BBNTA411	BEARING,THRUST,.250B
13	4	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL
14	2	BBTT601	WASHER,THRUST,BRONZE
15	1	EEH1-096-HS	ENCODER,OPTICAL
16	1	EETPC3	MODULE,ENCODER
17	1	RRBEEHIVEH	SPRING,HEAVY BEEHIVE
18	1	NNH3/8-16	1/4-28 HEX NUT
19	4	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
20	1	SSHCO1192	HEX HEAD BOLTS, 1/4-20 X
21	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
22	2	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
23	2	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
24	2	WWL10	#10 LW
25	1	SSPS98040	10-32X5/8 PAN HD SLOT
26	5	SSPS98032	10-32X1/2 PAN HD SLOT
27	1	WWFS10	WASHER, FLAT #10
28	3	WWL6	WASHER,LOCK,6
29	3	NNH10-24	#10-24 HEX NUT
30	3	SSPP80024	#6-32 X 3/8 PAN HD PHIL
31	4	SSPS98016	10-32 X 1/4 PAN HD SLOT
32	2	SSSS98016	#10-32 X 1/4 KNURL PT
33	1	SSTS95128	SCREW, TRUSS HD SLOTTED, 10-24X2



# 4300310 Border Tension Assembly

AAC Drawing Number 4300310 Rev 0

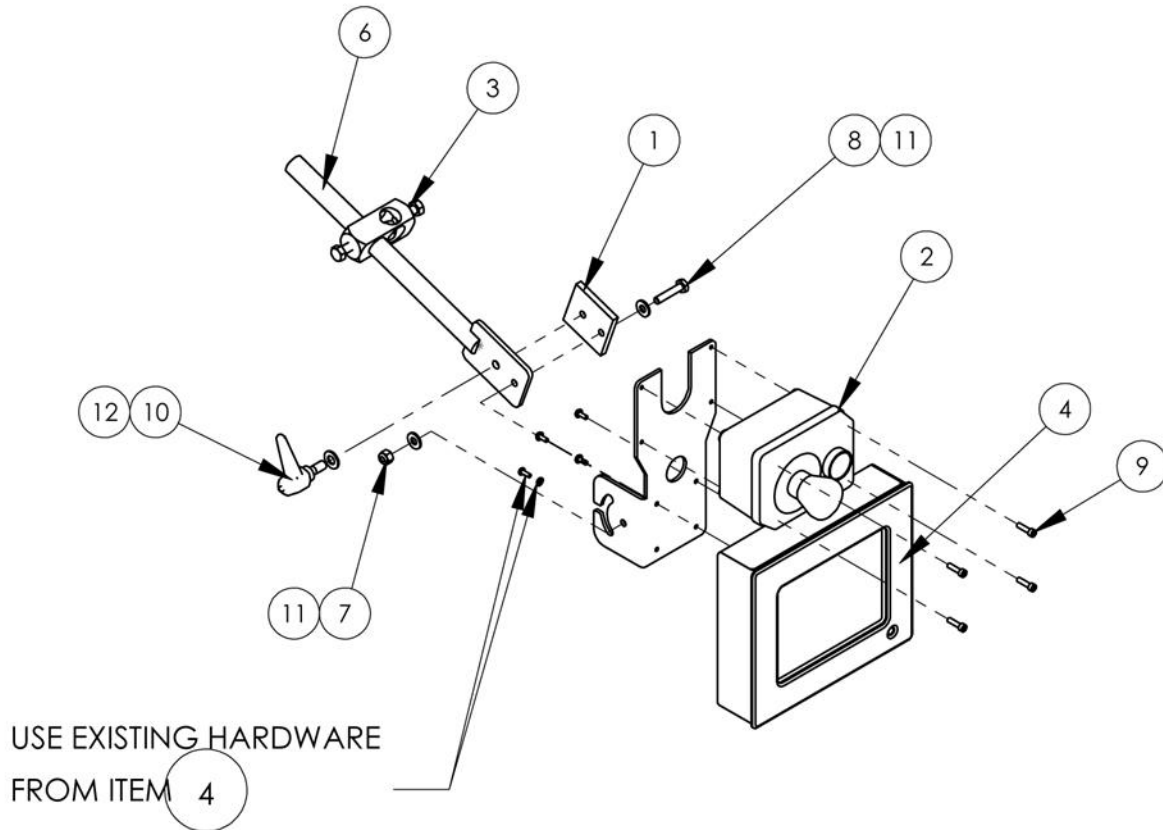
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1355081	BRKT,LIFT,R.H
2	1	1355083	BRKT,LIFT,LEFT
3	2	1961-304	HINGE PLATE,PULLER
4	1	1961-305	TOP,LEFT SIDE,PULLER
5	1	1961-306	TOP,RIGHT SIDE,PULLER
6	1	1961-307A	PLATE,TOP,PULLER
7	1	1961-311A	ROD,STRIAIGHT,CRS,1/2X21
8	1	1961-313A	PLATE,BASE,PULLER
9	1	1961-371A	GUARD,ROLLER
10	1	4300297	GUARD,TOP
11	1	4300298	GUARD,BOTTOM
12	1	4300299	GUARD,BOTTOM
13	1	4300301	SHAFT, IDLER, UPPER
14	1	4300302	PLATE, LEFT SIDE
15	1	4300303	PLATE, RIGHT SIDE
16	2	4300305	GEAR, TENSION ROLLER
17	2	4300306	ROLLER,IDLER,18" CAP
18	1	4300307	GUARD, GEAR
19	1	4300308	SHAFT, IDLER, LOWER
20	1	4300309	HUB, BRAKE
21	2	4300311	BRAKE, ROLLER
22	2	4300314	COLLAR,CLAMP,1/4ID,1/4W
23	4	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"
24	2	AAC7DP-2	CYLINDER,AIR,DA
25	2	AAFBP-11C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE
26	2	AAFCT-7	CLEVIS,AIR CYL, 1/4-28
27	4	BB1L005	BEARING,BALL,.500D
28	1	BBTT601	WASHER,THRUST,BRONZE
29	2	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
30	2	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
31	2	RRLC038E13	SPRING,COMP .038X.36X1.38
32	1	SSAS016040	SHOULDER BOLT #10 X .375L
33	8	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
34	4	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
35	2	SSSC01176	1/4-20 X 2-3/4 SOC CAP
36	20	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
37	16	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
38	4	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
39	1	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL



## 4300300 Roll Holder Assembly

AAC Drawing Number 4300300 Rev 0

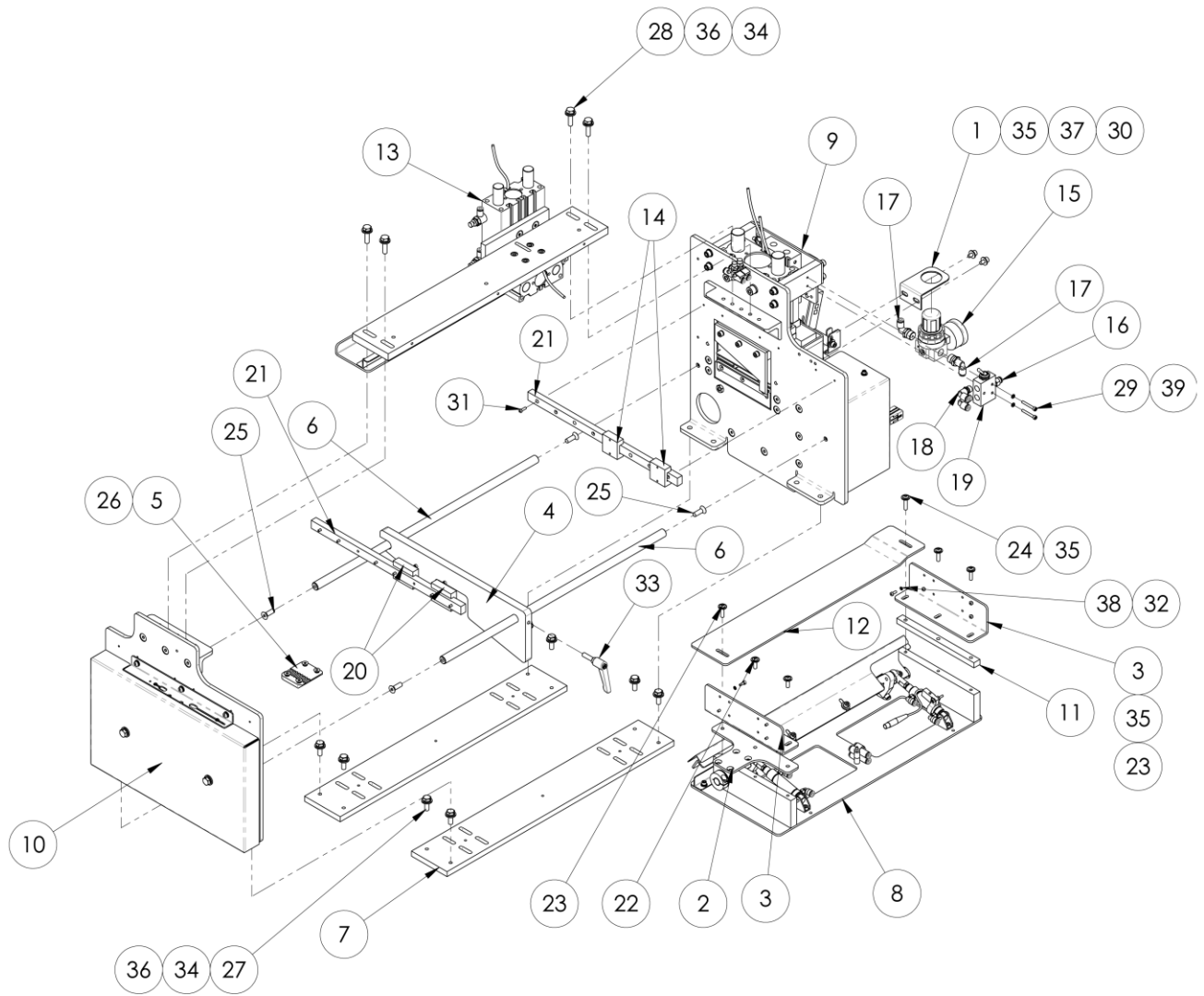
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	784B-2436	PLATE, ALU, 23.75 X 31.75
2	1	1961-251C	HUB UNWIND SHAFT
3	1	1961-252D	ROD, ROLL, 27" L
4	1	1961-253A	HUB, UNWIND STAND
5	1	32007704	FRAME, ROLL HOLDER
6	1	33008708	DISC ASSY,8"
7	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
8	4	SSBC80032	6-32 X 1/2 BUT HEAD
9	4	SSHCO1112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
10	1	SSHCO25048	3/8-16X3/4,HEX CAP
11	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
12	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
13	1	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
14	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
15	1	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8



## 4300103 Touch Screen Assembly

AAC Drawing Number 4300103 Rev 1

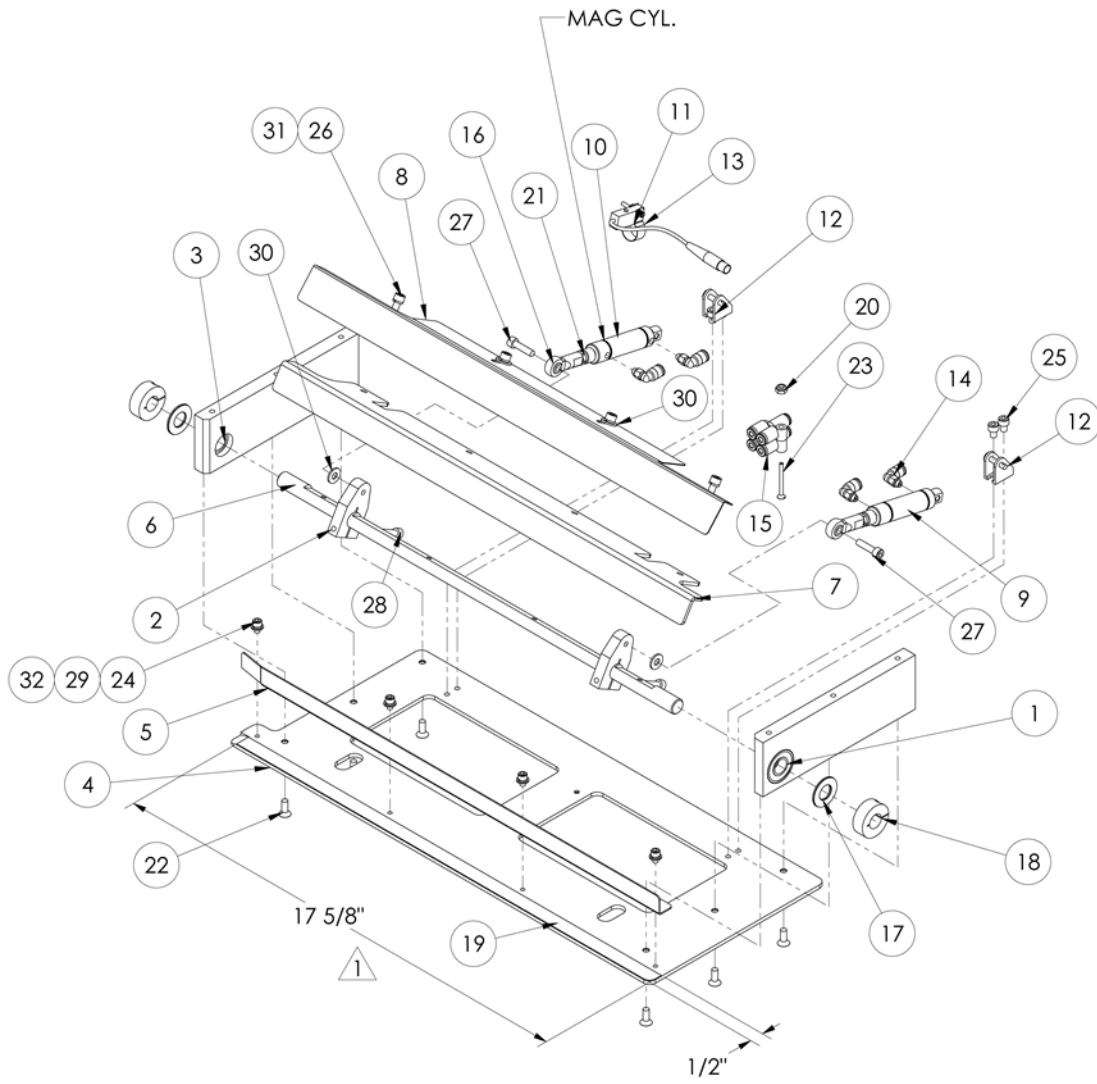
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-3708	NUT PLATE,BOX MOUNT
2	1	1278-6010	START/STOP BUTTON ASSY
3	1	28201	BLOCK,CROSS,(LARGE)
4	1	4080-004	TOUCH SCREEN
5	1	4300104	MOUNT, TOUCH SC AND
6	1	4300114	ROD MOUNT,
7	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
8	1	SSH01080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
9	4	SSSC90040	8-32 X 5/8 SOC CAP SC
10	1	TTH32425	HANDLE,THRDED,5/16-
11	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
12	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16



# 4300490 Handle Cut, Insert, 18"

AAC Drawing Number 4300490 Rev 2

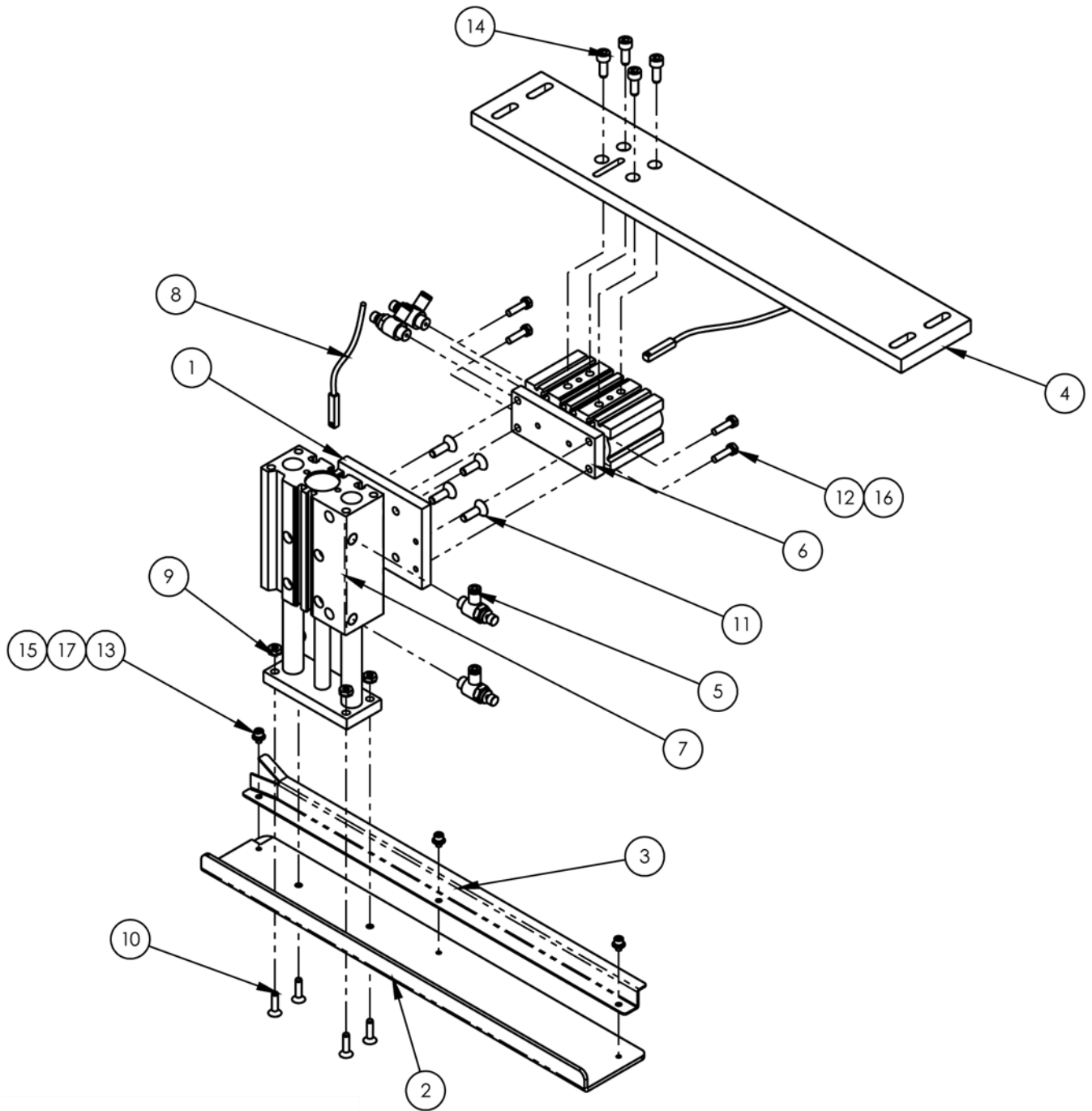
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4130-002	BRACKET, REGULATOR
2	1	4300069	PLATE, DRIVE
3	2	4300071	BRKT, SUPPORT, INSERT
4	1	4300076	GUIDE, EDGE, BORDER
5	1	4300115	CLAMP, BELT
6	2	4300227	ROD, BORDER SUPPORT
7	2	4300228	BAR, BEARING SUPPORT
8	1	4300240	HANDLE CLAMP ASSY, 18"
9	1	4300415	FEED AND CUT ASSY
10	1	4300420	HANDLE INSERT DRIVE ASSY
11	1	4300442	SPACER, HANDLE CLAMP ASSY
12	1	4300443	GUARD, HANDLE LOAD
13	1	4300465	HANDLE GUIDE ASSY, 18"
14	2	4300502	BLOCK,BEARING,PVC
15	1	AAMSR20008	REG,0-140 W/GAUGE& BRKT
16	1	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8
17	2	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT
18	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
19	1	AAV41V	VALVE,TOGGLE
20	2	MMGN15C	BLOCK,BEARING,15MM
21	2	MMGNR15R0320HM	RAIL,LINEAR,15MM X 320MM
22	2	SSBC98040	10-32 X 5/8 BUTTON CAP SC
23	3	SSBC98048	10-32 X 3/4 BUTTON CAP SC
24	1	SSBC98056	10-32 X 7/8 BUTTON CAP SC
25	4	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
26	4	SSFC98024	#10-32 X .375 FLAT CAP
27	8	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
28	4	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
29	2	SSSC80064	6-32 X 1 SOC CAP SC
30	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
31	12	SSSCM3X10	M3-0.5X10, SOCKET CAP
32	12	SSSCM3X8	M3-0.5X8 ,SOCKET CAP
33	1	TTH32415	HANDLE,THDED,1/4-20X7/8
34	12	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
35	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
36	12	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
37	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
38	12	WWL4	WASHER,LOCK,#4
39	2	WWL6	WASHER,LOCK,#6



# 4300240 Handle Clamp Assembly, 18"

AAC Drawing Number 4300240 Rev 0

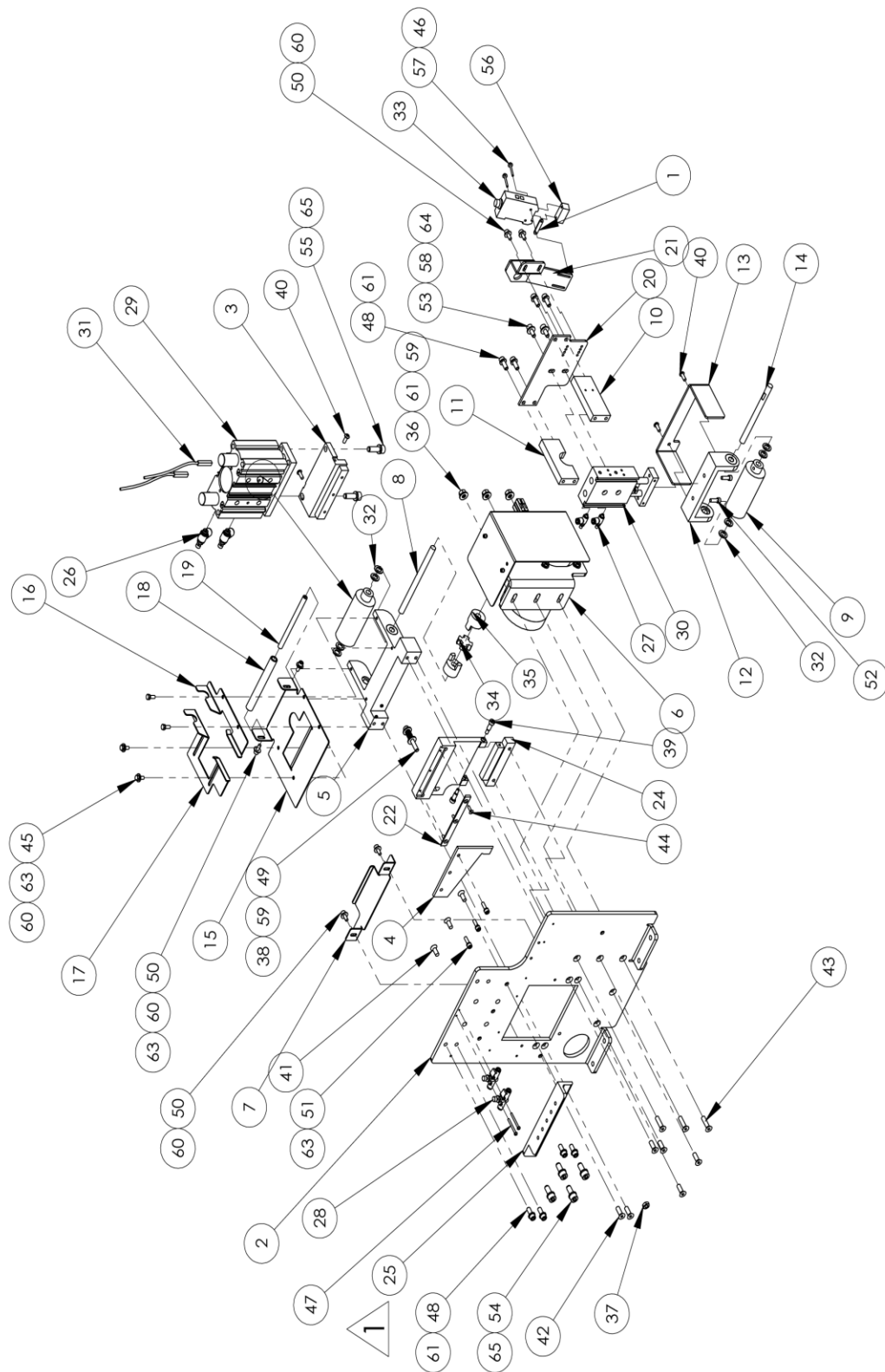
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4300057	SPACER, PIVOT, RIGHT
2	2	4300061	LEVER, PIVOT, CLAMP
3	1	4300068	SPACER, PIVOT, LEFT
4	1	4300234	PLATE, MTG, MAIN
5	1	4300236	GUIDE, HANDLE
6	1	4300237	SHAFT, PIVOT, CLAMP
7	1	4300238	PLATE, CLAMP
8	1	4300239	FINGER, HANDLE CLAMP
9	1	AAC8DP-.5	CYL,AIR,DA,9/16 B,1/2S
10	1	AAC8DP-.5M	CYL,AIR,DA,9/16 B,1/2S, W/MAG
11	1	AAEHSKQ	SWITCH,HALL EFFECT(SMC)
12	2	AAFBP-8C	BRKT,PIVOT,5/32 BORE
13	1	AAFD35000	BAND,UNIVERSAL,AAEHSKQ
14	4	AAQME-5-10	AIR ELBOW, 10-32 X 5/32
15	2	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32
16	2	BBAW-3Z	BRG,ROD END,F, 10-32
17	2	BBT1001	WASHER,THRUST,BRONZE
18	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
19	17.63	EEFE-RR2	TAPE,REFLECTIVE,1" WIDE
20	1	NNE6-32	NUT,ELASTIC LOCK,6-32
21	2	NNJ10-32	NUT,JAM,THIN #10-32
22	6	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
23	1	SSFS80080	#6-32 X 1-1/4, FLAT SLOT
24	4	SSSC90016	#8-32 X 1/4 SOC CAP SC
25	4	SSSC98016	10-32 X 1/4 SOC CAP
26	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
27	2	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
28	2	SSSC98064	10-32 X 1 SOC CAP
29	4	WWF8	WASHER, FLAT, #8
30	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
31	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
32	4	WWL8	WASHER,LOCK,#8



# 4300410 Handle Guide Assembly

AAC Drawing Number 4300410 Rev 0

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4300109	PLATE, COUPLER, CYLINDER
2	1	4300232	PLATE, CLAMP, LOWER
3	1	4300233	GUIDE, HANDLE
4	1	4300430	BRACE, SUPPORT, UPPER
5	4	AA198-2201	FLOW CONTROL,1/8PTX5/32
6	1	AACMGPM2520	CYLINDER,AIR,DUAL ROD
7	1	AACMGPM2575	CYLINDER,AIR,DUAL ROD
8	2	AAEDY59A-3M	SENSOR W/ PLUG
9	4	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
10	4	SSFC98048	#10-32 X .75 SHCSF
11	4	SSFCM6X20	M6 X 20 FLAT ALLEN
12	4	SSH98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
13	3	SSSC90016	#8-32 X 1/4 SOC CAP SC
14	4	SSSCM6X16	M6X16 SOC CAP SCREW
15	3	WWF8	WASHER, FLAT, #8
16	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
17	3	WWL8	WASHER,LOCK,#8

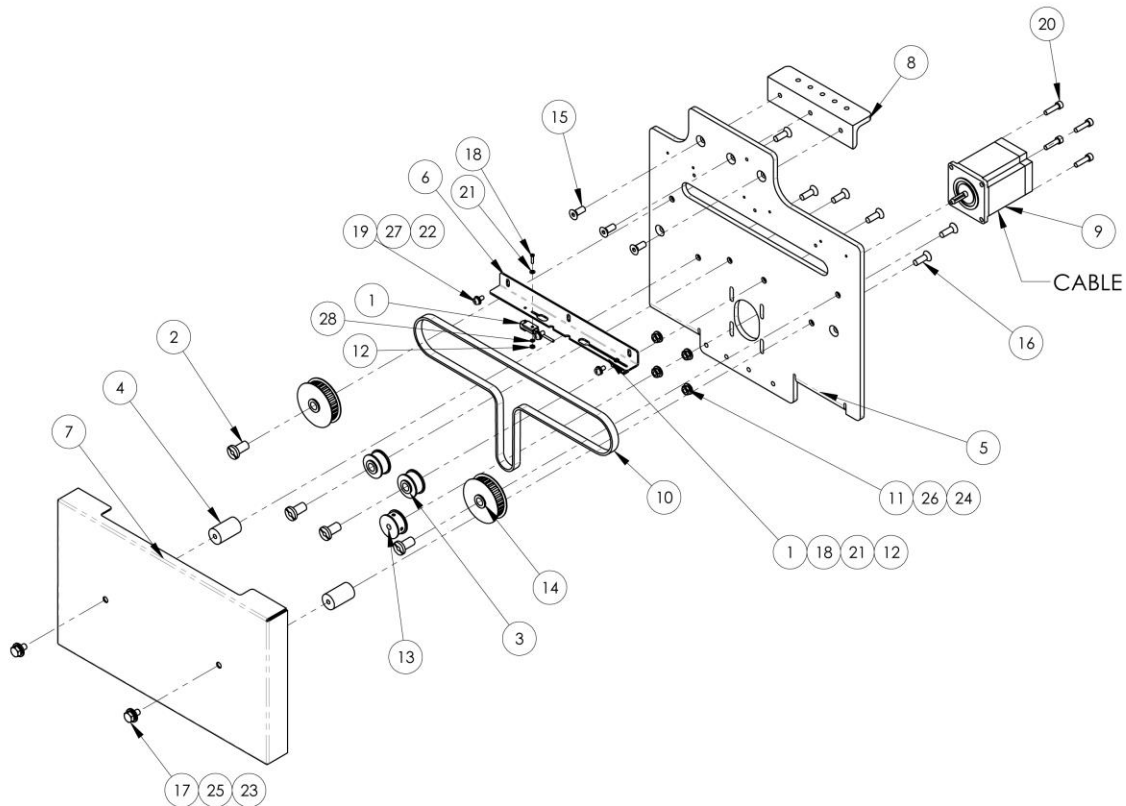


1 INSTALL FIRST

# 4300015 Feed And Cut Assembly

AAC Drawing Number 4300415 Rev 0

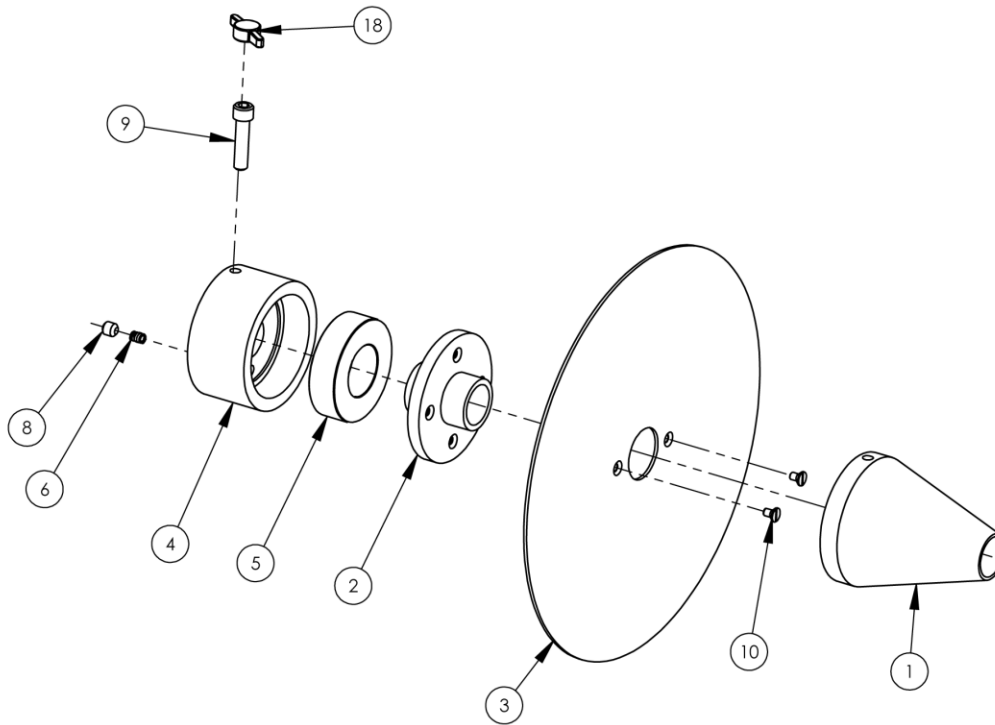
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	34	1	MML050	SPIDER, COUPLING
2	1	4300399	PLATE, MTG, FEED & CUT	35	2	MML050-375	COUPLING,3/8 BORE
3	1	4300402	BLOCK, UPPER CUTTER	36	3	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
4	1	4300403	CUTTER, UPPER	37	1	NNJ1/4-20	NUT, HEX, JAM, 1/4-20
5	1	4300404	YOKE, BOTTOM ROLLER	38	1	RRLC045F3	SPRING,COMP .042X.42X.75
6	1	4300405	PULLER DRIVE ASSY	39	2	SSAS016032	SHOULDER BOLT 1/4 X 3/8L
7	1	4300406	PLATE, GUIDE, HANDLE	40	4	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON CAP SC
8	1	4300407	SHAFT, DRIVE, PULLER	41	3	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALN CAP
9	2	4300408	ROLLER, FEED	42	6	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
10	1	4300409	STANDOFF,PULLER CYLINDER	43	3	SSFC01064	1/4-20 X 1 FLAT CAP
11	1	4300411	STANDOFF,PULLER CYLINDER	44	3	SSFC80032	6-32 X 1/2 FLAT CAP
12	1	4300412	YOKE, UPPER ROLLER	45	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
13	1	4300413	GUARD, HANDLE KNIFE	46	2	SSPS70064	4-40 X 1 PAN HD SLOTTED
14	1	4300414	SHAFT, IDLER, PULLER	47	2	SSPS70080	#4-40 X 1-1/4 PAN HD SLTD
15	1	4300416	PLATE, MTG, GUIDE	48	8	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
16	1	4300417	GUIDE, HANDLE, LEFT	49	1	SSSC01112	1/4-20 X 1-3/4 SOC CAP
17	1	4300418	GUIDE, HANDLE, RIGHT	50	6	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
18	1	4300419	ROLLER, GUIDE, HANDLE	51	3	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
19	1	4300421	SHAFT, ROLLER, GUIDE	52	2	SSSCM5X16	M5-0.8 X 16,SOC CAP SCR
20	1	4300423	PLATE,PULLER CYLINDER	53	2	SSSCM6X16	M6 X 16, SOC CAP
21	1	4300424	MOUNT, EYE, HANDLE	54	4	SSSCM8X20	M8X20 SOC CAP
22	1	4300426	CUTTER, BOTTOM	55	2	SSSCM8X25	SCREW,SOC CAP,M8X25
23	1	4300427	PLATE, HINGE, LOWER KNIFE	56	1	V8	LENS,.5 CONV
24	1	4300429	MOUNT, HINGE PLATE	57	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
25	1	4300436	MOUNT, UPPER BRACE, RIGHT	58	2	WWFM6.1	WASHER, FLAT, M6, SAE
26	2	AA198RA408U	FLOW CONTROL,RC 1/8X1/4	59	5	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
27	2	AA198RA510	FL CONT,5/32X10-32	60	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
28	2	AA2000F-03	FLOW CONTROL,IN-LINE,5/32	61	11	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
29	1	AACMGPM4040	CYLINDER,AIR,DUAL ROD	62	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
30	1	AACXSM2020	CYLINDER,AIR,DUAL ROD	63	13	WWL10	WASHER,LOCK,#10
31	2	AAEDY59A-3M	SENSOR W/ PLUG	64	2	WWLM6	WASHER,LOCK,M6
32	8	BBTT604	BEARING,BRONZE,.385ID	65	6	WWLM8	M8 LOCK WASHER
33	1	FFSE3WLC	EYE,SMARTEYE,MARK III				



## 4300420 Handle Insert Drive Assembly

AAC Drawing Number 4300420 Rev 0

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1278-7055A	PROX SWITCH W/PLUG	15	3	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALN CAP
2	4	4300116	STUD, IDLER PULLEY	16	6	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
3	2	4300117	PULLEY, IDLER	17	2	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
4	2	4300122	STAND-OFF, BELT GUARD	18	2	SSPS50032	SCREW,2-56 x 1/2
5	1	4300425	PLATE, MTG, SIDE	19	3	SSPS90024	#8-32 X 3/8 LG PAN HD
6	1	4300432	BRKT, MTG, SENSOR	20	4	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
7	1	4300433	GUARD, BELT	21	2	WWF2	WASHER, FLAT, #2
8	1	4300435	MOUNT, UPPER BRACE, LEFT	22	3	WWF8	WASHER, FLAT, #8
9	1	AP-22E-103	STEP MOTOR,MODIFIED	23	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
10	1	GG330XL037	BELT,GEAR,1/5P,3/8W	24	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
11	4	NNH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.	25	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
12	2	NNH2-56	NUT,HEX,2-56	26	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
13	1	PP16XL037M	PULLEY,GEAR,1/5P,16T,1/4B	27	3	WWL8	WASHER,LOCK,#8
14	2	PP30XLB03738M2	PULLEY,GEAR,1/5,P,30T,3/8	28	2	WWSI2	WASHER,INTERNAL TOOTH,2



## 33008708 Ball Bearing Disc Assembly

AAC Drawing Number 9000904 Rev 4

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	33008604	CONE, SPOOL
2	1	33008602	HUB, FLANGE 3/4 BORE
3	1	SEE CHART	SEE CHART
4	1	33008601	HUB, CENTER, 3/4 SHAFT
5	1	BB23216-88	BEARING,BALL,1.0B
6	1	RRLC026B1	SPRING,COMP .026X.18X.25
7	1	JJ012	3/16" STAINLESS BALL
8	1	SSSP01016	1/4-20 X 1/4 NYLOCK
9	1	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
10	2	SSFS80016	6-32 X 1/4, FLAT SLOT
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008732
3	1	33008632	DISC 32" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008724
3	1	33008624	DISC 24" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008716
3	1	33008616	DISC 16" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008708
18	1	SSW #1/4	WING SCREW KNOB





## Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

### Manufactured Products

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

### Terms and Conditions:

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

### What Is Covered

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

### What Is Not Covered

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

# Declaración de Garantía

## Productos Manufacturados

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

## Términos y Condiciones:

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

## Lo Que Está Garantizado

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

## Lo Que No Está Garantizado

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



**Atlanta Attachment Company**  
362 Industrial Park Drive  
Lawrenceville, GA 30046  
770-963-7369  
[www.atlatt.com](http://www.atlatt.com)

**Printed in the USA**