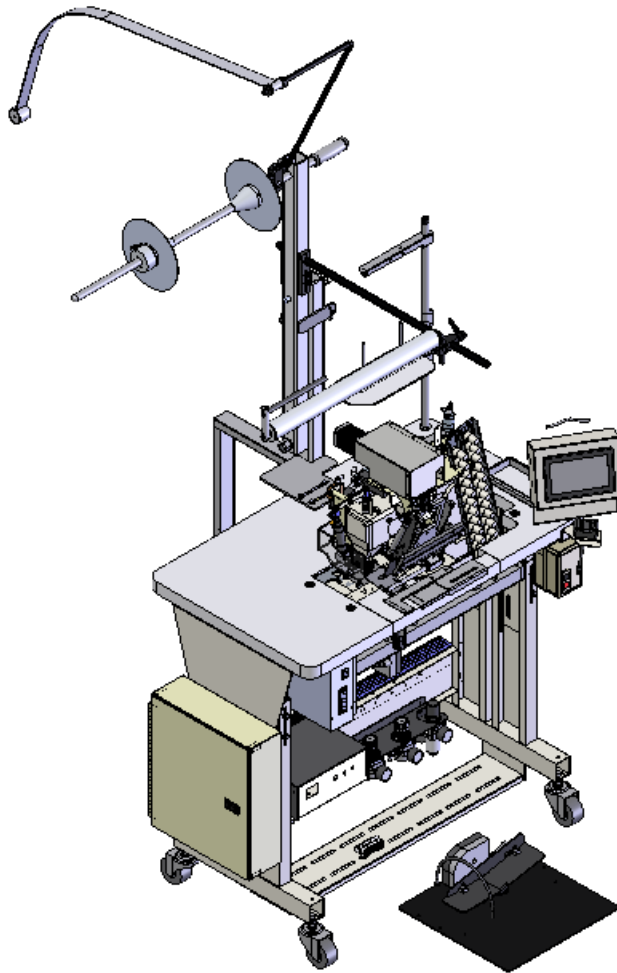




Modelo **1335MFCA**

Revisión 0, Actualizado Agosto 14, 2023 (wr)

# Manual Técnico & Lista de Partes



**Atlanta Attachment Co.**

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046 USA

+1 (770-963) 7369

[www.atlatt.com](http://www.atlatt.com)



# Atlanta Attachment Company, Inc.

## Información Confidencial y Propietaria

Los materiales contenidos adjuntos son información confidencial y propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de cualquier obligación confidencial y de no divulgación que exista actual entre usted y Atlanta Attachment Company, el uso de estos materiales sirve como reconocimiento de la naturaleza confidencial y propietaria de estos materiales y de su deber de no hacer ningún uso desautorizado o acceso de estos materiales.

Todos los materiales contenidos adjunto son protegidos además por la ley de Derechos de Autor de Estados Unidos y no se pueden utilizar, divulgar, reproducir, distribuir, publicar o vender sin el consentimiento escrito expreso de Atlanta Attachment Company, El consentimiento se puede retener en discreción única de Atlanta Attachment Company. Usted no puede alterar o quitar los derechos reservados, la marca registrada o cualquier otro aviso de las copias de estos materiales

### Patentes y Patentes Pendientes

La venta de este producto no vende ni transfiere de otra manera cualquier licencia u otros derechos bajo la cualquier patente de los EEUU o otra patente extranjera correspondiente.

Este equipo es protegido por uno o más de las patentes siguientes:

Patentes US:4,038,933; 4,280,421; 4,432,294; 4,466,367; 4,644,883; 4,886,005; 5,134,947; 5,159,889; 5,203,270; 5,307,750; 5,373,798; 5,437,238; 5,522,332; 5,524,563; 5,562,060; 5,634,418; 5,647,293; 5,657,711; 5,743,202; 5,865,135; 5,899,159; 5,915,319; 5,918,560; 5,924,376; 5,979,345, 6,035,794

Patentes extranjeras - 2,084,055; 2,076,379; 2,177,389; 2,210,569; 4-504,742; 8-511,916; 9-520,472; 0,537,323; 92,905,522.6; 95,935,082.8; 96,936,922.2; 5,159,889; 5,203,270.

Otras U.S. y patentas extranjeras pendientes.



### 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.

Atlanta Attachment Company  
362 Industrial Park Drive  
Lawrenceville, Georgia 30045 USA  
Phone:+1 (770) 963-7369  
Fax: +1 (770) 963-7641  
Email:sales@atlatt.com

# Contenido

<b>ATLANTA ATTACHMENT COMPANY, INC.</b> .....	<b>0</b>
<b>CONTENIDO</b> .....	<b>1</b>
<b>INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD</b> .....	<b>4</b>
AVISOS IMPORTANTES .....	8
MANTENIMIENTO.....	10
REPARACIÓN.....	11
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD.....	12
<b>1. INSTALACION</b> .....	<b>13</b>
1.1. PARTES & COMPONENTES.....	13
1.2. DATOS TÉCNICOS .....	14
1.3. VISTA SUPERIOR.....	14
1.4. ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA.....	15
1.5. ACCESORIOS .....	15
1.6. TIPOS DE MÁQUINAS & SUBCLASES.....	16
1.7. MONTAJE.....	17
1. Lubricación del Cabezal de Costura .....	17
2. Soporte del Rollo de Borde o Fuelle.....	17
3. Pedal de Costura .....	18
4. Pota Conos de Hilos .....	18
1.8. CONEXIÓN DE ALIMENTACIÓN .....	18
1. Eléctrica .....	18
2. Neumática.....	19
1.9. ENCENDIDO .....	19
1.10. ALMACENAMIENTO PROVISIONAL.....	19
<b>2. OPERACIÓN</b> .....	<b>20</b>
2.1. PARTES & COMPONENTES.....	20
1. Interruptor Principal .....	21
2. Pantalla Táctil.....	21
3. Sensor Táctil .....	21
4. Reguladores De Aire .....	21
5. Pedal de Costura.....	22
6. Soporte de Tejido.....	22
7. Pota Conos de Hilos.....	22
8. Porta Rollo de Borde o Fuelle.....	22
9. Cabezal de Costura.....	23
10. Guía de Rollo de Borde o Fuelle.....	23
11. Guía de Panel no Tejido .....	23
12. Caja de Componentes Eléctricos.....	23
13. Caja de Control del Motor de Paso.....	23
2.2. SECUENCIA DE ENCENDIDO .....	24
2.3. DESCRIPCIÓN DE PANTALLAS.....	25
1. Pantalla de Inicio .....	26
2. Modo Manual .....	26
3. Modo Automático .....	26
a. Plegador de un Solo Paso. ....	26
b. Ciclo Plegadora.....	26
c. Botones Indicadores .....	26
d. Indicadores de Programa.....	26
e. Tipo de Esquina. ....	26
f. Máquina Lista.....	27
g. Botones de Navegación:.....	27

4.	Información del Sistema .....	27
5.	Ajustes de Esquinas Cuadradas Página 1 .....	27
6.	Ajustes de Esquinas Redondas Pagina 2 .....	27
7.	Ajustes Varios Página 3 .....	27
8.	Elementos de Salidas Página 1 .....	28
9.	Elementos de Entradas Página 1 .....	28
10.	Página de Idiomas.....	28
2.4.	PREPARACIÓN PARA COSTURA .....	29
1.	Enhebrado del Cabezal de Costura.....	29
2.	Cargando Rollo de Borde o Fuelles.....	29
3.	Ajustando la Guía del Rollo de Material.....	30
4.	Ajustando la Guía de Canto del Panel.....	30
2.5.	CICLO DE COSTURA .....	30
1.	Operación con las Esquinas Redondeadas.....	34
2.	Operación con las Esquinas Cuadradas.....	35
2.6.	MANTENIMIENTO PREVENTIVO 8 HORAS .....	36
<b>3.</b>	<b>SERVICIO .....</b>	<b>37</b>
3.1.	PROGRAMA BLOQUEO / ETIQUETADO .....	37
3.2.	IMPORTANTE INFORMACIÓN .....	38
3.3.	AJUSTES MECÁNICOS.....	38
1.	Sincronización del Cabezal de costura.....	38
2.	Presión del Prensador de Telas.....	38
3.	Rodillo de Arrastre.....	38
4.	Lamina Ondulada de Plegado .....	39
5.	Tamaño del Pliegue .....	40
6.	Lamina Separadora.....	41
7.	Guia de Panel No Tejido .....	41
8.	Guía de Rollo de Borde o Fuelle .....	42
9.	Tabla de Referencia de los Espaciadores de Tejido.....	43
3.4.	AJUSTES NEUMÁTICOS .....	44
1.	Regulador de Presión Principal .....	45
a.	Regulador de Aire .....	45
b.	Manómetro.....	45
c.	Filtro de impurezas liquidas y sólidas.....	45
2.	Regulador de Tensión para el Panel No Tejido .....	45
3.	Regulador de Presión de Prénsatela .....	46
4.	Pistón Elevador de Prénsatelas.....	46
5.	Pistón Bloqueador de la Guía Porta Rollos.....	46
6.	Pistón de Presión de Prensador de Telas.....	46
7.	Bloque de Válvulas.....	47
8.	Pistón de Tensión del Panel No Tejido.....	47
9.	Pistón Elevador de la Guía De Borde .....	47
10.	Pistón Elevador de la Lámina de Fruncido.....	47
11.	Pistón Elevador del Rodillo de Arrastre .....	48
3.5.	AJUSTES ELÉCTRICOS.....	49
1.	Interruptor Principal .....	50
2.	Panel de Control con Pantalla Táctil.....	50
3.	Caja de Componentes Eléctricos .....	50
4.	PLC Reemplazo .....	51
5.	Caja de Control Motor Efka .....	53
6.	Lista de Parámetro de La Caja Del Motor Efka.....	53
7.	Pedal de Costura.....	55
8.	Motor de Costura Efka.....	55
9.	Motor de Paso.....	55
10.	Caja de Control del Motor de Paso .....	55

1.	Interruptor Pequeño (SW1).....	56
11.	Sensor Táctil .....	56
12.	Sensor de la Volante .....	57
13.	Sensor de Final del Panel No Tejido.....	57
14.	Ajuste del Ojo Sensor Eléctrico .....	57
15.	Mantenimiento de Cinta Reflectante.....	57
16.	Sensor de Posición de la Guía de Borde.....	58
17.	Sensor de Carrera ajustable del Eje del Motor de Paso.....	58
18.	Sensor de Carrera fija del Eje del Motor de Paso .....	58
3.6.	PROGRAMACIÓN .....	59
1.	Elementos de Entrada y Salida .....	59
a.	Pantalla de Salidas Página 1 .....	59
b.	Pantalla de Entradas 1.....	59
c.	Ajustes Varios Página 3.....	59
d.	Menú de Ajustes. ....	60
e.	Programación de una Esquina Cuadrada.....	61
f.	Programación de una Esquina Redonda.....	63
3.7.	MANTENIMIENTO .....	65
1.	Instrucciones Generales de Seguridad.....	65
2.	Preparación.....	65
3.8.	FALLAS.....	66
3.9.	KIT DE ALTA MORTALIDAD. ....	68
3.10.	ENTRENAMIENTO .....	69
	<b>DIBUJOS Y LISTAS DE PARTES .....</b>	<b>70</b>
	<b>11335MFCA-SU CONTINENTAL FOUNDATION RUFFLER, PLC .....</b>	<b>71</b>
	<b>1335M-430E GUIDE ROLLER ASSEMBLY .....</b>	<b>72</b>
	<b>4059-FP301D FOOT PEDAL ASSEMBLY .....</b>	<b>73</b>
	<b>1335105 UNWINDER ASSEMBLY, OVERHEAD.....</b>	<b>74</b>
	<b>1336018 CONSOLE BASE, PLC.....</b>	<b>77</b>
	1335182 STRIPPER BLADE ASSEMBLY.....	78
	1325258 RUFFLER ASSEMBLY, 1335MF.....	79
	1335M-2300B Pivot Assembly .....	81
	1335260 Ruffler Mount Assembly .....	82
	1335332 Ruffler Cylinder Lift Assembly.....	83
	1325425 SEW HEAD ASSEMBLY.....	85
	1335271 FOOT PRESSURE ASSEMBLY.....	87
	1335426 Puller Lift Assembly.....	88
	11325428 Puller Sub-Assembly .....	89
	1336017 STAND AND MOTOR ASSEMBLY .....	91
	<b>336002 CONTROL BOX .....</b>	<b>93</b>
	<b>1336010 PLC TOUCH SCREEN.....</b>	<b>95</b>
	<b>1335MF-PD PNEUMATIC DRAWING.....</b>	<b>96</b>
	<b>1335MPLC-WD1 WIRING DIAGRAM.....</b>	<b>97</b>
	<b>1335MPLC-WD2 WIRING DIAGRAM .....</b>	<b>98</b>
	<b>DECLARACIÓN DE GARANTÍA .....</b>	<b>99</b>

## Instrucciones de Seguridad



Esta parte del Material de Instrucción está prevista para el uso adecuado de su equipo. Contiene importante información para ayudarlo a trabajar de una forma segura con la unidad y describe los peligros que pueden existir en el uso de ella. Algunos de estos peligros son obvios, mientras que otros son menos evidentes.

### Información Obligatoria

Todas las personas operando y/o trabajando en la Estación de Trabajo 1345-2B, 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.

**ATENCIÓN: Es importante que el técnico de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de instalar y operar. El mantenimiento solo debe ser realizado por personal capacitado y calificado.**

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

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

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

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

### Escogencia y calificación del personal

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

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

### Entrenamiento

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

## Precauciones de Seguridad

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 más 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.

**Precaución: ¡Siempre Este Consciente 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

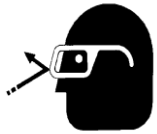
### Avisos en la Máquina

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.

## Precauciones de Seguridad

---

### 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 cómo 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 usted 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. Asegure de que hay suficiente aviso previniendo los peligros de incendio.

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

- Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.
- Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

### Suministro de Corriente Eléctrica



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

Deben estar disponibles para múltiples candados si se requiere. El propósito principal del procedimiento de bloqueo/etiquetado es proteger a los trabajadores de lesiones por causa de una energización o arranque inesperado de la máquina.

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

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

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

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

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

## Precauciones de Seguridad

---

### 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.

## Precauciones de Seguridad

---

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 Generales de Seguridad

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

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

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

### Mantenimiento Cuidados y Ajustes

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

### Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

## Reparación

### Piezas de Repuesto

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

### Reparación, Electricidad

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

Esas partes de la máquina y planta en las cuales un mantenimiento o trabajo de reparación se va a llevar a cabo, deben estar aisladas de la fuente de alimentación, si se especifica. Las partes aisladas deben ser primero chequeadas para determinar si están verdaderamente 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 aislamiento eléctrico.

### Ventilación/Gases Peligrosos

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

### Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

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

### Responsabilidad General

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

### Comenzando a Mover la Máquina

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

### Una Palabra al Usuario Final

El usuario final tiene la exclusiva responsabilidad de hacer cumplir los procedimientos de seguridad y protección de la máquina. Cualquier otro mecanismo de seguridad o procedimiento debido a regulaciones locales debe ser acomodado para estar de acuerdo con estas regulaciones y/o las directrices de la EC en la seguridad de las máquinas. La posición del

## Precauciones de Seguridad

---

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

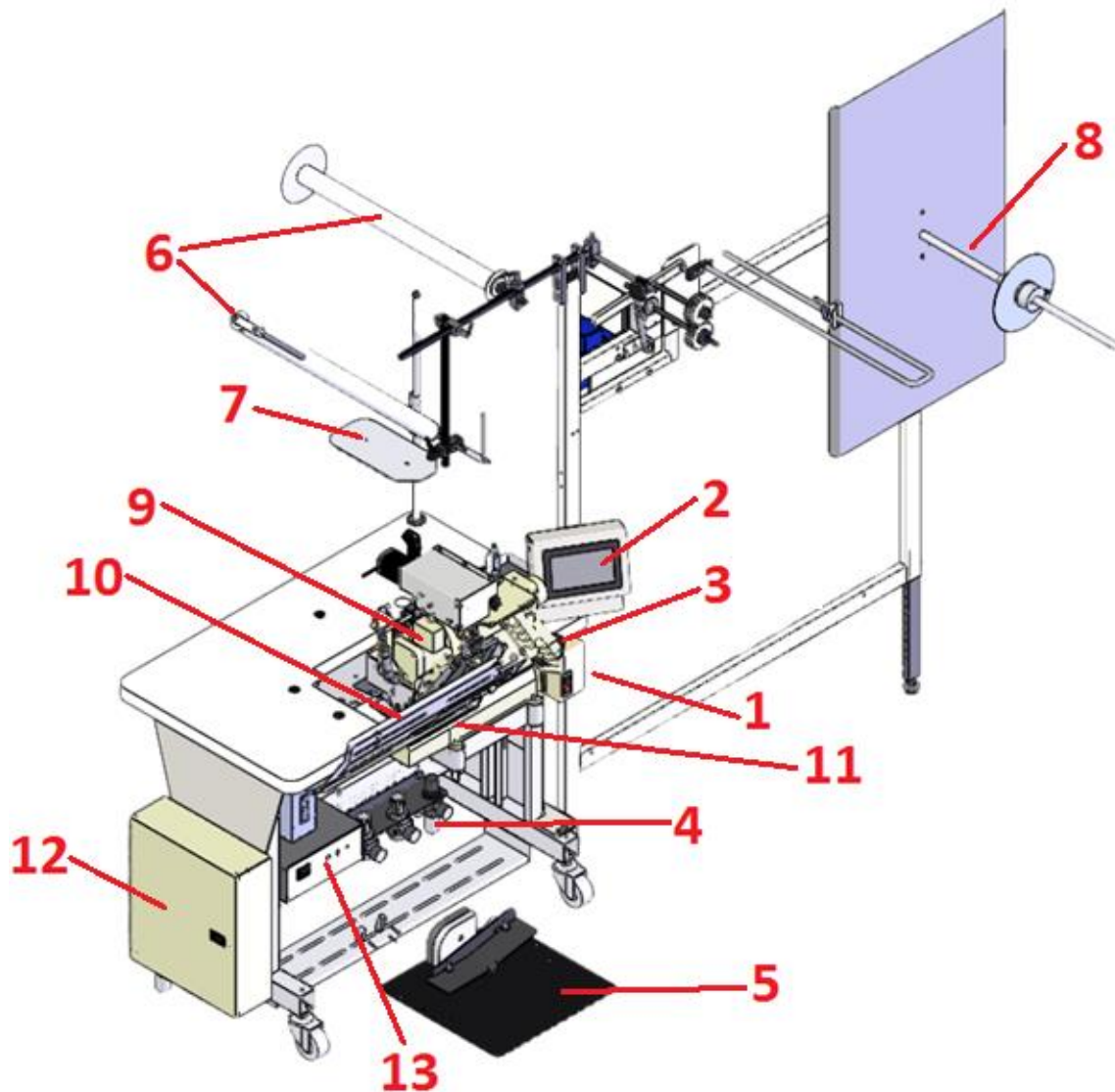
## 1. INSTALACION

**PRECAUCION:** Es importante que el técnico de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de instalar y operar

El mantenimiento solo debe ser realizado por personal capacitado y calificado.

Es importante que el operador de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de operar.

### 1.1. Partes & Componentes



1.- Main switch	6.- Material Tensión roller	11.- Fabric Guide
2.- Touch screen	7. Thread Stand and guider	12.- Control box
3.- Touch sensor	8.- Material, roll holder	13.- Step Motor Drive Box
4.- Air Regulators	9.- Sewing head	
5.- Sewing Foot Pedal	10.- Roll Guide	

## Instalación

### 1.2. Datos Técnicos

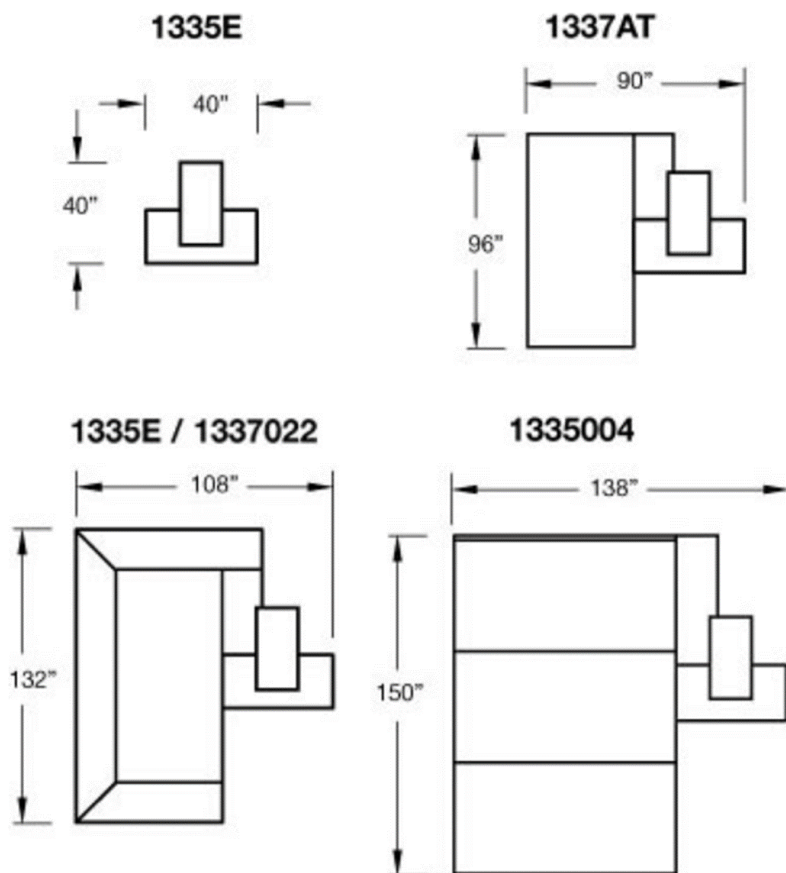
Max sewing speed (rpm)	4000
Factory preset speed (rpm)	3000
Max stitch length (spi)	6
Needle system	SN62X5721
Needle size	21/130
Weight of material	LIGHT / MEDIUM
Voltage (v/ph/hz)	220V 1PH 60HZ
Current (amps)	5
Motor type	EFKA DC
Air pressure (psi)	80
Air consumption (cfm)	2
Shipping weight (lbs)	850
Shipping dimensions (w/l/h, inch)	60 x 48 x 65



### 1.3. Vista Superior

La vista superior de la máquina dependerá de los accesorios enviados. A continuación grafica de diferentes configuraciones

Deje suficiente espacio libre alrededor para poder abrir todas las puertas y tener acceso para el mantenimiento



## Instalación

### 1.4. Etiqueta de Identificación de la máquina

La identificación de la máquina se encuentra en la parte superior de la mesa detrás del cabezal de costura. Su contenido es la clase de máquina y el Número de Serie.

Ex: 218427031707

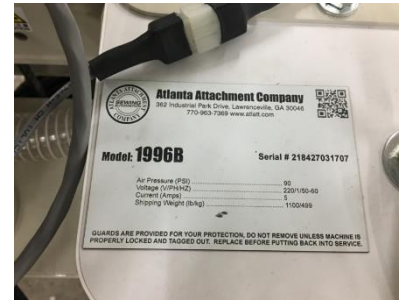
El número de serie se divide como sigue:

El primer número identifica el número de orden, 218427

El siguiente número el mes de manufactura, (03)

El siguiente número el año de manufactura, (17)

Siguiendo un número correlativo, 07



### 1.5. Accesorios

1337AT - Mesa de flotación neumática	
1337022 - 18" Extensión para mesa de flotación (3 partes)	
1335004 - Mesa de flotación triple	
1337ATE - Mesa de flotación doble	
1334S-02 - Módulo Automático para Reborde	
1337580 - Extensión de mesa	

## 1.6. Tipos de Máquinas & Subclases



### Atlanta Attachment Rufflers

Model	1335E	1335MD	1335MF	1335MG	1335MH
Picture					
Description	Multi-Purpose Ruffler Workstation Pillow-top Gusset Ruffler Euro-top Ruffler Continental Foundation Ruffler Bottom Capping Ruffler	Multi-Purpose Ruffler Workstation Pillow-top Gusset Ruffler Euro-top Ruffler Continental Foundation Ruffler Bottom Capping Ruffler	Multi-Purpose Ruffler Workstation Pillow-top Gusset Ruffler Euro-top Ruffler Continental Foundation Ruffler Bottom Capping Ruffler	Multi-Purpose Ruffler Workstation Pillow-top Gusset Ruffler Euro-top Ruffler Continental Foundation Ruffler Bottom Capping Ruffler	Multi-Purpose Ruffler Workstation Pillow-top Gusset Ruffler Euro-top Ruffler Continental Foundation Ruffler Bottom Capping Ruffler
Type of Material	Light Weight	Light Weight	Medium Weight	Medium Weight (FR)	Heavy Weight (FR)
Production	20 to 25 pieces per Hour	20 to 25 pieces per Hour	25 - 30 pieces per hour	25 - 30 pieces per hour	20 to 25 pieces per Hour
Sewing Head	Consew 326S	Mitubishi 2210	Yamato 1804	Yamato 2002	Singer 300UX6
Feeding / Stitch type	  	  	  	  	  
Picture					
Puller	Zero-Max external puller	Electronic servo drive puller	Internall mechanically driven adjustable puller	Internall mechanically driven adjustable puller	Electronic servo drive puller
Picture					
Sewing Motor	Electronic servo drive motor with needle positioner (no synchronizer required).	Electronic servo drive motor with needle positioner (no synchronizer required).	Electronic servo drive motor with needle positioner (no synchronizer required).	Electronic servo drive motor with needle positioner (no synchronizer required).	Electronic servo drive motor with needle positioner (no synchronizer required).

Instalación

## 1.7. Montaje

Retire todas las cintas de envío de la máquina.

Inspeccione la máquina por cualquier daño que pueda haber ocurrido durante el envío. Si se encuentra daño, informe esto inmediatamente a su supervisor. Documente el daño y proporcione detalles y fotografías.

Coloque la máquina en la ubicación deseada en un piso razonablemente nivelado y estable.

Asegúrese de que haya suficiente iluminación sobre la máquina. Retire todo el material de embalaje.

Eleve y nivele la máquina a la altura de operación.

Aplique con una toalla limpia una capa ligera de aceite a todas las partes metálicas para evitar la corrosión futura.

Las ruedas de la máquina poseen un sistema de enclavamiento para así evitar el movimiento de la máquina. Presione la palanca de la rueda hacia abajo para bloquear el movimiento.



### 1. Lubricación del Cabezal de Costura

Siga los procedimientos de lubricación del cabezal de costura. (ISO Viscosidad Grado 22 parte #SO). Gire el volante del cabezal de costura manualmente y verifique la libertad de movimiento.

### 2. Soporte del Rollo de Borde o Fuelle

Instale el soporte del rollo de borde o fuelle a la estructura de la máquina. Asegúrese que la pata de este haga contacto con el suelo



Instalación

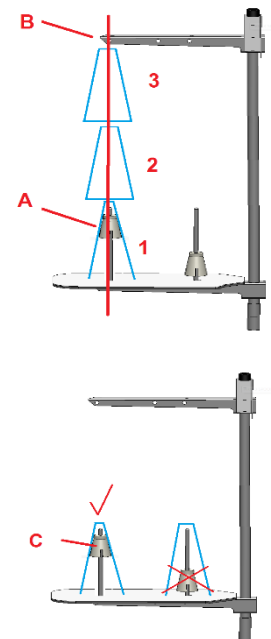
### 3. Pedal de Costura

Conecte el cable del pedal de costura al cable del motor Efka.



### 4. Pota Conos de Hilos

Monte el portador de conos de hilos y ajuste de la siguiente manera. El centro del cono de hilos "A" debe encontrarse en línea con el punto de enhebrado "B" y a una altura de 3 conos de hilos



La copa guía del cono debe entrar en contacto completo<sup>1</sup> con el cono evitando así que este vibre o cambie de posición durante el proceso de cosido

## 1.8. Conexión de Alimentación

### 1. Eléctrica

Esta unidad necesita estar conectada a tierra por varias razones. En los equipos alimentados por la red, las partes metálicas expuestas están conectadas a tierra para evitar el contacto del usuario con una tensión peligrosa cuando falla el aislamiento eléctrico. En los sistemas de distribución de energía eléctrica, un conductor de tierra de protección es una parte esencial del sistema de seguridad EarthLink. La conexión a tierra también limita la acumulación de electricidad estática

La máquina solamente debe ser conectada a la red de energía eléctrica de la planta por un electricista calificado quien tenga conocimiento de los reglamentos locales. Antes de encender el interruptor principal verifique que todas las conexiones estén seguras. Un transformador de aislamiento



## Instalación

puede ser conveniente en función del estado de la fuente de alimentación. Requisitos de alimentación: 208-230 Vca, monofásico. 5 Amp.

### 2. Neumática

**ADVERTENCIA** Algunas partes móviles pueden ser activadas al abrir la válvula.

Se debe utilizar solamente aire comprimido, seco y filtrado.

Asegúrese que la presión del aire siempre se mantenga dentro de los rangos especificados, caso contrario, fallas pueden ocurrir. Alimente con una tubería mínima de 3/8 Pulgadas de diámetro al conector de entrada de aire con una presión superior a 80 psi (6 bares) y un flujo mínimo de 2 SCFM por minuto. La presión de 80 libras debe mantenerse durante todo el ciclo automático.



### 1.9. Encendido

Presione el botón negro de encendido ubicado en la parte inferior derecha de la máquina La máquina arrancará y dará inicio al ciclo de encendido

Asegúrese que el interruptor principal del motor Efka " esté en posición Activado.

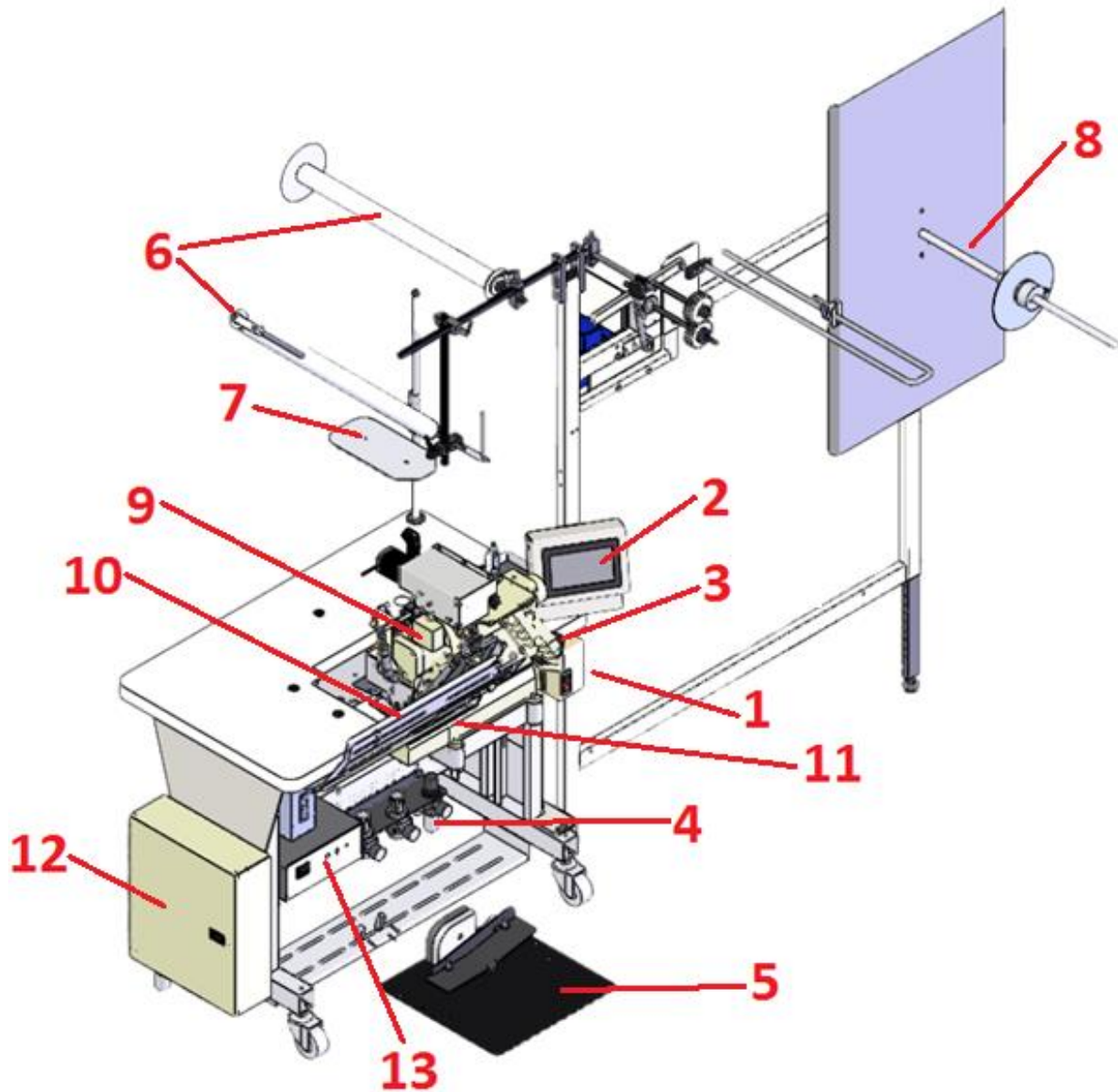


### 1.10. Almacenamiento Provisional

Si la máquina debe almacenarse temporalmente, debe aceitarse o engrasarse y almacenarse en un lugar seco donde esté protegida del clima para evitar daños. Se debe aplicar un recubrimiento inhibitor de la corrosión si la máquina debe almacenarse durante un período de tiempo más prolongado y deben tomarse precauciones adicionales para evitar la corrosión. No coloque nada encima de la mesa

## 2. OPERACIÓN

### 2.1. Partes & Componentes



1.- Main switch	6.- Material Tensión roller	11.- Fabric Guide
2.- Touch screen	7. Thread Stand and guider	12.- Control box
3.- Touch sensor	8.- Material, roll holder	13.- Step Motor Drive Box
4.- Air Regulators	9.- Sewing head	
5.- Sewing Foot Pedal	10.- Roll Guide	

## Operación

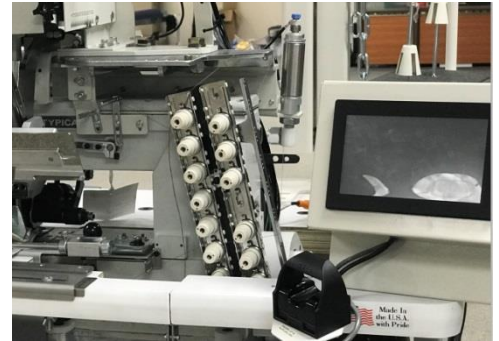
### 1. Interruptor Principal

Localizado en la parte inferior izquierda de la mesa de la máquina. Posee una lámina de seguridad para evitar encendido cuando se realizan labores de mantenimiento. El botón negro enciende la máquina y el rojo la detiene.



### 2. Pantalla Táctil

Localizada en la parte derecha de la máquina. Se enciende cuando el interruptor parcial se acciona. Se mantendrá iluminada mientras la máquina se encuentre encendida.



### 3. Sensor Táctil

Su función es de subir o bajar la guía del rollo de borde o fuelle. Se activa al detectar la presencia del dedo.



### 4. Reguladores De Aire

Se encuentran localizados debajo de la máquina de coser. Poseen tres reguladores:

Prensador de telas durante los pliegues, 15 PSI

Freno del material no tejido 15 PSI

Presión general de la máquina. 70 PSI



### 5. Pedal de Costura

Es el que controla la velocidad de costura. Al presionarlo al lado derecho la máquina de coser se activa y comienza a coser. Mientras más se presiona más velocidad alcanza. Si se presiona al lado izquierdo el prensador de telas se levanta.



### 6. Soporte de Tejido

Localizado en frente de la máquina. Su función es de facilitar la entrada del borde al guiador de tejido.



### 7. Pota Conos de Hilos

Va instalado al lado izquierdo de la máquina. Hay que poner atención que durante el ciclo de costura el hilo salga libre del cono y no se enrede en ningún lado.



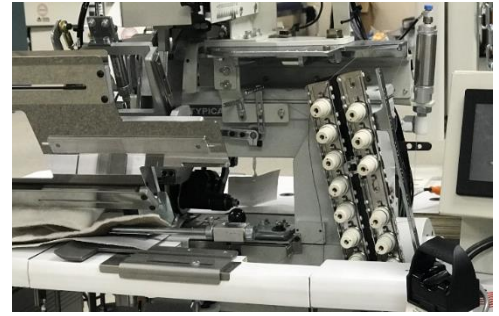
### 8. Porta Rollo de Borde o Fuelle

Su función es de mantener el rollo de borde o fuelle durante la operación cosido.



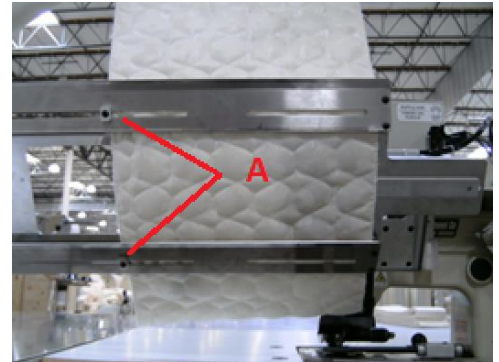
## 9. Cabezal de Costura

Encargado de la costura. El modelo 1335ETA normalmente es entregado con cabezal de Costura marca Typical de cadeneta de dos hilos tipo 401. Con rodillo de arrastre.



## 10. Guía de Rollo de Borde o Fuelle

El lado derecho de la guía de borde tiene guías fijas para el borde derecho del borde. El lado izquierdo tiene guías móviles, hay tornillos de mariposa "A" en la parte posterior de la guía de borde, afloje los tornillos y deslice las guías hacia la izquierda o hacia la derecha hasta que toquen el lado izquierdo del material del borde. El material deberá estar libre en su movimiento, pero guiado por los dos toques.



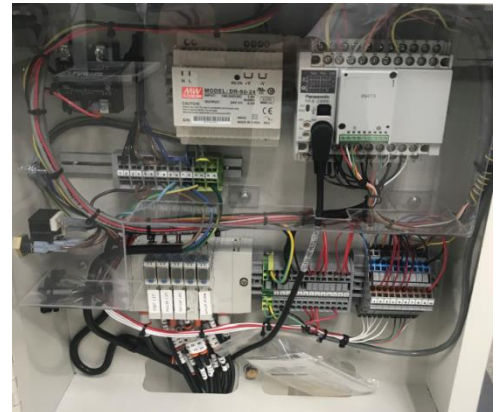
## 11. Guía de Panel no Tejido

Localizada en frente de la máquina su función es de guiar el panel no tejido durante el ciclo de costura. También sirve de freno para el tejido durante las costuras rectas



## 12. Caja de Componentes Eléctricos

Se encuentra el computador de la máquina. Está protegida por planes plásticos para evitar contacto con los cables eléctricos. Su acceso es exclusivo del técnico



## 13. Caja de Control del Motor de Paso

Responsable por el movimiento del motor de paso que realiza los pliegues.

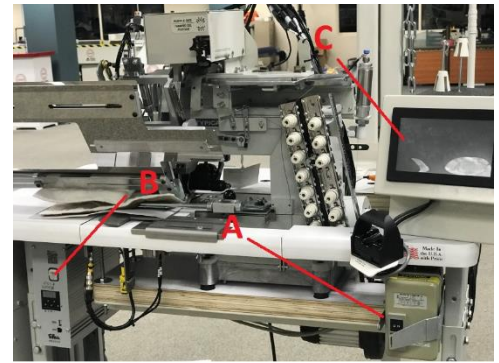


## Operación

### 2.2. Secuencia de Encendido

Presiones el botón de encendido "A" y la pantalla "C" se iluminará procediendo al ciclo de encendido.

**NOTA:** El botón de encendido de la caja Efka deberá estar en posición de encendido y la luz interna del botón siempre encendida.



Primeramente, aparece en el monito "C" una pantalla con el logo de Atlanta Attachment. Luego automáticamente cambia a la pantalla de Idioma



En esta pantalla seleccione el lenguaje que va a utilizar presionando sobre la bandera correspondiente. Al presionarlo la máquina cambia a la pantalla de Inicio



Aparece la pantalla de inicio y el sistema se detiene en espera de la selección del operador.



## 2.3. Descripción de Pantallas



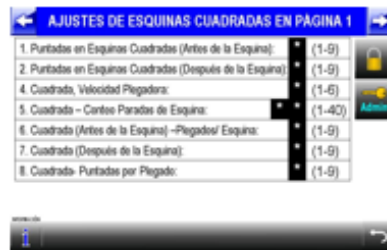
MODULO  
MANUAL



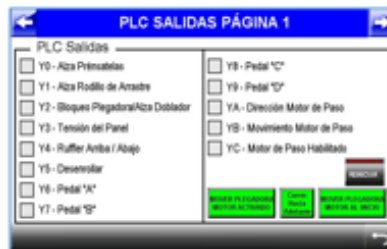
MODULO  
AUTO



SETTINGS



IO PAGE



LANGUAGE



- INFO
- IO PAGE
- SETTINGS
- HOME
- INFO
- IO PAGE
- SETTINGS
- HOME
- HOME

- Pantalla Información
- Pantalla Entradas y Salidas
- Pantalla de Pliegues
- Pantalla Inicial
- Pantalla Información
- Pantalla Entradas y Salidas
- Pantalla de Pliegues
- Pantalla Inicial
- Pantalla Inicial

## Operación

### 1. Pantalla de Inicio

Desde esta pantalla se pueden seleccionar

Modo Manual  
Modo Automático  
Esquinas Redondas.  
Esquinas Cuadradas  
Información del Sistema  
Páginas de Entradas y Salidas  
Ajustes de Parámetros de Fruncido  
Página de Idioma



### 2. Modo Manual

Su función es de utilizar la máquina de coser en modo manual. El sistema de fruncido no funcionara y el cabezal de costura funcionara como una máquina de coser corriente.

Indicadores de Aguja Arriba y Motor de Costura Funcionando: Encenderán y apagarán acorde con el movimiento del cabezal.

Conteo de Puntada: Avanzara acorde con el movimiento de la máquina.

Máquina Lista: Estará encendió en verde si las condiciones de costuras están presentes.

Botones de Navegación: Se encuentran al pie de pantalla y permiten al operador moverse a otras pantallas.



### 3. Modo Automático

Es la pantalla principal de operación. Estará encendida durante todo el proceso de costura

#### a. Plegador de un Solo Paso.

Al presionarlo realiza un solo ciclo completo de pliegues. Usado en caso de reparaciones o verificación del funcionamiento del sistema de pliegues.

#### b. Ciclo Plegadora.

Al presionarlo realiza una secuencia pliegues acorde con los valores programados.

#### c. Botones Indicadores

Indicadores de Modo Plegadora, Modo de costura activado, Aguja arriba y Motor de costura funcionando encenderán y apagarán acorde con la secuencia de costura

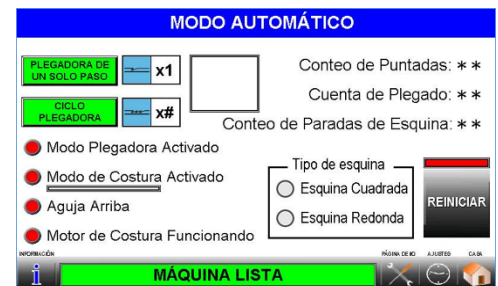
#### d. Indicadores de Programa.

Muestra los tres valores principales del programa de pliegue a ser ejecutado

#### e. Tipo de Esquina.

Cuadrada. Para la secuencia de costura que se detiene en la mitad del ciclo de pliegues.

Redonda. Para la secuencia de costura continua durante el ciclo de pliegues.



### f. Máquina Lista

Estará encendido en verde si las condiciones de costuras están presentes.

### g. Botones de Navegación:

Se encuentran al pie de pantalla y permiten al operador moverse a otras pantallas.

## 4. Información del Sistema

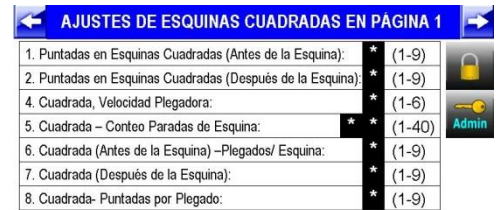
Muestra los datos del modelo de máquina el voltaje la presión de aire y la versión del programa. Solo es de referencia y los valores no pueden ser alterados.



## 5. Ajustes de Esquinas Cuadradas Página 1

Muestra los valores programados para el funcionamiento en Modo Automático de las esquinas cuadradas. El cambio de estos valores está protegido por una clave y es de uso reservado para los técnicos.

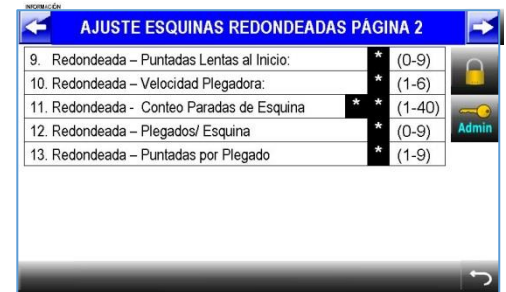
Al presionar la flecha superior se puede cambiar a la pantalla de esquinas Redondeadas



## 6. Ajustes de Esquinas Redondas Pagina 2

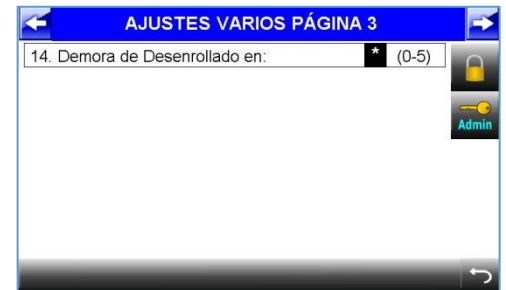
Muestra los valores programados para el funcionamiento en Modo Automático de las esquinas Redondas. El cambio de estos valores está protegido por una clave y es de uso reservado para los técnicos.

Al presionar la flecha superior se puede cambiar a la pantalla



## 7. Ajustes Varios Página 3

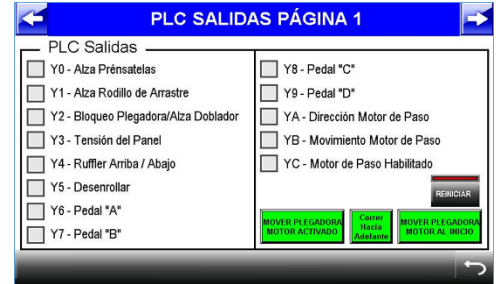
Muestra el tiempo de reacción del motor alimentador de rollos en referencia al presionado del pedal de costura. El cambio de estos valores está protegido por una clave y es de uso reservado para los técnicos.



## Operación

### 8. Elementos de Salidas Página 1

Muestran el estado de todas las salidas del microprocesador. Esta área es de uso reservado para los técnicos.



### 9. Elementos de Entradas Página 1

Muestran el estado de todas las entradas del microprocesador. Esta área es de uso reservado para los técnicos.



### 10. Página de Idiomas

Muestra los idiomas disponibles. Al Presionar alguna de las banderas el idioma cambiar a la bandera correspondiente

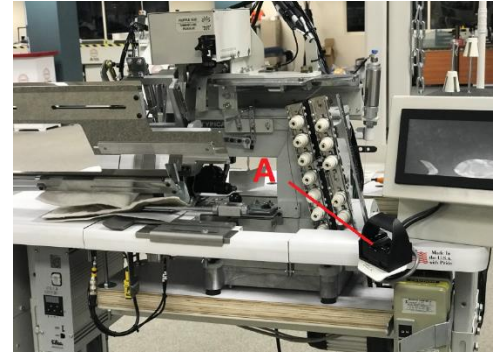


## 2.4. Preparación para Costura

### 1. Enhebrado del Cabezal de Costura

Con la máquina encendida presione el sensor táctil retire la guía de telas

Siga las instrucciones del enhebrado en el manual del cabezal de costura.



### 2. Cargando Rollo de Borde o Fuelles

Remueva el pin de seguridad del brazo soporte de rollo o fuelle y extiéndalo hacia afuera



Afloje el tornillo de mariposa y extraiga el disco.  
Coloque el rollo de borde o fuelle en la barra de soporte.  
Para somieres o colchones de una sola cara, colóquelo de manera que el lado de la tela quede hacia abajo al alimentarse del rollo de borde.  
Para rebordes o fuelles la parte superior debe quedar hacia arriba al alimentarse del rollo de fuelle  
Reemplace el disco y apriete el tornillo de mariposa.



Mueva el brazo de soporte de rollo o fuelle de nuevo a su posición y asegure con el pin de seguridad. Mueva el material sobre la barra superior hacia la guía del rollo.



## Operación

### 3. Ajustando la Guía del Rollo de Material

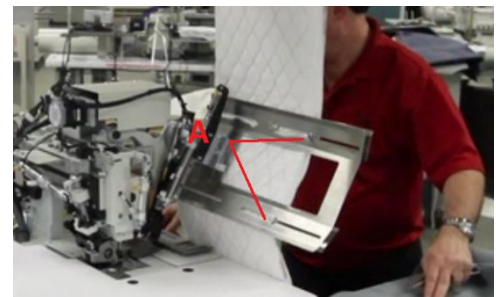
Introduzca la pestaña del rollo a través de la parte superior de la guía del rollo de material.



Continúe introduciendo el rollo a través de la segunda lámina de la guía del rollo de material.

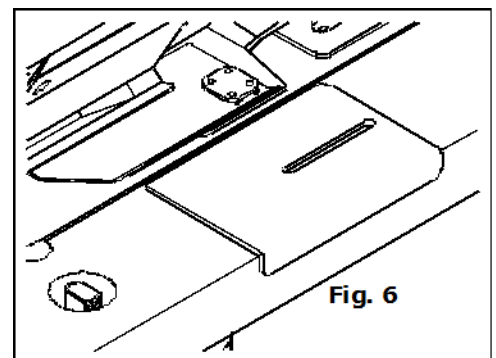


Ajuste las guías izquierdas "A" para hacerle un encaje ajustado al ancho de la pestaña.  
Ajuste la guía del rollo de material, izquierdo o derecho que sea necesario para ajustar el margen deseado de la puntada.



### 4. Ajustando la Guía de Canto del Panel

La guía decanto localizada en el frente de la mesa debe ser ajustada de tal manera que su canto izquierdo se alinee con el canto derecho de la pestaña. Esta es la guía para el canto derecho del panel no tejido.



## 2.5. Ciclo de Costura

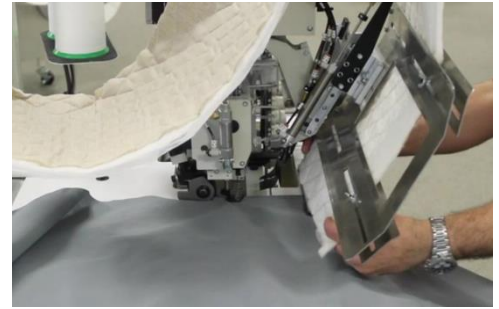
Levante el prensador de telas y coloque el panel no tejido debajo del prensador de telas



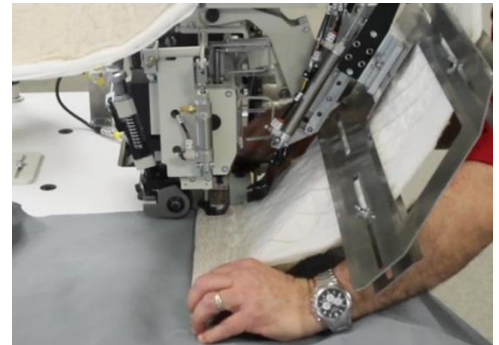
## Operación

---

Baje e prensador de telas y asegure el no tejido.  
Tire rollo de material de la guía



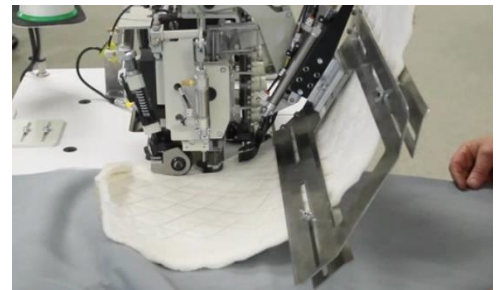
Posicione el inicio del rollo a la altura de la aguja



Presione el sensor de dedo para bajar la guía del tejido.



Presione el pedal de costura e inicie el ciclo de cosido



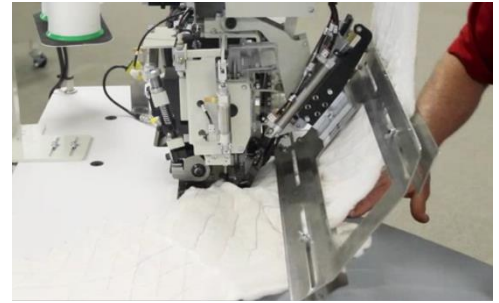
Continúe cosiendo hasta que el sensor inferior detecte la esquina



## Operación

---

Dependiendo del programa seleccionado realice los pliegues de esquina y repita el ciclo hasta la última esquina.



Continúe cosiendo y deténgase justo antes de la guía de material inferior.



Presione el sensor táctil y levante la guía de rollo.  
Retire el separador de la lámina de fruncido



Retire el no tejido de la guía



## Operación

---

Continué cosiendo hasta unas 2 pulgadas de la aguja



Retire un poco de borde de la guía del rollo.



Corte el borde a la altura de la guía de rollo



Retire la guía del rollo pulsando el sensor táctil y proceda al cosido final del borde



## Operación

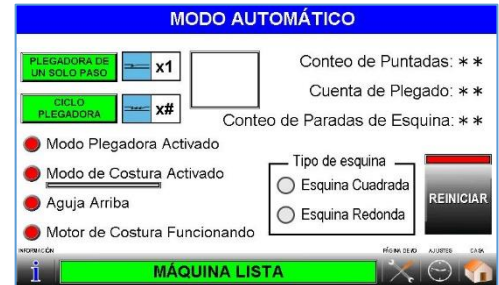
### 1. Operación con las Esquinas Redondeadas

Selección Modo Automático en la pantalla Principal



La pantalla de operación de modo Automático es mostrada.

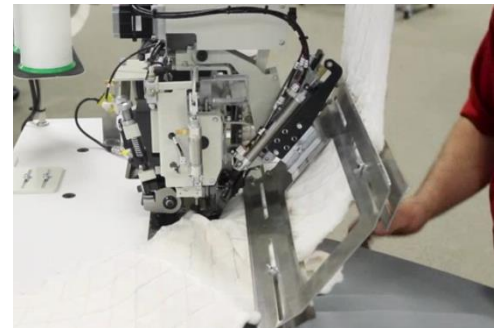
Selección "Esquina Redonda".



Cosa el panel no tejido a la esquina asegurándose que sus manos no estén en la vía del ojo eléctrico que está montado debajo de la mesa y que debe "ver" el borde del panel no tejido cuando se acerca al pie del prénsatelas. La máquina se detiene automáticamente en la esquina.



Ponga el pedal de costura en neutral mientras Ud. coloca sus manos para girar. Coloque su mano derecha sobre el panel no tejido cerca del pie del prénsatelas y su mano izquierda más o menos a un pie hacia la izquierda del panel no tejido. Presione el pedal de costura hacia adelante y permítale a la máquina hacer el primer plegado cosiendo en línea recta. Comience a rotar el panel no tejido a medida que el resto del plegado se va formando.



Trate de mover cantidades iguales con cada plegado de esta forma cuando el plegado esté completo el panel no tejido habrá girado 90 grados y el borde derecho del panel no tejido este descansando contra el borde izquierdo de la guía de borde. Los pliegues pueden ser hechos uno a la vez utilizando el pedal de costura en neutro entre cada pliegue. Complete las cuatro esquinas.



## Operación

### 2. Operación con las Esquinas Cuadradas

Selección Modo Automático en la pantalla Principal



La pantalla de operación de modo Automático es mostrada.

Selección "Esquina Cuadrada".



Cosa el panel no tejido en la esquina asegurándose que sus manos no estén en la vía del ojo eléctrico que está montado debajo de la mesa y que debe "ver" el borde del panel no tejido cuando se acerca al pie del prensatelas. La máquina se detendrá momentáneamente mientras el Plegador se activa y entonces continúa cosiendo en línea recta mientras va haciendo los pliegues.

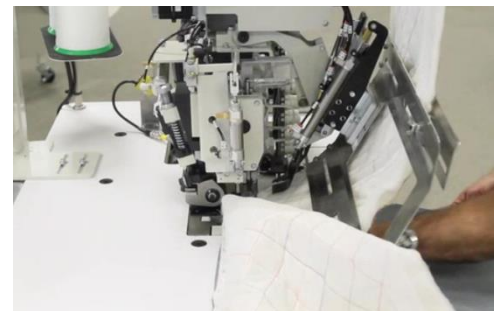


Después de que el último plegado está terminado sobre el primer lado de la esquina la máquina continuará cosiendo a puntadas lentas basada en la cantidad programada. Después de las puntadas lentas la máquina parará con el pie alza prensatelas levantado.

Gire el panel no tejido 90 grados.

Suelte y presione el pedal de costura.

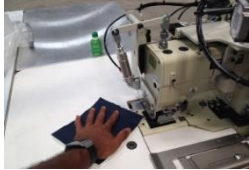



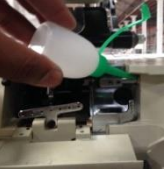




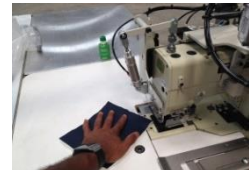

El pie bajará y la máquina empezará nuevamente a coser con puntadas lentas basadas en el ajuste preprogramado y entonces comenzará a elaborar los pliegues en el segundo lado de la esquina.



**NOTA:** Cuando los pliegues estén completos la máquina reanudará la costura a la velocidad del pedal de costura. Ajuste el número de pliegues por parada cuando sea necesario para conseguir el acabado deseado en la esquina

**2.6. Mantenimiento Preventivo 8 Horas**



<b>Mantenimiento Preventivo</b>		
<b>Modelo:</b>	11335MFCA	<b>Materiales Requeridos</b>
<b>Serial:</b>		
<b>Operación:</b>	Máquina de Pliegues	
<b>Cabezal:</b>		
<b>Serial:</b>		
<b>Aguja:</b>	SN62x5924 22-180	
<b>Diario (8 Hrs)</b>	<b>Antes de iniciar la jornada de trabajo "Con La Máquina Apagada"</b>	
	.- Limpie con un trapo limpio cualquier sucio acumulado	
	.- Revise si hay residuos de líquidos en el filtro de aire y púrguelos si es necesario	
	.- Revise el nivel de aceite y aguege si es necesario	 
	.- Agregue 2 gotas de aceite a la barra de aguja, barra de abridor y leva de diente de alimentación	  
	<b>Al finalizar la jornada de trabajo "Con La Máquina Apagada"</b>	
	.- Abra las tapas, sople la maquina y revise acumulación de hilos en las partes móviles inferiores	
	.- Sople y limpie con un trapo limpio las maquina y retire cualquier sucio o hilos enredados	 
	.- Tape la maquina y notifique al supervisor cualquier ruido inusual o anomalía que halla presentado durante la jornada	

### 3. SERVICIO

#### 3.1. Programa Bloqueo / Etiquetado

Se refiere a las prácticas y procedimientos específicos para proteger a los empleados de la energización o inesperada puesta en marcha de maquinaria y equipo, o la liberación de energía peligrosa durante las actividades de servicio o mantenimiento.

Esto requiere que una persona designada apague y desconecte la maquinaria o equipo de su fuente de energía (s) antes de realizar el mantenimiento o servicio y que un empleado autorizado (s) o bloquee o coloque una etiqueta al dispositivo de aislamiento de energía (s) para evitar la liberación de energía y tomar medidas para verificar que la energía se ha aislado eficazmente. Se deben hacer chapas con capacidad para varios candados a la vez en este caso. La razón principal para el uso de los candados es evitar lesiones causadas por el encendido o arranque inesperado de la máquina.

Procedimiento de Control de Energía del Equipo Programa de Bloqueo/ Etiquetado				
Descripción:			Modelo:	<b>1335 MFCA</b>
Fabricante:		<b>Atlanta Attachment Co.</b>	Localización	
Energía		Localización	Magnitud	Método de Control
Eléctrica	X	Caja de Control	<b>220V</b>	Candado/ Etiqueta
Neumática	X	Cilindro Présatela	<b>Alta</b>	Remover aire
Gravedad:	X	Tapas	Baja	Mantener cerrado
¡Recuerde descargar todas las energías acumuladas!				
<b>Procedimiento de Apagado:</b>				
1. Informar a todo el personal afectado que el equipo estará en estado de bloqueo. 2. Desconectar la parte eléctrica y neumática. 3. Llene la etiqueta con la información necesaria del bloqueo. 4. Instale el dispositivo de bloqueo 5. Compruebe que toda la energía eléctrica almacenada ha sido liberada pulsando la ventana de encendido. Además, mida en el cuadro eléctrico para asegurar también se ha liberado la energía acumulada. Realizar las tareas necesarias de mantenimiento, servicios y / o reparaciones.				
<b>Procedimiento de Arranque:</b>				
1. Informar a todo el personal afectado que el bloqueo de esta máquina se va a quitar. 2. Coloque todos los resguardos o dispositivos de seguridad que se han retirado durante el mantenimiento. 3. Retire el dispositivo de bloqueo y la etiqueta. 4. Reconecte la energía y la alimentación neumática 5. Rote el botón rojo en la parte frontal del panel de control y presione el pulsador verde para encender la máquina. 6. Informar a todo el personal afectado que el bloqueo ha sido eliminado y que la máquina está lista para la operación normal de producción.				

Aprobado por: \_\_\_\_\_

Fecha: \_\_\_\_\_

## 3.2. Importante Información

**ATENCIÓN: Es importante que el técnico de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de instalar y operar. El mantenimiento solo debe ser realizado por personal capacitado y calificado.**

## 3.3. Ajustes Mecánicos

Para ajustes más detallados refiérase a los manuales individuales de los fabricantes de los componentes adjunto en la caja de accesorios, tales como cabezal de costura y motores

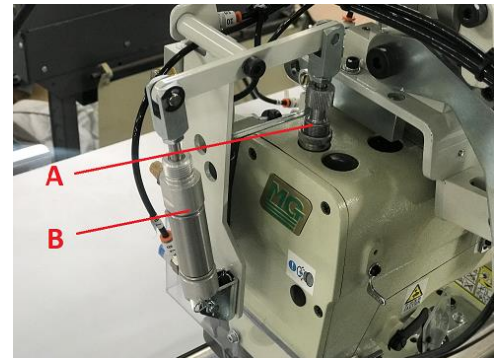
### 1. Sincronización del Cabezal de costura.

Ver los manuales de la máquina de coser para ajuste normales de gancho y tiempos básicos del cabezal de costura.

### 2. Presión del Prensador de Telas.

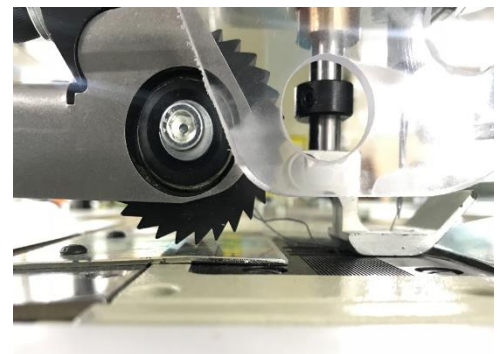
La presión del pie prénsatelas debe ser ajustada muy suave, de tal forma que la lámina ondulada del plegador pueda alimentar el material debajo del pie cuando se hacen los pliegues. Utilice la tuerca de ajuste "A"

El cilindro auxiliar de presión "B" debe ser ajustado para añadir presión al pie cuando se está cociendo en línea recta. En caso de tener demasiad presión la lámina de hacer los pliegues se trancará debajo del prensador de telas. En caso de tener muy poca los pliegues se desharán cuando la lámina regresa y podrá causar saltos de puntadas



### 3. Rodillo de Arrastre

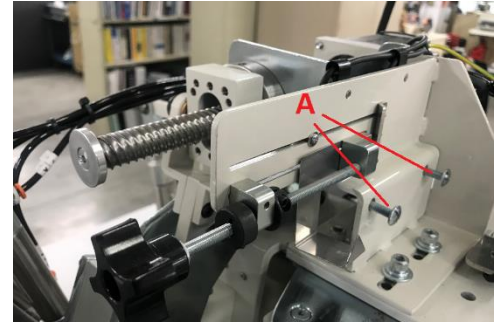
Ajuste la posición del rodillo de arrastre tan baja como sea posible sin que toque el plato de la tela. El rodillo de arrastre debe ser centrado con la aguja. Ajuste la presión de aire del rodillo de arrastre como se necesite para poder proveer una alimentación positiva evitando que rodillo se detenga cuando se cose en alta velocidad.



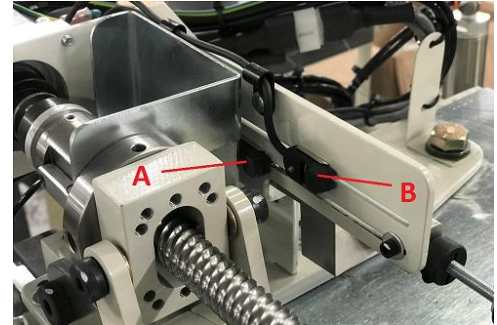
Servicio

#### 4. Lamina Ondulada de Plegado

Afloje los dos tornillos de la cubierta del conjunto del motor de paso. Retire la cubierta levantando

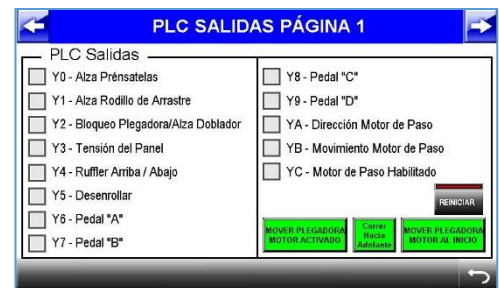


Ubique los dos interruptores de proximidad a la derecha del tornillo de bola. El sensor de trasero "A" es el sensor de inicio y el sensor frontal "B" es el sensor de desconchado.

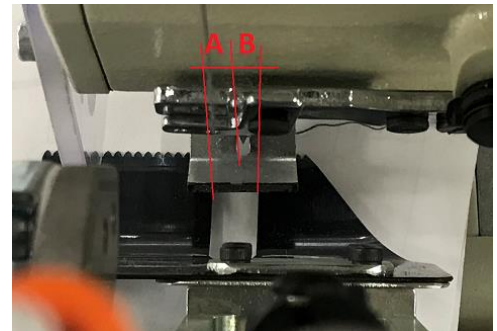


Seccione en el panel de control la opción de entradas y salidas.

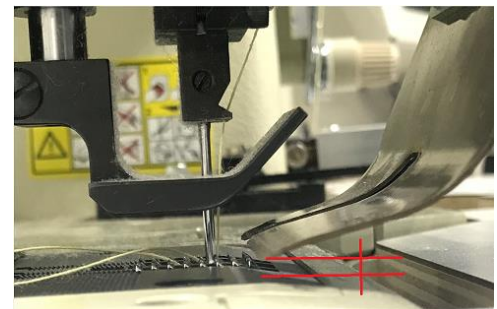
Presione el botón mover plegadora



La ranura de la lámina ondulada del plegador debe estar alineada con la aguja de costura. Afloje los 4 tornillos de la lámina y ajústela ala izquierda o derecha para cumplir con la norma.

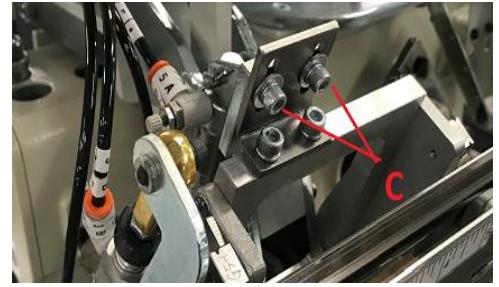


Manteniendo la misma posición ajuste la altura de la lámina de manera que tenga un espacio de más o menos 3/16 entre la lámina y la placa de la máquina.

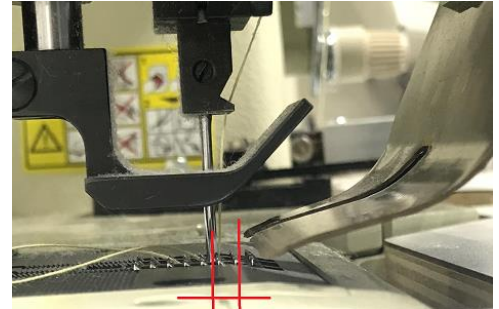


## Servicio

Ajuste esta altura a través de los tornillos "C" en la base del cilindro



En la misma posición ajuste la profundidad de tal forma que el borde frontal de la lámina esté ligeramente en frente de la aguja.



Para realizar este ajuste es necesario modificar la posición del sensor frontal "B" localizado dentro del compartimiento del motor de paso. Afloje el tornillo "D" y repositone le sensor.

Presione Reiniciar en el panel de control y presione nuevamente el botón de mover plegador



para repetir el ciclo y verificar el ajuste



## 5. Tamaño del Pliegue

Para ajustar el tamaño del pliegue, gire la perilla de ajuste ubicada en la parte frontal del ensamblaje del motor de paso. Girando el mando en el sentido de las agujas del reloj, se reduce el pliegue, girando el mando en el sentido contrario a las agujas del reloj aumentará el pliegue.

Hay una escala ubicada en el costado del lado derecho del ensamblaje del motor de paso. El puntero se moverá a medida que se gira la tuerca moleteada, cuanto menor sea el número menor será el pliegue, cuanto mayor sea el número, mayor será el pliegue.



Servicio

## 6. Lámina Separadora

La lámina separadora es parte del conjunto ondulado y está montada en la placa de la cama del cabezal de costura en su propio soporte de oscilación. La lámina separadora permite que la lámina ondulada pellizque el material del borde entre ella y la lámina separadora y empuje el material debajo del pie sin plegar el panel no tejido. Para ajustar preceda de la siguiente manera:

Coloque el borde frontal de la lámina separadora de forma que quede lo más cerca posible del pie prénsatela y permita que la lámina separadora se balancee.

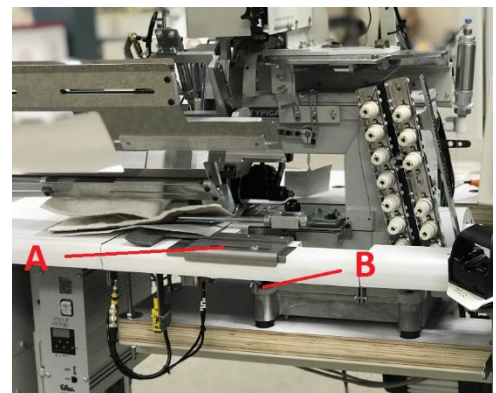
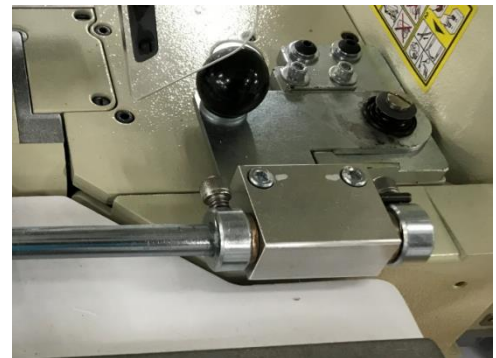
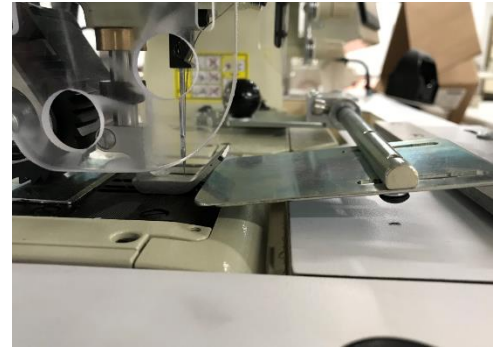
Para ajustar la distancia de entrada del borde frontal de la lámina separadora, afloje los dos tornillos con cabeza de botón situados en el lado inferior de la varilla de soporte de la lámina de extracción. Deslice la lámina hacia adentro o hacia afuera según sea necesario y apriete los dos tornillos.

Establezca la altura de la lámina separadora lo suficientemente alta como para que no pellizque el panel no tejido entre ella y el cabezal de costura cuando la lámina ondulada del plegador se baje. Ajuste la altura de la lámina separadora aflojando los tornillos que descansan en las clavijas del bloque de montaje. Mueva la lámina hacia arriba o hacia abajo según sea necesario, gire los collares hasta que los tornillos estén apoyados en los pasadores y apriete los tornillos

## 7. Guía de Panel No Tejido

El conjunto de la guía de borde / tensión del panel no tejido está ubicado en frente del cabezal de costura en la parte de la mesa que se pliega hacia abajo. La guía de borde se usa para guiar el borde derecho del panel no tejido.

Se ajusta aflojando la tuerca mariposa ubicada debajo de la mesa y deslizando la guía hacia la izquierda o hacia la derecha. Esta configuración se basa en el margen de costura necesario.



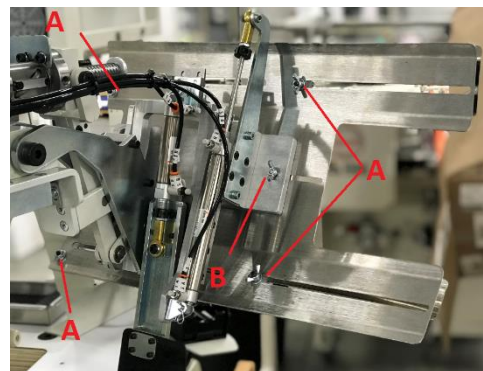
Servicio

## 8. Guía de Rollo de Borde o Fuelle

La función de la guía es mantener el tejido alineado con la máquina de coser durante el ciclo de costura.

Posee una serie de espaciadores "A" para separar las láminas internas y así dejar que el material se desplace libremente. Esto espaciadores pueden moverse izquierda o derecha para aseguran el material dentro del cajón guía.

Los espaciadores de los dobladores deben ser dimensionados como se requiera para abrir espacio dentro de la guía de metal. Espaciadores extras pueden ser ordenados para ajustarse a cualquier espesor de material, desde 1/8" hasta 9/16".



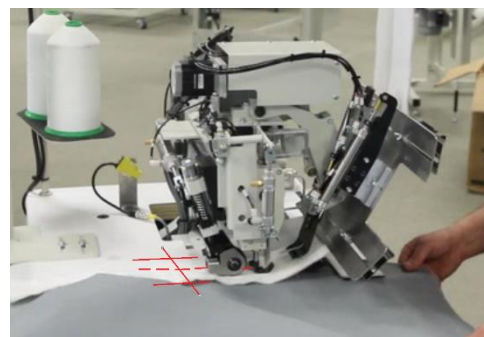
**NOTA:** Refiérase a la tabla abajo para el diferente guías y mes medidas de los espaciadores.

Una vez que este el material asegurado se puede correr todo el conjunto izquierda o derecha para alinear la costura donde sea requerida aflojando los dos tornillos de mariposa "B"

Para la fabricación de somieres a la distancia de costura al canto es próxima a  $\frac{3}{4}$  de pulgadas. Existen guías de rollos especiales para esa operación



Para coser Pillow Top la costura en el fuelle estará centrada con referencia a la oreja de tejido. Existen guías de rollos especiales para esa operación



## 9. Tabla de Referencia de los Espaciadores de Tejido

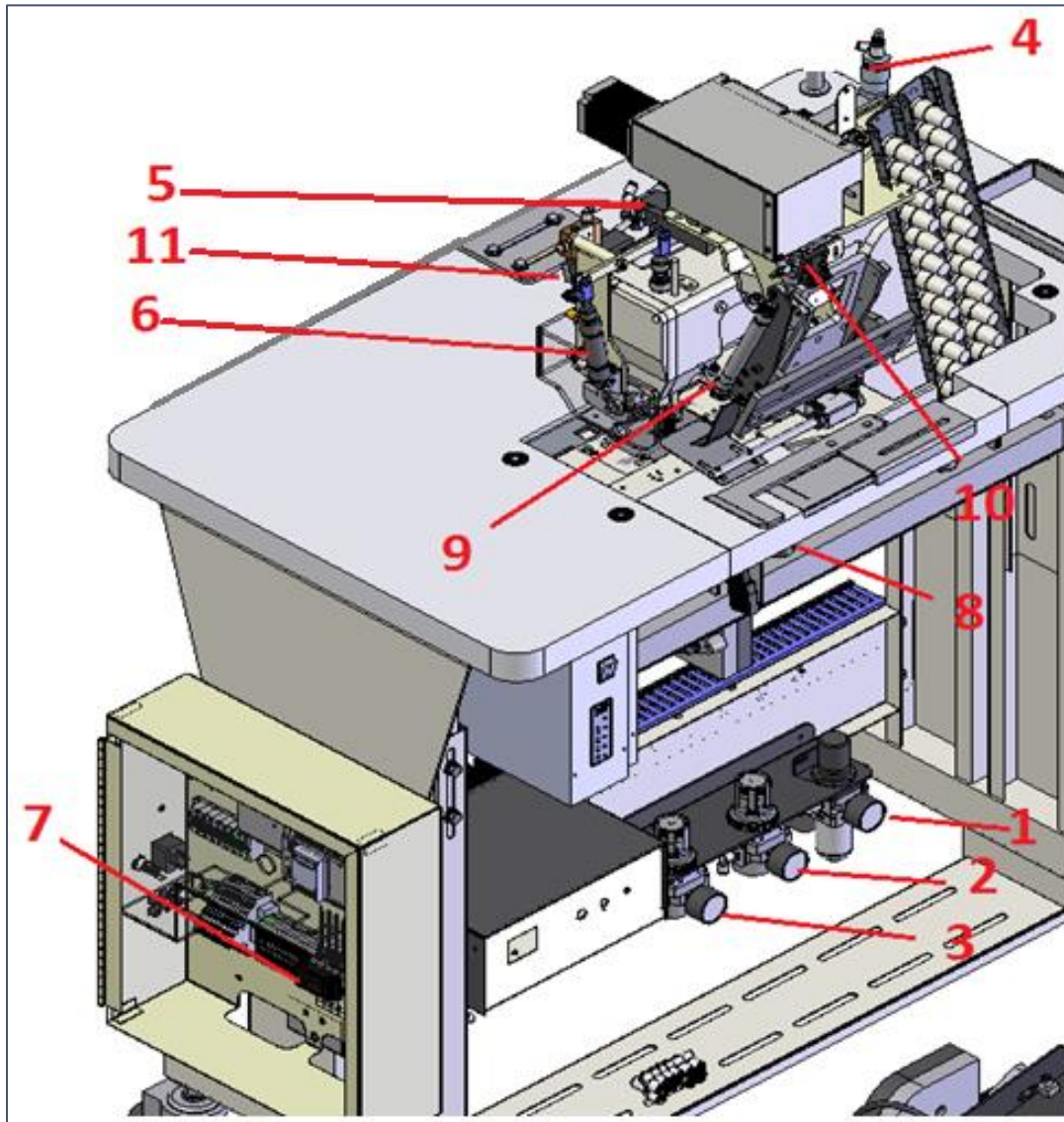
QUANTITY	ASBLY#	DESC.	PREFLANGED, OFFSETTABLE, 6"								PREFLANGED, OFFSETTABLE, 9"								CONTINENTAL BORDER, 18"								DWG#									
			CAPACITY								CAPACITY								CAPACITY																	
PART#			1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	11/16	3/4	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	11/16	3/4	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	11/16	3/4	
1	A-2216D40	L. GUIDE, 1/8, KEYED, ALU	2											2											2											298720C
2	A-2216D32	L. GUIDE, 3/16, KEYED, ALU	2											2											2											298600B
3	A-2216D33	L. GUIDE, 1/4, KEYED, ALU		2											2											2										298706B
4	A-2216D34	L. GUIDE, 5/16, KEYED, ALU			2											2											2									298785A
5	A-2216D35	L. GUIDE, 3/8, KEYED, ALU				2											2											2								298707B
6	A-2216D37	L. GUIDE, 7/16, KEYED, ALU					2											2											2							298863B
7	A-2216D38	L. GUIDE, 1/2, KEYED, ALU						2											2											2						298864B
8	A-2216D39	L. GUIDE, 9/16, KEYED, ALU							2											2											2					298719C
9	A-2216D59	L. GUIDE, 5/8, KEYED, ALU								2												2										2				298831C
10	A-2216D60	L. GUIDE, 11/16, KEYED, ALU									2												2										2			298832C
11	A-2216D61	L. GUIDE, 3/4, KEYED, ALU										2												2											2	298833C
1	A-2216D58	R. GUIDE, 1/16, KEYED, THDED																																		298724C
2	A-2216D51	R. GUIDE, 1/8, KEYED, THDED																																		298602B
3	A-2216D52	R. GUIDE, 3/16, KEYED, THDED																																		298747C
4	A-2216D53	R. GUIDE, 1/4, KEYED, THDED																																		298820A
5	A-2216D54	R. GUIDE, 5/16, KEYED, ALU																																		298710B
6	A-2216D55	R. GUIDE, 3/8, KEYED, ALU																																		298721C
7	A-2216D56	R. GUIDE, 7/16, KEYED, ALU																																		298722C
8	A-2216D57	R. GUIDE, 1/2, KEYED, ALU																																		298723C
9	A-2216D62	R. GUIDE, 9/16, KEYED, ALU																																		298834C
10	A-2216D63	R. GUIDE, 5/8, KEYED, ALU																																		298835C
11	A-2216D64	R. GUIDE, 11/16, KEYED, ALU																																		298836C
1	A-2216G14	SPACER, 1/16(Q HOLE)																																		298759A
2	A-2216G24	SPACER, 1/8(Q HOLE)																																		298767A
3	A-2216G32	SPACER, 3/16(Q HOLE)																																		298716C
4	A-2216G33	SPACER, 1/4(Q HOLE)																																		298808A
5	A-2216G29	SPACER, 5/16(Q HOLE)																																		298764A
6	A-2216G21	SPACER, 3/8(Q HOLE)																																		298809A
7	A-2216G30	SPACER, 7/16(Q HOLE)																																		298810A
8	A-2216G31	SPACER, 1/2(Q HOLE)																																		298719C
9	A-2216G34	SPACER, 9/16(Q HOLE)																																		298837C
10	A-2216G41	SPACER, 5/8(Q HOLE)																																		298838C
11	A-2216G42	SPACER, 11/16(Q HOLE)																																		298839C
12	A-2216G43	SPACER, 3/4(Q HOLE)																																		
	SSBC98024	SCREW, 10-32 X 3/8																																		
	SSBC98032	SCREW, 10-32 X 1/2																																		
	SSBC98040	SCREW, 10-32 X 5/8																																		
	SSBC98048	SCREW, 10-32 X 3/4																																		
	SSBC98056	SCREW, 10-32 X 7/8																																		
	SSBC98064	SCREW, 10-32 X 1																																		
	SSBC98072	SCREW, 10-32 X 1-1/8																																		
	SSBC98096	SCREW, 10-32 X 1-1/2																																		

Servicio

### 3.4. Ajustes Neumáticos

Para ajustes más detallados refiérase al plano neumático al final de este manual al igual que a los manuales individuales de los fabricantes de los componentes adjunto en la caja de accesorios, tales como cabezal de costura y motores

Los principales componentes neumáticos de la máquina son los siguientes:



1.Regulador de presión principal	5.Pistón del bloque de la guía de rollos	9.Pistón elevación de la guía borde
2.Regulador de tensión del Panel no tejido	6.Pistón de presión del prénsatelas	10.Pistón de elevación de la lámina de pliegues
3.Regulador de presión del prénsatela	7.Bloque de Válvulas	11.Pistón de elevación del Rodillo de arrastre
4.Pistón levador del prénsatelas	8.Pistón de tensión del panel no tejido	

Servicio

## 1. Regulador de Presión Principal

Localizado en el lado derecho de los reguladores. Es responsable por la presión general de la máquina. Durante el ciclo de costura no deberá de bajar la presión en el manómetro. Presión de Fabrica 70 PSI

Las unidades de mantenimiento neumático se componen de tres elementos:

### a. Regulador de Aire

Mantiene la presión de trabajo lo más constante posible independientemente de las variaciones que sufra la presión de red.

### b. Manómetro

Indica la presión resultante del ajuste del regulador de presión.

### c. Filtro de impurezas líquidas y sólidas.

Extrae los residuos líquidos y la humedad del aire antes de que se alimentado a la máquina. Este debe ser limpiado regularmente y el agua nunca debe sobrepasar las líneas de marcación en el vaso de depósito.

#### 1. Limpieza depósito de Impurezas

1. De vuelta al regulador hasta que no tenga presión en la línea.
2. Despresuricé la máquina cerrando la llave principal de entrada y verifique que en el manómetro indique que no hay presión de aire.
3. Remueva el depósito de impurezas sólidas y límpielo
4. Coloque nuevamente el depósito en su receptáculo
5. Abra la válvula principal de aire.
6. Abra el regulador de presión hasta obtener la presión requerida.
- 7.



## 2. Regulador de Tensión para el Panel No Tejido

Localizado en el centro de los reguladores. Es responsable por el freno del no tejido. Se ajusta de manera que sustituya la tensión aplicada por la mano del operador. El correcto ajuste el material no tejido deberá quedar liso después de cosido. En caso de demasiada tensión la puntada puede quedar muy pequeñas y en algunos casos arrugar el borde. En caso de ser muy poca el material quedara fruncido después de coserse.

Ajuste de fábrica 15 PSI



Servicio

### 3. Regulador de Presión de Prénsatela

Localizado en el lado izquierdo de los reguladores. Es responsable por la presión del prensador de telas al momento de costura. Durante el ciclo de costura se activa hasta que se inicial el ciclo de los pliegues.

Si tiene demasiada podrá tener problemas en arrastre del tejido. Si es muy pocas podrán presentarse saltos de puntadas durante el trayecto de cosido.

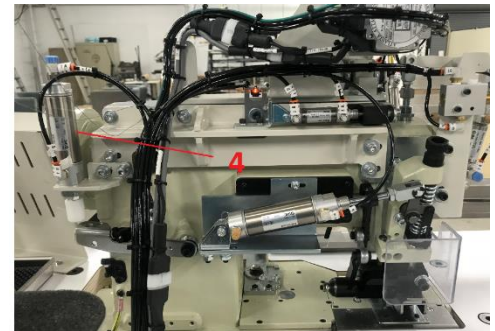
Ajuste de fábrica 15 PSI



### 4. Pistón Elevador de Prénsatelas

Responsable por elevar el prensador de telas durante el ciclo de costura.

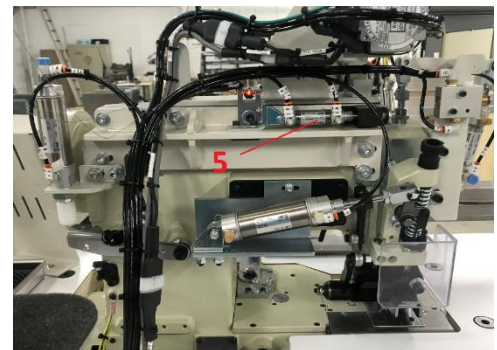
Posee un regulador de flujo para limitar la velocidad el movimiento de salida del eje. Esta debe ser armónica sin golpear en el final de carrera.



### 5. Pistón Bloqueador de la Guía Porta Rollos.

Su función es de activar el pasador de seguridad. Este bloquea el soporte giratorio en su lugar cuando la guía del rollo de material está hacia abajo.

Trabaja en conjunto con el cilindro de elevación de la guía de rollos y es activada por la válvula #3



### 6. Pistón de Presión de Prensador de Telas.

Mientras se realiza la costura en línea recta el cilindro aplica una extra-tensión a la barra de prénsateles.

La presión de este es controlada por el regulador de presión de prensador de telas.

Posee un regulador de flujo para limitar la velocidad el movimiento de salida del eje. Esta debe ser armónica sin golpear en el final de carrera.

Funciona en paralelo con el tensor de paneles.

Es activado por la electroválvula # 4



Servicio

## 7. Bloque de Válvulas.

Responsables de activar los cilindros de la máquina. Se encuentra en la parte interna de la caja de control. Las electroválvulas son activadas eléctricamente (24 VDC) y pueden ser mecánicamente activadas directamente en el cuerpo de la válvula presionando los activadores azules manuales.

La activación eléctrica de las válvulas se realiza a través de señales de la caja de control del motor y el PLC. Refiera al plano de conexiones al final de este manual para la ubicación y funcionamiento de las válvulas.



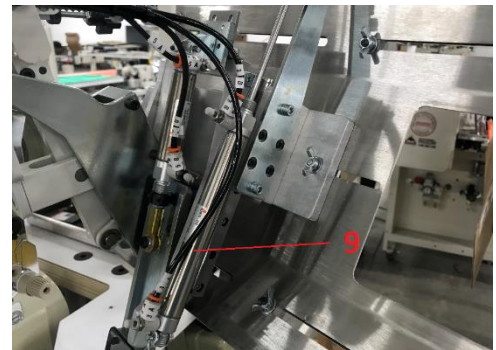
## 8. Pistón de Tensión del Panel No Tejido

El dedo de tensión del panel no tejido se usa para agregar tensión al panel mientras se lo está cocinando. El cilindro de aire ubicado debajo de la mesa empuja el dedo de tensión del panel hacia arriba hasta que haga contacto con la parte inferior de la placa superior. La cantidad de presión está determinada por el regulador de presión en el conjunto del regulador, y se ajusta de acuerdo con la composición del material no tejido.



## 9. Pistón Elevador de la Guía De Borde

Responsable por levantar y bajar toda la guía del rollo. Se activa a través del sensor de presencia del dedo. Posee dos reguladores de flujo para limitar la velocidad del movimiento. Este deberá ser armónica sin golpear en los finales de carrera.



## 10. Pistón Elevador de la Lámina de Fruncido

Responsable por levantar y bajar la lámina de fruncir. Tiene ajuste de presión controlado por uno de los reguladores de presión. Se debe ajustar de manera que tenga la menor presión posible pero que logre todo el recorrido de formación del pliegue. Posee dos reguladores de flujo para limitar la velocidad del movimiento. Este deberá ser armónica sin golpear en los finales de carrera.



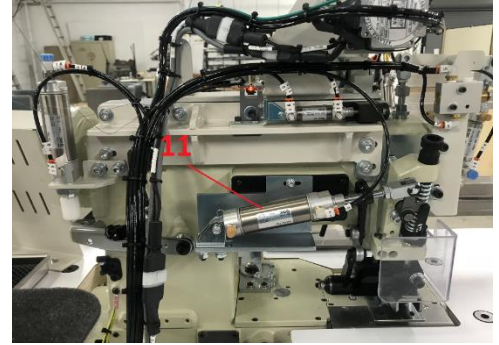
Servicio

### 11. Pistón Elevador del Rodillo de Arrastre

Responsable por levantar el jalar de tela

Posee dos reguladores de flujo para limitar la velocidad el movimiento. Este deberá ser armónica sin golpear en los finales de carrera.

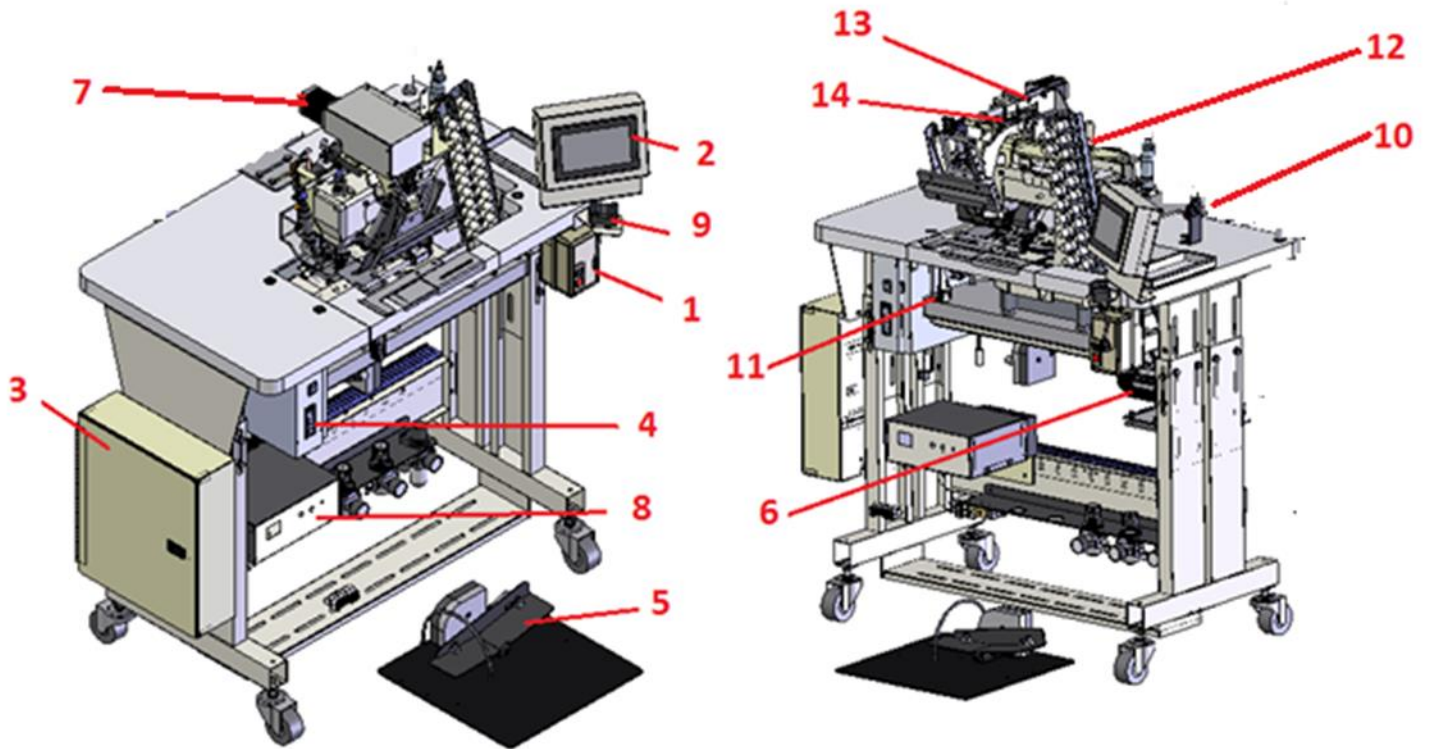
A parte del comando eléctrico también tiene una válvula neumática para la activación manual del mismo



Servicio

### 3.5. Ajustes Eléctricos

Los principales componentes eléctricos de la máquina son los siguientes:



1.-Interruptor Principal.	6.- Motor de Costura Efka	11.-Sensor Óptico Material
2.-Pantalla Táctil	7.-Motor de Paso	12.-Sensor posición de guía
3.-Caja de control	8.-Caja control motor de paso	13.-Sensor Limite de carrera
4.-Caja Control motor Efka	9.- Activador táctil	14.- Sensor Limite de carrera
5.-Pedal de costura	10.-Sensor Óptico posicionado	

Servicio

## 1. Interruptor Principal

Localizado en la parte inferior izquierda de la mesa de la máquina. Posee una lámina de seguridad para evitar encendido cuando se realizan labores de mantenimiento. El botón negro enciende la máquina y el rojo la detiene. En caso de pérdida de energía el interruptor se desactiva automáticamente. Internamente posee un tornillo donde se puede aumentar o disminuir el valor de amperaje. No se recomienda alterar ese valor de fabrica.



## 2. Panel de Control con Pantalla Táctil

Desde aquí la operadora puede controlar toda la operación de la máquina. La mayoría de las funciones están bloqueadas lo que no les permite acceso a cambios en la programación. Existe un código de desbloqueo que permite al técnico desbloquear las funciones de ajuste de parámetros.

Nivel técnico: 2222

Nivel avanzado 3333

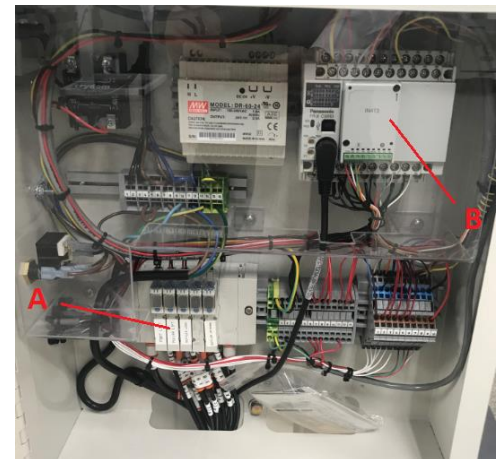


## 3. Caja de Componentes Eléctricos

Donde se encuentran la mayoría de los componentes neumáticos y electrónicos de la máquina. Es la que controla todos los ciclos de operación y lógica de la máquina.

En la parte Inferior Izquierda se encuentra el bloque de válvulas de aire "A" responsable por la activación de los cilindros de aire

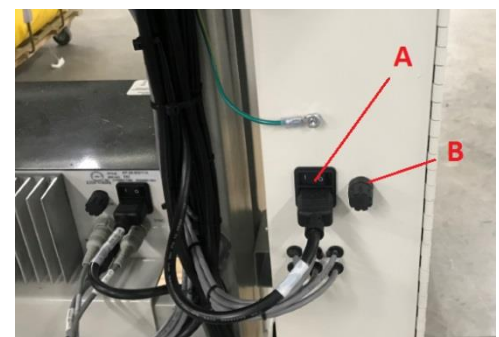
En la parte superior derecha se encuentra el PLC "B" responsable por toda la programación de la máquina. .



El respaldo izquierdo de la caja de control se encuentra el cable de alimentación y un interruptor para prender y apagar. "A" Asegúrese de que este interruptor esté siempre encendido.

**PRECAUCION: Siempre desconecte el cable principal de energía cuando de servicio a la caja de control.**

El Soporte de los Fusibles "B" actúa para toda la máquina. Reemplace el fusible con un 5A de acción lenta 250V, cuando sea necesario.



Servicio

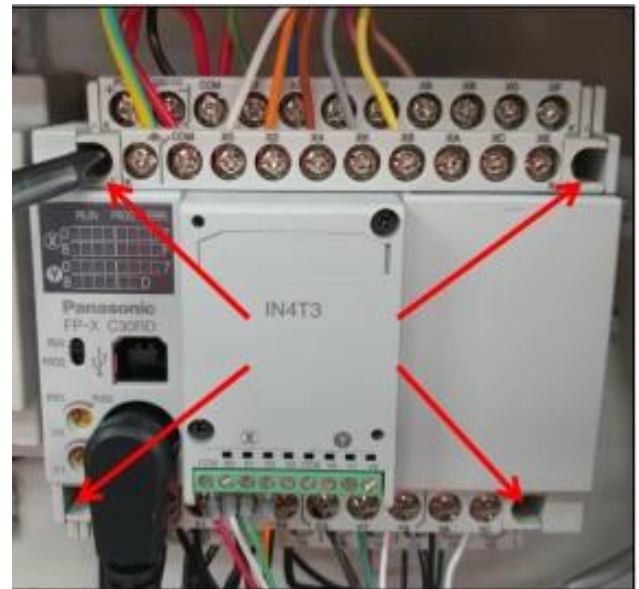
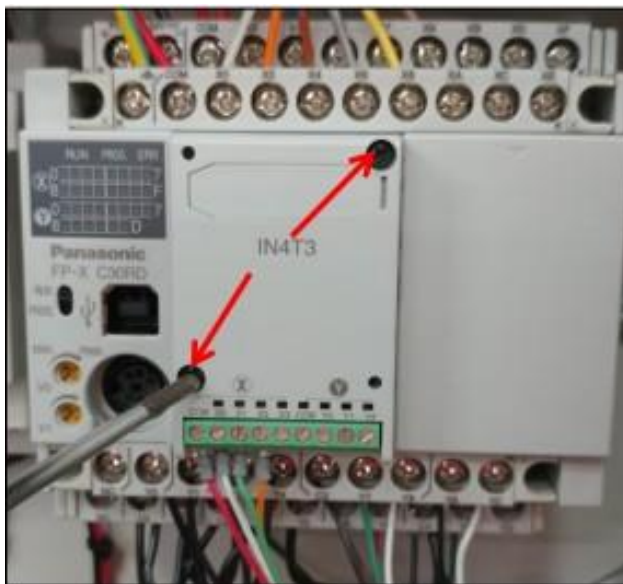
#### 4. PLC Reemplazo

CÓMO CAMBIAR PLC EN 1335MGCA-SU O 1335ETA:

- 1) **MUY IMPORTANTE:** Registre cualquier configuración de la máquina en las páginas de configuración (3 páginas en total)
- 2) Desconecte la alimentación de la máquina a) Desconecte la alimentación de la máquina b) Desconecte el enchufe de la fuente de alimentación
- 3) Retire el conector de ángulo recto para las comunicaciones de la pantalla táctil (vea la imagen a continuación)



- 4) Retire los dos tornillos con un destornillador Philips pequeño en el casete de E/S. (vea la imagen del lado izquierdo a continuación) **POR FAVOR TENGA CUIDADO DE NO PERDER LOS TORNILLOS PEQUEÑOS**



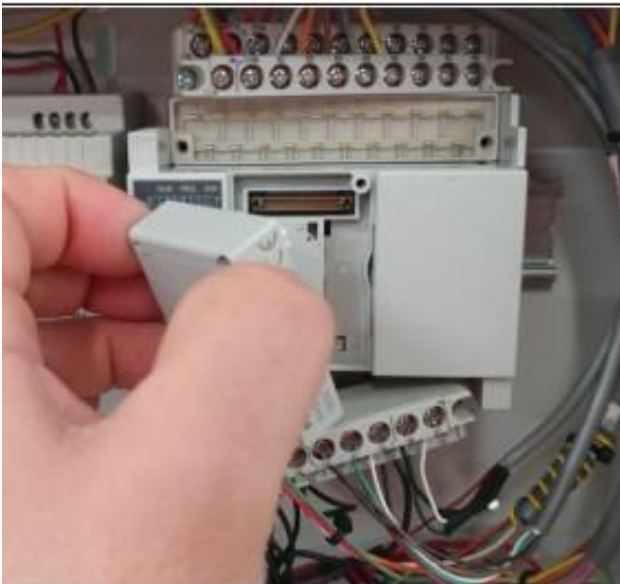
- 5) Afloje los dos tornillos cautivos en el bloque de terminales superior en el PLC y luego repita para el bloque de terminales inferior en el PLC. Tenga en cuenta que estos son tornillos cautivos. (ver imagen del lado derecho arriba)

## Servicio

6) Retire con cuidado el bloque de terminales superior de la base del PLC y luego retire el bloque de terminales inferior de la base del PLC. (ver imágenes a continuación)



7) Retire con cuidado el casete de la base del PLC (vea la imagen del lado izquierdo a continuación)



8) Tire hacia abajo del clip azul en la parte inferior de la base del PLC hasta que haga clic. Levante el lado inferior de la base del PLC y tire hacia afuera del riel DIN.

9) Instale el nuevo PLC en el riel DIN y repita los pasos 8 a 1 en orden inverso para reinstalar el casete y los terminales de E/S en el PLC. Vuelva a colocar el cable de comunicaciones HMI en ángulo recto en el puerto redondo debajo del enchufe USB. Asegúrese de que el interruptor RUN - PROG esté en la posición RUN.

10) Encienda la alimentación principal de la máquina y vaya a la página de configuración para asegurarse de que los datos de configuración no hayan cambiado. Si los valores son diferentes, vuelva a ingresar los valores que se registraron antes de cambiar el PLC

Servicio

### **5. Caja de Control Motor Efka**

El control Efka ha sido programado para operar el cabezal de costura en conjunto con el plegador. La máxima velocidad de costura ha sido programada para 3.500. La máxima velocidad de costura puede ser temporalmente reducida manteniendo presionado el botón “-” en el frente de la caja de control mientras se está cociendo. Para restablecer la máxima velocidad use el botón “+”. Referirse al apéndice para ver los completos parámetros de programación Efka. En la próxima pagina

### **6. Lista de Parámetro de La Caja Del Motor Efka**

ver página siguiente

## Servicio

Use el código de programación "5913" para cambiar el siguiente conjunto de parámetros

PARAMETRO	RANGO	VALOR	DESCRIPCION
290		5	Modo de operación. DEBE ESTABLECER ESTE PARÁMETRO PRIMERO!
026	0-26	0	Configuración de pedal para EB301
111	0-999	3500	Velocidad máxima cuando "129" is 0, 1, or 2
161	0-1	1-CCW	Rotación del motor (0 = CW, 1= CCW)
180	0-360 (175)	--	Grados de rotación inversa para llegar a la aguja
181	0-999 (10)	--	Demora hasta que la rotación inversa comience después de recortar
182	0-1 (0)	0	Habilite la rotación inversa después del recorte para pasar a la aguja "verdadera"
202	0-500	500	Costo de retraso después de levantar el pie
219	1-55	--	Potencia del freno al parar
250	0-359	--	Ángulo de activación del cortahilos
270	0-6	1	Configuración del sensor de volante externo (Posición 2)
271	0-255	165	Ref. ángulo para la posición 1 (recorte) de la posición 2
272	0015-9999	1000	Relación de transmisión entre la polea del motor y la polea del volante. Si la polea del volante es más pequeña que la polea del motor, aumente este valor para reducir la velocidad del cabezal de costura hasta que la velocidad medida coincida con la velocidad ajustada con el
362	0-1	1	Potencia de fotocelda: 0 = 5V , 1 = 15v
436	0-1	0	Use el código "5913". Esto desactiva una entrada que causaba que la caja se reiniciara a sí misma.
401	0-1	1	Ahorro inmediato de parámetros. DEBE HACERSE ULTIMO!

### Panel frontall LED's:

LED 1: Off  
 LED 2: Off  
 LED 3: Off  
 LED 4: Off  
 LED 5: Off

LED 6: Off

LED 7: Off, Parar con la aguja hacia abajo termine.

LED 8: Encendido, pare en aguja arriba

### Instrucciones de programación:

1. Encienda presionando el botón "P" hasta que aparezca "COD".
2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "5913"
3. Presione "E" una vez y "4.0.0". se muestra este es un parámetro
4. Continúe con el parámetro que se va a cambiar y presione "E"
5. El valor ahora se muestra en la pantalla, ajústelo al valor deseado.
6. Presione "E" para ingresar el valor y continuar con la configuración del parámetro.
7. Repita para otros parámetros, presione "P" una vez cuando
8. Ejecute el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagar

\*\*\*\*Realice un Reinicio maestro de parámetros (consulte a continuación)\*\*\*\*

### Para realizar el reinicio maestro de los parámetros:

1. Encienda presionando el botón "P" hasta que aparezca "COD".
2. Presione ">>" una vez e ingrese el número "5913"
3. Presione "E" dos veces y se visualiza "093".
4. Presione "+" una vez, se muestra "094".
5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los

Servicio

## 7. Pedal de Costura

Es el que controla la velocidad de costura. Al presionarlo al lado derecho la máquina de coser se activa y comienza a coser. Mientras más se presiona más velocidad alcanza. Si se presiona al lado izquierdo el prensador y el rodillo de arrastre se levanta.



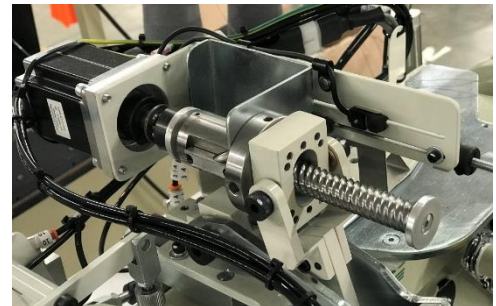
## 8. Motor de Costura Efka

Este equipo utiliza un motor Efka modelo DC1500 de corriente directa. Está conectado directamente al cabezal de costura. Posee un sensor externo que determina la posición de las agujas, velocidad etc. cabezal de costura. Es responsable de mover el cabezal de costura que a su vez da movimiento del diente de arrastre de la máquina.



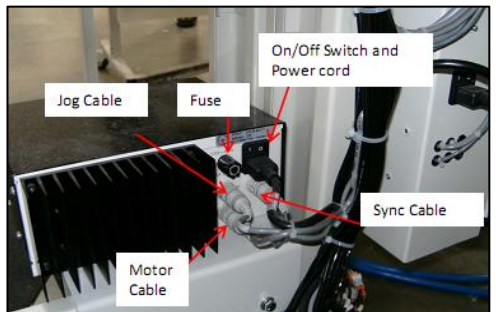
## 9. Motor de Paso

Responsable por el movimiento de la lámina de producir los pliegues. Se mantiene energizado mientras la máquina este encendida. Suele mantenerse caliente



## 10. Caja de Control del Motor de Paso

La caja del Plegador está localizada debajo de la mesa y tiene tres ruedecillas en el frente dispuestas para sincronizar al Plegador con el Cabezal. El número es proporcional al Largo de la puntada y no afecta a la velocidad de costura. El potenciómetro de 10 pasos es utilizado para fijar la velocidad de la lámina ondulada del Plegador durante la alimentación para hacer los pliegues y el paso hacia el próximo pliegue. Es configurado basado en el espesor y tipo de material que se está usando, si la lámina del plegador se detiene mientras está alimentado hacia dentro o hacia afuera, Ud. necesitará disminuir los ajustes en este control. Para ajustar desbloquee el selector y gírelo en contra de las manecillas del reloj para reducir la velocidad; gírelo a favor de las manecillas del reloj para aumentarla.



La caja tiene un interruptor de encendido/apagado en la parte de atrás donde se conecta con la corriente eléctrica. Deje este interruptor encendido todo el tiempo. Siempre desconecte la electricidad cuando le esté dando servicio a la caja.

Bien ajustada de fábrica con el valor de 80 en los diales izquierdos y 60 en el botón derecho



Servicio

### 1. Interruptor Pequeño (SW1)

Internamente la caja de control contiene unos pequeños interruptores los cuales deberán estar en la siguiente posición. Este ajuste viene de fábrica, pero en caso de reemplazo de la caja se deben verificar.

**Interruptor 1:** Controla las rotaciones del motor. CW: En el sentido del reloj. CCW: En contra del sentido del reloj. Para el motor del Plegador, 2 AMPS ajústelo en posición Abierto (CW).

**Interruptor 2:** Sin Función.

**Interruptor 3:** Sin Función.

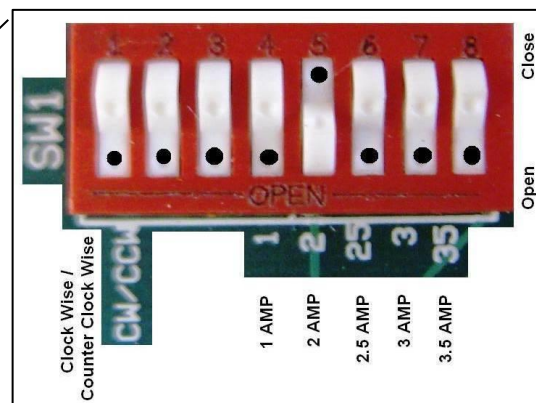
**Interruptor 4:** Para Motores de 1 AMPS. Para motores del Plegador, 1335 de 2 AMPS ajústelo a la posición Abierto.

**Interruptor 5:** Para Motores de 2 AMPS. Para motores del Plegador, 1335 de 2 AMPS ajústelo a la posición Cerrado

**Interruptor 6:** Para Motores de 2.5 AMPS. Para motores del Plegador, 1335 de 2 AMPS ajústelo a la posición Abierto.

**Interruptor 7:** Para Motores de 3 AMPS. Para motores del Plegador, 1335 de 2 AMPS ajústelo a la posición Abierto.

**Interruptor 8:** Para Motores de 3.5 AMPS. Para motores del Plegador, 1335 de 2 AMPS ajústelo a la posición Abierto.



### 11. Sensor Táctil

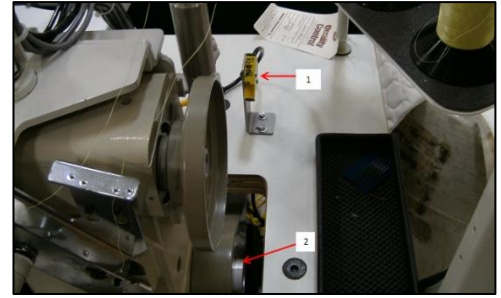
Localizado al lado izquierdo de la máquina, Su función es de subir o bajar la guía del rollo de borde o fuelle. Se activa al detectar la presencia del dedo.



Servicio

## 12. Sensor de la Volante

El sensor de la volante (1) está montado en el tope de la mesa, detrás y hacia la derecha del cabezal de costura. El sensor de la volante (1) lee una pieza de la cinta reflectante localizada en el disco de la polea (2). El sensor de la volante es responsable de reportar al motor Efka que el cabezal de costura está cociendo a los RPM establecidos, conteo de puntadas para todos los contadores, y por la posición de la aguja cuando esta se detiene.



## 13. Sensor de Final del Panel No Tejido

Este sensor está localizado debajo del tope de la mesa, parte del acceso rebatible. Este sensor busca el final del panel no tejido. Cuando el final del panel no tejido pasa por donde él, le manda una señal a la caja de control del plegador para que comience a contar puntadas para el conteo de paro, selectores 3 y 4.



## 14. Ajuste del Ojo Sensor Eléctrico

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

Con el final del sensor apuntando al centro de la cinta reflectante, gire el tornillo "GAIN" en contra del reloj hasta que el indicador rojo LED se apague. Luego gire el tornillo "GAIN" en la dirección del reloj hasta que el indicador LED se encienda. Continúe girando el tornillo en esa dirección hasta el final. El indicador LED debe estar parpadeando lentamente. Cubra el ojo de tal forma que el sensor no pueda ver la cinta reflectante y el indicador LED debe apagarse



## 15. Mantenimiento de Cinta Reflectante

Use una tela suave para limpieza.

No use químicos o abrasivos para limpiarla.

Evite el contacto con aceites y líquidos.

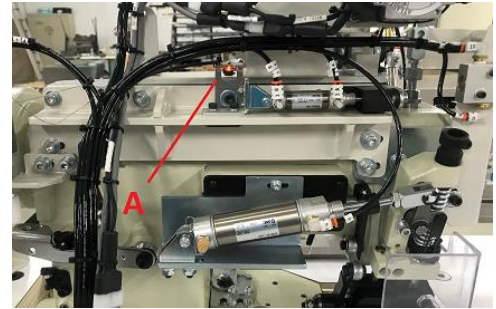
No toque la cinta con los dedos desnudos.

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

Servicio

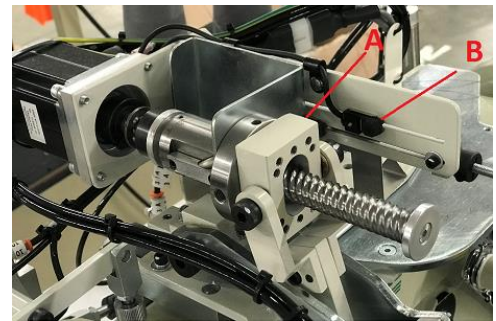
### 16. Sensor de Posición de la Guía de Borde

Es activado cuando la guía del borde se encuentra anclada en su posición de trabajo. Si este sensor no está activado no se producirán los pliegues de costura.



### 17. Sensor de Carrera ajustable del Eje del Motor de Paso

El sensor de carrera "A" Limita la carrera del motor de paso. Este sensor se mueve de posición a través de la leva de ajuste de tamaño del pliegue.



Al moverlo la tuerca moleteada se aumenta o disminuye el recorrido del motor produciendo un cambio en el tamaño del pliegue.



### 18. Sensor de Carrera fija del Eje del Motor de Paso

El sensor de carrera "B" al ser activado cambia la dirección de rotación del motor retornando la lámina ondulada del plegador a su posición inicial. Su posición es fija a través de tornillo "C". Debe ser ajustado de manera que la lámina de pliegues se detenga justo en frente de la aguja antes de realizar el ciclo de costura de pliegues. Para su ajuste refiérase al capítulo de ajuste mecánicos de este manual



Servicio

## 3.6. Programación

### 1. Elementos de Entrada y Salida

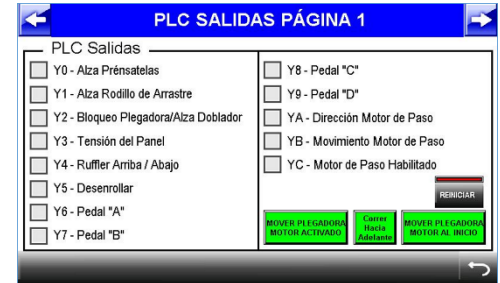
Al presionar la tecla se acceso a los elementos de entrada y salida

#### a. Pantalla de Salidas Página 1

Muestran el estado de todas las salidas del microprocesador.

Al presionar los cuadrados blancos algunos de ellos podrán activar las válvulas

Al presionar el pedal de costura o realizar alguna operación de costura los cuadrados se activarán mostrando su funcionamiento. Los campos verdes activan el motor de paso para hacer ajustes mecánicos al sistema de pliegues



#### b. Pantalla de Entradas 1

Muestran el estado de todas las entradas del microprocesador.

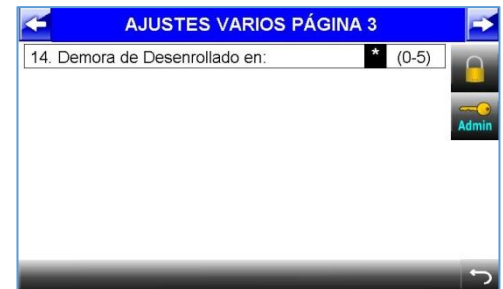
El presionar el pedal de costura o realizar alguna operación de costura Los puntos rojos cambian a verde cuando son activados



#### c. Ajustes Varios Página 3

Muestra el tiempo de reacción del motor alimentador de rollos en referencia al presionado del pedal de costura.

Para cambiar el valor presione sobre el campo con el numero oscuro.

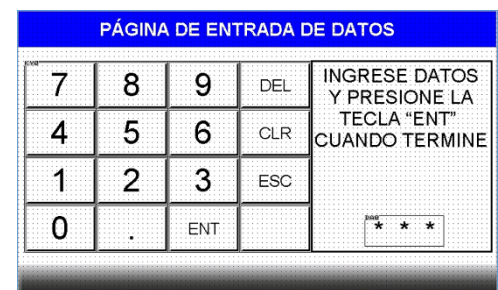


Se mostrará la solicitud de código de acceso  
Introduzca el código de acceso: 2222

Regresara a la pantalla de ajuste vario.  
Vuelva a presionar sobre el campo negro que desee cambia



Se mostrará la pantalla de introducción de valore...  
Cambie el valor con el valor deseado.

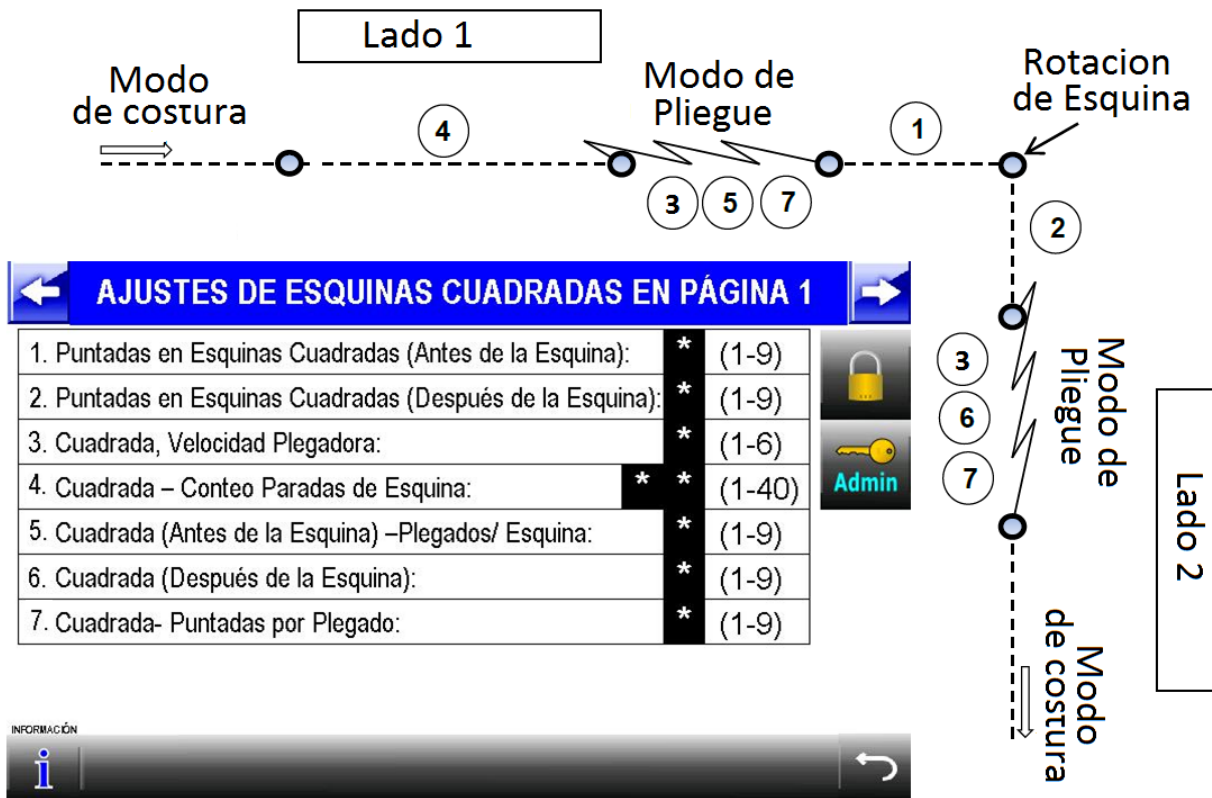




Servicio

### e. Programación de una Esquina Cuadrada.

Detalles de cada uno de los pasos corresponde a los ajustes durante el ciclo de costura.



Este es el conteo de puntadas (1-9 puntadas) desde que finaliza el primer grupo de pliegues hasta que la aguja se detiene para rotar el material. Esto debe ser ajustado para detener el panel no tejido de tal forma que cuando la vuelta en la esquina está terminada el borde derecho del panel no tejido está nivelado contra la guía del borde

Este es el conteo de puntadas (1-9 puntadas) desde que se rota el material hasta que se inicia el segundo grupo de pliegues. Esto debe ser ajustado de tal forma que el espacio entre el primer grupo de pliegues y el segundo grupo sea simétrico.

Controla la velocidad de costura del cabezal durante el plegado. Cada incremento es de aproximadamente 100 rpm. La posición normal es "6".

Paro de Conteo para las esquinas. Este es el conteo de puntadas (00-99 puntadas) desde que el sensor frontal queda al descubierto hasta que la costura para en la esquina para empezar el ciclo de plegado. Esto debe ser ajustado para detener el panel no tejido de tal forma que cuando la vuelta en la esquina está terminada el borde derecho del panel no tejido está nivelado contra la guía del borde. Si, después de doblar en la esquina, El borde derecho del panel no tejido está hacia la derecha de la guía de borde, incremente el conteo de puntadas para detener el panel no tejido más cerca del prénsatelas.

Plegador coserá hacia la esquina, y hará la cantidad de pliegues programados en este campo; luego el plegador se detendrá; el prénsatelas y el rodillo de arrastre se levantarán. El operador debe mantener el pedal de costura presionado mientras el panel no tejido es girado 90 grados sin coser.

## Servicio

Luego del paso 5 cuando el pedal de costura es liberado y presionado nuevamente el plegador hará la cantidad de pliegues programando en este campo y comenzará a coser a la velocidad regular

Fija el número de puntadas cosidos en cada pliegue y es ajustado de acuerdo con el tamaño del pliegue. Debe haber suficientes puntadas para coser el canto doblado de cada pliegue.

Para cambiar los valores presione el campo oscuro en la columna de números el valor que desee cambiar

\* (1-9)

Aparecerá la Pantalla

Teclee la Clave  
Nivel Supervisor: 2222  
Nivel Técnico: 3333

PÁGINA DE CONTRASEÑA DE SEGURIDAD

1	2	3	4	5	ESC	CLR
6	7	8	9	0	BS	ENT

INGRESE CONTRASEÑA  
Y PRESIONE "ENT" CUANDO TERMINE



\*\*\*\*

Presione ENT

ENT

Aparece la pantalla con un candado en la derecha una llave en caso de el nivel de servicio técnico.

AJUSTES DE ESQUINAS CUADRADAS EN PÁGINA 1

1. Puntadas en Esquinas Cuadradas (Antes de la Esquina):	*	(1-9)	  Admin
2. Puntadas en Esquinas Cuadradas (Después de la Esquina):	*	(1-9)	
3. Cuadrada, Velocidad Plegadora:	*	(1-6)	
4. Cuadrada - conteo Paradas de Esquina:	**	(1-40)	
5. Cuadrada (Antes de la Esquina) -Plegados/ Esquina:	*	(1-9)	
6. Cuadrada (Después de la Esquina):	*	(1-9)	
7. Cuadrada- Puntadas por Plegado:	*	(1-9)	

Presione nuevamente el valor que desea cambiar

\* (1-9)

Aparece la pantalla de introducción de datos. Presione los valores que desea actualizar.


PÁGINA DE ENTRADA DE DATOS

7	8	9	DEL	INGRESE DATOS Y PRESIONE LA TECLA "ENT" CUANDO TERMINE
4	5	6	CLR	
1	2	3	ESC	
0	.	ENT		

\*\*\*

Presione ENT. El valor es aceptado.

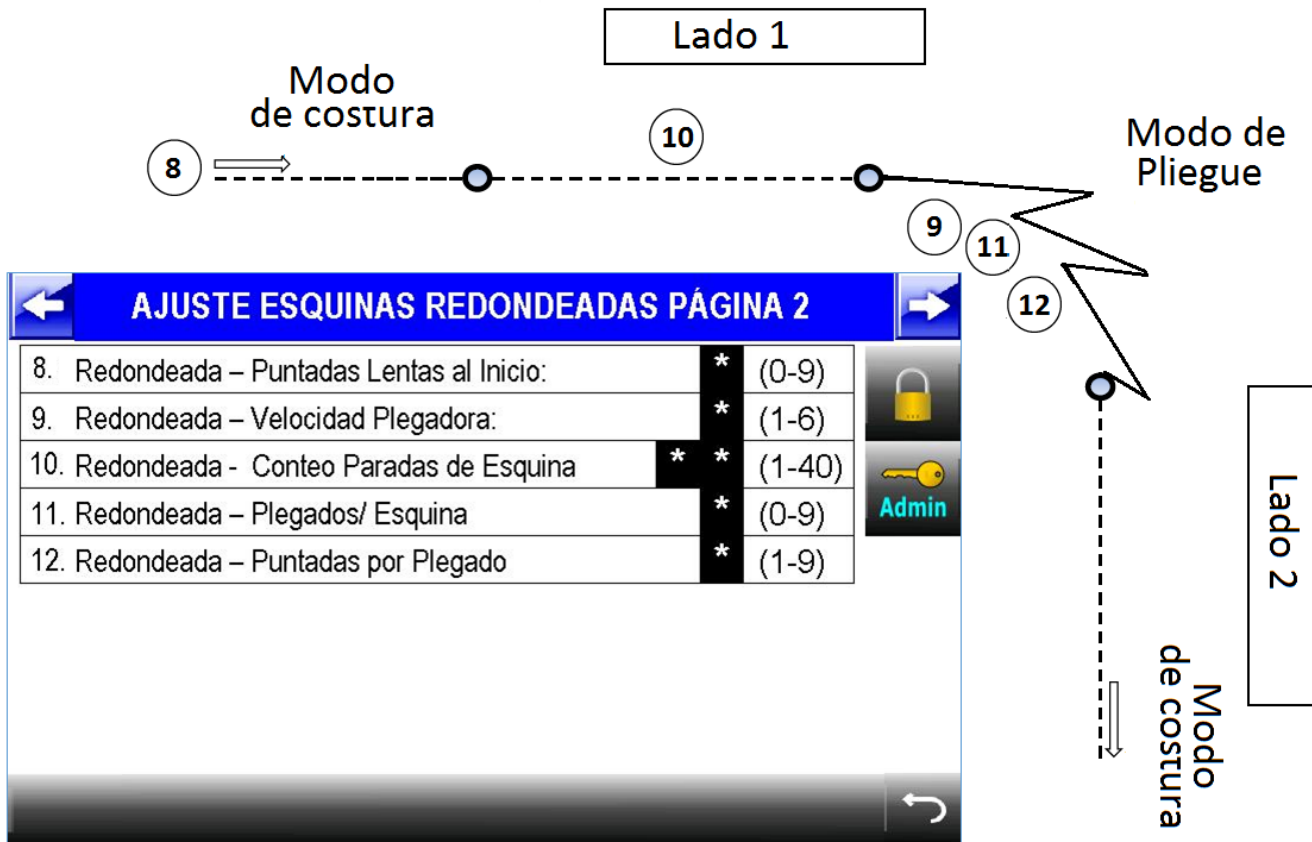
ENT

Al finalizar el cambio de números presiones  y te llevara a la pantalla inicial.

Servicio

#### f. Programación de una Esquina Redonda.

Detalles de cada uno de los pasos corresponde a los ajustes durante el ciclo de costura.



Fija el conteo de puntadas para la función de Comienzo Lento después del último plegado. Esto reduce la velocidad de costura por unas cuantas puntadas para ayudar con la alimentación del material al rodillo de arrastre antes de que la máquina vaya a alta velocidad. El conteo de puntadas es igual a dos veces el número mostrado por el selector. Esta función puede ser apagada colocando el selector en "0"

Controla la velocidad de costura del cabezal durante el plegado. Cada incremento es de aproximadamente 100 rpm. La posición normal es "6".

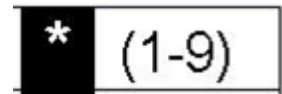
Paro de Conteo para las esquinas. Este es el conteo de puntadas (00-99 puntadas) desde que el sensor frontal queda al descubierto hasta que la costura para en la esquina para empezar el ciclo de plegado. Esto debe ser ajustado para detener el panel no tejido de tal forma que cuando la vuelta en la esquina está terminada el borde derecho del panel no tejido está nivelado contra la guía del borde. Si, después de doblar en la esquina, El borde derecho del panel no tejido está hacia la derecha de la guía de borde, incremente el conteo de puntadas para detener el panel no tejido más cerca del prensatelas.

Plegador coserá hacia la esquina, y hará la cantidad de pliegues programados en este campo; El panel no tejido se debe girar mientras se está plegando para formar una esquina redondeada luego el plegador se detendrá; Cuando el pedal de costura es liberado y presionado nuevamente la máquina comenzará a coser a la velocidad regular

## Servicio

Fija el número de puntadas cosidos en cada pliegue y es ajustado de acuerdo con el tamaño del pliegue. Debe haber suficientes puntadas para coser el canto doblado de cada pliegue

Para cambiar los valores presione el campo oscuro en la columna de números el valor que desee cambiar

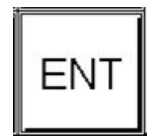


Aparecerá la Pantalla

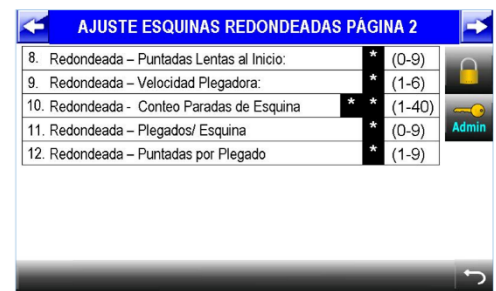
Teclee la Clave  
Nivel Supervisor: 2222  
Nivel Técnico: 3333



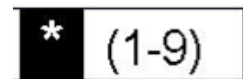
Presione ENT



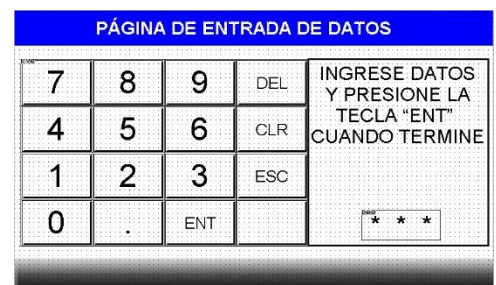
Aparece la pantalla con un candado en la derecha una llave en caso de el nivel de servicio técnico.



Presione nuevamente el valor que desea cambiar



Aparece la pantalla de introducción de datos. Presione los valores que desea actualizar.



Presione ENT. El valor es aceptado.



Al finalizar el cambio de números presiones  y te llevara a la pantalla inicial.

Servicio

### **3.7. Mantenimiento**

**Es importante que el técnico de la máquina lea este manual y esté familiarizado con todas las funciones y preocupaciones de seguridad de la unidad antes de instalar y operar**

El mantenimiento solo debe ser realizado por personal capacitado y calificado.

#### **1. Instrucciones Generales de Seguridad**

El mantenimiento solo debe ser realizado por personal capacitado y calificado. Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación, apague la corriente eléctrica, neumática, etc. de la máquina en la fuente principal y asegúrela con un candado para que no pueda volver a encenderse sin autorización. Consulte los Procedimientos de bloqueo / etiquetado

Siempre use el equipo de seguridad adecuado cuando opere o realice mantenimiento en cualquier equipo.

Todo el mantenimiento recomendado es para un horario de turno único; ajustar según sea necesario para una operación de varios turnos.

El equipo no debe usarse para otros fines que no sean diseñados o especificados.

La máquina debe estar apagada, detenida y asegurada para que no pueda volver a encenderse inadvertidamente antes de iniciar cualquier trabajo de mantenimiento.

Use los procedimientos adecuados de bloqueo / etiquetado para asegurar la máquina contra el arranque inadvertido.

Retire cualquier aceite, grasa, suciedad y desperdicio de la máquina, especialmente de las conexiones y tornillos, al iniciar el trabajo de mantenimiento y / o reparación

No use agentes de limpieza corrosivos.

Use trapos sin pelusa.

Vuelva a apretar todas las conexiones de tornillo que se deben aflojar para el mantenimiento y el trabajo de reparación.

Todos los mecanismos de seguridad que deban desmontarse para fines de instalación, mantenimiento o reparación deben repararse y verificarse inmediatamente después de completar el trabajo.

#### **2. Preparación**

Apague la máquina

Abra todas las cubiertas de la máquina

### 3.8. Fallas

Problema	Causa:	Acción Correctiva
Máquina no Enciende	Falla eléctrica	Revise que el interruptor principal y el de la caja del motor Efka estén funcionando.
Salto de Puntada	Tensiones de Hilo Ajuste del engarzador Posición de la aguja. Presión de Aire Grueso del material	Revise el enhebrado de los hilos y la correcta tensión de estos Verifique todos los ajustes del engarzador y los abridores. Utilice el manual como referencia Verifique el estado de la aguja y controle su posición. Si la presión de aire del prensador de telas es muy baja se pueden producir saltos de puntada Intente con material más delgado
Motor de Paso no funciona	•Ajuste de valores de la caja	Cerciórese que la luz ámbar este encendida en la caja Cerciorarse que los valores del fruncido en el panel de control estén cerca de 80. En caso de que este valor sea muy bajo la rotación del motor de paso será muy bajo lo que producirá que se detenga repentinamente Si el valor está muy por encima de 80 se moverá muy rápido y podrá colapsar Reducir la presión de aire del prensador de telas. Revisar la conexión del motor de paso a la caja de control

Servicio

### 3.9. Kit de Alta Mortalidad.

La máquina se ofrece como opcional con un juego de piezas de alta mortalidad recomendada para el consumo natural de la máquina. El contenido del kit es el siguiente:

Numero de parte: SP1335MF

Item	Part Number	Description	Qty
1	001186	SCREW, 9/64-40X7.8	2.0000
2	003404-G	SCREW, NEEDLE CHUCK	2.0000
3	004312	SCREW, 1/8-44X7.9 YAMATO 1804P	2.0000
4	004445-G	SCREW, 11/64-40X11, 1804P NDL	3.0000
5	0066524	GUARD, NEEDLE 1804 YAMATO	2.0000
6	0066601	LOOPER FOR 1804 YAMATO	2.0000
7	0066621	RETAINER F/YAMATO	2.0000
8	009142	SCREW F/NDL PLATE ON VC2700	3.0000
9	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG, 12" 10-30V	1.0000
10	1335M-2002C	BLADE, RUFFLER, 12TPI 3.3 LONG	2.0000
11	1862N14001	NEEDLE CHUCK, 1N 1804A YAMATO	1.0000
12	1888N12S01	FEED DOG, 1N NO FRONT FEED, 54	1.0000
13	1888N13S01	PLATE, NEEDLE, SN, RUFFLER YAM	1.0000
14	EEFE-RR2	TAPE, REFLECTIVE, 1" WIDE	2.0000
15	FFSM312LVQ	PHOTOCELL, 10-30VDC WITH 4 PIN	1.0000
16	GG157L050	BELT, GEAR, 3/8P, 1/2W 42 TEET	1.0000
17	M1V67-016	FOOT, 1N, RUFFLER, 1804 YAM LO	1.0000
18	SSM1225	SCREW	2.0000
19	001892	SCREW	4.0000
20	SN62X5721	62x57, Size 21/130, Box 100 Ne	100.0000

### 3.10. Entrenamiento

Actividad	Tiempo
<b>Instrucciones de Seguridad</b>	5 min
<b>Uso del Manual</b>	5 min
<b>INSTALACION</b>	2 hr.
<b>ENCENDIDO</b> Panel de control	20 min
<b>PREPARATION</b> Enhebrados de hilos Enhebrado de rollo Ajuste de Tensiones. Ajustes de guías de rollo y de panel Calibración del pliegue	1 hr.
<b>COSTURA</b> Esquinas Cuadradas Esquinas Redondas Ajuste de Medidas	4 hr
Mantenimiento Preventivo 8hrs	15 min
<b>SERVICIO</b> Programa de bloqueo y etiquetado	15 min
<b>AJUSTES MECANICOS</b> Lámina de plegado Tiempo de looper Tiempo de rodillo de arrastre	3 hr
<b>AJUSTES PNEUMATICOS</b> Reguladores de presión Regulación de cilindros	1 hr
<b>AJUSTES ELECTRICOS</b> Tierra Interruptor principal Sensores Caja eléctrica Programación Motores	3 hr.
<b>MANTENIMIENTO</b> Lubricación Mantenimiento Preventivo 8hrs Mantenimiento Preventivo 40 hrs Mantenimiento Preventivo 160 hrs	1 hr
<b>SOLUCION DE PROBLEMAS</b>	2 hr
<b>Total:</b>	18:00

**Participantes:**

**Instructor:** \_\_\_\_\_ **Date:** \_\_\_\_\_

## Dibujos y Listas de Partes

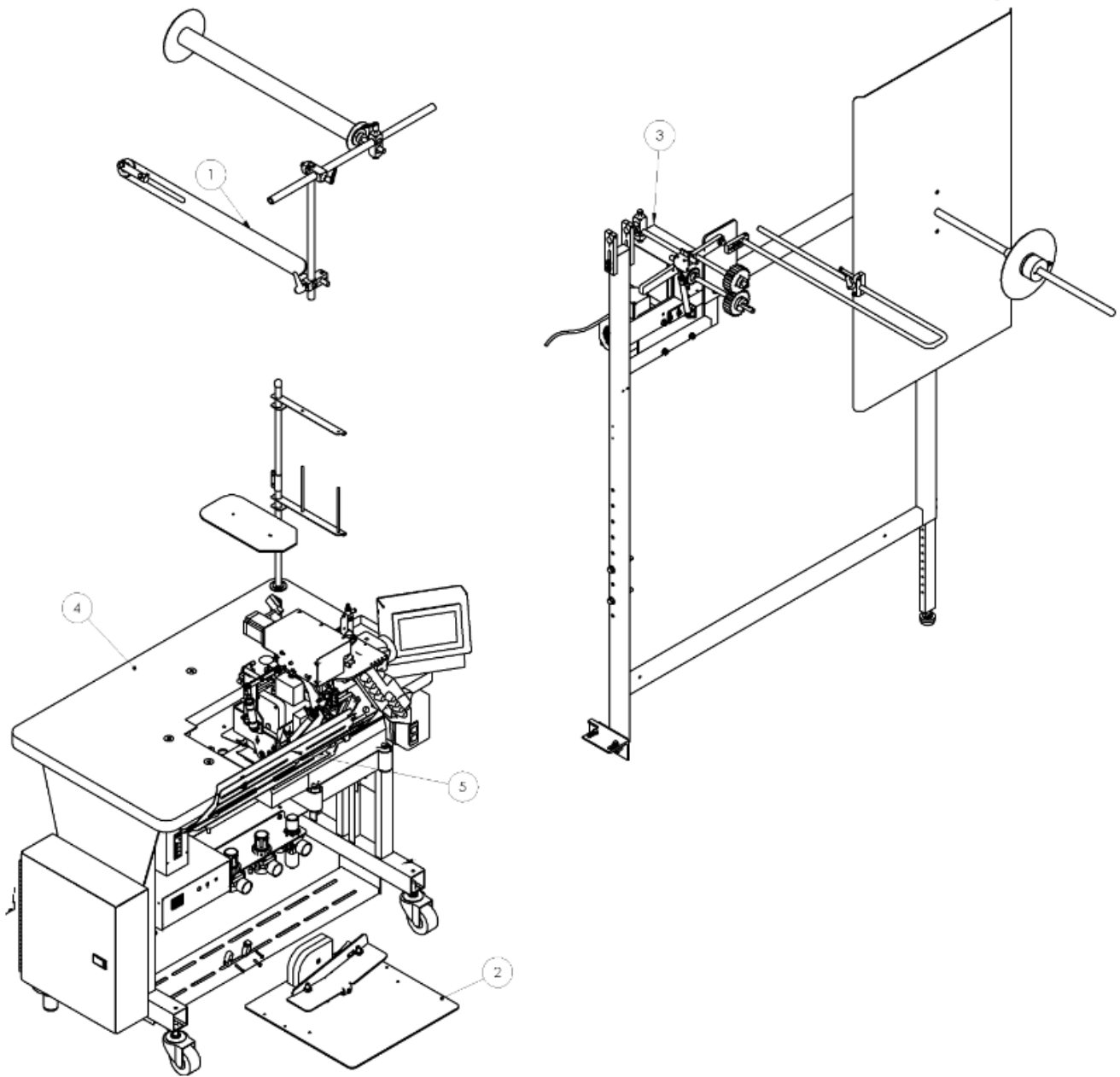
Los materiales que se incluyen en este documento son información confidencial y de propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de las obligaciones de confidencialidad y no divulgación que existen actualmente entre usted y Atlanta Attachment Company, su uso de estos materiales sirve como un reconocimiento de la naturaleza confidencial y patentada de estos materiales y su deber de no hacer ningún uso o divulgación no autorizados de estos materiales.



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

# 11335MFCA-SU Continental Foundation Ruffler, PLC

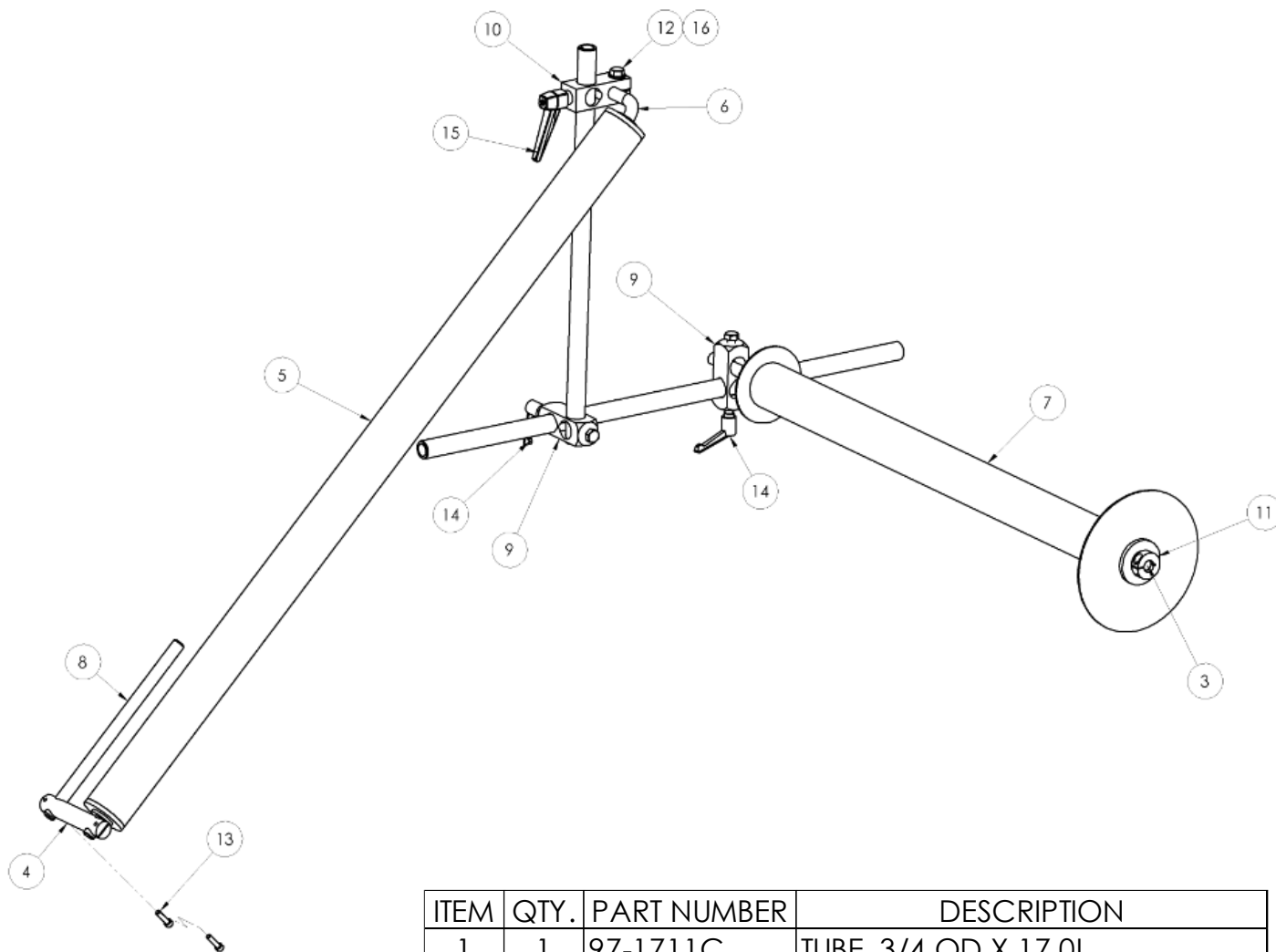
AAC Drawing Number 90081059 Rev 0



ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1335M-430E	GUIDE ROLLER ASSY
2	1	4059-FP301D	FOOT PEDAL ASSY, EFKA
3	1	1335105	UNWIDER ASSY
4	1	1336018	BASE CONSOLE
5	1	A-2216M5/16	BOOK FOLDER, CONTINENTAL

## 1335M-430E Guide Roller Assembly

AAC Drawing Number 9000912 Rev 3

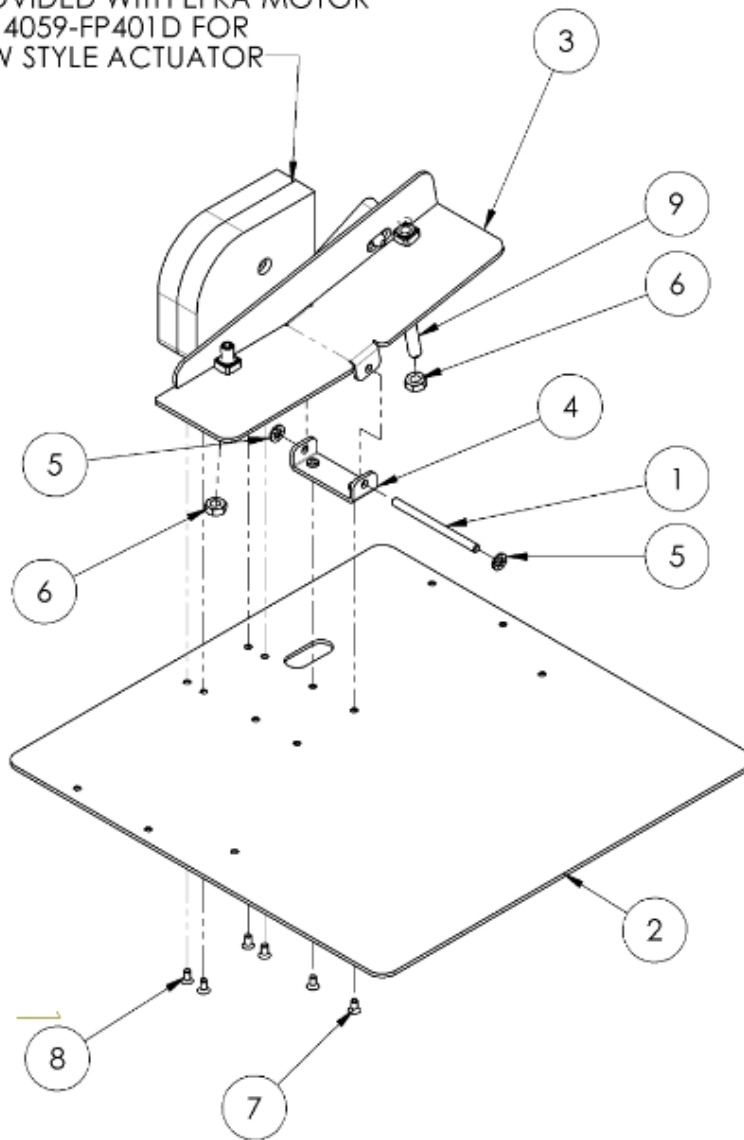


ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	97-1711C	TUBE, 3/4 OD X 17.0L
2	1	97-1711E	TUBE, 3/4 OD X 24.0L
3	1	780-100	ROD,STRAIGHT,CRS,1/2
4	1	1335-319B	ARM, 1/2" ROD CLAMP
5	1	1335-814E	ROLLER ASSY, 16 L, 2OD, .
6	1	1335-835E	ROD,BENT90DEG,1/2CRS,4X38
7	1	1335-838E	ROLLER ASSY W/FLANGE
8	1	8732-0576	ROD, STRAIGHT, SS, 1/2 X
9	2	28201	CROSS BLOCK, 3/4 X 3/4
10	1	28201A	CROSS BLOCK, LARGE
11	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
12	1	SSH10064	5/16-18 X 1 HHCS
13	2	SSSC95048	10-24 X 3/4, SOC CAP
14	2	TTH6324K63	HANDLE,THREADED,M8 X 20MM
15	1	TTH32425	HANDLE,THRDED,5/16-18X3/4
16	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16

## 4059-FP301D Foot Pedal Assembly

AAC Drawing Number 9000033 Rev 6

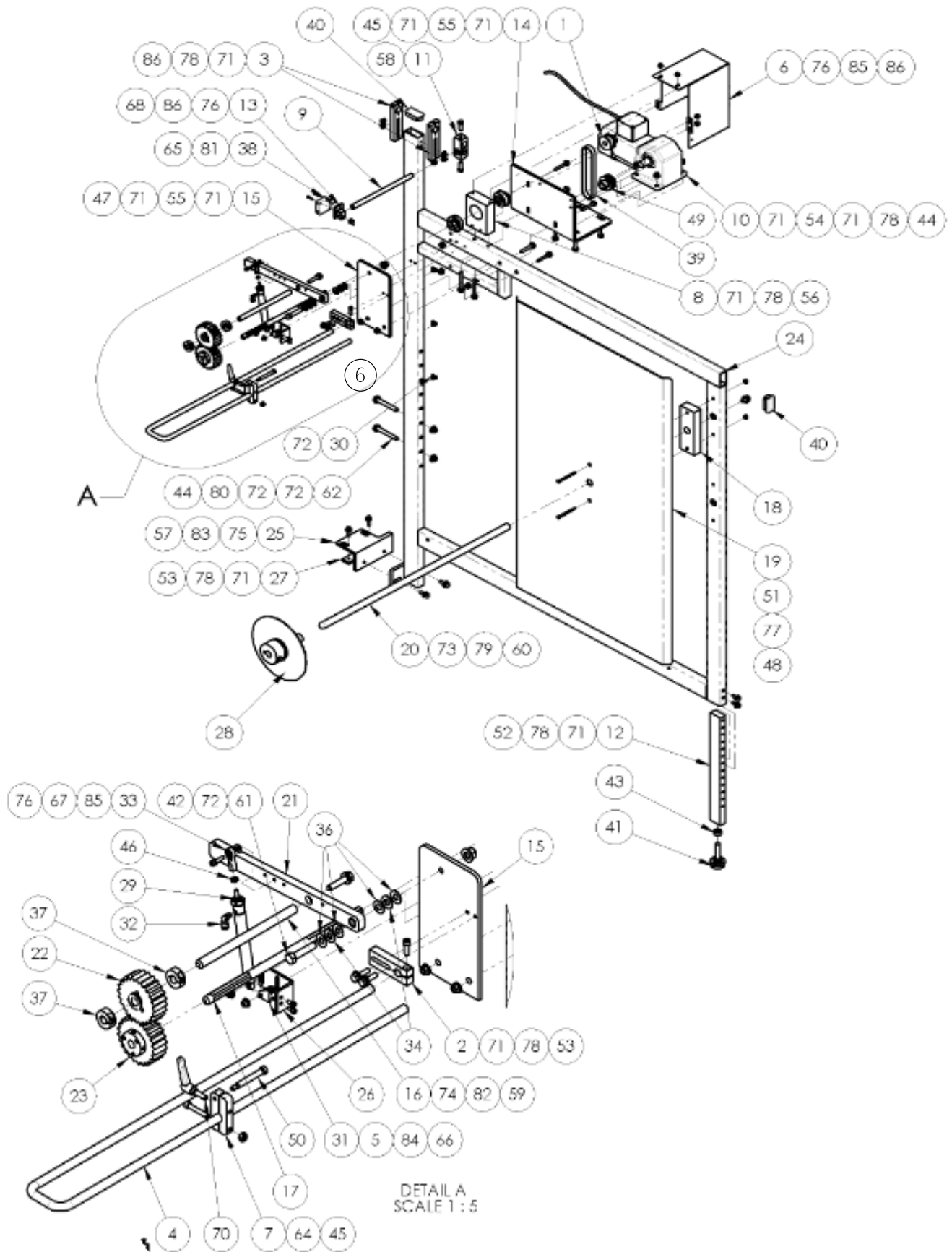
PROVIDED WITH EFKA MOTOR  
SEE 4059-FP401D FOR  
NEW STYLE ACTUATOR



ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	26058	ROD, STRAIGHT, 1018
2	1	4059030	BASE, FOOT PEDAL, 12X18
3	1	4059033	FOOT PEDAL WELDMENT
4	1	A3502-4	FOOT PEDAL, BRACKET
5	2	MM94807A029	PUSHNUT,ROUND,1/4 DIA
6	2	NNJ3/8-16	3/8-16 JAM NUT
7	2	SSFC98024	#10-32 X .375 FLAT CAP
8	4	SSFPM5X10	SCREW,FLAT PHILLIPS
9	2	SSSS25096	3/8-16 SET SCREW, 1-1/2"

# 1335105 Unwinder Assembly, Overhead

AAC Drawing Number 1335105 Rev 19



## 1335105 parts list

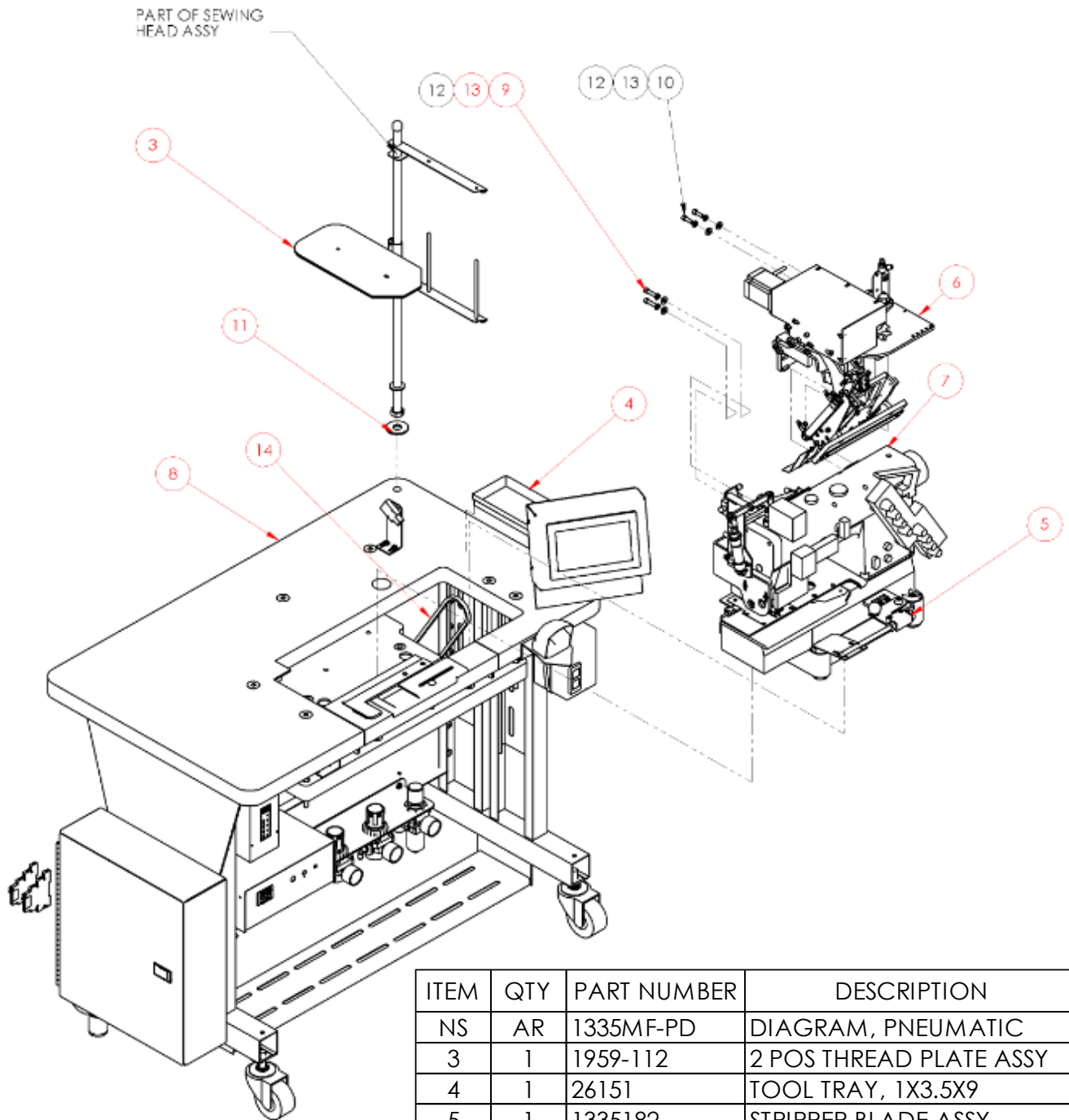
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	211-057	PULLEY, 3/8P, 12T, 1/2B
2	1	1325-346	HOLDER, ROD, 1/2 D, SLOT MNT
3	2	1325-346A	HOLDER, ROD, 3/4", SLOT
4	1	1335-837A	ROD, 1/2 DIA, 180 DEG
5	1	1335M-2046	PLATE, NUT, 8-32@.43 CTC
6	1	1335M-4007	COVER, BELT
7	1	1347-001	EDGE GUIDE, SPLIT, (2 PCS)
8	1	1961-365	YOKE, BEARING
9	1	8732-0576	ROD, STRAIGHT, SS, 1/2 X
10	1	23218DM	MOTOR ASSY, GEAR
11	1	28201	CONNECTOR, ROD, LARGE
12	1	132556-273	LEG, 3/4 X 1-1/2 X 15 LG
13	1	265156A	HOLDER, EYE, 1/2 BORE
14	1	1335112	MOUNT, MOTOR
15	1	1335115	MOUNT, PINCH ROLLER
16	1	1335116	DRIVE ROD, ROLLER
17	1	1335117	SHAFT, DRIVE ROLLER
18	1	1335118	MOUNT, DISC
19	1	1335119	DISC
20	1	1335139	ROD, SS, 3/4 X 28.0L
21	1	1335189	LINK, IDLER ROLLER
22	1	1335497	ROLLER, FLUTTED, IDLER,
23	1	1335498	DRIVE ROLLER, FLUTED,
24	1	1335771	UNWINDER FRAME (K3)
25	1	1335797	BRKT, SUPPORT
26	1	1335864	BRACKET, CYLINDER
27	1	1335897	PLATE, NUT, 1/4-20@3.00 CTC
28	1	33008708	DISC ASSY, 8"
29	1	AAC8DP-3	CYLINDER, AIR, DA
30	5	AAF1/8	1/8" PLASTIC CLAMP
31	1	AAFBP-8C	BRKT, PIVOT, 5/32 BORE
32	1	AAQME-5-10	AIR ELBOW, 10-32 X 5/32
33	1	BBAW-3Z	BRG, ROD END, F, 10-32
34	2	BBNTA613	BEARING, THRUST, 375BORE
35	2	BBS8701-88	BEARING, BALL, .50IDX1.75OD
36	4	BBTRA613	WASHER, THRUST, STL, .375B
37	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
38	1	FFQM42VN6A	EYE, ELECTRIC, 10-30VDC
39	1	GG157L050	BELT, GEAR, 3/8P, 1/2W
40	2	MM132-1496	PLUG 1 X 2
41	1	MMFB4444	FOOT, RUBBER, 1/2-13 STUD
42	1	NNE3/8-16	NUT, ELASTIC 3/8-16
43	1	NNH1/2-13	1/2-13 HEX NUT

## 1335105 parts list continued

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
44	7	NNH1/4-20	1/4-20 HEX NUT
45	3	NNH5/16-18	5/16-18 HEX NUT
46	1	NNJ10-32	NUT,JAM,THIN #10-32
47	2	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
48	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
49	1	PP12LF050-3/4	PULLEY,GEAR,3/8P, .50B,12T
50	1	SSAS020128	5/16 X 2 1/4-20 SHLD, BOLT
51	2	SSFC98240	#10-32 X 2.5 FLAT CAP
52	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
53	4	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
54	4	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HEX HEAD
55	5	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HEX HEAD
56	2	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HEX HEAD
57	2	SSHC10056	5/16-18 X 7/8 HHCS
58	2	SSHC10064	5/16-18 X 1" HEX HEAD
59	1	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HEX HEAD
60	1	SSHC25040	3/8-16X5/8,HEX CAP
61	1	SSHC25112	3/8-16 X 1-3/4 HEX HEAD
62	2	SSHC25192	3/8-16 X 3 HEX HEAD
63	1	HX-SHCS 0.25-20x0.75x0.75-C	
64	1	HX-SHCS 0.25-20x1.5x1.5-C	
65	2	SSSC70040	4-40 X 5/8, SCREW, SOCKET CAP
66	2	HX-SHCS 0.164-32x0.375x0.375-C	
67	1	HX-SHCS 0.19-32x0.75x0.75-N	
68	1	SSW#10	WING SCREW KNOB
72	5	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL 10 ZIP
70	1	TTH32415	HANDLE,THDED,1/4-20X7/8
71	30	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
72	5	WWFS3/8	WASHER, FLAT, 3/8
73	1	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
74	1	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
75	2	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
76	9	WWFS10	WASHER, FLAT #10
77	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
78	16	WWL1/4	1/4 LW
79	1	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
80	3	WWL3/8	3/8 LW
81	2	WWL4	WASHER,LOCK,#4
82	1	WWL5/16	5/16 LW
83	2	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
84	2	WWL8	#8 LW
85	8	WWL10	#10 LW
86	12	Socket Head Cap Screw_A	

# 1336018 Console Base, PLC

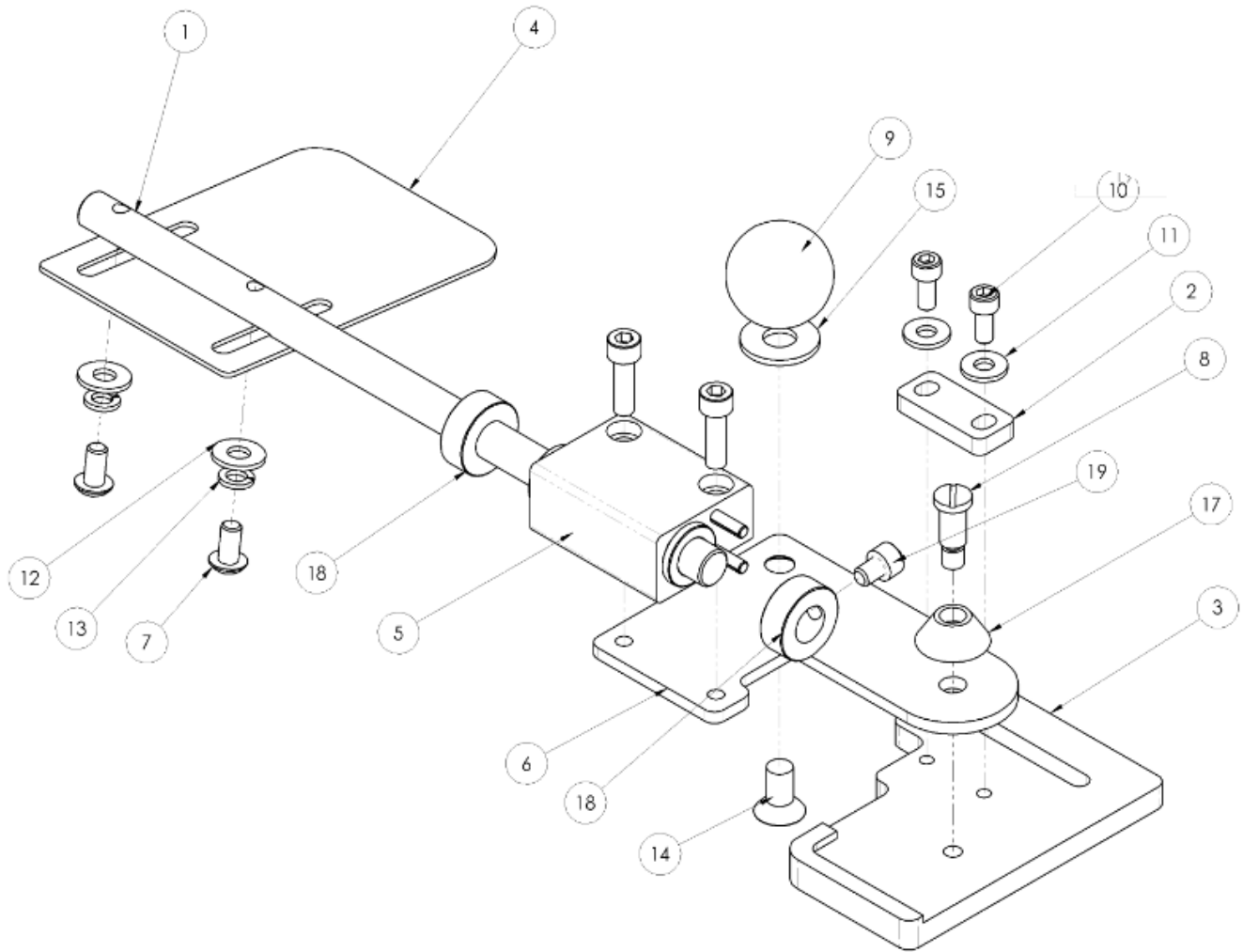
AAC Drawing Number 1336018 Rev 0



ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
NS	AR	1335MF-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC
3	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY
4	1	26151	TOOL TRAY, 1X3.5X9
5	1	1335182	STRIPPER BLADE ASSY
6	1	1335258	RUFFLER ASSY, 1335MF
7	1	1335425	SEW HEAD SUBASSEMBLY
8	1	1336017	STAND / MOTOR ASSY-1804
9	2	SSSC05064	1/4-28 X 1 SOC CAP
10	2	SSSCM6X20	M6 X 20, SOC CAP
11	1	WWF5/8	WASHER,FLAT,5/8
12	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
13	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
14	1	ZX3833	V-BELT,3/8 X 33

### 1335182 Stripper Blade Assembly

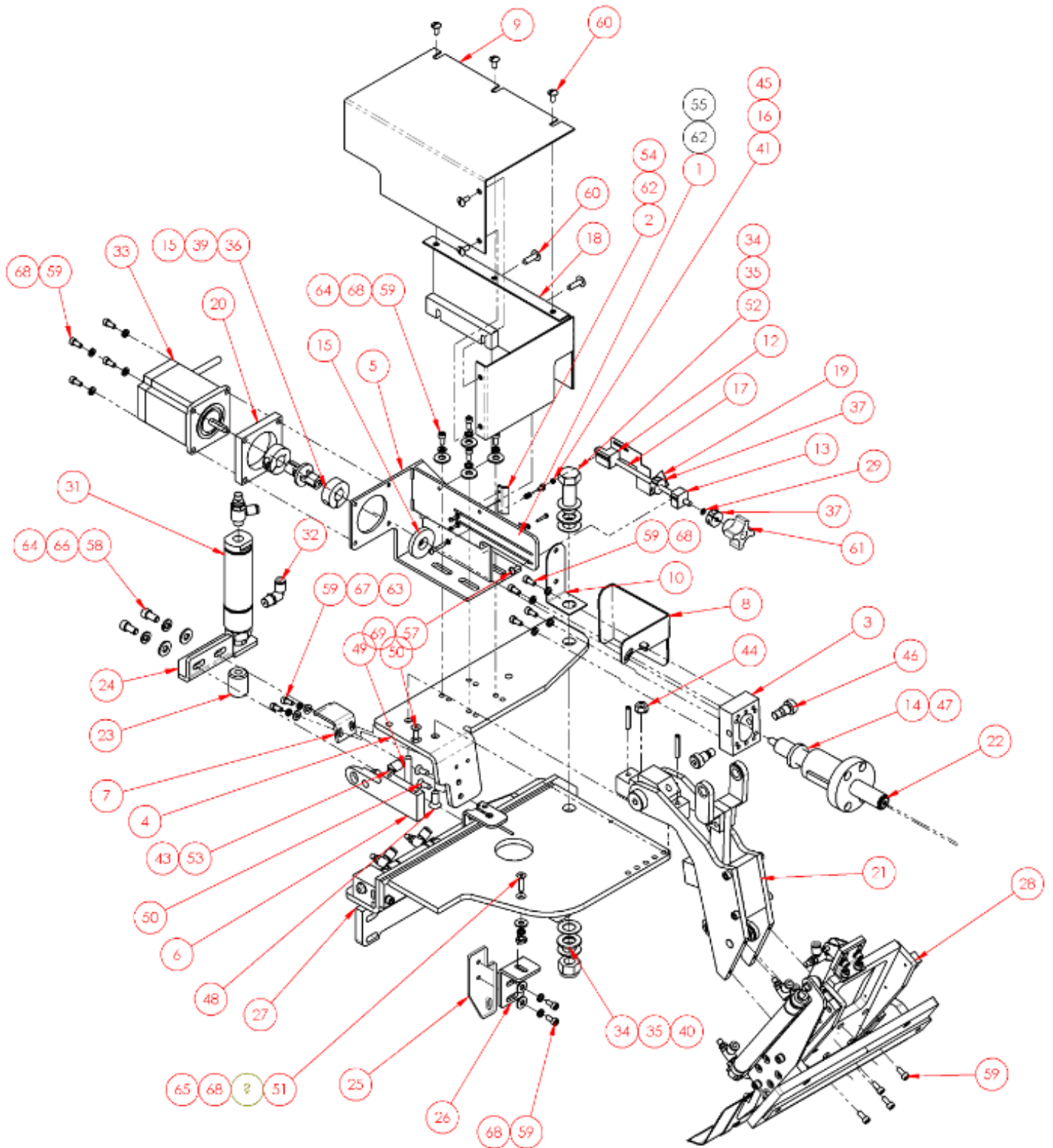
AAC Drawing Number 1335182 Rev 2



ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1335154	PIVOT ROD, STRIP BLADE	11	2	WWF8	WASHER, FLAT #8
2	1	1335239	STOP BLK-STRIPPER BLADE	12	2	WWFS10	WASHER, FLAT #10
3	1	1335231	MOUNT PLATE-YAMATO	13	2	WWL10	#10 LW
4	1	1335475	STRIPPER BLADE-1804P	14	1	SSFC01032	1/4-20 X 1/2 FLAT ALN CAP
5	1	1335624	BLOCK, MOUNTING	15	1	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
6	1	1335627	MOUNT ARM, STRIPPER BLADE	16	2	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
7	2	SSBC98024	#10-32 X 3/8 BUT HEAD	17	1	RRBEEHIVEH	SPRING,HEAVY BEEHIVE
8	1	SSM200246	SCREW,SHLDR,SLT.248X.437L	18	2	CCSC6F3/8	COLLAR,SET 3/8
9	1	SSMBK13	KNOB,BLACK PLASTIC	19	1	Socket Head Cap Screw_AI	
10	2	HX-SHCS 0.164-32x0.375x0.375 -					

### 1325258 Ruffler Assembly, 1335MF

AAC Drawing Number 1325258 Rev 13

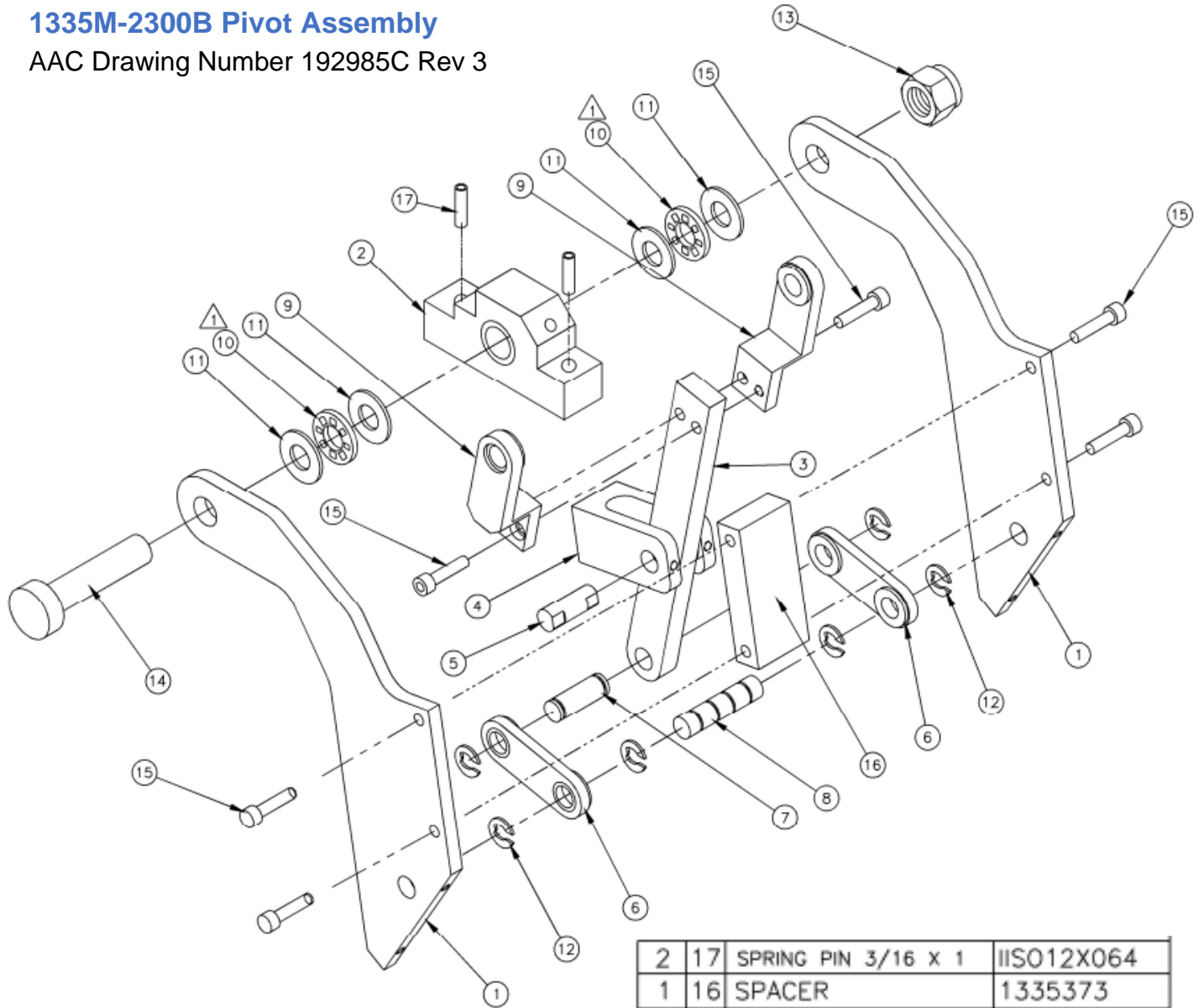


1325258 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG,12"	36	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
2	1	1335M-001	BRACKET, STOP, PRX SWITCH	37	2	CCCL10T	CLAMP COLLAR TRD, 10-32
3	1	1335M-2006	BLOCK, NUT TRUNION	38	2	IIS012X064	SPRING PIN 3/16 DIA X 1LG
4	1	1335M-2008	PIVOT PLATE	39	1	MM8FM	JOINT,UNIVERSAL,MOD
5	1	1335M-2016	MTG BRKT WELDT	40	1	NNE1/2-13	NUT, ELASTIC 1/2-13
6	1	1335M-2019	LOCKING LEVELR	41	1	NNH4-40	NUT,HEX,#4-40
7	1	1335M-2020	HLD DWN BRKT	42	1	NNH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.
8	1	1335M-2021	VANE, SWITCH ACTUATING	43	1	NNJ3/8-16	3/8-16 JAM NUT
9	1	1335M-2030	MOTOR COVER, CLEAR	44	1	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
10	1	1335M-2031	PIVOT BRKT AIR LINE	45	1	RRLC026B1	SPRING,COMP .026X.18X.25
11	1	1335M-2034	PLATE, NUT #2-56	46	2	SSAS024024M	3/8 X 3/4 X 5/16-18
12	1	1335M-2035	ADJUSTMENT NUT, 10-32	47	1	SSFC01032	1/4-20 X 1/2 FLAT ALN CAP
13	1	1335M-2036	SUPPORT BLOCK	48	1	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALN CAP
14	1	1335M-2037	WASHER, STOP	49	1	SSFC01096	1/4-20 X 1-1/2 FLAT CAP
15	1	1335M-2038	STOP WASHER	50	3	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
16	1	1335M-2039	NUT,SPRING RETAINER	51	1	SSFC98048	#10-32 X .75 SHCSF
17	1	1335M-2040	SCREW, ADJUSTMENT	52	1	SSH45096	1/2-13 X 1 1/2 L HHCS
18	1	1335M-2042	COVER	53	1	SSMB58N	PLUNGER,BALL,3/8-16X5/8L
19	1	1335M-2047	POINTER, RUFFLE SIZE	54	2	SSPS50020	#2-56 X 5/16 PAN HD SLOT
20	1	1335M-2049	SPACER, MOTOR, 3/8	55	1	SSPS50032	SCREW,2-56 x 1/2
21	1	1335M-2300B	PIVOT ASSY	56	1	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
22	1	1335M-2400	BALL SCREW AND NUT	57	1	SSPS80024	#6-32 X 3/8 LG PAN HD
23	1	11200A	BUMPER 5/16-24	58	2	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
24	1	1335213	FOOT LIFT BRKT	59	20	SSSC90024	8-32 X 3/8 SOC CAP SC
25	1	1335217	SUPPORT BRKT-RUFFLER	60	7	SSTS98040	#10-32 X 5/8 TRUSS HD
26	1	1335218	ADJ ANGLE-RUFFLER SUPP	61	1	TTCL1APPK1	PLASTIC KNOB, #10-32
27	1	1335260	RUFFLER MTG ANGLE ASSY	62	4	WWF2	WASHER, FLAT, #2
28	1	1335332	RUFFLER CYL LIFT ASSY	63	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
29	1	AA198-7006	O RING, 1/8 ID, 1/4 OD	64	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
30	1	AA198RR508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"	65	3	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
31	1	AAC6D-1.5	CYL, AIR, DA 1-1/16 B,1.5 S	66	2	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
32	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	67	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8
33	1	AP-22E-103	STEP MOTOR, 2 AMP	68	15	WWL10	WASHER,LOCK,#10
34	2	BBNTA815	BEARING,THRUST,1/2BORE	69	1	WWSI6	WASHER,INT. TOOTH
35	4	BBTRA815	WASHER,THRUST,STEEL 1/2				

### 1335M-2300B Pivot Assembly

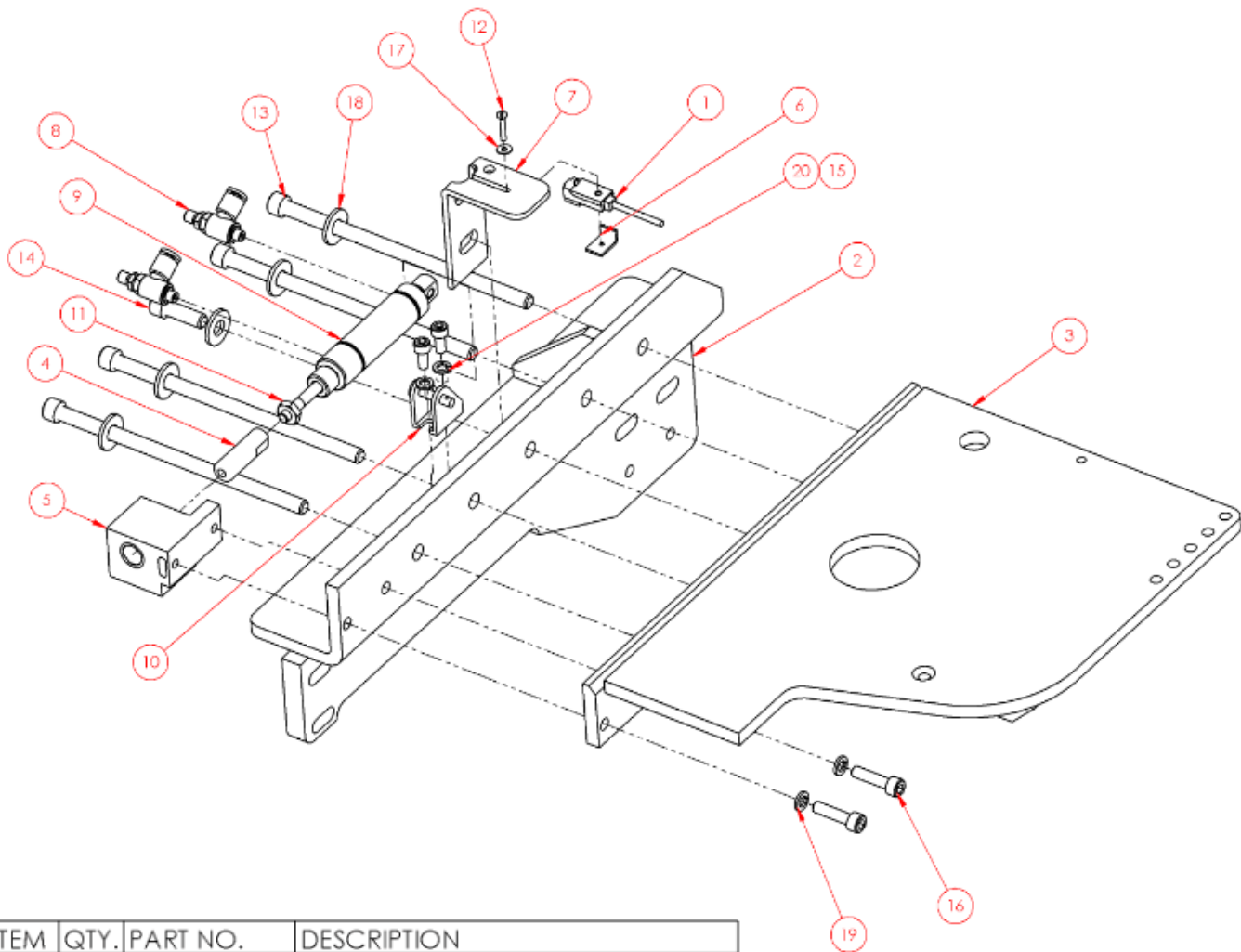
AAC Drawing Number 192985C Rev 3



2	17	SPRING PIN 3/16 x 1	IISO12X064
1	16	SPACER	1335373
6	15	SCREW, SOCKET CAP 10-32 x 3/4	SSSC98048
1	14	SCREW, SOCKET, SHOULDER 3/8-16 x 1 1/2	SSAS032096
1	13	ELASTIC LOCK NUT	NNE3/8-16
6	12	E-RING	MM8407A134
4	11	THRUST WASHER	BBTRA815
2	10	THRUST BEARING	BBNTA815
2	9	LINK YOKE	1335M-2015
1	8	LINK SHAFT	1335M-2014
1	7	LINK SHAFT	1335M-2013
2	6	SIDE LINK	1335M-2012
1	5	PIVOT SHAFT	1335M-2011
1	4	PIVOT BLOCK	1335M-2010
1	3	DRIVE LINK	1335M-2009
1	2	PIVOT BLOCK	1335M-2007
2	1	PIVOT ARM	1335M-2004A
QTY. REQD.	ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE

### 1335260 Ruffler Mount Assembly

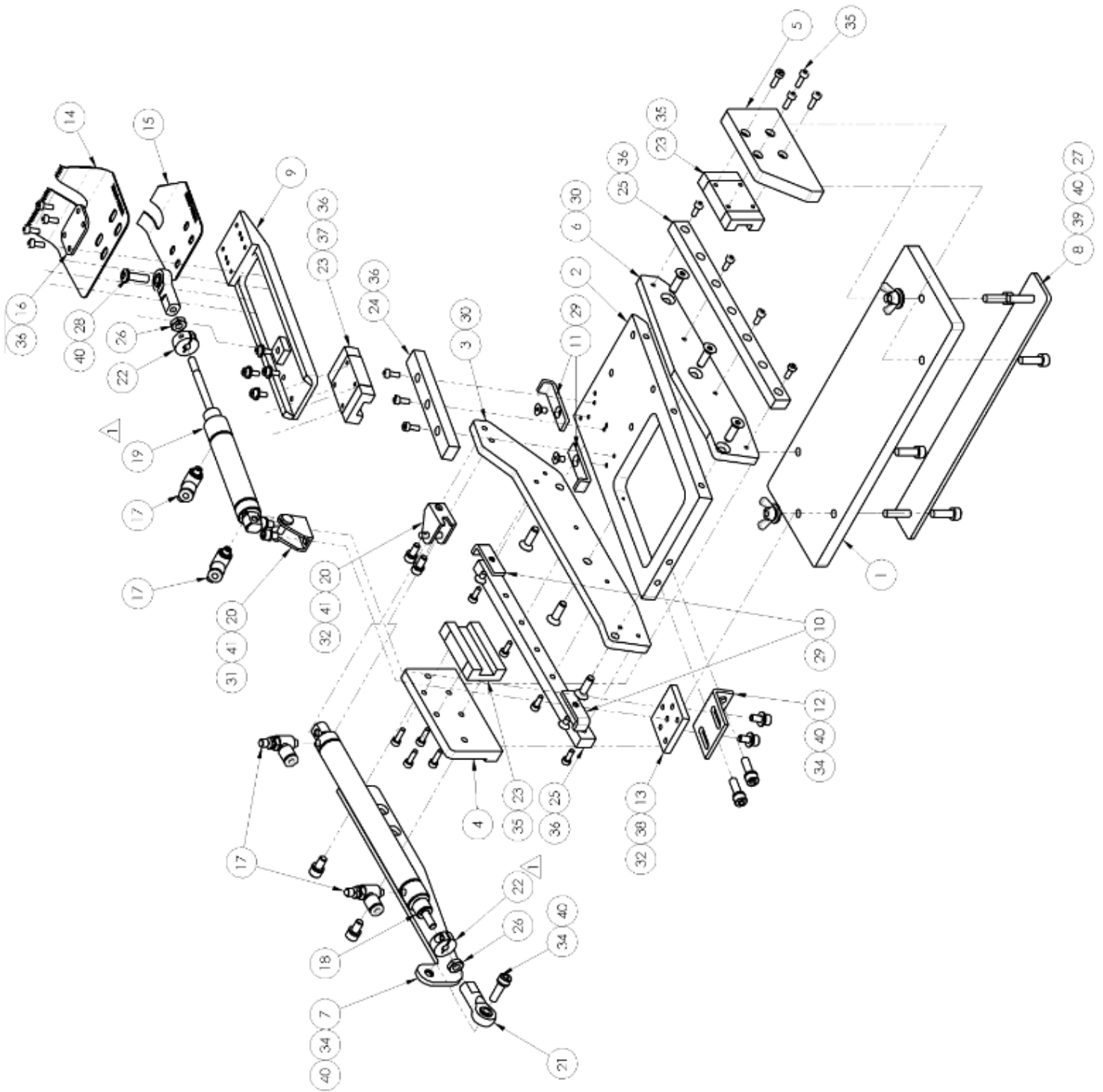
AAC Drawing Number 1335260 Rev 2



ITEM	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG, 12"
2	1	1335214	RUFFLER MTG BRKT - 1804A
3	1	1335220	BASE PLATE, RUFFLER MTG
4	1	1335M-2017	ROD, END
5	1	1335M-2027A	CYL. MOUNT
6	1	1335M-2034	PLATE, NUT #2-56
7	1	1335M-3008A	MTG. BRKT. SENSOR
8	2	AA198RA510	FL CONT, 5/32X10-32
9	1	AAC8DP-.5	CYL, AIR, DA, 9/16 B, 1/2S
10	1	AAFBP-8C	BRKT, PIVOT, 5/32 BORE
11	1	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
12	1	SSPS50032	#2-56 X 1/2 PAN HD SLOT
13	4	HX-SHCS 0.25	20x5x1-N
14	1	HX-SHCS 0.25	20x0.75x0.75-C
15	2	HX-SHCS 0.164	4-32x0.375x0.375-C
16	2	HX-SHCS 0.19	32x0.75x0.75-N
17	1	WWF2	WASHER, FLAT #2
18	5	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
19	2	WWL10	#10 LW
20	2	WWL8	#8 LW

### 1335332 Ruffler Cylinder Lift Assembly

AAC Drawing Number 1335332 Rev 9

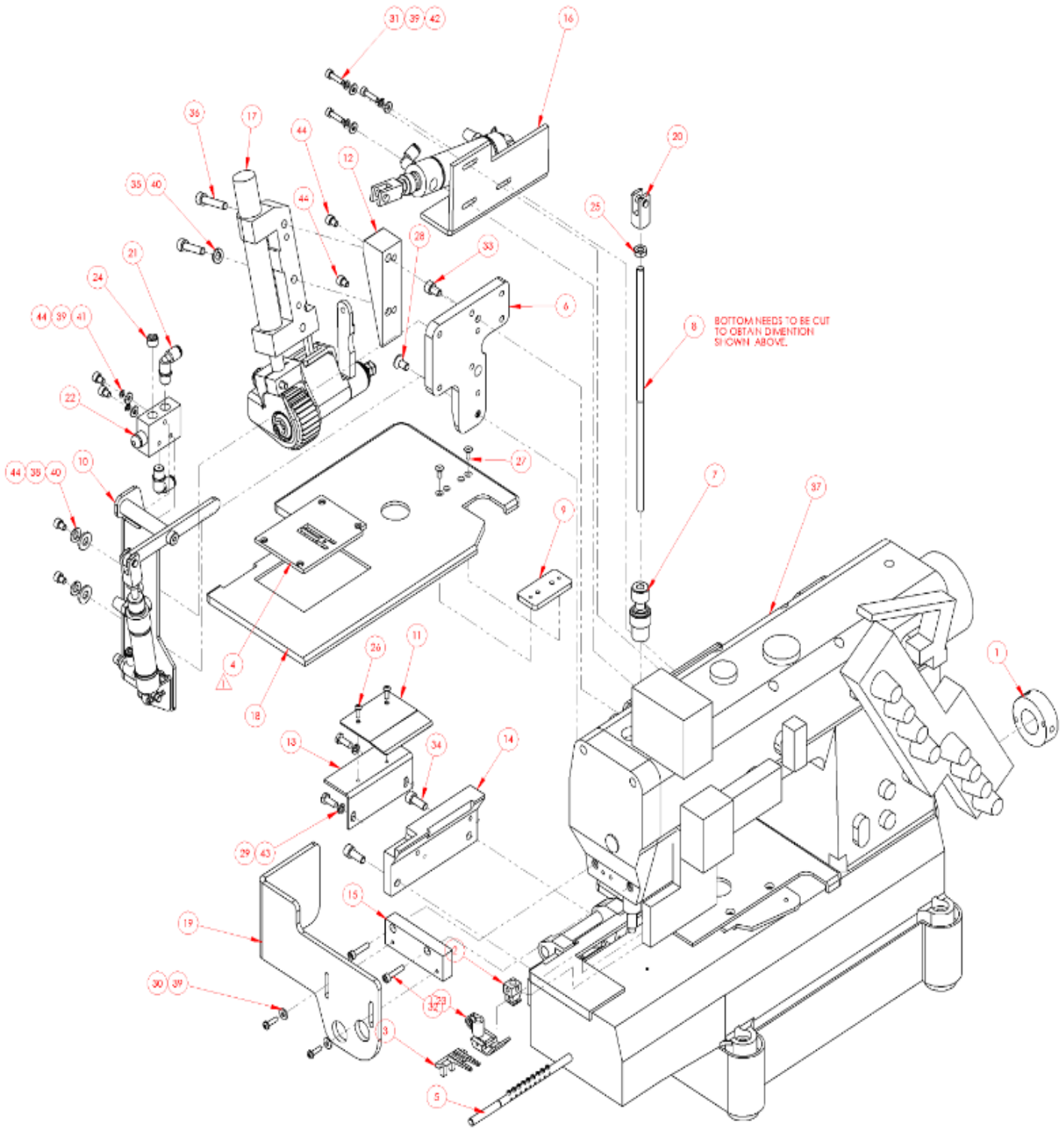


1335332 parts list

ITEM	QTY.	PARTNUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PARTNUMBER	DESCRIPTION
1	1	1335223	BASE MTG PLT, FOLDER	22	2	CCCL3F	CLAMP COLLAR- 3/16
2	1	1335224	BASE MTG PLATE	23	3	MMGN12H	MGN12H BEARING BLOCK
3	1	1335226	MTG PLTLH- RAIL	24	1	MMGNR12R0090HM	12MM X 90MM RAIL
4	1	1335227	SUPPORT-SLIDE, LH SIDE	25	2	MMGNR12R0165HM	165MM RAIL - MGN12H BLK
5	1	1335228	SUPPORT, RH	26	2	NNJ10-32	NUT,JAM,THIN #10-32
6	1	1335229	MTG PLTRH- RAIL	27	2	NNW10-32	#10-32 WING NUT
7	1	1335230	FOLDER SLIDE ARM	28	1	SSBC98040	10-32 X 5/8 BUTTON CAP SC
8	1	1335235	STUD PLATE-YAMATO1804	29	4	SSFC80016	SCR,FLAT HD,CAP,6-32 X 1/4
9	1	1335335	MTG PLT- HEAVY DUTY	30	6	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
10	2	1335338	BRG STOP	31	2	SSSC90016	#8-32 X 1/4 SOC CAP SC
11	2	1335775	BEARING STOP, LONG	32	4	SSSC90024	8-32 X 3/8 SOC CAP SC
12	1	1335776	CYL. MOUNTING ANGLE	33	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
13	1	1335777	CYL. MOUNTING PLATE	34	7	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
14	1	1335M-2002E	BLADE, RUFFLER, 2.25 X 12	35	8	SSSCM3X10	M3-0.5X10, SOCKET CAP
15	1	1335M-2002F	BLADE, RUFFLER, 2.25 X 12	36	19	SSSCM3X8	M3-0.5X8, SOCKET CAP
16	1	1335M-5004	PLATE, WASHER, 136DIA@4PL	37	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
17	4	AA198RA510	FL CONT,5/32X10-32	38	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
18	1	AAC024DXP	CYL,BIMBA,9/16 B,4 S	39	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
19	1	EXTENDED	CYL, AIR, DA, 9/16B, 2S	40	8	WWL10	WASHER,LOCK,#10
20	2	AAFBP-8C	BRKT,PIVOT,5/32 BORE	41	6	WWL8	WASHER,LOCK,#8
21	2	BBAW-3Z	BRG,ROD END,F, 10-32				

# 1325425 Sew Head Assembly

AAC Drawing Number 1325425 Rev 6

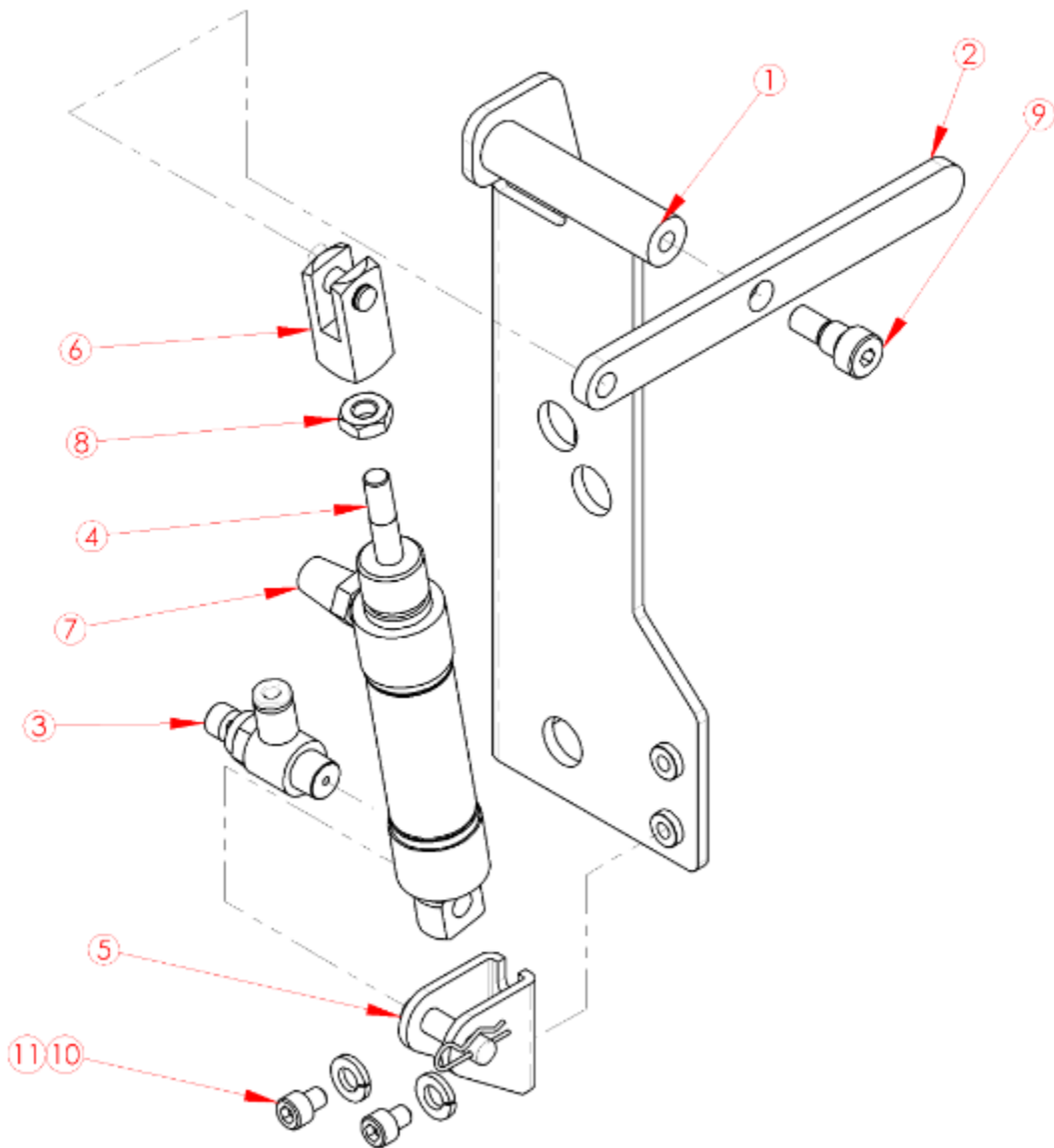


## 1325425 parts list

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1278-6364	DISC, TAPE MOUNTING
2	1	1862N14001	NEEDLE CHUCK, 1N 1804
3	1	1888N12S01	FEED DOG 1N
4	1	1888N13S01	PLATE, NEEDLE, 1N
5	1	54242B9016	SPREADER, 9NDL 1/4 GA
6	1	1335201	RUFFLER MTG BRKT-YA-1804
7	1	1335208	FOOT LIFT ADJ - MOD
8	1	1335209	FOOT LIFT PIN
9	1	1335233	NUT PLATE
10	1	1335271	FOOT PRESSURE ASSY
11	1	1335418	PULLER WEAR PLATE
12	1	1335421	BRKT, PULLER MOUNT, YAM
13	1	1335422	COVER, BOTTOM PULLER
14	1	1335423	SPACER, PULLER PLATE
15	1	1335424	SPACER, GUARD, 1804P
16	1	1335426	PULLER LIFT ASSY-1804P
17	1	1335428	
18	1	1335429	SEWING HEAD PLATE MOD
19	1	1335763	PULLER GUARD-HD
20	1	AAFCT-7	HUMPHREY CLEVIS
21	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
22	1	AAV41-P	HUMPHREY VALVE, 4 WAY
23	1	M1V67-016	FOOT, 1N, RUFFLER
24	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
25	1	NNJ1/4-28	1/4-28 HEX JAM NUT
26	2	SSBC80024	#6-32 X 3/8 BUT HEAD
27	2	SSFC80024	#6-32 X 3/8 FLAT ALLEN
28	1	SSFCM6X12	M6-1.0 X 12 FLAT ALLEN
29	2	SSHC98032	#10-32 X 1/2 HEX HEAD SS
30	2	SSPP80032	#6-32 X 1/2 PAN HD PHIL
31	3	SSSCM4X16	M4-0.7 X 16 SOC CAP
32	2	SSSCM4X20	M4-0.7 X 20 SOC CAP
33	1	SSSCM6X10	M6-1.0 X 10 SOC CAP
34	2	SSSCM6X16	M6-1.0 X 16 SOC CAP
35	1	SSSCM6X25	M6-1.0 X 25 SOC CAP
36	1	SSSCM6X30	M6-1.0 X 30 SOC CAP
37	1	SYAM-1804A	SEWING HEAD MOD1335MF
38	2	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
39	7	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
40	3	WWL1/4	1/4 LW
41	2	WWL6	WASHER, LOCK, 6
42	3	WWL8	#8 LW
43	2	WWL10	#10 LW
44	6	Socket Head Cap Screw_A	

### 1335271 Foot Pressure Assembly

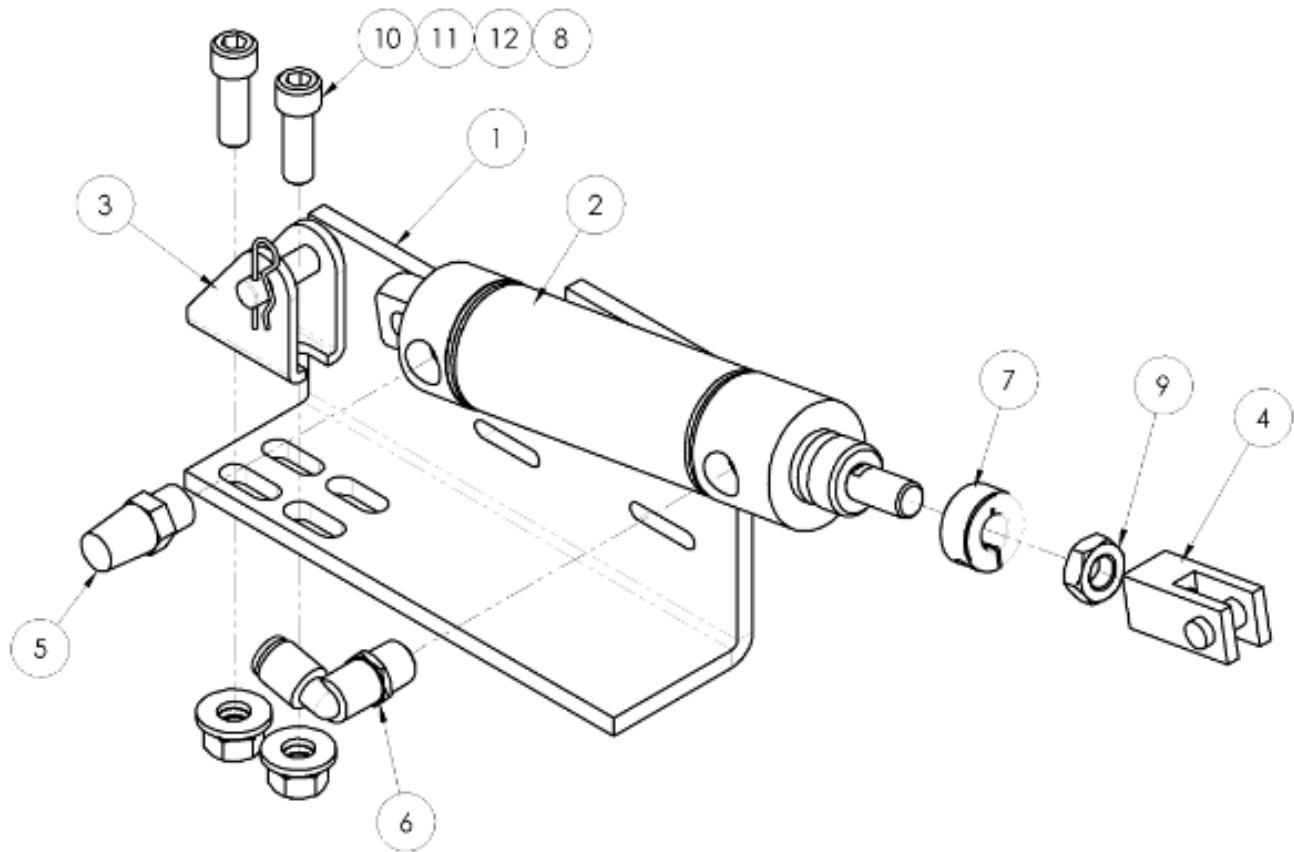
AAC Drawing Number 1335271 Rev 2



ITEM NO.	QTY.	PARTNUMBER	DESCRIPTION
1	1	1335207	MTG BRKT, FOOT LIFT
2	1	1335M-108	LEVER, FOOT PRESSURE
3	1	AA198RR508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"
4	1	AAC7DP-.5	CYLINDER, AIR, DA
5	1	AAFBP-11C	BRKT, PIVOT, 1/4 BORE
6	1	AAFCT-7	HUMPHREY CLEVIS
7	1	AAFP18	MUFFLER, 1/8 NPT, BRONZ
8	1	NNJ1/4-28	1/4-28 HEX JAM NUT
9	1	SSAS020016	SHOULDER BOLT 1/4 X 1/4L
10	2	Socket Head	Cap Screw_A
11	2	WWLM6	WASHER, LOCK, M6

### 1335426 Puller Lift Assembly

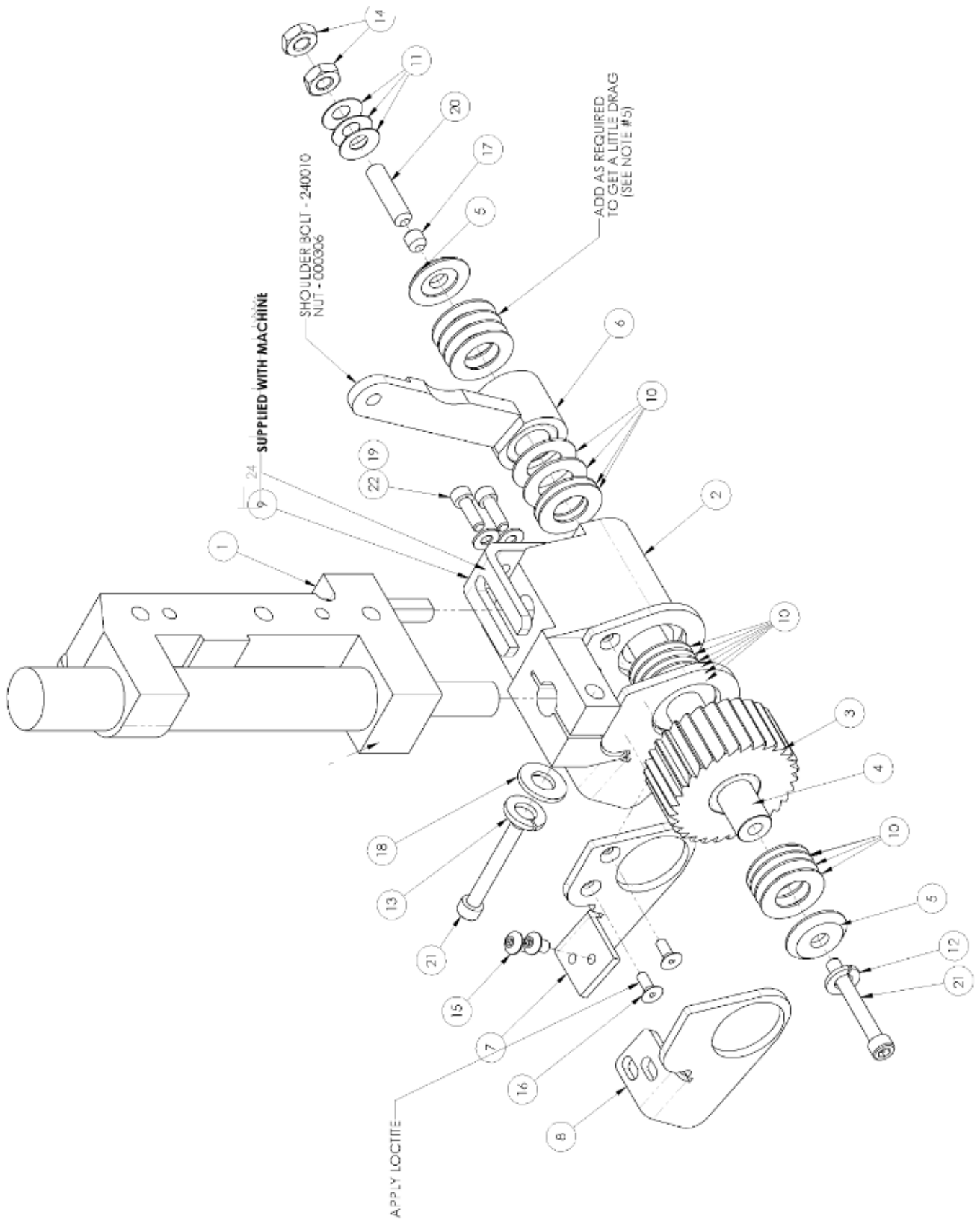
AAC Drawing Number 1335426 Rev 1



ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	132556-148D	BRACKET PULLER LIFT-HD
2	1	AAC6DX-1.5	CYLINDER,AIR,DA,PIVOT
3	1	AAFBP-11C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE
4	1	AAFCT-11	CLEVIS, CYL, 5/16-24 ,1/4
5	1	AAFP18	MUFFLER,1/8 NPT, BRONZ
6	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
7	1	CCCL5F	CLAMP COLLAR,5/16" BORE
8	2	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
9	1	NNJ5/16-24	5/16-24 HEX JAM NUT
10	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
11	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
12	2	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4

### 11325428 Puller Sub-Assembly

AAC Drawing Number 1325428 Rev 8

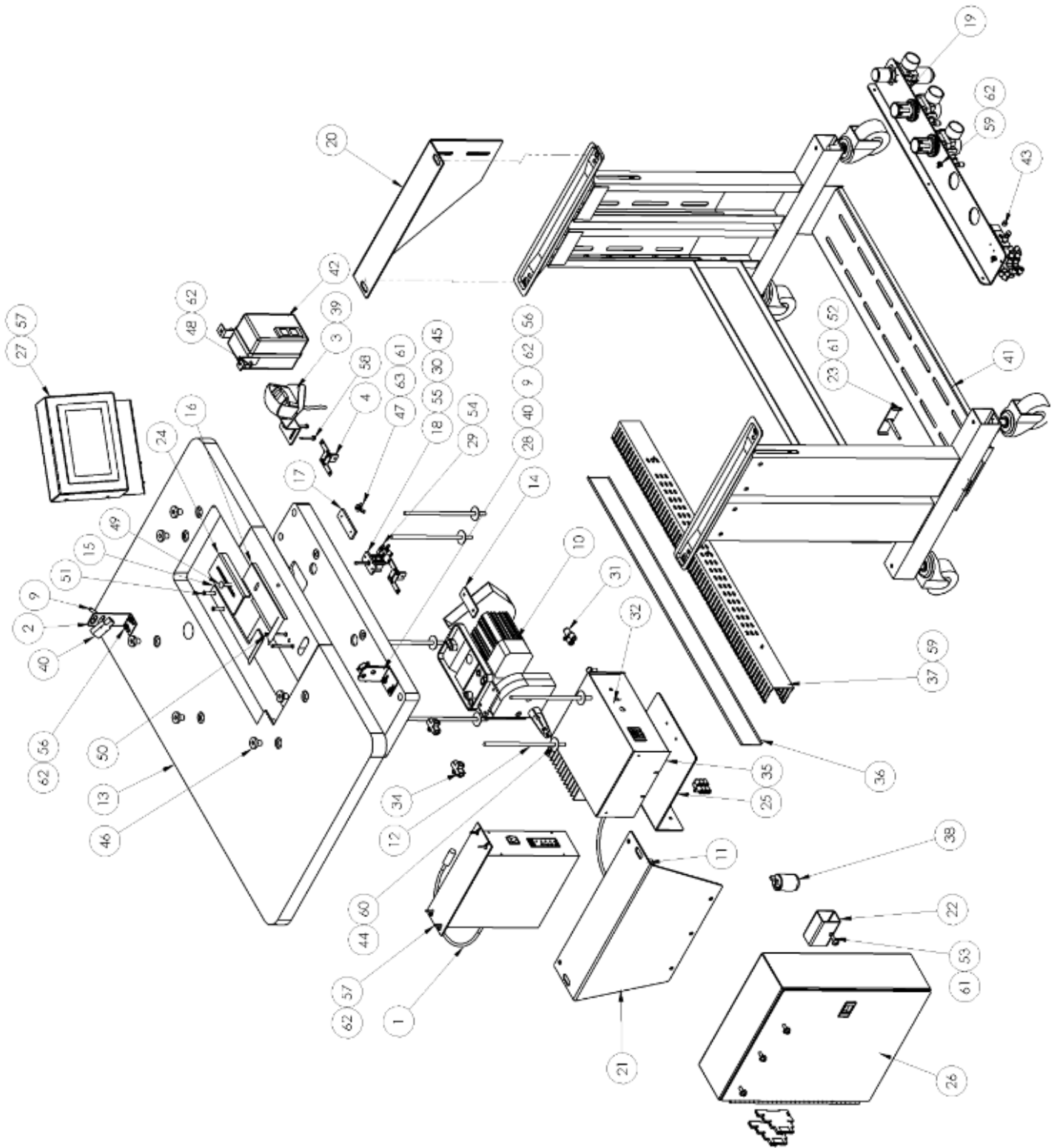


1325428 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1335394	PULLER,MOD,MG2002/VM1804	13	1	WWL5/16	5/16 LW
2	1	1335395	YOKE, PULLER-HD	14	2	NNJ1/4-28	1/4-28 HEX JAM NUT
3	1	1335397	PULLER ROLLER, HD, 2002MG	15	2	SSBC90016	#8-32 X 1/4 BUT HEAD
4	1	1335399	SHAFT, PULLER, HD	16	2	SSFC80024	#6-32 X 3/8 FLAT ALLEN
5	2	1335400	WASHER, HUB CAP, 1/4	17	1	SSSS05016	1/4-28 X 1/4 KNURL PT
6	1	1335414	DRIVE ARM, PULLER,1/2" ID	18	1	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
7	1	1335928	STRIPPER PLATE	19	2	WWB5/32	WASHER, FLAT, 5/32", BRAS
8	1	1335929	STRIPPER PLATE	20	1	SSSS05064	SET SCREW1/4-28X1
9	1	3100612	UPPER FEED ROLLER YOKE GU	21	2	HX-SHCS 0.19-32x1.5x1.125-C	
10	18	BBTRA815	WASHER,THRUST,STEEL 1/2	22	2	HX-SHCS 0.164-32x0.5x0.5-C	
11	3	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL	23	1	1335984	STRIPPER PLATE, EXTENDED
12	1	WWL1/4	1/4 LW	24	1	1335985	STRIPPER PLATE,EXTENDED

### 1336017 Stand and Motor Assembly

AAC Drawing Number 1336017 Rev 0

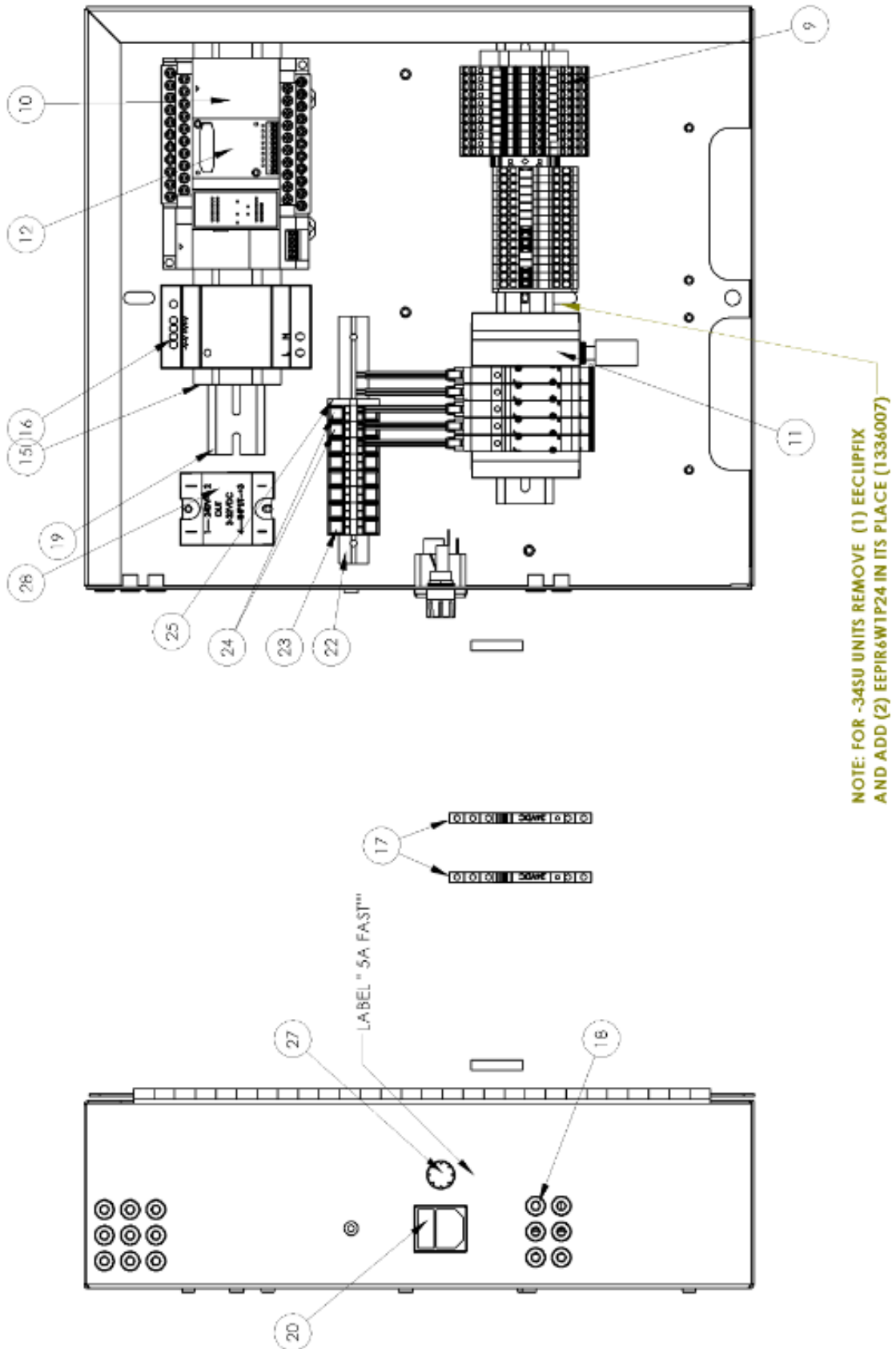


1336017 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	0211-702A	CABLE,POS. SENSOR,6'	33	3	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32
2	1	1278-6689B	BRACKET,EYE MOUNT	34	2	AAVS125	SHUTTLE VALVE,1/8"PORT
3	1	1278-6718A	BRKT.OPTO TOUCH SWITCH	35	1	AP-28-800Y1A	BOX,STEPPER,H.S.(X5),2A,J,D,E
4	4	1335M-114	HINGE BRACKET	36	2.8 FT	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
5	AR	1335M-LAB	LABELS 11335M	37	2.8 FT	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
6	AR	1335M-PD	PNEUMATIC DIAGRAM	38	1	FFHBL4579C	RECEPTACLE,3 POLE,3W
7	AR	1335MPLC-WD1	WIRING DIA., PLC	39	1	FFOTBVN6	SWITCH,OPTO-TOUCH
8	AR	1335MPLC-WD2	WIRING DIA., POWER	40	2	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
9	2	1975-412A	PLATE,NUT,440.95CTC	41	1	K-4D	
10	1	4059-DC1500	MOTOR & CONTROLLER	42	1	K-CB600	MOTOR STARTER,ELEC
11	1	4080-4508B	CABLE,STEP MOTOR,4 AMP,7'	43	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
12	6	1335244	ROD THRD,5/16-18 X 8.75	44	6	NNH5/16-18	NUT,HEX, 5/16-18
13	1	1335247	TABLE TOP,MAIN,W/ SUPPORT	45	1	NNHM4X0.7	NUT,HEX,M4-0.7
14	1	1335274	WASHER PLATE - PANEL TENS	46	6	NNM103	NUT, RECESSED,5/16-18
15	1	1335275	TOP PLATE- PANEL TENSION	47	1	NNW1/4-20	NUT, WING, 1/4-20
16	1	1335278	PANEL TENSION FINGER	48	2	SSBC90024	8-32X3/8 BUTTON CAP
17	1	1335280	NUT PLATE - PANEL TENSION	49	1	SSBK01160	BOLT, CRGE, 1/4-20X2-1/2
18	1	1335281	NUT PLATE - PANEL TENSION	50	2	SSFS90128	#8-32 X 3/4 FLAT SLOT
19	1	1335716	PNEUMATIC, SHELF	51	2	SSFS98112	#8-32 X 3/4 FLAT SLOT
20	1	1335774	BRACKET, TABLE MOUNT	52	1	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
21	1	1335784	BRKT.ANGLE,CONTROL BOX	53	4	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
22	1	1335785	SPACER BLOCK	54	2	SSSCM3X30	SCREW,SOC CAP,M3 X 30MM
23	1	1335786	SPACER HOLDER	55	1	SSSCM4X40	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X40
24	1	1335872	EDGE GUIDE	56	4	SSZH# 10032	SCREW,SHT,METAL HEX 10
25	1	1335936	BRKT,MNT,STEP BOX	57	6	SSZH# 10064	SCREW,SHT,METAL HEX 10
26	1	1336002	CONTROL BOX ASSY, PLC	58	2	SSZH# 10096	SCREW,SHT,METAL HEX 10, 1
27	1	1336010	PLC SCREEN ASSY	59	7	SSZS93032	SCREW, SHT,METAL 10 ZIP
28	1	98205010	BRKT,SENSOR,982A	60	6	WWFE020	WASHER,FENDER,5/16
29	2	AA198RA.510	FL CONT,5/32X10-32	61	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
30	1	AA.CNCG2B16-10D	COMPACT, 16MM BORE, 10MM	62	13	WWFS10	WASHER,FLAT, #10, SAE
31	2	AAQUY-4-4	Y UNION, 1/4X1/4	63	1	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
32	1	AAQUY-5-4	Y UNION, 5/32X1/4				

### 336002 Control Box

AAC Drawing Number 1336002 Rev 4

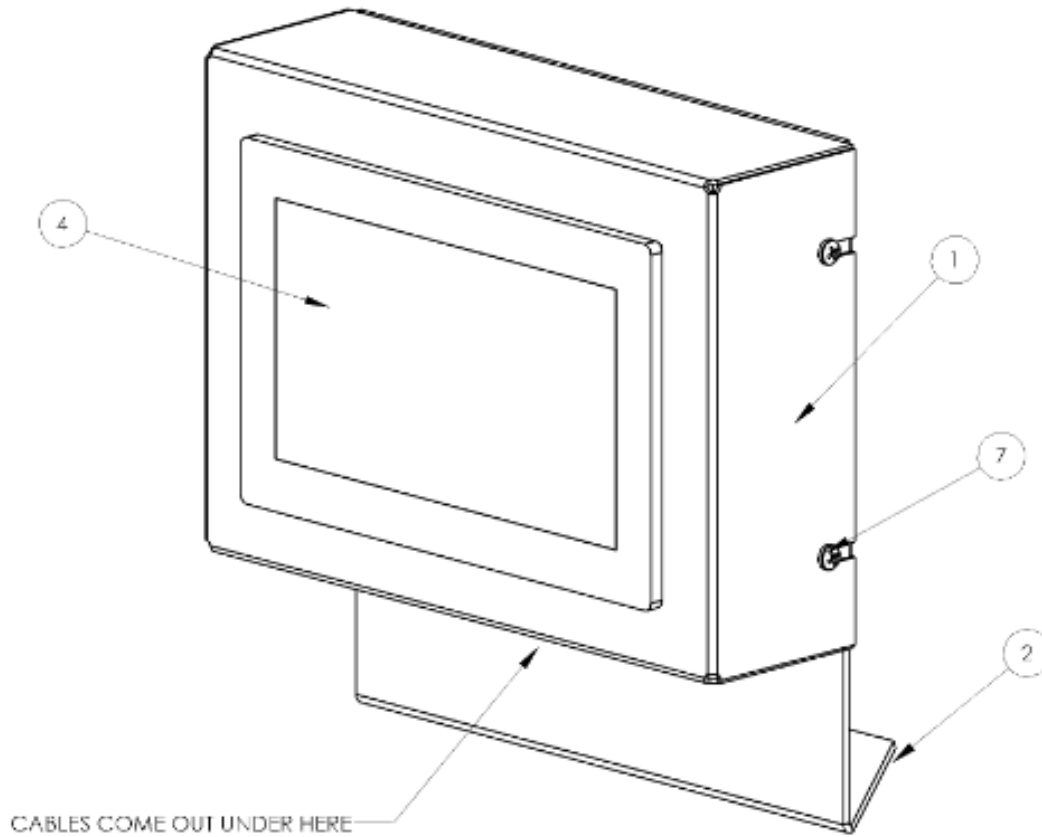


1336002 parts list

ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	0211-705C	CABLE,TREADLE,6 FT	16	1	EEDR6024	POWER SUP ,SWITCHER,24V
2	1	0211-705D	CABLE,TREADLE,12 FT	17	2 AR	EEPIR6W1P24	RELAY,INTERFACE,24VDC
3	3	0411-1906B	CABLE,THREAD BREAK, 3 FT	18	15	EESB-375-3	HEYCO BUSHING 3/16" ID
4	2	1335-022	CABLE,3PIN FM MOLEX,7'L	19	10	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
5	1	1335MPLC-WD1	WIRING DIA., PLC	20	1	FF10ESB1C	CONNECTOR,POWER ENTRY
6	1	1335MPLC-WD2	WIRING DIA., POWER	21	2	FF36F1089W	CABLE, 12 COND, 20GA
7	1	1336005	CONTROL BOX, PLC	22	1	FF264-3BKT6	MOUNT, WAGO, 11 DBLS
8	1	1336006	COVER, CNTL BOX, LEXAN	23	6	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,G RY
9	1	1336007	WAGO TERMINAL ASSEMBLY	24	2	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,G RN
10	1	AAFPXHC30RD	CONTROLLER, PLC, 30 I/O	25	1	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
11	1	AAE1335-5	VALVE BANK ASSY. 5 @ 5/32	26	1	FF270-1278	FUSE, 5A, FAST
12	1	AAFPXIN4T3	CASSETTE, PLC, 4IN, 3OUT, NPN	27	1	FF342838A	FUSE HOLDER, PANEL MOUNT
13	1	AP-28-610U	CABLE,JOG/DIR/ENBL	28	1	FFD2425F	RELAY,SSR,24VAC,25A
14	1	AP-28-612RB	CABLE, SYNC, FL, N/D, MR	29	1	MM40450010	FASTENER,SLIDE LOCK
15	3	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL				

## 1336010 PLC Touch Screen

AAC Drawing Number 1336010 Rev 1



ITEM NO.	Hardware Shown/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1336008	PLC SCREEN PANEL
2	1	1336009	PLC SCREEN BACK/MOUNT
3	1	1336019	CABLE, PANA, PLC-HMI
4	1	EEAIG707WCL1G2	TOUCHSCREEN, 7.0" COLOR, RS232C
5	10 FT	FF36F1086W	CABLE, 4 CON, 20GA (R, BLK, G, W),
6	1	MM9307K69	GROMMET, 5/8, 1.125, .125GV
7	3	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS







## Declaración de Garantía

### Productos Manufacturados

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

### Términos y Condiciones:

La Garantía Limitada de AAC entra en efecto el día de transporte.

Reclamos de la Garantía de AAC pueden ser realizados por teléfono, carta, fax o correo electrónico. Todo reclamo verbal tiene que ser confirmado vía escrito.

AAC reserva el derecho para exigir el retorno de cada pieza defectuosa con un formulario de reclamo de garantía.

AAC va, según su criterio, reparar o reemplazar las máquinas o piezas defectuosas devueltas para AAC.

AAC reserva el derecho para tomar la decisión final sobre toda cuestión de garantía.

Las garantías de AAC tiene una validez de ochocientas (800) horas o cien (100) días cual llega primero.

AAC garantiza la operación satisfactoria de sus máquinas en base de las normas aceptadas de la industria siempre y cuando se instale use y mantenga de forma apropiada.

La garantía de AAC no puede ser cambiado o modificado y no está sujeto a cualquier otra garantía implicada por otro agente o distribuidor menos al menos que sea autorizado por AAC antes de cualquier reclamo.

### Lo Que Está Garantizado

Componentes eléctricos que no están incluidos dentro del sistema Serial Bus que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manufacturados por AAC son garantizados por un 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 a raíz de uso incorrecto, falta de mantenimiento, lubricación o modificación.

Daños ocurridos a raíz de mal transporte, accidentes, incendios o cualquier daño como resultado de servicio por personas no autorizados o instalaciones incorrectas de conexiones eléctricas o neumáticas.

Desgaste normal de piezas como correas, anillos de goma, cuchillas, agujas, etc.

Ajustes de la máquina en relación a las aplicaciones de costura y/o la operación en general de la máquina.

Gastos de Reparaciones fuera de las instalaciones de AAC

Pérdida de tiempo, ingresos potenciales, y/o ganancias.

Daños personales y/o daños a la propiedad como resultado de la operación de este equipo.



Atlanta Attachment Company Inc.  
362 Industrial Park Drive  
Lawrenceville, GA 30046 USA  
Teléfono: +1 (770) 963-7369  
[www.atlatt.com](http://www.atlatt.com)

**Impreso in USA**  
Versión Digital de este Manual está disponible en:  
[http://atlatt.com/tech\\_manuals.php](http://atlatt.com/tech_manuals.php)