

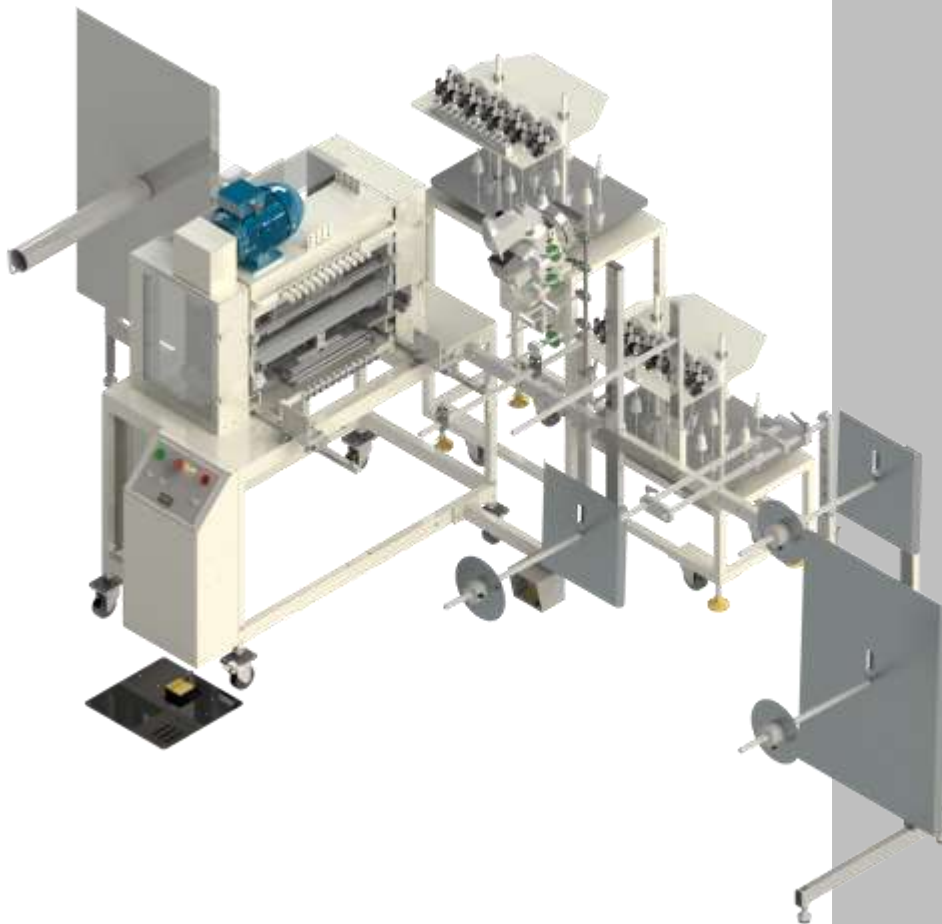


Modelo

# 1312N65

Rev 1.5 Actualizado Marzo 22, 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
Acolchador de Múltiples Agujas .....	11
Bobinadora del Rollo .....	11
Enhebrando el Acolchador de Múltiples Agujas .....	12
Diseño del Acolchador Multi-Agujas .....	13
Ajuste al Acolchador Multi-Agujas .....	16
Ajuste de la Sincronización del Acolchador .....	19
1. Altura de la Barra de Agujas .....	19
2. Sincronizando el Engarzador con la Aguja .....	20
Ajustando la Distancia en el Movimiento del Engarzador .....	21
Sincronización del retenedor del hilo. ....	22
Posición del Retenedor de Hilo .....	23
Sincronización del Pasa Hilos del Engarzador. ....	24
Sincronización del Rodillo de Arrastre .....	25
Assembly Drawings & Parts Lists .....	26
11312N65 DECORATIVE BORDER WORK STATION .....	28
1312097 MULTI-NEEDLE SEW ASSEMBLY .....	30
1312116 REGULATOR PANEL .....	31
4500198 TENSION ASSEMBLY LOOPER THREAD .....	32
1312128 THREAD STAND ASSEMBLY .....	34
1312122 THREAD STAND, NEEDLES .....	36
1312141 ROLL HOLDER ASSEMBLY .....	38
1961-KIT 10 BORDER SPLICING ASSEMBLY .....	40
4500650 REWINDER BORDER .....	41
4500230 GUARD, QUILTER LEFT SIDE .....	42
4500233 GUARD, QUILTER RIGHT SIDE .....	43
4500500 MULTI-NEEDLE QUILTER .....	48
1312133 CONTROL BOX .....	50

---

1961-320M REWIND ASSEMBLY W/O SLEEVE..... 52

4500276 MIDDLE SUPPORT ASSEMBLY ..... 53

4500277 LEFT SIDE PLATE ASSEMBLY ..... 54

4500278 RIGHT SIDE PLATE ASSEMBLY ..... 55

4500279 LOOPER T/U ROD ASSEMBLY ..... 56

4500280 SPREADER DRIVE ROD ASSEMBLY ..... 57

4500281 LOOPER DRIVE ROD ASSEMBLY ..... 58

4500518 LOOPER TAKE-UP ASSEMBLY ..... 59

4500534 LOOPER HOLDER ASSEMBLY ..... 60

1312144 Control Button Panel..... 61

1312N65-PD PNEUMATIC DIAGRAM..... 63

1312N65-WD WIRING DIAGRAM..... 64



**Signal Word!** (Characterizes the severity of the danger)  
 Note (describes the danger and informs how to proceed)

	Hazard warning sign: General Hazard		Hand hazard sign or symbol
	Hazard warning sign: Electrical hazard, electrical hazard		Designates a general, useful note.

# 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 1312N65 para Decorar Bordes, 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 Desmonte, el Sistema de Detención de Emergencia, etc., estén en su lugar y operacionales.

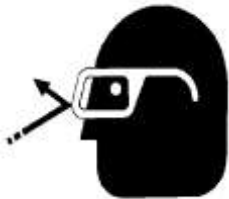
## Fallo y Errores

La máquina debe ser apagada y a todas sus partes móviles o rotatorias permitirles parar completamente y asegurarse de que estén completos y sin daño. Ellos deben estar todo el tiempo claramente visibles y legibles.

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

Apriete todos los tornillos de las conexiones que tuvieron que ser aflojados por el mantenimiento y el trabajo de reparación. Cualquier mecanismo de seguridad que tuvo que ser desmantelado por instalación, mantenimiento 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.

## Acolchador de Múltiples Agujas

El Acolchador de Múltiples agujas es una máquina de puntadas en cadena recta. El Acolchador tiene un espacio de  $\frac{1}{4}$ " entre las agujas y engarzadores ajustables, para permitir la utilización de una gran variedad de patrones. El máximo ancho del material es de 18" a través del Acolchador de múltiples-agujas, pero el patrón de costura del Acolchador es de 10". El Material puede ser alimentado en el acolchador a través de barras guías, dobladores y/o cinta que puede ser aplicada dependiendo del estilo del borde.



## Bobinadora del Rollo

La Bobinadora del Rollo envuelve el material alrededor de un tubo removible. Esto permite un espacio limpio para acumular los bordes terminados, sin distorsionar el patrón de costura.

## Enhebrando el Acolchador de Múltiples Agujas

Los hilos de agujas están localizados hacia la derecha en acolchador multi-agujas, mientras que los hilos del engarzador están localizados debajo del tope de la mesa. El hilo es guiado a través de sensores y discos de tensión. El Acolchador Multi-agujas tiene una barra tira hilos para los hilos de ambos, aguja y para el engarzador y debe ser utilizado para proveer puntadas de calidad. El hilo del acolchador es entonces dirigido en la forma usual hacia las agujas y engarzadores.

**Hilo de Agujas**



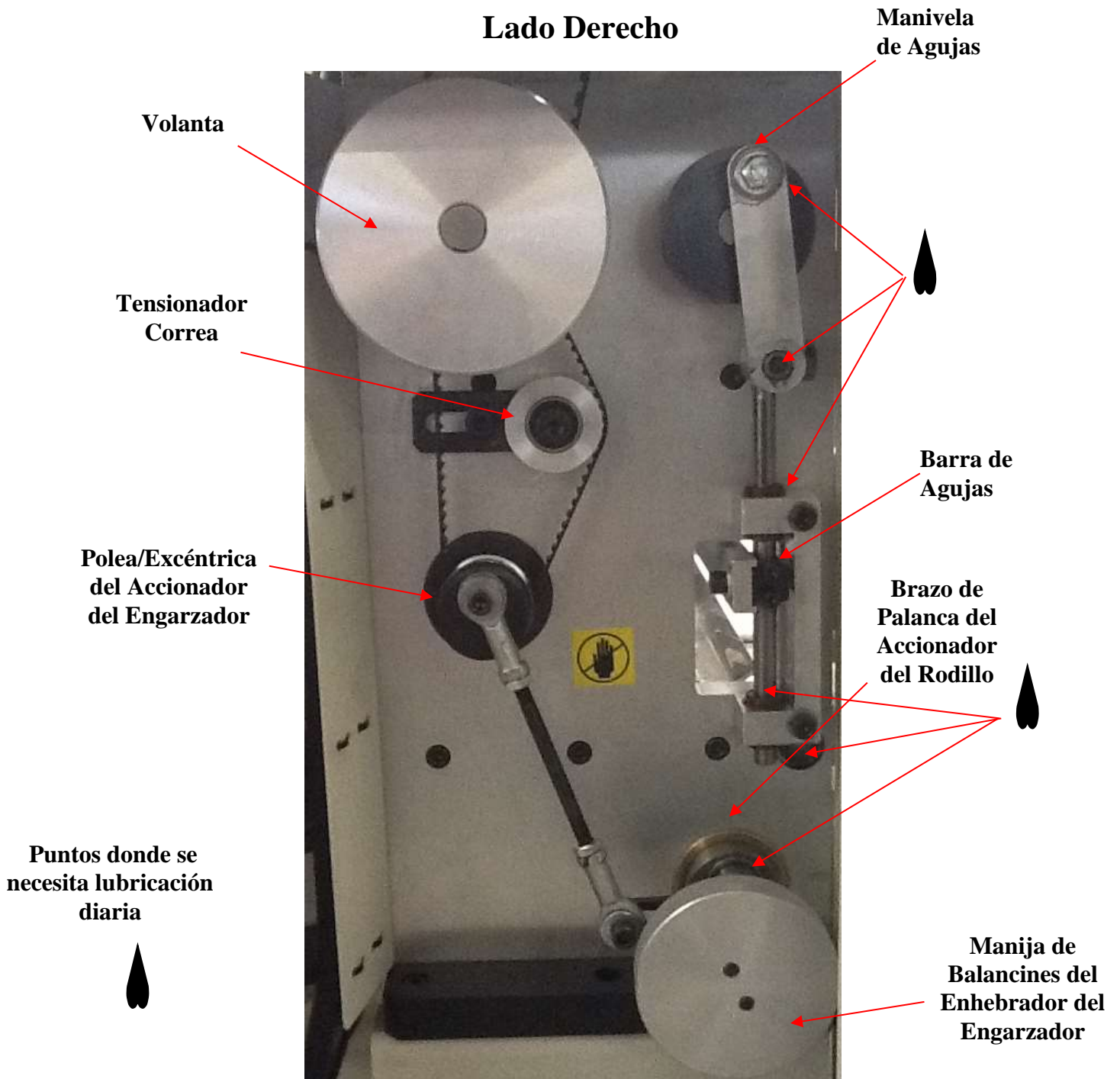
**Hilo de Engarzador**



## Diseño del Acolchador Multi-Agujas

El Acolchador Multi-Agujas es una máquina de puntadas en cadena en línea recta. El Acolchador tiene un espaciamiento de 1/4" entre agujas y engarzadores ajustables, los cuales permiten una variada línea de patrones a través del borde. Las próximas páginas ayudarán al técnico a familiarizarse con el diseño mecánico del acolchador.

### Lado Derecho



### Lado Izquierdo

Palanca de la Polea del Accionador de Agujas

Excéntrica del Accionador del Rodillo

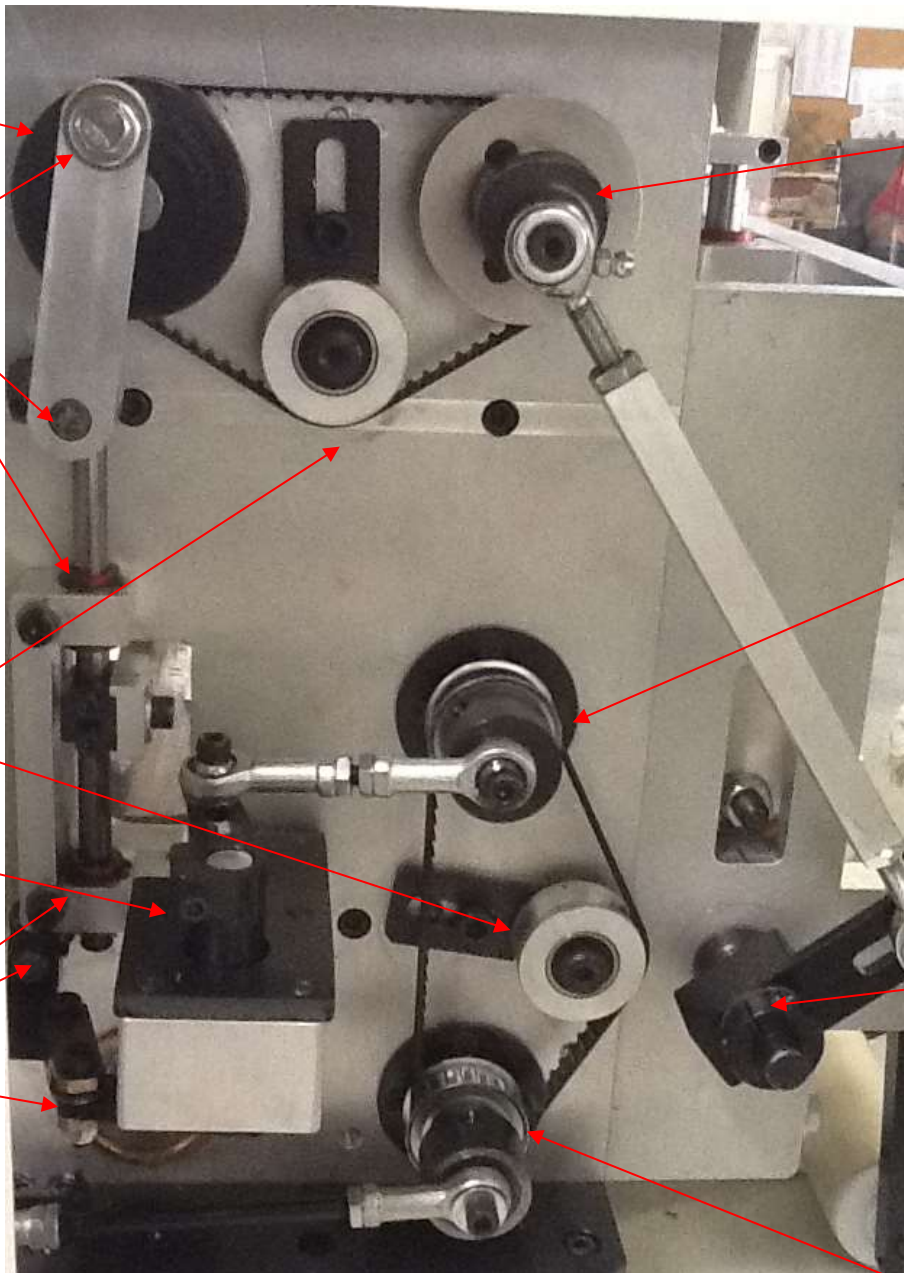
Barra Extendidora Excéntrica

Tensionador Correa

Biela de Barra Extendidora

Polea Excéntrica del Accionador del Tira Hilos del Enhebrado del Engarzador

Puntos que necesitan Lubricación Diaria



### a. Balancín del Engarzador

El Acolchador Multi-Agujas está equipado con un Balancín sobre el eje del Engarzador, El cual le permite al técnico rotar los engarzadores hacia abajo y al frente para suavizar el enhebrado del engarzador.



El técnico debe rotar manualmente el Acolchador Multi-Agujas a la posición TDC (AAC) de la Aguja; Luego debe jalar el eje de detención del engarzador, localizado en el frente abajo a la izquierda del acolchador, a fin de liberar el eje. Rotando el pomo del balancín, localizado en el lado izquierdo del acolchador, dirección opuesta del reloj, hasta que se detenga y asegure. Los engarzadores está ahora en posición de hilar.

El eje del Engarzador debe ser rotado de regreso a su posición original y bloqueado con el detenedor para poder coser, esto se logra jalando el detenedor del eje luego rotando el pomo del balancín en la dirección del reloj hasta que el detenedor se bloquee. Siempre chequee que el detenedor esté asegurado ya que esto puede causar una situación de choque.

**Detenedor del Eje del Engarzador**



### b. Soporte de Hilos con Movimiento de Giro hacia Afuera

El Acolchador Multi-Agujas está equipado con un soporte para hilos con giro hacia afuera, lo que le permite al técnico rotarlo fuera del camino para permitirle una fácil entrada por el lado derecho del Acolchador Multi-Agujas para mantenimiento.



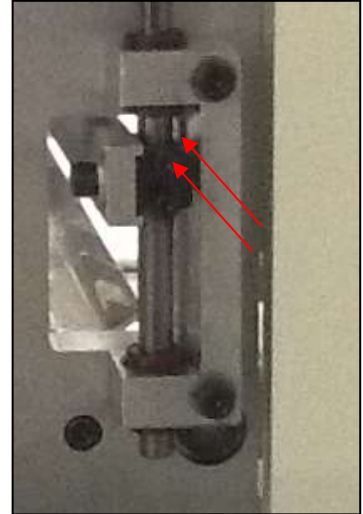
## Ajuste al Acolchador Multi-Agujas



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

### a. Ajustando la altura de la aguja en la barra de agujas

Sistema de Agujas SN328-22: Ajuste la barra de Agujas de tal forma que cuando la barra de agujas alcance el punto muerto superior, la punta de la aguja este aproximadamente a 6.8mm (0.267 inches) de la plancha de agujas. La barra de agujas se ajusta aflojando dos pernos Allen en cada lado del acolchador y apretándolos en la posición apropiada.



### b. Emparejándose con el Engarzador

Cuando la aguja está en su punto más bajo, el engarzador debe estar en su posición más retrasada. Este ajuste se hace aflojando los tornillos de fijación de la polea de engranaje localizada a la izquierda del acolchador.

### c. Recogiendo Cantidad del Engarzador

Cuando la punta de la cuchilla del Engarzador ha alcanzado el centro de la aguja, la distancia standard entre la punta de la cuchilla y el final superior del hueco de la aguja 1.5 mm (1/16). La cantidad de retorno del engarzador viene a ser 3.2 mm (1/8) y la relativa relación del hueco de la aguja y el hueco del hilo del engarzador.



### d. Espacio entre el Engarzador y la Aguja

Cuando el Engarzador recoge el hilo el espacio entre el Engarzador y la aguja debe ser lo más estrecho posible

### e. Extendedor del Hilo

El extendedor del hilo es muy importante para obtener puntadas estables sin saltos de puntadas en el caso de una normal alimentación de costura.

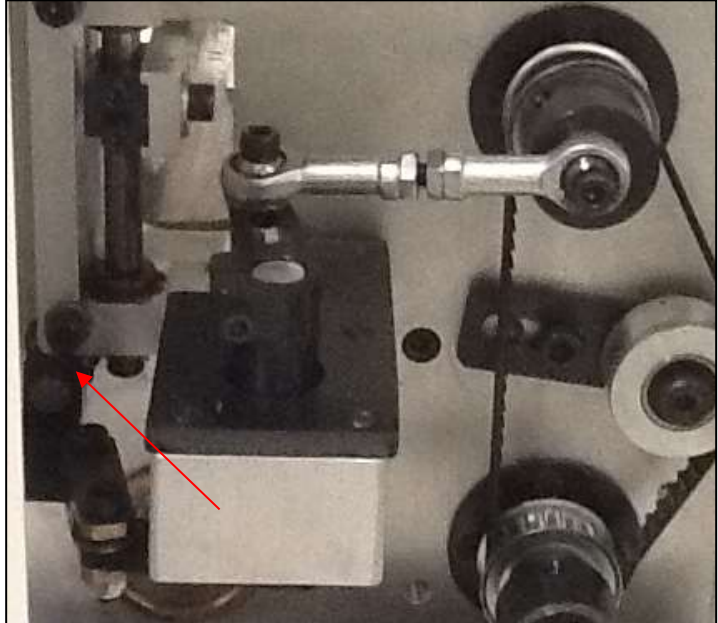
### f. La Sincronización del extendedor del hilo contra la aguja

Cuando el final puntiagudo de la aguja que desciende llega al nivel de la superficie superior del engarzador ajuste de tal forma que la superficie interior del extendedor de hilos debe estar aproximadamente a 1 mm a la derecha de la aguja.

La sincronización del extendedor es ajustada aflojando y ajustando la polea de engranaje (A).

La distancia entre el extendedor y la plancha de agujas debe ser ajustada lo más cerca posible sin rozar la plancha de agujas.

Ajuste aflojando los tornillos de fijación y rotando el eje (B).



### g. Barra Pasa Hilos de las Agujas

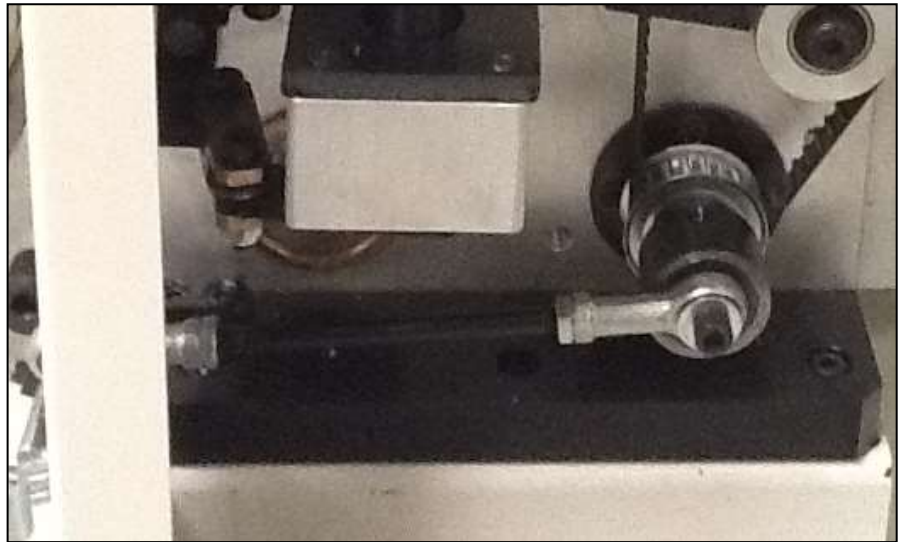
Estas barras, una que se mueve con las agujas y la otra fija, previene el hilo de la aguja de formar senos innecesarios en el lado opuesto del engarzador cuando la barra de agujas sube a su posición más alta para formar un seno con el hilo de la aguja que va a ser enganchado por el engarzador. Haciendo esto, no hay posibilidad que el seno del hilo crezca excesivamente dibujando semejante seno innecesario a través del ojo de la aguja (Un seno muy grande es indeseable para formar puntadas uniformes).



a

## h. Barras Pasa Hilos del Engarzador

Las barras pasa hilos del engarzador ayudan a Evita el fruncimiento del material; ajustes el tira hilos del engarzador de tal forma que el fondo de una barra esté alineado con el lado más bajo de las otras dos con una temprana sincronización, de esta forma el hilo del engarzador no va a ser estirado demasiado y una tensión favorable del hilo puede ser obtenida. La sincronización del tira hilos del engarzador puede ser ajustada aflojando la polea del engranaje



## I. Función de los discos de tensión del pasa hilos

El disco de tensión de pasa hilos funciona especialmente para prevenir el salto las puntadas durante la costura en reversa y eh la producción de hilo encadenado.

Es muy importante jalar eh la parte floja del hilo de la aguja especialmente cuando la dirección de la alimentación es reversada. Si el hilo flojo de la aguja permanece en la tela, puede ser cortado retornando la aguja o puede formar un bucle de inactividad el cual resulta en saltos de puntadas. Otra función del disco de tensión del pasa hilos es tomar el hilo flojo de la aguja mientras la aguja va bajando para poder prevenir el salto de los hilos encadenados. El hilo de la aguja está totalmente libre de la resistencia de la tela cuando los hilos encadenados son formados. Por lo tanto, cuando la punta de la aguja cuando la aguja pasa a través de un circuito triangular formado en la parte de atrás del engarzador, el circuito triangular va a ser deformado o roto para saltarse una puntada si la intromisión del hilo de la aguja es aflojado.

## j. Relación entre la placa de tensión del pasa hilos y disco de tensión del pasa hilos.

Para poder funcionar estos dos componentes del hilo, es necesario mantener la tensión. La relación estándar es 3 g: 1 g (se necesita fuerza de tracción para el hilo de algodón No.60).

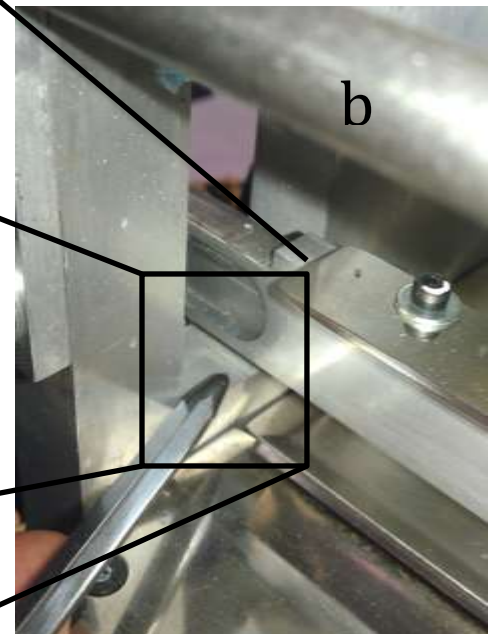
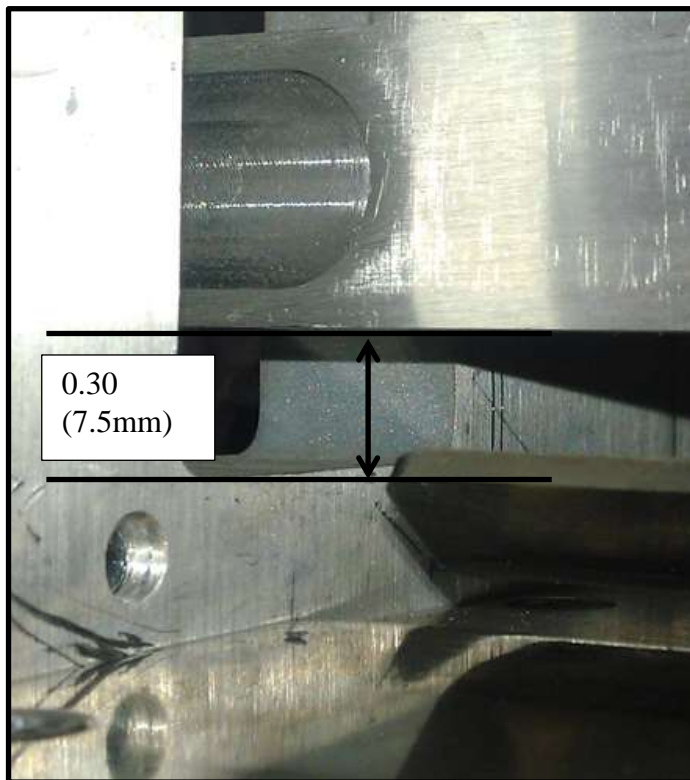
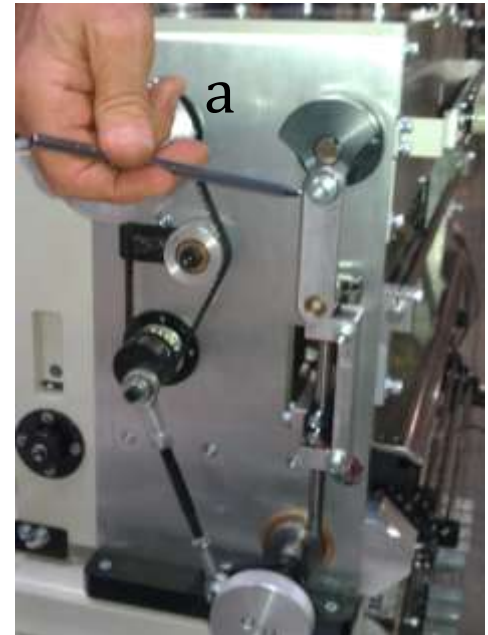
## Ajuste de la Sincronización del Acolchador

**Precaución:** Asegúrese de seguir los procedimientos de Bloqueo/Etiquetado antes de intentar cualquier ajustes al ensamble del Acolchador. Siga los pasos del 1 al 7 para apropiadamente ajustar la operación de costura del Acolchador.

### 1. Altura de la Barra de Agujas.

a.-Prepare la máquina con la barra de agujas en el exacto centro de la parte inferior.

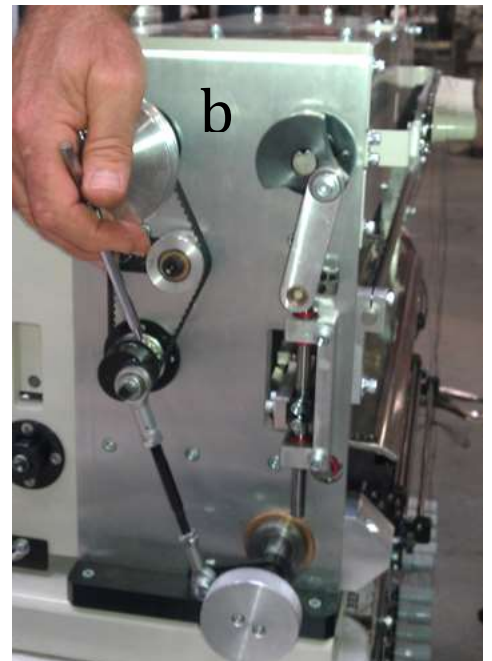
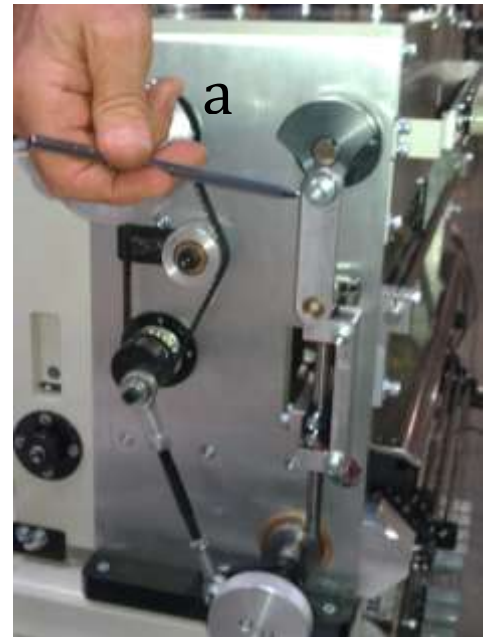
b.-Ajuste la altura a 0.30 (7.5mm) dentro de la ventana cortada alrededor de los sujetadores en cada extremo de la barra de agujas.



## 2. Sincronizando el Engarzador con la Aguja

a.-Prepare la máquina con la barra de agujas en el exacto centro de la parte inferior.

b.-Ajuste el punto trasero de reversa del Engarzador con la excéntrica marcada “L” sobre el lado izquierdo del Acolchador.

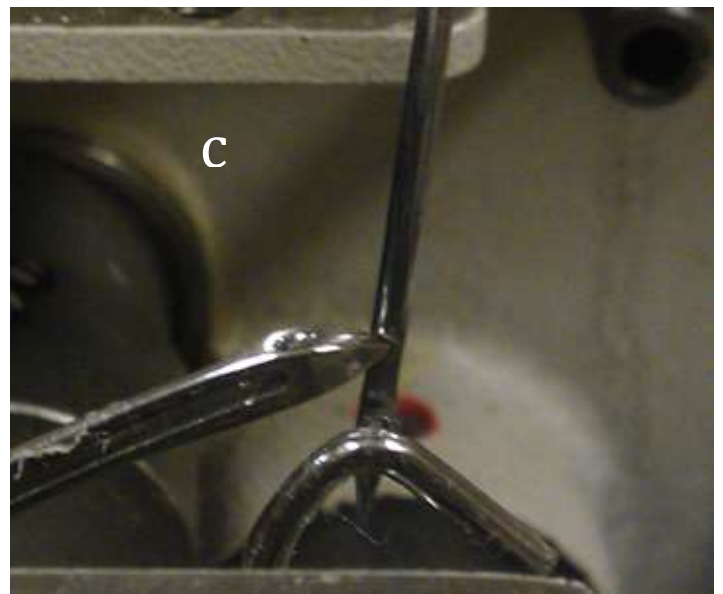
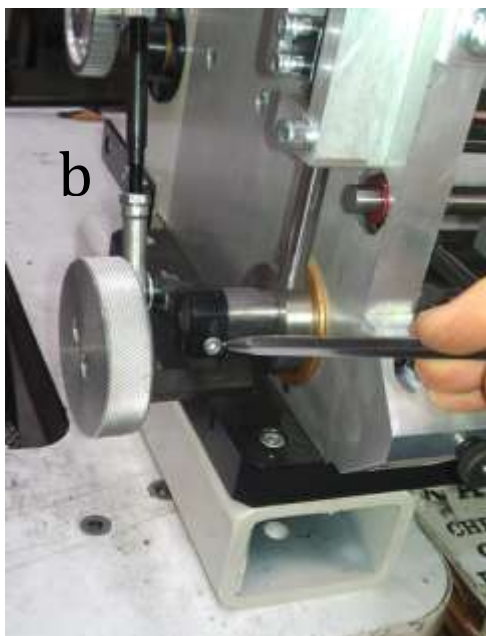
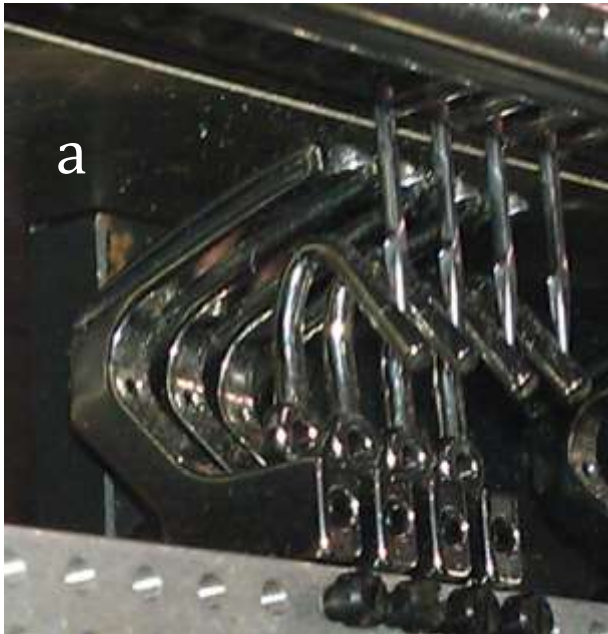


## Ajustando la Distancia en el Movimiento del Engarzador

a.-Prepare la máquina con la barra de Aguja en el exacto centro de la parte inferior.

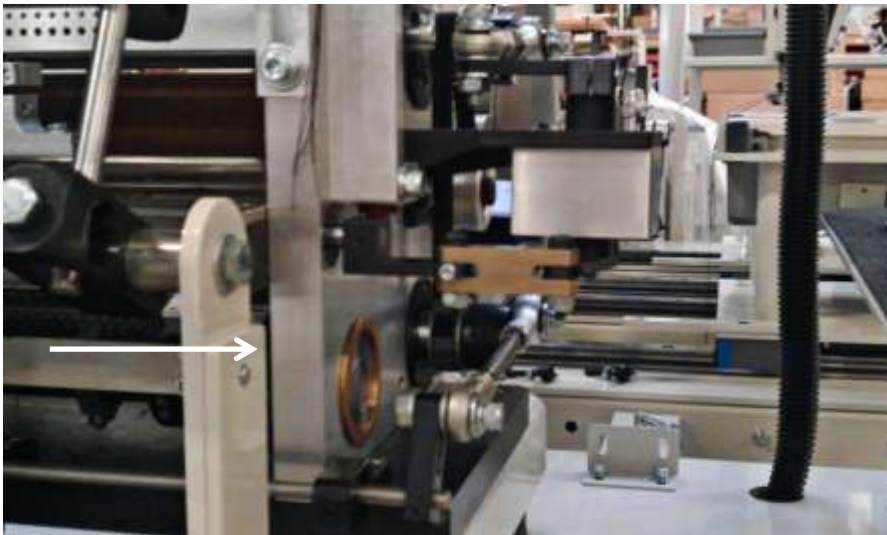
b.-Con el Engarzador situado en el punto trasero de reversa debe haber una distancia de 0.08 (2mm) entre la punta del engarzador y el canto trasero de la aguja. Para obtener esto, afloje los tornillos de sujeción en el extremo final izquierdo del eje del engarzador y posicione el engarzador.

c. – Cuando la punta del Engarzador está en el centro de la aguja, la punta debe estar en el tercio más bajo de la ranura de la aguja.



## Sincronización del retenedor del hilo.

a.-Con la punta descendiente de la aguja justo debajo y detrás del ojo del Engarzador invertido el retenedor debe estar en la posición extrema derecha.. Ajuste girando la excéntrica marcada con una “S”, localizada en el lado derecho del Acolchador.

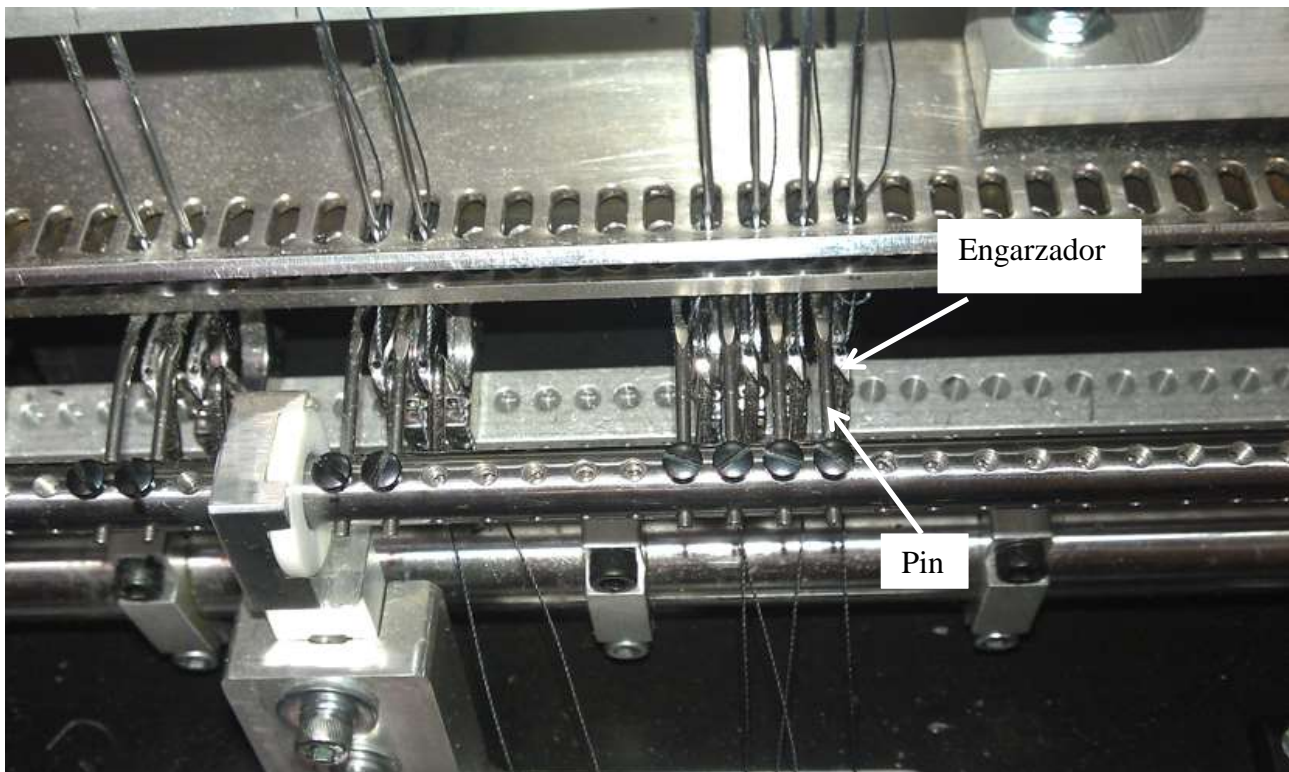


## Posición del Retenedor de Hilo

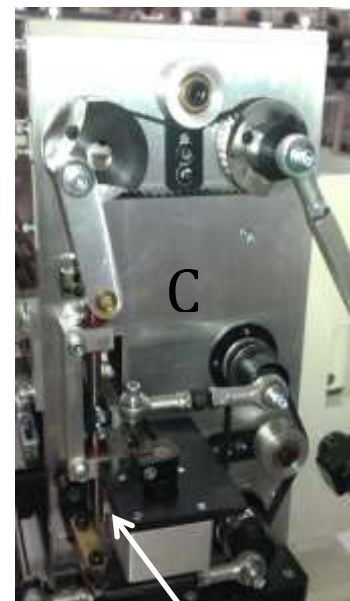
a.-Ajuste el extremo del retenedor de hilo para tener una distancia de 0.02 (0.5mm) a la aguja. Al mismo tiempo, la superficie plana debe estar paralela al fondo de la placa de puntadas. Ajuste con el tornillo de sujeción

b.-Ajuste la distancia de los retenedores sobre el tope de los engarzadores para que sea aproximadamente del espesor del hilo. Ajuste rotando el eje del retenedor sobre el extremo derecho manteniendo ese extremo parejo con el soporte.

En el extremo izquierdo cuando el canto derecho del pin está alineado con el canto izquierdo del engarzador.

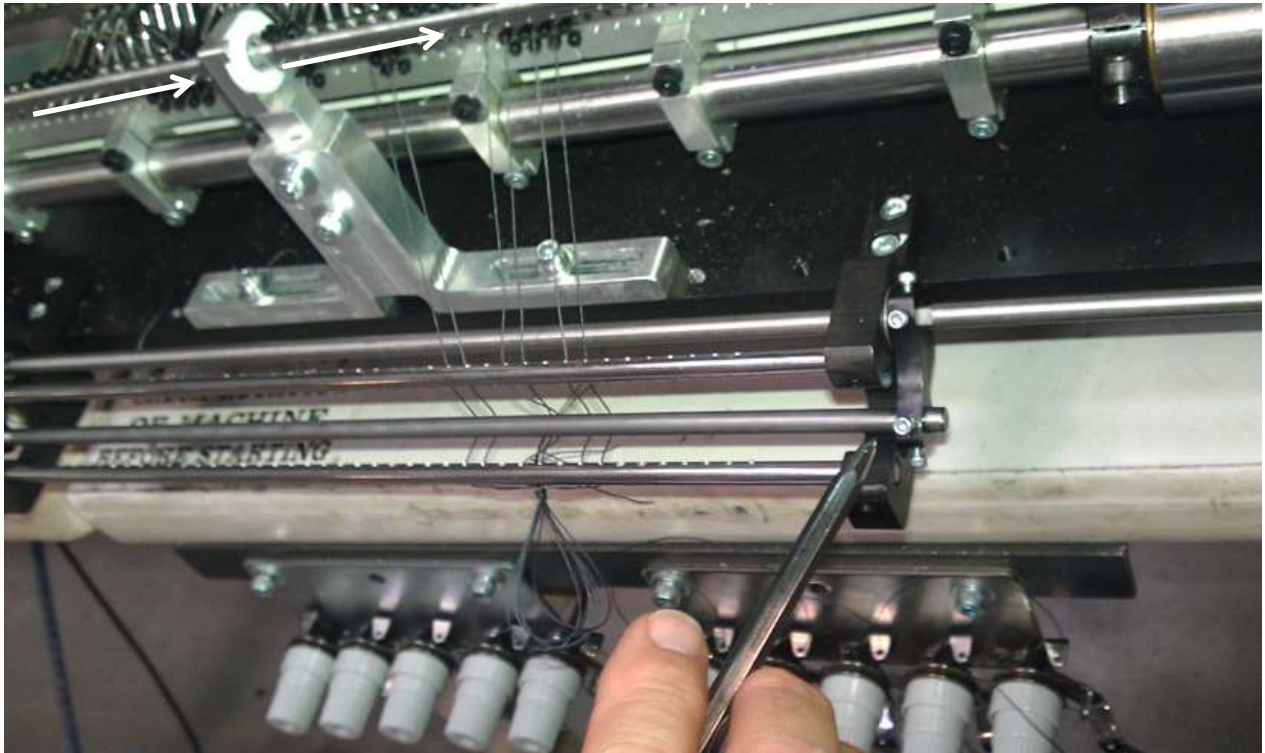


c.-Ajuste los retenedores de tal forma que ellos estén en el extremo izquierdo, el canto derecho del retenedor esté parejo con el canto izquierdo del engarzador. Ajuste con la palanca de accionamiento a la derecha.



## Sincronización del Pasa Hilos del Engarzador.

a.-El hilo del engarzador debe estar en su máximo estiramiento al mismo tiempo que el retenedor alcanza el extremo derecho. Ajuste con la excéntrica marcada "T" localizada en el lado derecho. Las flechas indican la posición a la extrema derecha de la barra.



## Sincronización del Rodillo de Arrastre

a.-El Rodillo de arrastre debe ser sincronizado de tal forma que su movimiento solamente ocurra cuando las agujas estén fuera de la tela. Ajuste con la Excéntrica marcada “P” sobre el lado derecho de la máquina.

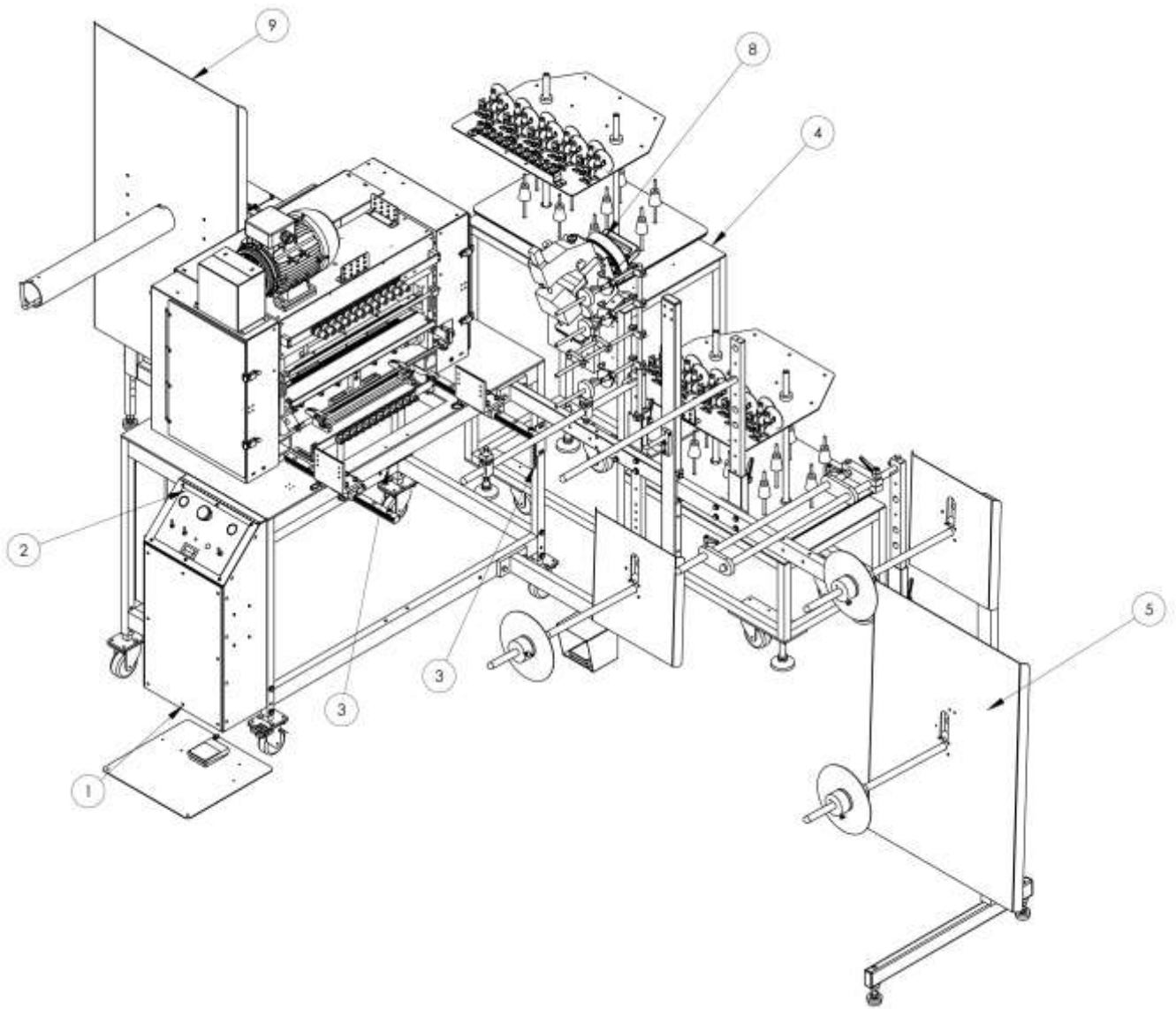


## Assembly Drawings & Parts Lists

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.



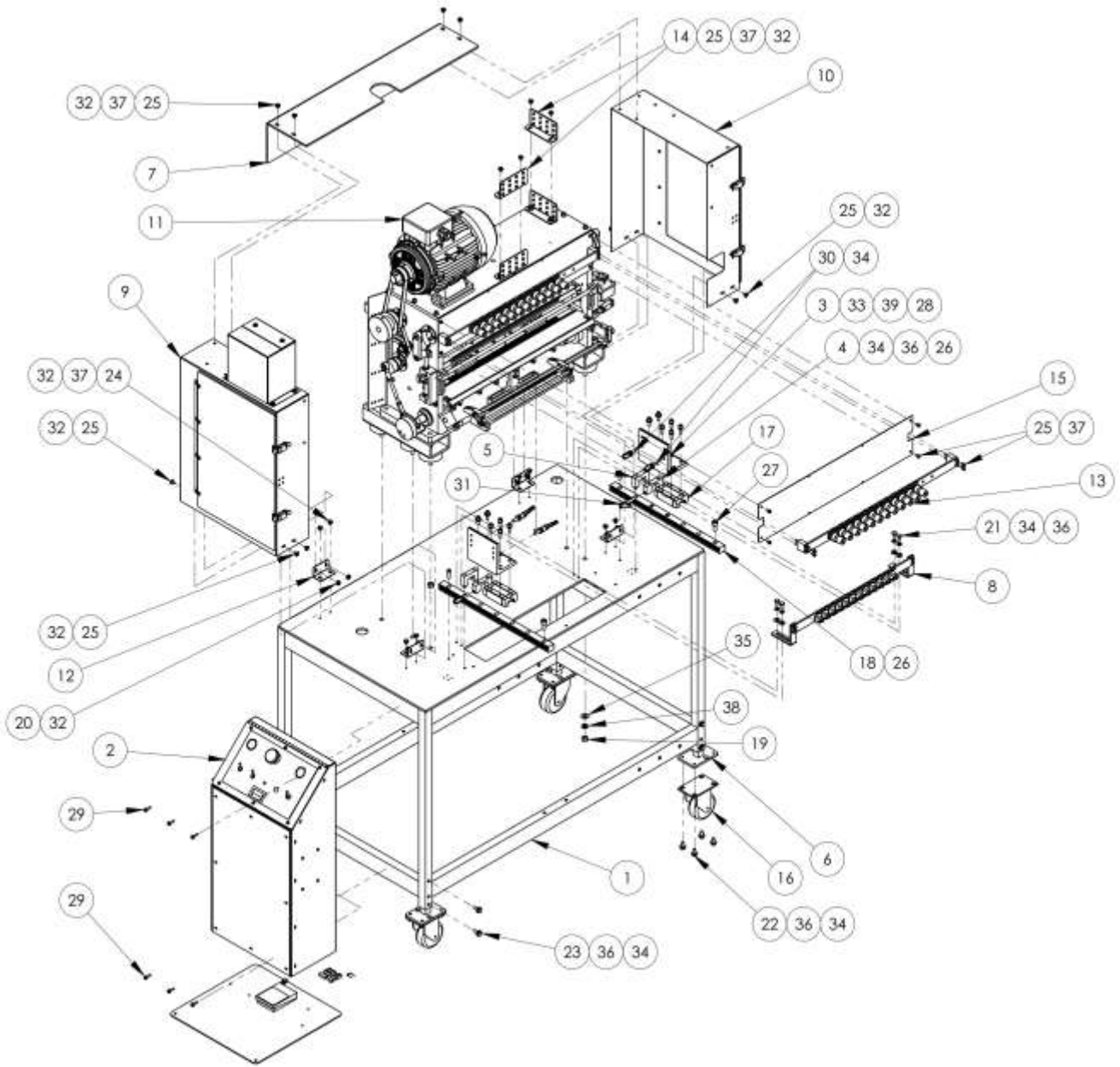
**One-Stop Shopping**  
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers  
Toll Free: **1-866-885-5100**  
[www.atlantapartsdepot.com](http://www.atlantapartsdepot.com) • [sales@atlantapartsdepot.com](mailto:sales@atlantapartsdepot.com)



# 11312N65 DECORATIVE BORDER WORK STATION

AAC Drawing Number 9004957 Rev 0

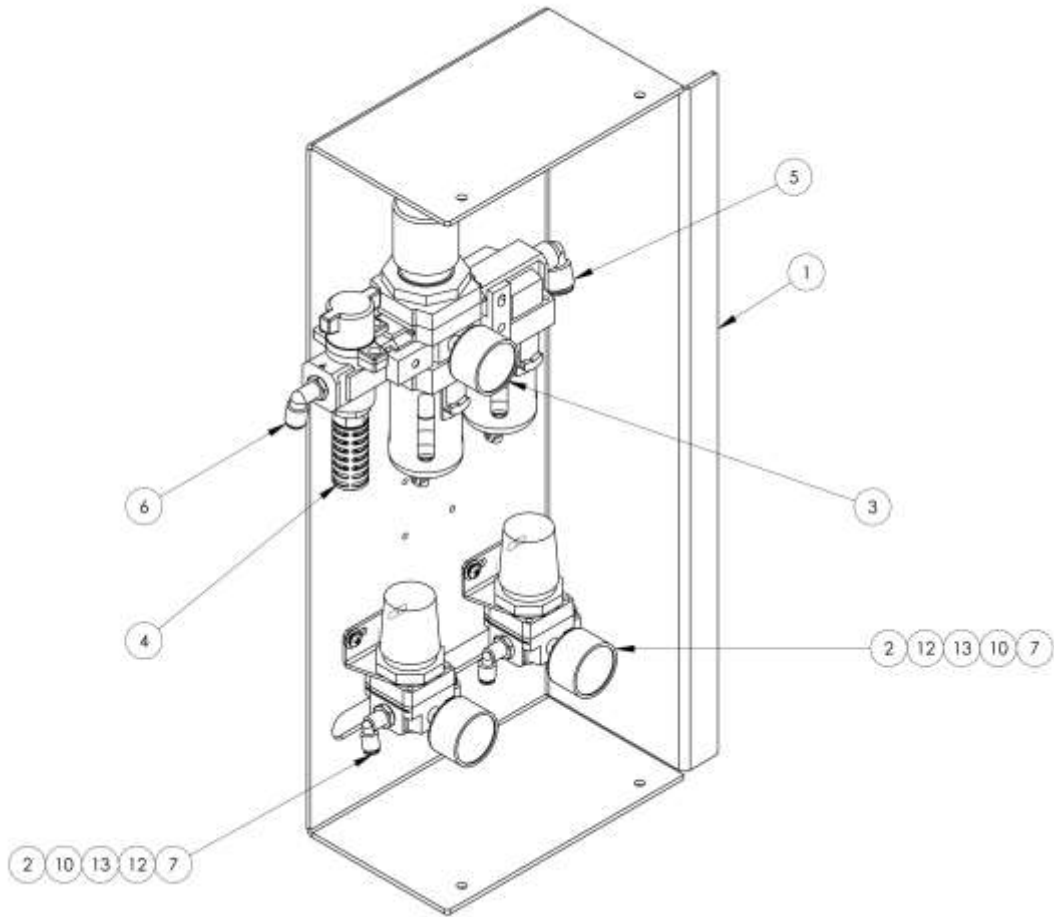
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1312097	MULTI-NEEDLE SEW ASBLY
2	1	1312116	REGULATOR PANEL
3	2	1312121	THREAD GUIDE, NEEDLE THRD
4	1	1312128	THREAD STAND ASSY
5	1	1312141	ROLL HOLDER ASSY.
6	*AR	1312N65-PD	DIAGRAM.PNEUMATIC
7	*AR	1312N65-WD	DIAGRAM,WIRING
8	1	1961-KIT10	BORDER SPLICING ASSY
9	1	4500650	REWINDER, BORDER
10	1	MM9280K33	GROMMET,FLANGE,1.03 ID
11	8	SSHHC10144	SCREW,HEX,5/16-18X2-1/4
12	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
13	4	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
14	4	NNH5/16-18	NUT,HEX, 5/16-18
15	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4



# 1312097 MULTI-NEEDLE SEW ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1312097 Rev 3

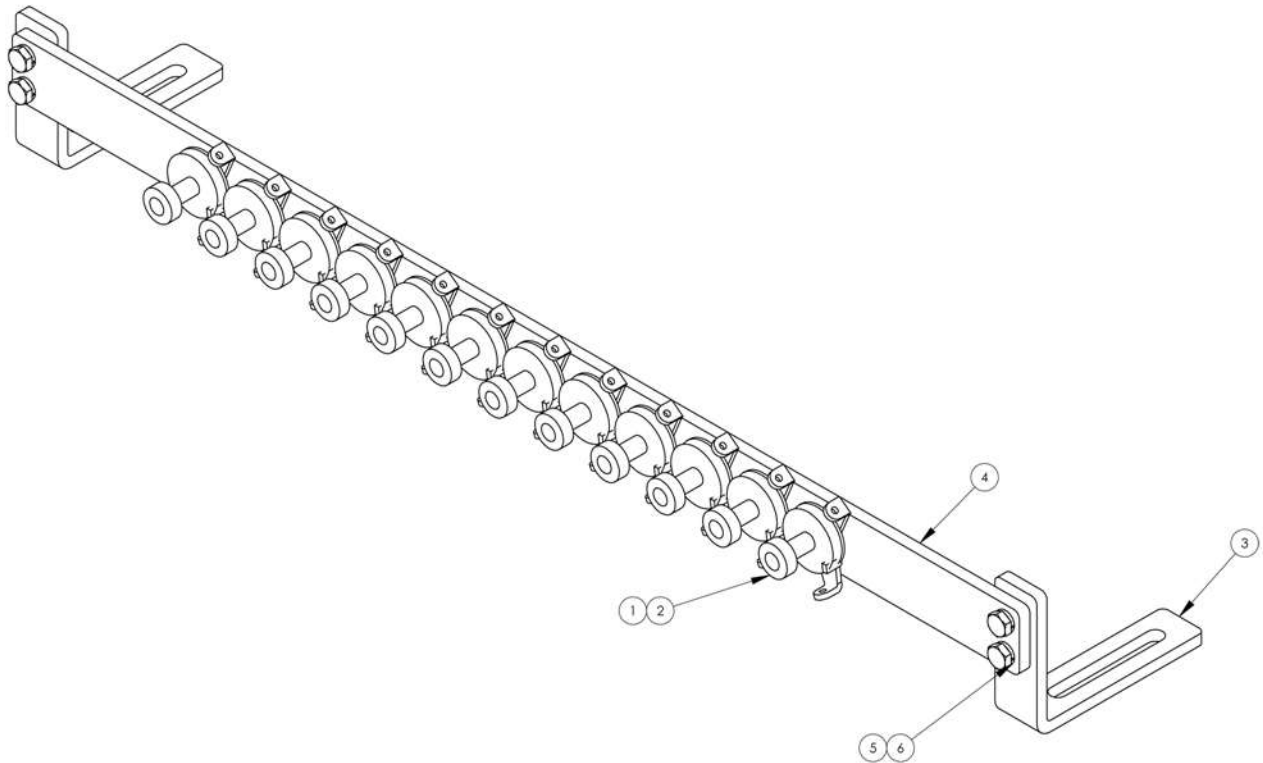
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1312108	WELDMENT, FRAME
2	1	1312133	CONTROL BOX
3	2	1334-1005	MOUNT, ANGLE, UPPER
4	2	1334-1006	MOUNT, LOCKING HANDLE
5	2	1335-310	STOP BLOCK, FRONT
6	4	1961-115	LEG WELDMENT
7	1	4500118	GUARD, ROLLER
8	1	4500198	TENSION ASM. LOOPER THRD
9	1	4500230	GUARD, QUILTER LFT SIDE
10	1	4500233	GUARD, QUILTER RT SIDE
11	1	4500500	MULTI-NEEDLE QUILTER
12	4	4500530	BRACKET, ANGLE MOUNT
13	1	4500813	TENSION ASM, NEEDLE THRD
14	2	4500816	THREAD GUIDE, NEEDLE
15	1	4500822	GUARD, FRONT
16	4	MM427-3RB	CASTER, SWIVEL, 3" RUBBER
17	2	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
18	2	MMAGR25414M	RAIL, MODIFIED
19	6	NNH3/8-16	NUT, HEX, 3/8-16
20	8	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
21	4	SSHCO1032	1/4-20 X 1/2 HHCS
22	16	SSHCO1040	1/4-20 X 5/8 HHCS
23	8	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
24	8	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
25	24	SSPP98024	10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP
26	10	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
27	2	SSSC25048	3/8-16 X 3/4 SOC CAP
28	8	SSSCM6X20	M6 X 20, SOC CAP
29	6	SSZS93048	SCREW, SHT. METAL 10 ZIP
30	4	TTH32415	HANDLE, THDED, 1/4-20 X 7/8
31	2	TTH32416	HANDLE, THRD, 1/4-20 X 1-1/8
32	32	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
33	8	WWFM6	WASHER, FLAT, M6, SAE
34	36	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
35	6	WWFS3/8	WASHER, FLAT, SAE, 3/8
36	32	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
37	24	WWL10	WASHER, LOCK, #10
38	6	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
39	8	WWLM6	WASHER, LOCK, M6



## 1312116 REGULATOR PANEL

AAC Drawing Number 1312116 Rev 0

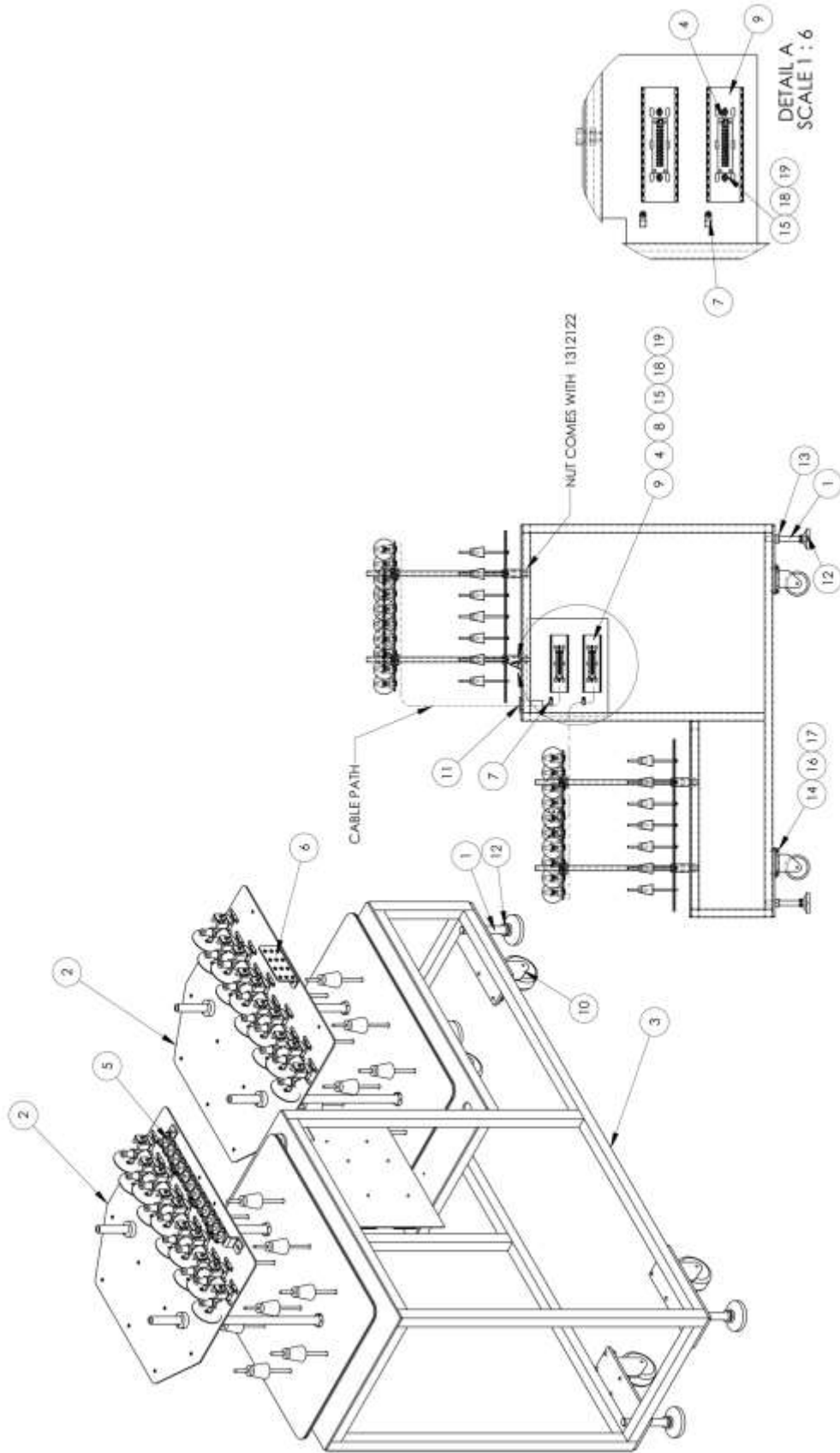
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4500256	BRACKET,PNEUMATIC
2	2	AA198-503B	REG,0-30 W/GAUGE& BRKT, R
3	1	AA198-5110	FILTER/REGULATOR/LOCKOUT
4	1	AAFNAN200-02	MUFFLER,1/8 NPT
5	1	AAQME-3-4	MALE ELBOW 3/8OD TUBE
6	1	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
7	5	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT
8	2	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
9	2	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
10	4	SSPP98024	10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP
11	2	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
12	4	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
13	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10



## 4500198 TENSION ASSEMBLY LOOPER THREAD

AAC Drawing Number 4500198 Rev 0

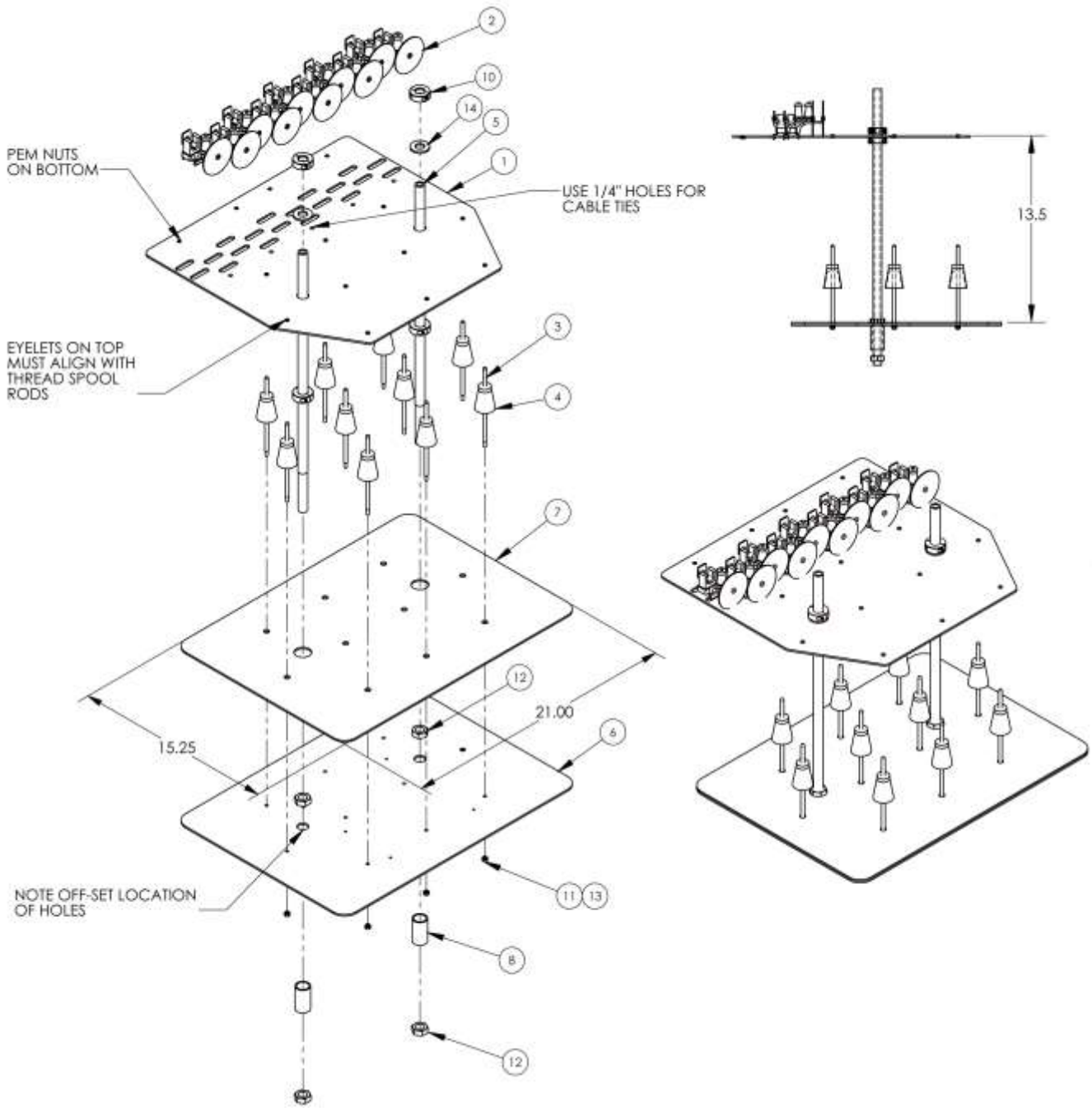
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	12	268333	LOOPER THD TENSION GUIDE
2	12	415294	LOOPER THREAD TENSION
3	2	4500197	MOUNT, BRACKET
4	1	4500815	BRKT, THREAD TENS.
5	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
6	4	WWL10	WASHER, LOCK, #10



# 1312128 THREAD STAND ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1312128 Rev 1

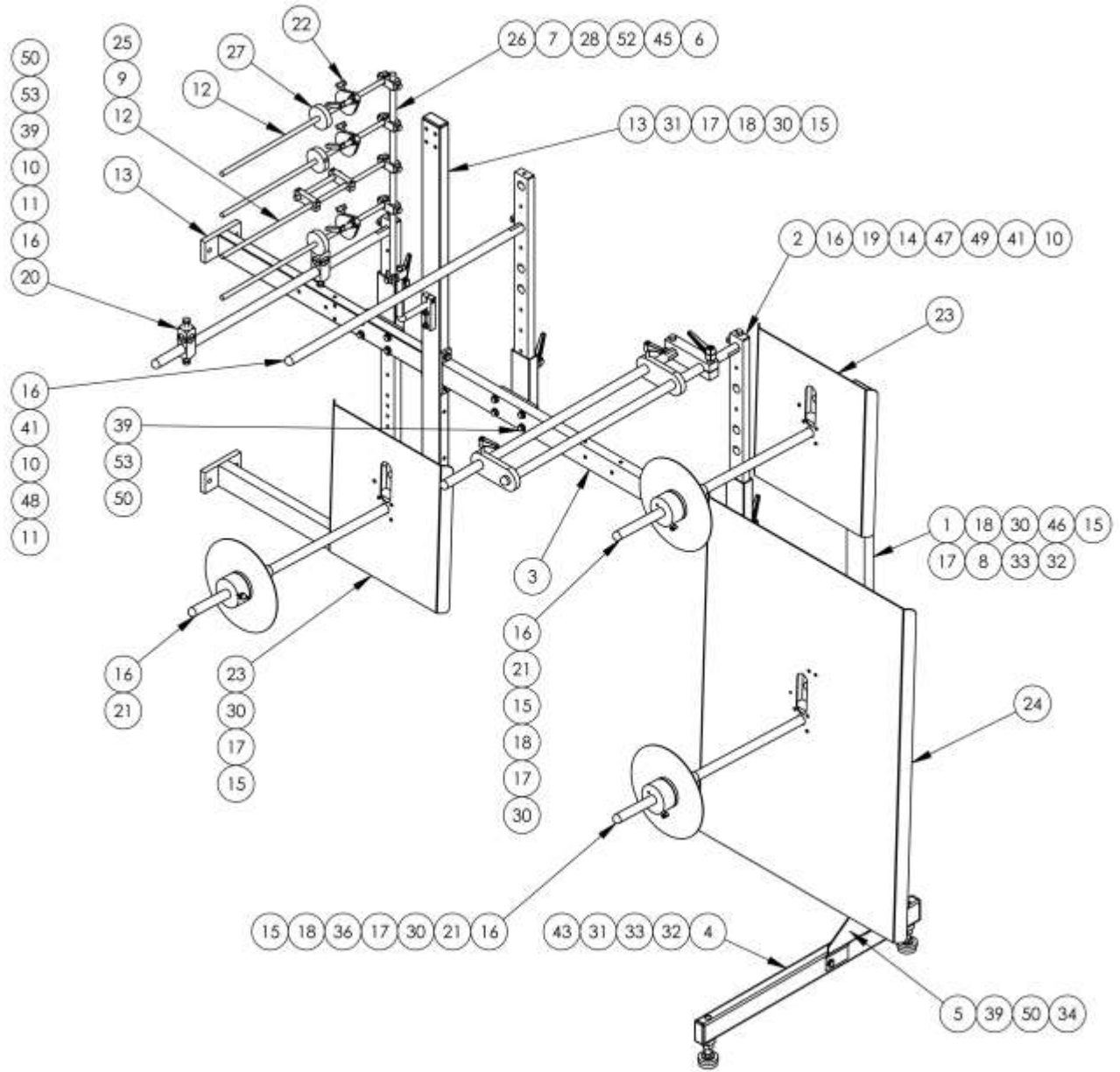
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	0411-1063	THREADED ROD
2	2	1312122	THREAD STAND, NEEDLES
3	1	1312126	THREAD STAND FRAME ASSY.
4	2	4003-BTSR12	BTSR SENSOR PCB, 12 POS
5	1	4500347	PRE-TENSION ASSY
6	1	4500816	THREAD GUIDE, NEEDLE
7	2	AAF1/4	CLAMP, BLACK PLASTIC
8	2	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
9	2	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
10	4	MM427-3RB	CASTER,SWIVEL,3"RUBBER
11	1	MM9280K33	GROMMET,FLANGE,1.03 ID
12	4	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11
13	4	NNH5/8-11	NUT,HEX,5/8-11
14	16	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
15	6	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
16	16	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
17	16	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
18	6	WWF8	WASHER, FLAT, #8
19	6	WWL8	WASHER,LOCK,#8



# 1312122 THREAD STAND, NEEDLES

AAC Drawing Number 1312122 Rev 3

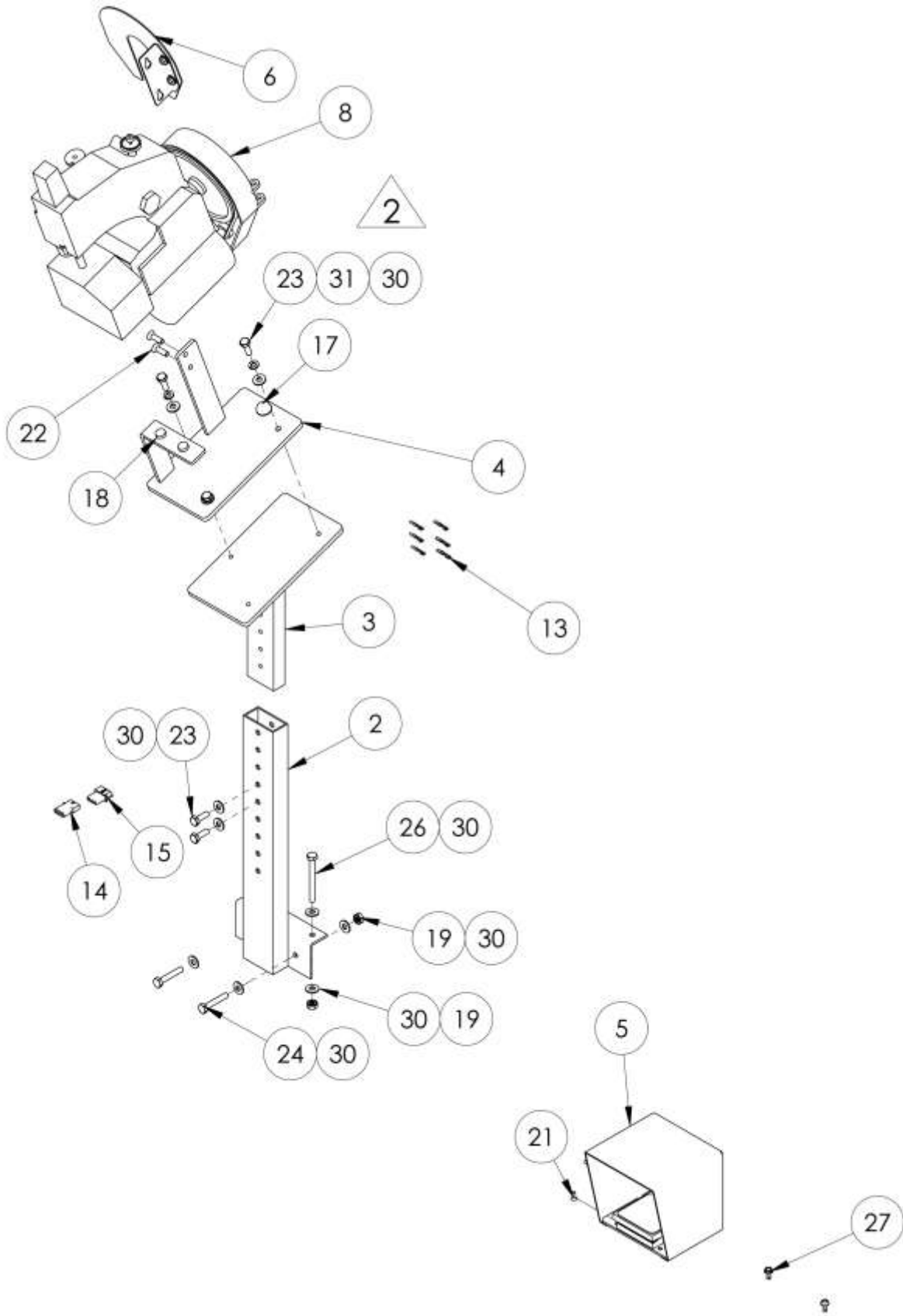
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1312143	PLATE, THREAD BREAK
2	10	4003-IS3WT2E	SENSOR,THREAD BRK,,1329
3	10	40085790	ROD, THREAD SPOOL
4	10	40085791	CONE,SPOOL RETAINER
5	2	4500130	POLE, THREAD STAND
6	1	4500133	PLATE, THREAD STAND
7	1	4500185	FOAM, THREAD STAND
8	2	97-2250A	SPACER, THREAD STAND
9	*1	AATPWL3/4	WIRE LOOM,.76"ID,BLK
10	4	CCCSL5/8	SPLIT COLLAR 5/8
11	9	NNHM5X0.8	NUT,HEX,M5-0.8
12	4	NNJ5/8-18	NUT-HEX JAM 5/8-18
13	9	WWL10	WASHER,LOCK,# 10
14	2	WWU5/8	WASHER,URETHANE



# 1312141 ROLL HOLDER ASSEMBLY

AAC Drawing Number 1312141 Rev 5

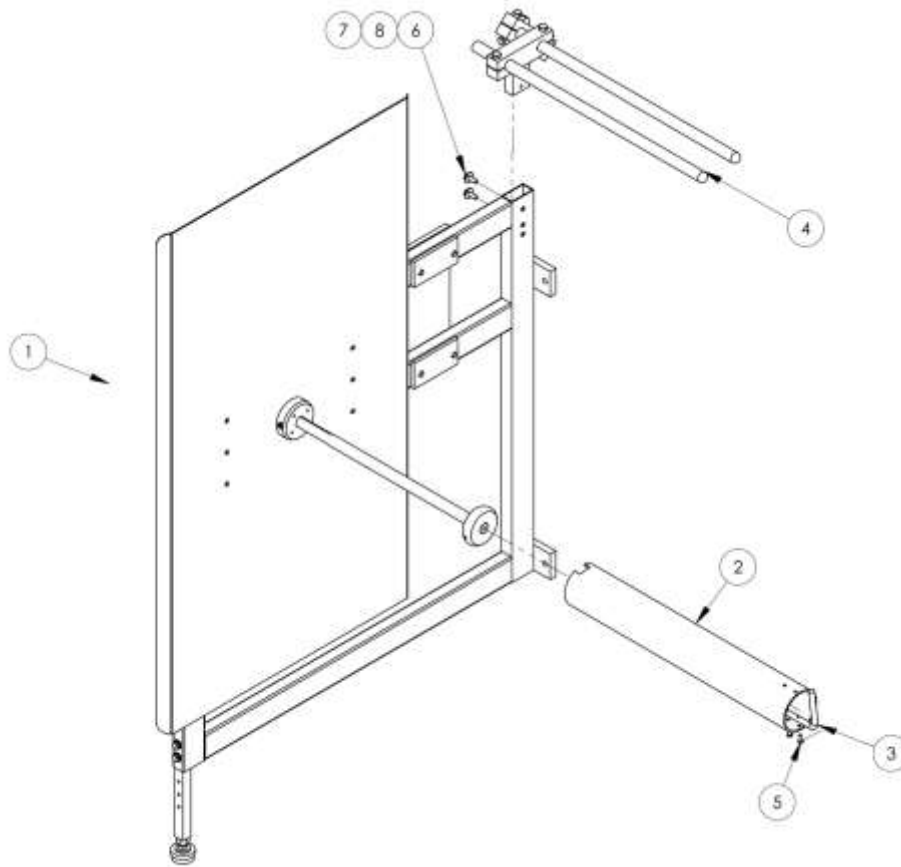
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1312080	TUBE,F,CRS,1X2X48.38L,D	28	5	A-U	ROD CROSS BLOCK
2	2	1312086	SUPPORT, TENSIONER,DUAL	29	1	FFRK44T4EX3B	CABLE,EXTENSION,3 WAY
3	1	1312087	TUBE,HORIZ W/FLANGE	30	3	FFT18FF100Q	EYE,FIXED FIELD, 4IN
4	1	1312163	TUBE,14 GA, 1X2X24.00	31	4	MM132-1496	PLUG 1 X 2
5	1	1312229	SUPPORT BRACKET, ROLL HOLDER	32	2	MMFB4444	FOOT, RUBBER
6	1	1320724	ROD,BENT,1/2DIA, 2.5X5	33	3	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
7	1	1325-346	HOLDER,ROD,1/2 D,SLOT MNT	34	6	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
8	1	132556-273A	LEG,3/4X1-1/20X8.25L	35	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
9	2	1335-319	ARM, ROD CLAMP	36	12	SSBC80024	6-32 X 3/8 BUTTON HEAD
10	3	1347093	SUPPORT, TENSIONER	37	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
11	1	1347097	SUPPORT, TENSIONER	38	6	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
12	4	1347254	ROD, 3/8S/S,18.75L	39	18	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
13	1	13553010	DUAL ROLL HOLDER ASSY	40	4	SSHC01176	1/4-20 X 2-3/4 HHCS
14	2	1961-211	PLATE, EDGE GUIDE	41	5	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
15	3	1961-251C	HUB, UNWIND SHAFT	42	1	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HHCS
16	7	1961-252D	ROD, ROLL, 27" L	43	1	SSSC45064	SCREW,SOC CAP,1/2-13 X 1"
17	3	1961-253A	HUB, UNWIND STAND	44	6	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
18	3	1961-255	BRACKET, SENSOR MTG	45	2	SSSC98112	SCR, SOC CAP 10-32 X 1-3/4
19	1	1962-3201	CLAMP, 3/4 ROD, 3" CTC	46	6	TTH32415	HANDLE,THDED,1/4-20X7/8
20	2	28201	CROSS BLOCK, 3/4 X 3/4	47	2	TTH32416	HANDLE,THRD,1/4-20X1-1/8
21	3	33008708	DISC ASSY,8"	48	3	TTH32425	HANDLE,THRDED,5/16-18X3/4
22	3	4009-1	DISC, MATERIAL CONTROL	49	1	TTH32426	HANDLE,THRD,5/16-18X1-1/4
23	2	784B-1414	PLATE, ALU, 14' X 14"	50	32	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
24	1	784B-2436	PLATE, ALU, 23.75 X 31.75	51	3	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
25	1	8724-0320SS	ROD, 3/8 X 5, S/S	52	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
26	1	8732-1280	ROD, STRAIGHT, 1018	53	16	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
27	3	A-4-024	EDGE GUIDE, 2" DIA, 3/8B				



# 1961-KIT 10 BORDER SPLICING ASSEMBLY

AAC Drawing Number 9002027 Rev 9

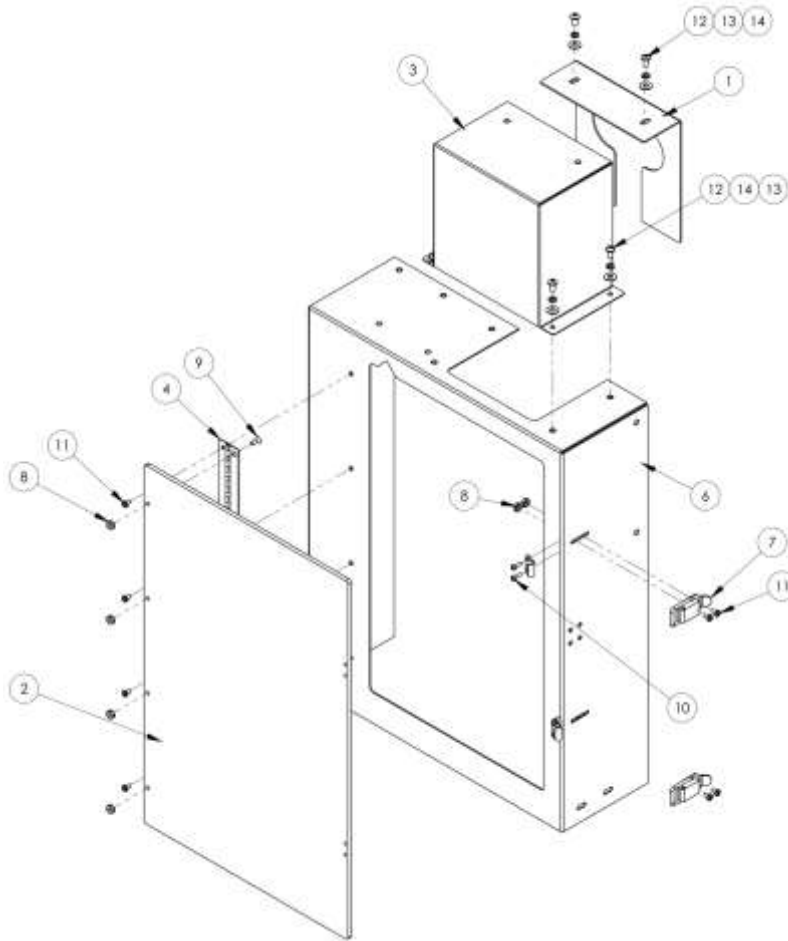
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6161	FOOT SWITCH MODIFICATION
2	1	1961-005	BASE,MNT,BAG CLOSER
3	1	1961-008	RISER,BAG CLOSER
4	1	1961-014	MTG BRKT,BAG CLOSER
5	1	1961171	PEDAL MOUNT PLATE,W/GUARD
6	1	1961175	GUARD ASSY, BC-1
7	6	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC
8	1	BC-1	BORDER CLOSER MACHINE
9	1	BC-1LAB	LABEL
10	12	EE6X752	TIE WRAP - Small.
11	10'	EE18-2	BLACK TWO COND. CABLE
12	3	FF31F1022	PIN, MALE .093
13	3	FF31F1023	PIN, FEMALE .093
14	1	FF59F1798	CONNECTOR,FEMALE,3 PIN
15	1	FF59F1803	3 PIN MALE CONN
16	10'	FF19509	CABLE,3 COND,18 AWG,SJTOW
17	1	MMSJ5017	BUMPER,3M SJ5017
18	2	MMSLD-ECH	1/2" DIA RUBBER BUMPER
19	4	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
20	10	SNDX1X25	NEEDLE
21	2	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
22	2	SSFCM6X20	M6 X 20 FLAT ALLEN
23	5	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
24	2	SSHCO1096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
25	2	SSHCO1112	HEX HEAD BOLT 1/4-20X1.75
26	2	SSHCO1160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
27	2	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL 10 ZIP
28	2	TTAA5267	TERMINAL, FE,INS,18-22
29	1	W1061-3	NUT, WIRE
30	14	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
31	7	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4



## 4500650 REWINDER BORDER

AAC Drawing Number 4500650 Rev 1

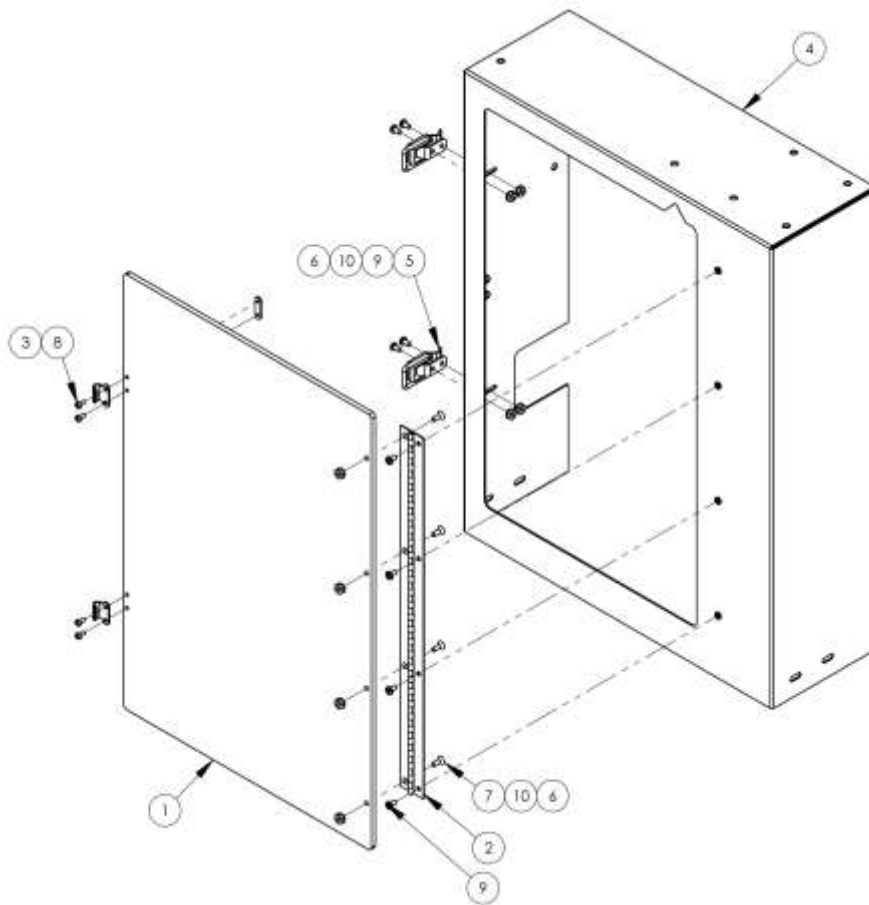
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1961-320M	REWIND ASSY W/O SLEEVE
2	1	1961-372	SLEEVE, REWIND, 18" CAP
3	1	1961-374A	HANDLE, SLEEVE
4	1	4500106	TENSION ROD ASSY
5	2	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON CAP SC
6	2	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
7	2	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
8	2	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4



## 4500230 GUARD, QUILTER LEFT SIDE

AAC Drawing Number 4500230 Rev 0

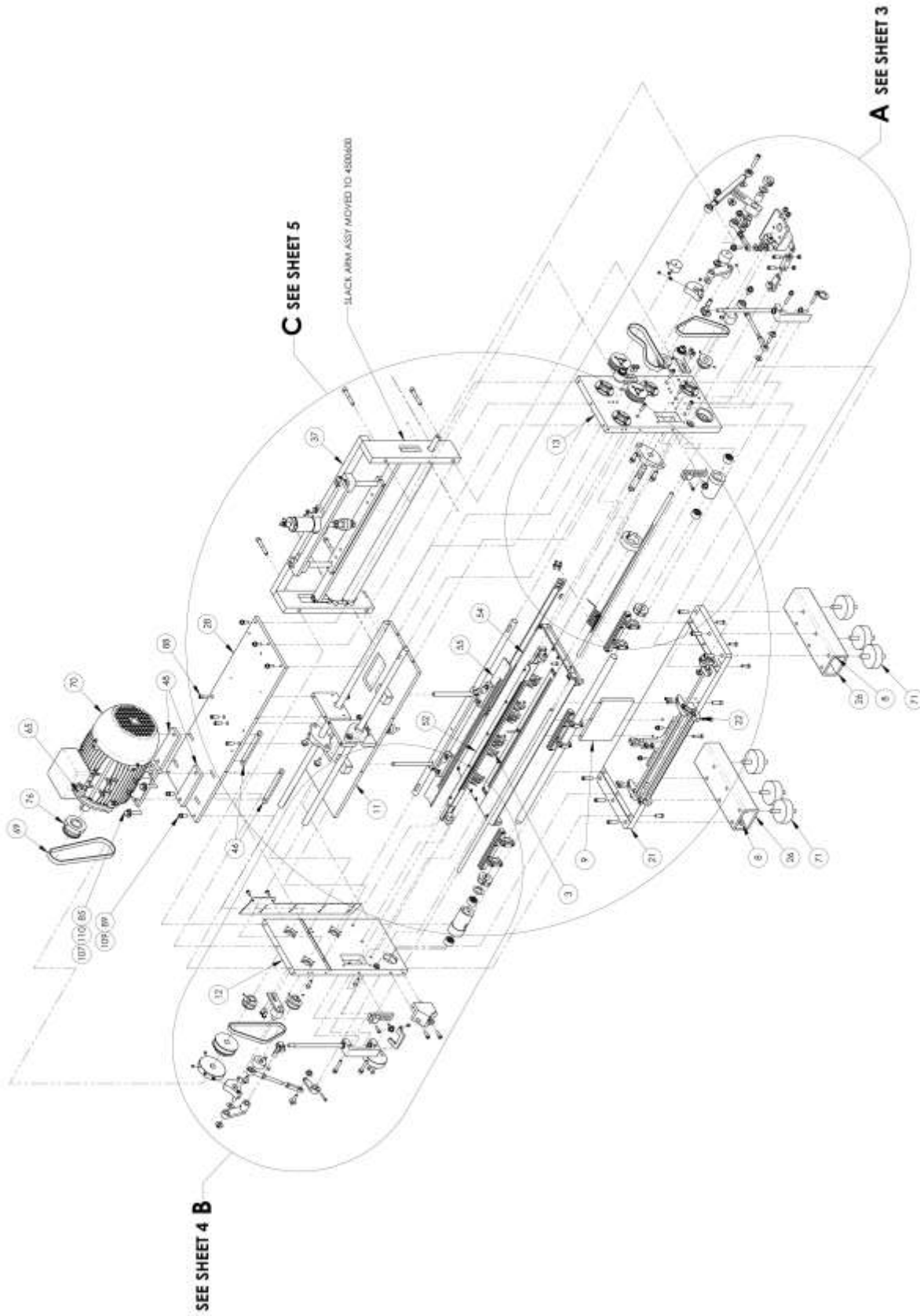
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4500058	GUARD, BELT
2	1	4500124	GUARD, WINDOW
3	1	4500129	GUARD, MOTOR
4	1	4500229	HINGE,PIANO,S/S,1.06 OPEN
5	2	4500231	PLATE,NUT,4-40@.531CTC
6	1	4500832	GUARD, LT SIDE
7	2	MM1590A13	LATCH, DRAW PULL
8	8	NNK6-32	KEP NUT, 6-32
9	4	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
10	4	SSPP70024	4-40 X 3/8 PAN HD PHIL
11	8	SSPP80016	#6-32X1/4 PAN PHILLIPS
12	6	SSPP98024	10-32 X 3/8 PAN HD PHILIP
13	6	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
14	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10

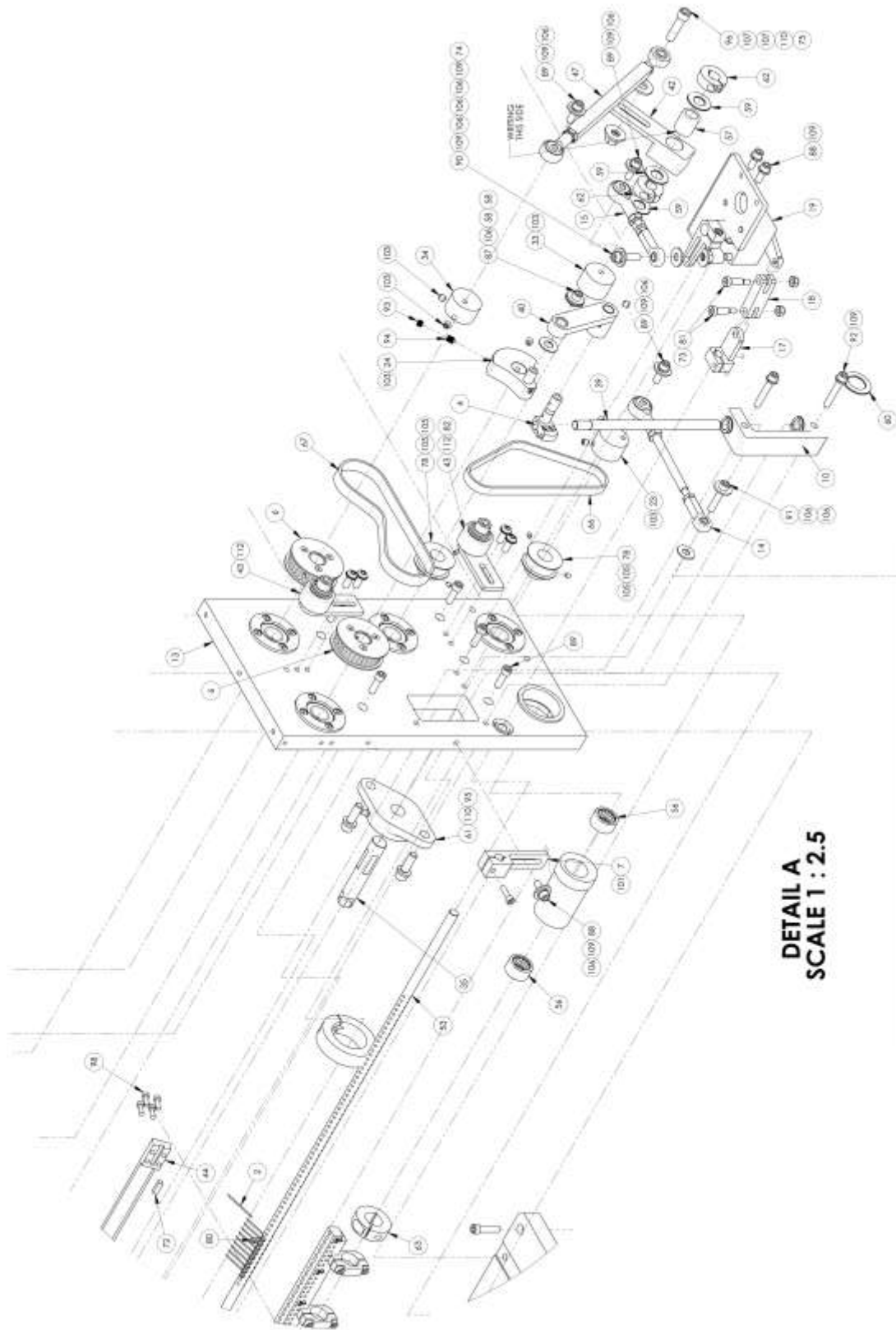


## 4500233 GUARD, QUILTER RIGHT SIDE

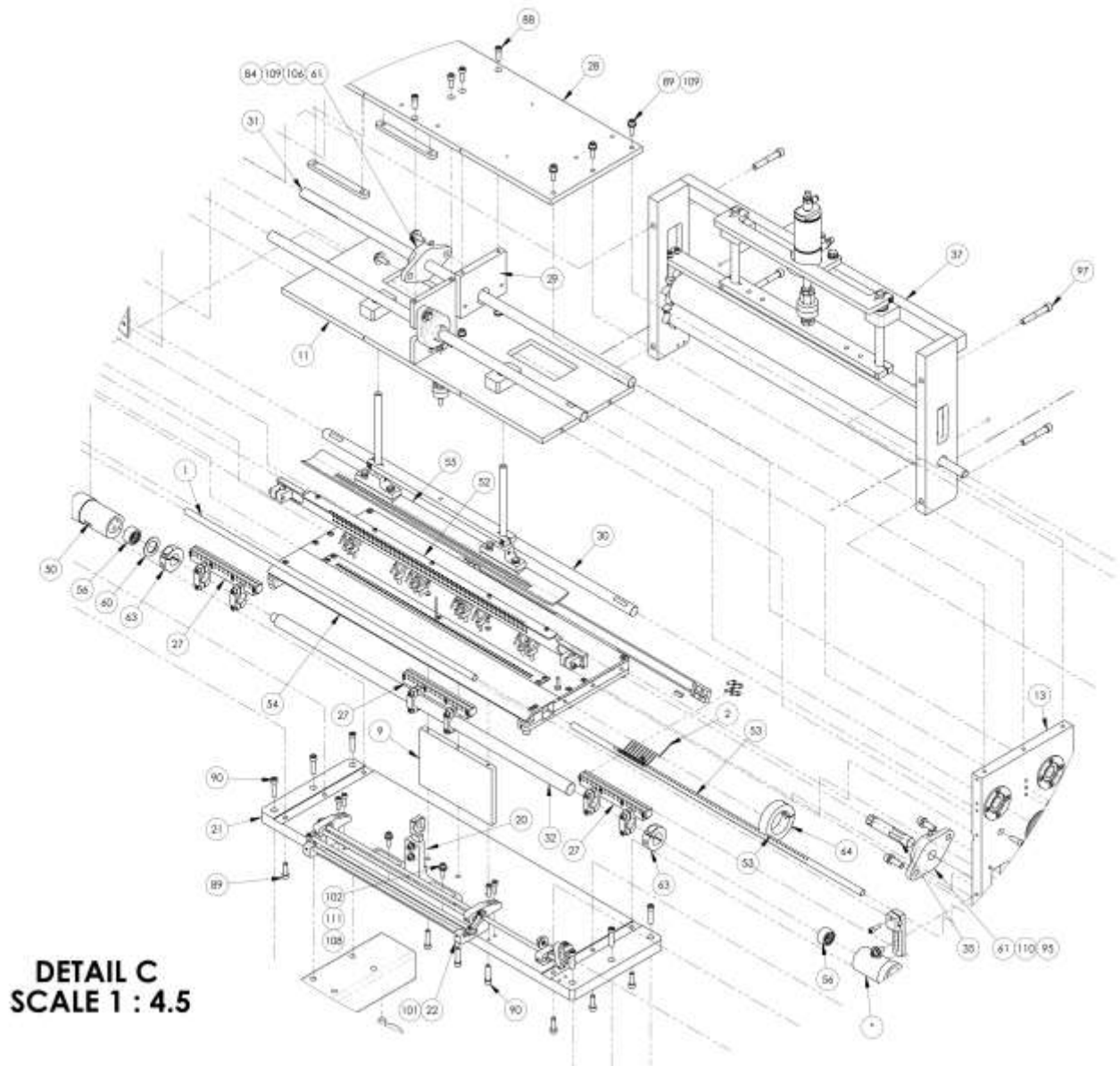
AAC Drawing Number 4500233 Rev 0

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4500124	GUARD, WINDOW
2	1	4500229	HINGE,PIANO,S/S,1.06
3	2	4500231	PLATE,NUT,4-40@.531CTC
4	1	4500833	GUARD, RT SIDE
5	2	MM1590A1	LATCH, DRAW PULL
6	8	NNK6-32	KEP NUT, 6-32
7	4	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
8	4	SSPP70016	4-40 X 1/4 PAN HD PHILLIP
9	8	SSPP80016	#6-32X1/4 PAN PHILLIPS
10	8	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
11	4	WWL6	WASHER,LOCK,#6





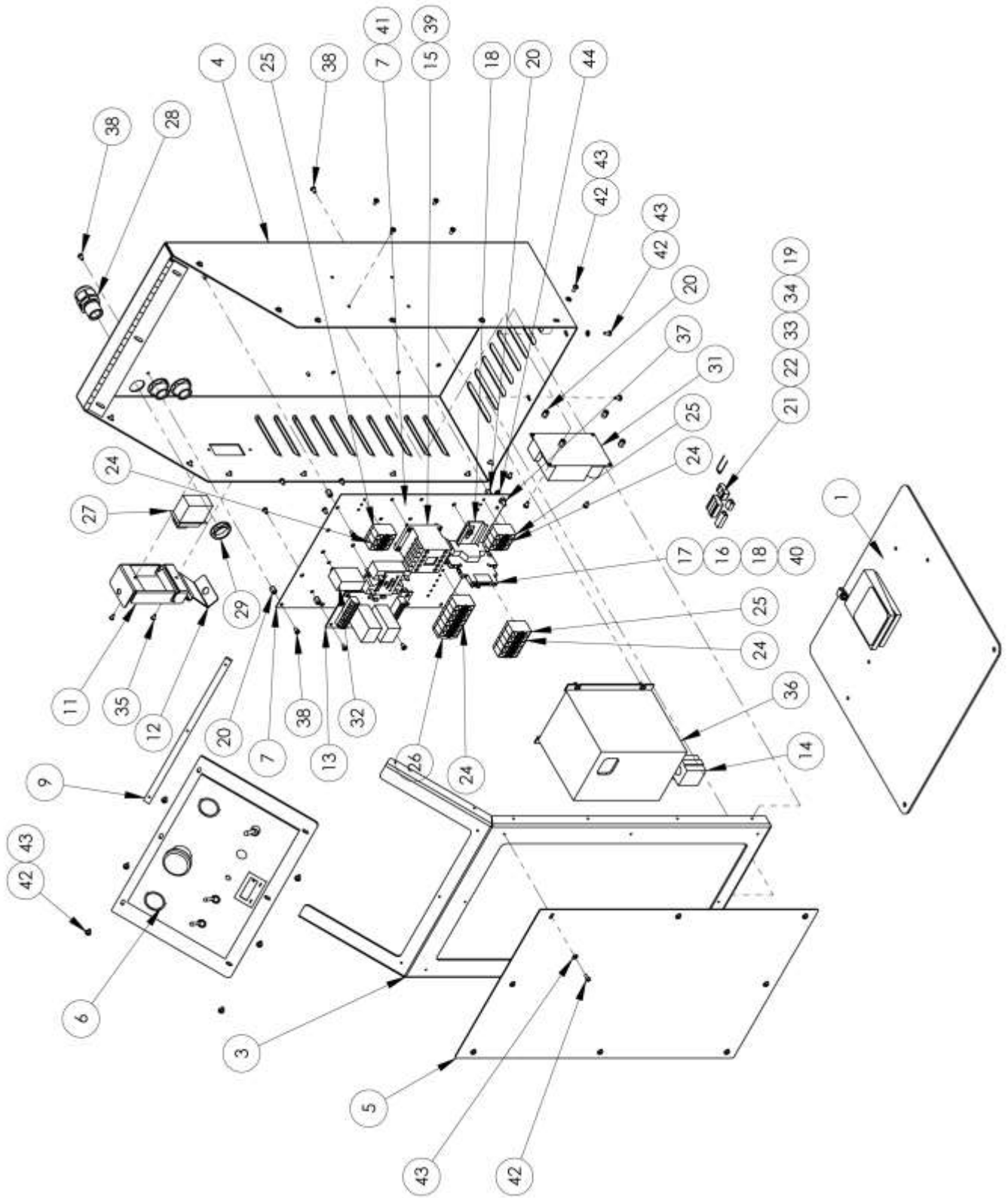




# 4500500 MULTI-NEEDLE QUILTER

AAC Drawing Number 4500500 Rev 10

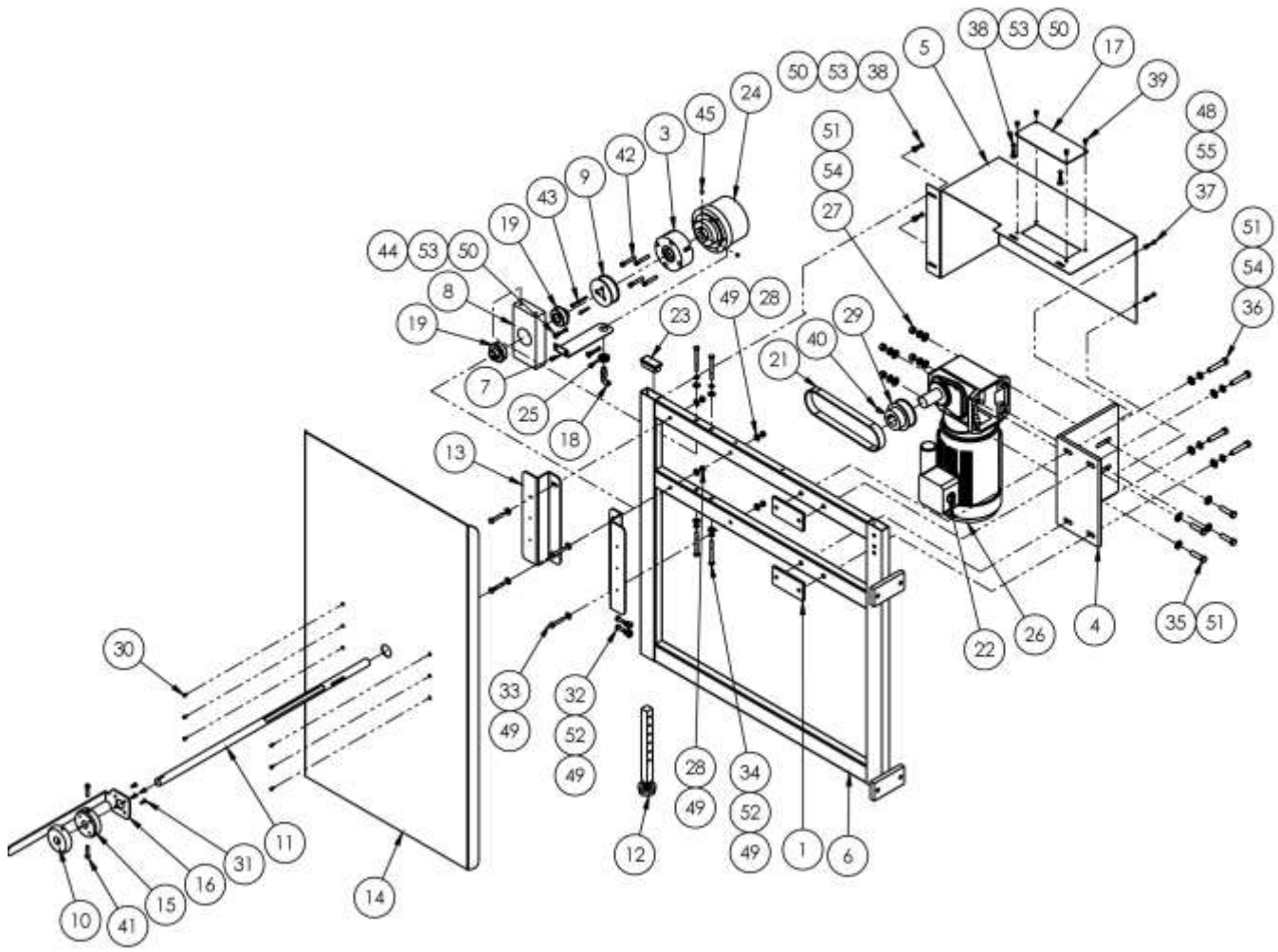
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335Q-130A	ROD, SS 3/8 X 24	57	1	BBRCB081214	BEARING, NEEDLE, .500B, CLUTCH
2	10	66621	THREAD RETAINER	58	4	BBTRA613	WASHER, THRUST, STL, .375B
3	10	281208	LOOPER, 300U SINGER	59	3	BBTT1001	WASHER, THRUST, BRONZE
4	2	415053	STUD, NEEDLE BAR	60	2	bbf15906k517	BEARING, THRUST, .75IDX1.25ODX.062
5	1	4500142	PLATE, CABLE GUIDE	61	2	BBVF2S-110	BRG, FLG BLK, 5/8 B, 2 BLT
6	2	4500190	GEAR PULLEY W/ FLANGES	62	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
7	2	4500227	CLAMP, ROD, 3/8, ADJ	63	2	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
8	2	4500255	PLATE, NUT	64	1	CCCL24F	COLLAR, CLAMP, 1.5 BORE
9	1	4500267	MIDDLE SUPPORT BLOCK	65	1	EEPG16	CORD GRIP, CABLE ENTRY
10	2	4500275	NEEDLE BAR GUIDE ASSY	66	1	GG150XL037	BELT, GEAR, 1/5P, 3/8W
11	1	4500276	MIDDLE SUPPORT ASSY	67	1	GG154XL050	BELT, GEAR, 1/5P, 12W, .77T
12	1	4500277	LEFT SIDE PLATE ASSY	68	1	GG160XL037	BELT, GEAR, 1/5P, 3/8W
13	1	4500278	RIGHT SIDE PLATE ASSY	69	1	GG202L050	BELT, GEAR, 3/8P, 1/2W, .53T
14	1	4500279	LOOPER T/U ROD ASSY	70	1	MM90S11B3	MOTOR, 1.1KW, IEC, B3, 1.5HP
15	1	4500280	SPREADER DRIVE ROD ASSY	71	6	MM9376K54	RUBBER ISOLATOR
16	1	4500281	LOOPER DRIVE ROD ASSY	72	2 @ .5"LG	MMKEY3/16	KEYSTOCK, 3/16 SQ.
17	1	4500502	BLOCK, CLAMP	73	2	NNE10-24	NUT, ELASTIC LOCK
18	1	4500503	LINK, CONNECTOR	74	3	NNH1/4-20	NUT, HEX, 1/4-20
19	1	4500508	ROCKER ASM, SPREADER BAR	75	1	NNH5/16-18	NUT, HEX, 5/16-18
20	1	4500509	SUPPORT, SPREADER BAR	76	1	PP15LF050M2	PULLEY, MOD
21	1	4500511	BASE, QUILTER	77	1	PP20LB050M6	PULLEY, 5/8 BORE MOD
22	1	4500518	LOOPER TAKE-UP ASM.	78	4	PP20XLB037M6	PULLEY 1/5P, 20T
23	1	4500521	TAKE-UP ECCENTRIC	79	1	SN328-22	NEEDLE 328, SIZE 22
24	2	4500522	CRANK, NEEDLE BAR	80	10	SS7080520SP	SCREW, 1/8-44X4.9MM
25	1	4500523	SHAFT, UPPER	81	2	SSAS016040	SHOULDER BOLT #10 X .375L
26	2	4500527	SPACER, BASE THREE ISO	82	6	SSBC01040	1/4-20 X 3/4 BUT CAP SC
27	3	4500534	LOOPER HOLDER ASSY	83	3	SSFC90024	8-32 X 3/8 FL ALN CAP
28	1	4500704	PLATE, TOP	84	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
29	1	4500720	PLATE, BEARING MOUNT	85	4	SSHC10112	SCREW, HEX, 5/16-18X1-3/4
30	1	4500729	SHAFT, MIDDLE	86	2	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL
31	1	4500730	SHAFT, UPPER	87	2	SSSC01024	1/4-20 X 3/8 SOC CAP SC
32	1	4500732	SHAFT, BOTTOM	88	11	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
33	1	4500734	SPREADER ECCENTRIC	89	25	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
34	1	4500735	PULLER ECCENTRIC	90	11	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
35	1	4500736	SHAFT, LOWER	91	1	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
36	1	4500743	DRIVE ARM, LOOPER	92	4	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
37	1	4500750	PULLER ASM, QUILTER	93	2	SSSC05016C	SCREW, SOCKET SET, CONE PT
38	1	4500769	RETAINER, LOOPER ROCKER	94	2	SSSC05024C	SCREW, SOCKET SET, CONE PT
39	2	4500772	SHAFT, NEEDLE BAR	95	2	SSSC10064	5/16-18 X 1 SOCKET CAP
40	2	4500774	CONNECTING ROD ASSY	96	1	SSSC10080	5/16-18 X 1-1/4 SOC CAP
41	1	4500776	LOOPER ECCENTRIC	97	4	SSSC10128	SCREW, SOCKET CAP
42	1	4500777	ARM, ROLLER DRIVER	98	8	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
43	3	4500783	TENSION ASM, BELT	99	1	SSSC90048	#8-32 X 3/4 SOC CAP SC
44	1	4500786	BAR, CONNECTING	100	1	SSSC98016	10-32 X 1/4 SOC CAP
45	1	4500788	KNOB, LOOPER	101	9	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
46	2	4500799	PLATE, NUT	102	4	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
47	1	4500800	PITMAN ROD, 9"	103	12	SSSS01016	1/4-20 X 1/4 KNURL PT
48	2	4500834	SPACER	104	2	SSSS05016	1/4-28 X 1/4 SOC SET SC
49	1	4500839	HAND WHEEL, MINI-QUILTER	105	8	SSSS90012	8-32 X 3/16 SOC SET SC
50	1	4500845	BEARING, ECCENTRIC	106	18	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
51	1	4500846	ARM, LOOPER ADJ.	107	6	WWF5/16	WASHER, FLAT, 5/16
52	1	4500850	NEEDLE BAR ASSY	108	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
53	1	4500854	ROD, SPREADER, 16"	109	24	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
54	1	4500855	MATERIAL PLATE, 16"	110	7	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
55	1	4500859	FOOT ASSY, 1/4GA X 16"	111	4	WWL10	WASHER, LOCK, #10
56	4	BBB-128	BEARING, NEEDLE	112	6	WWS11/4	WASHER, INTERNAL TOOTH, 1/4



# 1312133 CONTROL BOX

AAC Drawing Number 1312133 Rev 4

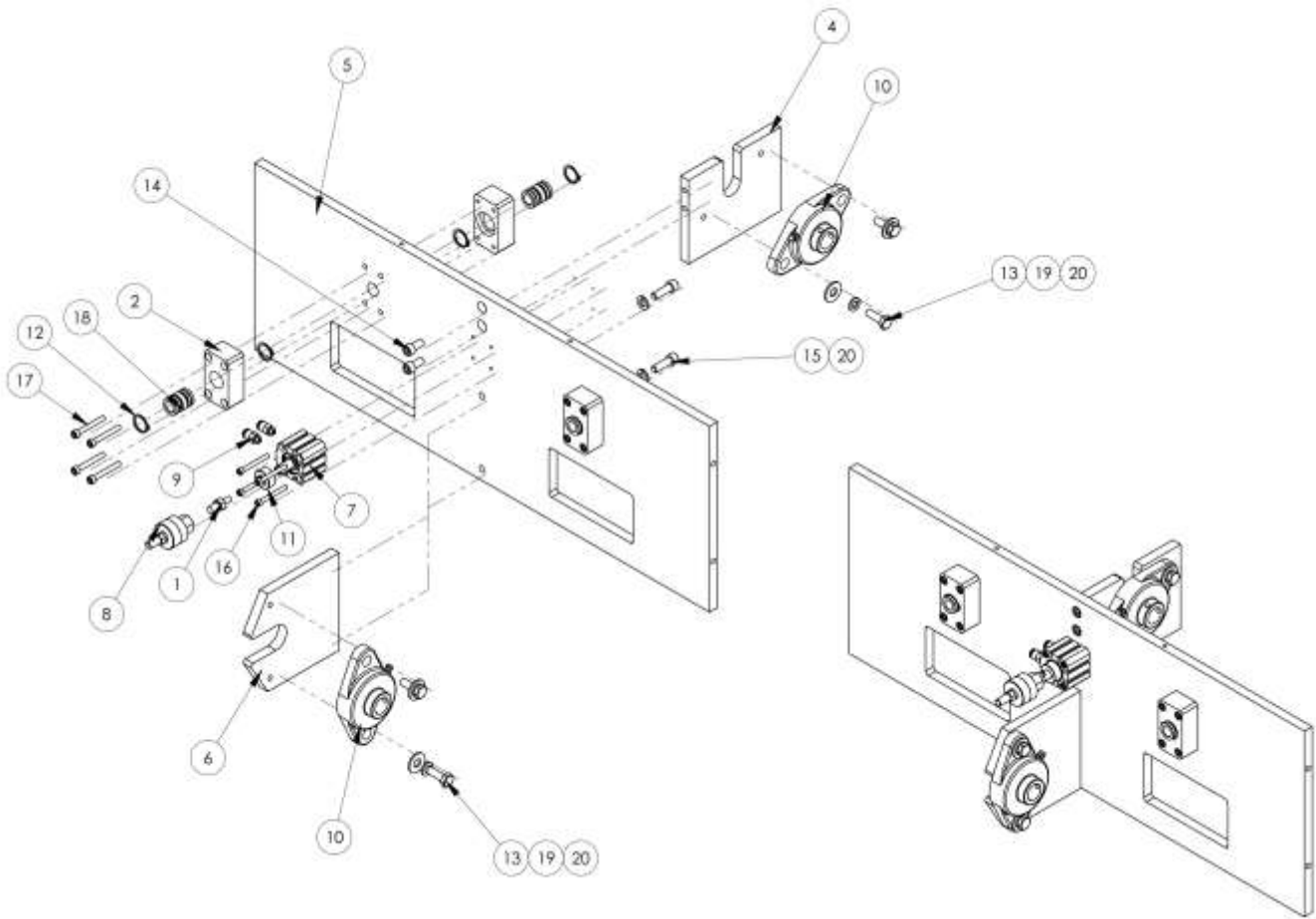
NO	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1278-6160M	FOOT PEDAL ASSY, 1 PEDAL
3	1	1312N65-WD	DIAGRAM,WIRING
3	1	1312130	CONTROL PANEL,FRONT
4	1	1312132	CONTROL BOX,BACK
5	1	1312135	COVER,CONTROL BOX
6	1	1312144	CONTROL BUTTON PANEL
7	1	1312145	SUB PANEL
8	*1	1312149	CABLE.PACKAGE
9	1	1312155	NUT PLATE, 6-32 X 3
10	*1	1961-909A	CABLE, FOOT PRDAL
11	1	40-322	BOTTOM, AC POWER LOCKOUT
12	1	40-323	TOP, AC POWER LOCKOUT
13	1	4000D-02	PC BOARD, RELAY
14	1	EE64151B	FERRITE CORE,SPLIT,CABLE
15	1	EECA491024	CONTACTOR, MINI, 240V
16	2	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
17	1	EEPIR6W1P24	RELAY,INTERFACE,24VDC
18	3 IN	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
19	1	FF1N4937	DIODE,FAST 200NS,1A
20	12	FF67F4078	SPACER,THREADED 3/8 L
21	1	FF156F1803	CONN,18GA,3P,ORN
22	1	FF156F1806A	CONN,18GA, 6P,ORN
23	*1	FF156F1806H	CONN IDC, 1X6, .156,
24	14	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
25	3	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
26	1	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
27	1	FF3120L420A	CIRCUIT BREAKER, THERMAL
28	9	FF3200	STRAIN RELIEF,1/2NPT
29	9	FF8463	NUT,LOCK,1/2NPT,NYLON,BLK
30	1	FFD2425F	RELAY,SSR,24VAC,25A
31	1	FFNFS40	POWER SUPPLY,SWITCHING
32	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS, 240 VAC
33	1	FFSC15603	COVER, STRAIN RELIEF
34	1	FFSC15606	COVER, STRAIN RELIEF
35	2	MM4X641	1/8" RIVET ALUM
36	1	MMSM220S	DRIVE, VARIABLE FREQ.
37	1	NNH8-32	HEX-NUT 8-32 REG.
38	24	SSPP80016	#6-32X1/4 PAN PHILLIPS
39	4	SSPP80024	#6-32X3/8 PAN PHILLIPS
40	6	SSPP90020	SCREW,PHP #8-32X5/16
41	3	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
42	29	SSPS80020	#6-32 X 5/16 LG PAN HD
43	29	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
44	1	WWSI8	WASHER,INT. TOOTH,8



# 1961-320M REWIND ASSEMBLY W/O SLEEVE

AAC Drawing Number 9001619 Rev 5

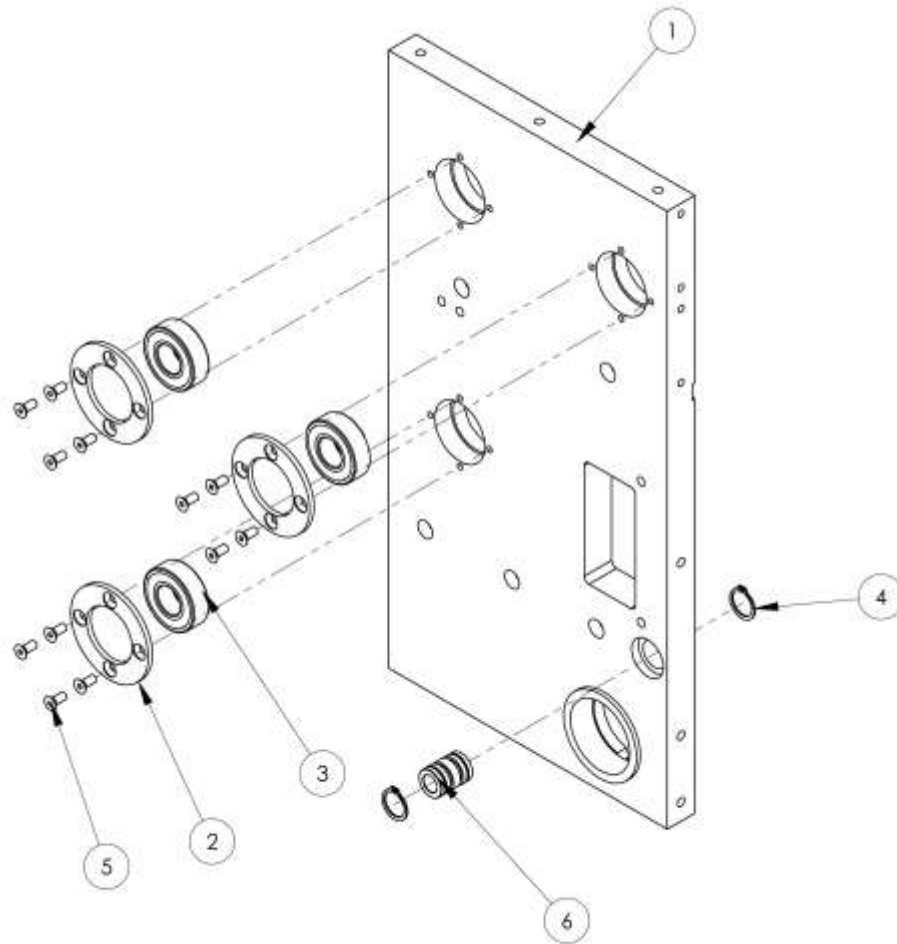
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1961-319	PLATE,NUT,3/8-16@3.00 CTC	28	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
2	*AR	1961-320SWD	WIRING DIAGRAM,1/2HP MTR	29	4	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
3	1	1961-321	PLATE, ADAPTOR, AIR CLUTC	30	4	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
4	1	1961-331	MOUNT,MOTOR	31	4	SSHC25096	3/8-16 X 1 1/2 HHCS
5	1	1961-332	COVER,MOTOR	32	4	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX CAP
6	1	1961-335	FRAME, PREFEED & REWIND A	33	2	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
7	1	1961-354B	SUPPORT, AIR CLUTCH	34	4	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL
8	1	1961-365B	BLOCK, BEARING MOUNT	35	4	SSPS95024	#10-24 X 1/4 PAN HD SLTD
9	1	1961-366A	PULLEY,CLUTCH,22 TH,3/8 P	36	1	SSSC01024	1/4-20 X 3/8 SOC CAP SC
10	1	1961-379	SUPPORT,REWIND SLEEVE	37	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
11	1	1962-375	SHAFT, AIR CLUTCH, MM8028	38	4	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
12	1	26238	LEG SUB-ASSEMBLY	39	3	SSSC90064	#8-32 X 1 SOC CAP SC
13	1	1334376	PLATE, REWIND,24 X 40	40	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
14	1	1334388	HUB, TAKEUP SPINDLE	41	2	SSSS01016	1/4-20 X 1/4 KNURL PT
15	1	1961104	COVER, INSPECTION	42	1	TT5802	TERMINAL RING, #10 STUD
16	1	AAQMEL-5-8	QUICK MALE ELBOW, LONG	43	3	W1061-3	NUT, WIRE
17	2	BBS8703-88	BEARING,BALL,.75IDX1.75OD	44	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
18	*12 FT	EE16-4	CABLE,4 COND,16 AWG, SJO	45	14	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
19	1	K-235A	CONNECTOR,ROMEX,3/4"	46	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
20	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2	47	12	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
21	1	MM802860	CLUTCH,AIR,3/4 BORE,4.5"D	48	6	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
22	1	MM9600K21	GROMMET,RUBBER,9/16 ID	49	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10
23	1	MMBH2LM22R	MOTOR,GEAR,R/A,220V	50	8	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
24	4	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16	51	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8
25	4	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20	52	1	GG225L075	BELT, 3/8P, 60T, 3/4W
26	1	PP22LB075-1-1/8	PULLEY, GEAR, 3/8P, 22T	53	2	1334326	MOUNT, FLANGE
27	6	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP				



## 4500276 MIDDLE SUPPORT ASSEMBLY

AAC Drawing Number 4500276 Rev 0

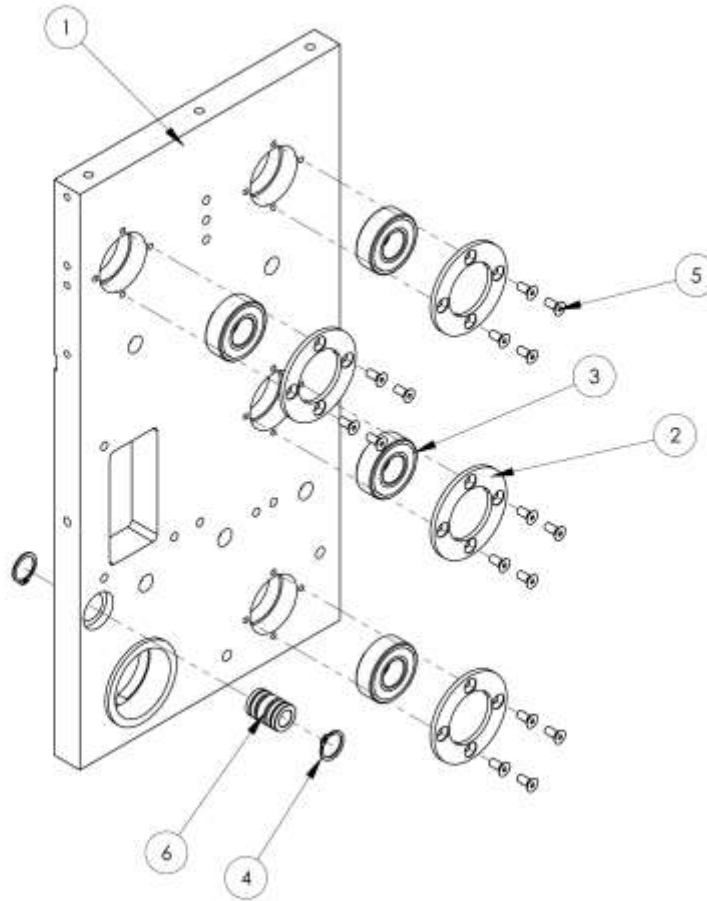
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4500010	BOLT, ADAPTER	11	1	CCCL5F	CLAMP COLLAR,5/16" BORE
2	2	4500016	GUIDE, FOOT ROD	12	8	MMSH-59	RING,SNAP,EXTERNAL
3	2	4500516	GUIDE, FOOT ROD	13	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
4	1	4500525	BEARING MNT, TOP FRONT	14	2	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
5	1	4500526	PLATE, MIDDLE SUPPORT	15	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
6	1	4500719	PLATE, CENTER BEARING	16	4	SSSC80080	6-32 X 1-1/4 SOC CAP SC
7	1	AACF040.5	CYLINDER,AIR,FLAT	17	8	SSSC90080	#8-32 X 1-1/4 SOC CAP SC
8	1	AAF250	COUPLING,ALIGNMENT	18	4	UUFL06	BEARING, LINEAR, 3/8ID
9	2	AAQMC-5-10	QUICK MALE, 5/32 X 10-32	19	4	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
10	2	BBVF2S-110	BRG,FLG BLK,5/8 B,2 BLT	20	6	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4



## 4500277 LEFT SIDE PLATE ASSEMBLY

AAC Drawing Number 4500277 Rev 0

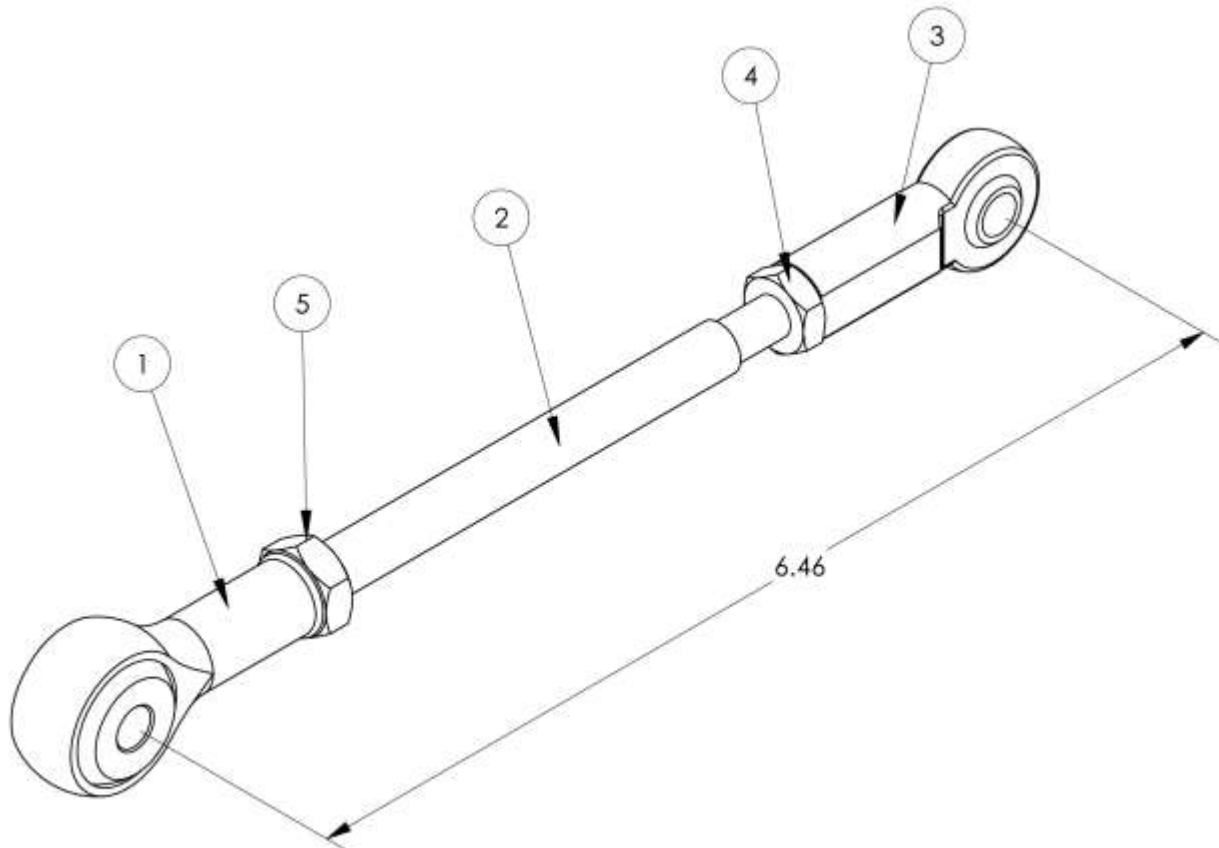
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4500520	PLATE, LEFT SIDE
2	3	4500706	RETAINER, BEARING
3	3	BB1623DCTN	BEARING, BALL, .625B
4	2	MMSH-59	RING, SNAP, EXTERNAL
5	12	SSFC90024	8-32 X 3/8 FL ALN CAP
6	1	UUFL06	BEARING, LINEAR, 3/8ID



## 4500278 RIGHT SIDE PLATE ASSEMBLY

AAC Drawing Number 4500278 Rev 0

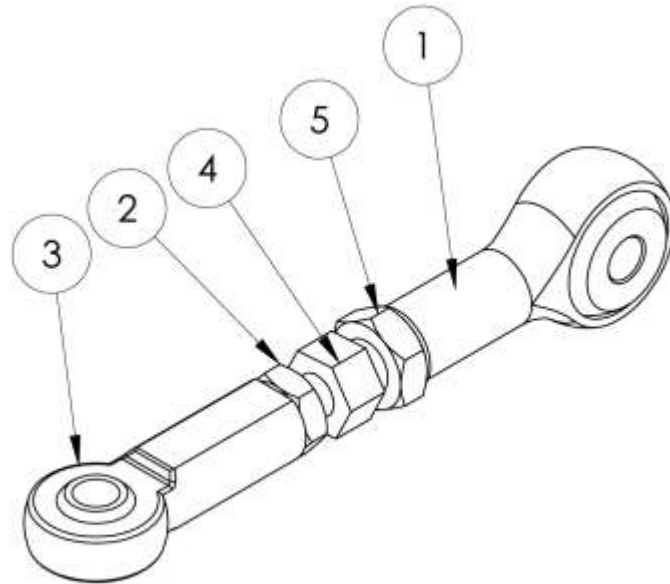
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4500519	PLATE, RIGHT SIDE
2	4	4500706	RETAINER, BEARING
3	4	BB1623DCTN	BEARING, BALL,.625B
4	2	MMSH-59	RING,SNAP,EXTERNAL
5	16	SSFC90024	8-32 X 3/8 FL ALN CAP
6	1	UUFL06	BEARING, LINEAR, 3/8ID



## 4500279 LOOPER T/U ROD ASSEMBLY

AAC Drawing Number 4500279 Rev 0

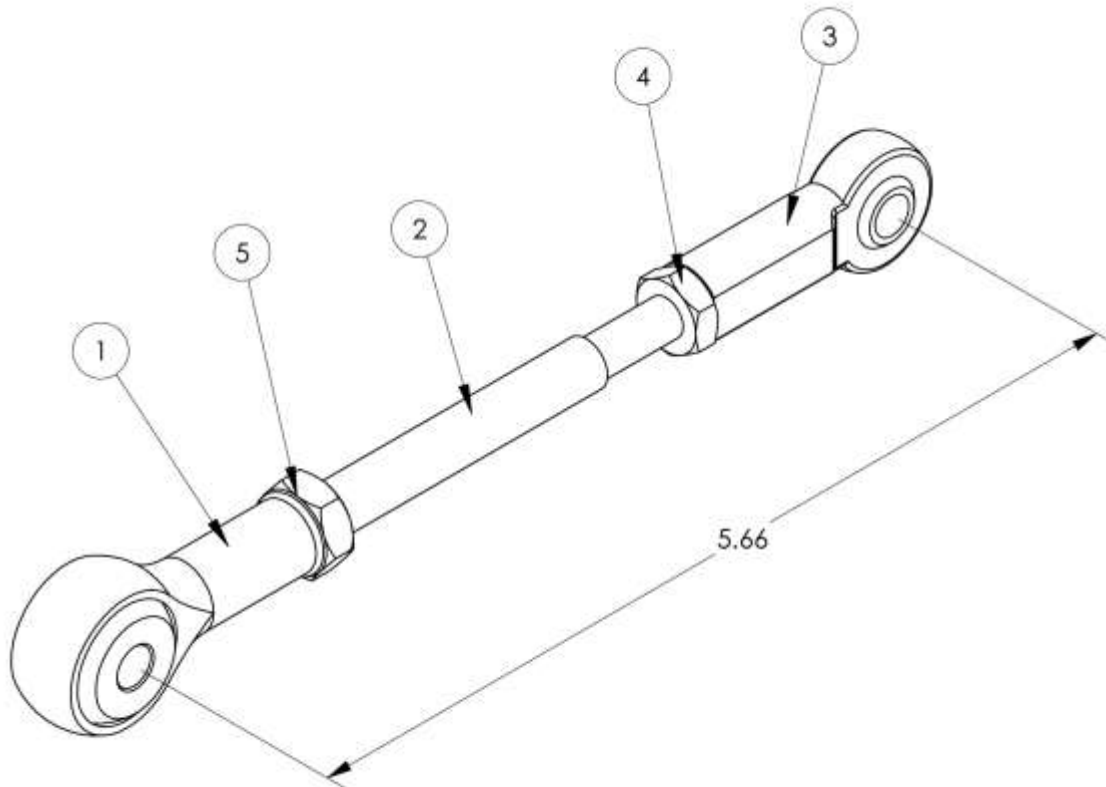
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1325-12	ROD END, BB
2	1	4500261	ROD, ADJUSTMENT
3	1	BBAW-4	BEARING, ROD END, FEMALE
4	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
5	1	NNJ5/16-24	NUT, JAM, 5/16-24



## 4500280 SPREADER DRIVE ROD ASSEMBLY

AAC Drawing Number 4500280 Rev 0

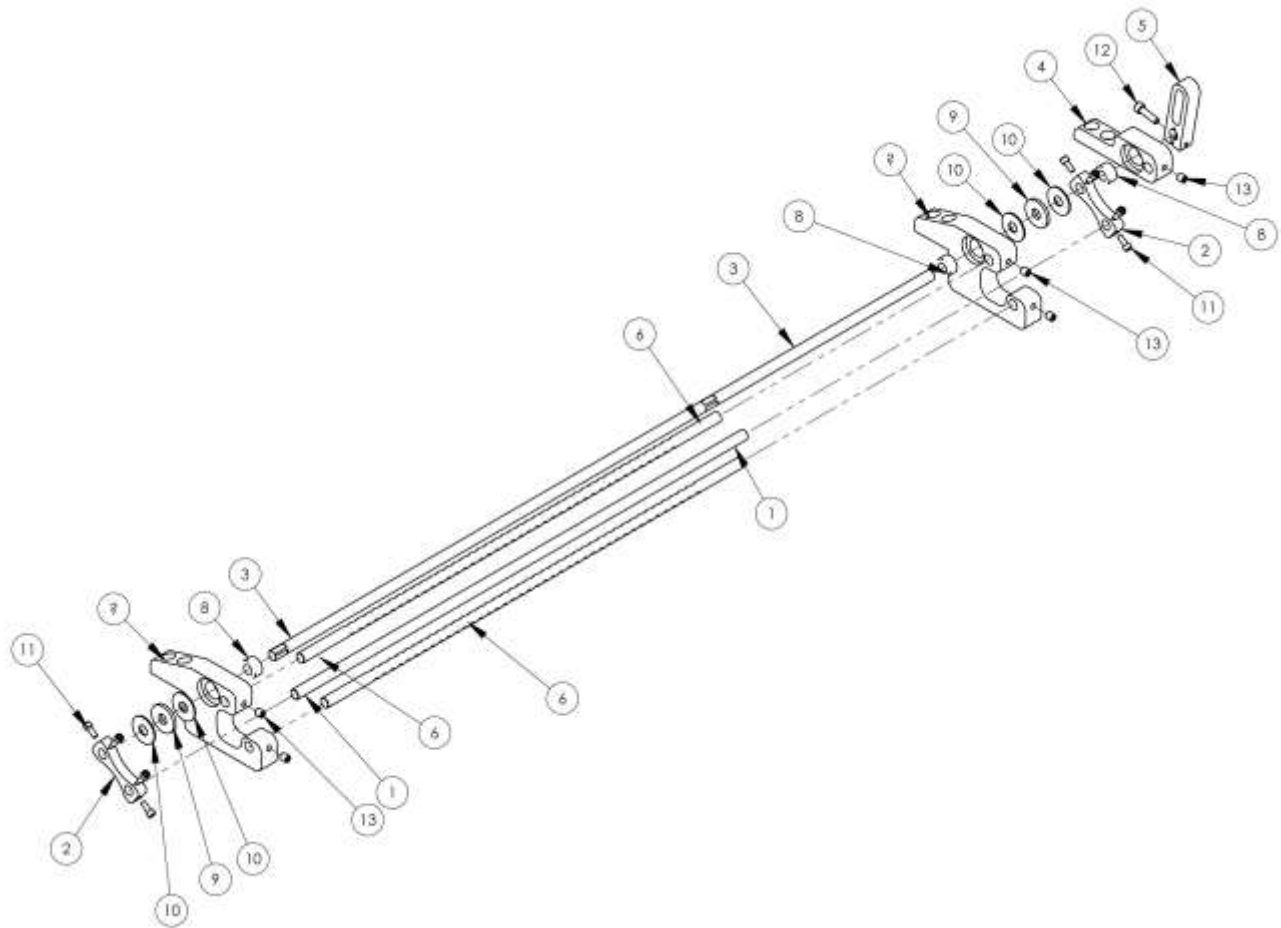
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1325-12	ROD END, BB
2	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
3	1	BBAW-4	BEARING, ROD END, FEMALE
4	1	4500260	ROD, ADJUSTMENT
5	1	NNJ5/16-24	NUT, JAM, 5/16-24



## 4500281 LOOPER DRIVE ROD ASSEMBLY

AAC Drawing Number 4500281 Rev 0

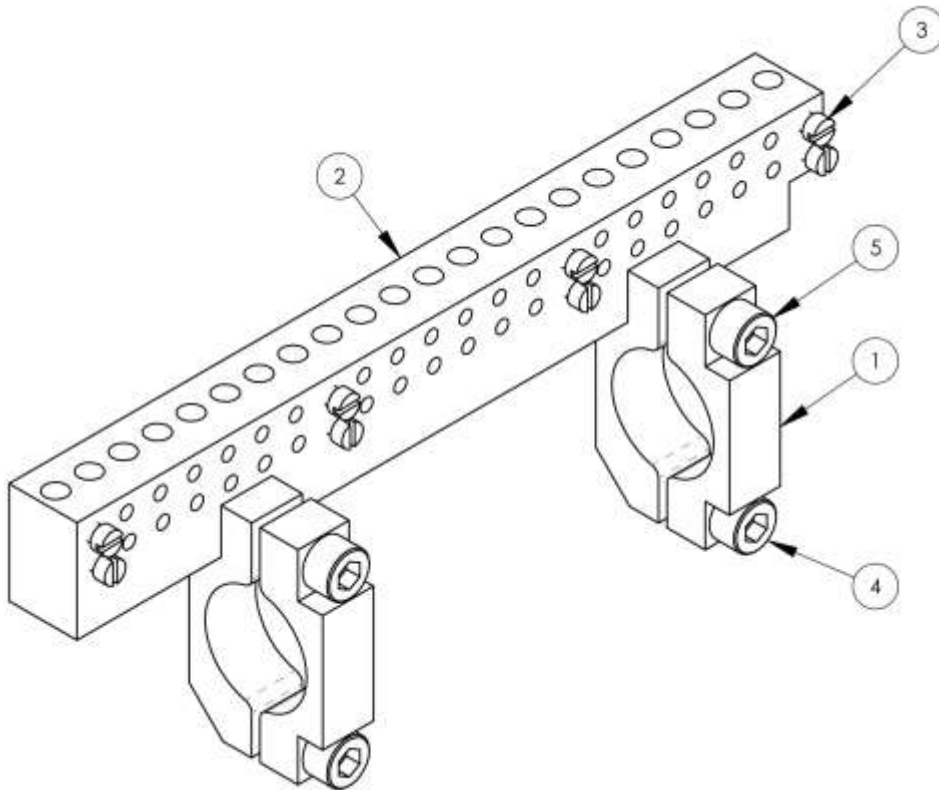
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1325-12	ROD END, BB
2	1	4500265	ROD, ADJUSTMENT
3	1	BBAW-4	BEARING, ROD END, FEMALE
4	1	NNJ1/4-28	NUT, HEX, JAM, 1/4-28
5	1	NNJ5/16-24	NUT, JAM, 5/16-24



## 4500518 LOOPER TAKE-UP ASSEMBLY

AAC Drawing Number 4500518 Rev 0

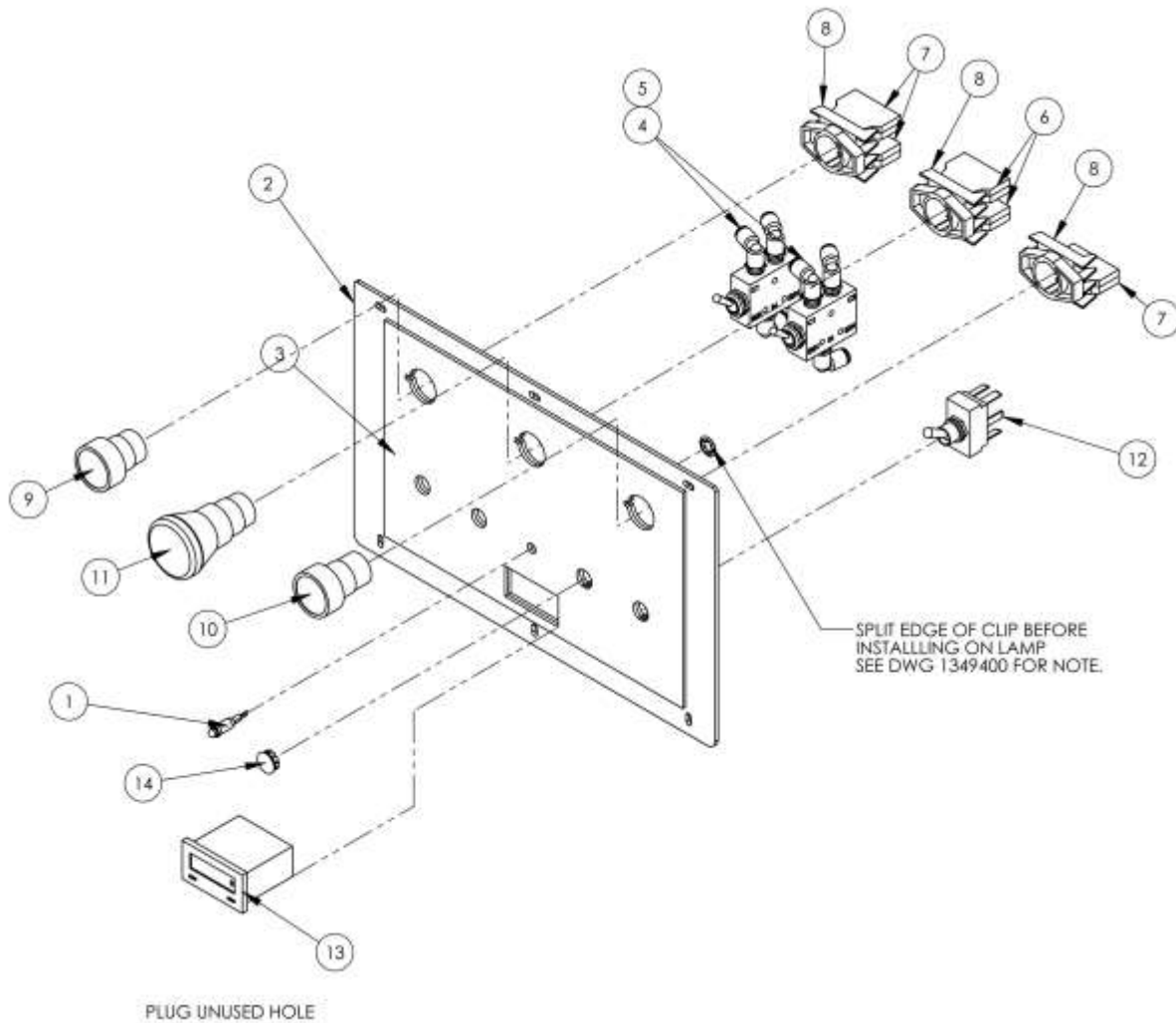
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4500524	GUIDE ROD
2	2	4500807	ARM, SWING
3	1	4500809	ROD, DRIVER
4	1	4500810	BLOCK, BEARING
5	1	4500811	ARM, LINK
6	2	4500812	FIXED ROD
7	2	4500840	BLOCK, BEARING, DUAL ROD
8	3	BBB-44	BEARING, NEEDLE, .250B
9	2	BBNTA411	BEARING, THRUST, .250B
10	4	BBTRA411	WASHER, THRUST, STEEL
11	8	SSSC70016	4-40 X 1/4 SOCKET CAP
12	1	SSSC80032	6-32 X 1/2 SOC CAP SC
13	5	SSSS90012	8-32 X 3/16 SOC SET SC



## 4500534 LOOPER HOLDER ASSEMBLY

AAC Drawing Number 4500534 Rev 1

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	4500532	LOOPER HOLDER CLAMP
2	1	4500533	LOOPER HOLDER, 22 POS
3	8	SSM350478	FILISTER, 7/64-48, 17/64L
4	2	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
5	2	SSSC98064	10-32 X 1 SOC CAP



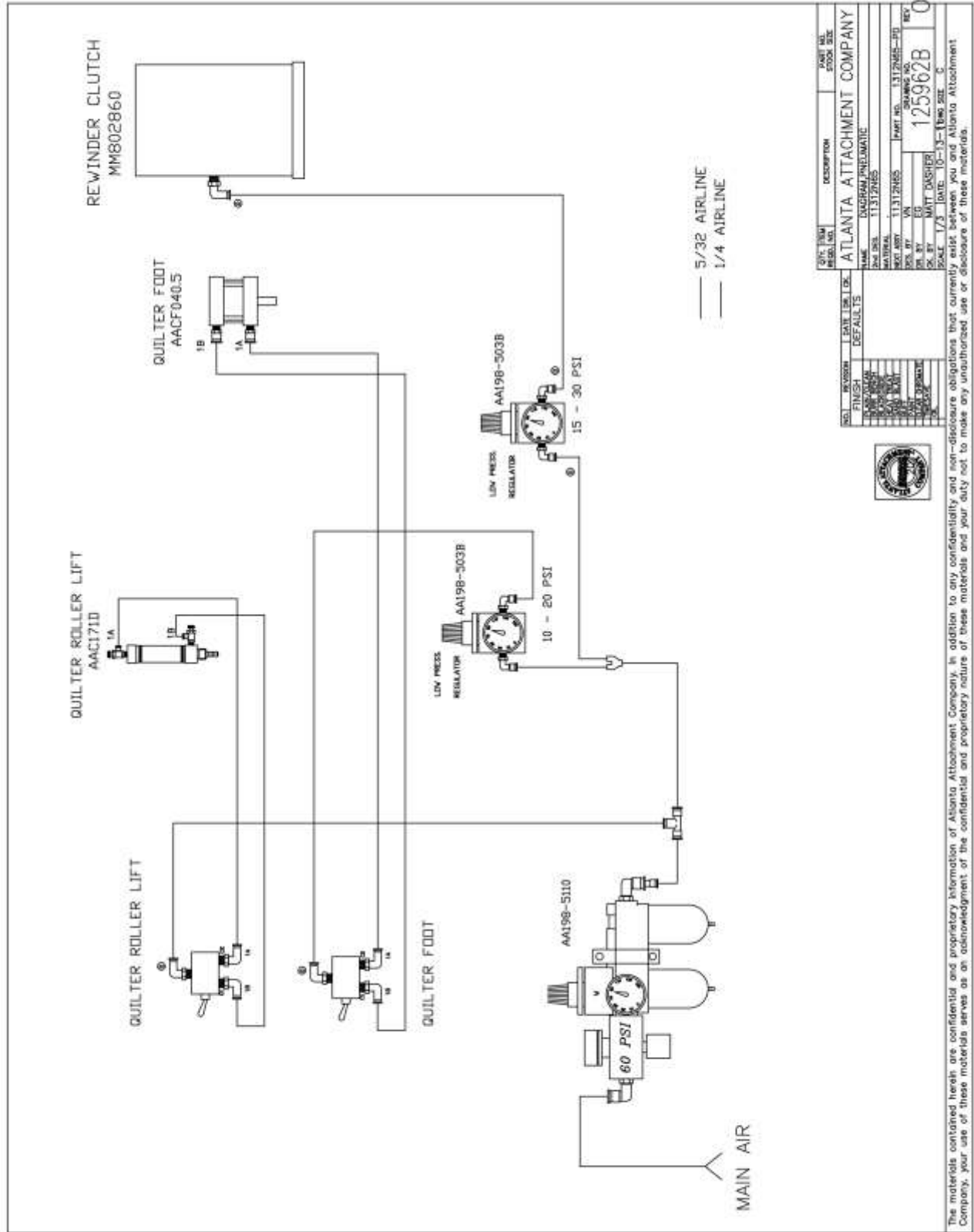
## 1312144 Control Button Panel

AAC Drawing Number 1312144 Rev 3

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-1950C	CABLE,LED,YELLOW,24VDC
2	1	1312134	CONTROL BUTTON PANEL
3	*1	1312N65-LAB	LABEL, CONT. PANEL
4	6	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
5	2	AAV41V	VALVE,TOGGLE
6	2	EE3X01	BLOCK,P.B. CONTACT, N.C.
7	3	EE3X10	BLOCK,P.B. CONTACT, N.O.
8	3	EEA3L	LATCH,PUSH BUTTON
9	1	EPPF3	BUTTON, PUSH 22MM, GREEN MO
10	1	EPPF4	BUTTON, PUSH 22MM, RED
11	1	EPMIS44	E-STOP BUTTON, TWIST REL.
12	1	FF34576Q	SW, TOGGLE DPDT 20A
13	1	FF79998861	HOUR METER, 8 DIGIT LCD
14	1	MM9563K43	PLUG, 1/2" HOLE
15	1	MM98430A120	EXT SELF-LOCKING RET RING



# 1312N65-PD PNEUMATIC DIAGRAM







# 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**