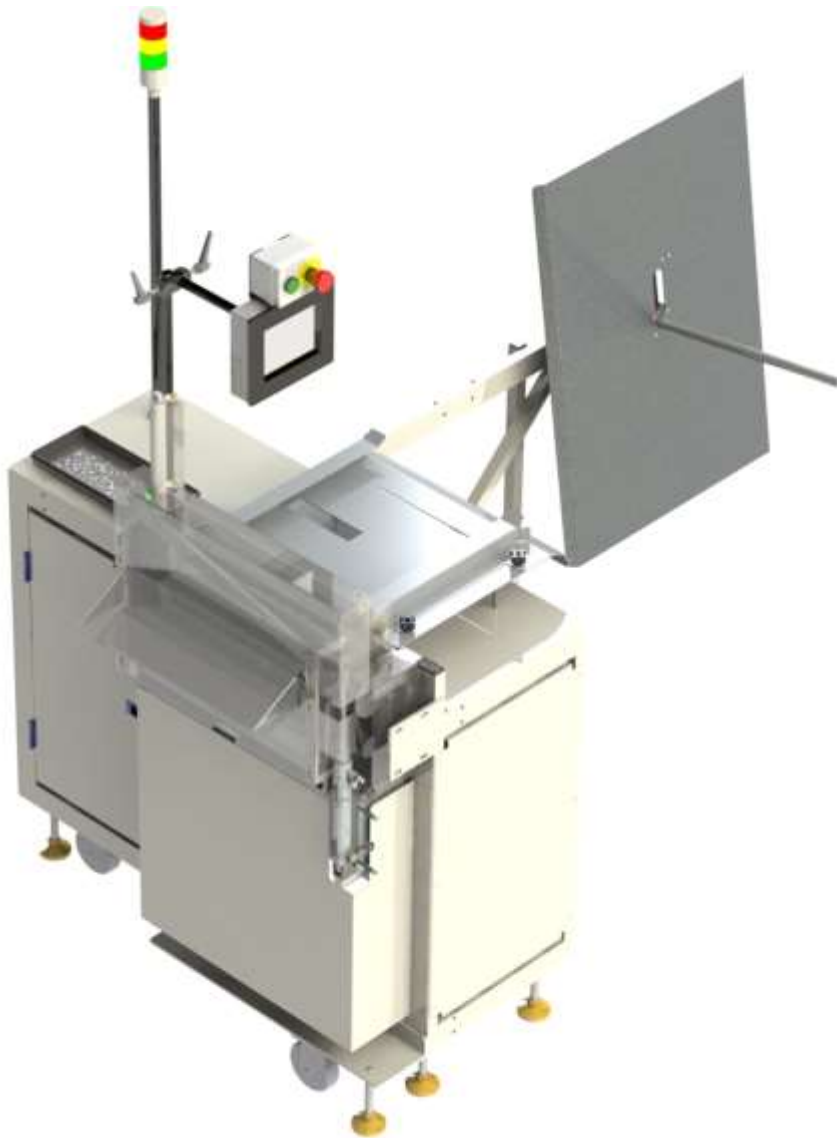




Modelo **3200PB1E**

Revisión 0 Creado Dic. 20, 2017

# 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.

# Contents

<b>Instrucciones de Seguridad</b> .....	1
<b>Riesgos</b> .....	2
<b>Equipo de Seguridad en las Máquinas</b> .....	3
<b>Gafas de Protección</b> .....	4
<b>Avisos Importantes</b> .....	5
<b>Mantenimiento</b> .....	7
<b>Reparación</b> .....	8
<b>Una Palabra al Usuario Final</b> .....	9
<b>Precauciones de Seguridad</b> .....	10
Información General de la Máquina .....	11
Configuración Eléctrica/Neumática.....	11
Configuración de la Máquina.....	11
Identificación de Los Componentes.....	12
Operación de la Pantalla Digital .....	13
Función de la Torre de Luz .....	13
Calibrando el Largo de los Bordes Establecidos .....	13
Operación de la Máquina .....	14
Procedimiento Inicial de Carga del Borde .....	14
Configurando la Máquina para Hacer Bordes .....	15
Ajustando la Pantalla .....	15
Método de Empalme del Borde .....	16
Ajustes de la Máquina.....	16
3200PB1E Main Feed Motor, Parameter Setting .....	17
Motor Parameter Settings (3300A FeedPAR) .....	18
Mantenimiento de la Máquina .....	19
Ajustes del Ojo Sensor Eléctrico .....	19
Mantenimiento de Cinta Reflectante .....	19
Assembly Drawings & Parts Lists .....	20
33200PB1E Border Workstation, Measure & Cut.....	22
32003000PA1 Main Frame Assembly.....	24
32004000PB1 Guillotine Assembly .....	26
32007700P Roll Holder Assembly .....	28
3200213 Control System.....	30
3200PB1E-PD Pneumatic Diagram .....	31
13200PB1E-PD1 Pneumatic Diagram .....	32
3200PB1E-WD Wiring Diagram.....	33

---

---

3200PB1E-WD1 Wiring Diagram, Control Panel..... 34

## 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 3200PB1, para 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 Desmante, el Sistema de Detención de Emergencia, etc., estén en su lugar y operacionales

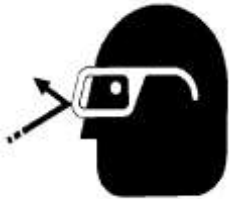
## Fallo y Errores

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. Asegúrese 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 acabo los ajustes, mantenimiento e inspecciones debe ser observado y algunas partes reemplazadas como se especifica. Todas las líneas hidráulicas y neumáticas deben ser examinadas por fugas, conexiones sueltas, fricción y daños en el momento en que se le está dando servicio a la máquina. Cualquier defecto encontrado debe ser reparado inmediatamente.

## Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

## Reparación

### Piezas de Repuesto

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

### Reparación, Electricidad

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

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

Los Generadores de señales (interruptores de límites) y otras partes eléctricas del mecanismo de seguridad no deben ser 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 insulación eléctrica.

## 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

## Configuración Eléctrica/Neumática

Eléctrica: 220 VAC, 15amp, 50/60 Hz Fase Única

Neumática: 80 PSI, 5 SCFM ave.

Ajuste el interruptor de baja presión a 60 PSI.

## Configuración de la Máquina

Posicione la máquina en el sitio deseado sobre un piso seguro y nivelado.

Asegúrese de que haya suficiente luz sobre la máquina.

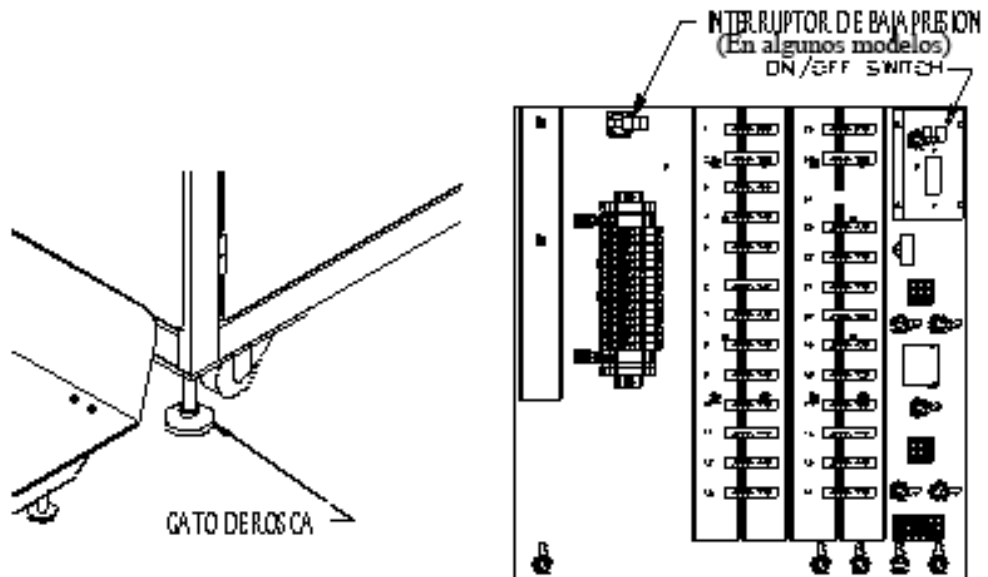
Remueva todo el material de empaque.

Ajuste el gato de rosca de tal forma que las ruedas con frenos queden a un 1/8" del piso.

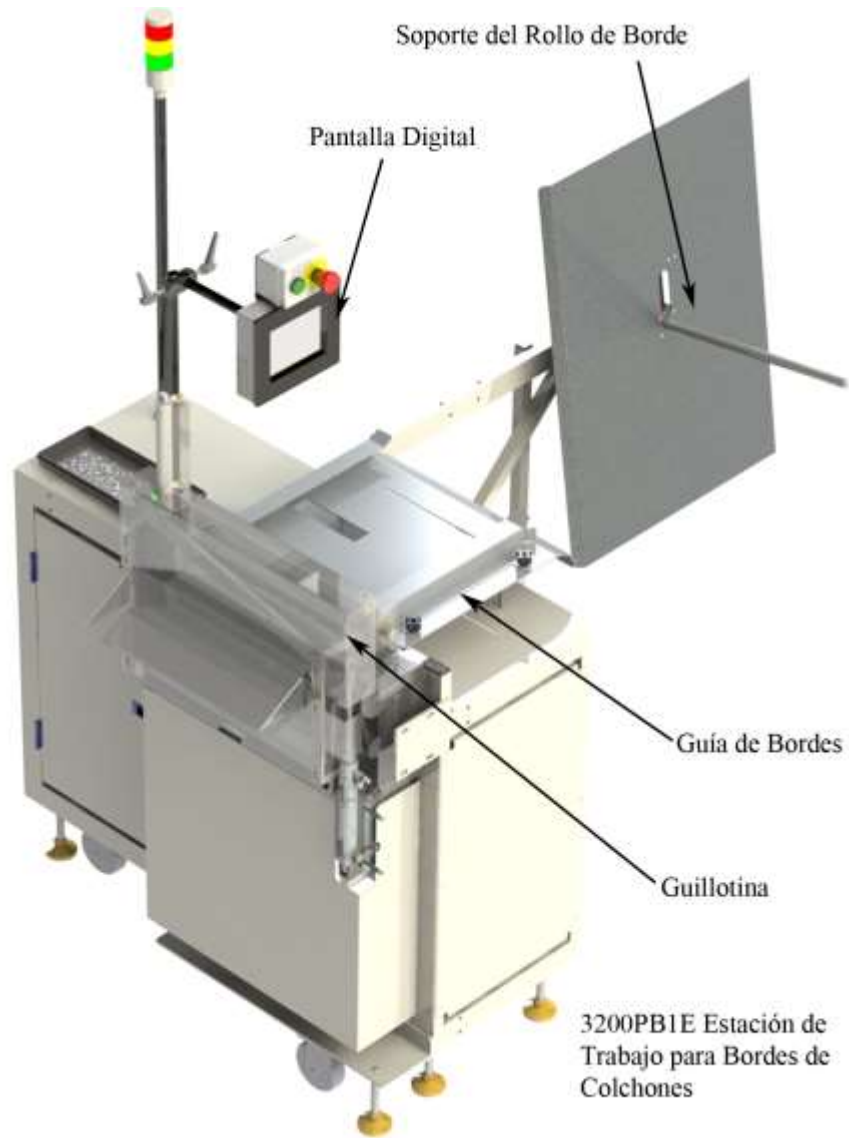
Conecte la Fuente eléctrica y el aire comprimido como se especifica arriba y de acuerdo con los códigos locales

Abra la puerta de la caja de control principal en el frente de la máquina. Encienda el interruptor del circuito ENCENDIDO/APAGADO localizado en la esquina derecho superior presionando el botón verde. La luz verde dentro del botón debe iluminarse.

Gire la válvula principal de bloqueo de aire (perilla roja antes del regulador principal de presión) hacia la posición de encendido.



# Identificación de Los Componentes



## Operación de la Pantalla Digital

Las imágenes gráficas presentadas en la pantalla digital muestran botones “Tri-dimensionales”, que pueden ser presionados para acceder a otras pantallas, cambiar contadores y temporizadores, o accionar equipos. Áreas que carecen de bordes tri-dimensionales contienen información solamente. Contadores están identificados con los botones “+” y “-“en las esquinas. Estos contadores pueden ser ajustados presionando las cajas “+” y “-“. Presionando Recomenzar de cualquiera de las pantallas aclara todas las funciones de la máquina y regresa a la página principal Lista. La operación Normal de la máquina es controlada desde este menú. Desde aquí Ud. puede comenzar el ciclo automático. El menú principal Lista le permite a cualquiera acceder a las funciones y ajustes necesarios para la normal operación de la máquina.



## Función de la Torre de Luz

El propósito de la torre de luz de la 3200 es indicar el estado actual de la máquina estando a alguna distancia de ella. Esto hace más fácil ver el estado de la máquina con una mirada. Las definiciones para las diferentes luces indicatoras del estado de la máquina disponibles para la 3200 están incluidas abajo.

Estado de la Luz	Definición
Verde Constante	Normal, Máquina produciendo Bordes
Verde Titila	Máquina produciendo bordes, pero parará para cambio bobina
Amarillo Constan	Normal, máquina encendida, pero detenida entre bordes
Amarillo Titila	Máquina detenida en la mitad de una orden y necesita actividad del operador antes de continuar.
Rojo	No utilizada corrientemente. Disponible para uso futuro.

## Calibrando el Largo de los Bordes Establecidos

Cuando se instala la máquina de bordes Modelo 3200PB, Es necesario inicialmente obtener nuevos largos de borde pre-determinados para todos los tamaños de colchones. Para obtener estos largos determine cuál mesa para fabricar bordes va a ser usada para chequear los bordes que salgan de la máquina 3200PB. Usando esta mesa, una medida de todos los tamaños de borde debe ser hecha enrollando una cinta métrica alrededor del brazo y midiendo la marca de corte por cada tamaño de borde.

Después que todos los tamaños de borde han sido grabados, ellos deben ser guardados en el controlador de la máquina 3200. Para hacer esto presione Editar Nueva Orden y Luego Estilo Personalizado. Cambie los largos de bordes pre-determinados para ajustarse a los valores medidos sobre el borde. NOTA: El largo del borde es mostrado en décimas de pulgada. Por ejemplo: el valor del tamaño KING es 3040 lo cual es equivalente a 304.0 pulgadas.

# Operación de la Máquina

Encienda la máquina y seleccione el lenguaje deseado (si no es el inglés) y espere hasta que la pantalla digital despliegue **Ready (Lista)– Nueva Orden en la Pantalla.**

## Procedimiento Inicial de Carga del Borde

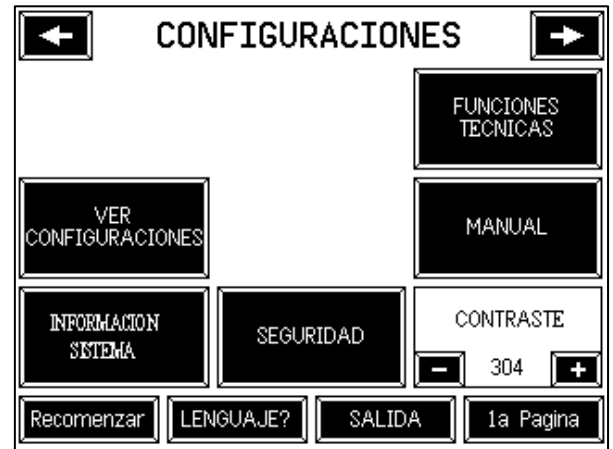
- Presione el botón **Rodillos Abiertos**, Los rodillos de pre- alimentación y el rodillo principal se levantan.
- Abra la Guía del Material más ancha que el ancho del borde que va a ser cargado.
- Cargue un rollo de material de borde en el Soporte de Rollos de Borde. Si el canto líder del borde no es de buena calidad, o no está cuadrado, corte la parte mala y cuadre el canto líder. Esto hará el proceso de carga del borde mucho más fácil.
- Alimente el borde entre el rodillo de 2” y la varilla de  $\frac{3}{4}$ ”, a través de la mesa de alimentación, y entre los rodillos de accionamiento de pre-alimentación. Luego sobre los rodillos superiores, a través de la guillotina y pare con el extremo del borde sobresaliendo ligeramente más allá de las hojas del cuchillo. Arregle las guías para ajustar el tamaño del borde, usando las reglas adhesivas de medidas provista. Mantenga el borde en su lugar y presione **Close Rollers (Cerrar Rodillos)**. Asegúrese de no cubrir el Sensor de Control para la Pre-Alimentación del Borde.

**Nota:** Si Ud. ve el mensaje **“Border Slack Warning”(Precaución Borde Suelto)** en la pantalla, muévase a la parte de pre-alimentación de la máquina y presione el botón de empujar **Raise Roller (Levantador Rodillo)** montado en la cubierta del rodillo de pre-alimentación, hale la parte floja del borde, y presione el botón nuevamente para bajar el rodillo de pre-alimentación. Si el mensaje **“Border Slack Warning”(Precaución Borde Suelto)** sale nuevamente y no hay holgura en el borde, probablemente el sensor no esté ajustado apropiadamente para ver la cinta reflectora sobre el panel lateral de la máquina, o el sensor no está trabajando apropiadamente y necesita ser chequeado.

## Configurando la Máquina para Hacer Bordes

Para configurar la máquina para hacer los bordes deseados vaya a la pantalla principal **Nueva Orden-Lista** y presione el botón **Editar Nueva Orden**.

La nueva pantalla **Editar Orden** despliega todas las opciones disponibles: el estilo, cantidad de bordes, y el tipo de material de relleno del borde (espuma o fibra) puede ser ajustado aquí. Seleccione la combinación deseada y presione el botón **Salida** para regresar a la pantalla principal **Nueva Orden-Lista**. Ud. está ahora listo para hacer bordes. Hay dos botones de **Comenzar** en la pantalla Nueva Orden-Lista. El botón superior de **Comenzar** es usado para comenzar el ciclo automático cuando la próxima orden usará el mismo estilo de tela. Cuando la máquina arranca con este botón, el último borde de la orden actual va a ser finalizado sin detenerse para un cambio de tela. Cuando Ud. está listo para comenzar la última orden en el actual estilo de tela, arranque la máquina con el botón **Comenzar (Ultima Orden)**. Cuando el último borde de la orden está a medio terminar, la máquina se detiene y despliega el mensaje **Pausa para Empalmar**. Los rodillos de pre-alimentación retrocederán ligeramente para aflojar un poco más el material. **ADVERTENCIA: NO ABRA LOS RODILLOS DURANTE ESTE PROCEDIMIENTO.** Corte el material de borde entre el rodillo y la mesa de pre-alimentación. Cargue el nuevo rollo de material de borde en el huso. Hale el material flojo hacia atrás y empalme el nuevo material de borde con él. Presione **Continuar** para recomenzar la máquina. Los bordes sin terminar serán terminados y la máquina se detendrá para permitirle entrar la nueva orden para la nueva tela. Mueva las guías para ajustar el nuevo ancho de la tela. Cuando la máquina arranca, el empalme va a ser cortado automáticamente apenas el primer borde esté terminado.

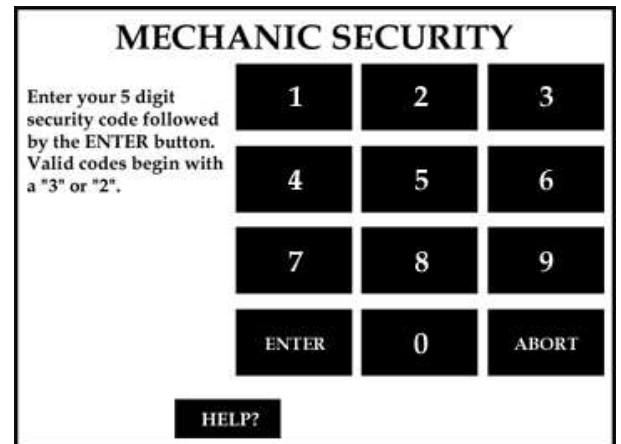


### Ajustando la Pantalla

**Mostrar Todos los Ajustes:** Cuando este botón es presionado, todos los valores de los diferentes ajustes son desplegados en formato de tabla.

**Información del Sistema:** Presionando este botón le permite al usuario ver la versión y el número de serie de la máquina, la revisión del sistema, el número de serie del controlador y el total del conteo de piezas.

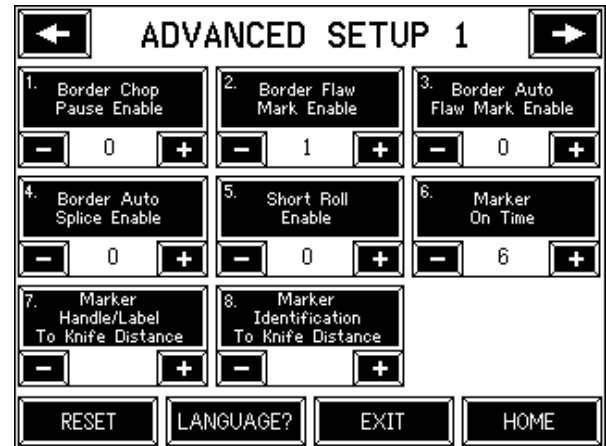
**Seguridad:** Presionando este botón le permite al usuario elevar el control de seguridad con un código de 5 dígitos.



**Funciones Técnicas:** Presionando este botón le da acceso a dos pantallas de ajustes que pueden hacerse. Cuando uno de estos botones es presionado, le dará una explicación sobre que es el ajuste que se va a hacer y le permite hacerlo.

**Función Manual:** Presionando este botón le da acceso a tres pantallas de ajustes y le permite al usuario activar funciones individuales de la unidad.

**Contraste:** Presionando “+” y “-” elevará y bajará el contraste de la pantalla para mejor visibilidad.



## Método de Empalme del Borde

Cuando a la máquina se le acaba el material de borde, se detiene y automáticamente se retro alimenta como 10 pulgadas para hacer el empalme más fácil. La pantalla muestra el mensaje “Sin material de Borde”. Cargue el próximo rollo de borde en el pin, y engrape el canto líder al canto final del borde actualmente en la máquina.

También, para hacer la operación de la máquina 3200PB más eficiente, el empalme del borde en la estación de sobrehilado debe ser ejecutado correctamente.

.

## Ajustes de la Máquina

Los siguientes ajustes deben haber sido hechos antes de que la unidad haya sido despachada de la fábrica.

- Ajuste el tornillo del resorte de la guillotina para asegurarse de que la cuchilla corte el material.
- Ajuste el cilindro del rodillo de abajo de tal forma que los rodillos toquen con poca o nada de presión.
- Ajuste de la misma forma los cilindros de los rodillos de pre-alimentación.
- Ajuste los resortes de contrapeso de los rodillos detectores de costura en la pre-alimentación para contra balancear el 70% de su peso.
- Velocidad motor de paso.

Pre-Alimentación		Alimentación	
Despacio	135 RPM	Despacio	28 RPM
Rápido	163 RPM	Rápido	151 RPM

# 3200PB1E Main Feed Motor, Parameter Setting

S		33200PB1, 1E MAIN FEED	
Before Programming, Perform a Master Reset of Parameters (See Below)			
PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		0	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
026		0	Pedal Function, analog off
110	700-3900	0700	Pos Speed
121	300>	0300	Lower limit for Par 111 (must set before 111)
111	0-9990	1200	Maximum speed when "129" is 0, 1, or 2.
119	1-3	1	Linear acceleration
153	0-50	35	Braking power at standstill
161	0-1	1-CCW	Motor rotation
207	1-55	35	Braking
220	1-55	1	Acceleration
240	0-56	55	Enable reverse run of motor with input 1
270	0-5	5	No handwheel sensor
272	0200-2550	1000	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111.
436		0	
401		1	
Front panel LED's:			<b>Programming Instructions:</b>
LED 1:	Off		1. Power on holding down the "P" button till "CODE" is displayed.
LED 2:	Off		2. Press ">>" once and enter the number "5913"
LED 3:	Off		3. Press "E" once and "4.0.0." is displayed this is a parameter
LED 4:	Off		4. Proceed to the parameter to be changed and press "E"
LED 5:	Off		5. The value now shows in the screen, adjust to desired value.
LED 6:	Off		6. Press "E" to enter value and continue with parameter setting.
LED 7:	Off, Stop at needle down.		7. Repeat for other parameters, press "P" once when complete.
LED 8:	Off		8. Run sewing head to save parameters before powering down
			<b>To Perform Master Reset of Parameters:</b>
			1. Power on holding down the "P" button till "CODE" is displayed.
			2. Press ">>" once and enter the number "5913"
			3. Press "E" twice and "093" is displayed.
			4. Press "+" once, "094" is displayed.
			5. Press "P" to exit programming mode with all default values.
Speed	RPM	Treadle/Low	
Fast	160	C	
Slow	30	A, C	

# Motor Parameter Settings (3300A FeedPAR)

Before Programming, Perform a Master Reset of Parameters (See Below)

PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		0	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
110	70-390	70	Positioning speed = 700 rpm
111	0-999	120	Maximum speed = 1200 rpm.
119	1-3	1	Linear acceleration
153	0-50	35	Braking power at standstill
161	0-1	1-CCW	Motor rotation
207	1-55	35	Braking
220	1-55	1	Acceleration
240	0-56	55	Enable reverse run of motor with input 1
270	0-5	5	No handwheel sensor
272	020-255	100	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111.
436		0	Use code "5913". This disables an input that was causing box to reset itself.
401	0-1	1	Immediate save all parameters before turning off power

### Front panel LED's:

- LED 1: Off
- LED 2: Off
- LED 3: Off
- LED 4: Off
- LED 5: Off
- LED 6: Off
- LED 7: Off, Stop at needle down.
- LED 8: Off

### Programming Instructions:

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "311"
3. Press "E" once and "2.0.0." is displayed this is a parameter
4. Proceed to the parameter to be changed and press "E"
5. The value now shows in the screen, adjust to desired value.
6. Press "E" to enter value and continue with parameter setting.
7. Repeat for other parameters, press "P" once when complete.
8. Run sewing head to save parameters before powering down

### To Perform Master Reset of Parameters:

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "591"
3. Press "E" twice and "093" is displayed.
4. Press "+" once, "094" is displayed.
5. Press "P" to exit programming mode with all default values.

Speed	RPM	Treadle/Low
Fast	151	C
Slow	28	B&C

## Mantenimiento de la Máquina

Un programa de mantenimiento regular para la unidad 1337 reduce posibles problema y tiempo de inactividad. El cuidado apropiado asegura una vida más larga y un mejor rendimiento de la máquina

Realice los siguiente procedimientos para mantener apropiadamente la máquina.

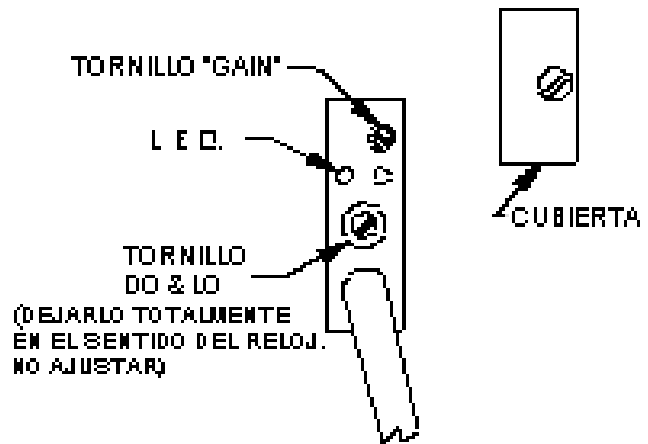
- 1) Limpie la máquina diariamente al final de cada turno.
  - A. Limpie el área de gancho en la cabeza cerradora (Mitsubishi).
  - B. Limpie el área de cuchillos en el cabezal de Ingletes (Yamato).
  - C. Limpie todo los sensores fotoeléctricos con tela suave, no abrasiva y limpia.
  - D. Use una manguera a de aire para soplar el exceso de pelusa, hilos y otras adherencias.
- 2) Refiérase a los manuales que vienen con los cabezales de costura Mitsubishi y Yamato. Siga las recomendaciones y directrices de la manufactura para mantenimiento y lubricación de las cabezas de costura.
- 3) Chequee los filtros de aire semanalmente; reemplace los elementos del filtro cada seis meses.
- 4) Lubrique el bloque de cojinetes en la cuchilla de la guillotina una vez cada tres meses usando aceite estándar para cabezales de costura. El orificio para el aceite está localizado en la cara superior del bloque de cojinetes, y está indicado por una marca roja de pintura.
- 5) Aplique grasa Accrolube™ en las cavidades de receso en la parte de atrás de la placa lateral superior de la cuchilla de la guillotina. Esto mejorará el rendimiento y extenderá la vida útil de la cuchilla.

## Ajustes del Ojo Sensor Eléctrico

Para ajustar el sensor, primero remueva la cubierta plástica clara del final del sensor. Hay dos tornillos de ajuste bajo esta cubierta. Uno está marcado "GAIN" y es usado para ajustar la sensibilidad del sensor. El otro tornillo está marcado como "DO & LO" y debe estar siempre ajustado totalmente en el sentido del reloj.

Con el final del sensor apuntando al centro de la cinta reflectante, gire el tornillo "GAIN" en contra del reloj hasta que el indicador rojo LED se apague. Luego gire el tornillo "GAIN" en la dirección del reloj hasta que el indicador LED se encienda. Continúe girando el tornillo en esa dirección hasta el final.

El indicador LED debe estar parpadeando lentamente. Cubra el ojo de tal forma que el sensor no pueda ver la cinta reflectante y el indicador LED debe apagarse



## Mantenimiento de Cinta Reflectante

Use una tela suave para limpieza.

No use químicos o abrasivos para limpiarla.

Evite el contacto con aceites y líquidos.

No toque la cinta con los dedos desnudos.

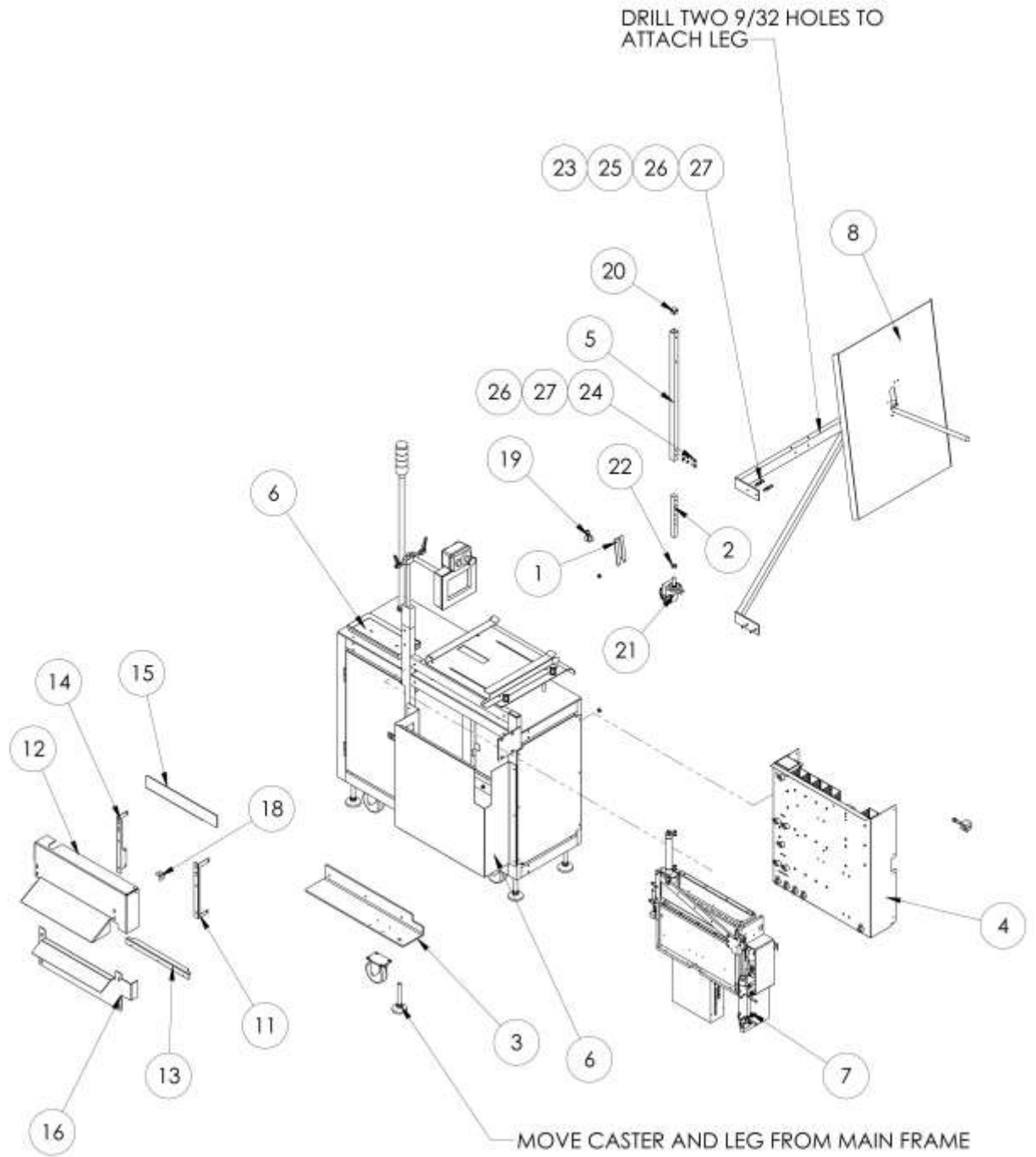
Si la cinta está sucia u opaca., el ojo sensor no funcionará correctamente.

## 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.



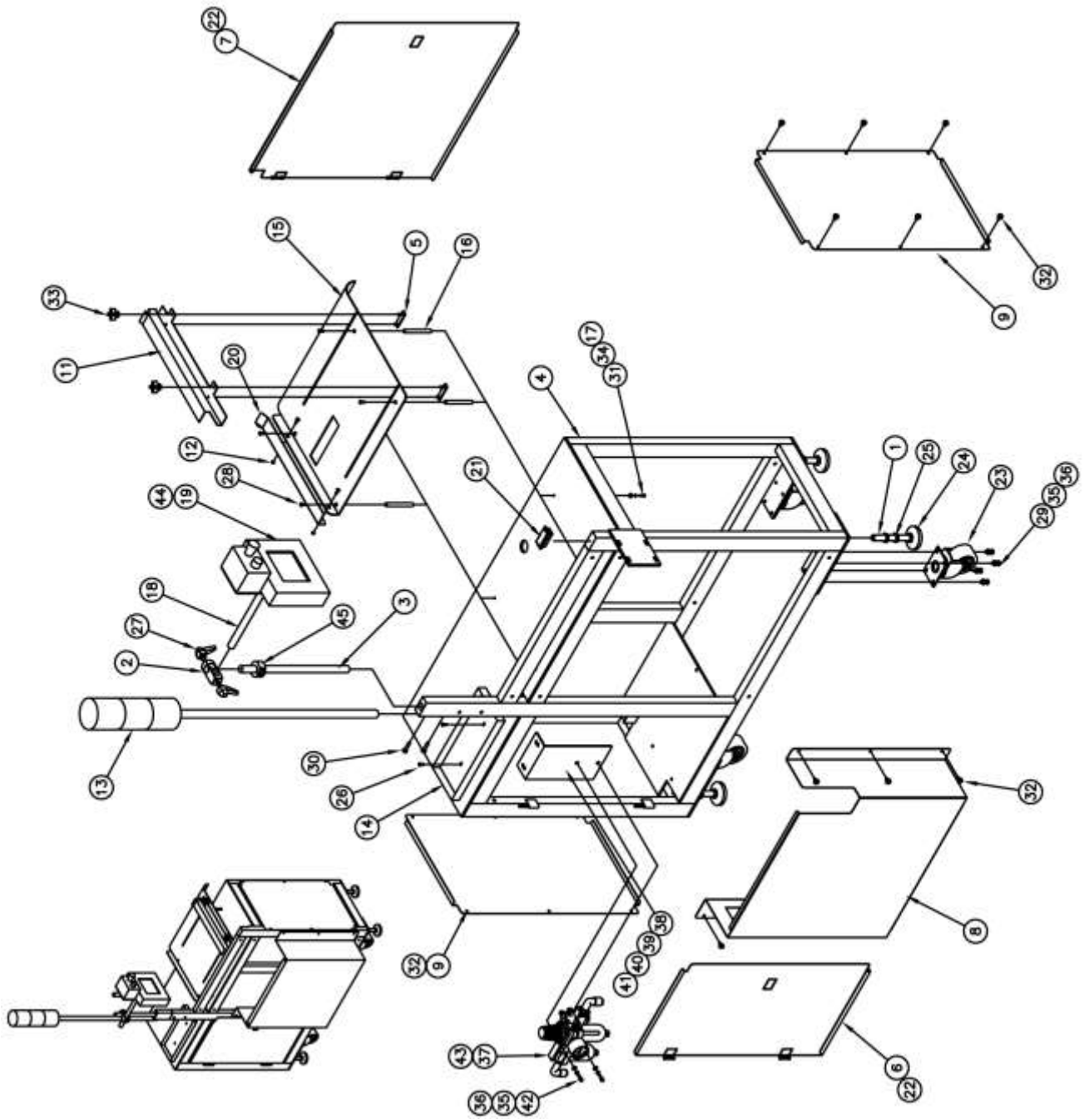
**One-Stop Shopping**  
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers  
Toll Free: **1-866-885-5100**  
[www.atlantapartsdepot.com](http://www.atlantapartsdepot.com) • [sales@atlantapartsdepot.com](mailto:sales@atlantapartsdepot.com)



# 33200PB1E Border Workstation, Measure & Cut

AAC Drawing Number 9002647 Rev0

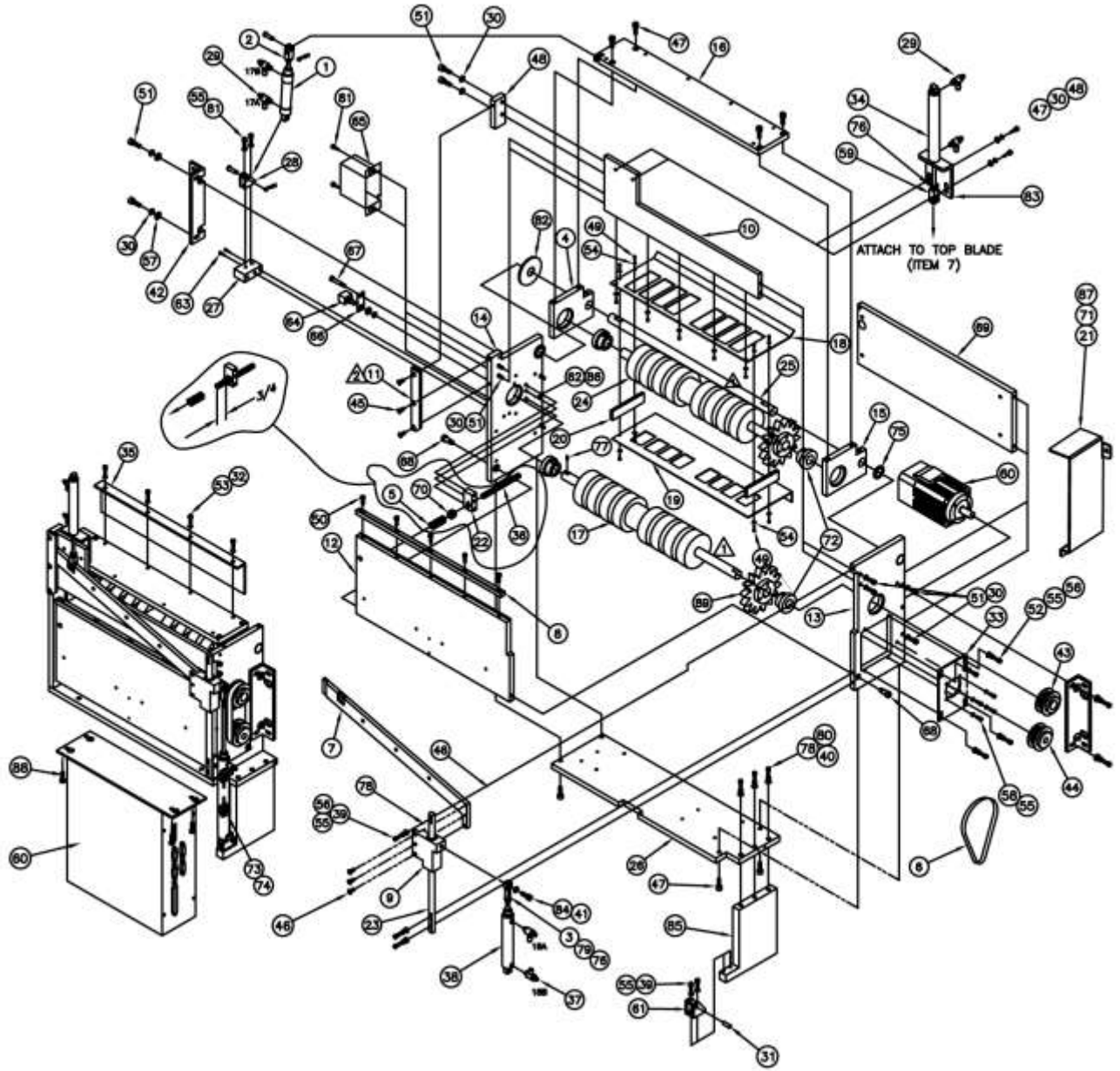
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1961-255	BRACKET, SENSOR MTG
2	1	26127	LEG FOR AP-26-02
3	1	3200212	PLATE, CASTER EXTENSION
4	1	3200213	CONTROL PANEL
5	1	3200214	LEG, ROLL HOLDER
6	1	32003000PA1	MAIN FRAME ASSEMBLY
7	1	32004000PB1	GUILLOTINE ASSEMBLY
8	1	32007700P	ROLL HOLDER ASSY
9	AR	3200PB1E-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC
10	AR	3200PB1E-WD	DIAGRAM, WIRING
11	1	33004033A	BRKT,GUARD,RIGHT SIDE
12	1	33004034B	GUARD,TOP HALF,3300RA
13	1	33004035	GUARD, BOTTOM
14	1	33004037	BRKT,GUARD,LEFT SIDE
15	1	33004048B	SHIELD,TOP,GUILLOTINE
16	1	33004055A	COVER,BOTTOM GUILLOTINE
17	AR	3300A-FEEDPAR	PARAMETER SETTINGS
18	1	98-6819a	BRKT,CORNER 2 x 10-32
19	1	FFT18FF100Q	EYE,FIXED FIELD, 4IN
20	1	MM132-1202	END CAP,SQUARE,BLACK
21	1	MM503022LB	CASTER, 3" LOCKING
22	1	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
23	4	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
24	2	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
25	4	SSHCO1112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
26	10	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
27	6	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4



# 32003000PA1 Main Frame Assembly

AAC Drawing Number 192131A Rev3

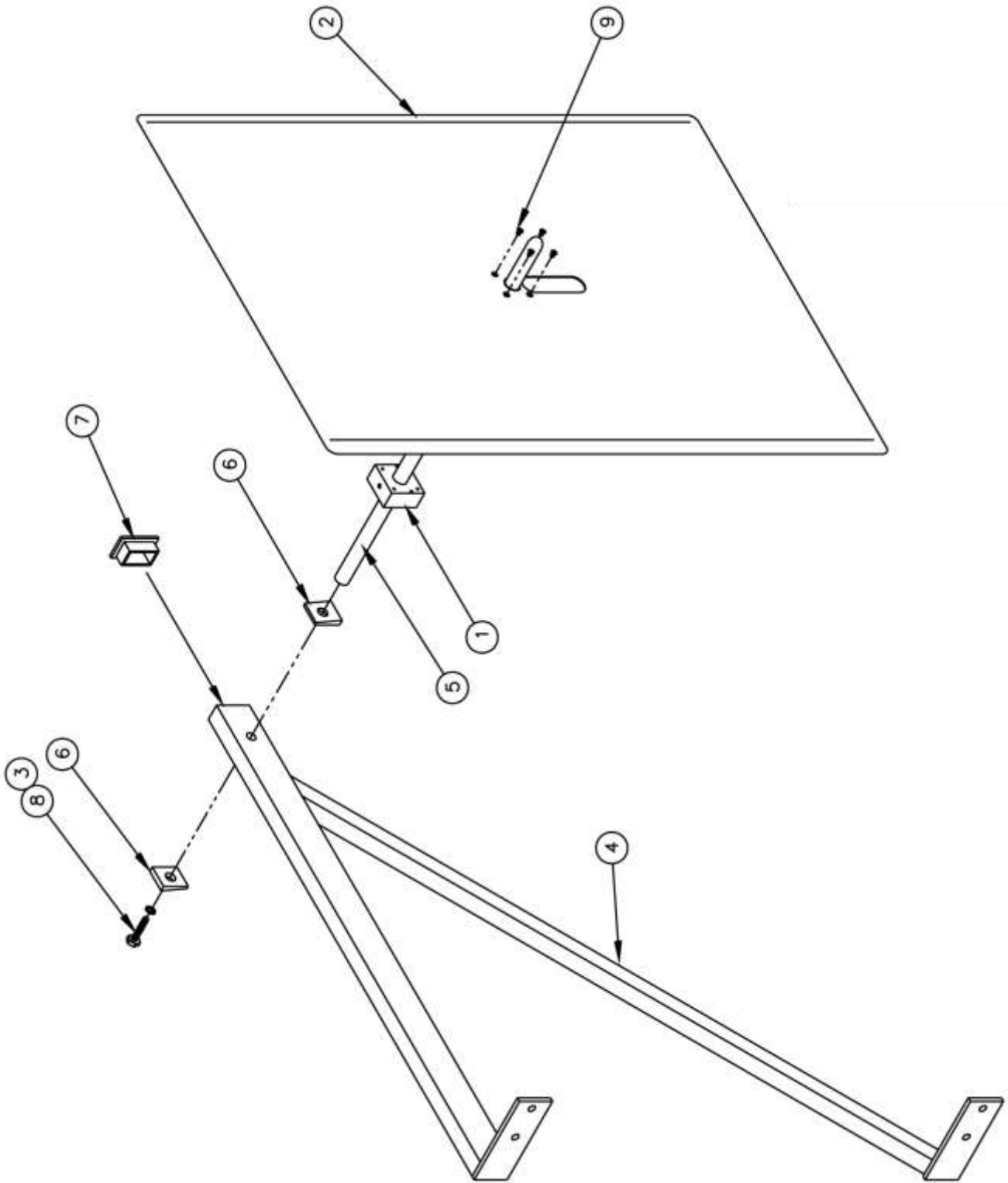
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	1411-1063	THREADED ROD
2	1	28201	CROSS BLOCK
3	1	28203	STRAIGHT ROD
4	1	32003500P	FRAME ASSY
5	2	32004035A	NUT PLATE
6	1	32005011	FRONT DOOR
7	1	35005012	REAR DOOR
8	1	3200180	PANEL
9	2	32005015	PANEL
10	1	32005027	PANEL
11	1	32005526	PANEL
12	1	NNK8-32	KEP NUT
13	1	33001130	LIGHT TOWER
14	1	33005534	TOOL TRAY
15	1	33005605A	CLOTH PLATE
16	4	33005623	STANDOFF
17	4	WWL8	LOCK WASHER
18	1	40-112A	SCREEN MOUNT
19	1	4080-004	TOUCH SCREEN
20	1	3200090	GUIDE
21	1	MM132-1496	END CAP, RECT, BLACK
22	2	M40450010	SLIDE LOCK
23	4	MM431-4	CASTER
24	4	MML-2	LEVELING PAD
25	8	NNSH5/8-11	SQUARE NUT
26	2	SSBC98024	SCREW, BUTTON CAP 10-32 X 3/8
27	2	TTH32426	THREADED HANDLE
28	6	SSFC90024	SCREW, FLAT ALLEN 8-32 X 3/8
29	16	SSHCO1040	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X5/8
30	2	SSHCO1064	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 1
31	4	SSSC90032	SCREW, SOCKET CAP 8-32 X 1/2
32	18	SSZS93032	SCREW, SHEET METAL 10-16 X 1/2, SELF DRILL
33	2	TTCL1APPK1	KNOB
34	4	WWF8	FLAT WASHER
35	18	WWFS1/4	FLAT WASHER
36	18	WWL1/4	LOCK WASHER
37	1	AA198-5110	REGULATOR
38	1	32003033	MOUNT BRKT
39	2	SSSC98024	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 3/8
40	2	WWL10	LOCK WASHER
41	2	WWFS10	FLAT WASHER
42	2	SSSC01048	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 3/4
43	2	AAQME-3-4	MALE ELBOW
44	1	1278-6010	START/STOP SWITCH
45	1	CCCL12F	COLLAR, CLAMP, 3/4, BORE



# 32004000PB1 Guillotine Assembly

AAC Drawing Number 192138A Rev2

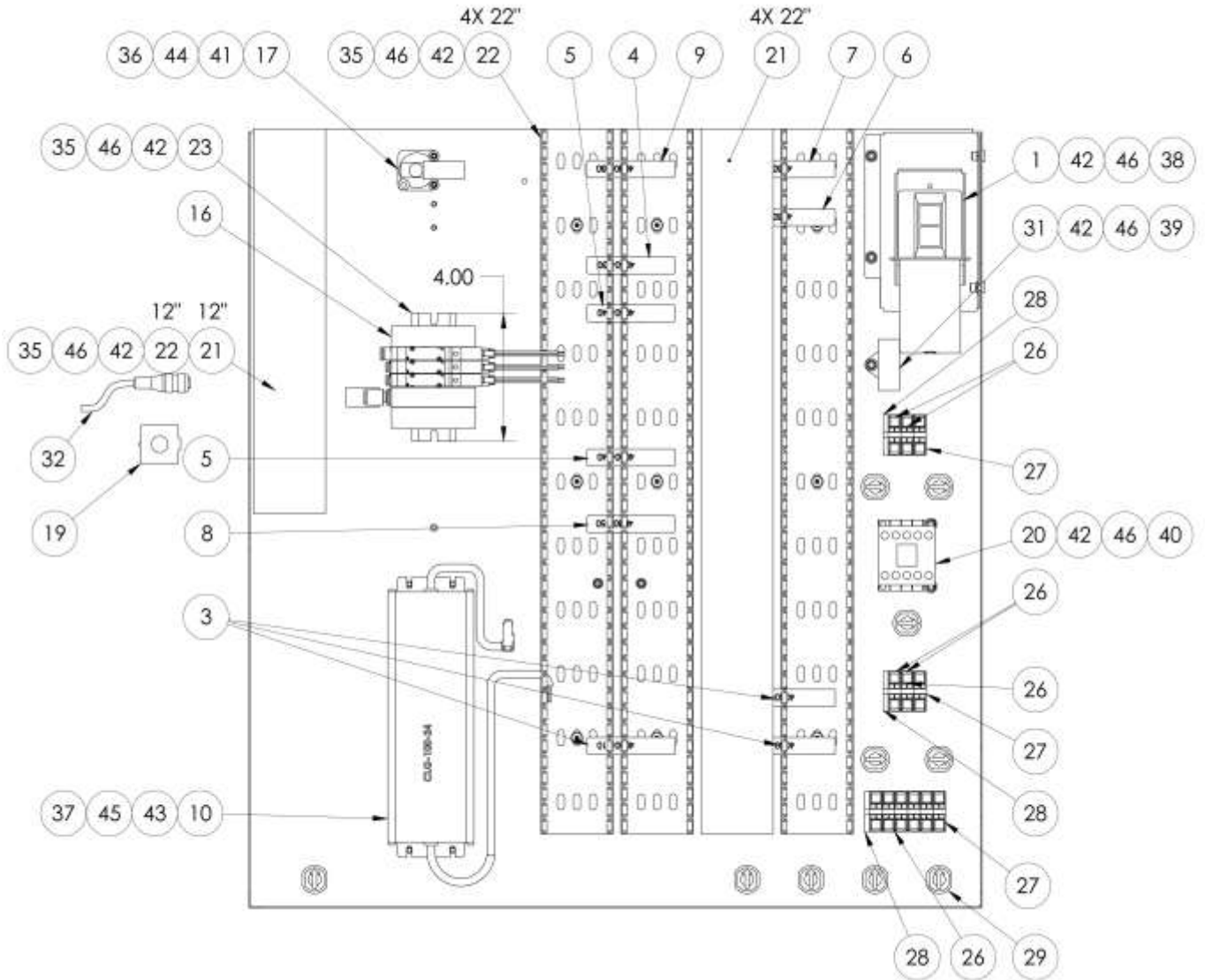
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAC7DP-1	AIR CYLINDER	46	3	SSFC98040	SCREW, FLAT ALLEN CAP 10-32 X5/8
2	1	AAFCT-7	CLEVIS, AIR CYL.	47	10	SSSC01048	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 3/4
3	1	BBAW-7	BEARING, ROD END	48	1	3200129	BLOCK, PLATE RUB MNTG
4	1	33004014	ARM, TOP RIGHT	49	13	SSBC70016	SCREW BOTTON CAP 4-40 X 1/4
5	1	PRLC092H6	SPRING	50	5	SSSC98040	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 5/8
6	1	GG150L050	BELT, GEAR	51	14	SSSC01064	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 1
7	1	3200133	BLADE, TOP	52	4	SSSC95048	SCREW, SOCKET CAP 10-24 X 3/4
8	1	3200356	BLADE, BOTTOM	53	4	SSSC98032	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1/2
9	1	3200082	BLOCK, GUIDE, TOP BLADE	54	13	WWS14	INTERNAL TOOTH WASHER
10	1	3200350	BAR, TIE	55	15	WWL10	LOCK WASHER
11	1	3200130	PLATE, RUB	56	7	WWFS10	SAE FLAT WASHER
12	1	3200349	PLATE, HINGE1	57	6	WWFS1/4	SAE FLAT WASHER
13	1	3200121	PLATE, FRONT SIDE	58	4	SSSCM5X147	SCREW, SOCKET CAP M5-0.8 X 14
14	1	33004008	PLATE, REAR SIDE	59	1	AAFCT-11	CLEVIS, AIR CYLINDER
15	1	33004009	ARM, TOP LEFT	60	1	4059-DC1500A	MOTOR & CONTROLLER
16	1	33004010	PLATE, BACK	61	1	3200083	PIVOT BRKT
17	1	33004020	ROLLER, DRIVE, BOTTOM	62	1	SSSC98080	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1 1/4
18	1	3200351	GUARD, TOP ROLLER	63	2	SSSC95096	SCREW, SOCKET CAP 10-24 X 1 1/2
19	1	3200352	GUARD, BOTTOM ROLLER	64	1	EENC256	ENCODER
20	2	33004015	GUIDE, MATERIAL, INTERNAL	65	1	33004061	ENCODER COVER
21	1	3200178	COVER	66	1	33004080	BRKT, ENCODER SUPPORT
22	1	33004017	BLOCK, SPRING	67	1	SSASO16064	SCREW ALLEN SHOULDER 1/4 X 1, 10-24
23	1	3200124	SHAFT, TOP BLADE	68	2	SSASO24040	SCREW ALLEN SHOULDER 3/8 X 5/8, 5/16-18
24	1	33004011	ROLLER, IDLER, TOP	69	1	33004062	PLATE, MAIN MTG.
25	1	33004021	SHAFT, HINGE	70	2	NNJ3/8-24	NUT, JAM, 3/8-24
26	1	3200127	PLATE, BASE, GUILLOTINE	71	2	WWF8	WASHER #8
27	1	32004063	MOUNT, CYLINDER, REAR	72	4	BBS8703-88	BALL BEARING
28	1	AAFBP-11C	PIVOT BRKT	73	2	AAEHSKQ	SWITCH, HALL EFFECT
29	4	AA198RA508	FLOW CONTROL	74	2	AAFD35875-11	BAND FOR AAHSKQ
30	16	WWL1/4	LOCK WASHER	75	1	33004063	SPACER
31	1	IID016X064	DOWEL PIN	76	1	273-4-503A	LEATHER WASHER
32	4	WWSI10	INTERNAL TOOTH WASHER	77	1	SSSS98012B	SCREW, SOCKET SET, BRASS TIP 10-32 X 3/16
33	1	3304027A	PLATE, MTG, STEP, MTR	78	3	SSSC10080	SCREW, SOCKET CAP 5/16-18 X 1 1/4
34	1	AA095DP	AIR CYLINDER	79	1	NNJ7/16-20	NUT, JAM 7/16-20
35	1	33004050	GUARD, TOP, GUILLOTINE	80	3	WWFS5/16	5/16 FLAT WASHER
36	1	3304031	SCREW, BLADE PRESSURE ADJ.	81	2	SSSC95032	SCREW, SOCKET CAP 10-24 X 1/2
37	2	AA198RA408	FLOW CONTROL	82	1	BBTRA1220	WASHER, THRUST, STEEL
38	1	AACM125DP	AIR CYLINDER	83	1	3200102	CYLINDER MNT
39	5	SSSC95064	SCREW, SOCKET CAP 10-24 X 1	84	1	SSSC40080	SCREW, SOCKET CAP 7/16-20 X 1 1/4
40	3	WWL5/16	5/16 LOCK WASHER	85	1	3200128	MOUNT, PIVOT BRKT
41	1	WWL7/16	7/16 LOCK WASHER	86	2	SSSC98064	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1
42	2	33004058A	BRACKET	87	2	SSPS90024	SCREW, PAN HD SLOTTED 8-32 X 3/8
43	1	PP24LB050M3	GEAR PULLEY	88	4	SSPS98032	SCREW, PAN HD SLOTTED 10-32 X 1/2
44	1	PP10LF050M3	GEAR PULLEY	89	2	3200343	CYCLOID GEAR, 14TH
45	3	SSFC95032	SCREW, FLAT ALLEN CAP 10-24 X 1/2				



## 32007700P Roll Holder Assembly

AAC Drawing Number 192088A Rev1

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1961-253A	HUB,UNWIND
2	1	784B-2436	ALU PLATE
3	1	WWL3/8	LOCK WASHER
4	1	32007704	FRAME, ROLL HOLD
5	1	33008202	ROD,3/4X21
6	2	WWSQ080B	WASHER,SQ,STRUCT
7	1	MM132-1496	END CAP
8	1	SSH25160	SCREW, HEX CAP 3/8-16 X 2-1/2
9	4	SSBC80032	SCREW, BUTTON CAP 6-32 X 1/2

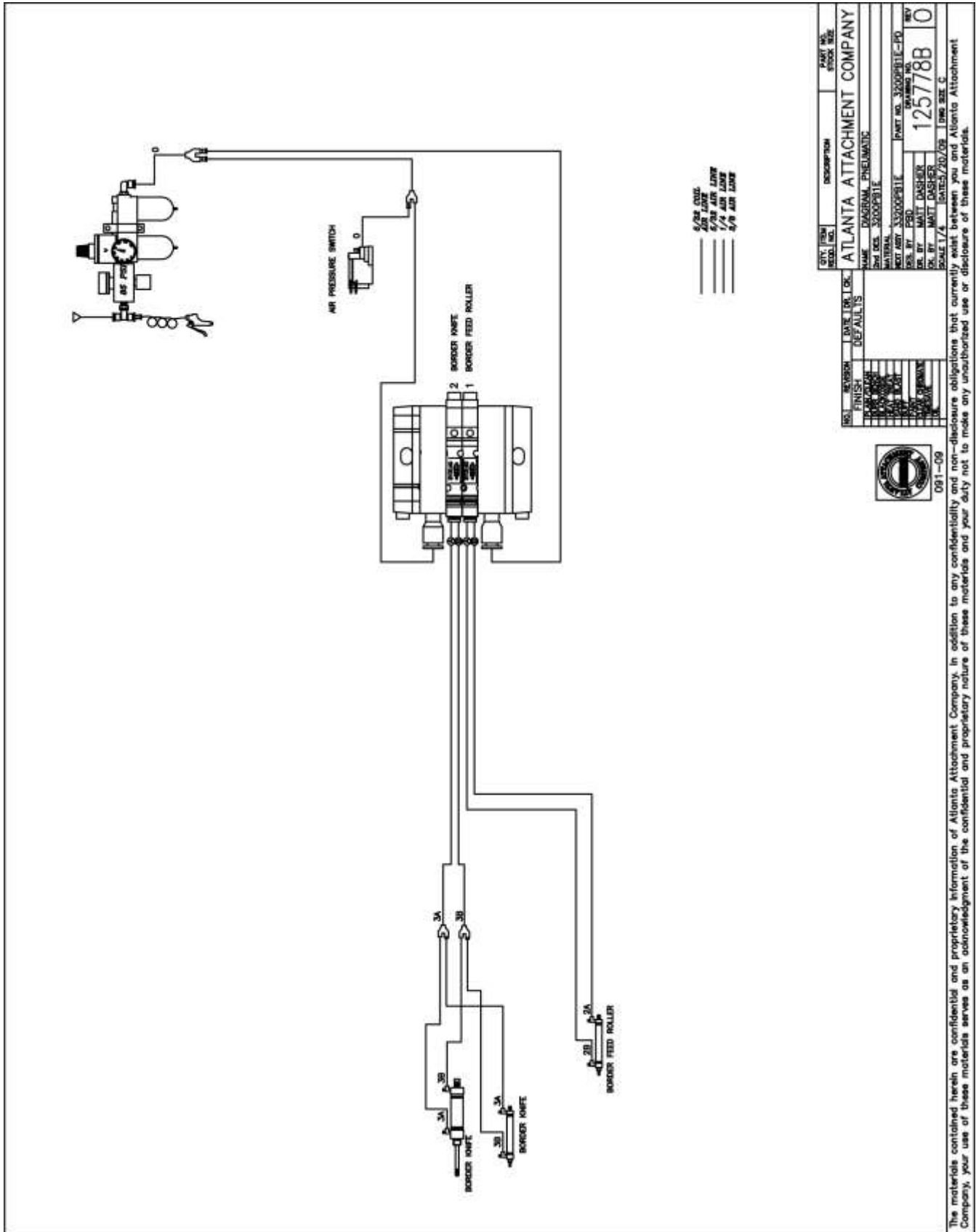


# 3200213 Control System

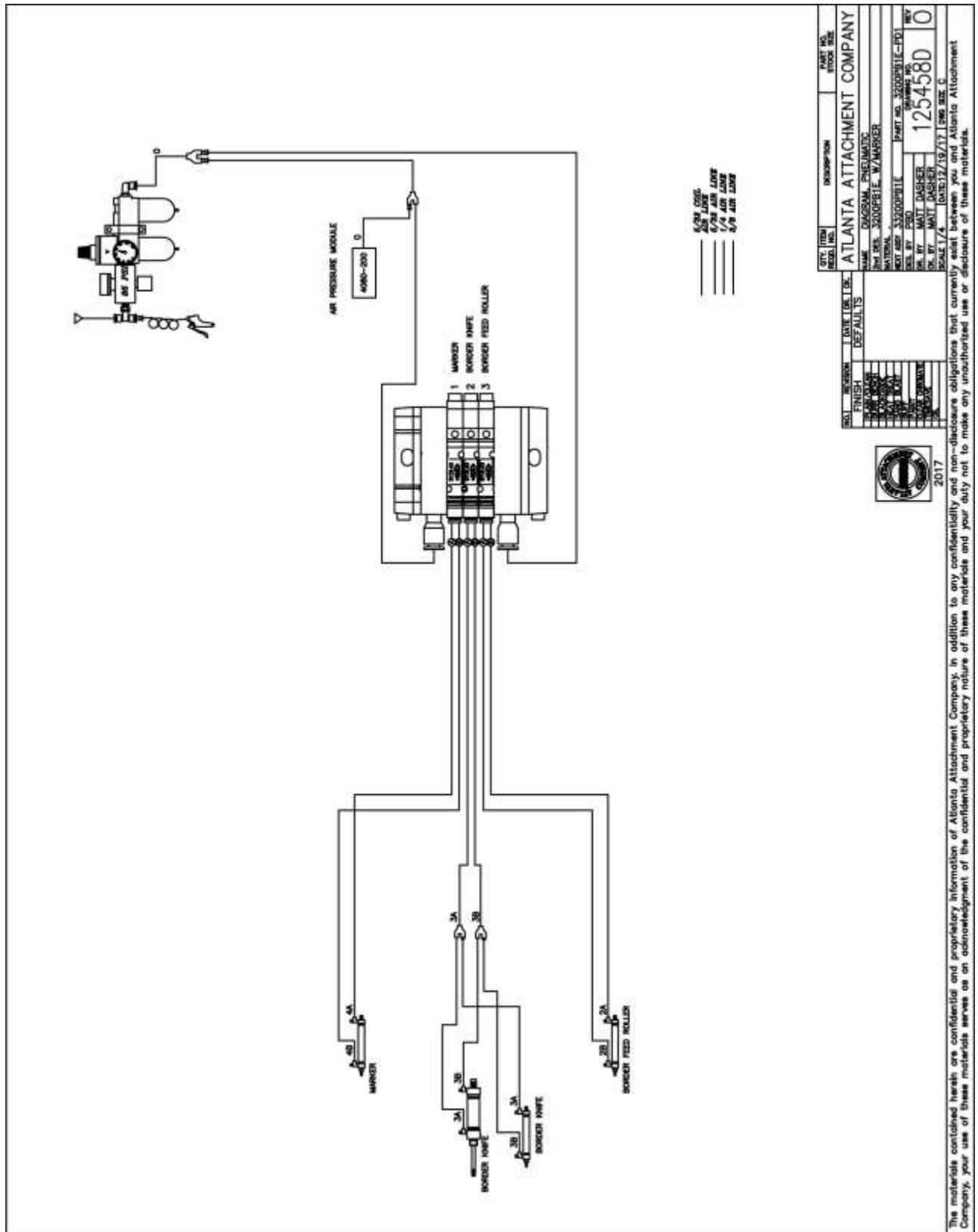
AAC Drawing Number 3200213 Rev2

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	40-320	AC POWER DISCONNECT ASSY
2	AR	3200PB1E-WD	DIAGRAM, WIRING
3	3	4080-110	MODULE,QUAD INPUT
4	1	4080-130	MODULE,QUAD OPTO-ISO
5	2	4080-140	MODULE,QUAD OUTPUT
6	1	4080-150	MODULE,PROGRAM
7	1	4080-930	MODULE,DATA
8	1	4080-950	MODULE,POWER
9	1	4080-980	MODULE, ADAPTER
10	1	4080-990B	POWER SUPPLY, SBUS,
11	1	4080-4130	CABLE, BUS ASSEMBLY
12	*1	12788-503	CABLE,3' LONG, 2 COND.
13	*3	12788-509	CABLE,JUMPER,OUTPUT
14	1	4081018	CABLE,CONTRLR INPUT,80",
15	1	32009001A	PANEL,CONTROL
16	1	AAE3200-3	SOLENOID ASSY,4 STA
17	1	AAVF51FM1B	AIR/ELEC PRESSURE SW
18	*10.	EE16-3C2406	CABLE,3 COND,16AWG,300V
19	1	EE64151B	FERRITE CORE,SPLIT,CABLE
20	1	EECA491024	CONTACTOR, MINI, 240V
21	100"	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
22	100"	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
23	4"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
24	3	FF100F2202	CONNECTOR,2 PIN,RED
25	*3	FF100F2403	CONNECTOR,3 PIN,24GA,BLK
26	8	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
27	4	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
28	3	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
29	11	FF1724	STRAIN RELIEF
30	21 FT	FF19511	CABLE, 3 COND, 14 AWG,
31	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS, 240 VAC
32	1	FFRK44TBS8	CABLE,AE PLUG,8'LONG
33	3	FFSC10002	COVER,STRAIN RELIEF
34	3	FFSC10003	COVER,STRAIN RELIEF,3
35	17	SSBC90024	8-32X3/8 BUTTON CAP
36	2	SSSC70032	4-40 X 1/2 SOCKET CAP
37	4	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
38	2	SSSC90016	#8-32 X 1/4 SOC CAP SC
39	1	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
40	4	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
41	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
42	24	WWF8	WASHER, FLAT, #8
43	4	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
44	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
45	4	WWL6	WASHER,LOCK,#6
46	24	WWL8	WASHER,LOCK,#8

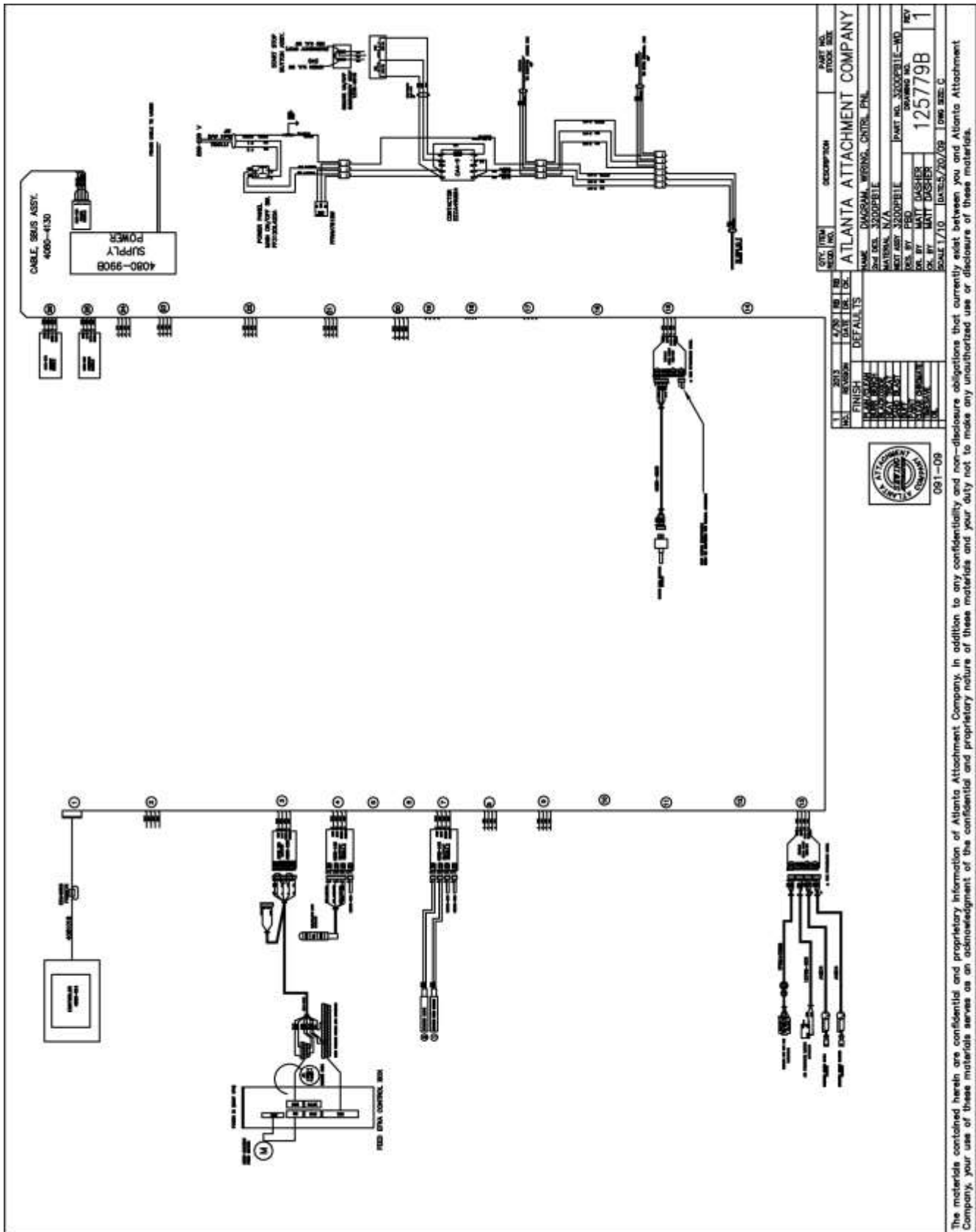
# 3200PB1E-PD Pneumatic Diagram



# 3200PB1E-PD1 Pneumatic Diagram



# 3200PB1E-WD Wiring 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 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 menos al menos que sea autorizado por AAC antes de cualquier reclamo.

## Lo Que Está Garantizado

- Componentes eléctricos que no están incluidos dentro del sistema Serial Bus que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manufacturados por AAC son garantizados por un 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 bajo 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**  
362 Industrial Park Drive  
Lawrenceville, GA 30046  
770-963-7369  
[www.atlatt.com](http://www.atlatt.com)

**Printed in the USA**