



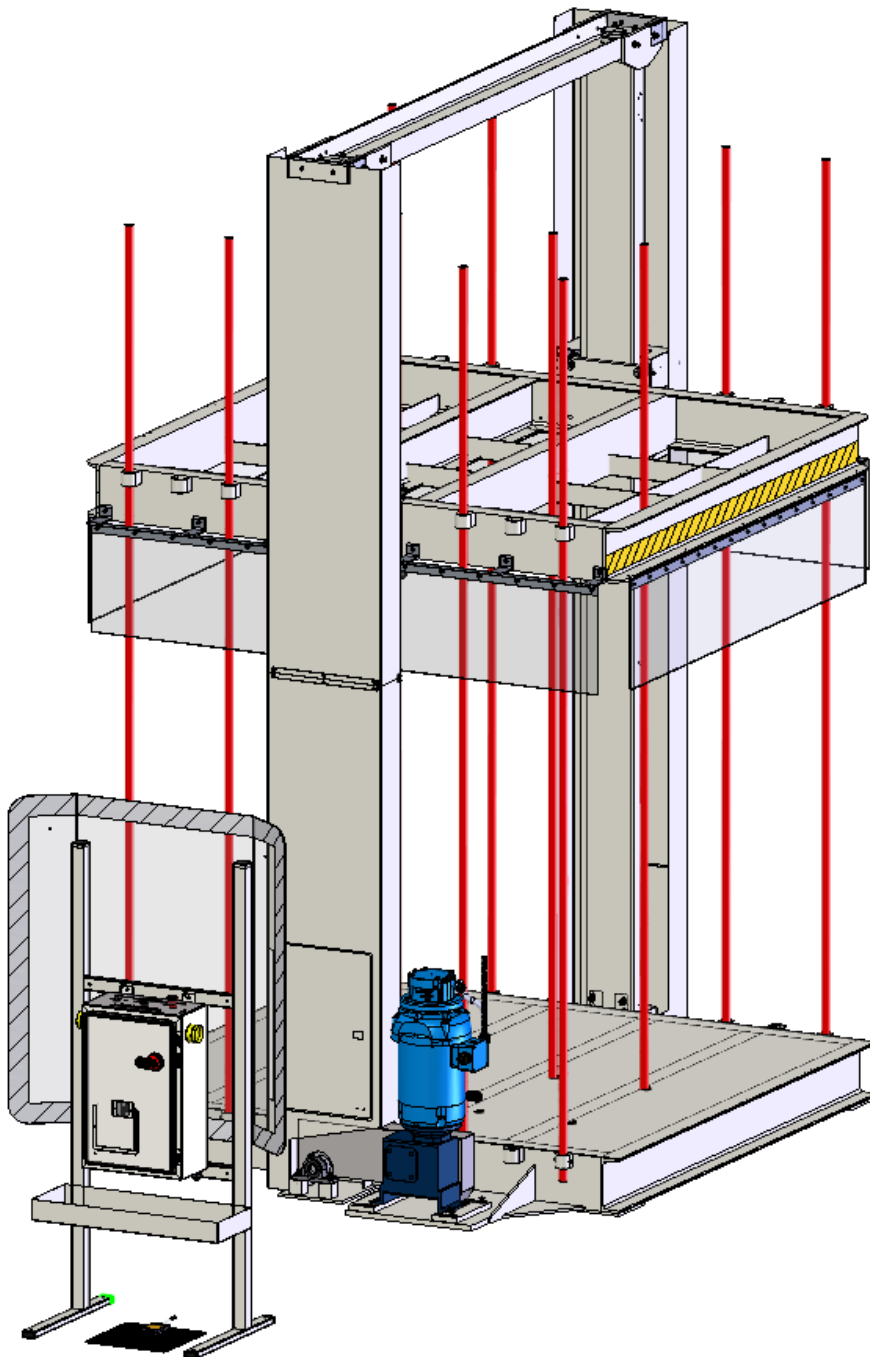
Modelo

1309B

Spring Unbaler

Revisión 1, Creado Febrero 07, 2023

Manual Técnico & Lista de Partes



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

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

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

Para una lista completa visite

atlatt.com/patents.php

IMPORTANTE

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

Contents

| | |
|-------------------------------------------------------------|---|
| Información Confidencial y Propietaria | 1 |
| IMPORTANTE | 1 |
| Instrucciones de Seguridad | 1 |
| Información Obligatoria | 1 |
| Alcance Del Material de Instrucción | 1 |
| Uso Previsto | 1 |
| Exclusión por Mal Uso | 1 |
| Riesgos | 2 |
| Escogencia y calificación del personal | 2 |
| Entrenamiento | 2 |
| Responsabilidades | 3 |
| Un Consejo al Operador | 3 |
| Equipo de Seguridad en las Máquinas | 3 |
| Daños | 3 |
| Fallo y Errores | 4 |
| Avisos en la Máquina | 4 |
| Gafas de Protección | 4 |
| Herramientas | 4 |
| Aceites, Lubricantes, Químicos | 4 |
| No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión | 4 |
| Área de Trabajo | 4 |
| Parada de Emergencia | 5 |
| Primeros Auxilios | 5 |
| Avisos Importantes | 5 |
| Reporte y control de Incendios | 5 |
| Suministro de Corriente Eléctrica | 5 |
| Envío de la Máquina/Empaque | 6 |
| Daño en el Transporte | 6 |
| Almacenamiento Temporal | 6 |
| Transportando la Máquina | 6 |
| Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo | 7 |
| Regulaciones Locales | 7 |
| Mantenimiento | 7 |
| Instrucciones Regulares de Seguridad | 7 |
| Mantenimiento, Cuidados y Ajustes | 8 |
| Desechos, Desmontaje, Disposición | 8 |

| | |
|----------------------------------------------------------------|----|
| Reparación | 8 |
| Piezas de Repuesto | 8 |
| Reparación, Electricidad | 8 |
| Ventilación/Gases Peligrosos | 9 |
| Sistemas Hidráulicos y Neumáticos | 9 |
| Responsabilidad General | 9 |
| Comenzando a Mover la Máquina | 9 |
| Una Palabra al Usuario Final | 9 |
| Precauciones de Seguridad | 10 |
| Información General de la Máquina | 11 |
| Especificaciones..... | 11 |
| Herramientas Requeridas para Instalación..... | 11 |
| Instrucciones de Instalación | 12 |
| Nivelando la Plataforma Superior de Lado a Lado..... | 27 |
| Importante | 27 |
| Nivelando la Plataforma Superior de Adelante hacia Atrás | 30 |
| Resolviendo Problemas de Sincronización..... | 31 |
| Instrucciones de Operación..... | 32 |
| Mantenimiento de la Máquina | 33 |
| Diariamente (8 -10 hrs. de operación) | 33 |
| Semanalmente (40 hrs. de operación)..... | 33 |
| Mensualmente (160 hrs. de operación)..... | 33 |
| Assembly Drawings & Parts Lists | 34 |
| 11309B Main Assembly | 35 |
| 1309092 Motor Assembly..... | 42 |
| 1309309 Operator Station Assembly | 43 |
| 1309088 Control Panel Assembly | 44 |
| 1309087 Electrical Panel | 46 |
| 1335M-116 Foot Pedal Assembly | 48 |
| 1309A-WD Wiring Diagram | 49 |
| 1309B-WD Electrical Diagram | 50 |

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 1309 Descompresor de Muelles, 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, debe ser observada.

Riesgos

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

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

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

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

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

Escogencia y calificación del personal

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

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

Entrenamiento

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

Responsabilidades

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

Un Consejo al Operador

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

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

Daños

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

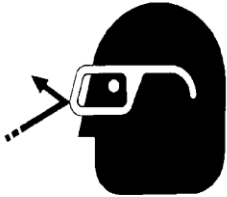
Fallo y Errores

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

Avisos en la Máquina

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

Gafas de Protección



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

Herramientas

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

Aceites, Lubricantes, Químicos

Fíjese en las regulaciones de seguridad para con el producto que 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:

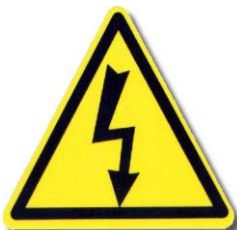
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.

-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 adecuada.

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

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

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

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

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

Proteger contra accesos no autorizados.

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

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

Regulaciones Locales

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

Mantenimiento

Instrucciones Regulares de Seguridad

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

Remover cualquier aceite, grasa, basura y 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 o 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 las 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 determinar si están verdaderamente des-energizadas antes de ser conectadas a tierra o cortocircuitadas. Las partes móviles adyacentes deben también ser aisladas. Las medidas de protección implementadas (ej. resistencia a tierra) deben ser probadas antes de reiniciar la máquina después del ensamblaje o trabajos de reparación en las partes eléctricas.

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

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

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

Ventilación/Gases Peligrosos

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

Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

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

Responsabilidad General

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

Comenzando a Mover la Máquina

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

Una Palabra al Usuario Final

El usuario final tiene la exclusiva responsabilidad de hacer cumplir los procedimientos de seguridad y protección de la máquina. Cualquier otro mecanismo de seguridad o procedimiento debido a regulaciones locales debe ser acomodado para estar de acuerdo con estas regulaciones y/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 A la 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 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, una grúa o Montacargas y bloques.
- NUNCA toque las parte calientes de la máquina.

Información General de la Máquina

Especificaciones

Requisitos Eléctricos: 220 VAC, 3 Fases 50/60 Hz, 15 amp

Potencia del Motor Principal: 5 hp

Máxima Carga: 22,000 ft.-lbf (99kN)

Dimensiones Generales: Largo 131" x Ancho 87" x Altura 152" (Largo 3330mm xAncho 2210mm x Alto 3860mm)

Max Cantidad de Descompresión: 20 piezas

Fuente de Alimentación: 220V 50-60Hz

Velocidad Plataforma Superior: 9.84 pies/min. (3 metros/min.)

Herramientas Requeridas para Instalación

Caja de Herramientas (Incluida)

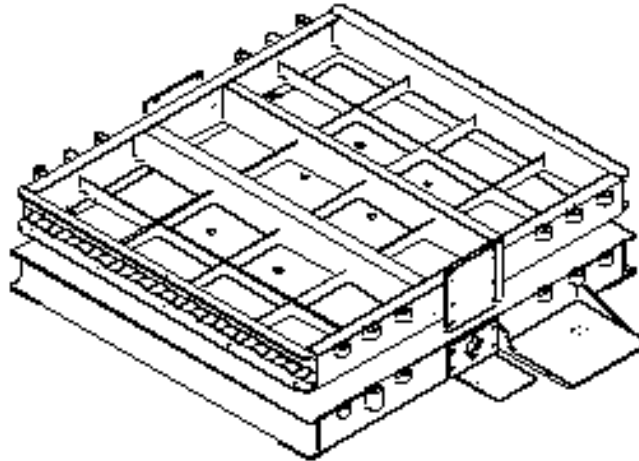
12mm Allen Wrench (Incluida)

14mm Allen Wrench (Incluida)

Palanca

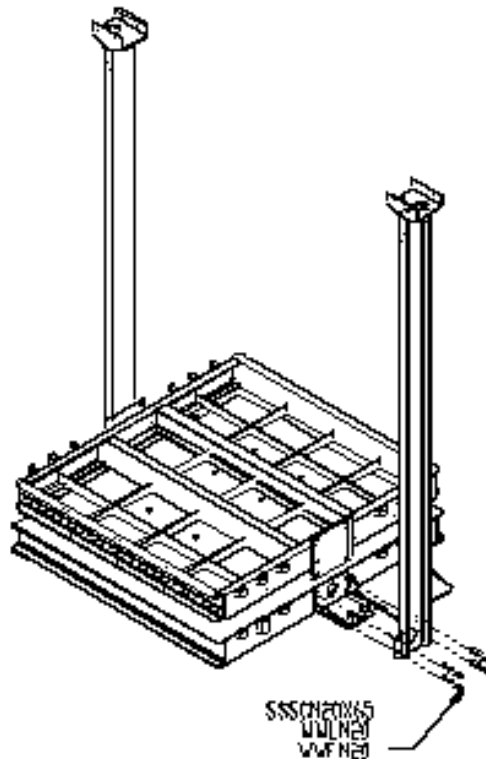
Instrucciones de Instalación

La instalación debe ser llevada a cabo por un mecánico calificado..



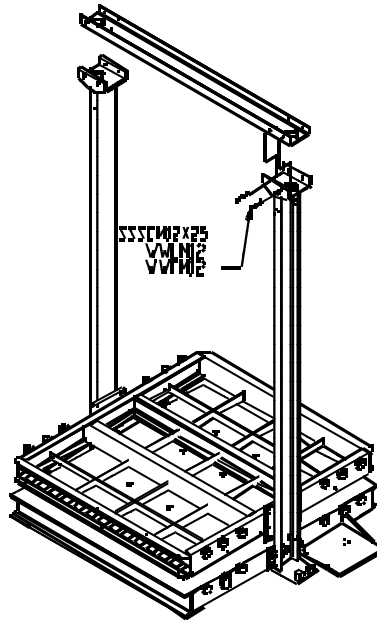
Paso 1:

Coloque la plataforma inferior en un área plana y nivelada del piso. Asegúrese que haya suficiente espacio alrededor de la máquina para carga y descarga de muelles.



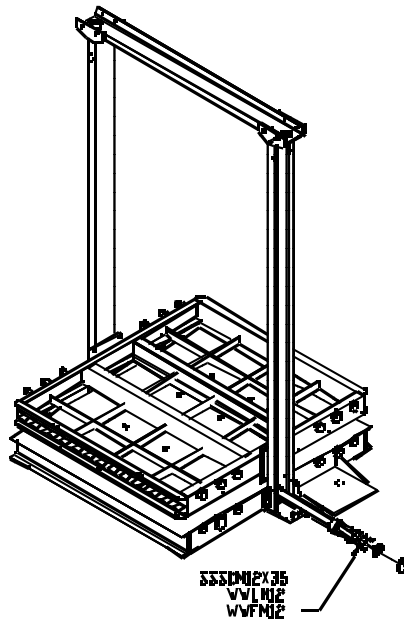
Paso 2:

Monte las (2) vigas laterales a la plataforma inferior.
Los tornillos deben ser apretados a 150 lb/ft.



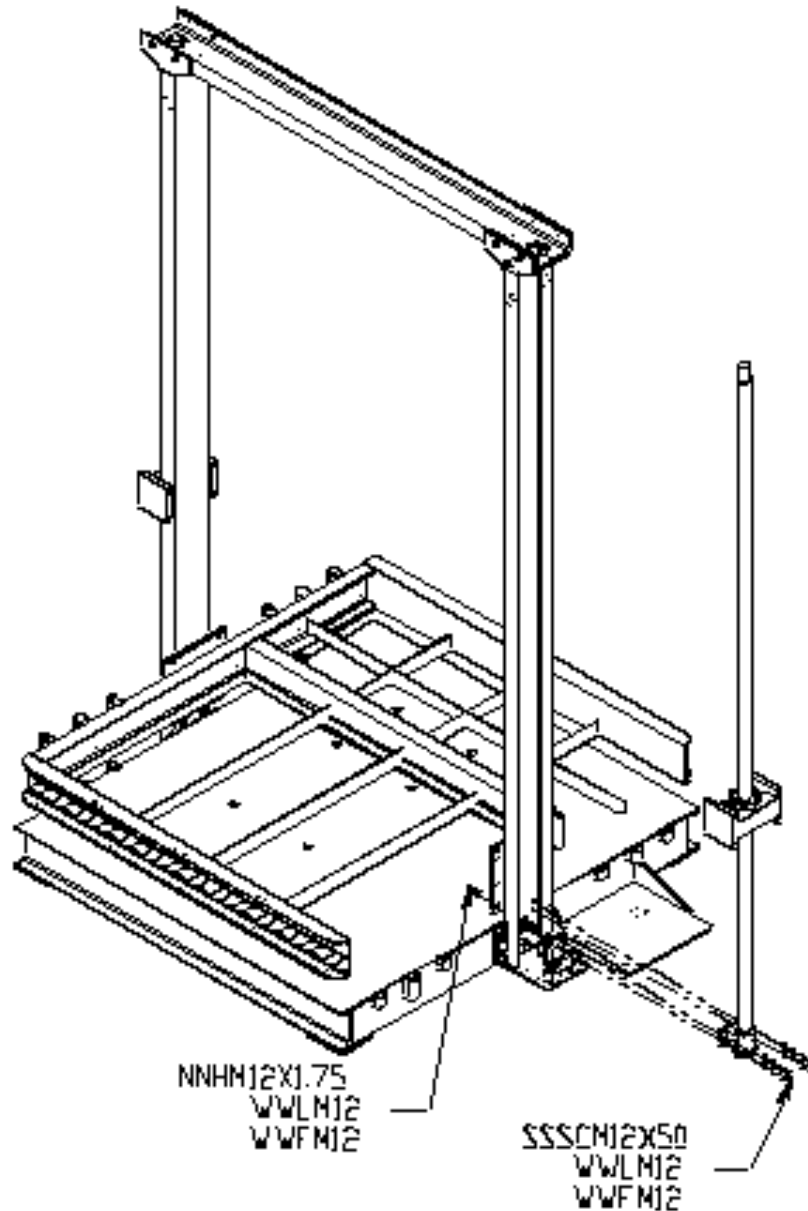
Paso 3:

Instale la viga de soporte superior a las vigas laterales.
Los tornillos de ben ser apretados a 70 lbf ft.



Paso 4:

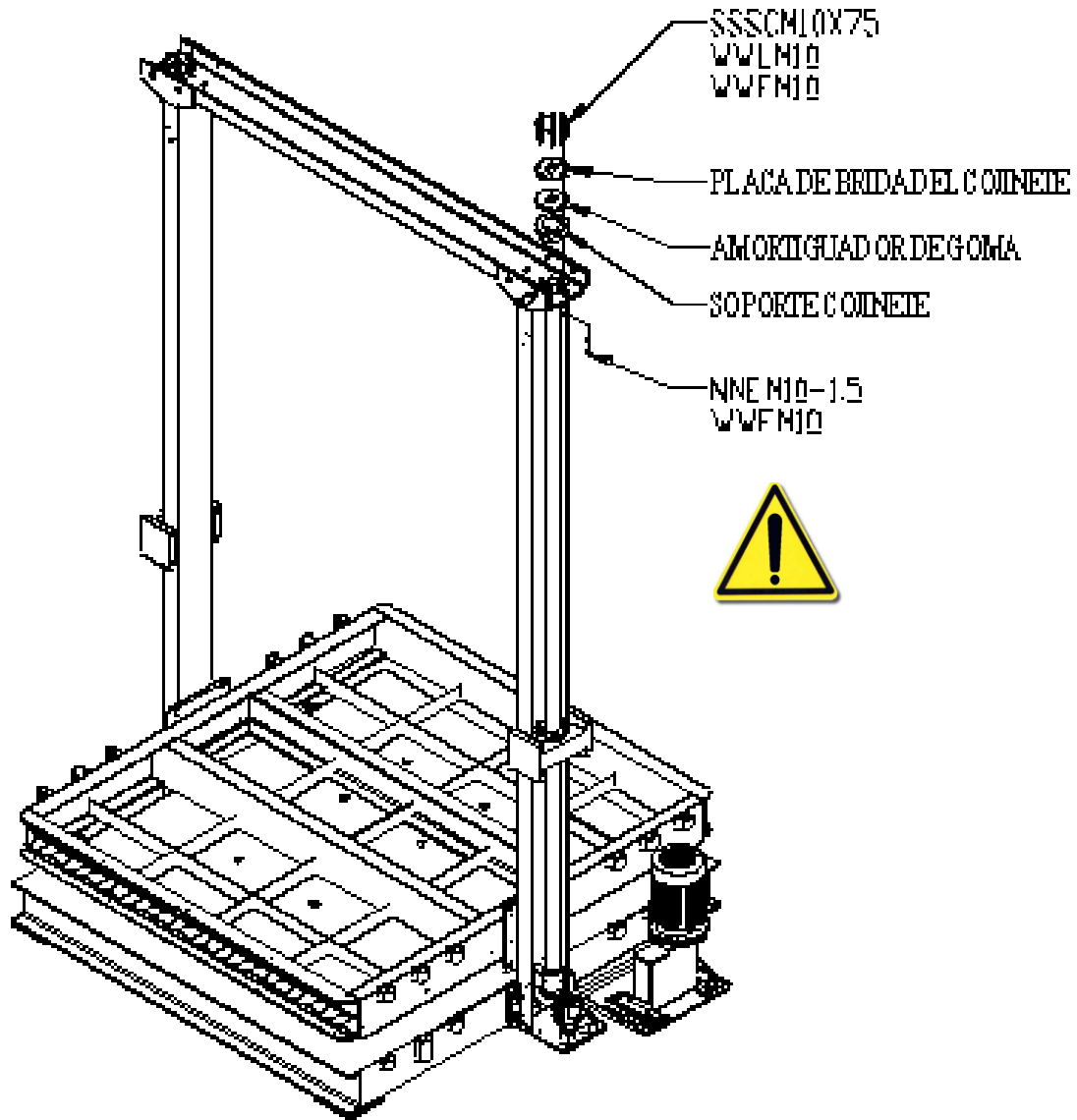
Inserte el eje de transmisión a través del agujero en la Plataforma Inferior. Instale los engranajes en ambos extremos. Los tornillos deben ser apretados a 70 lbf ft.

**Paso 5:**

Montar el ensamble del Tornillo Guía a la Viga Lateral insertando el extremo superior a través del hueco en la Viga de Soporte Superior y fijar los (4) tornillos de 12mm a través de los cojinetes del extremo inferior del ensamble del Tornillo Guía a los huecos roscados de las Vigas Laterales. Los tornillos deben ser apretados a 70 lbf ft. Apriete las (2) tuercas de 12mm to 50 lbf ft. Repita este paso en el lado opuesto.

Importante:

Asegúrese que la distancia de los cojinetes inferiores en el ensamble del Tornillo Guía a la sección que monta en la plataforma superior es la misma en ambos lados. Esto asegura que la plataforma superior y la inferior estén paralelas.



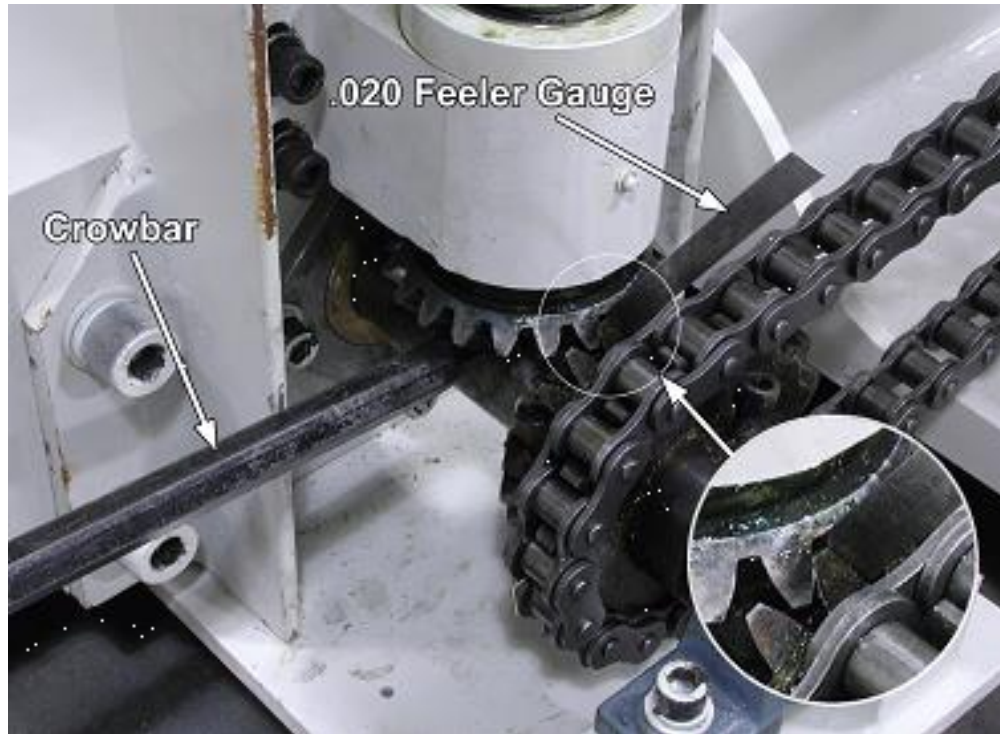
Paso 6:

Instale el soporte de los cojinetes, los amortiguadores de goma y las placas de brida de los cojinetes en ambos lados.

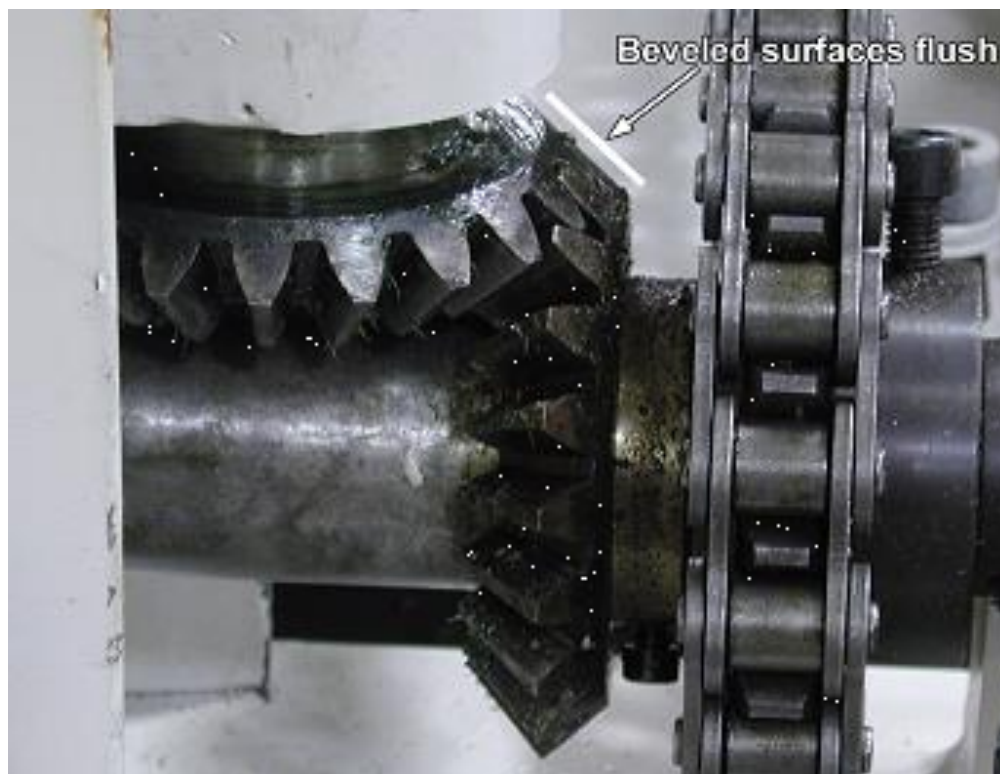


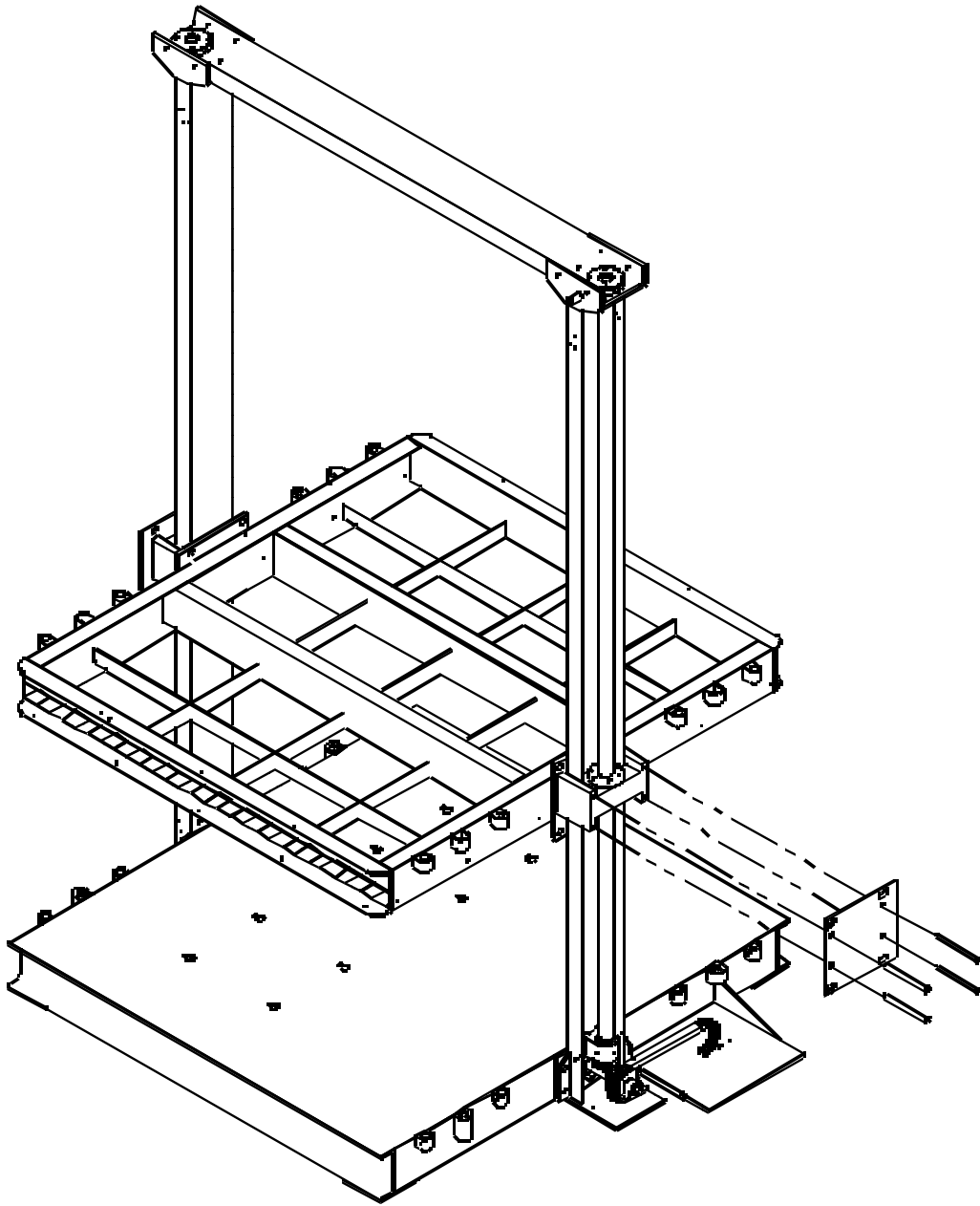
IMPORTANT!

Los tornillos (SSSCM10X75) deben ser apretados justo hasta que las arandelas de seguridad (WWLM10) estén totalmente comprimidas. Las tuercas de seguridad (NNE M10-1.5) deben ser apretadas a 50 ft/lbs

**Step 7:**

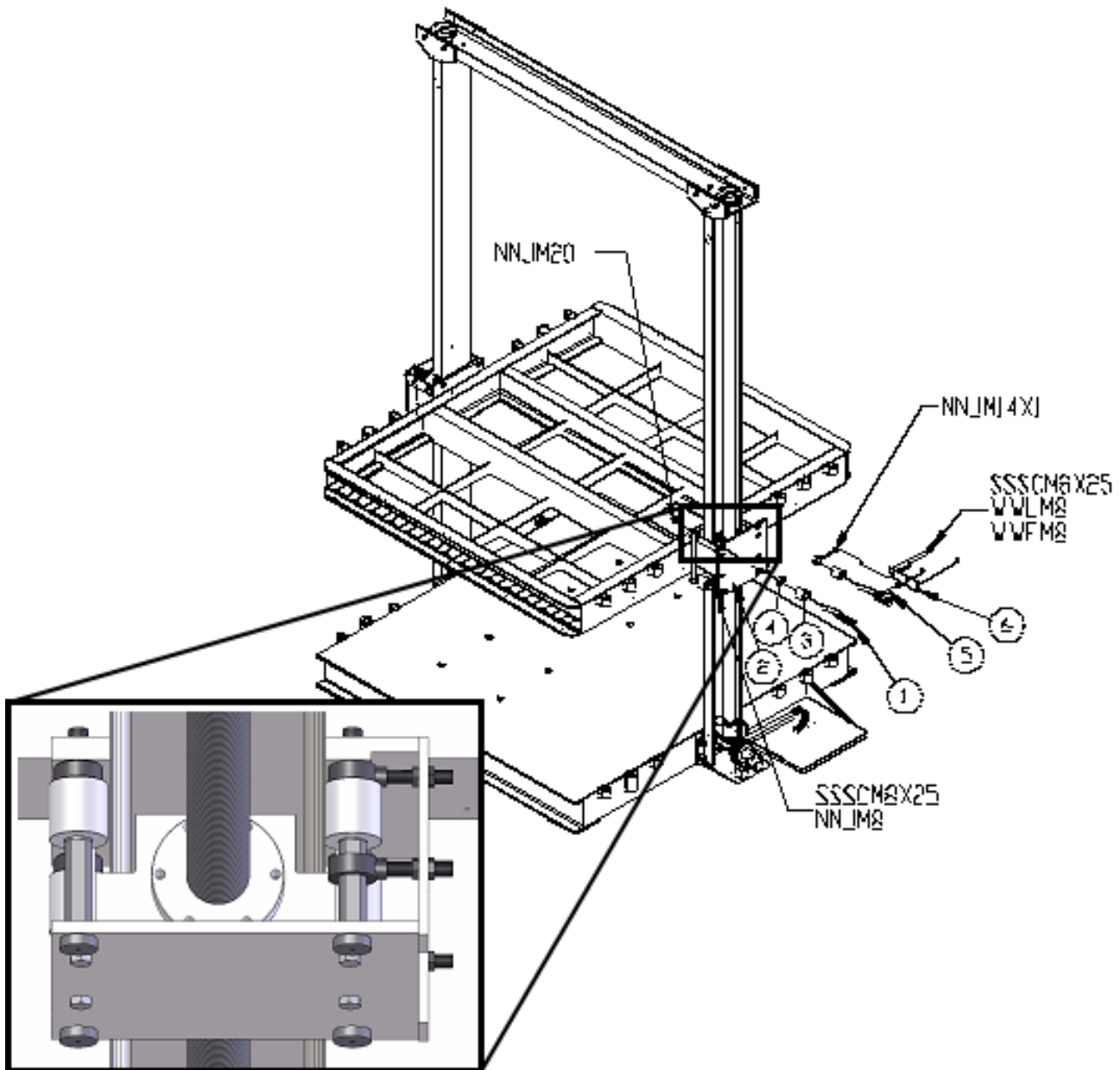
Afloje los 4 tornillos de montaje en el extremo inferior del ensamble del Tornillo Guía. Usando una palanca, levante el ensamble del Tornillo Guía hasta que haya una separación de .020" entre los dientes del engranaje. La superficies biseladas de los dos engranajes deben estar al ras como se muestra debajo. Los cuatro tornillos de montaje deben estar apretados a 70 lbf .ft





Paso 8:

Usando los tornillos M16 X 220MM provistos, fije la Placa Lateral a la plataforma superior. Repita esto en el otro lado de la máquina. Los tornillos deben ser apretados 110 lbf ft.

**Paso 9:**

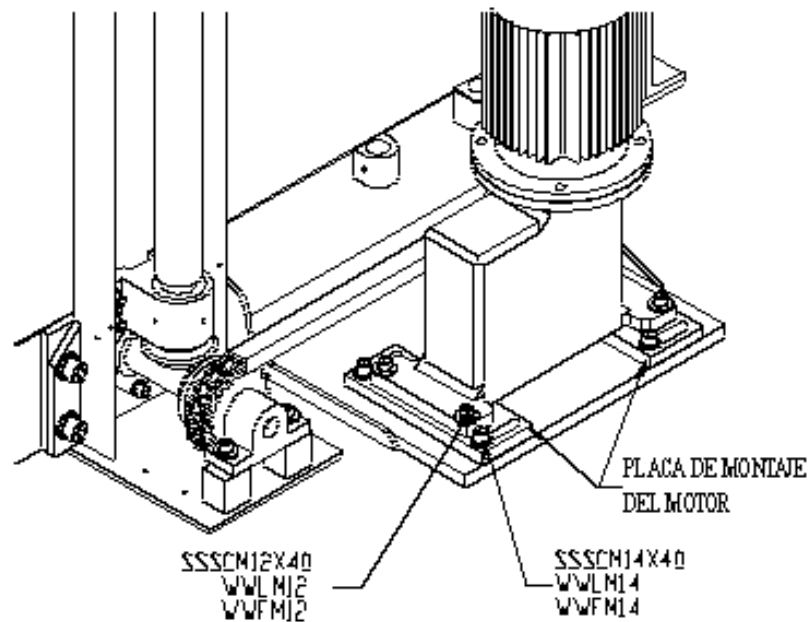
Inserte el Perno de Tope (1) a través de la ranura izquierda superior en la Placa Lateral (2). Inserte el Rodillo (3) y Espaciador (4) en el Perno de Tope como se muestra arriba. Repita esto usando la ranura inferior izquierda en la placa lateral.

Paso 10:

Inserte el Perno de Tope (1) a través de la ranura derecho superior (2). Posicione el Pasador Guía (5) y Rodillo (3) como se muestra. Monte la Placa de Arandelas (6). Repita esto usando la ranura inferior derecha en la Placa Lateral. Los tornillos de 8 mm deben ser apretados a 30 lbf ft.

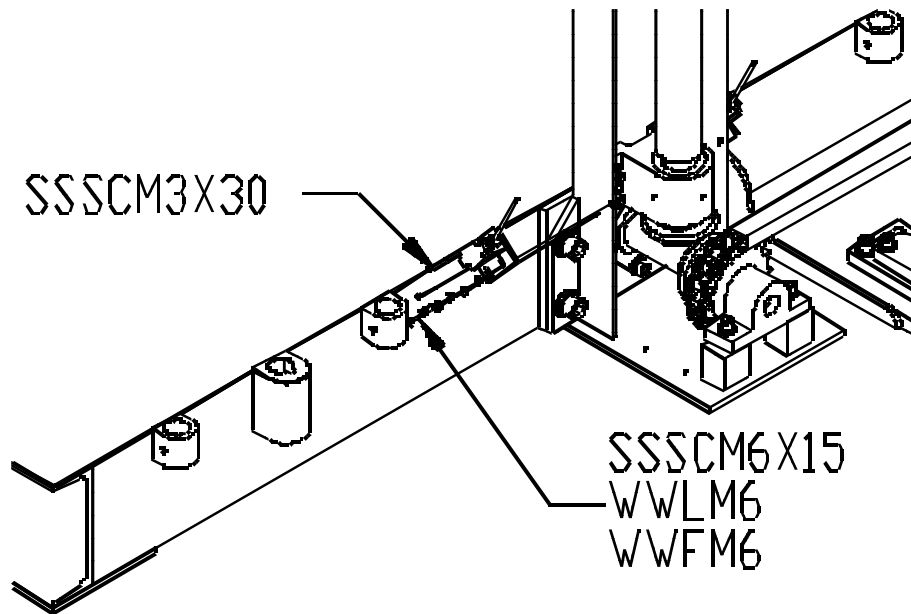
Repita los pasos 9 y 10 al otro lado de la máquina.

Nivele la plataforma superior de adelante hacia atrás. Ver “Nivelando la Plataforma Superior de Adelante hacia Atrás” en la página 30.



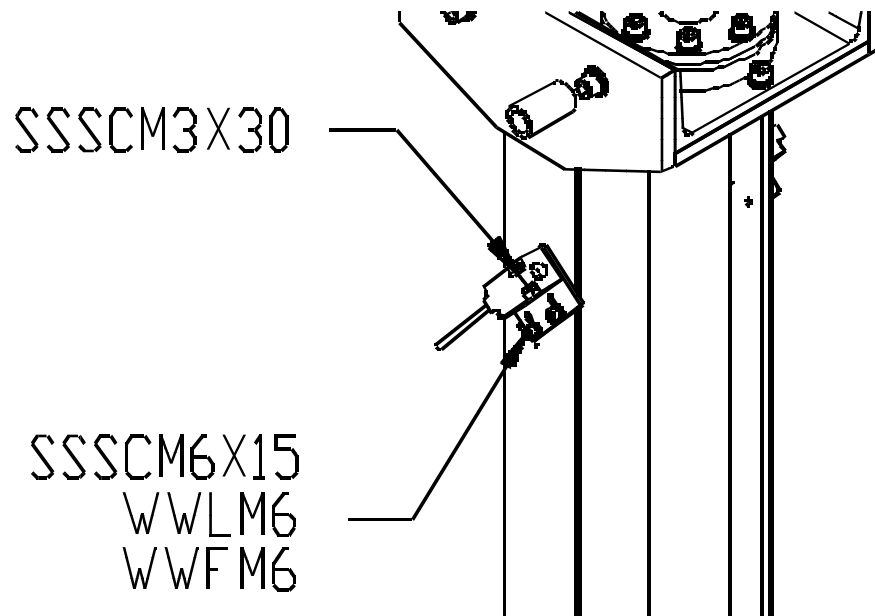
Paso 11:

Chequee el nivel de aceite en la caja de cambios. Use 85-90w aceite para engranajes. Instale el motor en la placa de montaje del motor como se muestra. Use las ranuras para ajustar la tensión de la cadena de transmisión. Los tornillos de 12mm deben ser apretados a 105 lbf ft. Los tornillos de 14mm deben ser apretados a 165 lbf ft. Pare si las roscas parecen pelarse.

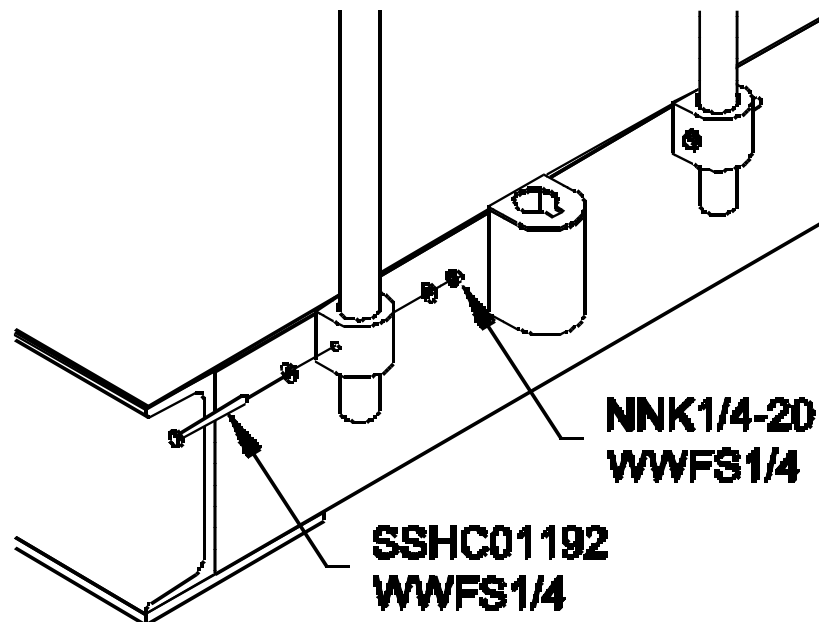


Step 12:

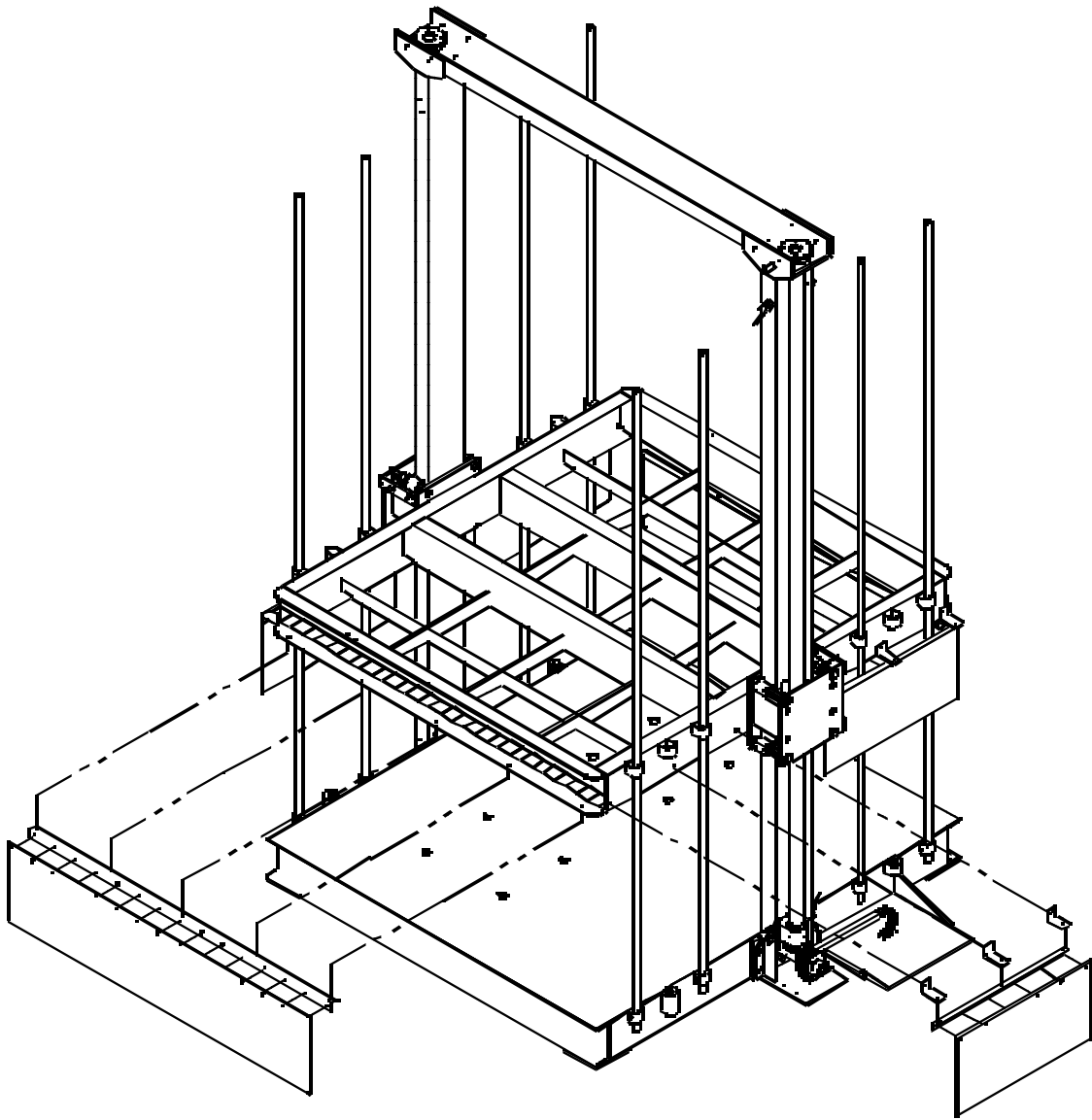
Asegure los Interruptores del Límite Inferior usando los pernos suministrados en los huecos roscados en la viga lateral a un lado del motor.

**Paso 13:**

Asegure los Interruptores del Límite Superior usando los pernos suministrados en los huecos roscados en la viga lateral a un lado del motor.

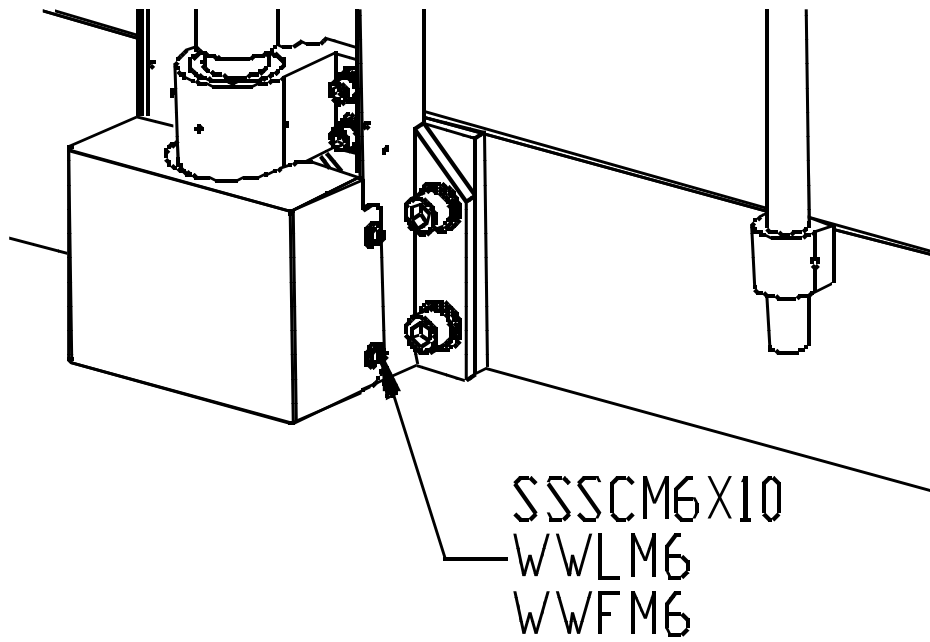
**Step 14:**

Inserte los (8) postes a través de los anillos guías en el tope de la plataforma. Use los pernos suministrados (1/4-20 x 2-3/4") y tuercas de bloqueo para asegurar los postes a los anillos guía en la plataforma inferior.



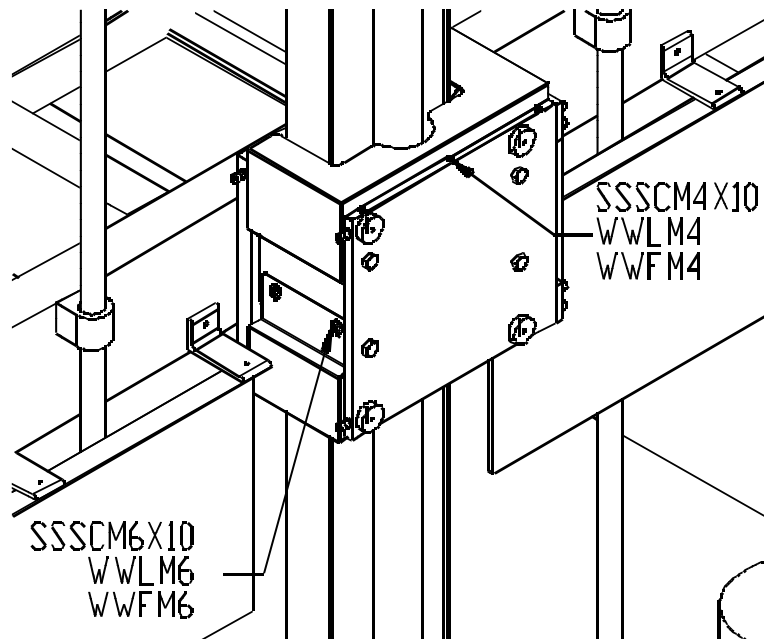
Paso 15:

Utilizando los soportes y el hardware proporcionado, instale las guardas de vinilo como se muestra arriba.



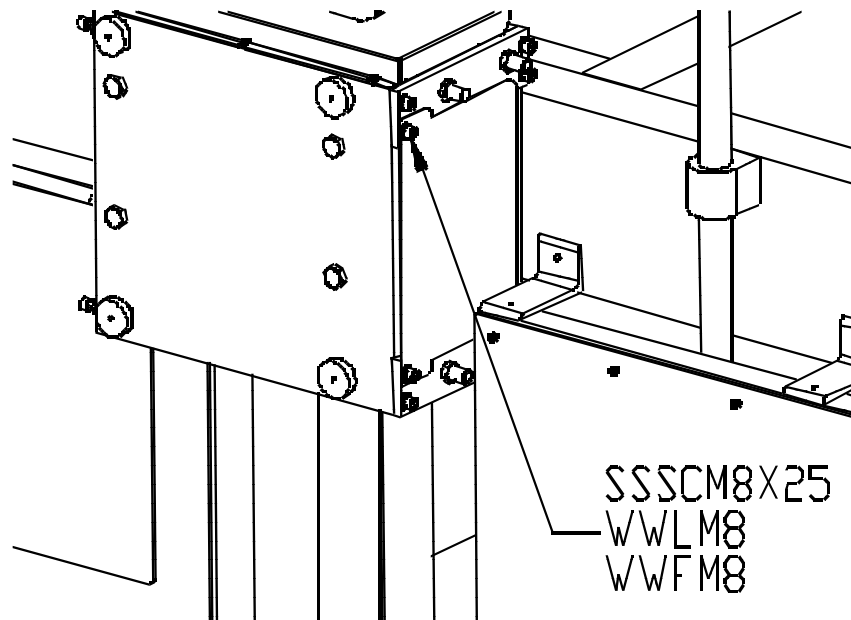
Paso 16:

Instale las guardas del engranaje en el lado opuesto del motor como se muestra arriba.



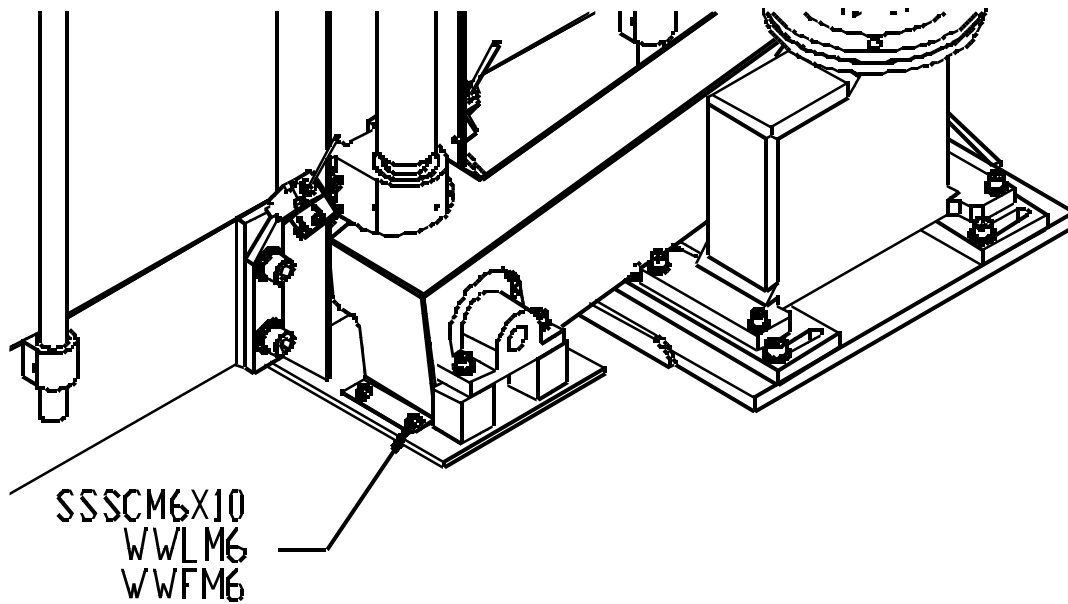
Paso 17:

Instale las guardas de los rodillos superiores e inferiores en ambos lados de la máquina como se muestra arriba.



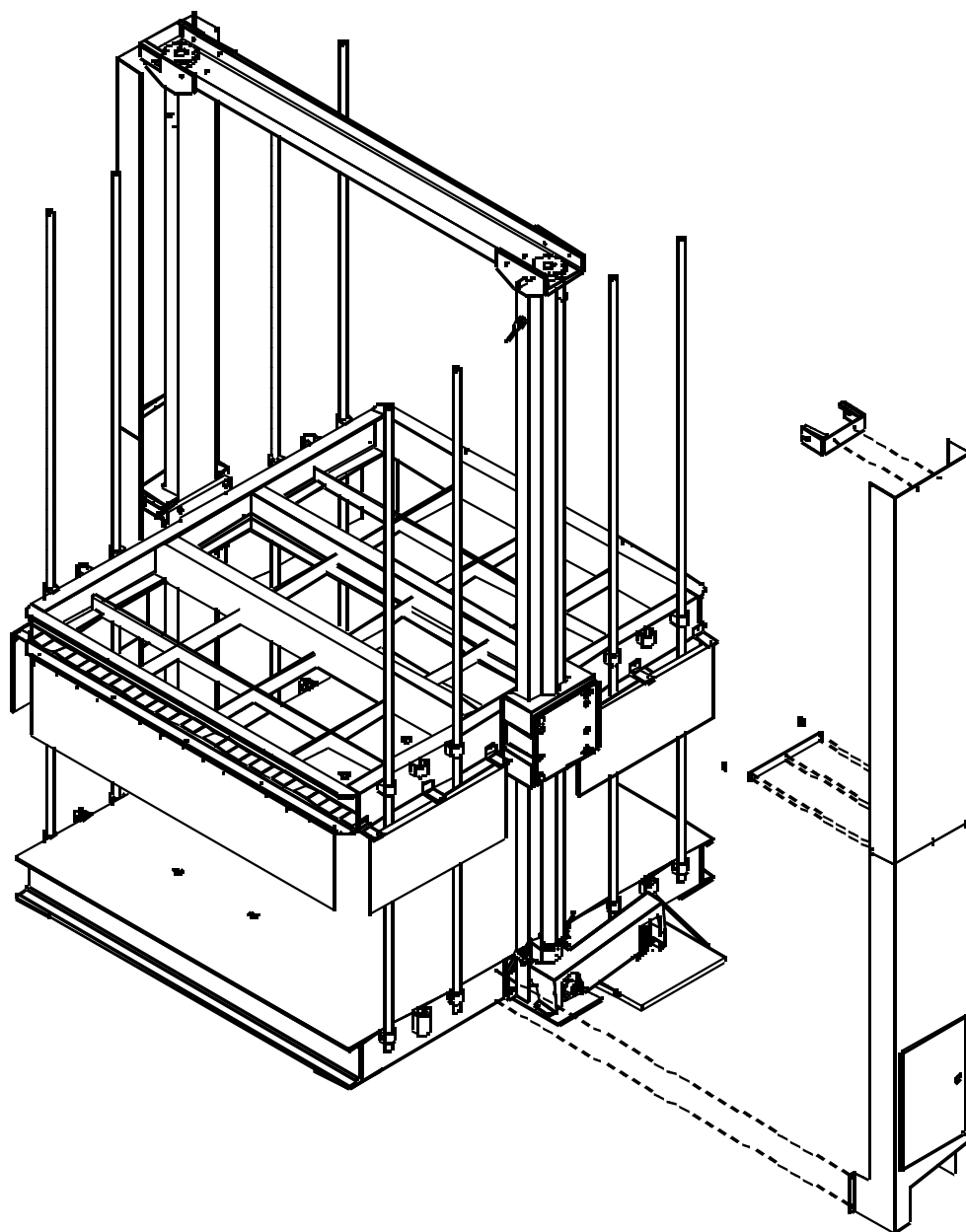
Paso 18:

Instale las guardas laterales en ambos lados de la máquina como se muestra arriba.



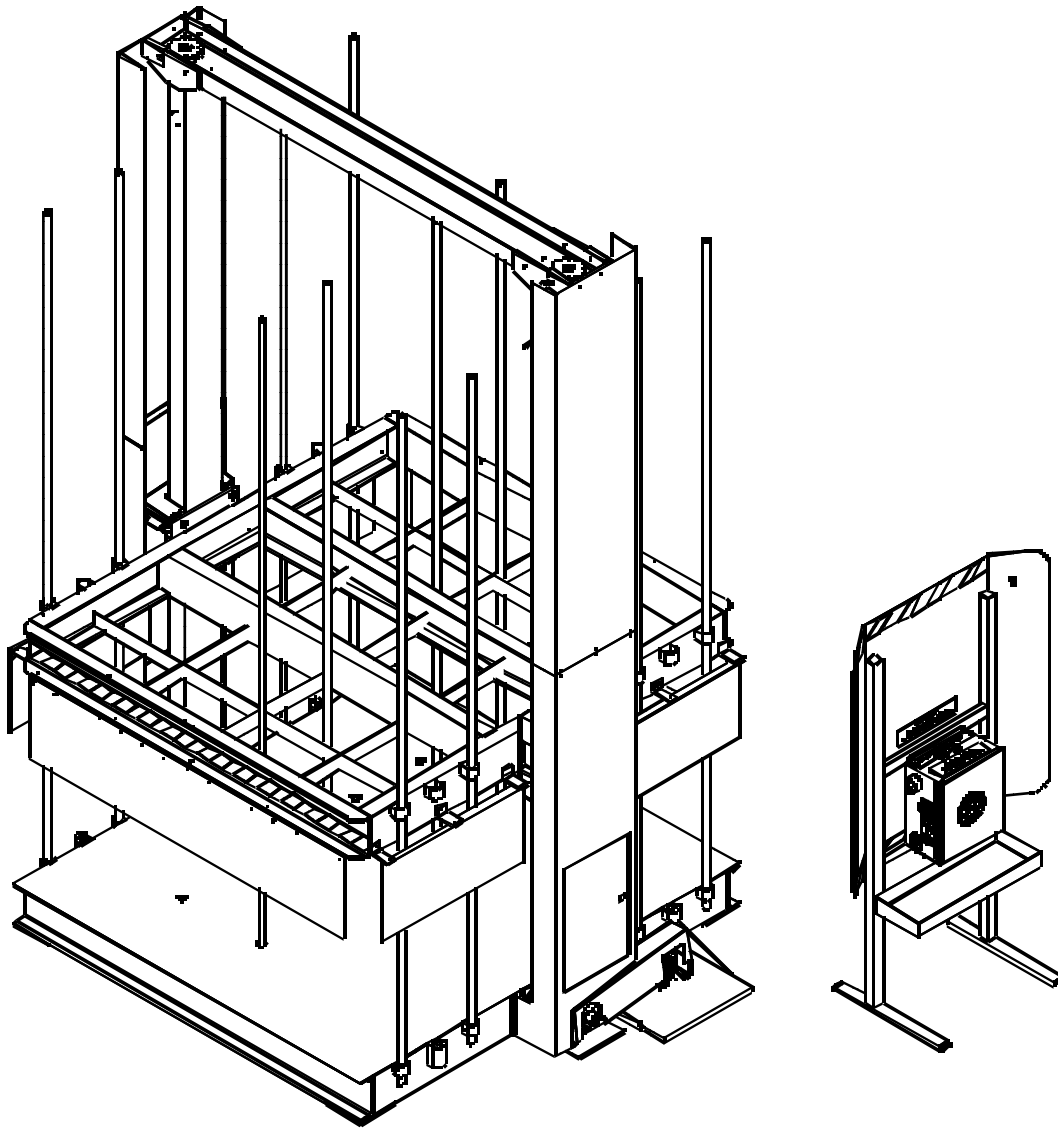
Paso 19:

Instale el guarda Cadena



Step 20:

Instale el ensamble de las guardas altas de los tornillos en ambos lados de la máquina.



Paso 21:

Posicione la unidad de control y conecte el motor de acuerdo al diagrama eléctrico en página 45.

Paso 22:

Conecte la Fuente principal de Energía.

Esta máquina requiere 220 VAC, Trifásica, 50/60 Hz, 16 amp, 3700 watts.

Paso 23:

Encienda la máquina.



Paso24:

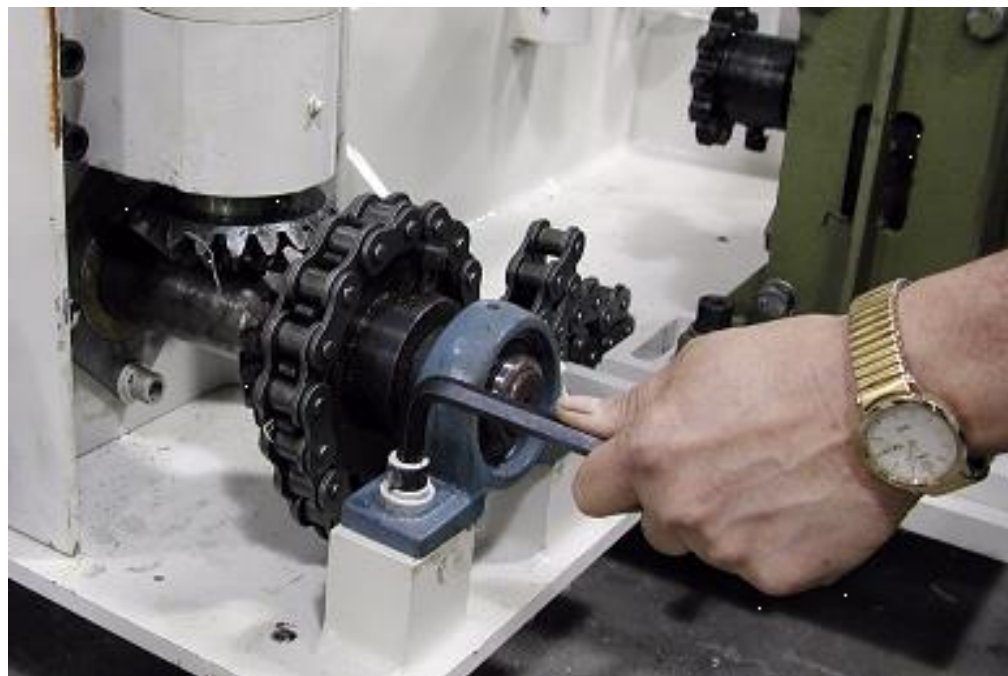
Usando el panel de control, baje la plataforma superior hasta que esté a una distancia de 6” con la plataforma inferior en el lado opuesto del motor. Seguido, mida la distancia en el lado del motor. Si no mide 6” refiérase a “Nivelando la Plataforma Superior de Lado a Lado” en la página 29 con el fin de que las plataformas superior e inferior estén paralelas antes de proceder.

Nivelando la Plataforma Superior de Lado a Lado

Importante: Ud. debe desconectar la energía de la máquina antes de hacer este ajuste.



- 1.) Afloje los 4 pernos en las ranuras que aseguran el motor a la placa de montaje.
- 2.) Remueva la cadena de los piñones del motor.



- 3.) Remueva los dos pernos que aseguran los cojinetes del eje de transmisión.



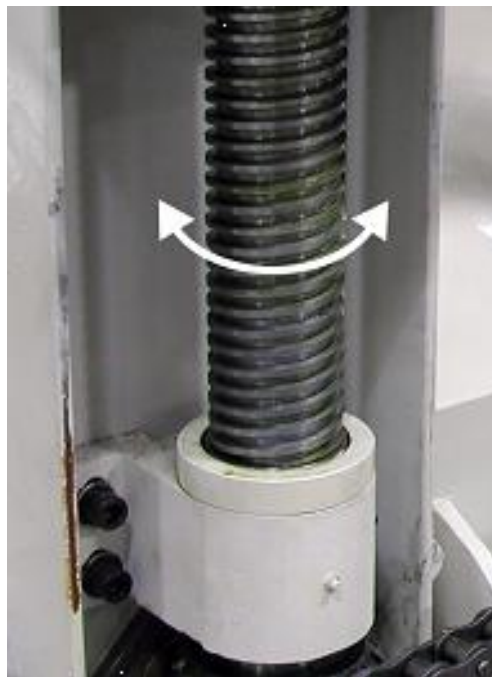
- 4.) Afloje los tornillos de ajuste en el collar, detrás del cojinete del eje de transmisión.
- 5.) Usando un extractor de polea, remueva el cojinete del eje de transmisión y el collar.
- 6.) Afloje el tornillo en el piñón accionado.



- 7.) Usando el extractor de polea, hale los piñones aproximadamente 1" hacia el extremo del eje.
- 8.) Afloje los tornillos en el engranaje biselado.



9.) Usando el extractor de polea, hale el engranaje hasta que no esté ya engranado con el engranaje de acoplamiento.



10.) Gire el ensamble del Tornillo Guía hasta que las plataformas superior e inferior estén paralelas.
- En el sentido del reloj baja el lado del motor de la plataforma superior.
- En contra del sentido del reloj sube el lado del motor de la plataforma superior.

Nivelando la Plataforma Superior de Adelante hacia Atrás

Mida la distancia entre la plataforma superior y la plataforma inferior en el frente y en la parte de atrás de la máquina. Si estas dos medidas son iguales, la plataforma está nivelada de adelante hacia atrás. Si las medidas no son las mismas, use los tornillos de ajuste (mostrados abajo) para inclinar la plataforma superior hasta que esté nivelada.



Una vez que la plataforma superior está nivelada de adelante hacia atrás, ajuste los tornillos de bloqueo (mostrados abajo) hasta que el rodillo quieto esté descansando en la viga lateral. Apriete las tuercas de bloqueo.



Repita estos pasos en el otro lado de la máquina..

Resolviendo Problemas de Sincronización

Si los Ensamblajes de los dos Tornillos Guías no están paralelos la máquina puede desincronizarse cuando la plataforma superior esté siendo levantada o bajada. Use las siguientes instrucciones debajo para resolver esta situación:

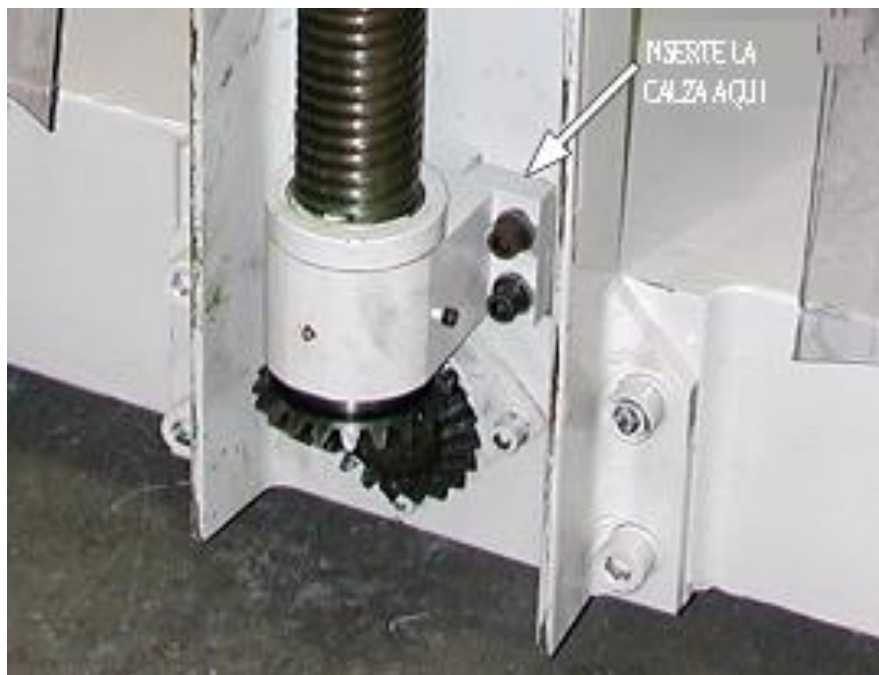
- 1.) Primero, verifique que la distancia entre la plataforma superior y la inferior es la misma en ambos lados. Refiérase a “Nivelando la Plataforma Superior de Adelante hacia Atrás” en la página 30.
- 2.) Segundo, verifique que la distancia entre las plataformas superior e inferior es la misma en ambos lados de la máquina, el frente y detrás. Refiérase a “Nivelando la Plataforma Superior de Adelante hacia Atrás” en la página 30.
- 3.) Posicione la plataforma superior a medio camino entre los límites superiores e inferiores de los tornillos guías.
- 4.) Comience a bajar la plataforma superior. Si la plataforma superior baja totalmente hasta que alcance el interruptor de límite más bajo sin que la luz roja “Falta” aparezca, no hay desincronización.

Si la unidad de frecuencia variable muestra “Falla”, hay una desincronización en las plataformas y una calza va a necesitar ser insertada entre el montaje de los cojinetes inferiores del tornillo guía y la viga lateral en el lado opuesto al motor como lo muestra la foto debajo.

Nota: Apague y encienda la energía para remover la falla de la unidad de frecuencia variable.

Atención!

Desconecte la Fuente de Energía antes de insertar la calza.



- 5.) Después que las calzas han sido insertadas, reconecte la fuente de energía. Repita pasos del 3 al 6. Si la situación continúa calzas más gruesas pueden necesitarse.

Instrucciones de Operación

Antes de cada turno, lubrique todos los engranajes, la cadena y los dos Tornillos Guías.

Los Tornillos Guías requieren de una lubricación especial. Use Grasa para Tornillos ACME (NLU-2001).

- 1.) Coloque el interruptor de encendido en la posición de Inicio.
- 2.) Coloque el “Selector de Dirección” en la posición “Arriba”
- 3.) Presione y mantenga ambos botones de “Control de Movimiento” para levantar la plataforma superior para permitir espacio para el bloque de muelle. Si las direcciones hacia arriba y hacia abajo están al revés, invierta dos de los terminales eléctricos en el cable de energía.
- 4.) Apague la Fuente de energía.

Advertencia!

Nunca cargue un bloque de muelles en la plataforma inferior con la fuente de energía encendida..

- 5.) Coloque el bloque de muelles en la plataforma inferior. Los tamaños King y Queen deben ser centrados en la plataforma. Los tamaños Twin y Full deben ser colocados contra el lado más cerca exponiendo los agujeros del tubo de la guarda interior. En los tamaños Twin, instale los cuatro tubos de guarda interior dentro de los agujeros de la fila central en la plataforma inferior y superior. En los tamaños Full instale los cuatro tubos de guarda interior dentro de los agujeros de las filas desplazadas en las plataformas inferior y superior. Asegúrese que ambas lengüetas de bloqueo estén debajo de la placa de la plataforma inferior.
- 6.) Encienda la energía. Cambie el “Selector de Dirección” a la posición “abajo”. Presione y sostenga ambos botones de “Control de Movimiento” para bajar la plataforma inferior hasta que esté tocando el bloque de muelles o hasta que alcance el interruptor del límite más bajo.
- 7.) Pise el interruptor de baja velocidad mientras sostiene el botón de control de movimiento para continuar bajando la plataforma.
- 8.) Cuidadosamente corte las correas de acero que sostienen al bloque de muelles junto.

Advertencia! No se sitúe en la plataforma superior!

- 8.) Coloque el “Selector de Dirección” en la posición “arriba”. Presione y sostenga ambos botones de “Control de Movimiento” para levantar la plataforma hasta que los muelles estén totalmente descomprimidos.

Permanezca por lo menos 2 metros/6.5 pies separado de la máquina durante el proceso de descompresión.

Apague la energía y remueva los muelles de la máquina.

No remueva las unidades de muelles de la máquina hasta cuando ellos estén totalmente descomprimidos.



Mantenimiento de la Máquina

El mantenimiento debe ser llevado a cabo solamente por personal calificado y debidamente entrenado. Antes de ejecutar cualquier mantenimiento o trabajo de reparación, desconecte la energía eléctrica y neumática de la máquina y asegúrela con un candado de tal forma que no puedan ser encendidas nuevamente sin autorización.

Siempre use equipos de seguridad apropiados cuando esté operando o dándole mantenimiento a cualquier equipo.

Todo el mantenimiento recomendado es para la programación individual de un turno; haga los ajustes necesarios para múltiples turnos.

Los equipos no deben ser usados para propósitos diferentes de los que fueron diseñados..

Diariamente (8 -10 hrs. de operación)

Siga las recomendaciones de la manufactura y líneas guías para operación y mantenimiento.

Cheque por un correcto nivel de aceite en todos los componentes que lo requieran, llénelos si es necesario. Aceite todos los puntos como se indica.

Limpie la máquina al final de cada turno o a medida que el exceso de material se vaya acumulando.

Limpie pelusa, desperdicio, etc. de todas las áreas a medida que se vayan acumulando, remueva o abra cubiertas si es necesario para acceso.

Remueva cualquier material(es) enredado alrededor o entre las piezas movibles.

Limpie todos los lentes fotoeléctricos con tela seca, suave, no abrasiva.

Abra y/o remueva puertas, cubiertas e inspeccione cadenas por residuos, basuras o desgaste y límpielas o reemplácelas si es necesario.

Investigue o reporte cualquier ruido inusual al personal correspondiente..

Semanalmente (40 hrs. de operación)

Chequee la cadena de accionamiento por tensión o desgaste. Ajústela o reemplácela si es necesario.

Inspeccione la célula fotoeléctrica de la cinta reflectante, ej. (volanta de la máquina, etc.) y reemplácela si está sucia o gastada

Inspeccione todos los interruptores eléctricos y mecánicos..

Inspeccione todas las parte móviles para asegura una operación suave, acéitelas o límpielas si es necesario.

Mensualmente (160 hrs. de operación)

Inspeccione chumaceras y otros rodamientos no sellados y ejes rotadores y aplique suficiente cantidad de grasa recomendada a cada rodamiento//acople.

Assembly Drawings & Parts Lists

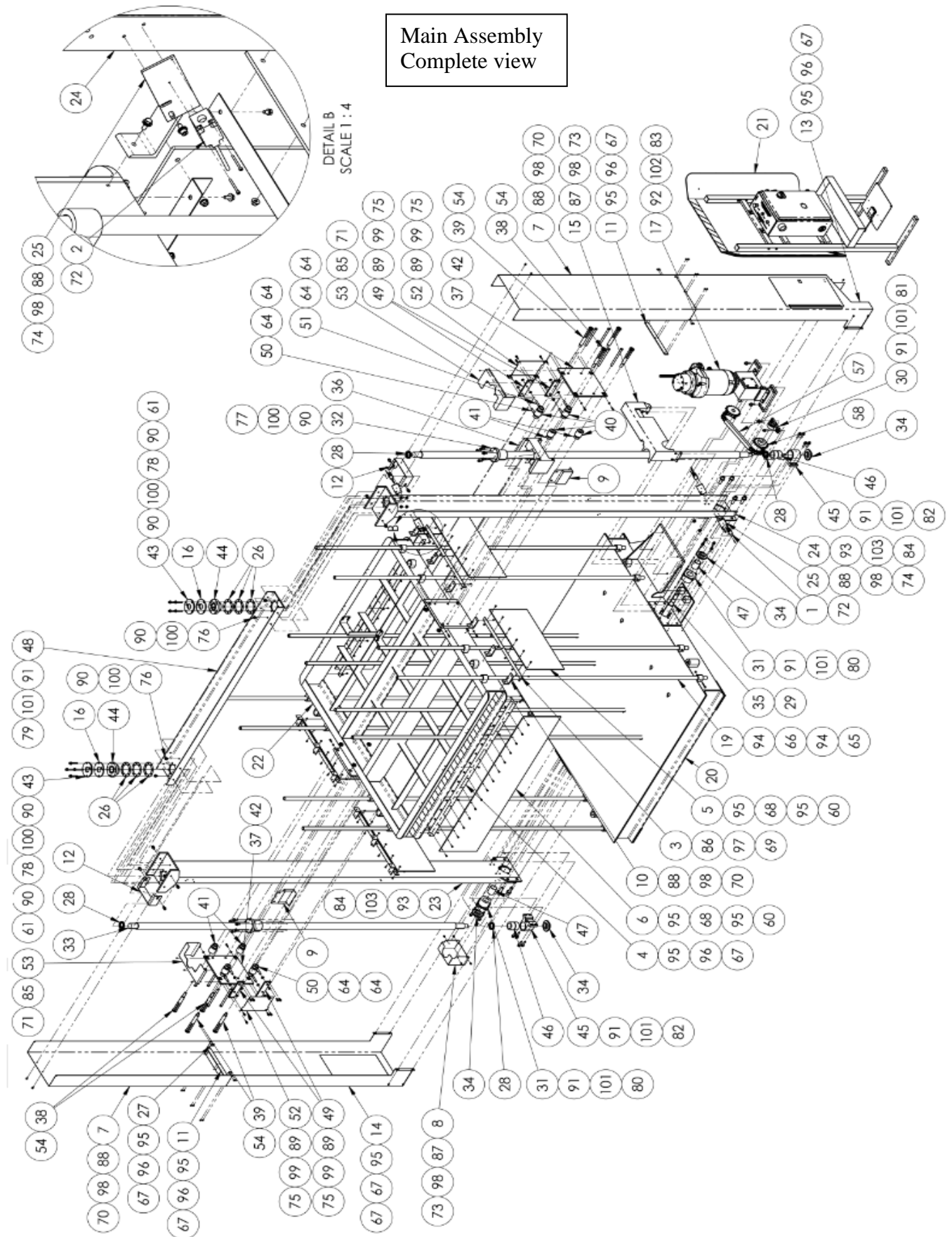
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the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



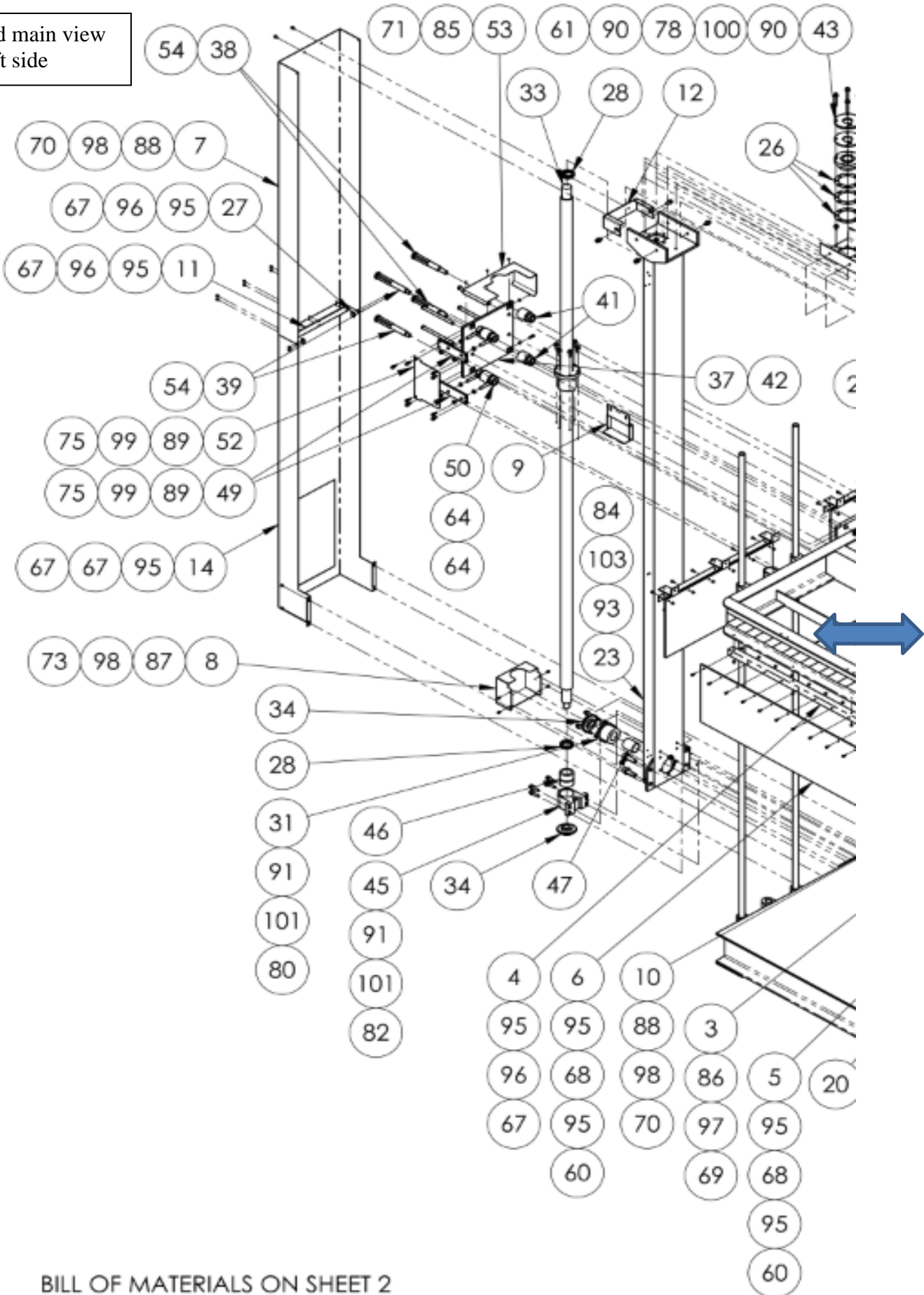
One-Stop Shopping
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers
Toll Free: **1-866-885-5100**
www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com

11309B Main Assembly

AAC Drawing Number 9005816 Rev 0

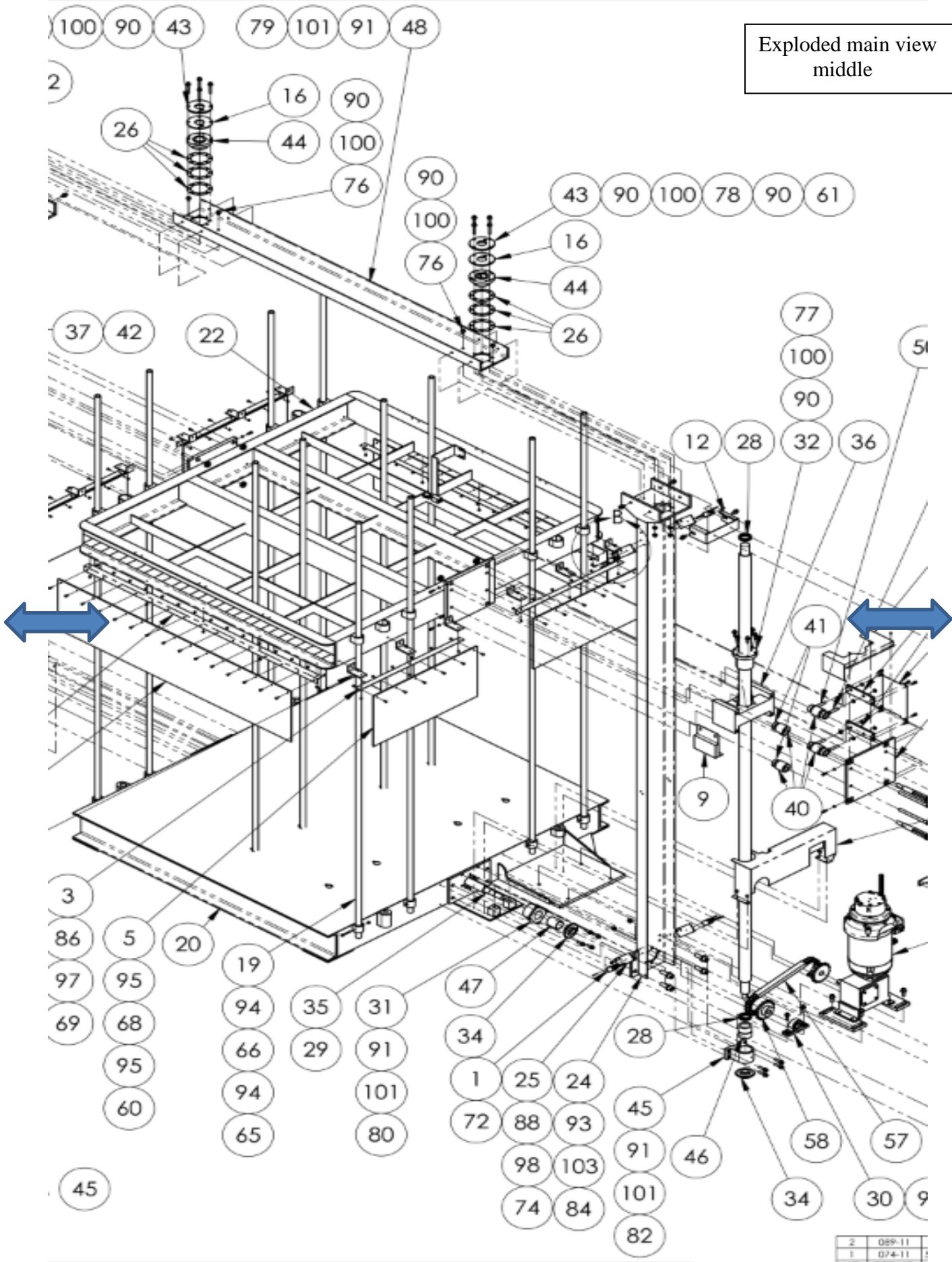


Exploded main view
left side



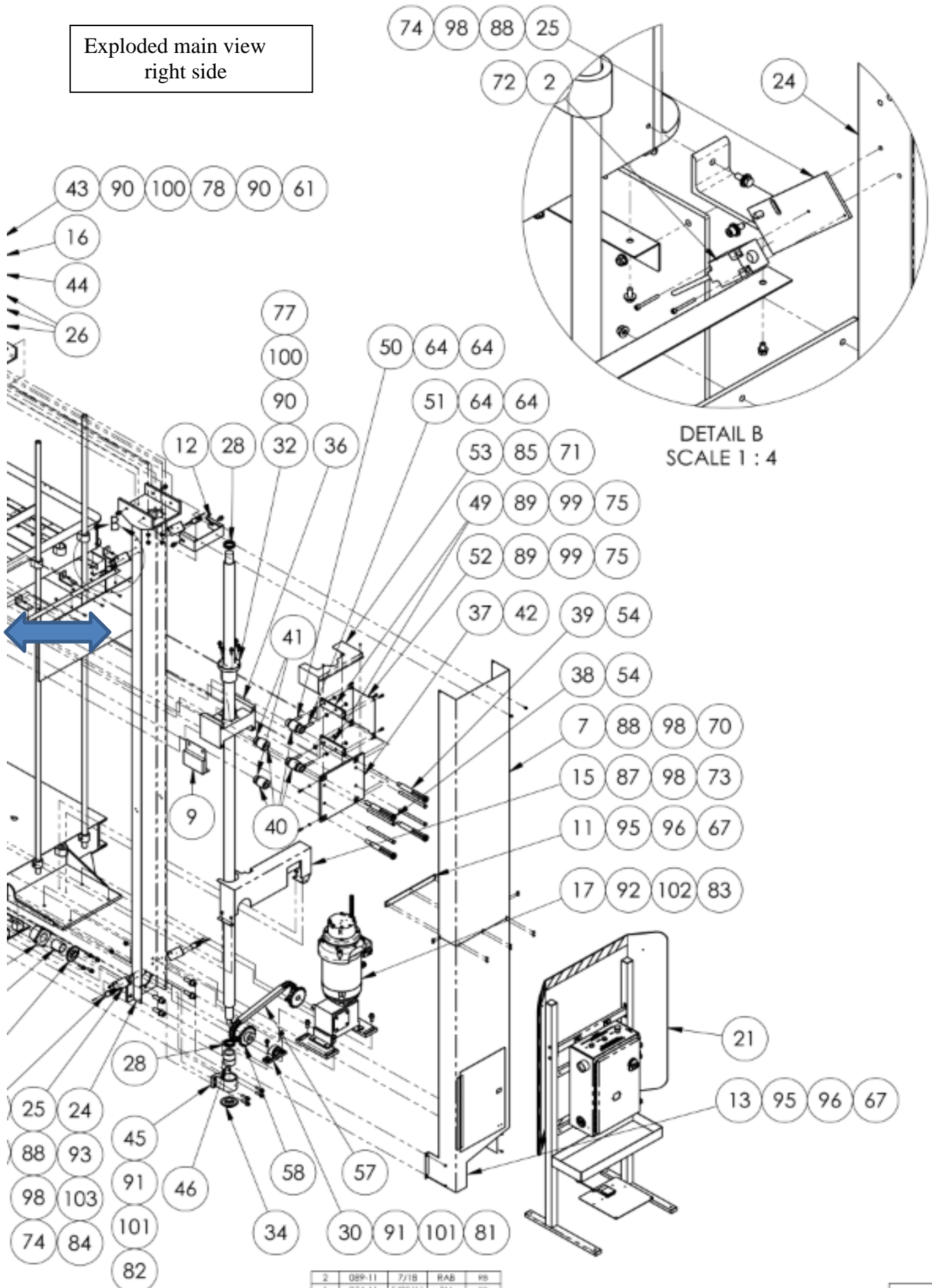
BILL OF MATERIALS ON SHEET 2

Exploded main view middle



| | |
|---|--------|
| 2 | 089-11 |
| 1 | 074-11 |

Exploded main view
right side



| | | | | |
|---|--------|---------|-----|----|
| 2 | 089-11 | 7/18 | RAB | RS |
| 1 | 074-11 | 5/20/11 | TM | PR |

1309B parts list

| ITEM NO. | HARDWARE SHOWN/QTY. | PART NUMBER | DESCRIPTION |
|----------|---------------------|-------------|---------------------------|
| 1 | 1 | 1309-15 | LIMIT SWITCHES,PAIR,18 |
| 2 | 1 | 1309-16 | LIMIT SWITCHES,PAIR,32 |
| 3 | AR-4 | 1309005 | HANGER, GUARD, SMALL |
| 4 | AR-2 | 1309006 | HANGER, GUARD, LARGE |
| 5 | AR-4 | 1309007 | GUARD, VINYL, SMALL |
| 6 | AR-2 | 1309008 | GUARD, VINYL, LARGE |
| 7 | AR-2 | 1309021 | GUARD,VERTICAL,TOP |
| 8 | AR-1 | 1309025 | COVER,GEAR,1309 |
| 9 | AR-2 | 1309026 | COVER,ROLLER |
| 10 | AR-12 | 1309031 | ANGLE TAB, SHIELD HANGING |
| 11 | AR-2 | 1309032 | NUT PLATE,GUARD,VERTICAL |
| 12 | AR-2 | 1309034 | MOUNT,GUARD,UPPER |
| 13 | AR-1 | 1309036 | GUARD ASSY,BOTTOM RIGHT |
| 14 | AR-1 | 1309037 | GUARD ASSY,BOTTOM LEFT |
| 15 | AR-1 | 1309040 | GUARD,CHAIN 20 TO 17 |
| 16 | AR-2 | 1309045 | RUBBER,1/4" |
| 17 | 1 | 1309092 | MOTOR ASSEMBLY |
| 18 | AR-4 | 1309105 | POLE, 1-1/4 X 11 FT, |
| 19 | AR-8 | 1309106 | TUBE, 1-1/4 X 11 FT |
| 20 | AR-1 | 1309110 | LOWER PLATFORM MODS |
| 21 | 1 | 1309309 | 11309B OPERATOR STATION |
| 22 | AR | 1309500 | UPPER PLATFORM |
| 23 | AR-1 | 1309529 | BEAM WELDMENT, MO |
| 24 | AR-1 | 1309530 | BEAM WELDMENT, MOD |
| 25 | 4 | 1309535 | BRACKET,LIMIT SWITCH |
| 26 | AR | 1309604 | SHIM,UNBALER BEARING |
| 27 | AR-4 | 1317249 | PLATE, NUT |
| 28 | AR-4 | BB51110 | THRUST BEARING,50X70X14 |
| 29 | AR-1 | BB51210 | BEARING, THRUST,50X78X22 |
| 30 | AR-1 | BBUCP206 | BEARING, PILLOWBLOCK |
| 31 | 2 | cc-1-24 | BEARING BOX |
| 32 | AR-2 | CC-1-01 | METRIC NUT |
| 33 | AR-2 | CC-1-02 | LEAD SCREW |
| 34 | AR-2 | CC-1-05 | BEVEL GEAR |
| 35 | AR-1 | CC-1-06 | DRIVE SHAFT,1309 |
| 36 | AR | CC-1-14 | LEAD SCREW MOUNT BLK. |
| 37 | AR | CC-1-15A | SIDE PLATE |
| 38 | AR | CC-1-16 | SHOULDER BOLT, UNBALER |
| 39 | AR | CC-1-16A | SHOULDER BOLT, UNBALER |
| 40 | 8 | CC-1-17 | ROLLER,SPRING UNBALER |
| 41 | 4 | CC-1-18 | SPACER,SHOULDER BOLT |
| 42 | AR | CC-1-19 | BOLT, M16 X 210 |
| 43 | 2 | CC-1-20-A | FLANGE,140MM OD,52MM ID |
| 44 | 2 | CC-1-20-C | FLANGE BEARING ASSY |
| 45 | 2 | CC-1-22 | LEAD SCREW SUPPORT |

1309B parts list continued

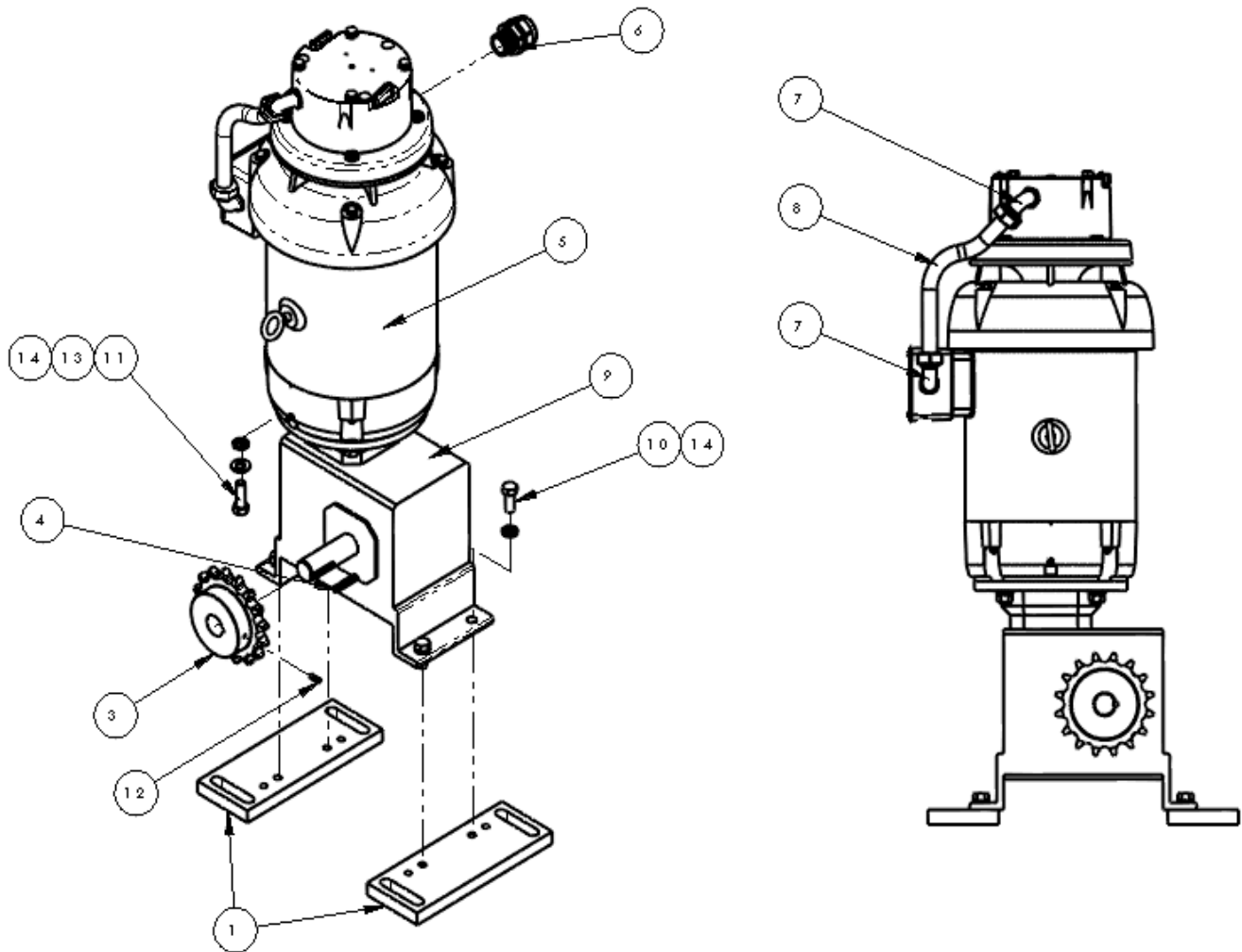
| ITEM NO. | HARDWARE SHOWN/QTY. | PART NUMBER | DESCRIPTION |
|----------|---------------------|-------------|---------------------------------|
| 46 | 2 | CC-1-23 | BEARING |
| 47 | 2 | CC-1-25 | DRIVE SHAFT BEARING |
| 48 | AR | CC-1-28 | SUPPORT BEAM |
| 49 | 4 | CC-1-39 | ROLLER MOUNT PLATE |
| 50 | 4 | CC-1-40 | EYE BOLT,ROLLER GUIDE |
| 51 | 4 | CC-1-41 | EYE BOLT, ROLLER GUIDE |
| 52 | AR | CC-1-59 | COVER, GEAR, 1309 |
| 53 | AR | CC-1-61 | GUARD, TOP |
| 54 | 8 | CCCLM20FT | CLAMP COLLAR- M20 |
| 55 | 1 | FF3460 | STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT, 3/4NPT |
| 56 | 1 | FF8465 | NUT,LOCK, 3/4NPT,NYLON,BLK |
| 57 | 1 | MM80 | CHAIN,SGL STRD,1"P |
| 59 | 2 | MM6052T44 | CAUTION TAPE |
| 60 | 54 | NNE10-32 | NUT,ELASTIC LOCK |
| 61 | 8 | NNEM10-1.5 | NUT,ELASTIC LOCK,M10 |
| 62 | 4 | NNHM12X1.75 | NUT,HEX,M12 |
| 63 | AR | NNJM8 | NUT,JAM,M8,ZINC PLATED |
| 64 | 16 | NNJM14X1 | NUT,JAM,M14X1.0 |
| 65 | AR | NNK1/4-20 | KEP NUT, 1/4-20 |
| 66 | AR | SSHC01160 | 1/4-20 X 2-1/2 HHCS |
| 67 | 53 | SSHC98032 | 10-32X1/2 HEX HD |
| 68 | AR | SSHC98048 | SCREW, HEX CAP #10-32X.75 |
| 69 | 12 | SSHCM5X10 | SCREW, HEX CAP |
| 70 | 16 | SSHCM6X16 | SCREW, HEX M6X16 |
| 71 | AR | SSPSM4X10 | M4-0.70X10 |
| 72 | 8 | SSSCM3X30 | SCREW,SOC CAP,M3 X 30MM |
| 73 | 8 | SSSCM6X10 | M6X10 SOC CAP SCREW |
| 74 | 8 | SSSCM6X15 | M6X15 SOC CAP SCREW |
| 75 | 24 | SSSCM8X25 | SCREW,SOC CAP,M8X25 |
| 76 | 4 | SSSCM10X20 | CAP SCREW 10MM X 20MM |
| 77 | AR | SSSCM10X35 | CAP SCREW 10MM X 35MM |
| 78 | 8 | SSSCM10X75 | 10MM X 75MM CAP SCREW |
| 79 | AR | SSSCM12X25 | SCREW, M12 X 25 |
| 80 | 8 | SSSCM12X35 | SCREW, M12 X 35 |
| 81 | 2 | SSSCM12X40 | SCREW, M12 X 40 |
| 82 | 8 | SSSCM12X50 | SCREW, M12 X 50 |
| 83 | 4 | SSSCM14X40 | SCREW, M14 X 40 |
| 84 | 8 | SSSCM20X65 | SCREW, M20 X 65 |
| 85 | AR | WWFM4.3 | WASHER, FLAT, M4 |
| 86 | 12 | WWFM5 | WASHER, FLAT, M5 I.D. |
| 87 | AR | WWFM6 | WASHER, FLAT, M6, SAE |
| 88 | AR | WWFM6.1 | WASHER, FLAT, M6, SAE |
| 89 | AR | WWFM8 | WASHER, FLAT, M8 I.D. |
| 90 | AR | WWFM10 | WASHER, FLAT, M10 I.D. |

11309 parts list continued

| ITEM NO. | HARDWARE SHOWN/QTY. | PART NUMBER | DESCRIPTION |
|----------|---------------------|-------------|------------------------|
| 91 | AR | WWFM12 | WASHER, FLAT, M12 I.D. |
| 92 | AR | WWFM14 | FLAT WASHER,M14 |
| 93 | AR | WWFM20 | WASHER, FLAT, M20 I.D. |
| 94 | AR | WWFS1/4 | WASHER,FLAT,SAE,1/4 |
| 95 | AR | WWFS10 | WASHER, FLAT, #10, SAE |
| 96 | 39 | WWL10 | WASHER,LOCK,#10 |
| 97 | 12 | WWLM5 | M5 LOCK WASHER |
| 98 | AR | WWLM6 | WASHER,LOCK,M6 |
| 99 | AR | WWLM8 | M8 LOCK WASHER |
| 100 | AR | WWLM10 | M10 LOCK WASHER |
| 101 | AR | WWLM12 | M12 LOCK WASHER |
| 102 | AR | WWLM14 | M14 LOCK WASHER |
| 103 | 8 | WWLM20 | M8 LOCK WASHER |

1309092 Motor Assembly

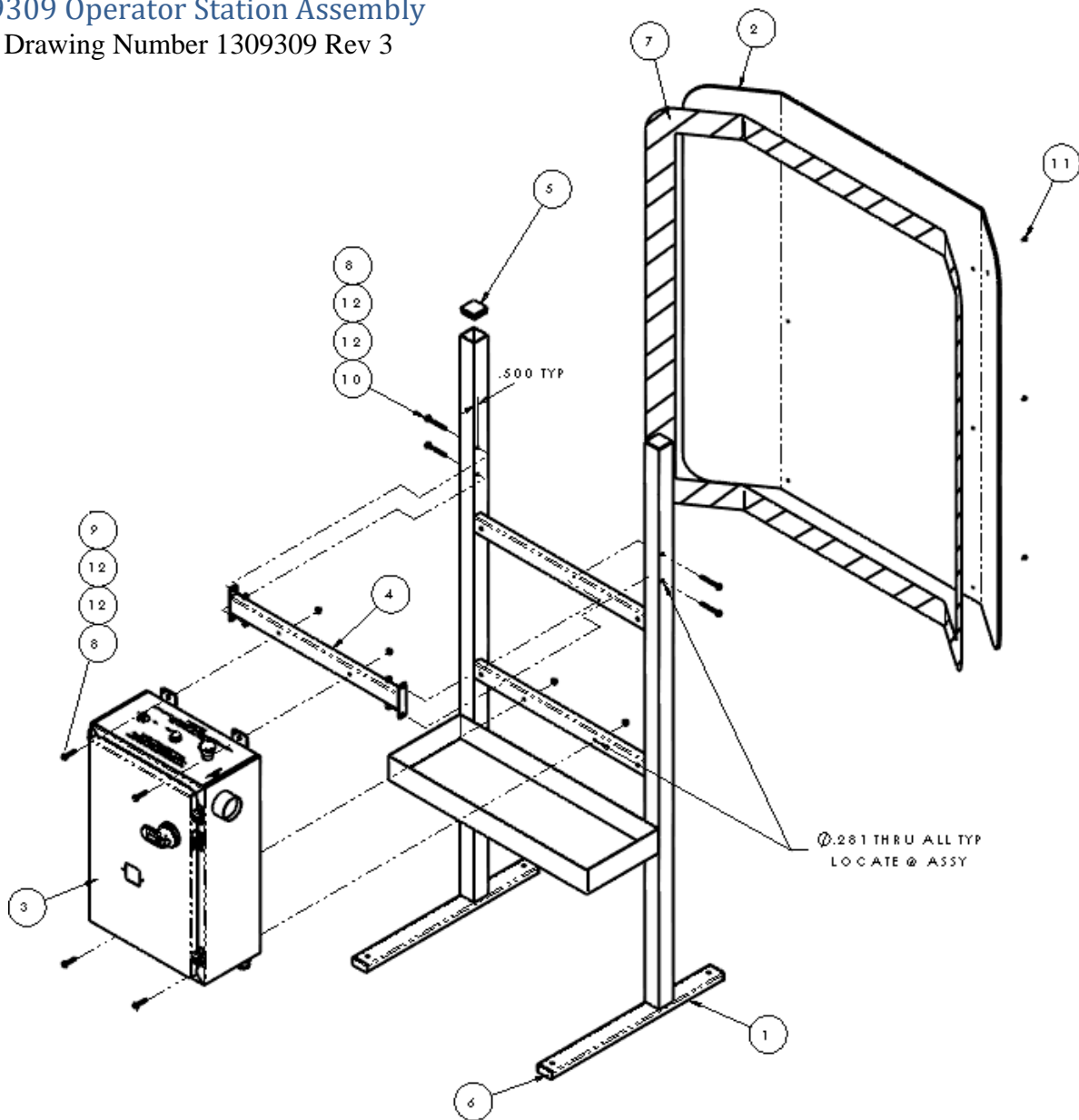
AAC Drawing Number 1309092 Rev 2



| ITEM NO. | QTY. | PART NUMBER | DESCRIPTION |
|----------|-------|-----------------|-----------------------------------------|
| 1 | 2 | 1309094 | ADAPTOR PLATE MOD |
| 2 | 1 | 1309251 | 5/16 SQ KEY, 2.4L |
| 3 | 1 | 1309252 | SPROCKET #80 16T, 1.125 B |
| 4 | 1 | 1309253 | ¼ SQ KEY X 1.75L |
| 5 | 1 | MMC213T17FK10B | BRAKEMOTOR, 7.5HP, 1800RPM |
| 6 | 1 | MM69915K72 | STRAIN RELIEF, LIQ TIGHT |
| 7 | 2 | MM75145K82 | FITTING, CONDUIT, 90 ELBOW, 1/2 PLASTIC |
| 8 | 14 IN | MM7581K42 | 1/2" LIQ-TIGHT PVC CONUIT |
| 9 | 1 | MMGRJMQ8305L210 | GEARBOX, WORM, JMQ830, 5:1 |
| 10 | 4 | SSHC45080 | 1/2-13X1-1/4 HEX CAP |
| 11 | 4 | SSHC45096 | 1/2-13X1-1/2 HEX CAP |
| 12 | 2 | SSSS01024 | SCREW, SET, 1/4-20 X 3/8 |
| 13 | 4 | WWFS1/2 | WASHER, FLAT, 1/2, SAE |
| 14 | 8 | WWL1/2 | 1/2 LOCK WASHER |

1309309 Operator Station Assembly

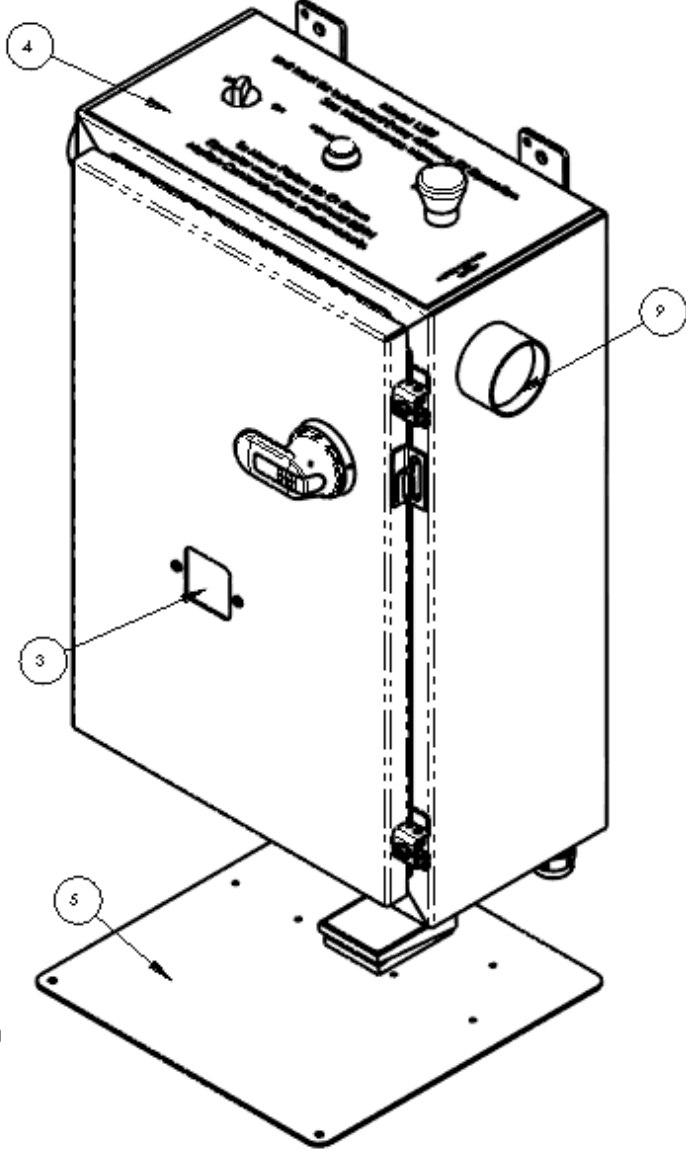
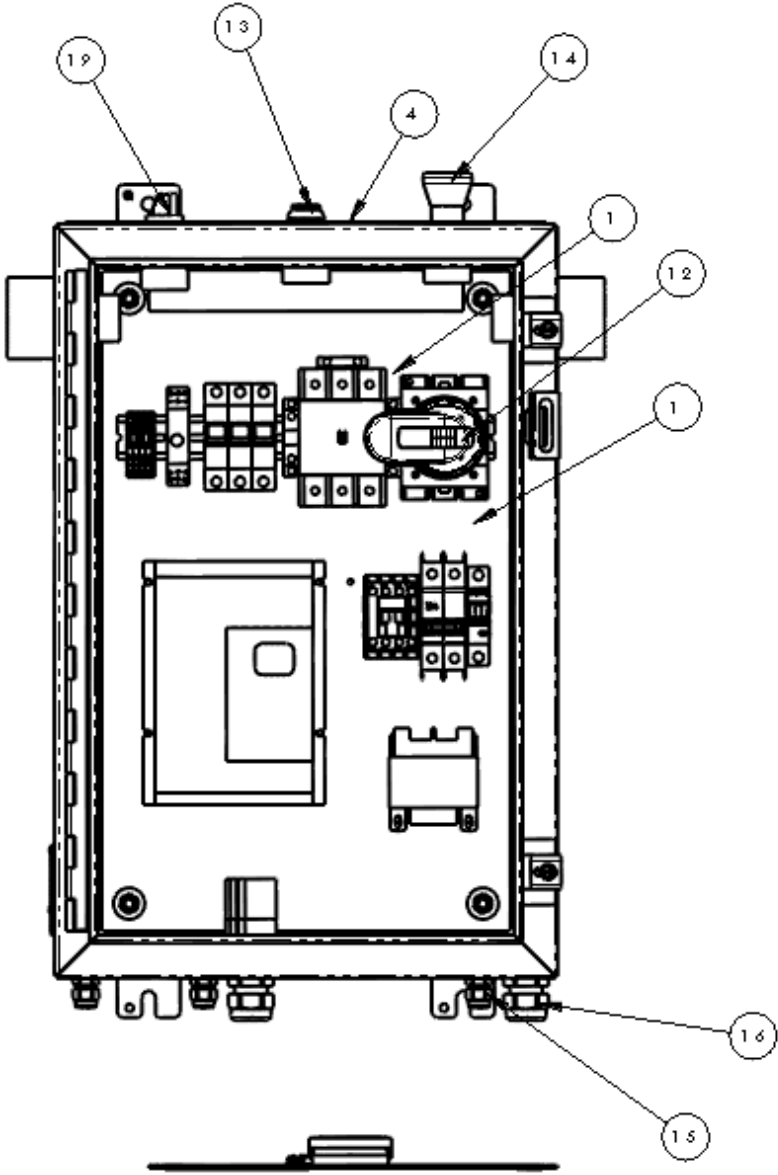
AAC Drawing Number 1309309 Rev 3



| ITEM | QTY | PART NUMBER | DESCRIPTION |
|------|-----|-------------|------------------------|
| 1 | 1 | 1309010 | FRAME, STAND, 1309 |
| 2 | 1 | 1309014 | GUARD, OPER. STATION |
| 3 | 1 | 1309088 | 11309B CONTROL BOX |
| 4 | 1 | 1309097 | ADAPTER BAR |
| 5 | 2 | MM132-2X2 | END CAP, SQUARE, 2X2 |
| 6 | 4 | MM132-1496 | PLUG 1 X 2 |
| 7 | 16' | MM6052T44 | CAUTION TAPE |
| 8 | 8 | NNK1/4-20 | NUT,KEP,1/4-20 |
| 9 | 4 | SSHCO1096 | 1/4-20 X 1-1/2 HHCS |
| 10 | 4 | SSHCO1160 | 1/4-20 X 2-1/2 HHCS |
| 11 | 6 | SSZH# 10032 | SCREW,SHT.METAL HEX 10 |
| 12 | 16 | WWFS1/4 | WASHER,FLAT,SAE,1/4 |

1309088 Control Panel Assembly

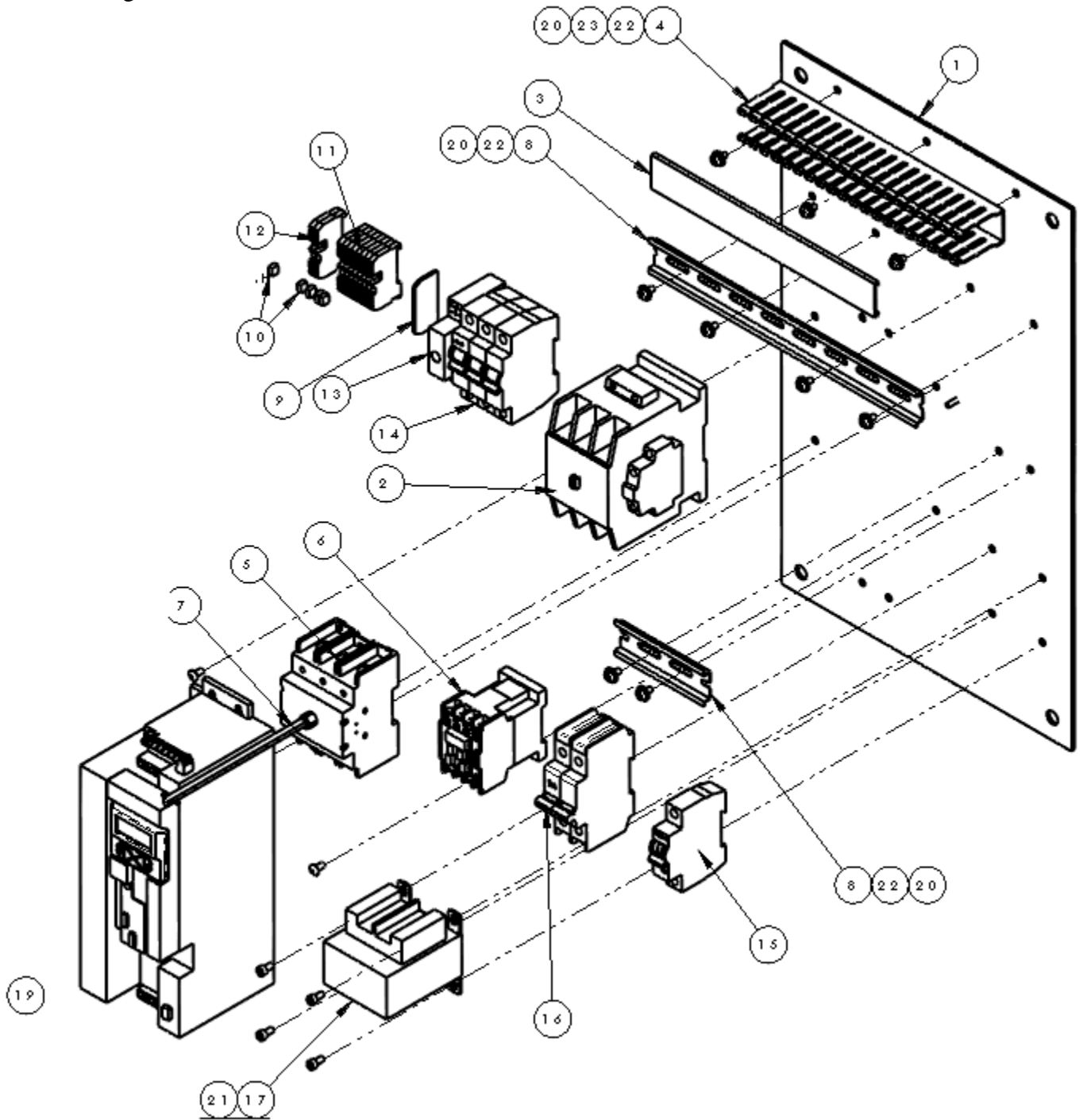
AAC Drawing Number 1309088 Rev 3



1309088 parts list

| ITEM NO. | QTY. | PART NUMBER | DESCRIPTION |
|----------|------|---------------|----------------------------------|
| 1 | 1 | 1309087 | 11309A ELECTRICAL PANEL |
| 2 | 1 | 1309091 | ENCLOSURE MOD |
| 3 | 1 | 1309298 | VFD WINDOW |
| 4 | 1 | 1309A-LAB | LABEL, 1409 |
| 5 | 1 | 1335M-116 | FOOT PEDAL ASSY |
| 6 | 4 | EE3X01 | BLOCK,P.B. CONTACT, N.C. (RED) |
| 7 | 6 | EE3X10 | BLOCK,P.B. CONTACT, N.O. (GRN) |
| 8 | 2 | EE800EP-A6PR5 | PUSHBUTTON GUARD,22MM,YEL |
| 9 | 2 | EE800FP-MM65 | PUSHBUTTON,22MM,MOM,MUSH, |
| 10 | 5 | EEA3L | LATCH,PUSH BUTTON |
| 11 | 1 | EED7-N3W | LED BLOCK, 22MM, 24V LAMP |
| 12 | 1 | EEHR65 | DISCONNECT HANDLE,PISTOL |
| 13 | 1 | EEPLE3 | BUTTON, PUSH, GRN, ILLUM |
| 14 | 1 | EEPMTS44 | E-STOP BUTTON, TWIST REL. |
| 15 | 3 | FF3210 | STRAIN RELIEF, PG-9, 18-.31, BLK |
| 16 | 2 | FF3234 | STRAIN RELIEF,3/4NPT |
| 17 | 1 | FF3311-1000 | HOUR METER,LCD,AC/DC |
| 18 | 2 | FF8465 | NUT,LOCK, 3/4NPT,NYLON,BLK |
| 19 | 1 | MMB00EPSM22 | SWITCH, 2 POS SELECTOR |
| 20 | 4 | NNE3/8-16 | NUT, ELASTIC 3/8-16 |
| 21 | 3 | NNK4-40 | NUT,HEX,4-40 KEPLOCK |
| 22 | 3 | SSBC70024 | #4-40 X 3/8 BHCS |
| 23 | 2 | SSBC98024 | 10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC |
| 24 | 4 | WWF3/8 | WASHER,FLAT,3/8 OR 10MM |
| 25 | 3 | WWF4 | WASHER, FLAT, #4 |
| 26 | 2 | WWFS10 | WASHER, FLAT, #10, SAE |
| 27 | 2 | ee64151b | FERRITE CORE,SPLIT,CABLE |

1309087 Electrical Panel
AAC Drawing 1309087 Rev 4



1309087 parts list

| ITEM NO. | QTY. | PART NUMBER | DESCRIPTION |
|----------|------|----------------|-----------------------------------------|
| 1 | 1 | 1309089 | MOUNT. PANEL, ELECTRICAL |
| 2 | 1 | EEGC5A24 | CONTACTOR,65A,24VAC |
| 3 | 1 | EEDC1LG | DUCT,WIRE COVER,1" |
| 4 | 1 | EEDF1X2 | DUCT,WIRE,1X2 |
| 5 | 1 | EEM30U3 | DISCONNECT,3 POLE,30A,UL98 |
| 6 | 1 | EEMC12B11AC24 | CONTACTOR,IEC,24VAC |
| 7 | 1 | EESPA210-6.5 | DISCONNECT SHAFT,MOD |
| 8 | 2 | EETS35X7.5A | DIN RAIL-AMERICAN |
| 9 | 1 | FF280-308 | TERMBLK ENDPLATE,WAGO,280 |
| 10 | 5 | FF280-402 | JUMPER,WAGO,TOP,SNGL |
| 11 | 8 | FF280-901 | TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRY |
| 12 | 2 | FF280-907 | TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRN |
| 13 | 1 | FF700-FEB3TU23 | RELAY,TIMER,SPDI,DIN |
| 14 | 1 | FFFAZD403NA | CIRCUIT BREAKER,UL489 |
| 15 | 1 | FFL741C | CIRCUIT BREAKER,THERM-MAG |
| 16 | 1 | FFQL213DMKM02 | CIRCUIT BREAKER,2A,2P |
| 17 | 1 | FFTX28/5A | TRANSFORMER,28V,4.6AMP |
| 18 | 1 | MM510255C1M2 | DRIVE, VFD,I510, 7.5HP(5.5KW) , V240/3, |
| 19 | 4 | SSPP98024 | 10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP |
| 20 | 9 | SSPS98024 | 10-32X3/8 PAN HD SLOT |
| 21 | 4 | SSSC98024 | 10-32 X 3/8 SOC CAP |
| 22 | 9 | WWFS10 | WASHER, FLAT, #10, SAE |
| 23 | 3 | WWL10 | WASHER,LOCK,#10 |

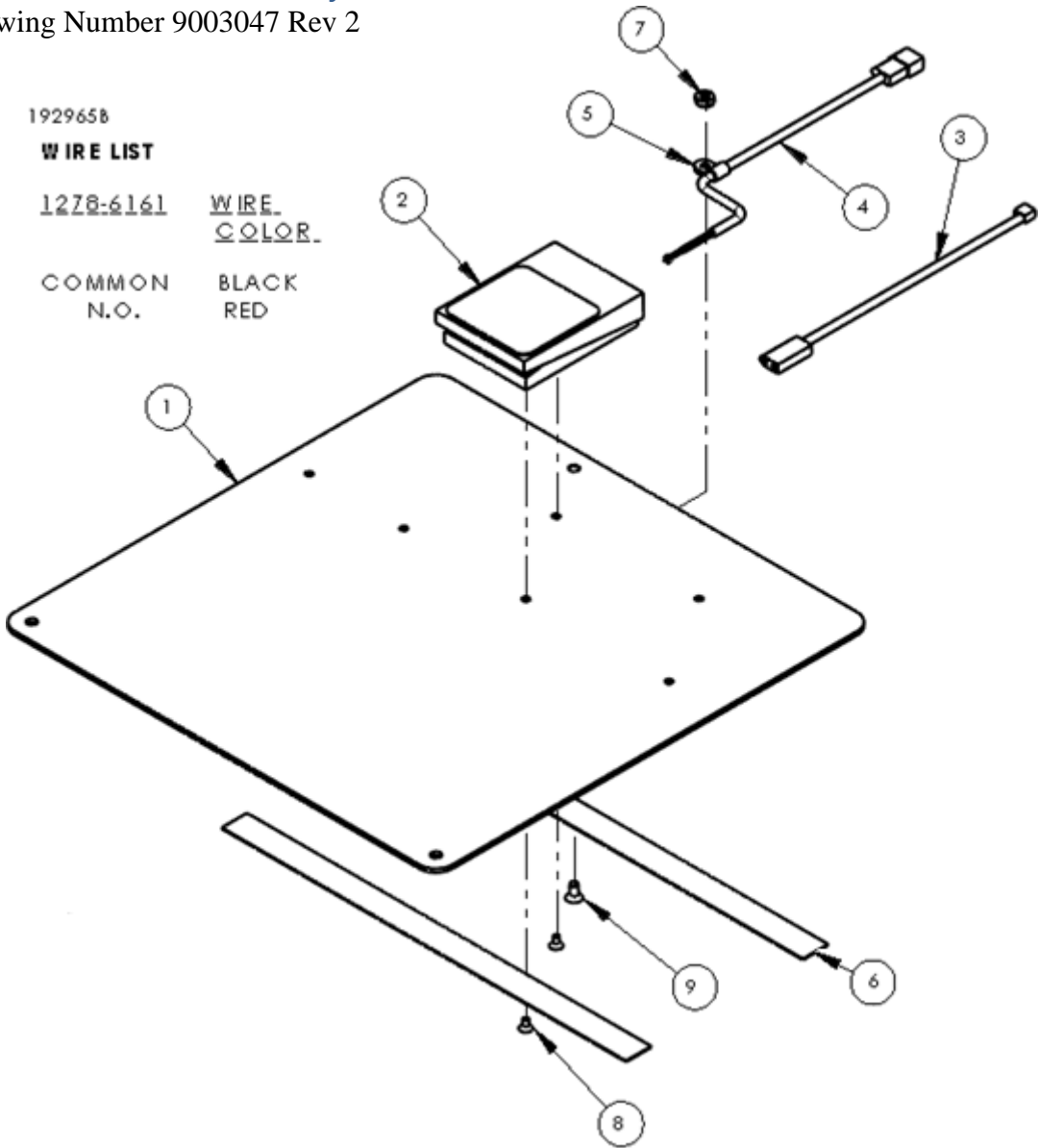
NOTES:

OLD LENZE DRIVE USE 1309A-WD (125012D)

NEWER 510i DRIVE USE 1309B-WD (125874D)

1335M-116 Foot Pedal Assembly

AAC Drawing Number 9003047 Rev 2



1929658

WIRE LIST

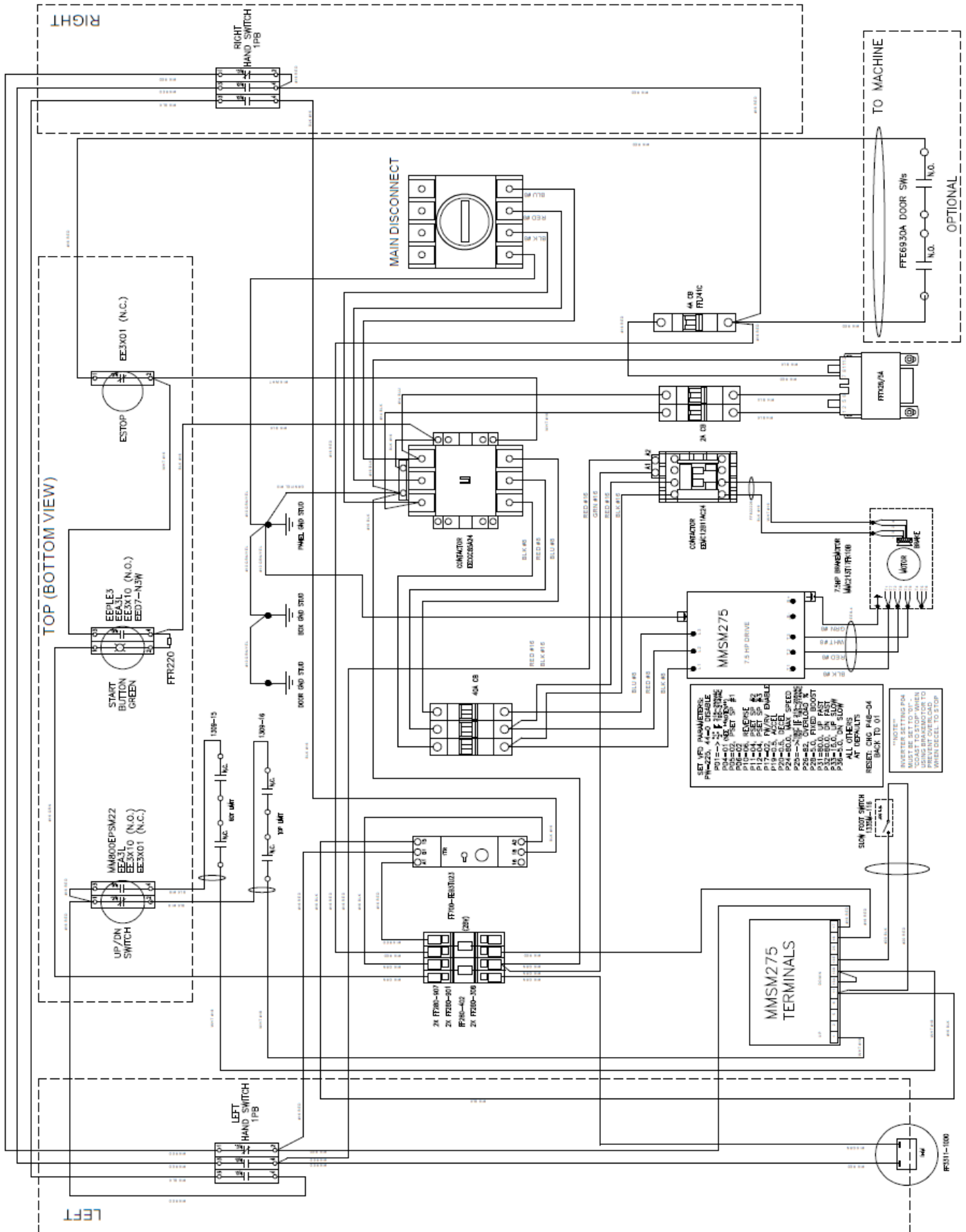
1278-6161 WIRE
 COLOR.

COMMON BLACK
N.O. RED

| ITEM NO. | Hardware Shown/QTY. | PART NUMBER | DESCRIPTION |
|----------|---------------------|-------------|----------------------------|
| 1 | 1 | 1278-5281 | PLATE, FOOT PEDAL |
| 2 | 1 | 1278-6161 | FOOT SWITCH MODIFICATION |
| 3 | 1 | 211-203B | CABLE,3P SBUS - 2P MOLEX |
| 4 | 1 | 211-203N | CABLE,2P FAST-2P MOLEX |
| 5 | 1 | AAF3/16 | CLAMP, BLACK PLASTIC |
| 6 | 3 FT | MM6970T64 | 3/4" WIDE ABRASIVE |
| 7 | 1 | NNK10-32 | KEP NUT, 10-32 |
| 8 | 2 | SSFC80016 | SCR,FLAT HD,CAP,6-32 X 1/4 |
| 9 | 1 | SSFC98024 | #10-32 X .375 FLAT CAP |

1309A-WD Wiring Diagram

AAC Drawing Number 125012D Rev 2



Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

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

Terms and Conditions:

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

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

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



Atlanta Attachment Company
Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA 30046
963-7369
www.atlatt.com

Printed in the USA