

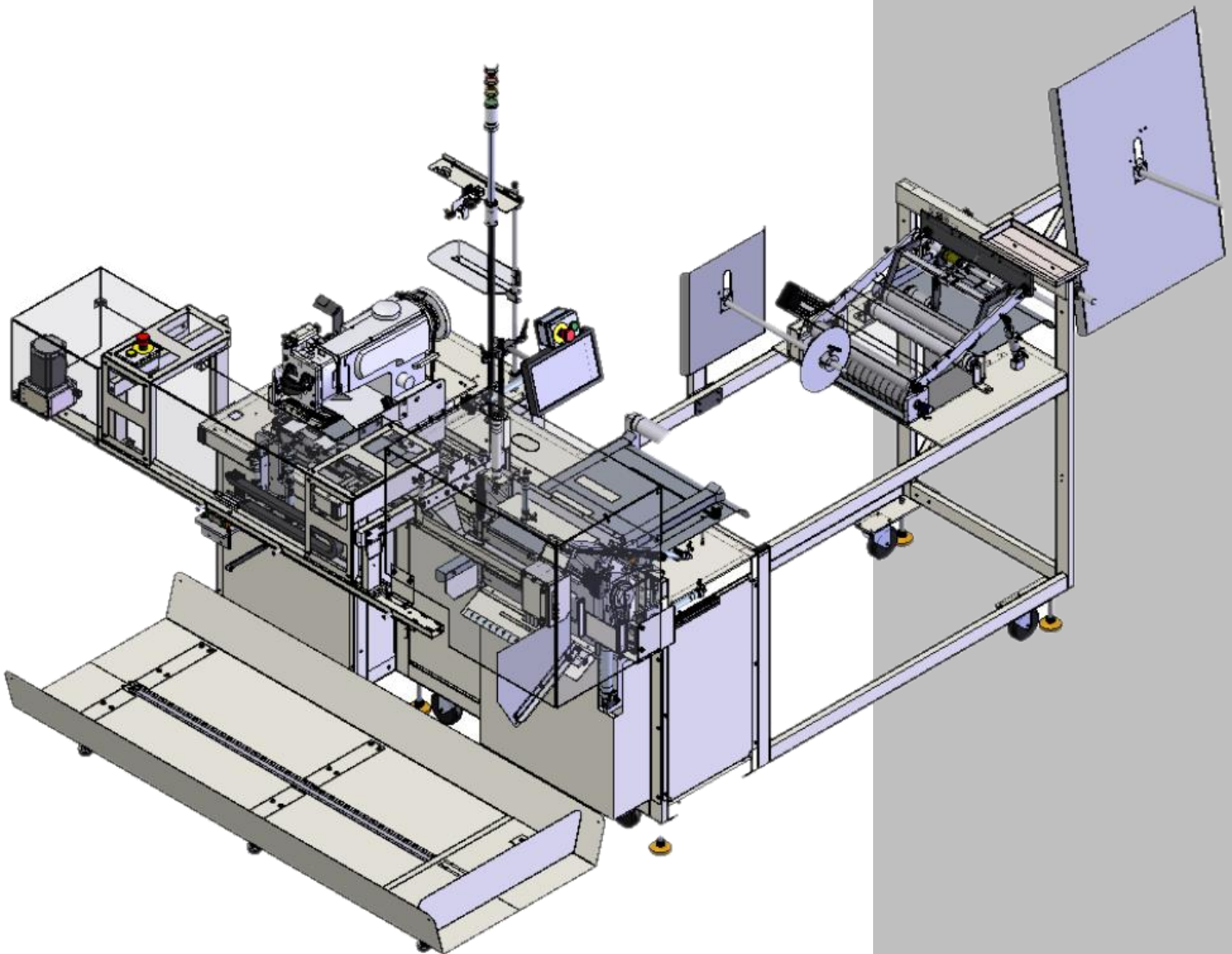


Modelo **3200PCA-SH**

Modelo **3200PCA**

Revisión 0 Actualizado Junio 15- 2023 (wr)

Manual Técnico & Lista de Partes



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

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

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

Para una lista completa visite

atlatt.com/patents.php

IMPORTANTE




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

Contents

Información Confidencial y Propietaria.....	0
Instrucciones de Seguridad	1
Información Obligatoria.....	1
Alcance Del Material de Instrucción	1
Uso Previsto	1
Exclusión por Mal Uso.....	1
Riesgos	2
Escogencia y calificación del personal.....	2
Entrenamiento.....	2
Responsabilidades.....	3
Un Consejo al Operador	3
Equipo de Seguridad en las Máquinas	3
Daños	3
Fallo y Errores	4
Avisos en la Máquina.....	4
Gafas de Protección	4
Herramientas.....	4
Aceites, Lubricantes, Químicos	4
No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión	4
Área de Trabajo.....	4
Parada de Emergencia	5
Primeros Auxilios	5
Avisos Importantes.....	5
Reporte y control de Incendios	5
Suministro de Corriente Eléctrica	5
Envío de la Máquina/Empaque	6
Daño en el Transporte	6
Almacenamiento Temporal	6
Transportando la Máquina	6
Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo	7
Regulaciones Locales	7
Mantenimiento	7
Instrucciones Regulares de Seguridad	7
Mantenimiento, Cuidados y Ajustes	8
Desechos, Desmontaje, Disposición	8

Reparación	8
Piezas de Repuesto	8
Reparación, Electricidad	8
Ventilación/Gases Peligrosos	9
Sistemas Hidráulicos y Neumáticos	9
Responsabilidad General	9
Comenzando a Mover la Máquina	9
Una Palabra al Usuario Final	9
Precauciones de Seguridad	10
Información General de la Máquina	11
Configuración Eléctrica/Neumática.....	11
Instalación	11
Configuración de la Máquina.....	11
Identificación de los Componentes	12
Operación de la Pantalla Digital	13
Pantalla de Configuración.....	14
Calibrando el Largo de los Bordes Establecidos	15
Método de Empalme del Borde	22
Border Splicing Method for 3200 Units	22
Método de Manipulación de Bobinas	23
Función de la Torre de Luz	23
Ajustes de la Máquina.....	23
Servicio:	34
Mantenimiento de la Máquina	37
Ajustes del Ojo Sensor Eléctrico	37
Mantenimiento de Cinta Reflectante	37
Assembly Drawings & Parts Lists:	38
33200PCA-SH Auto Border...Narrow Frame Model	39
3200647 Closer Station.....	41
4300601 Closer Station Generic	42
3200649 Primary Gripper Assembly	44
3200664 Small Roll Holder Assembly	46
3200615 Roll Holder Assembly, Left.....	47
Notes:	48
33200PCA Auto Border...Measure, Cut and Close	49
3200085 Small Roll Swing Rod Assembly	51
3200114 Edge Guide Assembly.....	52

3200190 Closer Carriage Covers..... 53
 3200210 Closer Station..... 54
 1278-6160C Dual Foot Pedal Assembly 56
 3200200 Sewing Head Assembly 57
 3200195 Feed Conveyor Assembly..... 58
 32003000PC Main Frame Assembly..... 60
 32007200PC Border Support Assembly..... 62
 32004000PB Guillotine Assembly 63
 32004100PC Primary Gripper Assembly 65
 32005000PA Prefeed Roller Assembly 67
 33005600 Prefeed Roller Assembly 69
 33005650A Bottom Puller Roller Assembly..... 71
 32007300 Indexing Tray Assembly..... 72
 32007600P Transport Assembly..... 73
 32007800A Secondary Gripper Assembly 75
 32007700P Roll Holder Assembly 77
 32009000PCA Control System..... 78
 4003-500B Thread Break Sensor Assembly..... 79
 3200PC-PD Pneumatic Diagram 80
 3200PCA-WD Wiring Diagram, Control Panel. 81
 Notas: 82
 Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty 0

	Simbolo de información general
	Señal de Advertencia de Peligro: Peligro General
	Señal de Advertencia de Peligro: Peligro Eléctrico



Señal de Advertencia de Peligro: Tenga cuidado con daños en las manos.

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 3200PC, 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 con esto. Esta obligación también incluye el manejo de sustancias peligrosas y la provisión y uso de equipos de protección personal.

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

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

Escogencia y calificación del personal

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

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

Entrenamiento

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

Responsabilidades

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

Un Consejo al Operador

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

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

Daños

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

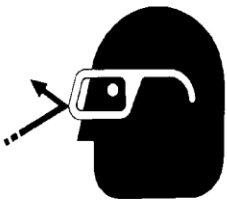
Fallo y Errores

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

Avisos en la Máquina

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

Gafas de Protección



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

Herramientas

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

Aceites, Lubricantes, Químicos

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

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

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

Área de Trabajo

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

Parada de Emergencia

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

Primeros Auxilios

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

Avisos Importantes

Reporte y control de Incendios

Lea las instrucciones colocadas en la fábrica en relación con el reporte de incendios y las salidas de emergencia. Asegúrese de saber exactamente dónde 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 avisos 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 desenergizada 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 anticorrosivo 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 deben 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 determina si están verdaderamente desenergizadas antes de ser conectadas a tierra o cortocircuitadas. Las partes móviles adyacentes deben también ser aisladas. Las medidas de protección implementadas (ej. resistencia a tierra) deben ser probadas antes de reiniciar la máquina después del ensamblaje o trabajos de reparación en las partes eléctricas.

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

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

Y si fuera necesario trabajar en las partes móviles de la máquina, una segunda persona debe estar a mano para que pueda apagar el interruptor de emergencia o interruptor maestro con liberación de voltaje en el evento de una emergencia. El área de trabajo debe ser acordonada y marcada con señales de advertencia. Solamente use herramientas con insolación 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 partes 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 regulador a 80 PSI.

Ajuste el interruptor de baja presión a 60 PSI.

Ajuste válvulas de presión:

Cabezal de Costura: Juki Lockstitch DNU-1541-7

RPM: Juki: 1800

Instalación

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.

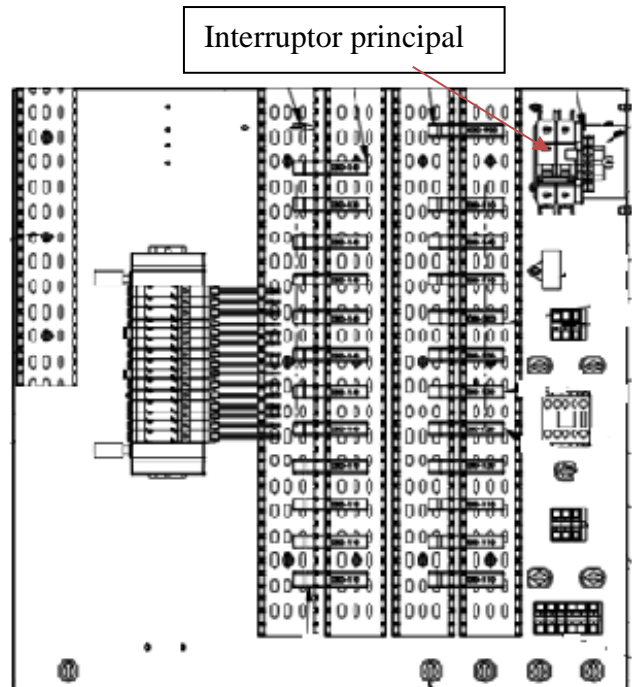
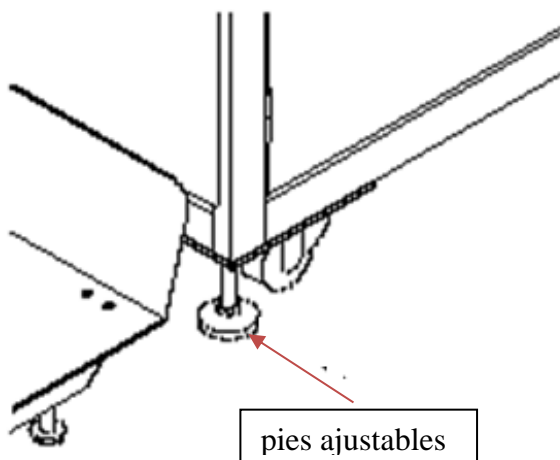
Remueva todo el material de empaque.

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

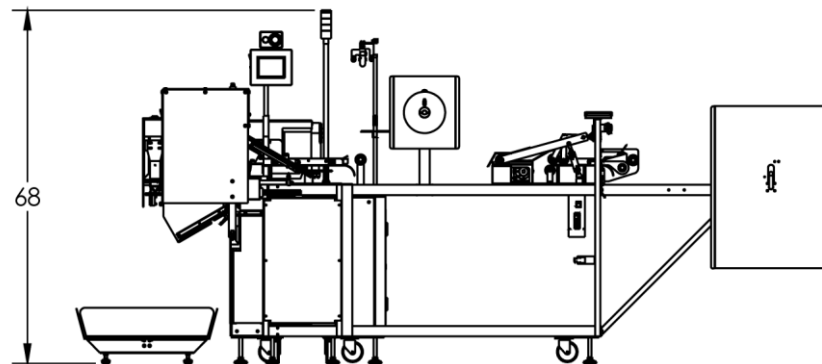
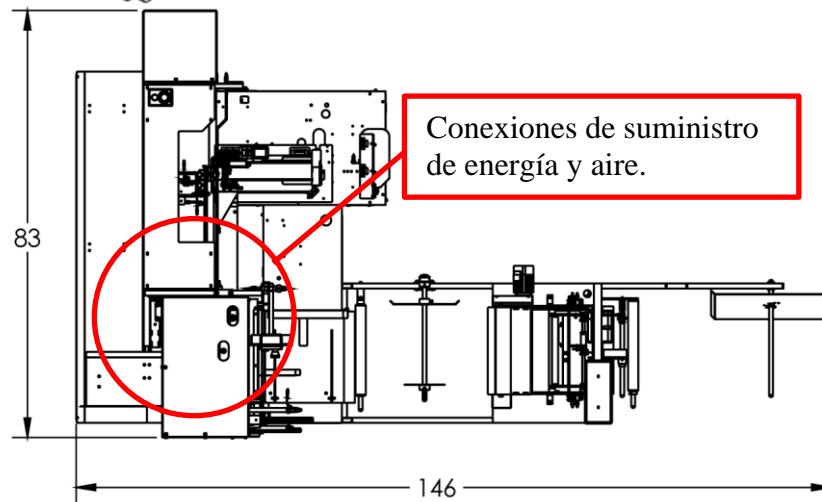
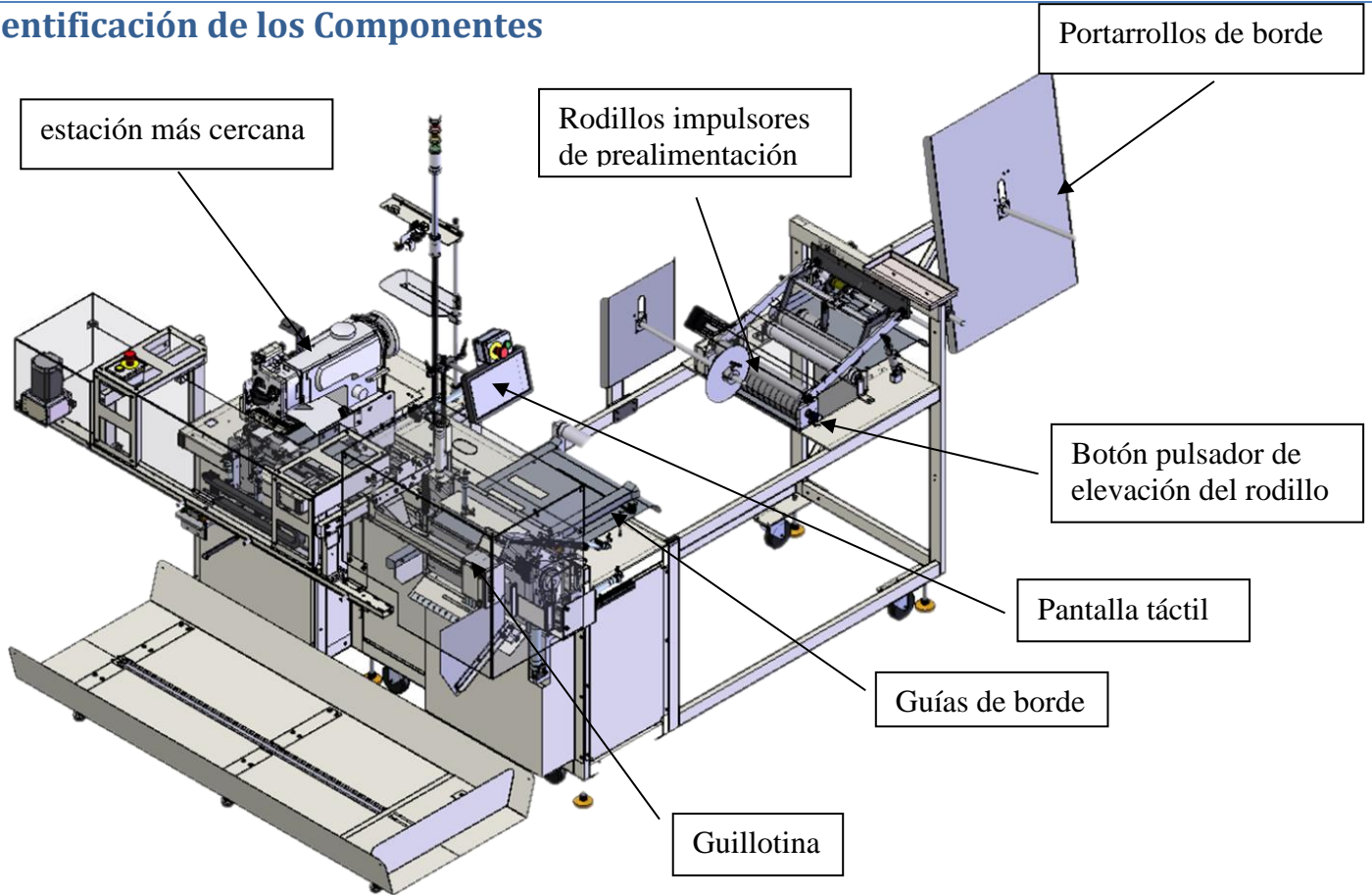
Conecte la Fuente eléctrica y el aire comprimido como se especifica arriba y de acuerdo con los códigos locales.

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

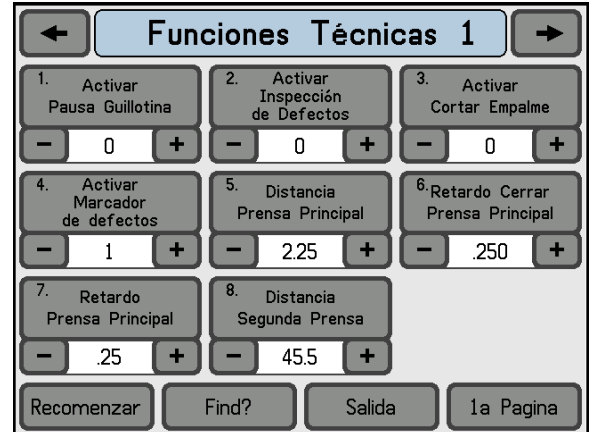


Operación de la Pantalla Digital

Las imágenes gráficas presentadas en la pantalla digital muestran botones “Tridimensionales”, que pueden ser presionados para acceder a otras pantallas, cambiar contadores y temporizadores, o accionar equipos. Áreas que carecen de bordes tridimensionales 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.

Nota: El nivel de seguridad debe establecerse en Mecánico o superior para acceder a este tipo de pantallas de configuración.

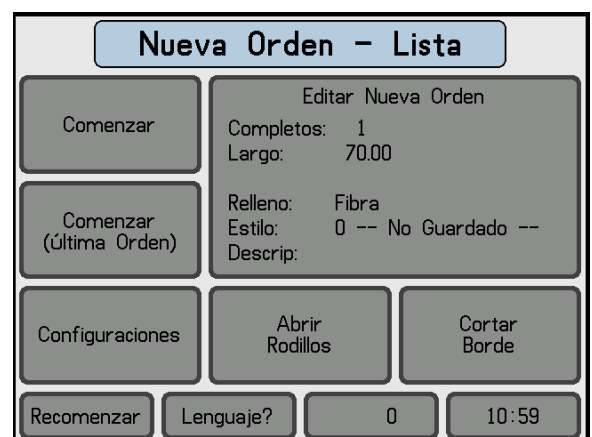


Página lista. El funcionamiento normal de la máquina se controla desde el menú principal Listo. Desde aquí puede iniciar el ciclo automático. Los operadores solo tendrán acceso a las pantallas operativas normales y el personal de mantenimiento tendrá acceso a la función de configuración y ajuste de las máquinas. Suba o baje los niveles de seguridad según sea necesario.

Vista de la pantalla habilitada con borde único

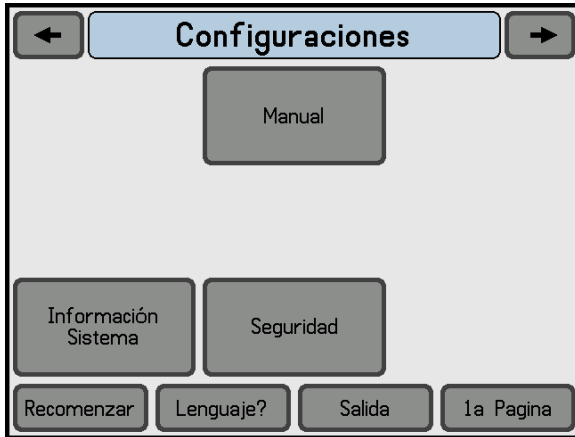


Vista de pantalla deshabilitada de un solo borde



Pantalla de Configuración

Vista de nivel de operador



Nivel mecánico o vista superior.



Mostrar todas las configuraciones: Muestra todos los valores para las diferentes configuraciones en un formato de tabla.

Mostrar todos los estilos: Muestra todos los estilos de borde ingresados en un formato de tabla.

Información del sistema: Los usuarios pueden ver la versión y el número de serie de la máquina, la revisión del software y el número de serie del controlador, y el recuento total de piezas.

Manual: Ensamblajes activados manualmente y componentes neumáticos, hidráulicos o eléctricos individuales

Configuración avanzada: El usuario puede compensar las longitudes de los bordes para obtener precisión y probar el ciclo del módulo de cierre

Seguridad: Permite al usuario subir o bajar su autorización de seguridad con un código de seguridad de 5 dígitos.

Configuración avanzada: Permite el acceso a las pantallas y los ajustes que se pueden realizar. Presionar la parte superior del botón en una de las pantallas explicará cuál es el ajuste y permitirá que se realice el ajuste.

Estilos Avanzados: Permite acceder a pantallas para ingresar todas las especificaciones de un borde y etiquetar el estilo para un fácil acceso posterior por parte del operador.

Manual Avanzado: Permite el acceso a pantallas para activar manualmente diferentes funciones de alimentación de borde de la máquina y revisar señales de E/S relacionadas con sensores y codificadores. También permite al operador activar/desactivar una función de marcador de borde si está equipado y revisar las funciones de la torre de iluminación.

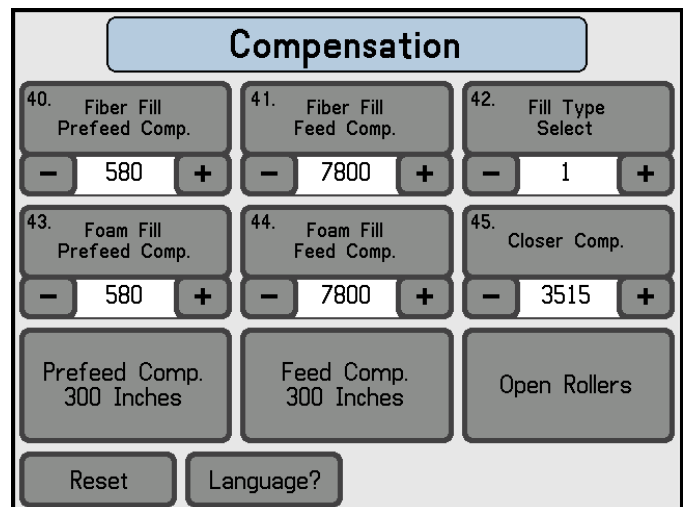
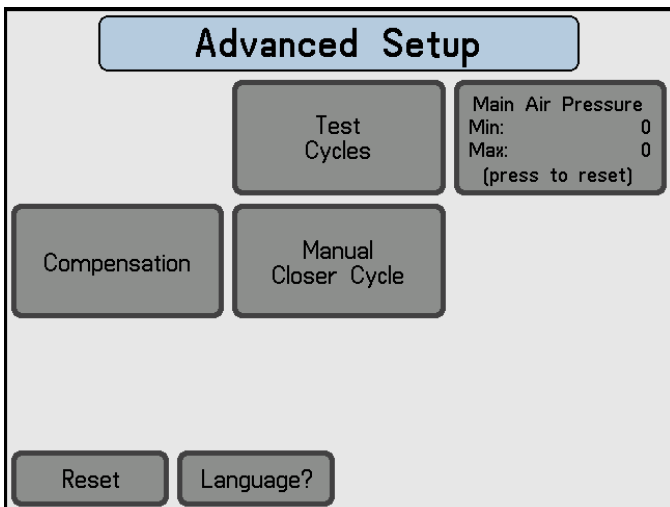
Calibrando el Largo de los Bordes Establecidos

Nivel de seguridad - Configurar a mecánico o superior.



Presione "CONFIGURAR"

Pulse "CONFIGURACIÓN AVANZADA"



Pulse "COMPENSACIÓN"

Tome un borde y marque 2 líneas separadas por 300".

Inserte el borde y alinee la primera marca con un cuchillo

Prensa ALIMENTACION COMP. 300 PULGADAS"

Si la segunda línea no se detiene en la cuchilla, cambie el número por "FEED COMP".

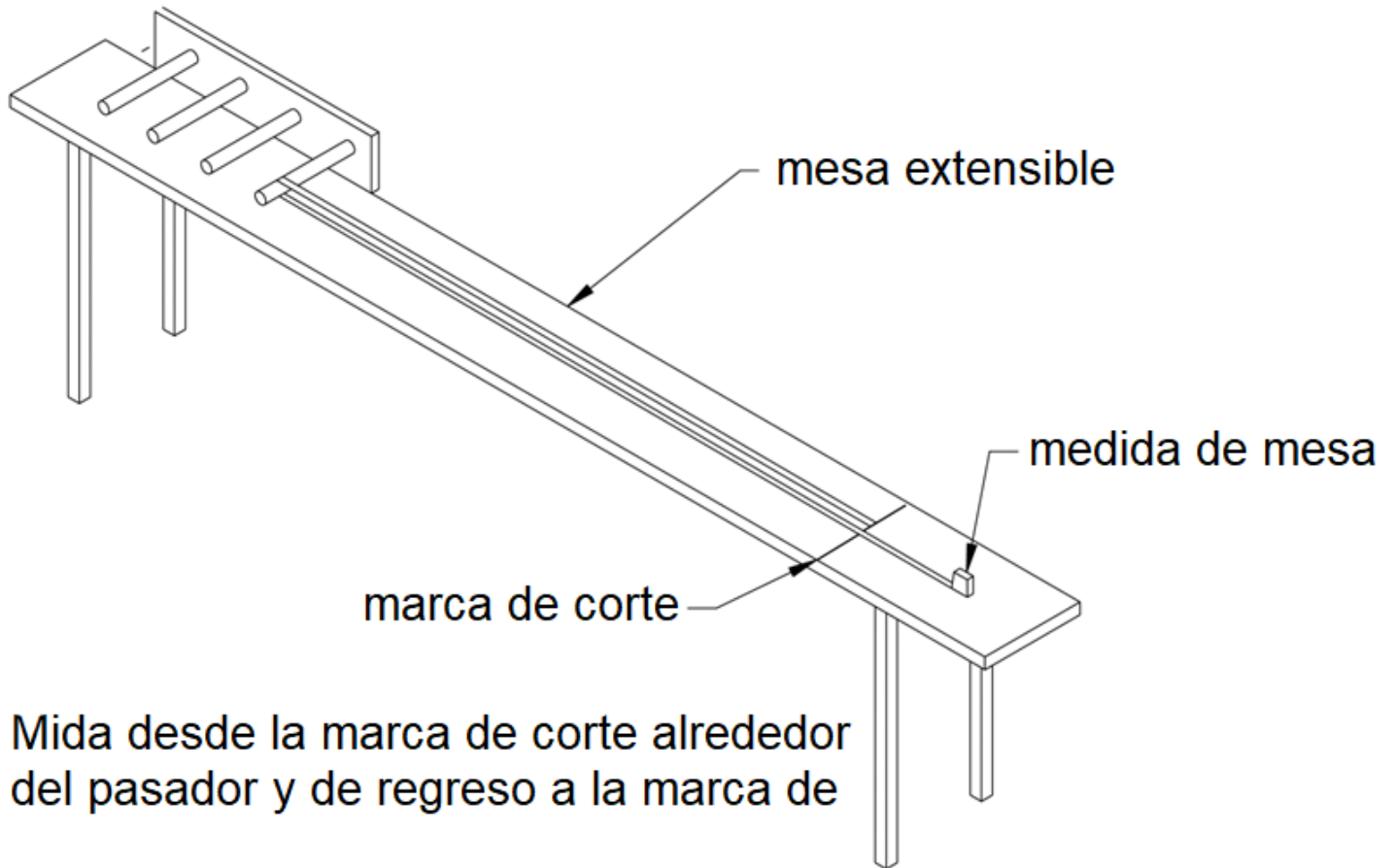
Vuelva a ejecutar la prueba de 300" hasta que se detenga en la segunda marca.

(Si "SELECCIÓN DE TIPO DE RELLENO" es 1 use "RELLENO DE FIBRA" si "SELECCIÓN DE TIPO DE RELLENO" es 2 use "RELLENO DE ESPUMA")

Uso de la tabla de extensión de borde para obtener las longitudes de borde actuales

AAC Drawing Number 261446A Rev 0

Uso de la tabla de extensión de borde para obtener las longitudes de borde actuales.



Mida desde la marca de corte alrededor del pasador y de regreso a la marca de

Operación de la máquina, operadora

Procedimiento: 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 ¾”, 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.

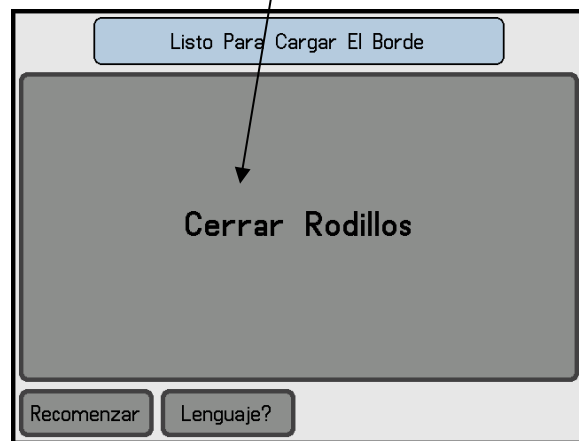
Seleccione el estilo y la cantidad de borde requerido en el menú Editar nuevo pedido y presione el botón Inicio para comenzar.

Utilice la función Cortar borde para cortar el borde delantero del borde si es necesario.

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 (Levantar 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

Utilice la pantalla de configuración para acceder a la información y seguridad de la máquina.

Pantalla de configuración del nivel del operador
Subir nivel en seguridad



Estilos

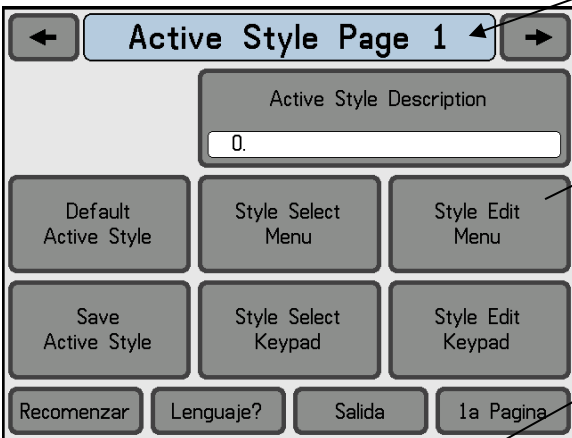
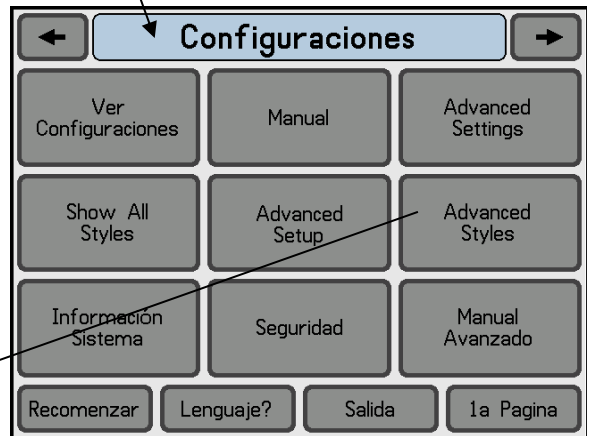
Al instalar la máquina para bordes modelo 3200PCA, primero es necesario obtener nuevas longitudes de borde predeterminadas para todos los tamaños de colchones. Para obtener estas longitudes, determine qué mesa de creación de bordes se utilizará para verificar los bordes que salen de la máquina 3200PB1E. Usando esta tabla, se debe hacer una medida de cada tamaño de borde envolviendo una cinta métrica alrededor del brazo y midiendo hasta la marca de corte para cada tamaño de borde.

Introducción de nuevos estilos

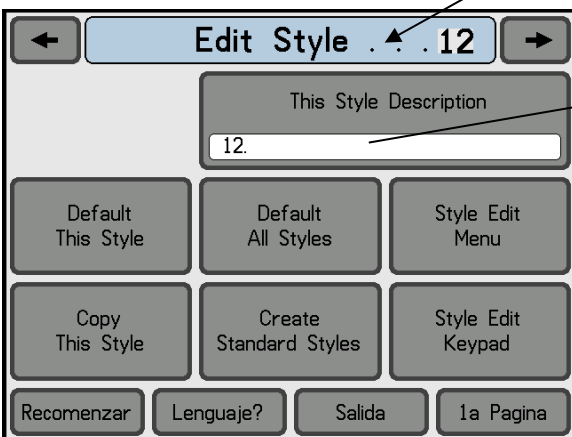
Nivel de seguridad: debe ser Mecánico o superior.

Una vez registradas todas las longitudes de borde predeterminadas, deben almacenarse en el controlador de la máquina 3200PCA.

Para almacenar las longitudes de borde predeterminadas en un nuevo estilo, presione el botón Configurar en la pantalla Listo y luego presione el botón Estilos avanzados. Después de este paso, presione el menú de edición de estilos que lo lleva a la pantalla del menú de edición de estilos donde ubicará y presionará un número de estilo en blanco. Después de ingresar una descripción en el cuadro blanco, presione el botón de flecha superior derecha e ingrese la información de estilo numérico.



Label	Largo de Borde	1ra Esquina
10:	70.00	19.00
11:	70.00	19.00
12:	70.00	19.00
13:	70.00	19.00
14:	70.00	19.00
15:	70.00	19.00
16:	70.00	19.00
17:	70.00	19.00
18:	70.00	19.00
19:	70.00	19.00



Editar estilos Opción 1

Nivel de seguridad: debe ser Mecánico o superior.

Hay varias formas o caminos para acceder al Menú Editar Estilos.

Opción 1:

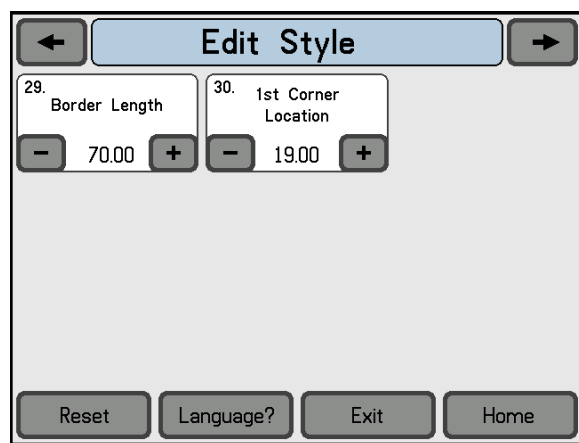
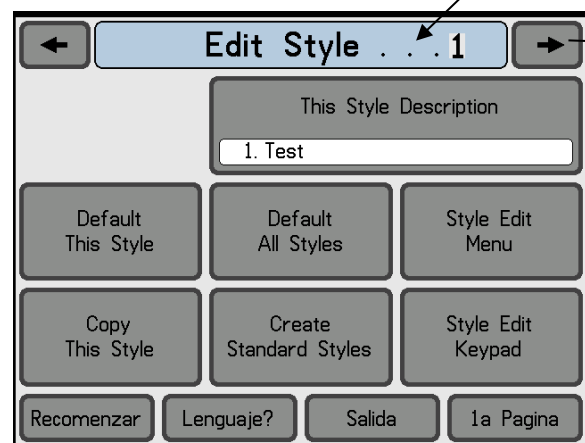
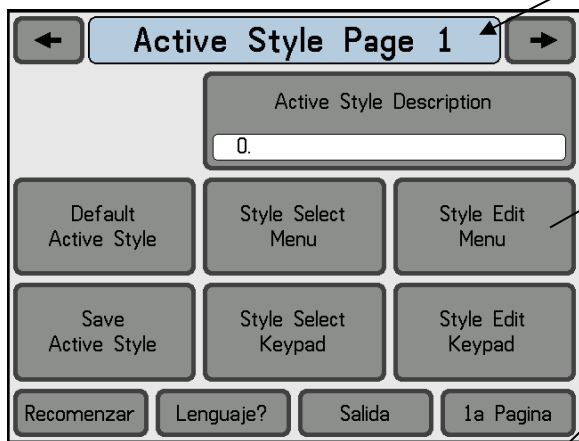
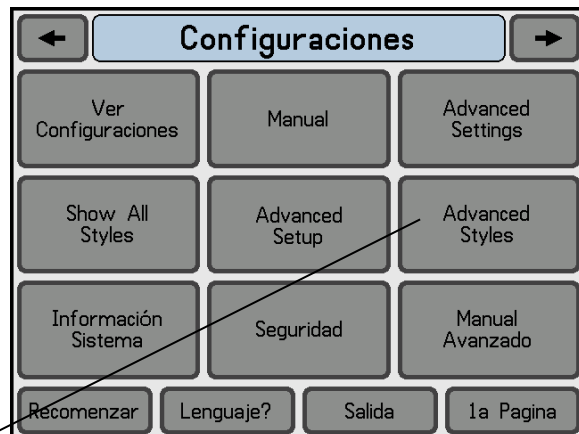
En la página de configuración, presione el botón Estilos avanzados para acceder a las pantallas de la página de estilo activo.

En la página Estilo activo, presione el botón Menú de edición de estilo para acceder a la pantalla Menú de edición de estilos y ubique el número de estilo que desea cambiar, como el n.º 1

Después de presionar el número de estilo, se abrirá la página Editar estilo 1 con el estilo que se muestra en el cuadro blanco en la parte superior.

Presione el botón de flecha superior derecha e ingrese los cambios en la página siguiente que se muestra como Editar estilo.

Presione Salir o Inicio cuando termine.



Editar estilos Opción 2

Nivel de seguridad: debe ser Mecánico o superior.

Hay varias formas o caminos para acceder al Menú Editar Estilos

Opción 2:

En la página de configuración, presione el botón Mostrar todos los estilos para acceder a la lista de estilos.

En la parte inferior derecha de esta página, presione el botón Editar estilos para acceder a la pantalla del menú Editar estilos y ubique el número que desea cambiar, como el # 5.

Después de presionar el número de estilo, se abrirá la página Editar estilo 5 con el estilo que se muestra en el cuadro blanco en la parte superior.

Presione el botón de flecha superior derecha e ingrese los cambios en la página siguiente que se muestra como Editar estilo.

Presione Salir o Inicio cuando termine.



3200PB1E_5_210
SN: 123456789012 2023-05-04 08:14

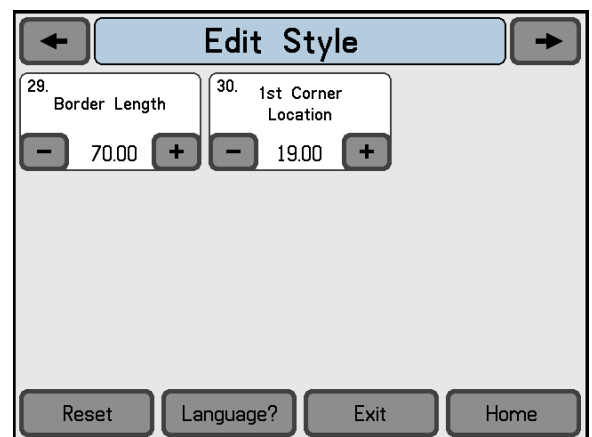
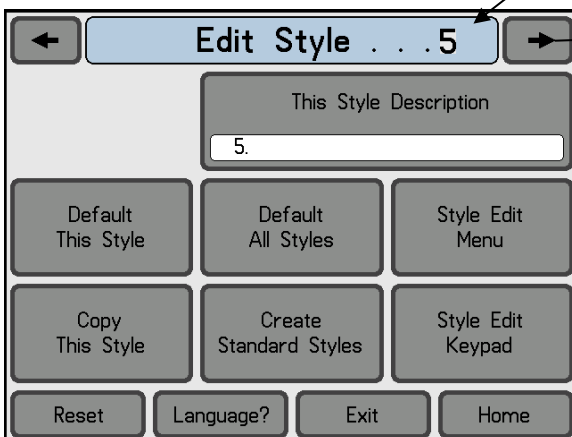
Description	Bdr	CmpMrk	Cor	HCD	User	Shift
-0-: PP Twin XL	230.00	1	4	19.00 29.00	.00	.00
1: PP Twin	200.00	1	0	19.00 29.00	.00	.00
2: PP Twin XL	230.00	1	4	19.00 29.00	.00	.00
3: PP Full	251.00	1	4	19.00 29.00	.00	.00
4: PP Full XL	251.00	1	4	19.00 29.00	.00	.00
5: PP Queen	251.00	1	4	19.00 29.00	.00	.00
6: PP Cal King	251.00	1	4	19.00 29.00	.00	.00
7: PP King	251.00	1	4	19.00 29.00	.00	.00
8: PP Contract King	251.00	1	4	19.00 29.00	.00	.00
9: PP FxET Twin	251.00	1	4	19.00 29.00	.00	.00

Reset Language? Exit Edit Styles

EDIT STYLES MENU

Label	Largo de Borde	1ra Esquina
-0-: Test	70.00	19.00
1: Test	70.00	19.00
2:	70.00	19.00
3:	70.00	19.00
4:	70.00	19.00
5:	70.00	19.00
6:	70.00	19.00
7:	70.00	19.00
8:	70.00	19.00
9:	70.00	19.00

Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

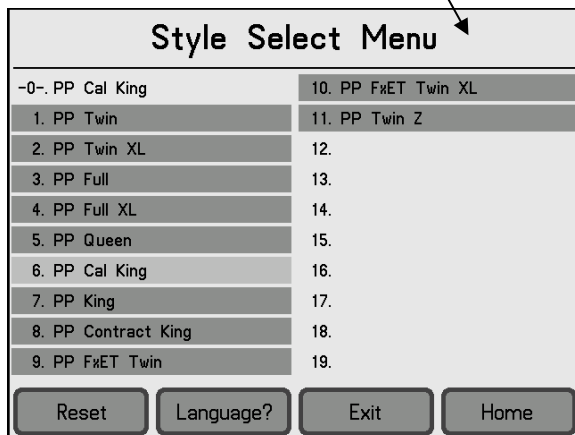
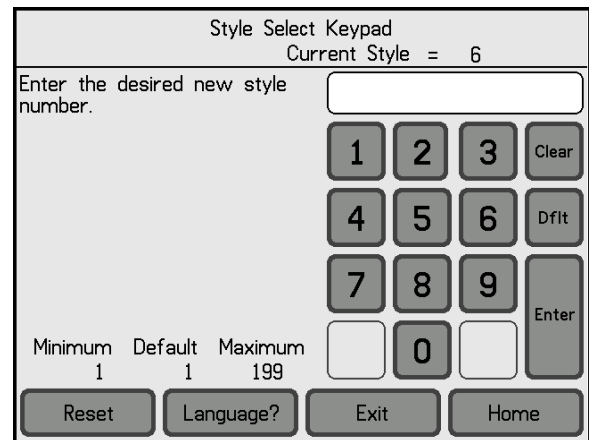
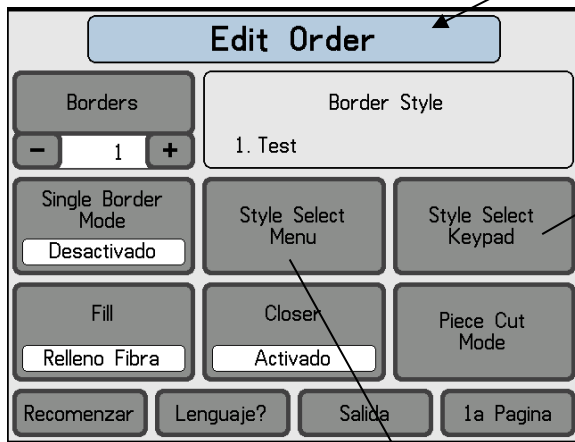
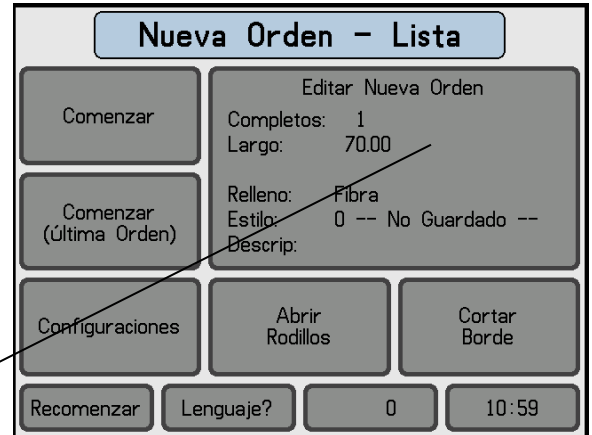


Selección de estilos

Security Level – Operator and all levels above

Para configurar la máquina para hacer los bordes deseados, vaya a la pantalla principal Listo – Nuevo pedido y presione el botón grande Editar pedido. La nueva pantalla Editar orden muestra todas las opciones disponibles: el estilo y la cantidad de bordes.

Presione el botón del menú de selección de estilo para seleccionar la combinación deseada de la lista o presione el teclado de selección de estilo e ingrese un número de la lista para seleccionar el estilo. Cuando termine, presione el botón Salir para volver a la pantalla principal Listo – Nuevo pedido. Ahora está listo para hacer bordes.



Método de Empalme del Borde

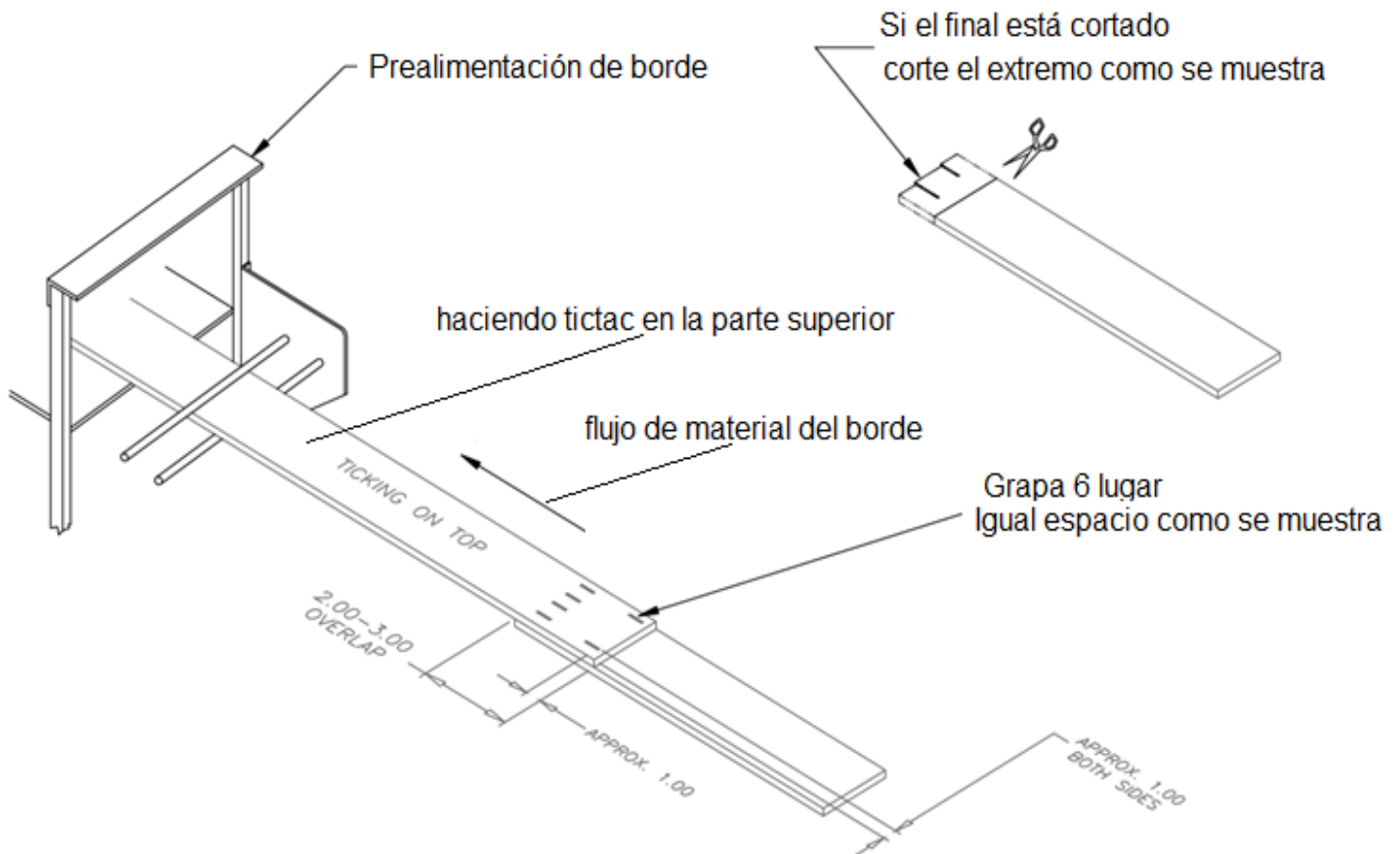
Cuando a la máquina se le acaba el material de borde, se detiene y automáticamente se retro alimenta como 10 pulgadas para hacer el empalme más fácil. La pantalla muestra el mensaje “Sin material de Borde”. Cargue el próximo rollo de borde en el pin, y engrape el canto líder al canto final del borde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

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

Border Splicing Method for 3200 Units

AAC Drawing Number 261444A Rev 0

Métodos de empalme de bordes para máquinas modelo 3200/3300



Método de Manipulación de Bobinas

La máquina viene con dos cajas de bobinas para permitirle al operador (a) optimizar su rendimiento. Una bobina completa debe estar en una caja lista para ser cargada. Por consiguiente; cuando la máquina Aminora su producción automática y pone un mensaje en la pantalla que es tiempo de cambiar la bobina, el operador debe jalar la bobina casi vacía y reemplazarla con la nueva que está en la caja. Entonces presione el botón **New Bobbin (Nueva Bobina)** para reasumir la operación automática. Una vez que la máquina reasume su operación automática, el operador puede preparar la próxima bobina y cargarla en la caja vacía.

Este método de cambio de bobina resulta en un rendimiento óptimo y en mínimo tiempo de la máquina inactiva. Siempre cambie la bobina cuando la máquina muestra el mensaje **“Bobbin Warning” (Advertencia Bobina)**. Si consistentemente hay mucho Hilo remanente en la bobina vieja, o la bobina se queda sin hilo de vez en cuando, cambie el contador de la bobina para optimizar su uso. Para ajustar el contador/monitor de la bobina vaya a la pantalla principal, presione el botón de **Ajustar**, y presione el botón **Monitor Bobina** y ajuste el conteo **Tiempo por Bobina** usando los botones “+” y “-“.

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 indicadoras 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.

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 motora de paso.

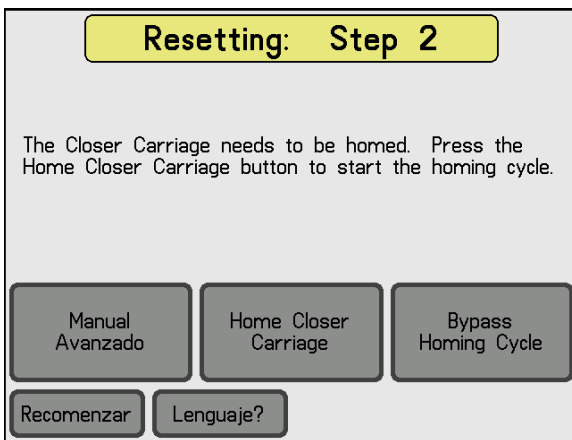
PreAlimentación		Alimentación		Soporte Rodillos Borde	
Slow	120 RPM	Slow	29 RPM	Slow	184 RPM
Fast	140 RPM	Fast	146 RPM	Fast	184 RPM

Ruta operativa de las pantallas

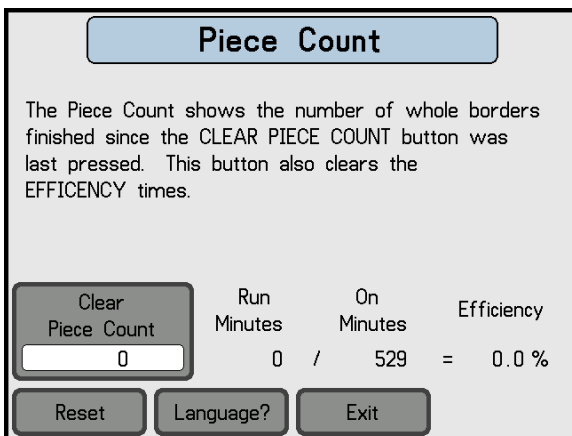
Pantallas listas



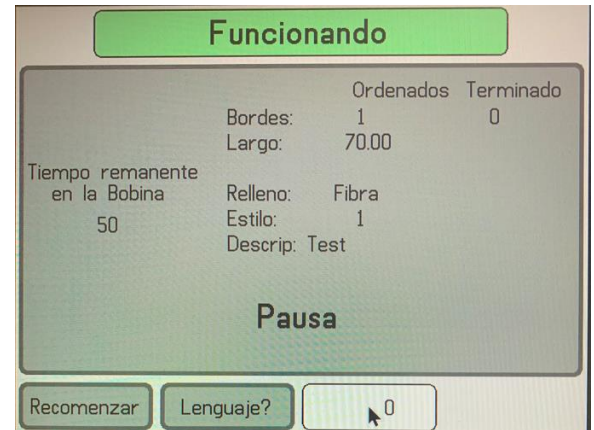
Restablecer pantalla



Cantidad de piezas



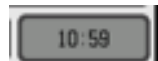
Botón de inicio para mostrar la ejecución



Pantalla de idioma



Pantalla de reloj



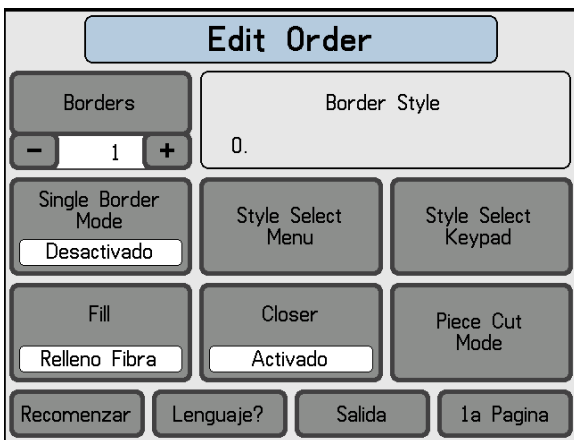
Listo Pantalla para Abrir/Cerrar Rodillo



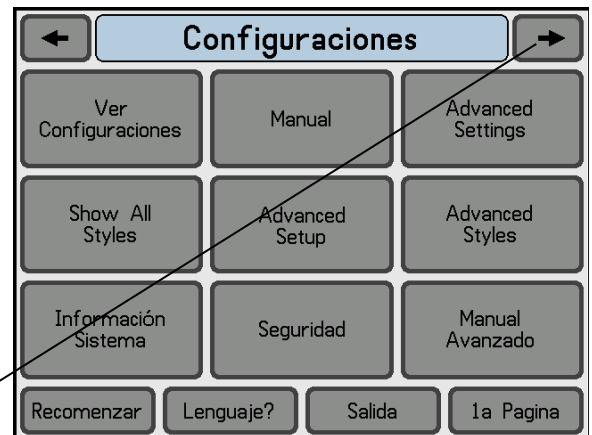
Pantalla lista para cortar la pantalla de borde



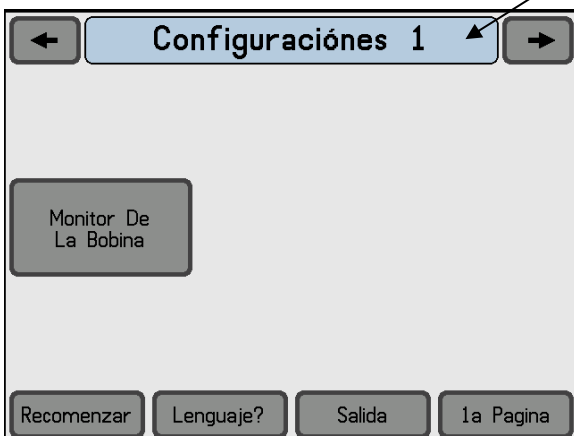
Pantalla Listo para Editar Nuevo Pedido



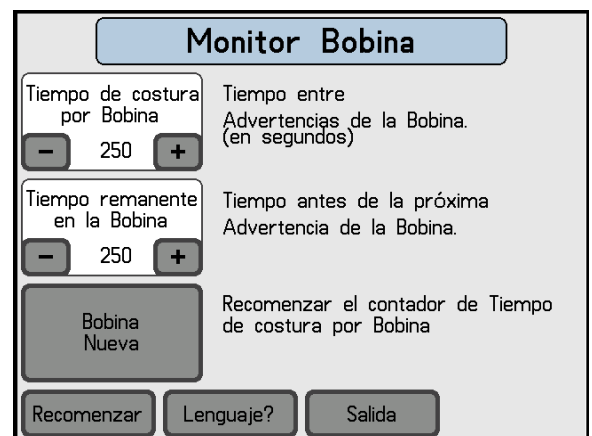
Pantalla lista para configurar



Página de configuración 1



Configuración de la página 1 para el monitor de bobina



Editar menú` de orden

Edit Order			
Borders		Border Style	
-	1	+	0.
Single Border Mode	Style Select Menu	Style Select Keypad	
Desactivado			
Fill	Closer	Piece Cut Mode	
Relleno Fibra	Activado		
Recomenzar	Lenguaje?	Salida	1a Pagina

Borde unico Desactivado

Single Border Mode
Desactivado

Ingrese la cantidad requerida

Borde unico Activado

Single Border Mode
Activado

Ingrese la cantidad requerida

33.	Borders Ordered = 1
Enter the number of borders for this order.	<input type="text"/>
1 2 3	Can- cele
4 5 6	Dflt
7 8 9	Entre
Minimum 0 Default 0 Maximum 999	<input type="text"/> 0 <input type="text"/>
Recomenzar	Lenguaje? Salida 1a Pagina

Edit Order 1			
Borders		Border Style	
1		1. Test	
Single Border Mode	Style Select Menu	Style Select Keypad	
Activado			
Fill	Closer	Piece Cut Mode	
Relleno Fibra	Activado		
Recomenzar	Lenguaje?	Salida	1a Pagina

De tipo de relleno de borde

Relleno Espuma

Relleno Fibra

Fill
Relleno Espuma

Fill
Relleno Fibra

Activación de la cabeza mas cercana

Activado

Desactivado

Closer
Activado

Closer
Desactivado

Editar orden en el menú de selección de estilo

Style Select Menu

-0-	10.
1. Test	11.
2.	12.
3.	13.
4.	14.
5.	15.
6.	16.
7.	17.
8.	18.
9.	19.

Reset Language? Exit Home

Editar orden en teclado de selección de estilo

Style Select Keypad
Current Style = 6

Enter the desired new style number.

1	2	3	Clear
4	5	6	Dflt
7	8	9	Enter
Minimum	Default	Maximum	
1	1	199	

Reset Language? Exit Home

Editar orden de configuración de corte por pieza

Piece Cut Setup

Piece Quantity	Piece Length
- 1 +	- 70.00 +

Start

Recomenzar Lenguaje?

Piece Quantity

- 1 +

Ajuste de cantidad de pieza cortada a pieza

33. Borders Ordered = 1

Enter the number of borders for this order.

1	2	3	Can- cele
4	5	6	Dflt
7	8	9	Entre
Minimum	Default	Maximum	
0	0	999	

Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

Botón de inicio de corte de pieza

Borders

- 1 +

Piece Length

- 70.00 +

Ajuste de longitud de pieza cortada a pieza

31. Piece Cut Length = 70.00

Enter the length of the piece for this order.
Units are inches.

1	2	3	Can- cele
4	5	6	Dflt
7	8	9	Entre
Minimum	Default	Maximum	
.50	70.00	500.00	.

Recomenzar Lenguaje? Salida 1a Pagina

Menús de configuración

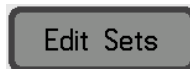


Configuración para mostrar todas las configuraciones

3200PCA_5_110
SN: 123456789012 2023-05-24 06:39

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0		0	0	0	1	2.25	.250	.25	45.5	—
10	1	1.20	1	.100	.05	.35	6.20	.5	.50	0
20	.15	—	250	0	0	—	—	—	65	70.00
30	19.00	70.00	0	0	—	—	—	—	—	—
40	580	7800	1	580	7800	3515	0	1.5	—	—
50	—	—	—	—	0	1.24	29.00	13.75	—	—
60	—	—	—	0	.50	6.0	—	—	—	—
70	—	—	0	—	—	23.50	9.45	—	—	—
80	—	—	0	0	0	1.00	—	—	—	—
90	—	450	—	—	—	—	—	—	—	0

Reset
Find?
Exit
Edit Sets



Editar conjuntos

EDIT SETTINGS

3200PCA_5_110
SN: 123456789012 2023-05-24 06:39

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0		0	0	0	1	2.25	.250	.25	45.5	—
10	1	1.20	1	.100	.05	.35	6.20	.5	.50	0
20	.15	—	250	1	0	—	—	—	0	70.00
30	19.00	70.00	0	1	—	—	—	—	—	—
40	580	7800	0	580	7800	3515	0	1.5	—	—
50	—	—	—	—	0	1.24	29.00	13.75	—	—
60	—	—	—	0	.50	6.0	—	—	—	—
70	—	—	0	—	—	23.50	9.45	—	—	—
80	—	0	0	0	1.00	—	—	—	—	—
90	0	—	—	—	—	—	—	—	—	1

Reset
Find?
Exit
Home

Configuración para mostrar todos los estilos

3200PCA_5_110
SN: 123456789012 2023-05-24 06:40

	Label	Border Length	1st Corner Loc
-0-		70.00	19.00
1:	Test	70.00	19.00
2:		70.00	19.00
3:		70.00	19.00
4:		70.00	19.00
5:		70.00	19.00
6:		70.00	19.00
7:		70.00	19.00
8:		70.00	19.00
9:		70.00	19.00

Reset
Language?
Exit
Edit Styles



Menú Editar estilos

EDIT STYLES MENU

3200PCA_5_110
SN: 123456789012 2023-05-24 06:40

	Label	Border Length	1st Corner Loc
-0-		70.00	19.00
1:	Test	70.00	19.00
2:		70.00	19.00
3:		70.00	19.00
4:		70.00	19.00
5:		70.00	19.00
6:		70.00	19.00
7:		70.00	19.00
8:		70.00	19.00
9:		70.00	19.00

Reset
Language?
Exit
Home

Configuración de la información del sistema

System Information
 2023-05-30 09:28

Machine
 Model: 3200PCA
 Description: Border Workstation with Closer
 Serial Number: 123456789012
 Total Pieces: 0000000000
 Options:

Software
 Name: 3200PCA_5
 Version: 110

Atlanta Attachment Company Service Department (USA)
 Phone: +1 (770) 963-7369 Fax: +1 (770) 963-7641
 Email: techsupport@atlatt.com

Recomenzar
Lenguaje?
Salida
Retries

Configuración a Manual

Manual

Cut Border

Advanced Manual

Feed Rollers

Move to Manual Sew Position

Closer Carriage Homing Cycle

Open/Close All Rollers

Manual Closer Cycle

Reset
Lenguaje?

Configuración avanzada

Advanced Setup

Compensation

Manual Closer Cycle

Test Cycles
 Main Air Pressure
 Min: 0
 Max: 0
 (press to reset)

Recomenzar
Lenguaje?

Configuración avanzada para el ciclo de prueba

Ciclo de Prueba

Remueva el presatelas y las agujas del cabezal.
 Remueva el borde.

Esta prueba consiste en 360 ciclos de la máquina (cerca de 2 hr) y para automáticamente.

Comenzar

Cycle Count
 0

Recomenzar Contador

Recomenzar
Lenguaje?
10:25

Configuración avanzada de compensación

Compensación

40. Relleno de Fibra Comp. Prealimentar - 580 +	41. Relleno de Fibra Comp. Alimentar - 7800 +	42. Tipo de Relleno Seleccione - 1 +
43. Relleno de Espuma Comp. Prealimentar - 580 +	44. Relleno de Espuma Comp. Alimentar - 7800 +	45. Comp. Cerradora - 3515 +

Comp. Prealimentar 300 Pulgadas

Comp. Alimentar 300 Pulgadas

Abrir Rodillos

Recomenzar
Lenguaje?

Ajuste de presión de aire manual

Main Air Pressure
 Min: 0
 Max: 0
 (press to reset)

Ciclo de cierre manual

Manual Closer Cycle

Configuración de seguridad

Engineer			
To lower your security clearance, enter the 5 digit security code and press ENTER.			
<input type="text"/>			
<input type="button" value="1"/> <input type="button" value="2"/> <input type="button" value="3"/> <input type="button" value="Clear"/>			
<input type="button" value="4"/> <input type="button" value="5"/> <input type="button" value="6"/> <input type="button" value=""/>			
<input type="button" value="7"/> <input type="button" value="8"/> <input type="button" value="9"/> <input type="button" value="Enter"/>			
<input type="button" value="0"/> <input type="button" value=""/> <input type="button" value=""/>			
<input type="button" value="Lower Security Clearance"/>			
<input type="button" value="Security Code"/>			
<input type="text" value="Bypassed"/>			
<input type="button" value="Reset"/> <input type="button" value="Language?"/> <input type="button" value="Exit"/> <input type="button" value="Home"/>			

Subir o Bajar la Seguridad

<input type="button" value="Lower Security Clearance"/>

Configuración de la página de configuración avanzada 1

Funciones Técnicas 1			
1. Activar Pausa Guillotina	2. Activar Inspección de Defectos	3. Activar Cortar Empalme	
- 0 +	- 0 +	- 0 +	
4. Activar Marcador de defectos	5. Distancia Prensa Principal	6. Retardo Cerrar Prensa Principal	
- 1 +	- 2.25 +	- .250 +	
7. Retardo Prensa Principal	8. Distancia Segunda Prensa		
- .25 +	- 45.5 +		
<input type="button" value="Recomenzar"/> <input type="button" value="Find?"/> <input type="button" value="Salida"/> <input type="button" value="1a Pagina"/>			

Configuración avanzada Página 2

Funciones Técnicas 2			
10. Activar Cerradora	11. Detector de Hilo Aguja Cerradora	12. Detector del Hilo de la Cerradora	
- 0 +	- 1.20 +	- 1 +	
13. Retardo Coser Cerradora	14. Cerradora a Borde Delantero	15. Cerradora a Borde Trasero	
- .100 +	- .05 +	- .35 +	
16. Distancia de Descargar	17. Tiempo de Descargue	18. Deflector Retardo Bajada	
- 6.20 +	- .5 +	- .50 +	
<input type="button" value="Recomenzar"/> <input type="button" value="Find?"/> <input type="button" value="Salida"/> <input type="button" value="1a Pagina"/>			

Configuración avanzada Página 3

Funciones Técnicas 3			
19. Inserción Manual de la Etiqueta	20. Retraso Sincronizado del Transportador		
- 0 +	- .15 +		
22. Tiempo de costur por Bobina	23. Single Border Mode	24. Unidades Métricas	
- 250 +	- 0 +	- 0 +	
<input type="button" value="Recomenzar"/> <input type="button" value="Find?"/> <input type="button" value="Salida"/> <input type="button" value="1a Pagina"/>			

Configuración avanzada Página 4

Funciones Técnicas 4			
28. Presión de Aire Presión Mínima	29. Largo de Borde	30. 1ra Esquina	
- 0 +	- 70.00 +	- 19.00 +	
31. Piece Length	32. Borders Done	33. Borders Ordered	
- 70.00 +	- 0 +	- 1 +	
<input type="button" value="Recomenzar"/> <input type="button" value="Find?"/> <input type="button" value="Salida"/> <input type="button" value="1a Pagina"/>			

Configuración avanzada Página 5

← Funciones Técnicas 5 →			
40. Relleno de Fibra Comp. Prealimentar	41. Relleno de Fibra Comp. Alimentar	42. Tipo de Relleno Seleccione	
- 580 +	- 7800 +	- 1 +	
43. Relleno de Espuma Comp. Prealimentar	44. Relleno de Espuma Comp. Alimentar	45. Comp. Cerradora	
- 580 +	- 7800 +	- 3515 +	
Recomenzar	Find?	Salida	1a Pagina

Configuración avanzada Página 10

← Funciones Técnicas 10 →			
82. Serger Option	83. Marker Option	84. Label Option	
- 0 +	- 0 +	- 0 +	
85. Closer Margin			
- 1.00 +			
Recomenzar	Find?	Salida	1a Pagina

Configuración continuación

← Configuraciones →			
Ver Configuraciones	Manual	Advanced Settings	
Show All Styles	Advanced Setup	Advanced Styles	
Información Sistema	Seguridad	Manual Avanzado	
Recomenzar	Lenguaje?	Salida	1a Pagina

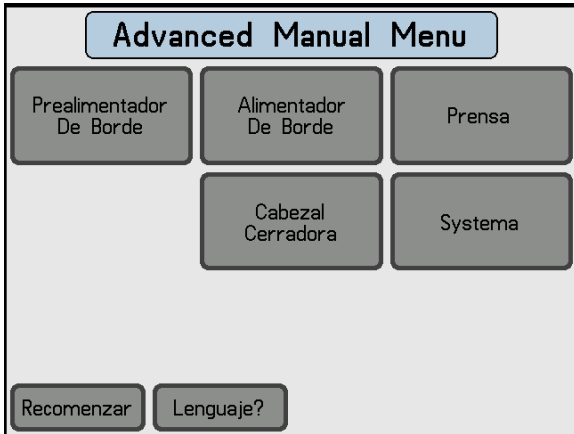
Configuración de estilos avanzados/activos Página 1

← Active Style Page 1 →			
Active Style Description			
1. Test			
Default Active Style	Style Select Menu	Style Edit Menu	
Save Active Style	Style Select Keypad	Style Edit Keypad	
Recomenzar	Lenguaje?	Salida	1a Pagina

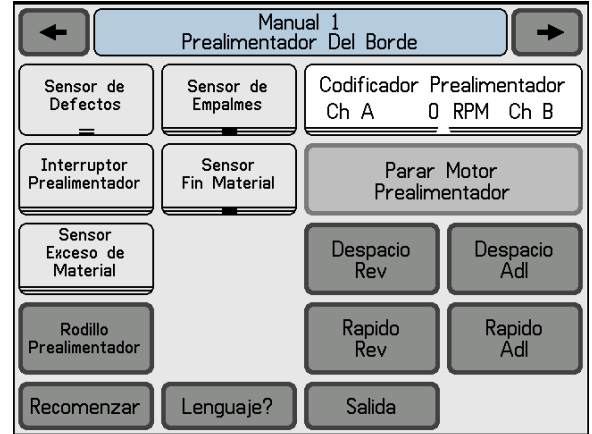
Avanzado / Estilo activo Página 2

← Active Style Page 2 →			
29. Largo de Borde	30. 1ra Esquina		
- 70.00 +	- 19.00 +		
Recomenzar	Lenguaje?	Salida	1a Pagina

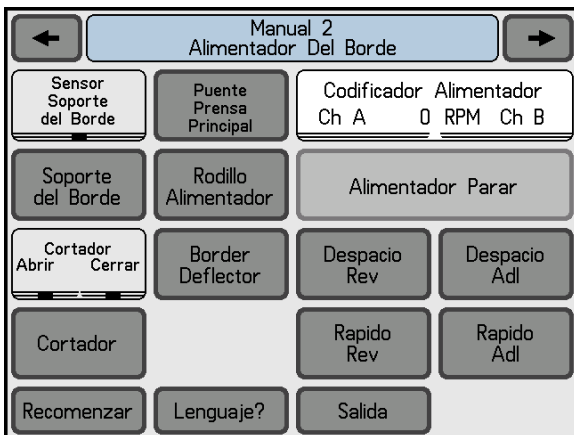
Pantalla de configuración al menú manual avanzado



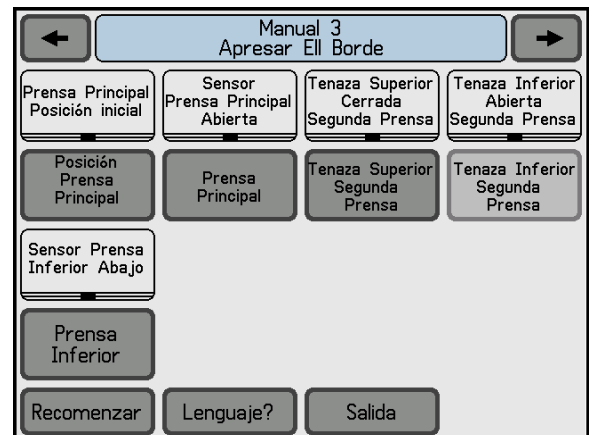
Prealimentador De Borde



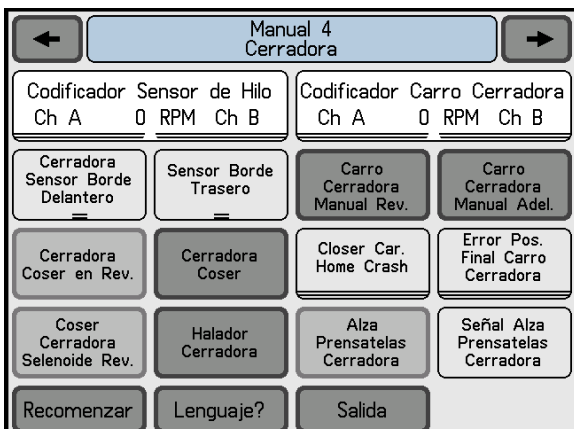
Alimentador De Borde



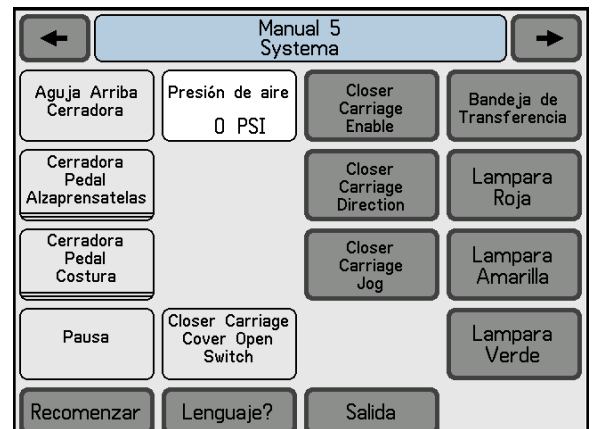
Apresar El Borde



Cabeza; Cerradora

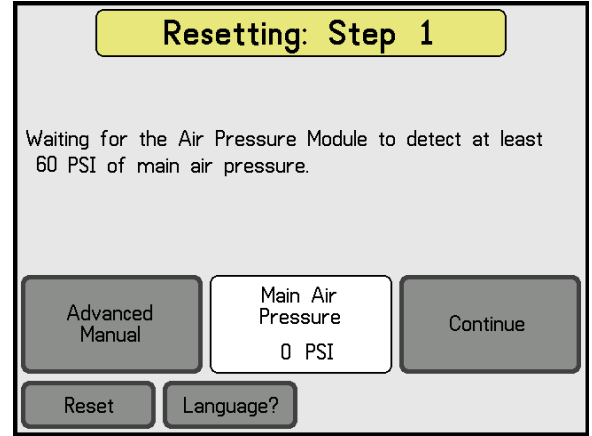


Sistema



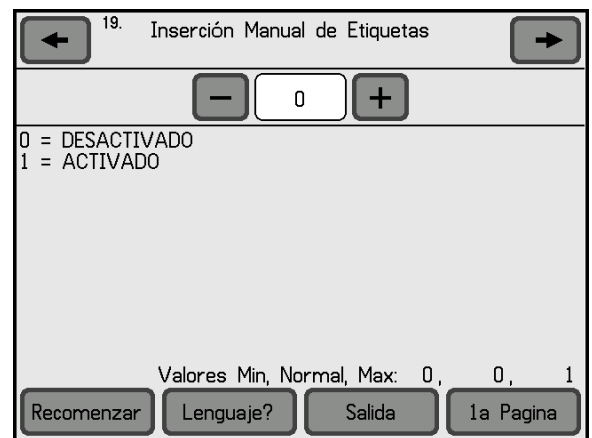
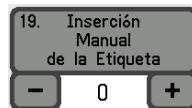
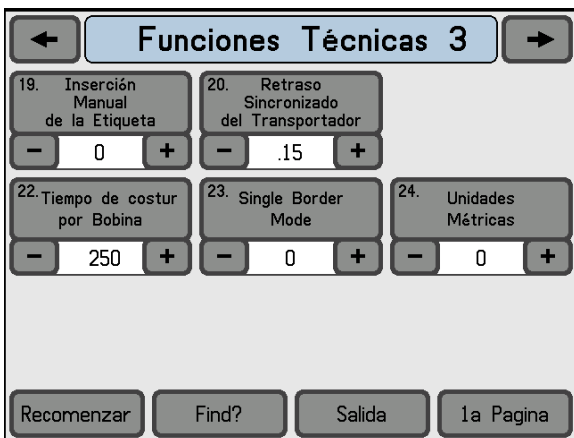
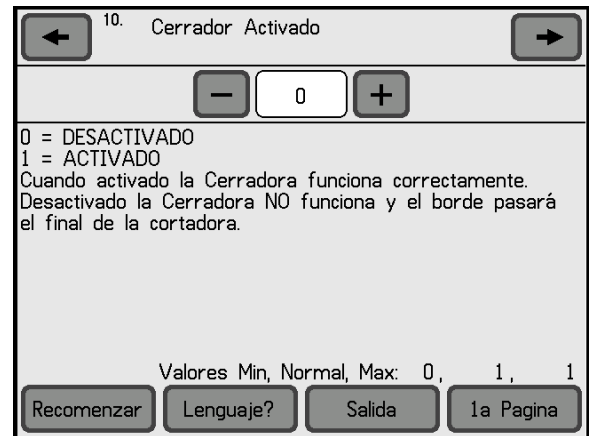
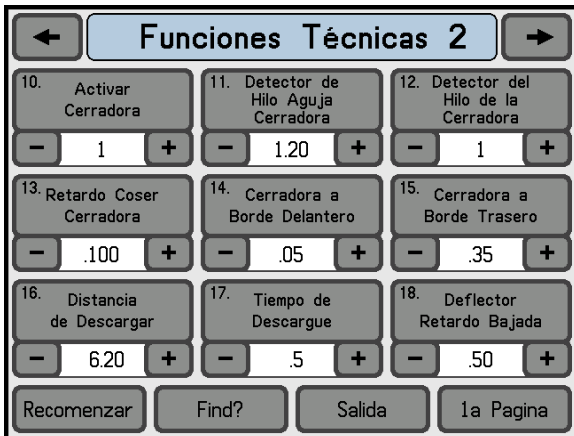
Diagnóstico a Bordo

Ejemplo típico de páginas de error/advertencia



Pantallas de ayuda

Accesible presionando en la sección superior central de un botón. (Ejemplos a continuación)



Servicio:

Motor de prealimentación

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

PARAMETER	RANGE	VALUE	DESCRIPTION
290		0	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
111	0-999	090	Maximum speed when "129" is 0, 1, or 2.
119	1-3	1	Linear acceleration
153	0-50	0	Braking power at standstill
161	0-1	1-CCW	Motor rotation
207	1-55	1	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.

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	163	C
Slow	135	A, C

Motor de alimentación

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

Ajustes de parámetros del motor del cerrador 3200PCA (Juki)

PARAMETER	RANGE (default)	3 DIGIT VALUE	4 DIGIT VALUE	DESCRIPTION
290	0-24 (5)	20	20	Mode of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
026	0-5	0	0	EB301 Treadle Mode (5131F and later pgms only)
100	0-254 (2)	2	2	Number of soft start stitches
110	70-390(200)	200	200	Positioning speed
111	200-9900 rpm	180	1800	Maximum speed (1800 rpm)
115	70-1500 (500)	500	500	Soft start speed (500 rpm)
116	70-500(200)	180	180	Trimming speed
117	400-9900 (1000)	180	1800	Speed n10 (1800 rpm)
122	400-9900 (1000)	180	1800	Speed n9 (1800 rpm)
123	400-9900 (2000)	180	1800	Speed n11 (1800 rpm)
134	0-1 (1)	1	1	Soft start On/Off (0 = off, 1 = on)
135	0-1 (1)	0	0	Ornamental backtack On/Off (0 = off, 1 = on)
153	0-50 (4)	25	25	Braking power at standstill
161	0-1 (1)	1=CCW	1=CCW	Motor rotation
180	0-360 (70)	60	60	Reverse run angle after trim. Adjust parameter until needle stops at Top Dead Center.
181	0-999 (10)	50	50	Delay till reverse run starts after trim
182	0-1 (1)	1	1	Reverse run after trim for needle up On/Off (0 = off, 1 = on)
197	0-720 (50)	0	0	Stop angle after needle up for trimming (Default)
202	0-500 (50)	500	500	Start sew delay after footlift turns off
204	1-100% (40)	100	100	Footlift solenoid holding power (100% max)
213	1-100% (40)	100	100	Backtack solenoid holding power (100% max)
219	0-55 (10)	35	35	Braking power at stop of drive
224	0-1 (1)	0	0	Speed Gate 2 On/Off (0 = off, 1 = on)
240	0-66 (14)	16	16	Backtack input for In1 (reverse sewing)
242	0-66 (31)	31	31	Speed limitation "0" (walking foot stepping height knob)
243	0-66 (32)	32	32	Speed limitation "1" (walking foot stepping height knob)
250	0-359 (180)	180	180	Thread trimmer activation angle
251	0-990 (50)	50	50	Switch-Off delay of thread tension release
252	0-359 (0)	0	0	Switch-On delay angle of thread tension release
253	0-500	70	70	Stop tim for trimmer.
254	1-100% (100)	100	100	Upper limit for parameter 204
255	1-100% (100)	100	100	Upper limit for parameter 213
270	0-5 (0)	1	1	External handwheel sensor configuration.
271	0-255	105	105	Needle down/trim position
272	015-255 (100)	100	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. (For Yamato and Pegasus, setting should be 100; for Rimoldi, setting should be 124)
436		0	0	This disables an input that was causing box to reset itself.
401	0-1	1	1	Immediate save all parameters before turning off power

NOTE: SET PARAMETER 182 = 0. THEN, ADJUST TAPE DISC ON HANDWHEEL SO THE SEWING HEAD STOPS IN SEAM WITH THE DOT ON THE CASTING BETWEEN THE TWO WHITE DOTS ON THE HANDWHEEL (NORMEL NEEDLE-UP POSITION, EYE ON TAPE). NOW, SET 182 = 1.

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
- LED 8: On, Stop at needle up.

Programming Instructions:

1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
2. Press ">>" once and enter the number "591" or "5913"
3. Press "E" once and "4.0.0." 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" or "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.

To read program info go to Par 179, press "E", display shows Sr5=, press >>, display shows program # (example 5131), press "E", display shows version # (example "E"), continue to press "E" to see date codes and/or go back to beginning, press "P" to exit.

Mantenimiento de la Máquina

Un programa de mantenimiento regular para la unidad 3200PC reduce posibles problema y tiempo de inactividad. El cuidado apropiado asegura una vida más larga y un mejor rendimiento de la máquina

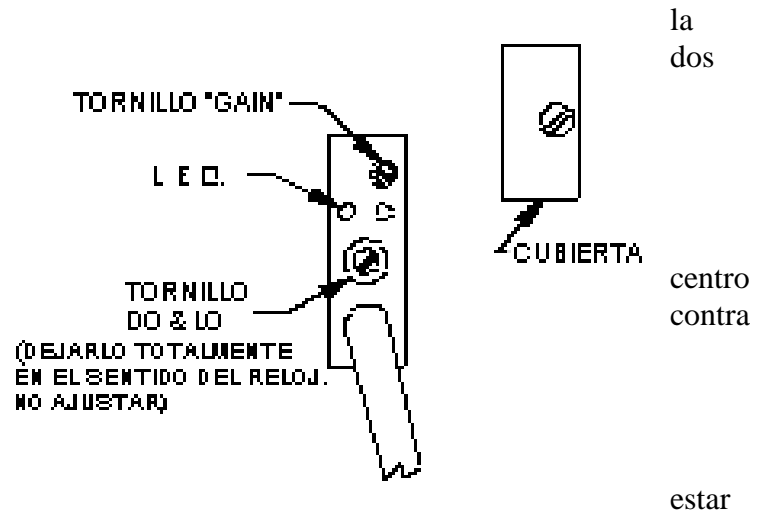
P Realice los siguiente procedimientos para mantener apropiadamente la máquina.

1. Limpie la máquina diariamente al final de cada turno.
 - A. Limpie todo los sensores fotoeléctricos con tela suave, no abrasiva y limpia
 - B. Use una manguera de aire para soplar el exceso de pelusa, hilos y otras adherencias.
2. Chequee los filtros de aire semanalmente; reemplace los elementos del filtro cada seis meses.
3. 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.
4. 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 cubierta plástica clara del final del sensor. Hay 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 de la cinta reflectante, gire el tornillo "GAIN" en 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 parpadear 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:

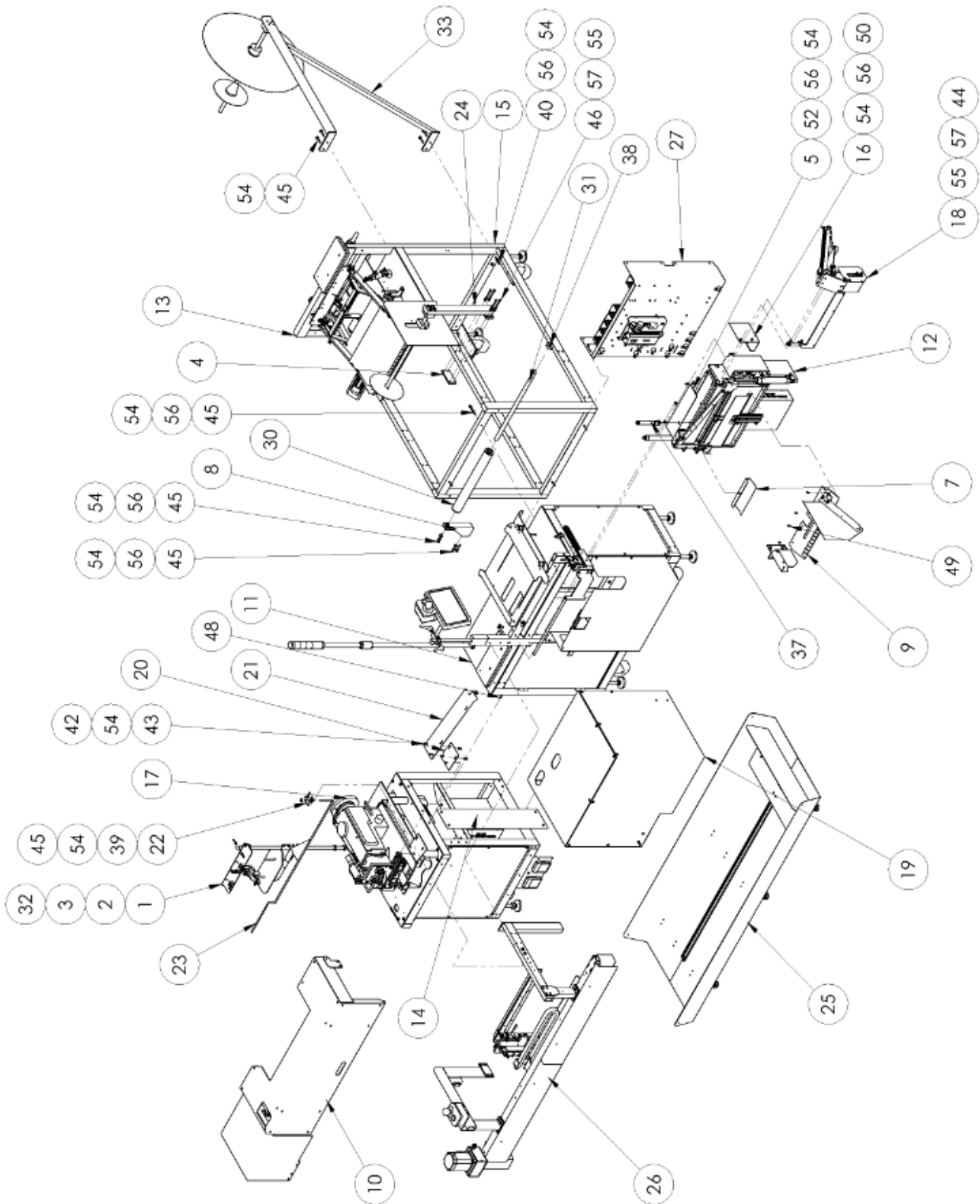
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the 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 • sales@atlantapartsdepot.com

33200PCA-SH Auto Border...Narrow Frame Model

AAC Drawing Number 90071747 Rev 0

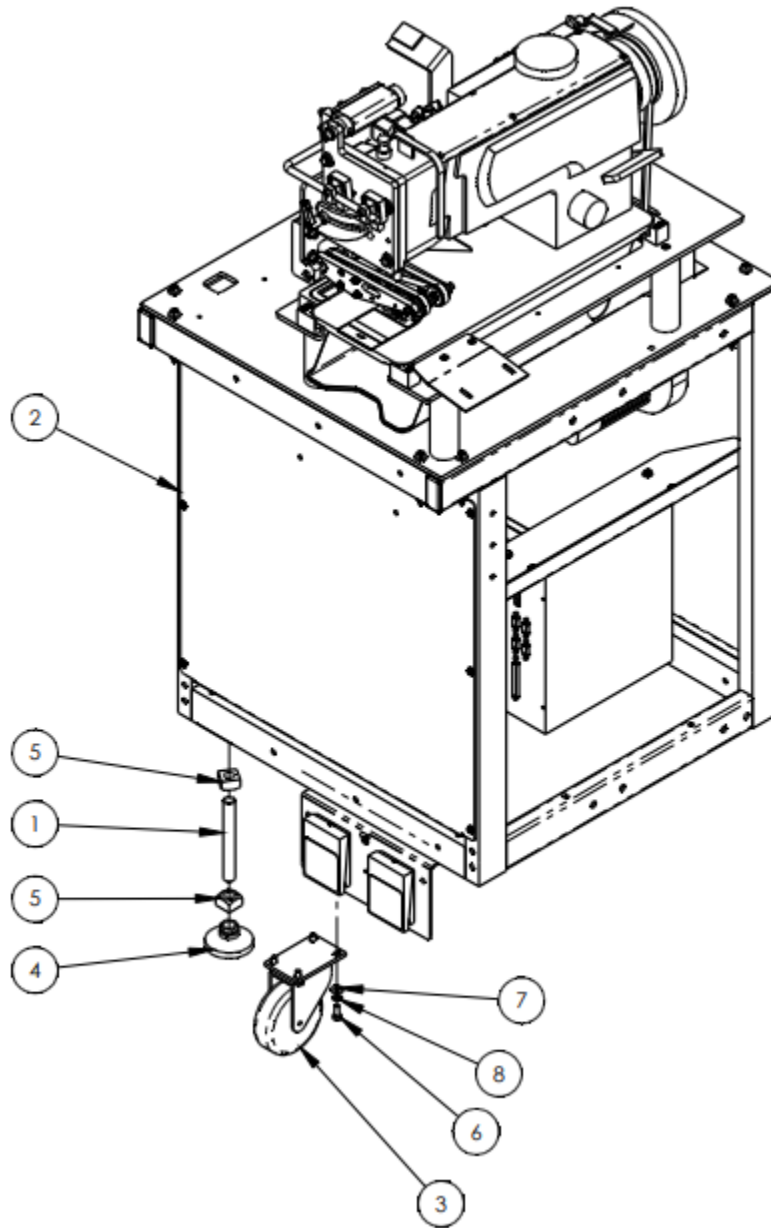


33200PCA-SH parts

ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	0411-069D	BRKT, THREAD BRK DETECTIO	30	1	33005689C	ROLLER,17.25L,2 OD.,75 ID
2	1	0411-070	CLAMP, SENSOR BRACKET	31	1	33008202	ROD,ROLL,SST,3/4X21 W/RAD
3	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY	32	1	4003-500B	THREAD BREAK SENSOR ASSY
4	1	1961-182	PLATE,NUT,1/4-20,4 PL	33	1	4300615	ROLL HOLDER ASSY, LH
5	1	3200076	BREACKT, GUARD MOUNT	34	1	4300637	BRACKET, FRONT GUARD, EXTENDED
6	1	3200078	BRACKET, FRONT GUARD	35	1	84-2015	SPACER,THREAD STAND
7	1	3200079	DEFLECTOR, BORDER	36	2	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"
8	1	3200093	MOUNT,IDLER ROLL	37	1	AACNRM043D	CYLINDER,AIR,DA,NR,MAGNET
9	1	3200114	EDGE GUIDE ASSY.	38	1	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
10	1	3200190	COVERS, CLOSER CARRIAGE	39	2	CCCL4F	COLLAR,1/4,CLAMP
11	1	32003000PC	MAIN FRAME ASSEMBLY	40	12	NNH1/4-20	1/4-20 HEX NUT
12	1	32004000PB	GUILLOTINE ASSEMBLY	41	3	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
13	1	32005000PA	PREFEED ROLLER ASSY.	42	10	NNH10-32	# 10-32 HEX NUT
14	1	32005025	COVER, CLOSER	43	4	SSFC90032	# 8-32 X 1/2 FLAT ALLEN
15	1	32005500PM	FRAME ASSY 3200P, MOD	44	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
16	1	3200645	BRACKET,SIDE GUARD	45	19	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HEX HEAD
17	1	3200647	CLOSER STATION, 3200	46	4	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
18	1	3200649	PRIMARY GRIPPER ASSY	47	2	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
19	1	3200650	COVER, GUILLOTINE, EXTENDED	48	1	SSHC01224	1/4-20 X 3-1/2 HEX CAP
20	1	32006513A	SUPPORT, MATERIAL	49	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
21	1	32006515A	GUIDE, MATERIAL	50	12	SSPP98032	# 10-32 X 1/2 PAN HD PHIL
22	1	32006519	HOLDER, EDGE GUIDE ROD	51	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
23	1	32006520D	EDGE GUIDE WELDMENT	52	3	SSSC98032S	10-32 X 1/2 SOC CAP, SS
24	1	3200664	SMALL ROLL HOLDER ASSY	53	4	SSZH# 10032	SCREW,SHT,METAL HEX 10
25	1	32007300	INDEXING TRAY ASSY	54	58	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
26	1	32007600P	SECONDARY CLAMP/TRANSPORT	55	12	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
27	1	32009000PCA	CONTROL PANEL	56	36	WWL1/4	1/4 LW
28	1	3200PC-PD	PNEUMATIC DIAGRAM	57	9	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
29	1	3200PCA-WD	WIRING DIAGRAM	58	4	WWL10	WASHER,LOCK,# 10

3200647 Closer Station

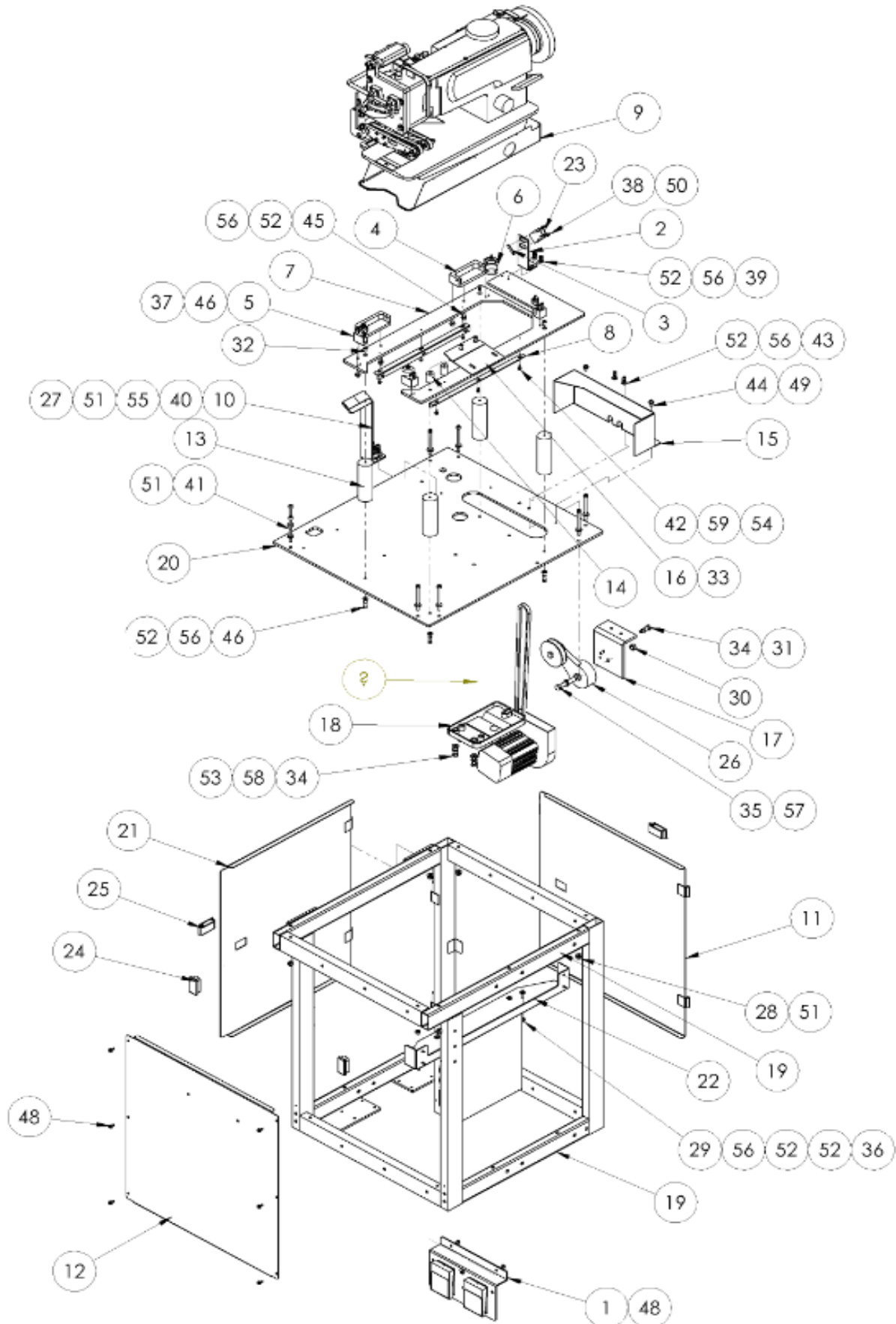
AAC Drawing 3200647 Rev 0



ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	0411-1063	ROD, THREADED, 5/8-11 X 5
2	1	4300601	CLOSER STATION GENERIC
3	2	MM431-4	CASTER,4", SWIVEL, W/LOCKS,
4	2	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11
5	4	NNSH5/8-11	NUT, SQUARE, 5/8-11
6	8	SSHCO1040	1/4-20 X 5/8 HHCS
7	8	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
8	8	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4

4300601 Closer Station Generic

AAC Drawing Number 4300601 Rev 1

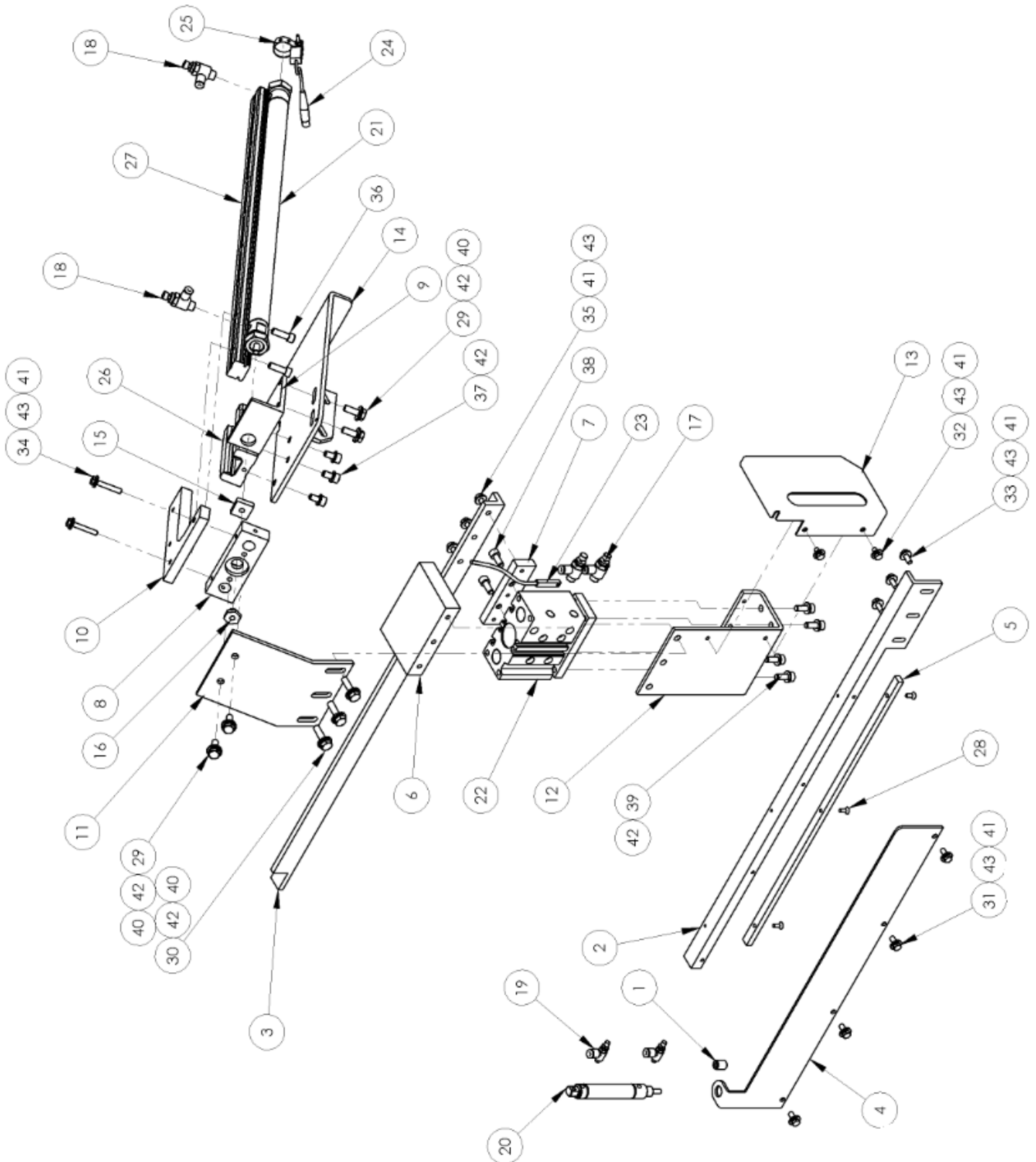


4300601 parts list

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1278-6160C	DUAL FOOT PEDAL ASSY	31	1	NNJ1/4-20	NUT, HEX, JAM, 1/4-20
2	1	1278-6689B	BRACKET, EYE MOUNT	32	3	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
3	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	33	2	SSFS98112	#8-32 X 3/4 FLAT SLOT
4	2	3200194	HINGE MNT, SEWING HEAD	34	4	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
5	2	3200196	MOUNT, MACHINE	35	1	SSHC25144	3/8-16X2-1/4 HEX CAP SC
6	2	3200197	MOUNT, MACHINE	36	4	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
7	1	3200198	PLATE, TOP	37	4	SSPS50032	SCREW,2-56 x 1/2
8	2	3200199	MOUNT, OIL PAN	38	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
9	1	3200200	SEWING HEAD ASSEMBLY	39	2	SSPS98032	10-32X1/2 PAN HD SLOT
10	1	3200208	BRACKET, TILT SUPPORT	40	2	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
11	1	32006021	DOOR, RIGHT	41	8	SSSC01192	1/4-20 X 3 SOC CAP
12	1	32006022	PANEL	42	6	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
13	4	32006501	STAND-OFF, SUB-TABLE	43	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
14	2	32006504	SPACER, 3/4 OD X 1/4 ID	44	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
15	1	32006512	COVER, BELT	45	4	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
16	1	32006513	SUPPORT, MATERIAL	46	12	SSSC98064	10-32 X 1 SOC CAP
17	1	32006521	BRKT, IDLER PULLEY	47	4	SSZH#10032	SCREW,SHT.METAL HEX 10
18	1	4059-DC1500	EFKA DC1500/AB220A	48	8	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL 10 ZIP
19	1	4300602	FRAME ASSY	49	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
20	1	4300609	PLATE, CLOSER STATION TOP	50	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
21	1	4300611	DOOR, REAR, LEFT	51	18	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
22	1	4300633	EFKA CONTROLLER MOUNT	52	20	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
23	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC	53	3	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
24	2	MM132-1496	PLUG 1 X 2	54	6	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
25	2	MM40450010	FASTENER,SLIDE LOCK	55	2	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
26	1	MMFS0127	TENSIONER,V-BELT	56	16	WWL10	WASHER,LOCK,#10
27	2	MMLSSBB01210	FOAM, URETHANE, 1/8X1	57	1	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
28	8	NINE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20	58	3	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
29	4	NINH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.	59	6	WWL6	WASHER,LOCK,#6
30	1	NINH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16	60	1	ZX3850	V-BELT,3/8 X 50"

3200649 Primary Gripper Assembly

AAC Drawing Number 3200649 Rev 0

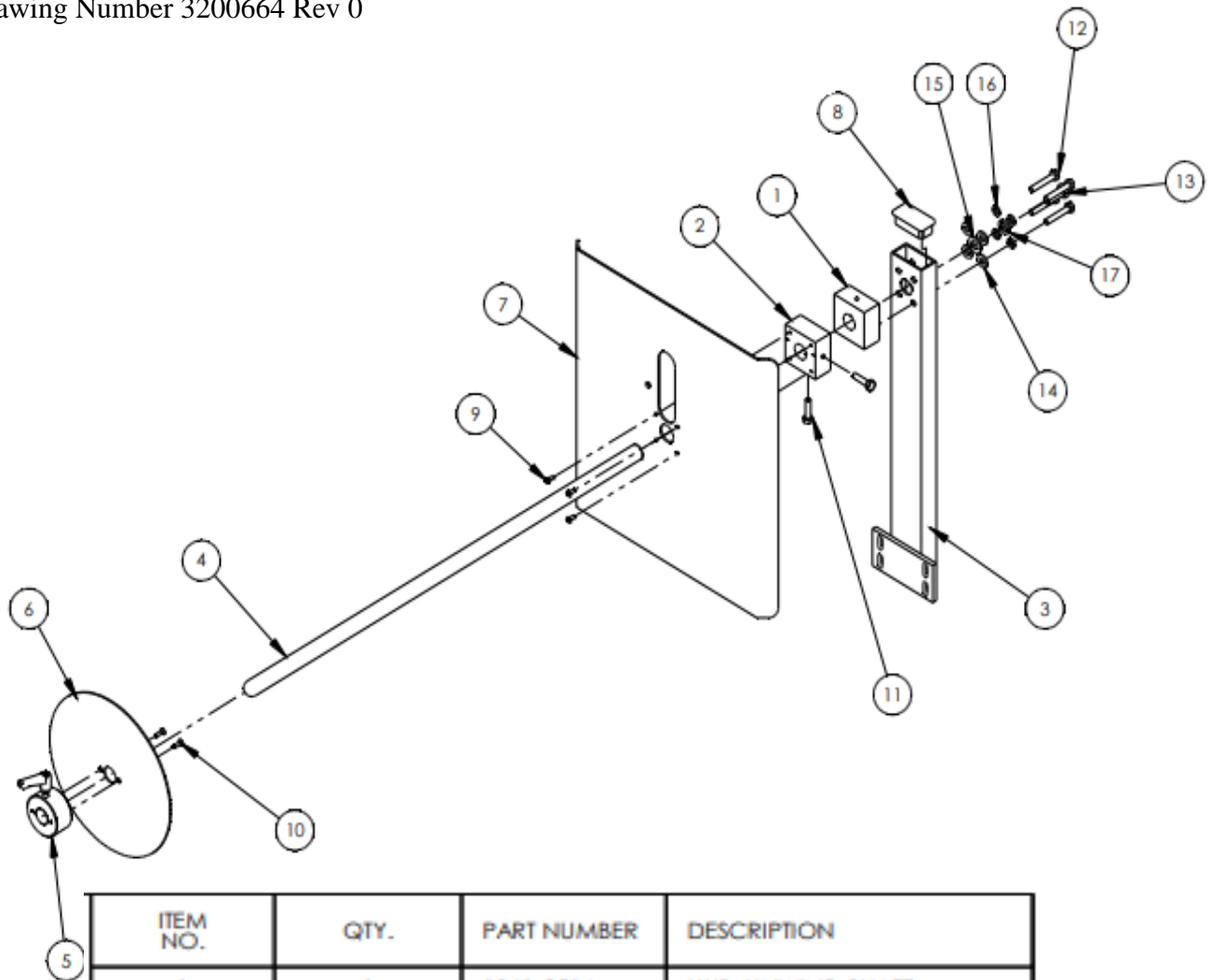


3200649 parts list

ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1510-09	BUMPER	23	1	AAEDY59A-3M	SENSOR W/ PLUG
2	1	32004101	CLAMP, PRIM GRIPPER,LOWER	24	1	AAEHKQ	SWITCH,HALL EFFECT(SMC)
3	1	32004106	CLAMP, PRIM GRIPPER,LOWER	25	1	AAFD35000	BAND, UNIVERSAL, AAHSHKQ
4	1	32004107	GRIPPER PLATE, END	26	1	MMEGH25CA	LINEAR BEARING
5	1	32004112	SPACER,PRIMARY GRIPPER	27	1	MMEGR25R0480C	RAIL,LINEAR,AG SERIES
6	1	32004113	BLOCK, ADAPTOR	28	3	SSFC80024	6-32 X 3/8 FLAT CAP
7	1	32004114	MOUNT, PRIM GRIP. UPPER	29	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
8	1	32007224	PLATE,SUPPORT,ROD	30	3	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
9	1	4300331	MOUNT, CYLINDER	31	4	SSHC95032	10-24 X .5, HEX CAP
10	1	4300333	BRACKET, SLIDE ADAPTOR	32	2	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
11	1	4300628	MOUNT, PRIMARY GRIPPER	33	3	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
12	1	4300629	MOUNT, PRIMARY GRIP. CYL.	34	2	SSHC98080	10-32 X 1-1/4 HEX CAP
13	1	4300630	GUARD, PRIMARY GRIPPER	35	3	SSPS95040	#10-24 X 5/8 PAN HD SLTD
14	1	4300631	BRKT. SIDE MOUNTING	36	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
15	1	97-6282	NUT,FLOATING COUPLING	37	3	SSSCM6X12	M6X12 SOC CAP SCREW
16	1	97-6290	NUT,LOCK,5/8 HEX,1/4-28	38	2	SSSCM6X15	M6X15 SOC CAP SCREW
17	2	AA198-2201	FLOW CONTROL,1/8PTX5/32	39	4	SSSCM6X16	M6 X 16, SOC CAP
18	2	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"	40	7	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
19	2	AA198RA510	FL CONT,5/32X10-32	41	14	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
20	1	AAC8DP-1.5	CYL, AIR, DA, 9/16B, 2S	42	14	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
21	1	AACM0413.75DXP	CYLINDER, AIR, 3/4 BORE 13.75" STROKE	43	14	WWL10	WASHER,LOCK,#10
22	1	AACMGPM2530	CYLINDER,AIR,DUAL ROD				

3200664 Small Roll Holder Assembly

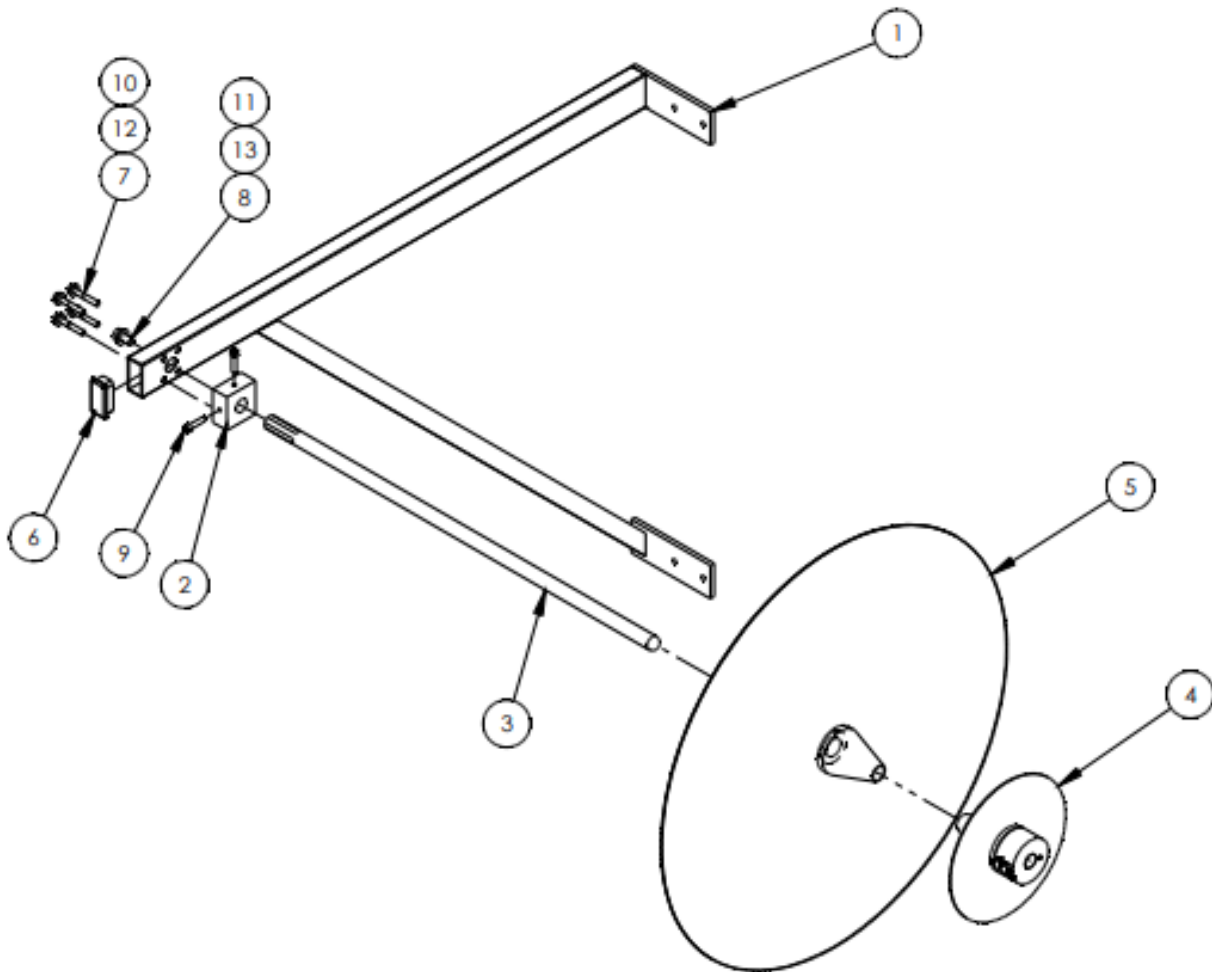
AAC Drawing Number 3200664 Rev 0



ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1961-251A	HUB, UNWIND SHAFT
2	1	1961-253A	HUB, UNWIND STAND
3	1	3200092	WELDMENT,MID ROD MOUNT
4	1	32005016	ROD,SS,3/4 X 26.0L
5	1	360-116	HUB, LOCKING
6	1	784-08-050	DISC,BB,SP,8" DIA
7	1	784B-1414	PLATE, ALU, 14" X 14"
8	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
9	4	SSBC80024	6-32 X 3/8 BUTTON HEAD
10	2	SSFC80032	6-32 X 1/2 FLAT CAP
11	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
12	4	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
13	1	SSHC25064	3/8-16 X 1,HEX CAP
14	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
15	1	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
16	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
17	1	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8

3200615 Roll Holder Assembly, Left

AAC Drawing Number 3200615 Rev 0

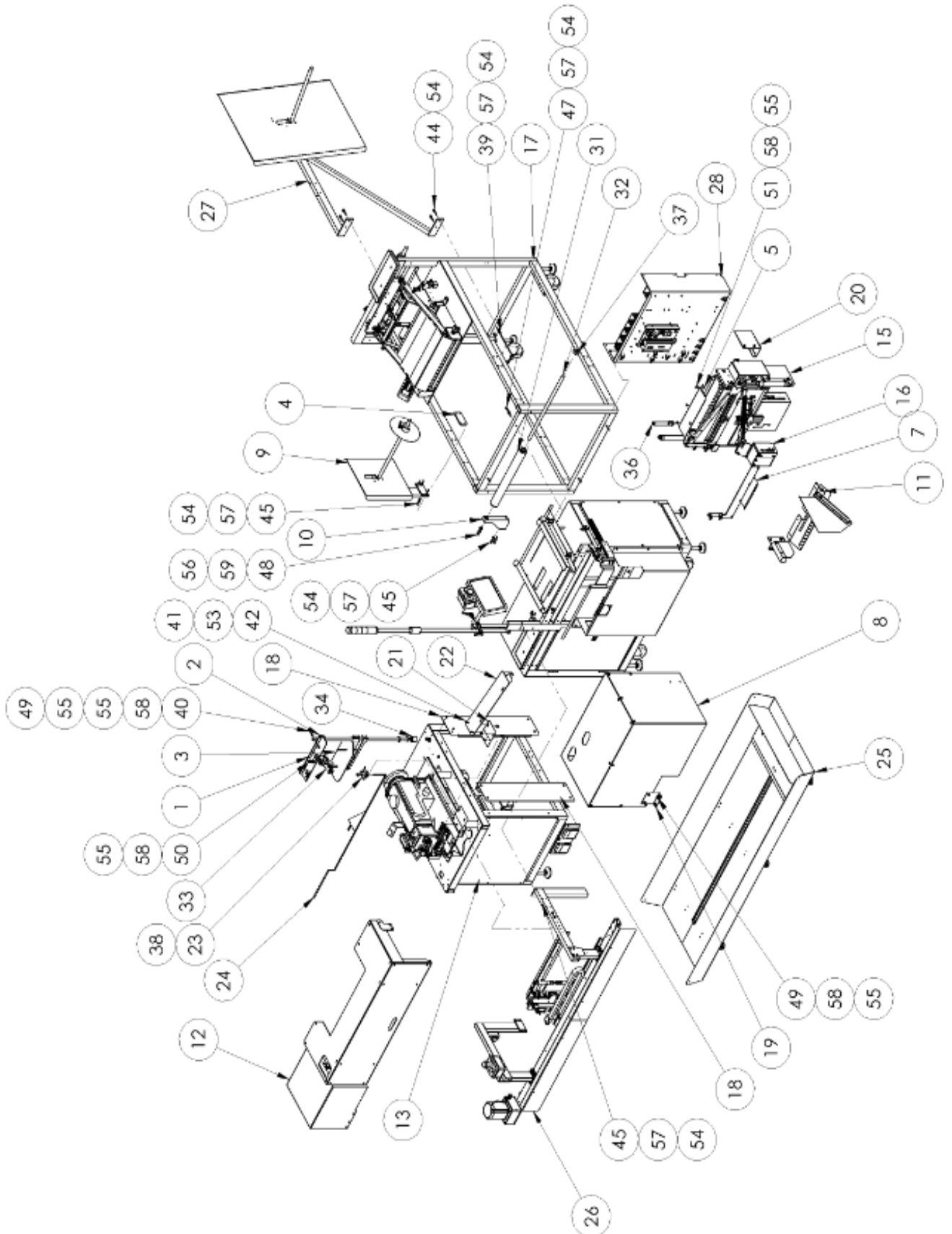


ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1369021	FRAME,ROLL HOLDER ASSY.
2	1	1961-251A	HUB, UNWIND SHAFT
3	1	1961-252D	ROD, ROLL, ,SST,3/4X27 W/RAD
4	1	33008708	DISC ASSY,8"
5	1	33008724	BALL BEARING DISC ASSY
6	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
7	4	SSHCO1112	1/4-20 X 1-3/4 HHCS
8	1	SSHCO25048	3/8-16X3/4,HEX CAP
9	2	SSSCO1064	1/4-20 X 1 SOC CAP
10	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
11	1	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
12	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
13	1	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8

Notes:

33200PCA Auto Border...Measure, Cut and Close

AAC Drawing Number 90071467 Rev 0

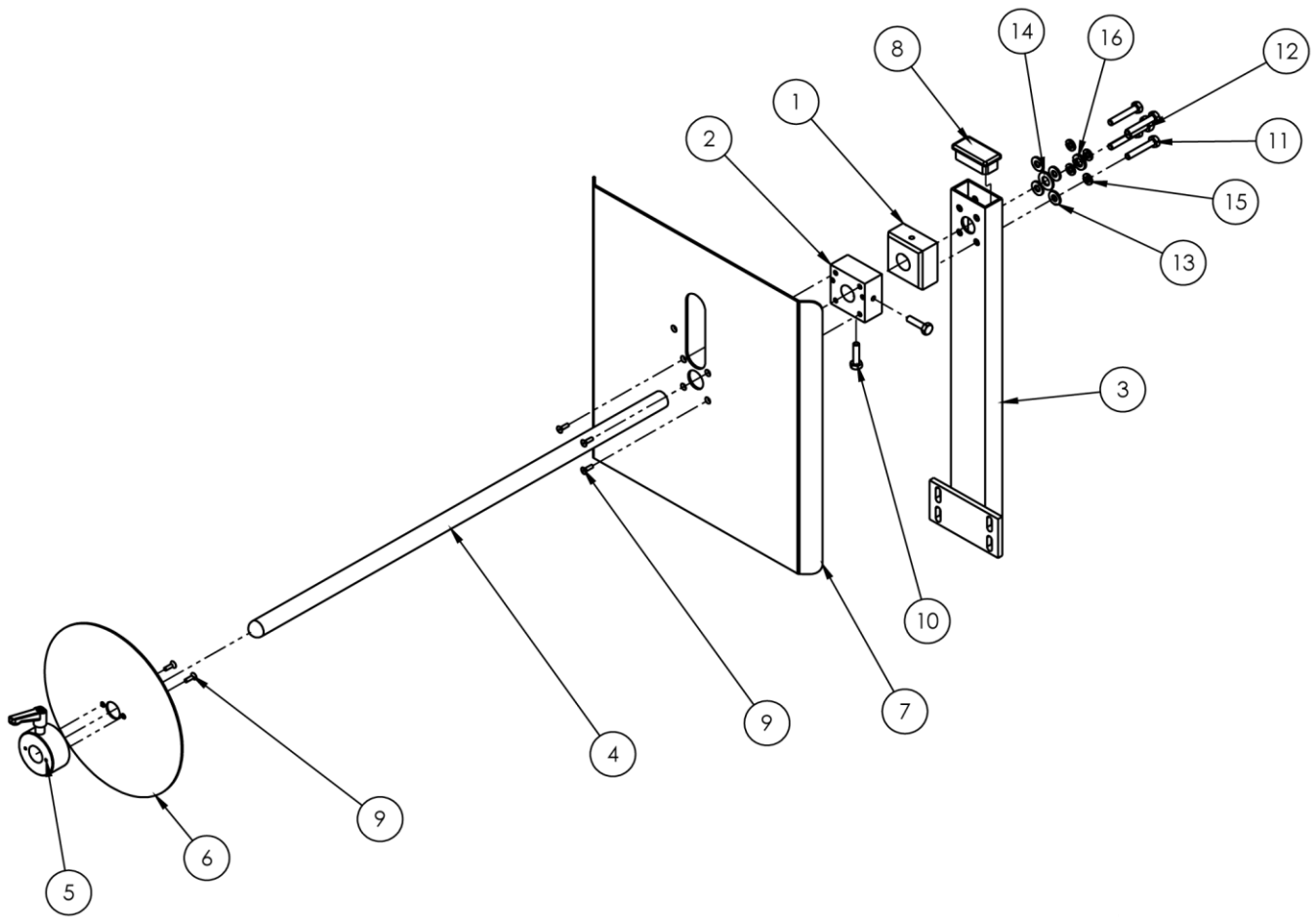


33200PCA parts list

ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	0411-069D	BRKT, THREAD BRK DETECTIO	31	1	33005689C	ROLLER,17.25L,2 OD.,75 ID
2	1	0411-070	CLAMP, SENSOR BRACKET	32	1	33008202	ROD,ROLL,SST,3/4X21 W/RAD
3	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY	33	1	4003-500B	THREAD BREAK SENSOR ASSY
4	1	1961-182	PLATE,NUT,1/4-20,4 PL	34	1	84-2015	SPACER,THREAD STAND
5	1	3200076	BREACKT, GUARD MOUNT	35	2	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"
6	1	3200078	BRACKET, FRONT GUARD	36	1	AAACNRM043D	CYLINDER,AIR,DA,NR,MAGNET
7	1	3200079	DEFLECTOR, BORDER	37	1	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
8	1	3200081	COVER, GUILLOTINE	38	2	CCCL4F	COLLAR,1/4,CLAMP
9	1	3200085	SMALL ROLL HOLDER ASSY	39	12	NNH1/4-20	1/4-20 HEX NUT
10	1	3200093	MOUNT,IDLER ROLL	40	8	NNH10-32	# 10-32 HEX NUT
11	1	3200114	EDGE GUIDE ASSY.	41	2	NNH8-32	# 8-32 HEX NUT
12	1	3200190	COVERS, CLOSER CARRIAGE	42	4	SSFC90032	# 8-32 X 1/2 FLAT ALLEN
13	1	3200210	CLOSER STATION	43	4	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
14	1	32003000PC	MAIN FRAME ASSEMBLY	44	4	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HEX HEAD
15	1	32004000PB	GUILLOTINE ASSEMBLY	45	8	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HEX HEAD
16	1	32004100PC	PRIMARY GRIPPER ASSY	46	2	SSHC01144	1/4-20 X 2-1/4 HEX HEAD
17	1	32005000PA	PREFEED ROLLER ASSY.	47	4	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HEX HEAD
18	2	32005025	COVER, CLOSER	48	1	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX HEAD
19	1	3200644	BRACKET, FRONT GUARD	49	12	SSPP98032	# 10-32 X 1/2 PAN HD PHIL
20	1	3200645	BRACKET,SIDE GUARD	50	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
21	1	32006513A	SUPPORT, MATERIAL	51	3	SSSC98032S	10-32 X 1/2 SOC CAP, SS
22	1	32006515A	GUIDE, MATERIAL	52	8	SSZH#10032	SCREW,SHT:METAL HEX 10
23	1	32006519	HOLDER, EDGE GUIDE ROD	53	2	WWF8	WASHER, FLAT #8
24	1	32006520D	EDGE GUIDE WELDMENT	54	34	WWF51/4	WASHER FLAT, 1/4
25	1	32007300	INDEXING TRAY ASSY	55	25	WWF510	WASHER, FLAT #10
26	1	32007600P	SECONDARY CLAMP/TRANSPORT	56	1	WWF53/8	WASHER, FLAT, 3/8
27	1	32007700P	ROLL HOLDER ASSY	57	22	WWL1/4	1/4 LW
28	1	32009000PCA	CONTROL PANEL	58	17	WWL10	# 10 LW
29	*1	3200PC-PD	PNEUMATIC DIAGRAM	59	1	WWL3/8	3/8 LW
30	*1	3200PCA-WD	WIRING DIAGRAM				

320085 Small Roll Swing Rod Assembly

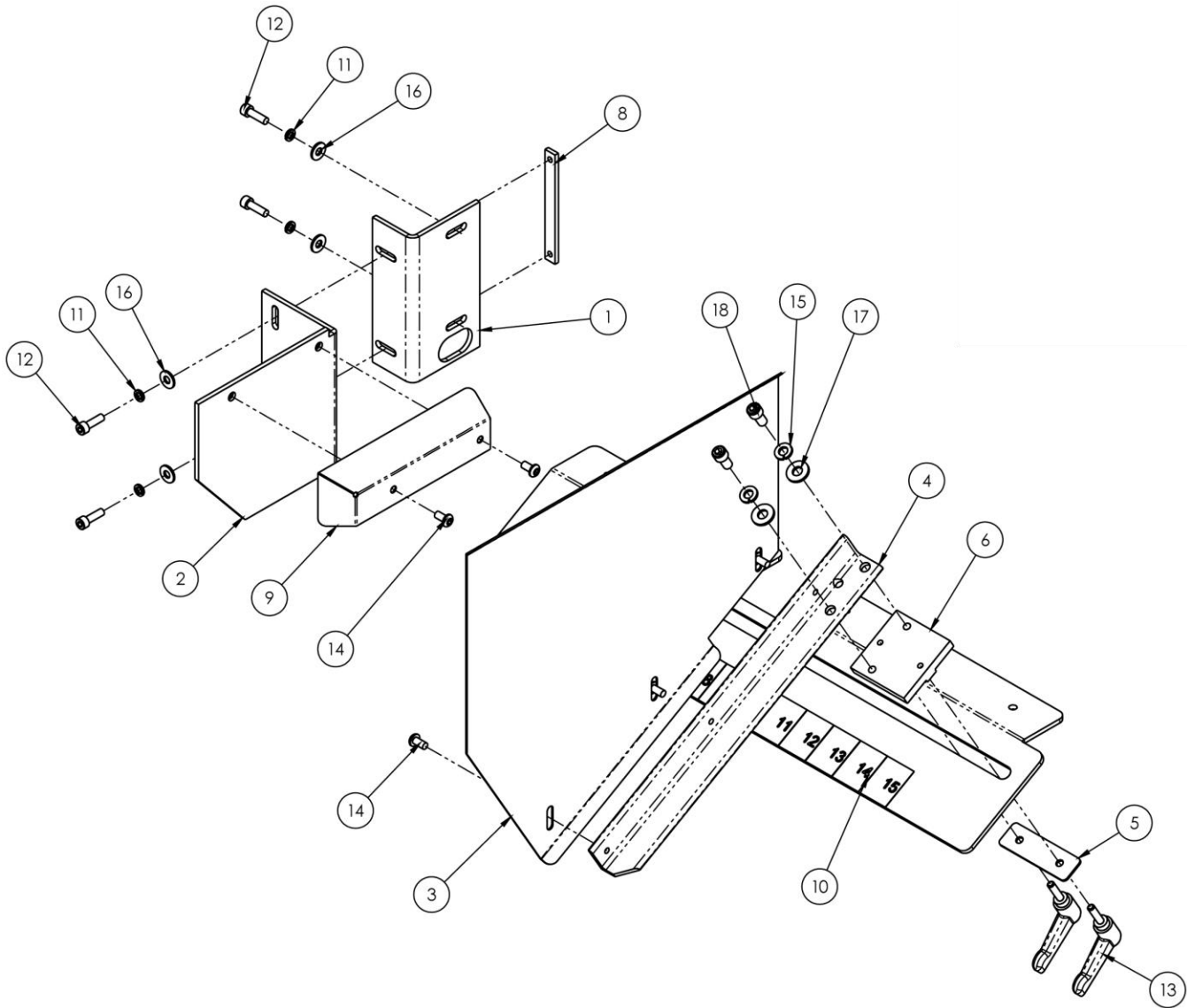
AAC Drawing Number 320085 Rev 0



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1961-251A	HUB, UNWIND SHAFT
2	1	1961-253A	HUB, UNWIND STAND
3	1	3200092	WELDMENT, MID ROD MOUNT
4	1	32005004	ROD, SS, 3/4 X 24.0L
5	1	360-116	HUB, LOCKING
6	1	784-08-050	DISC, BB, SP, 8" DIA
7	1	784B-1414	PLATE, ALU, 14' X 14"
8	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
9	6	SSFC80032	#6-32 X 1/2 FLAT ALLEN
10	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
11	4	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HEX HEAD
12	1	SSHC25064	3/8-16 X 1 HEX HEAD
13	4	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
14	1	WWFS3/8	WASHER, FLAT, 3/8
15	4	WWL1/4	1/4 LW
16	1	WWL3/8	3/8 LW

3200114 Edge Guide Assembly

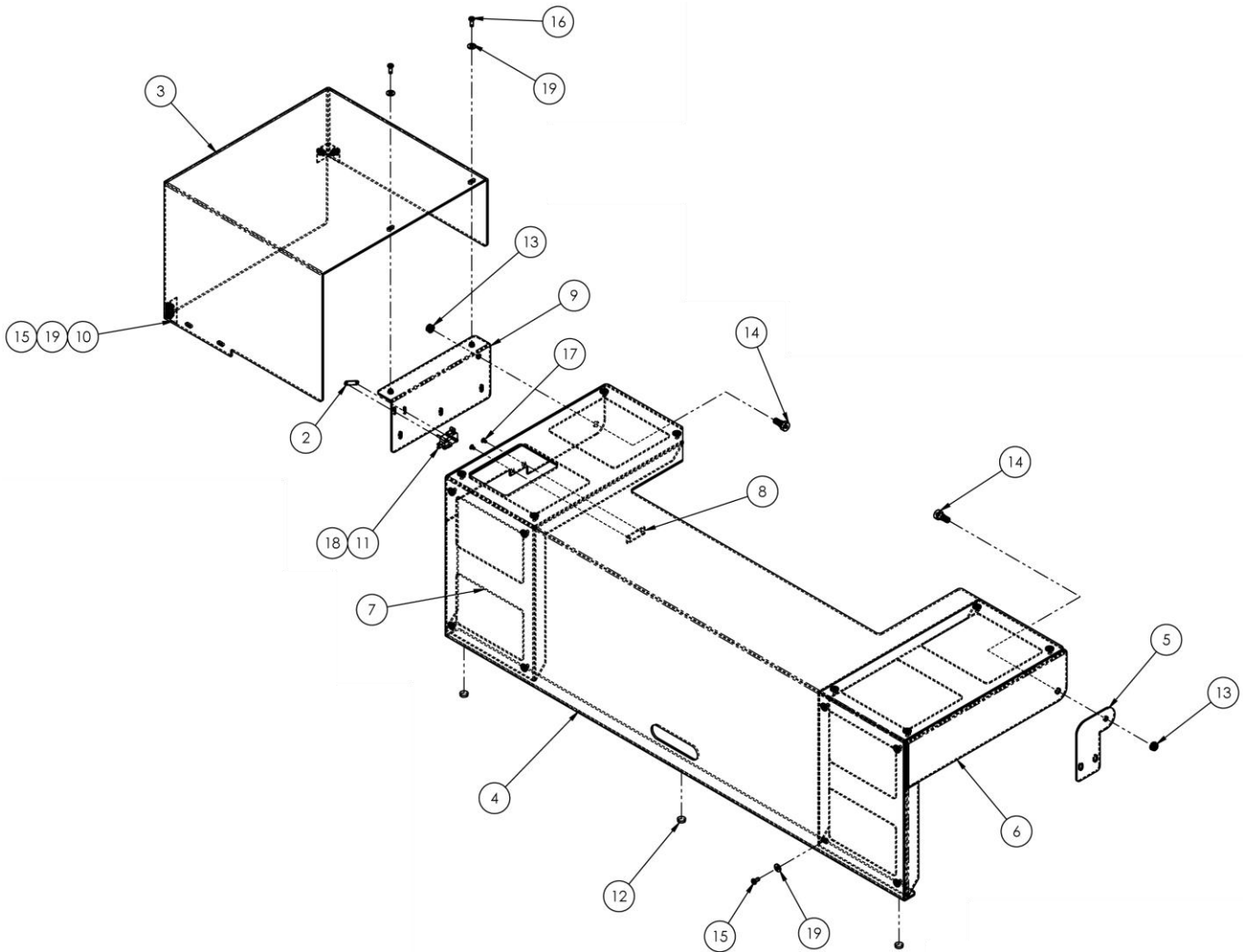
AAC Drawing Number 3200114 Rev 0



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	3200105	SUPPORT, FIXED GUIDE	10	1	MM1910A43M	RULER,SILVER MYLAR 36"
2	1	3200107	MOUNT, FIXED GUIDE	11	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
3	1	3200108	GUIDE, MOVEABLE	12	4	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
4	1	3200109	MOUNT, MOVEABLE GUIDE	13	2	TTH34311	HANDLE,THREADED,10-24X3/4
5	1	3200110	PLATE,WASHER (2) .203 DIA	14	5	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
6	1	3200113	BLOCK, SUPPORT	15	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
7	1	3200115	PLATE, GUIDE BASE	16	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
8	1	32003016	PLATE,NUT	17	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
9	1	32007506	GUIDE, FIXED EDGE	18	2	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP

3200190 Closer Carriage Covers

AAC Drawing Number 3200190 Rev 1

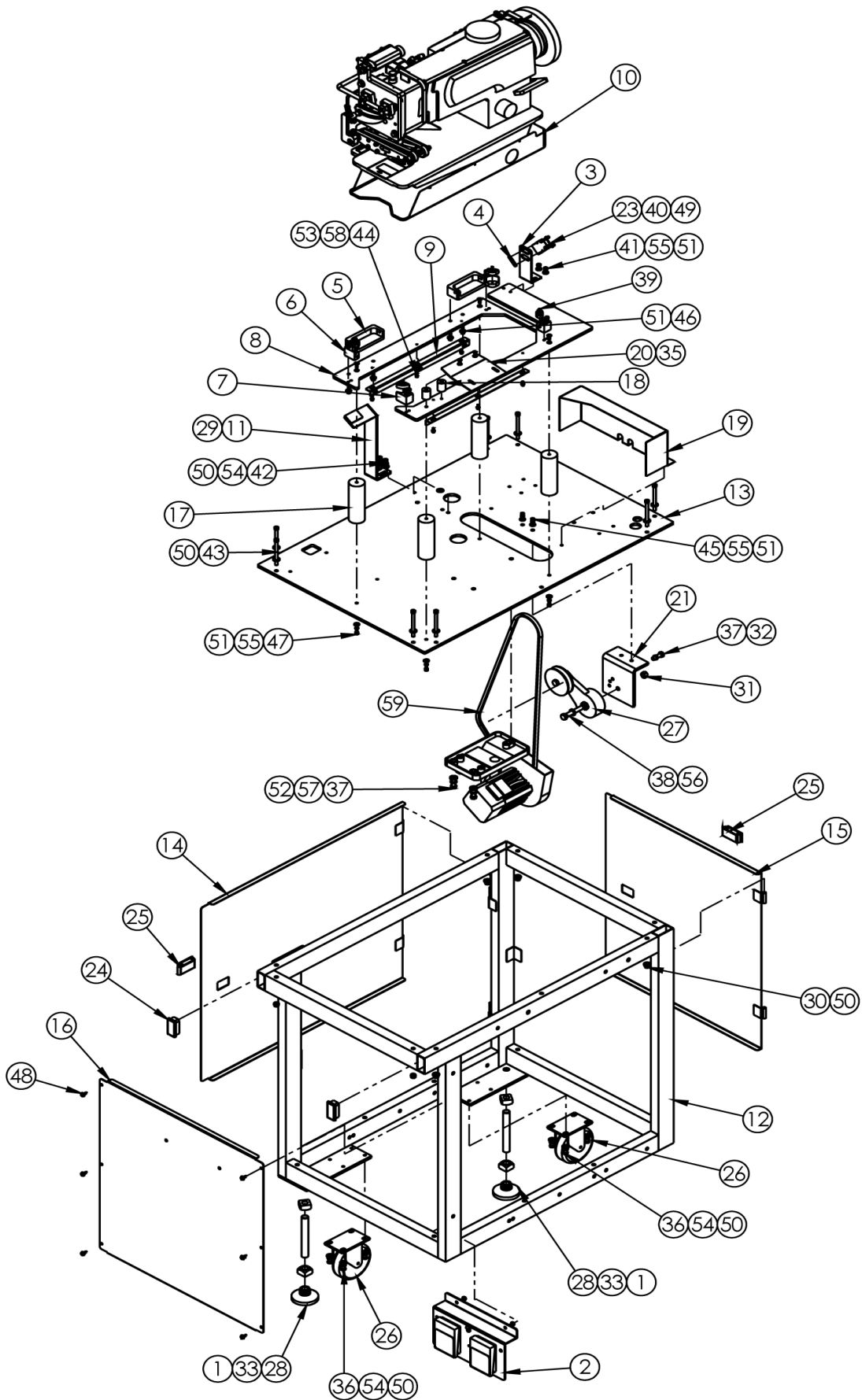


NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	12788-503G	CABLE, 16' LONG, 2 COND.
2	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
3	1	3200181	GUARD, CARRIAGE MOTOR
4	1	3200182	GUARD, CLOSER CARRIAGE
5	1	3200184	BRACKET, COVER PIVOT
6	1	3200204	BRACE, COVER, RIGHT
7	1	3200205	BRACE, COVER, LEFT
8	1	3200206	PLATE, SWITCH
9	1	3200207	MOUNT, CARRIAGE COVER
10	2	98-6819A	CORNER BKT

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
11	1	A-2014-39	MICRO SWITCH MODIFIED
12	3	MMSLD-ECH	1/2" DIA RUBBER BUMPER
13	2	NNK5/16-18	NUT,HEX,KEP,5/16/18 ,W/LOCK
14	2	SSAS024016	SHOULDER BOLT,3/8, 1/4, 5
15	20	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
16	2	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON CAP SC
17	2	SSFC80016	6-32 X 1/4 FLAT SOC CAP
18	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
19	22	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE

3200210 Closer Station

AAC Drawing Number 3200210 Rev 1



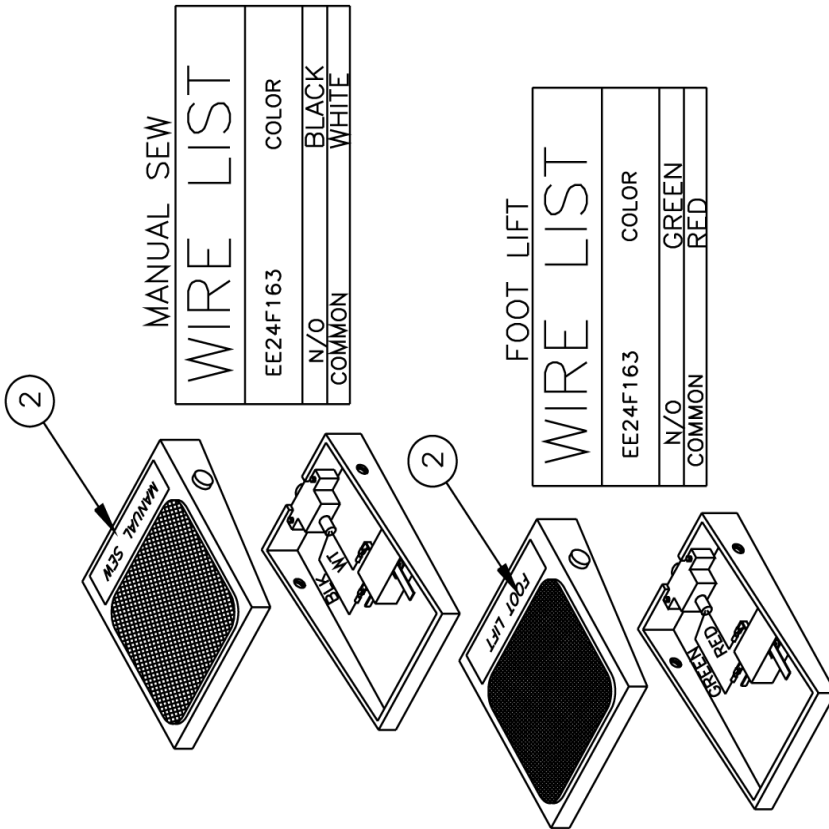
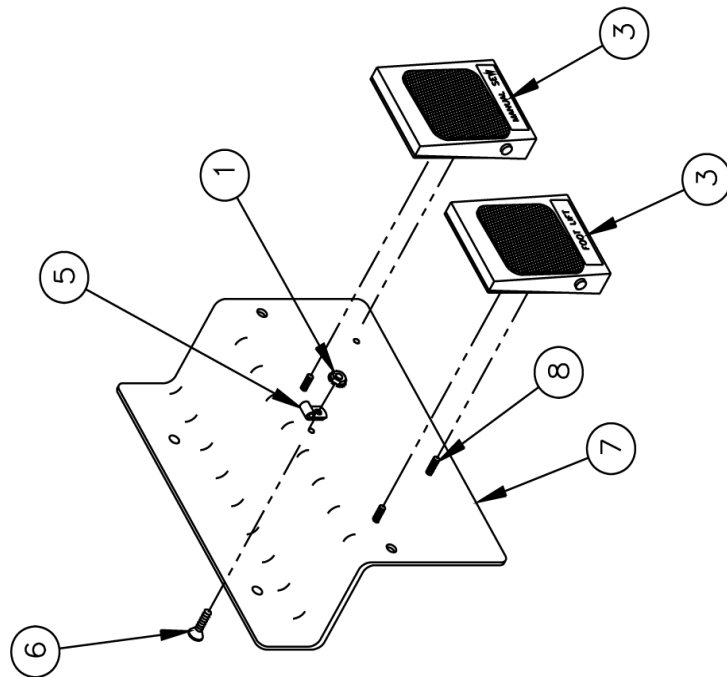
3200210 parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0411-1063	ROD, THREADED, 5/8-11 X 5	31	1	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
2	1	1278-6160C	DUAL FOOT PEDAL ASSY	32	1	NNJ1/4-20	NUT, HEX, JAM, 1/4-20
3	1	1278-6689B	BRACKET, EYE MOUNT	33	4	NNSH5/8-11	NUT, SQUARE, 5/8-11
4	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	34	3	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
5	2	3200194	HINGE MNT, SEWING HEAD	35	2	SSFS90048	#8-32 X 3/4 FLAT SLOT
6	2	3200196	MOUNT, MACHINE	36	8	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
7	2	3200197	MOUNT, MACHINE	37	4	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
8	1	3200198	PLATE, TOP	38	1	SSHC25144	3/8-16X2-1/4 HEX CAP SC
9	2	3200199	MOUNT, OIL PAN	39	4	SSPS50032	SCREW,2-56 x 1/2
10	1	3200200	SEWING HEAD ASSEMBLY	40	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
11	1	3200208	BRACKET, TILT SUPPORT	41	2	SSPS98032	10-32X1/2 PAN HD SLOT
12	1	32006000	FRAME ASSY	42	2	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOCCAP
13	1	32006005	PLATE, CLOSER STATION TOP	43	8	SSSC01192	1/4-20 X 3 SOCCAP
14	1	32006020	DOOR, REAR, LEFT	44	6	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOCCAP SC
15	1	32006021	DOOR, RIGHT	45	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOCCAP
16	1	32006022	PANEL	46	4	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOCCAP
17	4	32006501	STAND-OFF, SUB-TABLE	47	12	SSSC98064	10-32 X 1 SOCCAP
18	2	32006504	SPACER, 3/4 OD X 1/4 ID	48	8	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL 10ZIP
19	1	32006512	COVER, BELT	49	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
20	1	32006513	SUPPORT, MATERIAL	50	26	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
21	1	32006521	BRKT, IDLER PULLEY	51	12	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
22	1	4059-DC1500	MOTOR,DC WITH CONTROLLER	52	3	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
23	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC	53	6	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
24	2	MM132-1496	PLUG 1 X 2	54	10	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
25	2	MM40450010	FASTENER,SLIDE LOCK	55	12	WWL10	WASHER,LOCK,#10
26	2	MM431-4	CASTER,4", W/LOCKS	56	1	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
27	1	MMFS0127	TENSIONER,V-BELT	57	3	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
28	2	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11	58	6	WWL6	WASHER,LOCK,#6
29	1	MMLSSBB01210	FOAM, URETHANE, 1/8X1	59	1	ZX3851	V BELT,3/8 X 51"
30	8	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20				

1278-6160C Dual Foot Pedal Assembly

AAC Drawing Number 191152B Rev 6

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	NNK6-32	Kep Nut
2	1	1278-5275	Label
3	2	1278-6161	Foot Switch
4	1	12788-502A	Cable
5	1	AAF1/8	Clamp
6	1	SSFC80024	Screw, Flat Allen
7	1	1278-5051A	Foot Pedal Plate
8	4	SSFC80016	Screw, Flat Allen



MANUAL SEW

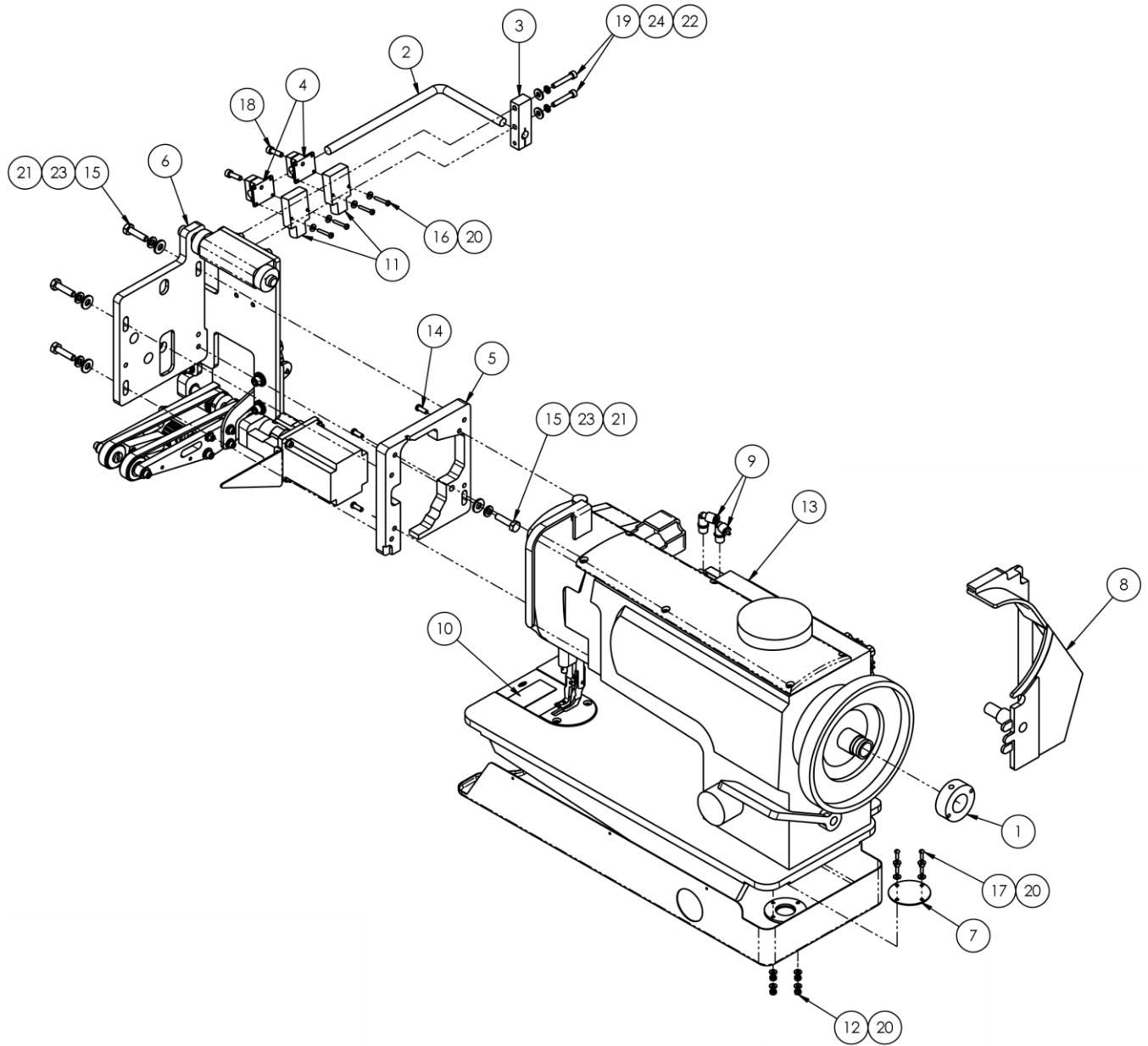
WIRE LIST	
EE24F163	COLOR
N/O	BLACK
COMMON	WHITE

FOOT LIFT

WIRE LIST	
EE24F163	COLOR
N/O	GREEN
COMMON	RED

3200200 Sewing Head Assembly

AAC Drawing Number 3200200 Rev 0

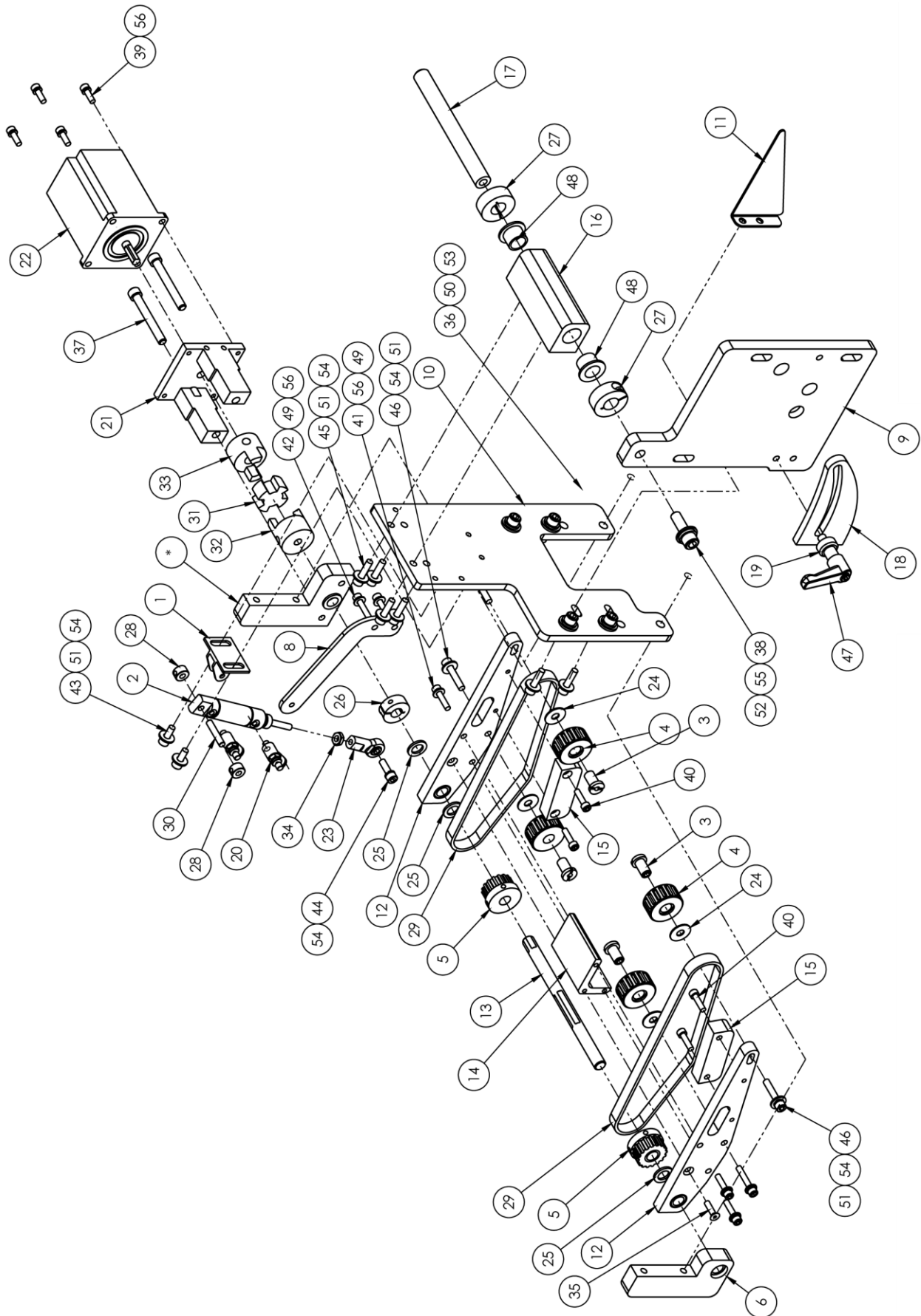


NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6364	DISC, TAPE MOUNTING
2	1	1335-316	ROD, SS, "L", 3/8, 4.0 X
3	1	23080	BLOCK, CLAMP, EYE
4	2	23132A	HOLDER, EYE
5	1	3200187	SPACER, FACE PLATE
6	1	3200195	FEED CONVEYOR ASSEMBLY
7	1	3200201	PLUG, OIL PAN
8	1	3200209	BELT GUARD MOD.
9	3	AAQME-5-8U	QUICK MALE ELBOW- UNIFIT
10	1	EEFE-RR2	TAPE, REFLECTIVE, 1" WIDE
11	2	FFSM312LVQ	EYE, ELECTRIC, 10-30VDC
12	4	NNK4-40	NUT, HEX, 4-40 KEPLOCK

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
13	1	SJUKI-1541-7	SEWING HEAD, SN, LS, UF, UT
14	1	SS4111215SP	SCREW, 11/64-40 X 12MM
15	4	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
16	4	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
17	4	SSRS70024	4-40 X 3/8 RHS
18	2	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
19	2	SSSC98072	10-32 X 1-1/8 SOC CAP
20	12	WWF4	WASHER, FLAT, #4
21	4	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
22	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
23	4	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
24	2	WWL10	WASHER, LOCK, #10

3200195 Feed Conveyor Assembly

AAC Drawing Number 3200195 Rev 3

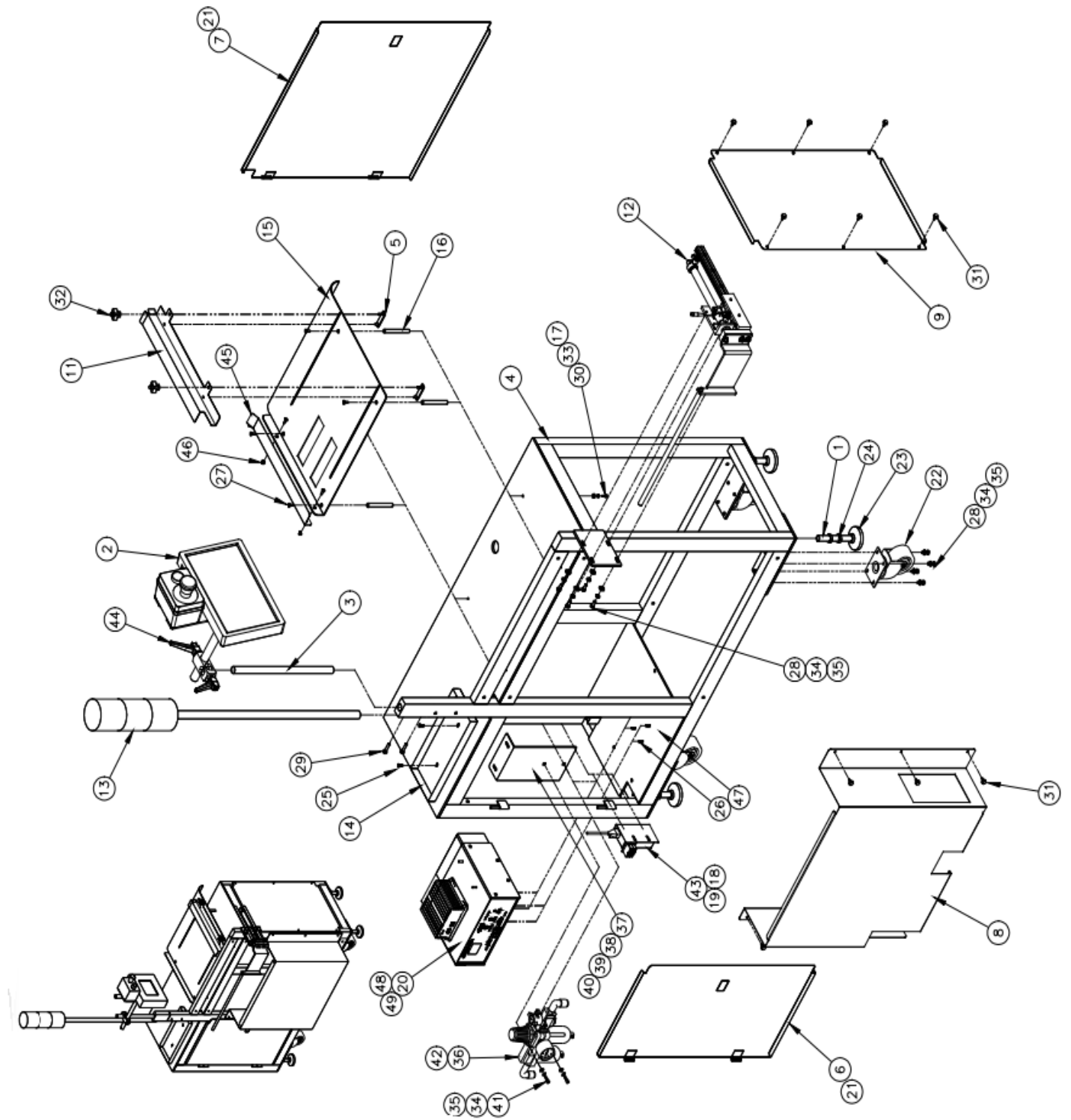


3200195 parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-070	PLATE,CYLINDER MOUNT	29	2	GGD160XL37	BELT,GEAR,DBL.
2	1	1975-213	CYLINDER,AIR,DA,9/16B,1/2S	30	1	IID012X064	DOWEL PIN,3/16 X 1
3	4	26179	BUSHING,IDLER,PULLEY	31	1	MML050	SPIDER, COUPLING
4	4	26183	PULLEY MOD, 18XLB037	32	1	MML050-250	COUPLING,1/4 BORE
5	2	311-3004A	PULLEY,GEAR,1/5 PITCH,16T	33	1	MML050-375	COUPLING,3/8 BORE
6	1	3200188	SUPPORT,PULLER, LH	34	1	NNJ10-32	NUT,JAM,THIN #10-32
7	1	3200189	SUPPORT,PULLER, RH	35	1	SSFC90040	8-32 x 2 FLAT ALLEN
8	1	3200191	LINK,PULLER PIVOT	36	4	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
9	1	3200192	PLATE, PIVOT, CONVEYOR	37	2	SSSC01128	1/4-20 X 2 SOC CAP
10	1	3200193	MOUNTING PLATE, CONVEYOR	38	1	SSSC10064	5/16-18X1 SOCKET CAP
11	1	3206024	GUIDE, LABEL	39	4	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
12	2	32006555	ARM,PULLER	40	4	SSSC90040	8-32 X 5/8 SOC CAP SC
13	1	32006556	AXLE, UPPER BELT PULLER	41	3	SSSC90048	#8-32 X 3/4 SOC CAP SC
14	1	32006557	SPACER,ANGLE,ALUM	42	3	SSSC90064	#8-32 X 1 SOC CAP SC
15	2	32006558	SUPPORT,BELT	43	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
16	1	32007833	PIVOT BLOCK	44	1	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
17	1	32007834	PIVOT SHAFT	45	6	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
18	1	32007836	PIVOT LOCK PLATE	46	3	SSSC98064	10-32 X 1 SOC CAP
19	1	32007838	SPACER-PIVOT LOCK	47	1	TTH32415	HANDLE,THREADED,1/4-20X7/
20	2	AA198RA510	FLOW CONTROL,5/32X10-32	48	2	UUFF620-01	BRG,BRONZE,.502ID
21	1	AP-22E-101	MOTOR BRACKET	49	6	WWF8	WASHER, FLAT, #8
22	1	AP-22E-103	STEP MOTOR,MODIFIED	50	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
23	1	BBAW-3Z	BRG,ROD END,F, 10-32	51	11	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
24	4	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL	52	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
25	3	BBTT604	BEARING,BRONZE,.385ID	53	4	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
26	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8	54	12	WWL10	WASHER,LOCK,#10
27	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2	55	1	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
28	2	CCSC33/16	COLLAR,SET,3/16"	56	10	WWL8	WASHER,LOCK,#8

32003000PC Main Frame Assembly

AAC Drawing Number 192166A Rev 2



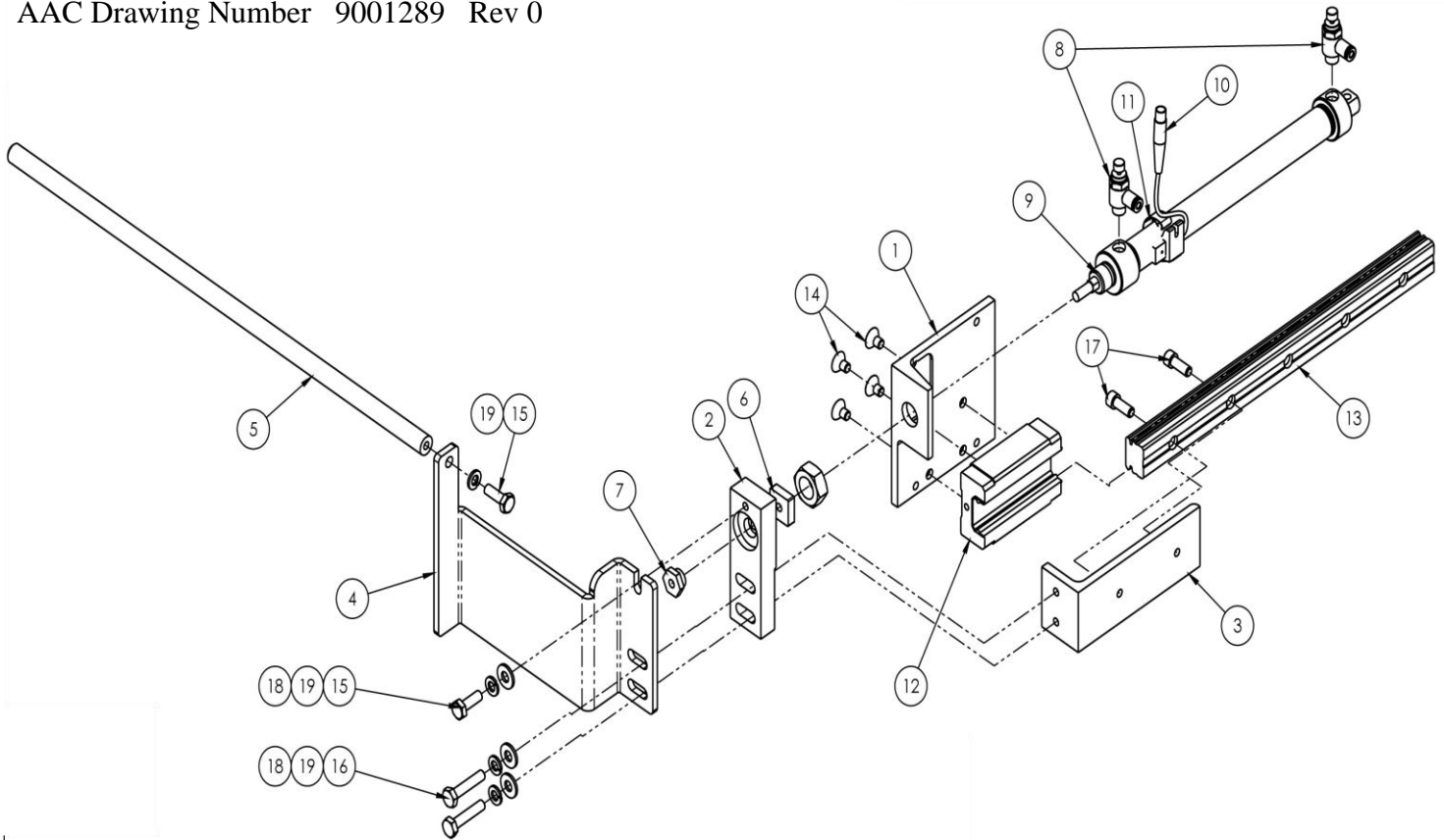
32003000PC parts list

QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
2	25	SCREW, BUTTON CAP 10-32 x 3/8	SSBC98024
8	24	SQUARE NUT	NNSH5/8-11
4	23	LEVELING PAD	MML-2
4	22	CASTER	MM431-4
2	21	SLIDE LOCK	MM40450010
1	20	STEPPER BOX	AP-28-800WD
2	19	TREMBLK, WAGO, TOP, DUAL, GRAY SNAO-IN GRAY	FF264-341
1	18	TERMBLK, WAGO, TOP, END GRAY	FF264-371
4	17	LOCK WASHER	WWL8
4	16	STANDOFF	33005623
1	15	CLOTH PLATE	33005605A
1	14	TOOL TRAY	33005534
1	13	LIGHT TOWER	33001130
1	12	PANEL SUP. ASSY	32007200PC
1	11	GUIDE	32005526
1	10	PANEL	32005027
1	9	PANEL	32005015
1	8	PANEL	3200137
1	7	REAR DOOR	32005012
1	6	FRONT DOOR	32005011
2	5	NUT PLATE	32004035A
1	4	FRAME ASSY	32003500P
1	3	STRAIGHT ROD	28203
1	2	HMI POLE MOUNT	4082006
4	1	THEADED ROD	0411-1063

QTY. RECD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
1	49	PC MOUNT AP-28-803H	4082011
1	48	PC GATEWAY	EEJBC375CG
1	47	MOUNT, CNTRL BX	3200643
2	46	KEP NUT	NNK8-32
1	45	GUIDE	3200090
2	44	THEADED HANDLE	TTH32426
1	43	PC POWER BLOCK BRACKET	4082004
2	42	MALE ELBOW	AAQME-3-4
2	41	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 x 3/4	SSSC01048
2	40	FLAT WASHER	WWFS10
2	39	LOCK WASHER	WWL10
2	38	SCREW, SOCKET CAP 10-32 x 3/8	SSSC98024
1	37	MOUNT BRKT	32003033
1	36	REGULATOR	AA198-5110
22	35	LOCK WASHER	WWL1/4
22	34	FLAT WASHER	WWFS1/4
4	33	FLAT WASHER	WWF8
2	32	KNOB	TTCL1APPK1
12	31	SCREW, SHEET METAL 10-16 x 1/2, SELF DRILL	SSZS93032
4	30	SCREW, SOCKET CAP 8-32 x 1/2	SSSC90032
2	29	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 1	SSHC01064
20	28	SCREW, HEX CAP 1/4-20 x 5/8	SSHC01040
6	27	SCREW, FLAT ALLEN 8-32 x 3/8	SSFC90024
4	26	SCREW, FLAT ALLEN 6-32 x 1/2	SSFC80032

32007200PC Border Support Assembly

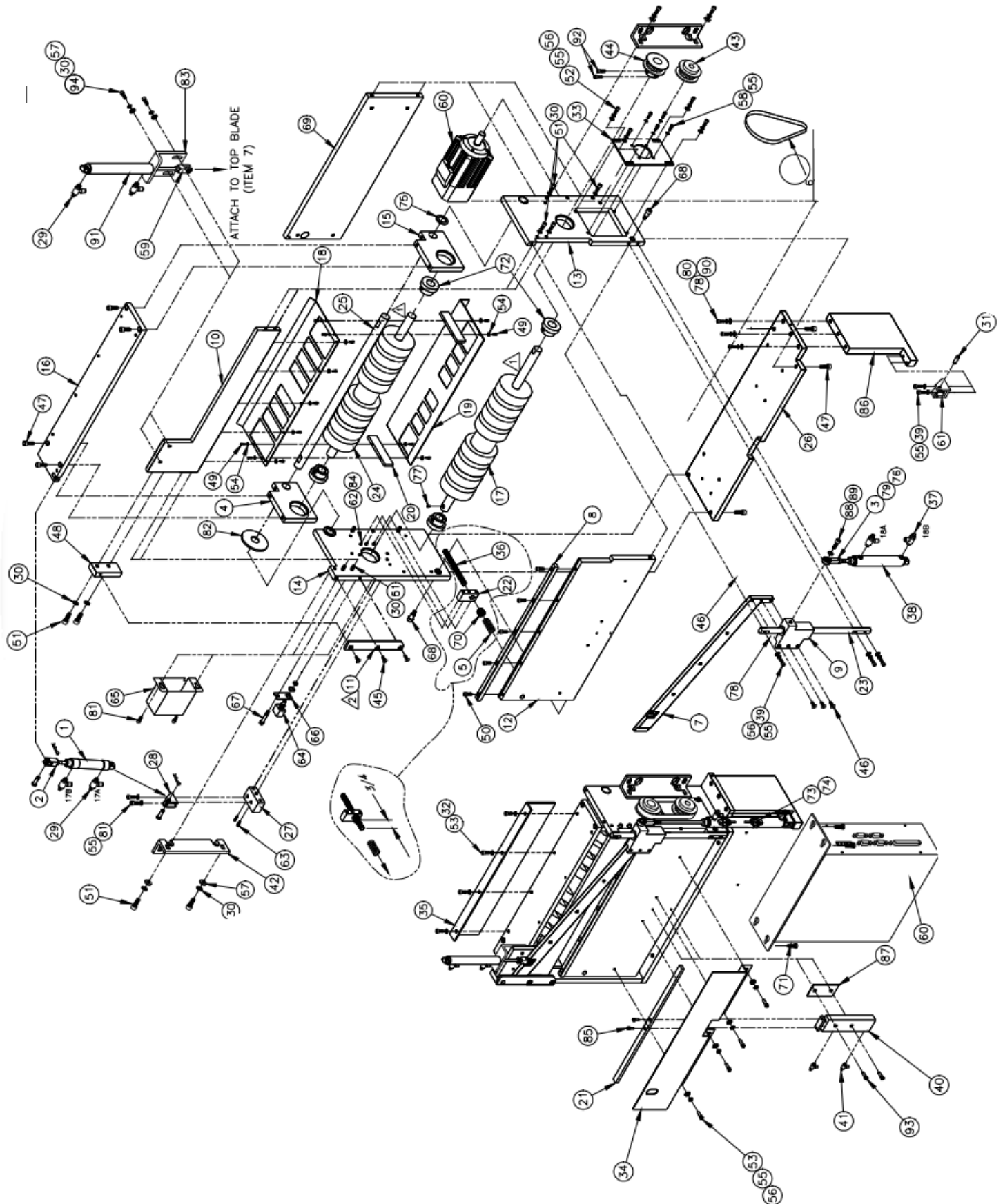
AAC Drawing Number 9001289 Rev 0



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	3300087	BODY,SLIDE
2	1	3300088	PLATE,SUPPORT,ROD
3	1	3300089	BODY,SLIDE
4	1	3300097	MOUNT, BORDER SUPPORT
5	1	32005019	ROD, .50 DIA X 17.0 L
6	1	97-6282	NUT,FLOATING COUPLING
7	1	97-6290	NUT,LOCK,5/8 HEX,1/4-28
8	2	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"
9	1	AACMRS046DXPB	CYLINDER,AIR W/BUMPERS
10	1	AAEHSKQ	SWITCH,HALL EFFECT BIMBA
11	1	AAFD35456-6	BAND,04 CYLINDER,HSKQ
12	1	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
13	1	MMAGR25303N	RAIL,LINEAR,AG SERIES
14	4	SSFCM6X12	SCREW,FLAT ALLEN CAP
15	2	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
16	2	SSHCO1080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
17	2	SSSCO1040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
18	3	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
19	4	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4

3200400PB Guillotine Assembly

AAC Drawing Number 192111A Rev 4

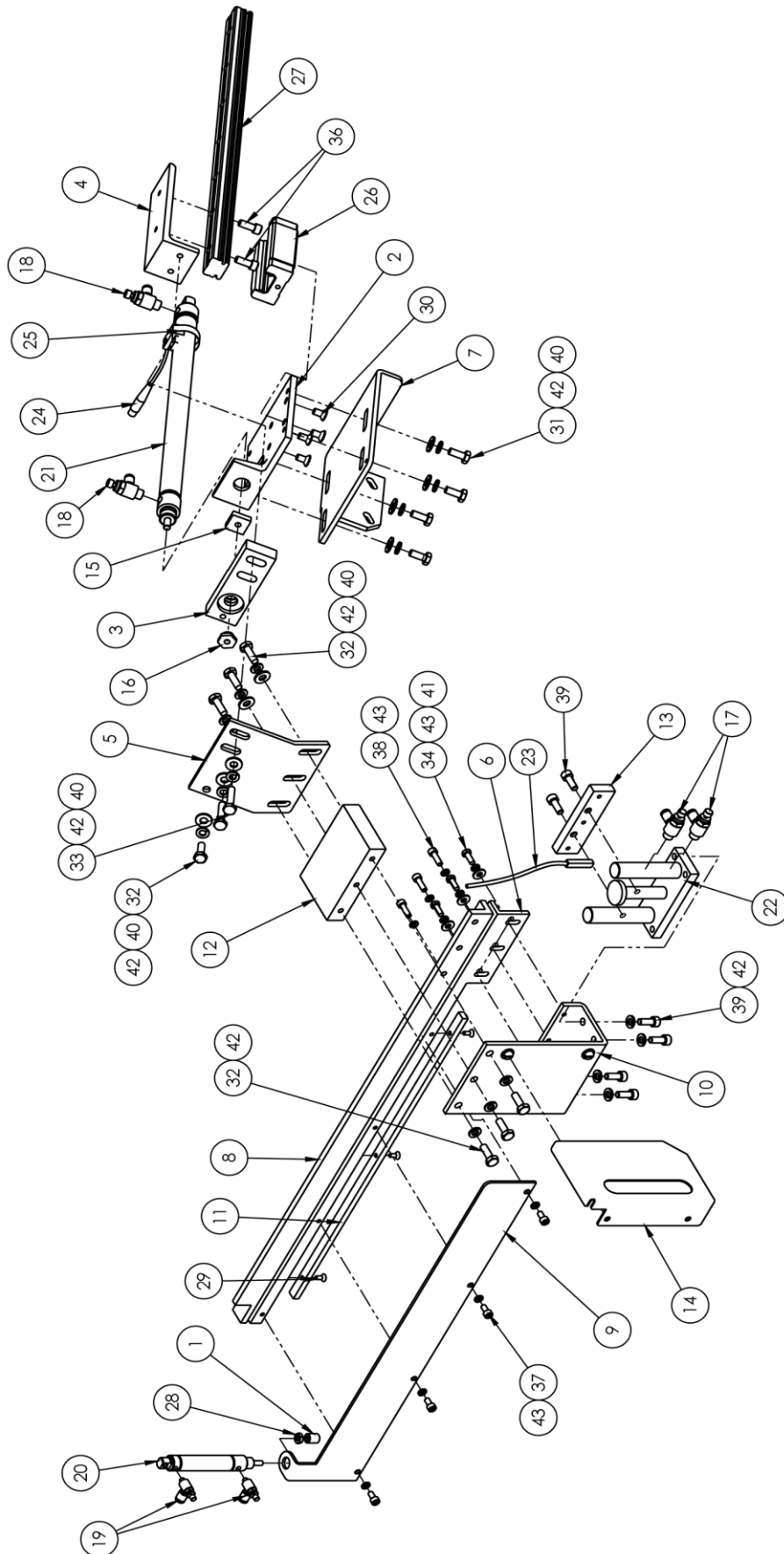


32004000PB parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AAC7DP-1	AIR CYLINDER	48	1	3200129	BLOCK, PLATE RUB MNTG
2	1	AAFCT-7	CLEVIS, AIR CYL.	49	13	SSBC70016	BUTTON CAP SCREW
3	1	BBAW-7	ROD END BEARING	50	5	SSSC98040	SOCKET CAP SCREW
4	1	33004014	TOP RIGHT ARM	51	14	SSHC01064	HEX CAP SCREW
5	1	RRLC092H6	SPRING	52	4	SSSC95048	SOCKET CAP SCREW
6	1	GG150L050	GEAR BELT	53	8	SSHC98032	HEX CAP SCREW
7	1	3200133	TOP BLADE	54	13	WWSI4	INTERNAL TOOTH WASHER
8	1	33004002A	BOTTOM BLADE	55	19	WWL10	LOCK WASHER
9	1	3200082	BLOCK, GUIDE, TOP BLADE	56	11	WWFS10	FLAT WASHER SAE
10	1	3200123	BAR, TIE	57	6	WWFS1/4	FLAT WASHER SAE
11	1	3200130	PLATE, RUB	58	4	SSSCM5X14	SOCKET CAP SCREW
12	1	33004006A	HINGE PLATE	59	1	AAFCT-11	AIR CYLINDER CLEVIS
13	1	3200121	FRONT SIDE PLATE	60	1	4059-DC1500A	MOTOR AND CONTROLLER
14	1	33004008	REAR SIDE PLATE	61	1	3200083	PIVOT BRKT
15	1	33004009	TOP LEFT ARM	62	1	SSSC98080	SOCKET CAP SCREW
16	1	33004010	BACK PLATE	63	2	SSSC95096	SOCKET CAP SCREW
17	1	33004020	PROLLER, DRIVE, BOTTOM	64	1	EENC256	ENCODER
18	1	33004012	TOP ROLLER GUARD	65	1	33004061	ENCODER COVER
19	1	33004013	BOTTOM ROLLER GUARD	66	1	33004080	ENCODER SUPPORT BRKT
20	2	33004015	MATERIAL INTERNAL GUIDE	67	1	SSAS016064	ALLEN SHOULDER SCREW
21	1	3200134	BRIDGE	68	2	SSAS024040	ALLEN SHOULDER SCREW
22	1	33004017	SPRING BLOCK	69	1	33004062	PLATE, MAIN MTG.
23	1	3200124	TOP BLADE SHAFT	70	2	NNJ3/8-24	JAM NUT
24	1	33004011	TOP IDLER ROLLER	71	4	SSPS98032	PAN HD SLOTTED SCREW
25	1	33004021	HINGE SHAFT	72	4	BBS8703-88	BALL BEARING
26	1	3200127	GUILLOTINE BASE PLATE	73	2	AAEHSKQ	SWITCH, HALL EFFECT
27	1	32004063	REAR CYLINDER MOUNT	74	2	AAFD35875-11	BAND FOR AAHSKQ
28	1	AAFB-11C	PIVOT BRKT	75	1	33004063	SPACER
29	4	AA198RA508	FLOW CONTROL	76	1	273-4-503A	LEATHER WASHER
30	16	WWL1/4	LOCK WASHER	77	1	SSSS98012B	SOCKET SCREW, BRASS TIP
31	1	IID016X064	DOWEL PIN	78	3	SSHC10080	HEX CAP SCREW
32	4	WWSI10	INTERNAL TOOTH WASHER	79	1	NNJ7/16-20	JAM NUT
33	1	33004027A	PLATE, MTG,STEP,MTR	80	3	WWFS5/16	FLAT WASHER
34	1	3200135	BORDER TRANS SUPP.	81	2	SSSC95032	SOCKET CAP SCREW
35	1	33004050	GUILLOTINE TOP GUARD	82	1	BBTRA1220	WASHER, THRUST, STEEL
36	1	33004031	BLADE PRESSURE ADJ SCREW	83	1	3200102	CYLINDER MNT.
37	2	AA198RA408	FLOW CONTROL	84	2	SSSC98064	SOCKET CAP SCREW
38	1	AACM125DP	AIR CYLINDER	85	2	SSSCM4X16	SOCKET CAP SCREW
39	5	SSSC95064	SOCKET CAP SCREW	86	1	3200128	PIVOT BRKT MNT.
40	1	AACTB12110	AIR CYLINDER	87	1	3200138	SPACER
41	2	AA198RA510	FLOW CONTROL	88	1	SSSC40080	SOCKET CAP SCREW
42	2	33004058A	BRACKET	89	1	WWL7/16	LOCK WASHER
43	1	PP24LB050M3	GEAR PULLEY	90	3	WWL5/16	LOCK WASHER
44	1	PP10LF050M3	GEAR PULLEY	91	1	AAC095DP	AIR CYLINDER
45	3	SSFC95032	FLAT ALLEN CAP SCREW	92	2	SSSC01064	SOCKET CAP SCREW
46	3	SSFC98040	FLAT ALLEN CAP SCREW	93	2	SSSC80064	SOCKET CAP SCREW
47	8	SSSC01048	SOCKET CAP SCREW	94	2	SSHC01048	HEX CAP SCREW

32004100PC Primary Gripper Assembly

AAC Drawing Number 9001290 Rev 1



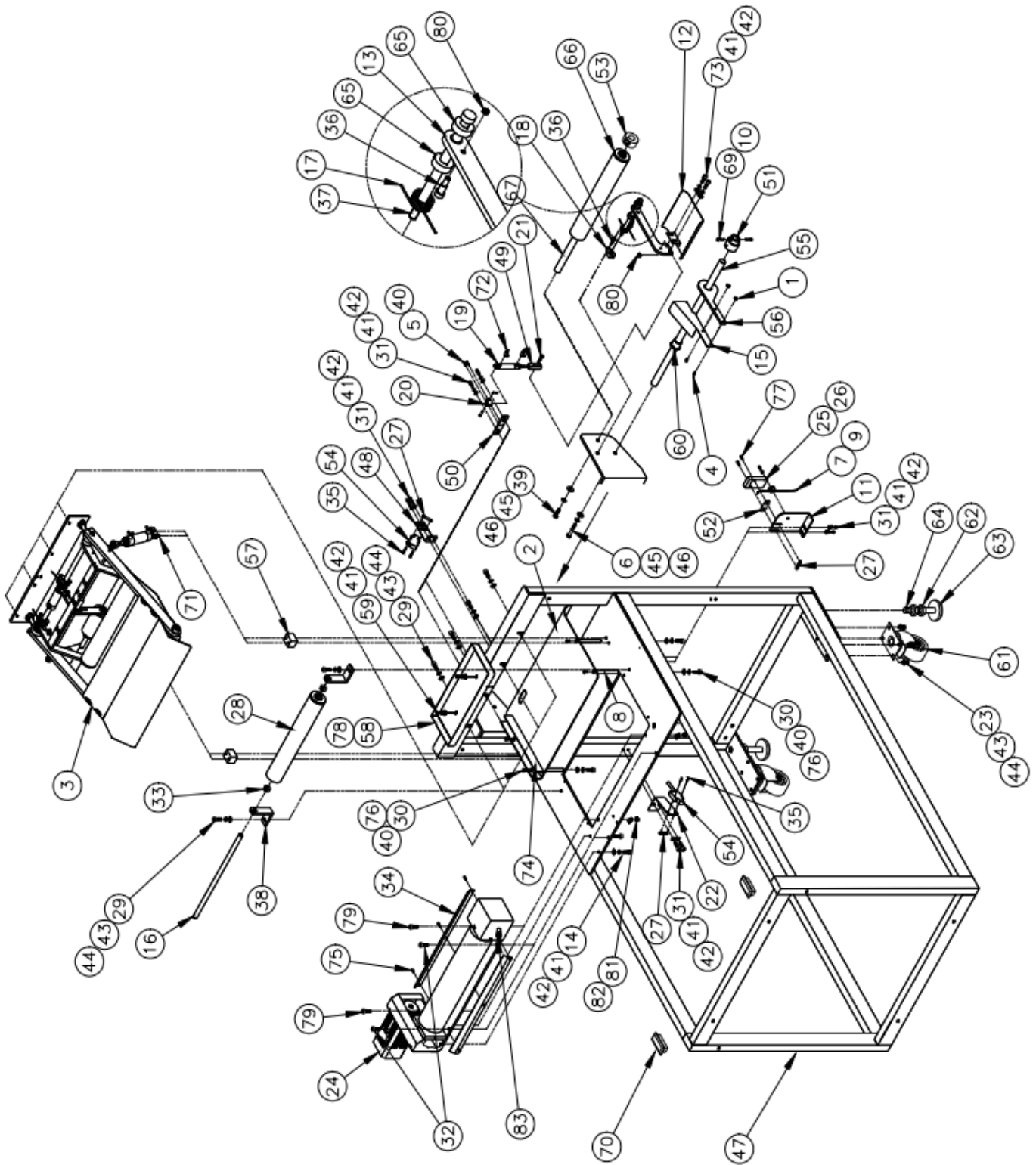
32004100PC parts list

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1510-09	BUMPER
2	1	3300087	BODY,SLIDE
3	1	3300088	PLATE,SUPPORT,ROD
4	1	3300089	BODY,SLIDE
5	1	3300096	MOUNT, PRIMARY GRIPPER
6	1	32004101	CLAMP, PRIMGRIPPER,LOWER
7	1	32004105	BRKT. SIDE MOUNTING
8	1	32004106	CLAMP, PRIMGRIPPER,LOWER
9	1	32004107	GRIPPER PLATE, END
10	1	32004109	MOUNT, PRIMARY GRIP. CYL
11	1	32004112	SPACER, PRIMARY GRIPPER
12	1	32004113	BLOCK, ADAPTOR
13	1	32004114	MOUNT, PRIM GRIP. UPPER
14	1	32004115	GUARD, PRIMARY GRIPPER
15	1	97-6282	NUT,FLOATING COUPLING
16	1	97-6290	NUT, LOCK, 5/8 HEX, 1/4-28
17	2	AA198-2201	FLOW CONTROL, 1/8PTX5/32
18	2	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"
19	2	AA198RA510	FLOW CONTROL, 5/32X10-32
20	1	AAC8DP-1.5	CYL, AIR, DA, 9/16B, 2S
21	1	AACM0410DXP	CYLINDER,AIR,3/4 BORE
22	1	AACMGPM2530	CYLINDER,AIR,DUAL ROD

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
23	1	AAEDY59A-10	SENSOR W/PLUG, SMC
24	1	AAEHSKQ	SWITCH,HALL EFFECT BIMBA
25	1	AAFD35456-6	BAND,04 CYLINDER,HSKQ
26	1	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
27	1	MMAGR25414N	RAIL, LINEAR AG SERIES
28	1	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
29	3	SSFC80024	#6-32 X 3/8 FLAT ALLEN
30	4	SSFCM6X12	M6-1.0 X 12 FLAT ALLEN
31	4	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
32	7	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
33	2	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
34	3	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
35	2	SSPS98024	10-32X3/8 PAN HD SLOT
36	2	SSSC01040	1/4-20 X 5/8 SOCCAP
37	4	SSSC95024	#10-24 X 3/8 SOCCAP
38	3	SSSC95040	#10-24 5/8 SOCCAP
39	6	SSSCM6X16	M6-1.0 X 16 SOCCAP
40	10	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
41	5	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
42	17	WWL1/4	1/4 LW
43	10	WWL10	#10 LW

32005000PA Prefeed Roller Assembly

AAC Drawing Number 192086A Rev 6

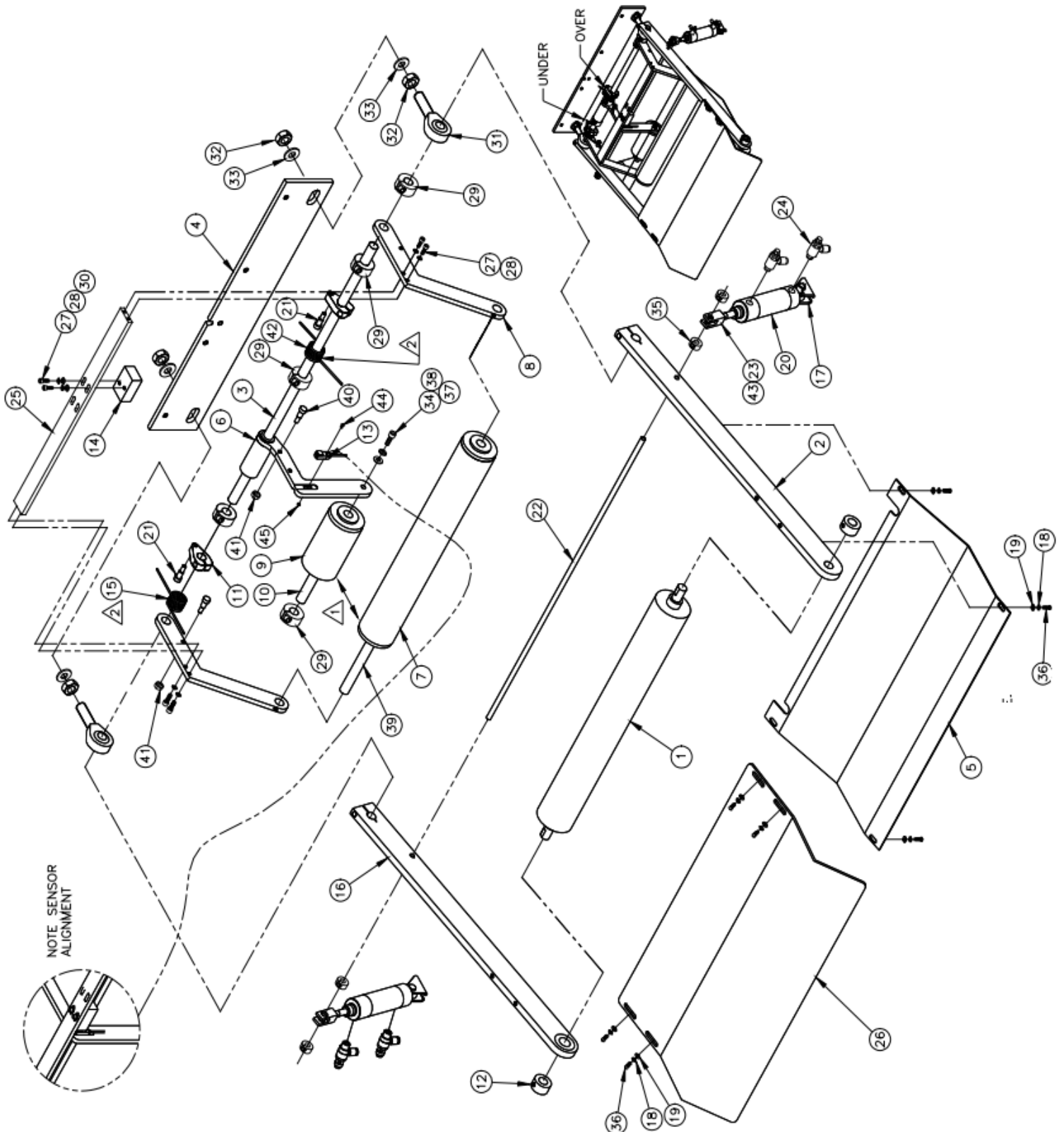


32005000PA parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	NNK6-32	NUT, KEP, 6-32, W/L/W	41	14	WWL10	LOCK WASHER
2	1	33005605	PLATE, CLOTH	42	14	WWFS10	SAE FLAT WASHER
3	1	33005600	PREFEED ROLLER ASSY.	43	14	WWL1/4	LOCK WASHER
4	2	SSBC80032	SCREW, BUTTON CAP 6-32 X 1/2	44	14	WWFS1/4	SAE LOCK WASHER
5	2	SSSC90024	SCREW SOCKET CAP 8-32 X 3/8	45	2	WWL3/8	WASHER, LOCK
6	1	SSHC25192	SCREW HEX CAP 3/8-16 X 3.0	46	2	WWF3/8	WASHER, FLAT
7	1	1278-7154A	CLAMP TUBE	47	1	32005500P	F FRAME ASSY
8	4	33005623	STAND OFF	48	1	33005664	BRKT, EYE
9	1	40-609B	UNCURLING TUBE	49	1	33005686	CLEVIS, SKI LIFT
10	2	NINE 10-32	ELASTIC NUT	50	1	33005687	MTG. PLATE
11	1	33005639	BRKT, MARK EYE	51	1	33005656	SLEEVE, CLOTH GUARD
12	1	33005661	SKID PLATE ASSY.	52	1	WW25DW	WASHER PLATE
13	1	33005662	ARM, SKID PLATE	53	1	CCCL12F	CLAMP COLLAR
14	2	SSSC98048	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 3/4	54	2	FFSM312LVQ	ELECTRIC EYE
15	1	33005699	GUIDE, RH	56	1	33005657A	EDGE GUIDE ARM
16	1	33005690	ROD, 1/2 X 17.5L	57	2	33005670	SPACER
17	1	RRLT085N4R	SPRING, TORSION	58	1	33005534	TOOL TRAY
18	1	33005667	CLAMP, SPRING	59	2	SSBC98024	SCREW, BUTTON CAP 10-32 X 3/8
19	1	AAC8DP-1	AIR CYLINDER	60	1	33005679	BUSHING, EDGE GUIDE
20	1	AAFBP-8C	BRKT, PIVOT	61	2	MM431-4	CASTER
21	1	SSAS016040	SCREW, ALLEN SHOULDER 1/4 X 5/8, 10-24	62	4	NNSH5/8-11	5/8-11 NUT
22	1	98202010	EYE BRKT	63	2	MML-2	LEVELING PAD
23	8	SSHC01048	SCREW, HEX CAP 1/4-20 X 3/4	64	2	0411-1063	ROD. HEM FOOT
24	1	33005650A	BOTTOM PULLER ROLLER ASSY.	65	2	CCCL6F	COLLAR, CLAMP 3/8
25	1	V8	LENS	66	1	33005689C	ROLLER
26	1	FFSE3WLC	SMART EYE	67	2	33008202	ROD, 3/4 X 21
27	3	1975-412A	NUT PLATE	69	2	SMSSBNK-2	PLUNGER, BALL
28	1	33005689	ROLLER	70	2	MM132-1496	RECT. END CAP
29	6	SSSC01048	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 3/4	71	4	SSS C98096	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1-1/2
30	6	SSSC90032	SCREW, SOCKET CAP 8-32 X 1/2	72	2	AA198RA510	FLOW CONTROL
31	8	SSSC98032	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1/2	73	2	SSS C95032	SCREW, SOCKET CAP 10-24 X 1/2
32	2	SSSC98024	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 3/8	74	1	33005683	BORDER GUIDE
33	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR	75	6	SSBC90024	SCREW, BOTTOM CAP 8-32 X 3/8
34	2	33005673	BRKT GUARD	76	8	WWF8	FLAT WASHER
35	6	SSPS70048	SCREW, PAN HD SLOTTED 4-40 X 3/4	77	2	SSPS70064	SCREW, PAN HEAD 4-40 X 1
36	2	SSAS016032	SCREW, ALLEN SHOULDER 1/4 X 1/2, 10-24	79	2	SSS C98040	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 5/8
37	1	SSAS024256	SCREW, ALLEN SHOULDER 3/8 X 4, 5/16-19	80	2	NNH10-24	HEX NUT
38	2	33005688	BRACKET	81	2	AAF3/16	PLASTIC CLAMP
39	1	SSHC25064	SCREW, HEX HEAD 3/8-16 X 1	82	2	NNK10-32	KEP NUT
40	8	WWL8	LOCK WASHER	83	1	EE49111AS	SWITCH

3300560 Prefeed Roller Assembly

AAC Drawing Number 192155C Rev 8



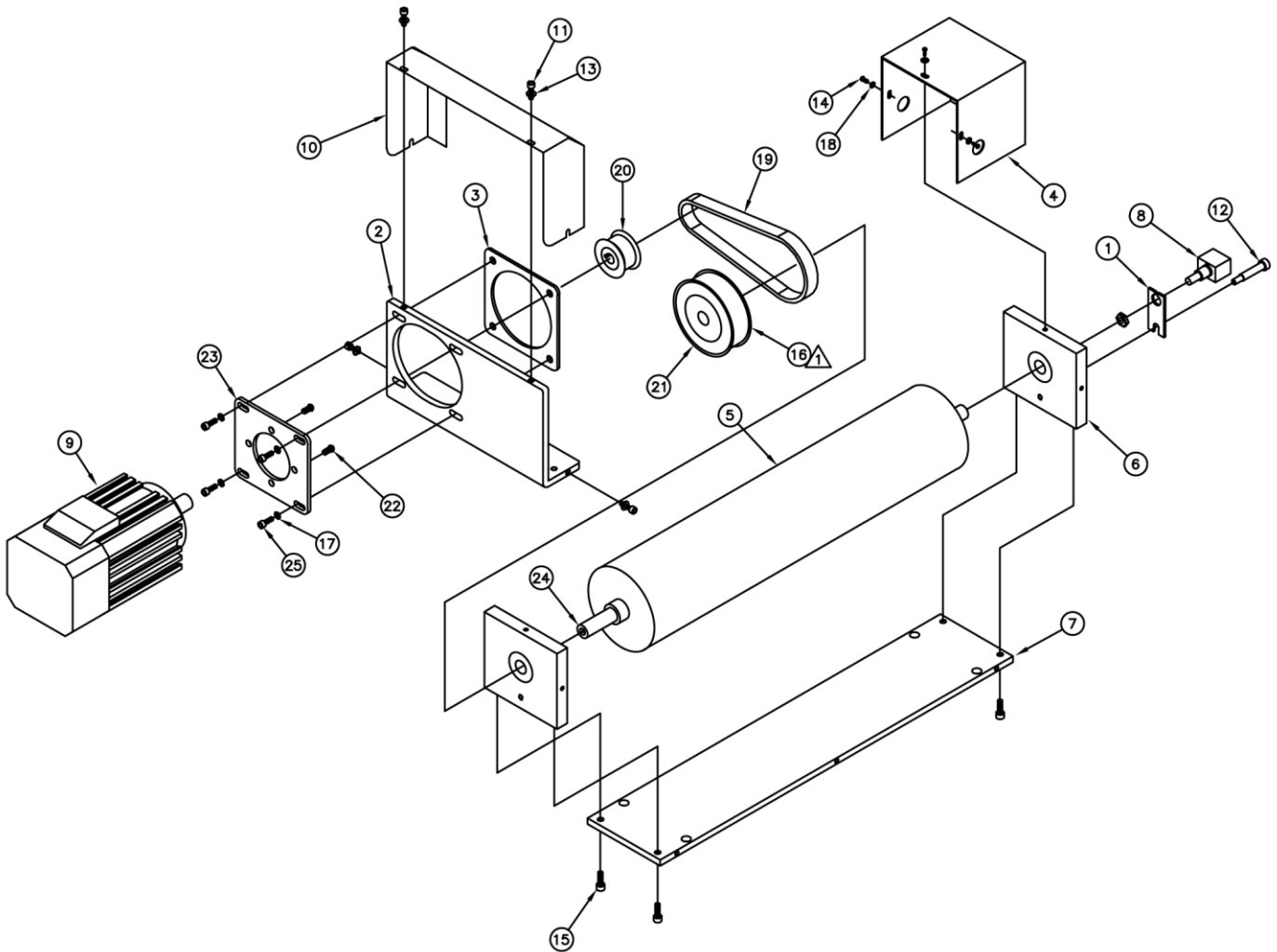
33005600 parts list

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	33005652	PULLER, ROLLER
2	1	33005610	PULLER, LEFT ARM
3	1	33005611	ROD
4	1	33005617	BAR, PIVOT MTG
5	1	33005622	BRACE, PREFEED
6	1	33005675	ROLLER ARM ASSY
7	1	33005632	ROLLER
8	2	33005653	ARM, SEAM DETECT
9	1	33005671	ROLLER
10	1	33005672	ROD, ROLLER
11	2	33005678	CLAMP SPRING
12	2	33005676	SET COLLAR
13	1	1278-5075D	PROX SWITCH
14	1	33005669	TARGET BLOCK
15	1	RRLT085R4L	SPRING, TORSION LEFT
16	1	33005628	PULLER, RIGHT ARM
17	2	AAFBP-11C	BRKT, PIVOT
18	8	WWL10	LOCK WASHER
19	8	WWFS10	SAE FLAT WASHER
20	2	AA66DP-1	AIR CYLINDER
21	3	SSASO16024	SCREW ALLEN SHOULDER 1/4 X 3/8, 10-24
22	1	33005677	ROD
23	2	AAFCT-11	CLEVIS

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
24	4	AA198RA508	FLOW CONTROL
25	1	33005654	BRACE, TARGET ADJ.
26	1	33005633	COVER
27	6	SSSC90040	SCREW, SOCKET CAP 8-32 X 5/8
28	6	WWL8	LOCK WASHER
29	5	CCCL8F	CLAMP COLLAR
30	2	WWF8	FLAT WASHER
31	2	1325-11	BEARING, ROD END
32	4	NNJ1/2-20	JAM NUT
33	4	WWF1/2	FLAT WASHER
34	1	SSSC01048	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 3/4
35	4	CCCL4F	COLLAR, CLAMP
36	8	SSHC95032	SCREW, HEX CAP 10-24 X 1/2
37	1	WWFS1/4	SAE FLAT WASHER
38	1	WWL14	LOCK WASHER
39	1	33005655	ROD
40	1	SSASO16040	SCREW, ALLEN SHOULDER 1/4 X 5/8, 10-24
41	2	NNH10-24	NUT, HEX 10-24
42	1	PRLT085M4R	SPRING, TORSION RIGHT
43	1	NNJ5/16-24	NUT, JAM, 5/16-24
44	1	SSPS50032	SCREW, PAN HD SLOTTED 2-56X1/2
45	1	NNH2-56	NUT, HEX, 2-56

33005650A Bottom Puller Roller Assembly

AAC Drawing Number 192913B Rev 3

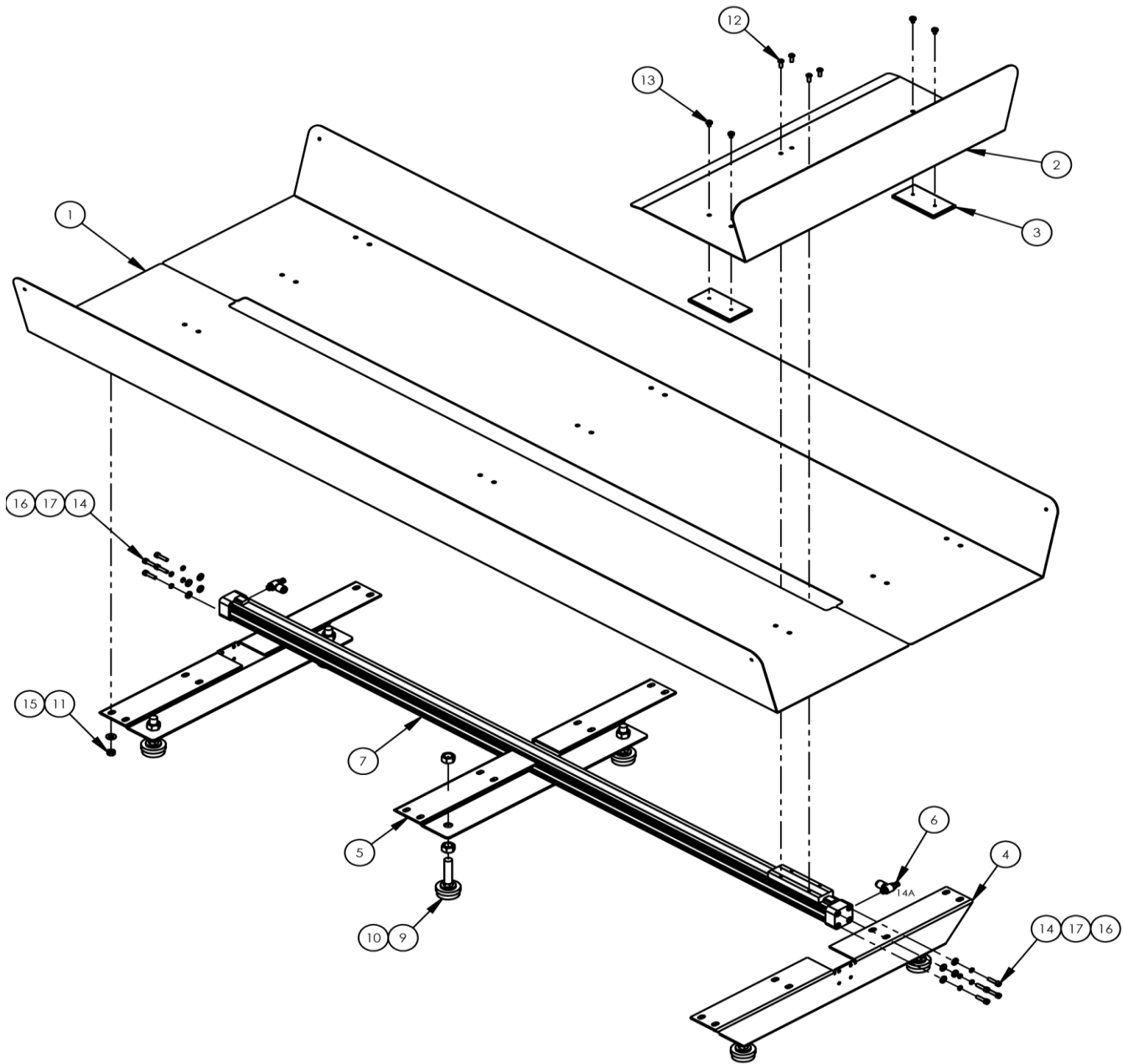


NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	33004080	BRKT, ENCODER SUPPORT
2	1	33005674	BRKT, MOTOR MOUNTING
3	1	0411-016	NUT PLATE
4	1	33005681	GUARD, ENCODER
5	1	33005603C	PULLER ROLLER
6	2	33005608	BLOCK BEARING
7	1	33005609	PATE, BEARING MTG
8	1	EENC256	ENCODER
9	1	4059-DC1500A	STEPPER MOTOR
10	1	33005692	BELT GUARD
11	4	SSSC70024	SCREW, SOCKET CAP 4-40 X 3/8
12	1	SSASO16064	SCREW, ALLEN SHOULDER 1/4 X 1, 10-24
13	4	WWF4	WASHER, FLAT

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
14	3	SSBC80024	SCREW BUTTON CAP 6-32 X 3/8
15	4	SSSC98032	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 1/2
16	2	SSSC01064	SCREW, SOCKET CAP 1/4-20 X 1
17	4	WWFS10	WASHER FLAT
18	3	WWFS6	SAE FLAT WASHER
19	1	GG142L050	BELT
20	1	PP10LF050M3	PULLEY, 10T
21	1	PP24LB050M1	PULLEY, 24T
22	4	SSSCM5X14	SCREW, SOCKET CAP M5-08 X 14
23	1	4059-3200	PLATE, CONVERSION
24	1	330056003C2	SHAFT, ROLLER
25	4	SSSC98040	SCREW, SOCKET CAP 10-32 X 5/8

32007300 Indexing Tray Assembly

AAC Drawing Number 9002178 Rev 5

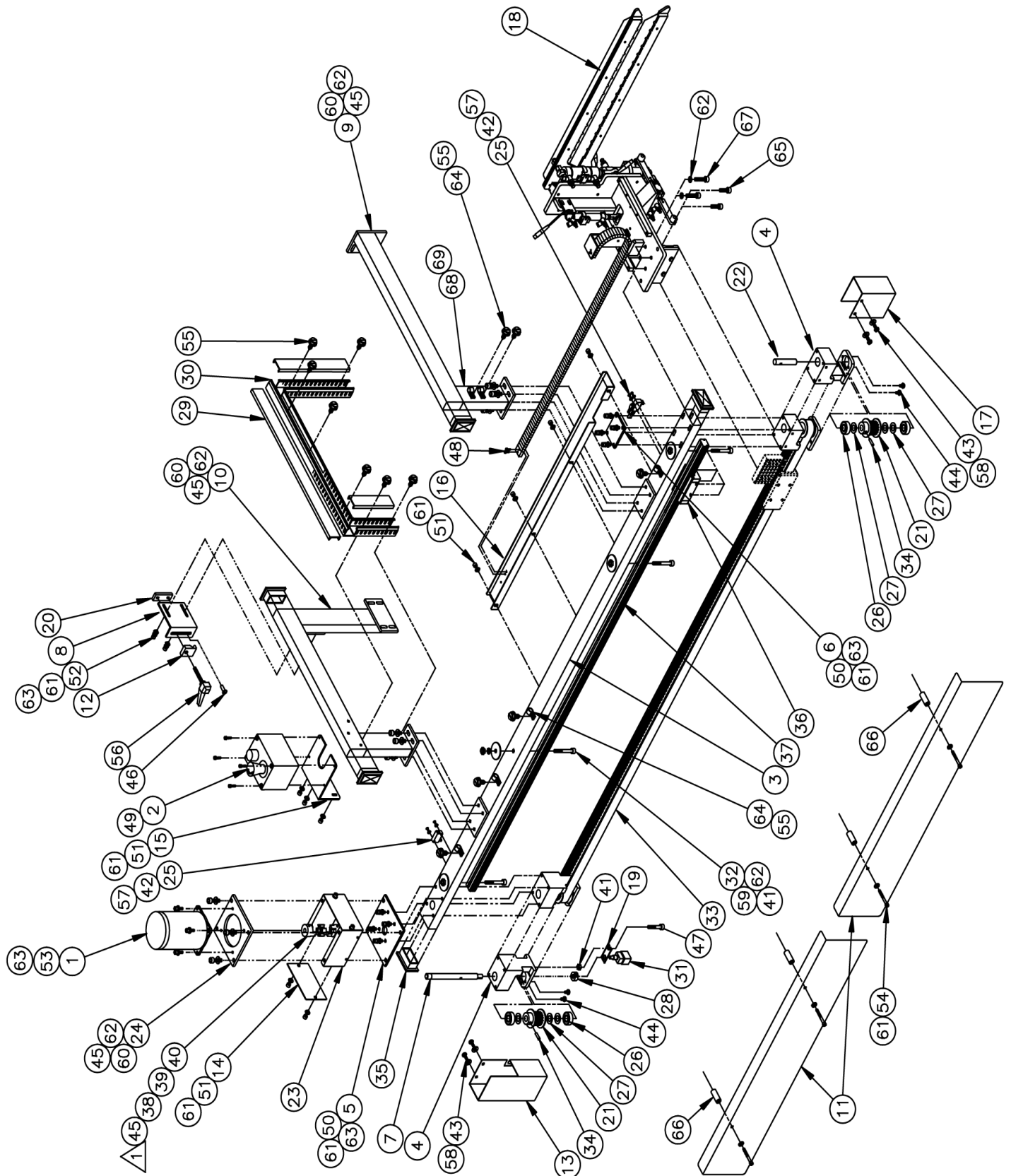


NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	2	32007301	TRAY, INDEXING
2	1	32007302	PUSHER, INDEXER
3	2	32007303	WEAR PAD
4	2	32007306	MOUNT, END, FOOT
5	1	32007307	MOUNT, CENTER, FOOT
6	2	AA198RA408U	FLOW CONTROL, RC 1/8X1/4
7	1	AACSRLM048	CYLINDER, AIR, RODLESS, 48ST
8	*18 FT	MM100-1/8	DOOR TRIM - BLACK
9	6	MMFB4444	FOOT, RUBBER

NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
10	12	NNH1/2-13	NUT, HEX, 1/2-13
11	24	NNK1/4-20	NUT, HEX, KEP, 1/4-20, W/LOCK
12	4	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON CAP SC
13	4	SSPS95016	10-24 X 1/4, SLOT CAP SCREW
14	8	SSSCM5X20	M5-0.8X20, SCREW, SOCKET CA
15	24	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
16	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
17	8	WWL10	WASHER, LOCK, #10

32007600P Transport Assembly

AAC Drawing Number 192087A Rev 6



32007600P parts list

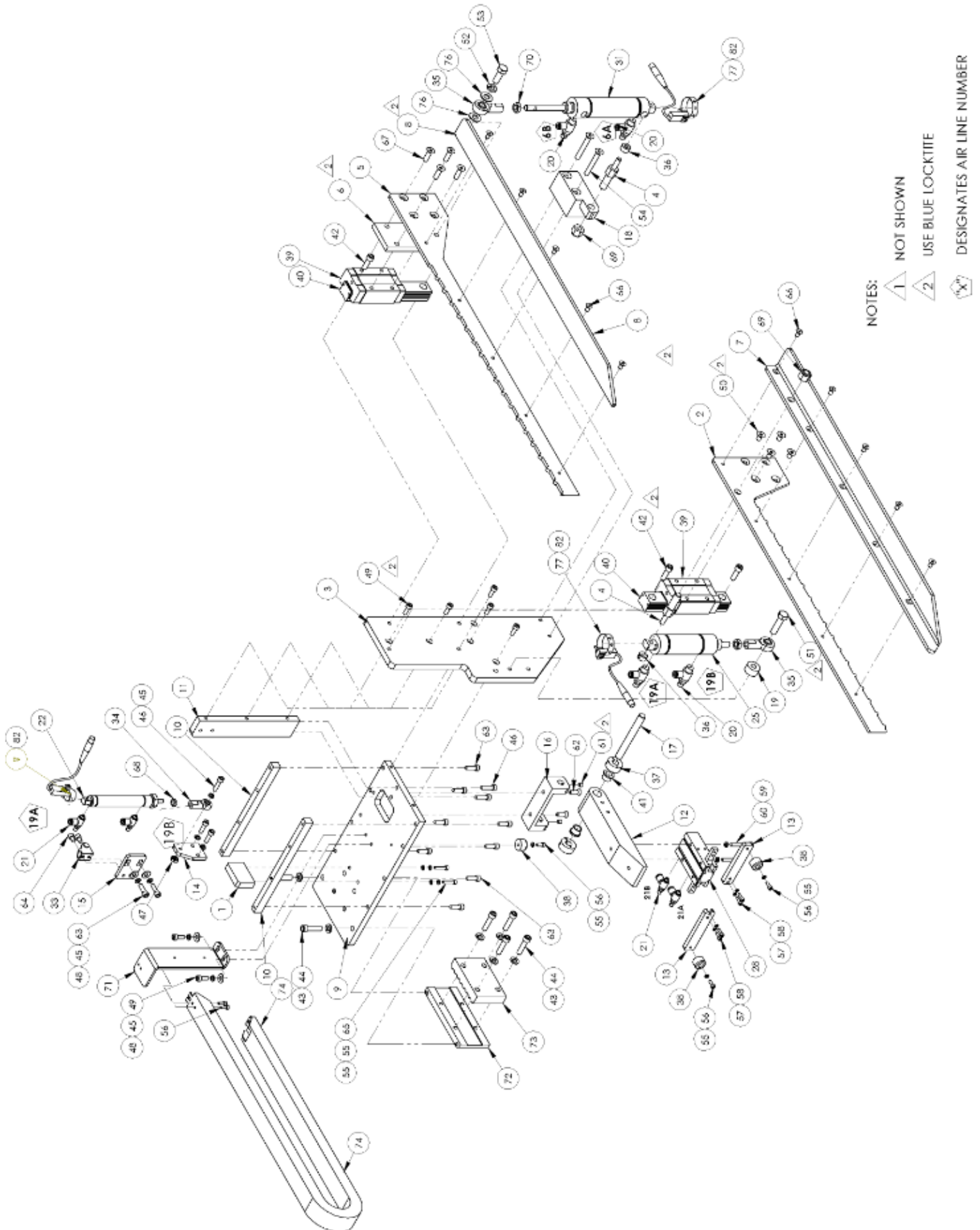
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-020	Stepper Motor
2	1	1278-6010A	Start/Stop Button
3	1	32007602	Rail Mount Weldment
4	2	32007605	Pulley Brkt
5	1	32007607	Motor Mnt Brkt
6	1	32007610	Backing Plate
7	1	32007615	Drive Shaft
8	1	32006518	Edge Guide Clamp
9	1	4300342	Carriage Mount
10	1	32007628A	Carriage Mount
11	2	32007660	Belt Guard
12	1	32006534	Edge Guide Clamp
13	1	32007645	Encoder Cover
14	2	32007646	Coupling Cover
15	1	32007654	Start/Stop Button Mnt
16	1	32007656	Cable Track Tray
17	1	32007658	Pulley Cover
18	1	32007800A	Secondary Clamp
19	1	33004080	Encoder Support Brkt
20	1	84-4005	Nut Plate
21	2	98203012	Pulley
22	1	98203013	Idler Pulley Shaft
23	2	98203015A	Motor Mount

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
24	1	98203024	Motor Mount Plate
25	2	A-2014-39	Micro Switch
26	4	BB1L005	Ball Bearing
27	6	BBTRA815	Thrust Washer
28	1	CCCL6F	Clamp Collar
29	3'	EEDC1LG	Wire Duct Cover
30	3'	EEDF1X1	Wire Duct
31	1	EENC256	Encoder
32	4	SSSC01112	1/4-20X 1-3/4
33	1	GG1252L100ST	Gear Belt
34	2	IIS012X064	Spring Pin
35	5	MM132-1496	End Cap
36	1	MMAGH25CAN	Bearing Block
37	1	MMAGR251430N	Linear Rail
38	1	MML050	Spider
39	1	MML050-375	Coupling, 3/8
40	1	MML050-500	Coupling, 1/2
41	5	NNH1/4-20	Hex Nut
42	4	SSPS70048	Screw, Pan Head
43	4	SSPS90024	Screw, Pan Head
44	4	SSPS95016	Screw, Pan Head
45	16	SSSC01048	Screw, Socket Cap
46	1	SSBC01032	Screw, Button Cap

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
47	1	SSSC01096	Screw, Socket Cap
48	2	SSSC80024	Screw, Socket Cap
49	4	SSSC90040	Screw, Socket Cap
50	8	SSSC95112	Screw, Socket Cap
51	11	SSSC98024	Screw, Socket Cap
52	2	SSSC98032	Screw, Socket Cap
53	4	SSSC98048	Screw, Socket Cap
54	4	SSSC98112	Screw, Socket Cap
55	13	SSZS93032	Screw, Sheet Metal
56	1	TTH32415	Threaded Handle
57	4	WWF4	Flat Washer
58	4	WWF8	Flat Washer
59	4	WWFE016	Fender Washer
60	12	WWFS1/4	Flat Washer
61	25	WWFS10	Flat Washer
62	16	WWL1/4	Lock Washer
63	14	WWL10	Lock Washer
64	6	AAF3/16	Plastic Clamp
65	2	SSFCM6X10	Screw, Flat Allen
66	4	32007661	Spacer
67	2	SSSCM6X20	Screw, Socket Cap
68	1	3200101	Carriage Mount Weldment
69	1	3200095	Nut Plate

32007800A Secondary Gripper Assembly

AAC Drawing Number 9002088 Rev 5



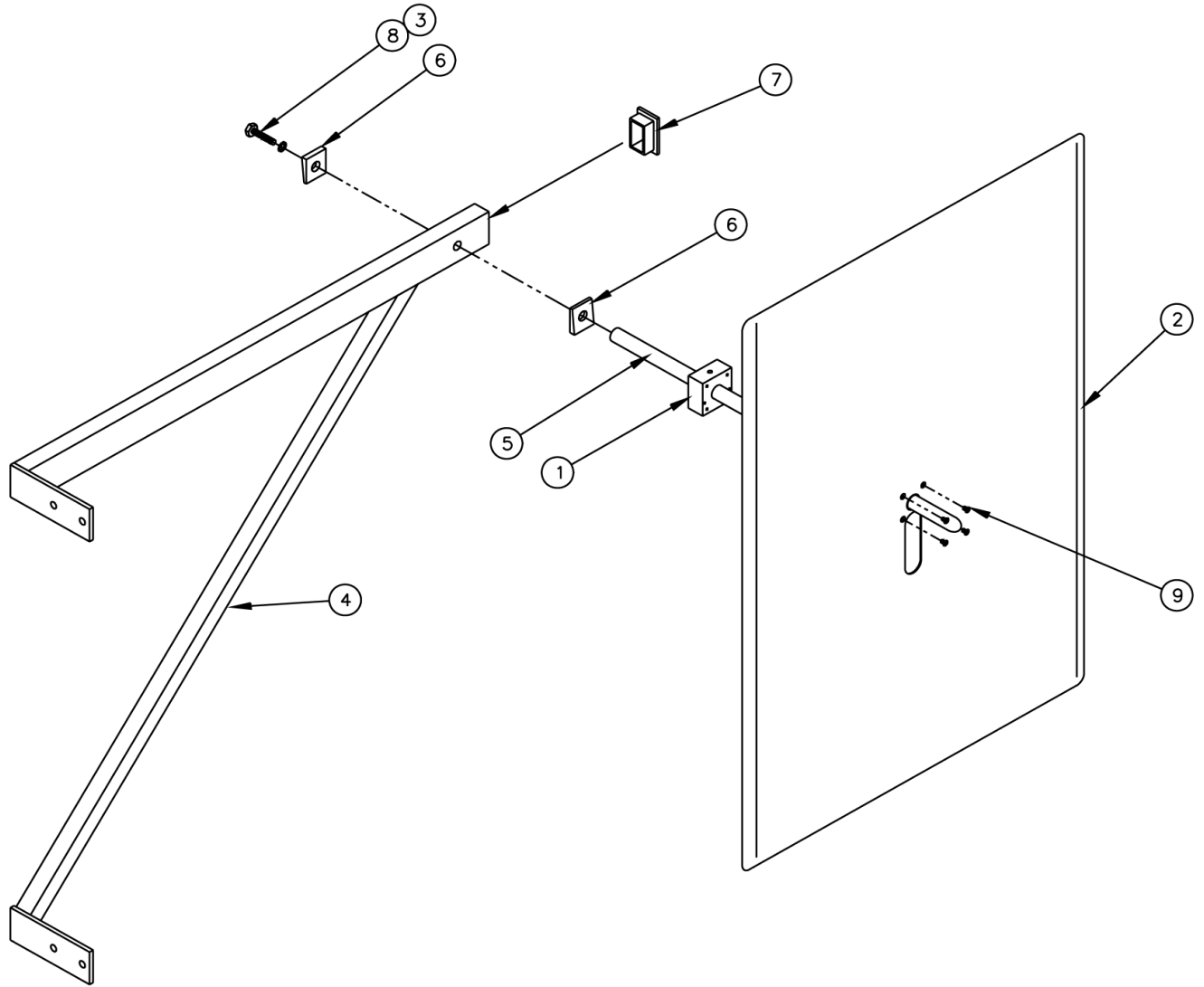
- NOTES:
- △ 1 NOT SHOWN
 - △ 2 USE BLUE LOCKTITE
 - ⊗ X DESIGNATES AIR LINE NUMBER

32007800A parts list

ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	32007611	BELT HOLDER	25	1	AACM091DX	CYLINDER, 1 1/16B, 1"S, DXM	49	4	SSFCM6X20	M6 X 20 FLAT ALLEN
2	1	32007622	FLAG, CRASH SWITCH	26	1	AACM092DX	CYLINDER, 1 1/16B, 2"S, D	50	1	SSHC10080	HEX HEAD, 5/16-18 X 1-1/4
3	1	32007657	MOUNT, CABLE TRACK	27	1	AACMHY-16D	GRIPPER CYL, 180DEG, 16MM	51	1	SSHC20056	5/16-24 X 7/8 HEX CAP
4	1	32007801	TOP CLAMP MTG PLT.	28	3	AAEHSKQ	SWITCH, HALL EFFECT(SMC)	52	4	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
5	1	32007802	MAIN MTG PLATE	29	1	AAFBP-8C	BRKT, PIVOT, 5/32 BORE	53	6	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
6	2	32007804	STUD, CLAMP CYLINDER	30	3	AAFD35000	BAND, UNIVERSAL, AAHHSKQ	54	5	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
7	1	32007805	BOTTOM CLAMP MTG PLT.	31	1	BBAW-3Z	BRG, ROD END, F, 10-32	55	2	SSSC80048	6-32 X 3/4 SOC CAP SC
8	1	32007806	SPACER BOTTOM CLAMP	32	2	BBAW-5Z	ROD END, SPHERICAL .5/16ID	56	2	SSSC90080	#8-32 X 1-1/4 SOC CAP SC
9	1	32007807	CLAMP, UPPER PRIMARY	33	2	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8	57	2	SSSC98016	10-32 X 1/4 SOC CAP
10	1	32007808	CLAMP, LOWER PRIMARY	34	2	CCSC41/4	COLLAR, SET 1/4"	58	7	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
11	1	32007810	BASE PLATE, CLAMP ASSY	35	1	MM18222844	DUCT, WIRE MICROTRAK	59	12	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
12	2	32007811	RAIL, PLATE STIFFNER	36	3	MM9540K53	BUMPER, 3/4 DIA	60	3	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
13	1	32007812	GUSSET, MTG PLATE	37	2	MMEGH25CA	LINEAR BEARING	61	4	SSSCM3X10	M3-0.5X10, SOCKET CAP
14	1	32007815	GRIPPER PIVOT PLT	38	2	MMEGR25R0139C	RAIL LINEAR AG	62	2	SSSS98016	SCREW, SKT SET, FLAT POINT
15	2	32007816	GRIPPER JAW	39	1	MMCPL100	BELT CLAMP	63	2	UUFF520-10	BRG, BRONZE, .3765ID
16	1	32007819	CLAMP PIVOT CYL, ROD PLT	40	*24"	MMLSSB01210	FOAM, URETHANE, 1/8X1	64	4	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
17	1	32007820	PIVOT CYL, MTG PLT	41	2	NNE3/8-16	NUT, ELASTIC 3/8-16	65	2	WWF55/16	WASHER, FLAT, SAE, 5/16
18	1	32007821	PIVOT YOKE	42	1	NNJ10-32	NUT, JAM, THIN #10-32	66	6	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
19	1	32007822	PIVOT SHAFT	43	2	NNJ5/16-24	NUT, JAM, 5/16-24	67	9	WWL10	WASHER, LOCK, #10
20	1	32007828	BOTTOM CLAMP CYL, MTG, PL	44	1	NNK10-32	KEP NUT, 10-32	68	4	WWL4	WASHER, LOCK, #4
21	1	32007829	SPACER, CYL MNT	45	2	SSFC01112	1/4-20 X 1-3/4 FLAT CAP	69	1	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
22	4	AA198RA508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"	46	10	SSFC98024	#10-32 X .375 FLAT CAP	70	7	WWL6	WASHER, LOCK, #6
23	4	AA198RA510	FL CONT, 5/32X10-32	47	2	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN	71	2	WWL8	WASHER, LOCK, #8
24	1	AACM022DXP	CYLINDER, 9/16B, 2S, MAGNETIC	48	4	SSFCM6X10	SCREW, FLAT ALLEN CAP				

32007700P Roll Holder Assembly

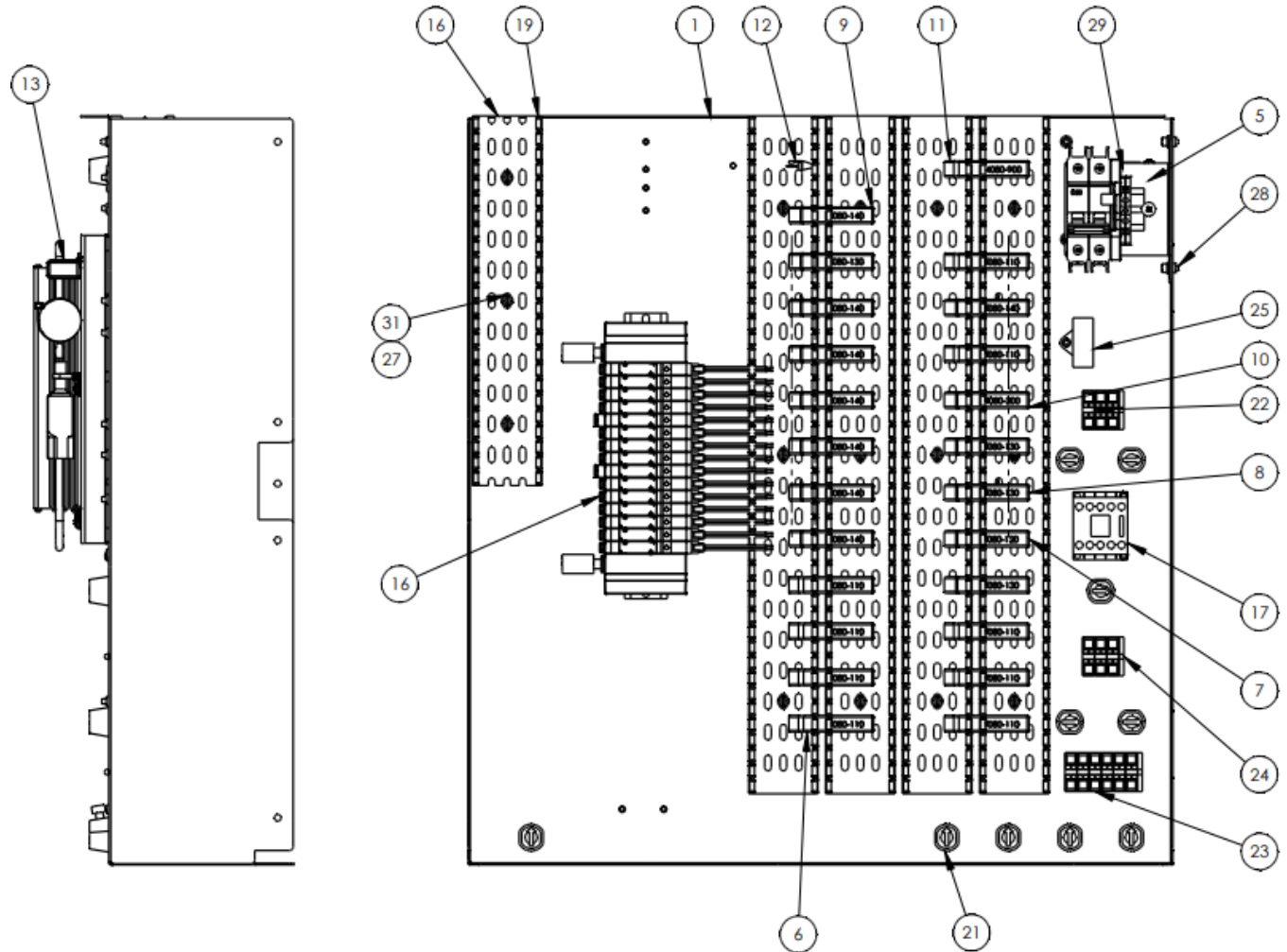
AAC Drawing Number 192088A Rev 1



NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1961-253A	Unwind Hub
2	1	784B-2436	Alu Plate
3	1	WWL3/8	Lock Washer
4	1	32007704	Frame
5	1	33008202	Rod, 3/4 x 21
6	2	WWSQ080B	Square Washer
7	1	MM132-1496	End Cap
8	1	SSH25160	Screw, Hex Cap
9	4	SSFC80032	Screw, Flat Allen

32009000PCA Control System

AAC Drawing Number 90071466 Rev 1

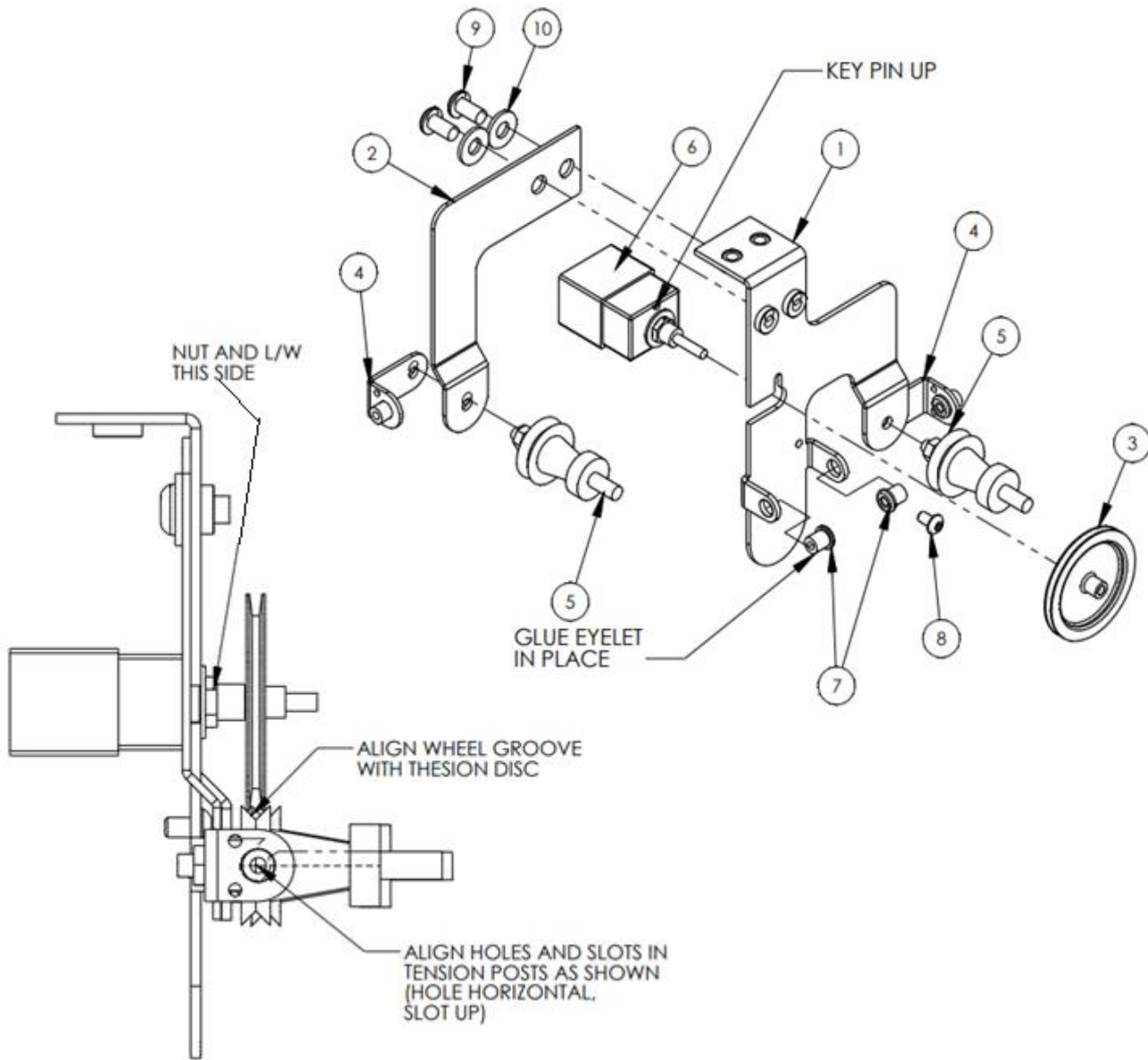


TEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	32009001A	PANEL,CONTROL
2	1	32009100PCA	CABLE PACKAGE
3	1	3200PC-PD	PNEUMATIC DIAGRAM
4	1	3200PCA-WD	WIRING DIAGRAM
5	1	40-320	BREAKER, MAIN PWR, 2P, 20A, WITH
6	9	4080-110	MODULE,QUAD INPUT
7	1	4080-120	MODULE,SBUS, DUAL OPTO-ISO, INPT
8	4	4080-130	MODULE,QUAD OPTO-ISO
9	8	4080-140	MODULE,QUAD OUTPUT
10	1	4080-200	MODULE,AIR PRESSURE
11	1	4080-900	SBUS MODULE, USB GATEWAY, INTERFACE
12	1	4080-940	MODULE,TERMINATOR
13	1	4080-990R	POWER SUPPLY,SBUS,CLASS 2
14	1	4082000-24	CABLE, SPLITTER, EXTENSION, 2P FM
15	1	4082001-84	CABLE, EXTENSION, 2P FM, 2P M, 7'
16	1	AAE3200P-15	SOLENOID ASSY,14 STATION

ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
17	1	EECA491024	CONTACTOR, MINI, 240V
18	9'	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
19	9'	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
20	1	EEUSBAMUSBCM6	USB-A M TO USB-C CABLE M, 6'
21	11	FF1724	STRAIN RELIEF
22	8	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
23	4	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
24	3	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
25	1	FFRAV781BW	MODULE, TVS, 240 VAC
26	1	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
27	18	SSPS90024	SCREW, #8-32 X 3/8 LG PAN HD
28	7	SSSC90024S	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
29	1	TT5811	TERMINAL,RING,#10 STUD
30	2	TTAA5267	TERMINAL, FE,INS,18-22
31	21	WWF8	WASHER, FLAT, #8

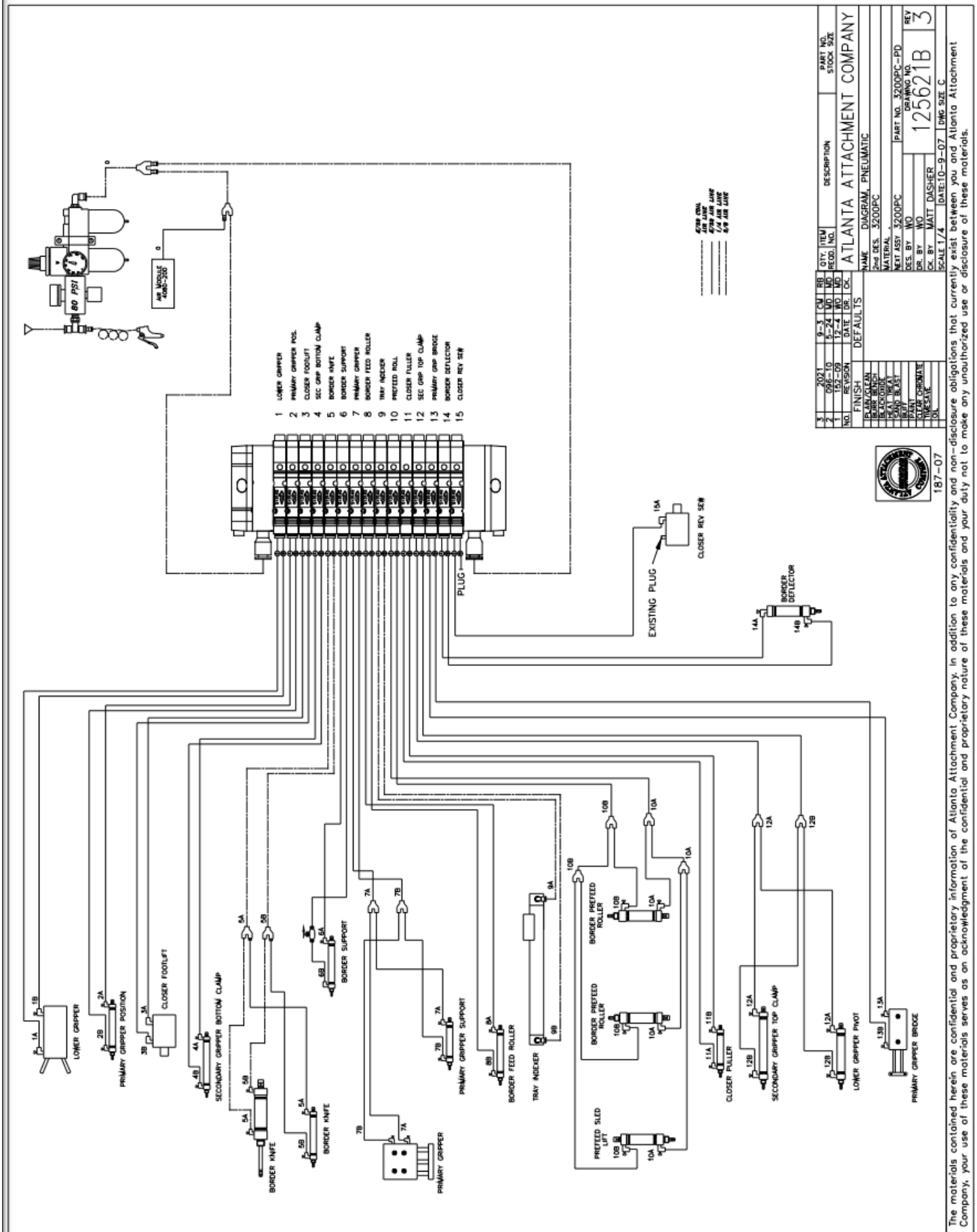
4003-500B Thread Break Sensor Assembly

AAC Drawing Number 9002422 Rev 4



ITEM NO.	Hardware Shown/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	4003-501A	BRACKET,ENCODER MOUNT
2	1	4003-501B	BRKT,AUX TENSION SPRING
3	1	4003-502A	WHEEL,THREAD SENSOR
4	2	4003-504	THREAD GUIDE, IN/OUT
5	2	4003-BYW2	THREAD TENSION, EYELET
6	1	EENC025	ENCODER,SBUS,025,1/8
7	2	MMKC34	CERAMIC EYELET FOR THREAD
8	1	SSBC80012	BHCS #6-32X..25L
9	2	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
10	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE

3200PC-PD Pneumatic Diagram



Notas:

Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

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

Terms and Conditions:

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

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

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



Atlanta Attachment Company
362 Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA 30046
770-963-7369
www.atlatt.com

Created and Printed in the USA