

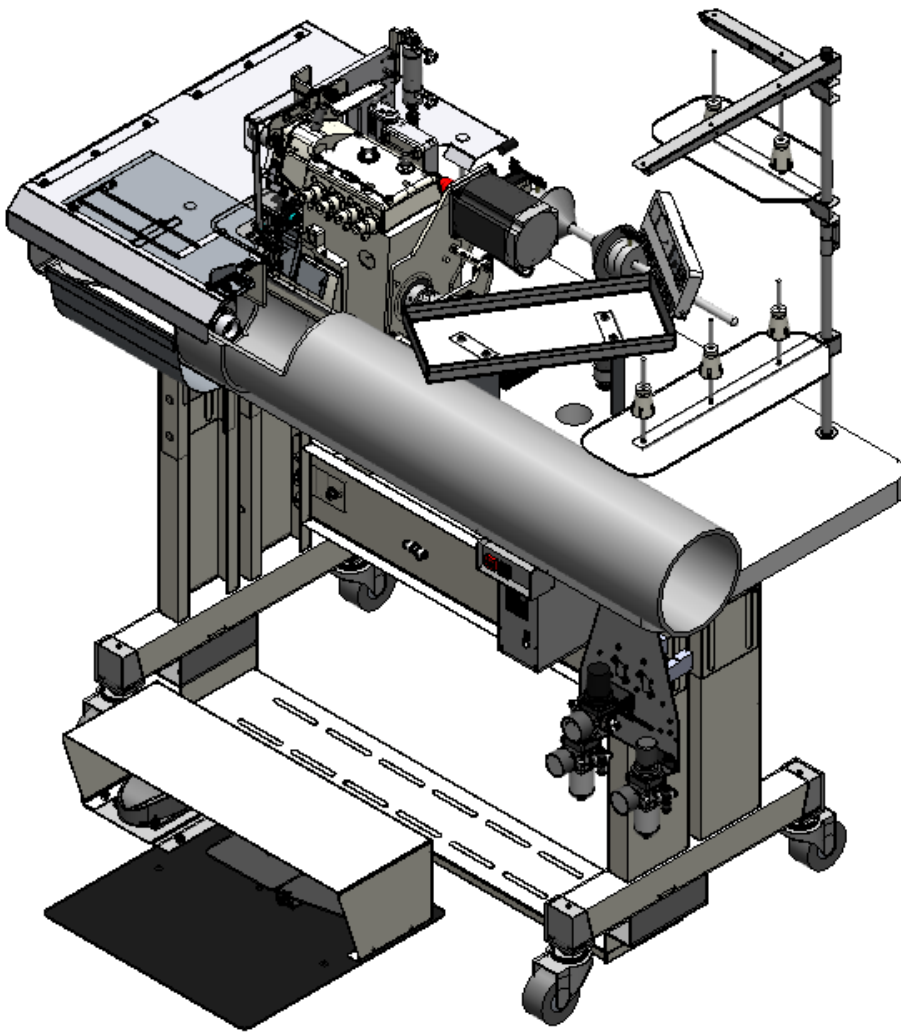


Model:

1337HEJ

Revision 2 August 2, 2023(wr)

Manual Técnico



362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

+1 (770-963) 7369

www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información confidencial y de propiedad exclusiva

Los materiales contenidos en este documento son información confidencial y 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.

Todos los materiales contenidos en este documento están protegidos adicionalmente por la ley de derechos de autor de los Estados Unidos y no pueden usarse, divulgarse, reproducirse, distribuirse, publicarse o venderse sin el consentimiento expreso por escrito de Atlanta Attachment Company, cuyo consentimiento puede ser retenido a discreción exclusiva de Atlanta Attachment Company. No puede alterar ni eliminar ningún derecho de autor, marca registrada u otro aviso de las copias de estos materiales.

IMPORTANTE

Es importante leer y comprender la información contenida en este manual antes de intentar operar la máquina. Atlanta Attachment Co., Inc. no se hace responsable de los daños resultantes del mal uso de la información presentada y se reserva el derecho de cambiar la información contenida sin previo aviso.

Patents & Patents Pending

La venta de este producto no vende ni transfiere ninguna licencia u otros derechos bajo ninguna patente estadounidense u otra patente extranjera correspondiente.

This equipment is manufactured under one or more of the following patents:

4,280,421 • 4,432,294 • 4,466,367 • 4,644,883 • 5,134,947 • 5,159,889 • 5,203,270 •
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 • 6,055,921 • 6,202,579 • 6,279,869 • 6,295,481 • 6,494,225
•6,523,488 • 6,574,815 • 6,802,271 • 6,834,603 • 6,968,794 • 6,994,043 • 7,543,364
•7,574,788 • 7,647,876 • 7,735,439

Foreign Patents: 9-520,472 • 0,537,323 • 92,905,522.6 • 96,936,922.2 • 2,076,379 •
2,084,055

Other U.S. and Foreign Patents Pending.

Contents

CONTENTS	1
INSTRUCCIÓN DE SEGURIDAD	0
3. Dar Primeros Auxilios. Organizaciones como la asociación de seguros de responsabilidad civil de los empleadores ofrecen cursos especiales. Sus colegas deben poder confiar en usted y viceversa.	3
4. Llame a una ambulancia. ¿Conoce los números de teléfono del servicio de ambulancias, policía y bomberos?	3
1. INSTALACIÓN	8
1.1. PARTES Y COMPONENTES	8
1.2. DATOS TÉCNICOS.....	9
1.3. PRODUCCIÓN.....	9
1.4. ETIQUETA DE IDENTIFICACIÓN	9
1.5. HUELLA	10
1.6. ACCESORIOS	10
1.8. CONFIGURACION.....	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
1. Cabezal de costura	12
2. Lubricación.....	13
3. Suministro de energía eléctrica	14
4. Puesta a tierra	14
5. Suministro de aire	15
1.9. ENCENDIDO "ENCENDIDO".....	15
1. Botón de encendido	15
2. Almacenamiento provisional.....	15
2. FUNCIONAMIENTO	16
2.1 COMPONENTES INDIVIDUALES	16
1. Interruptor Principal	17
2. Control del Motor Caja.....	17
3. Panel de control del Operador (V820)	17
a.Función de los pulsadores:.....	17
4. Soporte de hilo	18
5. Presión del prensatelas	18
6. Regulador de aire de cintura	18
7. Regulador de presión principal	18
8. Bandeja.....	19
9. Cabezal de costura	19
10. Cinturón de alimentación	19
11. Guía delantera del bordeador	19
12. Guía inferior del bordeador	19
13. Portarrollos Flanger	20
14. Liberación de aire del pie prensatelas	20
15. Pedal de costura.....	20
16. Tubo de vacío.....	20
2.2. OPERACIÓN	21
1. Bordeador	21
2. Ciclo de inicio	22
3. Costura.....	23
a. Correa de alimentación superior	23
b. Función de los pulsadores:.....	23
2.3. MANTENIMIENTO.....	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
1. Instrucciones generales de seguridad	24
2. Limpieza:.....	25
3. Condiciones de la correa:.....	25

4.	Preparación.....	25
5.	Mantenimiento Preventivo 8 Hrs.....	25
3.	SERVICIO	28
3.1.	PROGRAMA DE BLOQUEO/ETIQUETADO	28
3.2.	MECÁNICO.....	30
	NOTA: Todo el mantenimiento debe ser realizado por un técnico de servicio calificado.	30
1.	Ajuste del mecanismo de alimentación diferencial.....	30
2.	Ajuste de la sincronización de las lanzaderas y el protector de la aguja.....	30
3.	Ajuste de la longitud de la puntada.....	31
3.3.	NEUMÁTICO	31
1.	Pedal abajo	31
2.	Presión del sistema de residuos	31
3.	Amplificador de aire.....	31
4.	Válvulas de aire (AAEVQZ2121)	31
5.	Cilindro de elevación de pie.....	32
6.	Presión del pie hacia abajo	32
7.	Presión principal.....	32
3.4.	ELÉCTRICO.....	32
1.	Motor paso a paso (011-020)	32
2.	Motor de costura (4059-1500)	32
a.	Señal de salida de entrada	32
3.	Pedalear.....	32
4.	Panel de control V820	33
5.	Habilitación / Deshabilitar Botones	33
6.	Caja de control de motores (AB425S)	34
3.5.	PROGRAMACION	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
1.	Borra toda la memoria.	34
2.	Lectura del software instalado	34
3.	Guarda la configuración.	34
4.	Parámetro del cabezal de costura	35
a.	Usar SIR para la configuración inicial.....	35
b.	Set Needle Position Up.....	Error! Bookmark not defined.
c.	Establecer velocidad máxima	36
5.	Motor paso a paso.....	36
a.	Lista de parámetros	36
6.	Funcionamiento de la tarjeta de memoria.....	37
a.	Transferencia de datos	37
b.	Carga de información Memory Stick.....	37
3.6	MANTENIMIENTO DE MÁQUINA.....	39
1.	Instrucciones generales de seguridad	39
2.	Limpieza del filtro y la red de la bomba	39
3.	Preventive Maintenance 40 Hrs.....	40
4.	Preventive Maintenance 960 Hrs.....	40
5.	Preventive Maintenance 1.920 Hrs.....	40
6.	Piezas de alta mortalidad	42
3.7	TROUBLESHOOTING	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
	PLANOS DE MONTAJE Y LISTAS DE PIEZAS	44
	11337HEJ28A CONSOLE ASSEMBLY.....	45
	1337884 GENERIC CONSOLE ASSEMBLY, HL	46
	1337-1500A PNEUMATIC PANEL	48
	1337187 FLANGER GUIDE ASSEMBLY	50
	11337HSEJ28A REV 4, SEW HEAD AND FLANGER	52

11337HSEJ28A REV 6, SEW HEAD AND FLANGER	54
49-1000C BELT FEED ASSEMBLY	56
49-2000E HEAVY DUTY DRIVE ASSEMBLY	58
1337169 MOTOR MOUNT ASSEMBLY	59
1337570 LINKAGE ASSEMBLY, OUTSIDE NDL	60
1337A-160 AIR TABLE ASSEMBLY, SINGLE TBL	61
1337HEC-PD PNEUMATIC DIAGRAM.....	62
1337HE-WD WIRING DIAGRAM	63
STATEMENT OF WARRANTY	64
Manufactured Products	64
Terms and Conditions:	64
What Is Covered.....	64
What Is Not Covered	64
DECLARACIÓN DE GARANTIA	65
Productos Manufacturados.....	65
Términos y Condiciones:	65
Lo Que Está Garantizado	65
Lo Que No Está Garantizado	65
X TRAINNING	66
NOTES:.....	67
INDEX.....	68

Instrucción de seguridad



Esta parte del material de instrucciones se proporciona para el uso seguro de su equipo. Contiene información importante para ayudar a trabajar de forma segura con la unidad y describe los peligros inherentes a la maquinaria. Algunos de estos peligros son obvios, mientras que otros son menos evidentes.

Información obligatoria

Todas las personas que operen y/o trabajen en la Estación de trabajo deben leer y comprender todas las partes de las Instrucciones de seguridad. Esto se aplica, en particular, a las personas que solo manejan y/o trabajan en la unidad ocasionalmente (p. ej., para mantenimiento y reparación). Las personas que tienen dificultad para leer deben recibir una instrucción particularmente completa.

Alcance del Material de Instrucción

El Material de Instrucción comprende:

- Información de seguridad
- Instrucciones del operador
- Diagramas Eléctricos y Neumáticos

Y también puede incluir.

- Una lista de repuestos recomendados
- Manual(es) de instrucciones para componentes fabricados por otros fabricantes.
- El diagrama de diseño e instalación que contiene información para la instalación.

Uso previsto

Nuestras máquinas están diseñadas y construidas de acuerdo con el estado de la técnica y las normas de seguridad aceptadas. Sin embargo, todas las máquinas pueden poner en peligro la vida y la integridad física de sus usuarios y/o de terceros y sufrir daños o causar daños a otros bienes, especialmente si se utilizan incorrectamente o si se utilizan para fines distintos a los especificados en el Manual de instrucciones.

Exclusión de uso indebido



Los usos no conformes incluyen, por ejemplo, el uso del equipo para algo distinto para lo que fue diseñado, así como la operación sin el equipo de seguridad debidamente instalado. El riesgo recae exclusivamente en el usuario final.

El uso conforme de la máquina incluye el cumplimiento de los datos técnicos, la información y las normas en todas las partes del material de instrucciones completo, así como el cumplimiento de las normas de mantenimiento. También se deben observar todas las normas locales de seguridad y prevención de accidentes.

Responsabilidad

La máquina solo debe operarse cuando esté en perfecto estado de funcionamiento, teniendo debidamente en cuenta la seguridad y los peligros potenciales, así como de acuerdo con el material de instrucciones. Los fallos y fallos de funcionamiento que puedan afectar a la seguridad deben solucionarse inmediatamente. No podemos aceptar ninguna responsabilidad por lesiones personales o daños a la propiedad debido a errores del operador o al incumplimiento de las instrucciones de seguridad contenidas en este folleto. El riesgo recae exclusivamente en el usuario final.

El material de instrucciones siempre debe mantenerse cerca de la máquina para que sea accesible para todos los interesados.

Además del material de instrucción, también se deben observar las normas locales, generales, legales y otras vinculantes sobre prevención de accidentes y protección del medio ambiente. El personal operativo debe ser instruido en consecuencia. Esta obligación también incluye el manejo de sustancias peligrosas y provisión/uso de equipo de protección personal.

Safety

El material de instrucción debe complementarse con instrucciones, incluidas las funciones de supervisión y notificación, teniendo debidamente en cuenta las características operativas especiales, como la organización del trabajo, las secuencias de trabajo, el personal desplegado, etc.

La conciencia del personal sobre los peligros y el cumplimiento de las normas de seguridad deben comprobarse a intervalos irregulares.

Elección y Cualificación del Personal

Asegúrese de que el trabajo en la máquina solo sea realizado por personas confiables que hayan sido debidamente capacitadas para dicho trabajo, ya sea dentro de la empresa, por nuestro personal de campo o en nuestra oficina, y que no solo hayan sido debidamente designadas y autorizadas, sino que también estén completamente familiarizadas con las regulaciones locales. Los trabajos en la máquina sólo deben ser realizados por personal cualificado, bajo la dirección y supervisión de un ingeniero debidamente cualificado.

Esto no solo se aplica cuando la máquina se utiliza para la producción, sino también para trabajos especiales relacionados con su funcionamiento (puesta en marcha y mantenimiento), especialmente cuando se trata de trabajos en los sistemas hidráulicos o eléctricos, así como en el software/sistema de bus serie.

Capacitación

Todas las personas que trabajen en o con la máquina deben estar debidamente formadas e informadas sobre el uso correcto del equipo de seguridad, los peligros previsibles que pueden surgir durante el funcionamiento de la máquina y las precauciones de seguridad que deben tomarse. Además, se debe instruir al personal para que verifique todos los mecanismos de seguridad a intervalos regulares.

Responsabilidades

Defina claramente quién es responsable de la operación, configuración, mantenimiento y reparación de la máquina. Definir las responsabilidades del operador de la máquina y autorizarlo a rechazar cualquier instrucción de terceros si es contraria a la seguridad de la máquina. Esto se aplica en particular a los operadores de máquinas conectadas a otros equipos. Las personas que reciben formación de cualquier tipo solo pueden trabajar en o con la máquina bajo la supervisión constante de un operador experimentado. Tenga en cuenta los límites de edad mínima permitidos por la ley. A

Palabra al Operador

El mayor peligro inherente a nuestras máquinas:

es el de dedos, manos o ropa holgada que son arrastrados hacia una máquina por herramientas o conjuntos activos, giratorios o giratorios, o de ser cortados por herramientas afiladas o quemados por elementos calientes. ¡Sea siempre consciente de estos peligros!



Equipos de seguridad en las máquinas Todas las máquinas se entregan con equipos de seguridad, que no se deben quitar ni anular durante el funcionamiento. El correcto funcionamiento de los equipos de seguridad de las máquinas y los sistemas debe comprobarse todos los días y antes de que comience cada nuevo turno, después de los trabajos de mantenimiento y reparación, al arrancar por primera vez y al reiniciar (por ejemplo, después de paradas prolongadas).

Si es necesario desmontar el equipo de seguridad para realizar trabajos de instalación, mantenimiento o reparación, dicho equipo de seguridad deberá reemplazarse y comprobarse inmediatamente después de completar el trabajo de mantenimiento o reparación.

Todos los mecanismos de protección deberán estar instalados y en pleno funcionamiento siempre que la máquina esté parada o si ha estado parada durante un período prolongado.

Safety

Daño

Si se observa cualquier cambio capaz de afectar la seguridad en la máquina o su modo de operación, como mal funcionamiento, fallas o cambios en la máquina o las herramientas, se deben tomar las medidas apropiadas de inmediato, apagar la máquina y seguir un procedimiento de bloqueo y etiquetado adecuado. La máquina debe ser examinada por daños y defectos evidentes al menos una vez por

cambio. Los daños encontrados deberán ser reparados inmediatamente por una persona debidamente autorizada antes de reanudar el funcionamiento de la máquina.

La máquina solo debe operarse cuando esté en perfecto estado de funcionamiento y cuando todos los mecanismos de protección y equipos de seguridad, como mecanismos de protección desmontables, sistemas de PARADA de emergencia, etc. estén en su lugar y en funcionamiento.

Averías o Errores

La máquina debe apagarse y todas las piezas móviles o giratorias deben detenerse y asegurarse contra un reinicio accidental antes de comenzar a reparar cualquier falla o error.

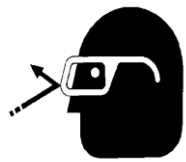
Señales en la máquina

Las señales de seguridad y peligro en la máquina deben observarse y revisarse a intervalos regulares para asegurarse de que estén completas y sin daños. Deben ser claramente visibles y legibles en todo momento.

Ropa, joyería, equipo de protección

Se debe evitar el cabello largo y suelto, la ropa holgada, los guantes y las joyas, incluidos los anillos, para evitar lesiones por quedar atrapado, arrastrado y enrollado dentro de la máquina.

Gafas protectoras



Se deben usar gafas protectoras que hayan sido probadas por las autoridades locales siempre que exista la posibilidad de que haya objetos sueltos o que salgan volando o partículas, como cuando se limpia la máquina con aire comprimido.

Herramientas

Cuente siempre el número de herramientas que tiene antes de empezar a trabajar en la máquina. Esto le permitirá comprobar que no se han dejado herramientas dentro de la máquina. Nunca deje una herramienta en la máquina mientras trabaja.

Aceites, Lubricantes, Químicos

Tenga en cuenta las normas de seguridad aplicables al producto utilizado.

Prohibido fumar, incendio, peligro de explosión

Se debe prohibir fumar y llamas abiertas (por ejemplo, trabajos de soldadura) en el área de producción debido al riesgo de incendio y explosiones.

Lugar de trabajo

Un área de trabajo despejada sin obstrucciones de ningún tipo es esencial para la operación segura de la máquina. El suelo debe estar nivelado y limpio, sin residuos.

El lugar de trabajo debe estar bien iluminado, ya sea por la iluminación general o por las luces locales.

Parada de emergencia

Los botones de PARADA de emergencia detienen todos los movimientos de la máquina. Asegúrese de saber exactamente dónde están ubicados y cómo funcionan. Pruébalos. Asegure siempre un fácil acceso al botón de PARADA de emergencia más cercano mientras trabaja en la máquina.

Primeros auxilios

1. Mantenga la calma incluso cuando esté lesionado.

Safety

2. Alejar al operador de la zona de peligro. La decisión de qué hacer y si buscar ayuda adicional depende completamente de usted, especialmente si alguien ha quedado atrapado.

3. Dar Primeros Auxilios. Organizaciones como la asociación de seguros de responsabilidad civil de los empleadores ofrecen cursos especiales. Sus colegas deben poder confiar en usted y viceversa.

4. Llame a una ambulancia. ¿Conoce los números de teléfono del servicio de ambulancias, policía y bomberos?

Noticias Importantes

Informes y lucha contra incendios

Lea las instrucciones publicadas en la fábrica con respecto a la notificación de incendios y las salidas de emergencia. Asegúrese de saber exactamente dónde se encuentran los extintores de incendios y los sistemas de rociadores y cómo se operan. Pasar la información correspondiente a los bomberos cuando lleguen. Asegúrese de que haya suficientes señales para evitar riesgos de incendio.

Se pueden utilizar los siguientes extintores:

- Extintores de polvo seco, polvo extintor ABC.
- Extintores de dióxido de carbono según DIN 14461 para componentes electrónicos. Se debe tener mucho cuidado al usar extintores de dióxido de carbono en espacios confinados y mal ventilados (ver DIN 14406 y 14270).

Aísle la máquina de la fuente de alimentación si se produce un incendio. No utilice agua sobre las piezas eléctricas en llamas hasta que esté absolutamente seguro de que se han desconectado por completo de la fuente de alimentación. La quema de aceites, lubricantes, plásticos y revestimientos en la máquina puede liberar gases y vapores que pueden ser dañinos para su salud.

Se debe consultar a una persona calificada para reparar el daño después de un incendio.

Suministro de energía eléctrica



Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación en la máquina, corte la alimentación eléctrica de la máquina en la fuente principal y asegúrela con un candado para que no pueda volver a encenderse sin autorización.

En la práctica, esto puede significar que el técnico, el electricista y el operador conecten su propio candado al interruptor principal simultáneamente para que puedan realizar su trabajo de manera segura. Las placas de extensión de bloqueo deben estar disponibles para múltiples bloqueos si es necesario. El propósito

principal de un procedimiento de bloqueo/etiquetado es proteger a los trabajadores de lesiones causadas por la activación o el arranque inesperados del equipo.

Las fuentes de energía (eléctrica/neumática/hidráulica, etc.) para el equipo deben estar apagadas o desconectadas y los interruptores bloqueados o etiquetados con una etiqueta de advertencia. Es responsabilidad del empleador establecer procedimientos de control. Siga los procedimientos de bloqueo/etiquetado antes de realizar cualquier trabajo de configuración y/o servicio o mantenimiento, incluida la lubricación, la limpieza o la eliminación de atascos.

Precaución: La máquina aún no está completamente desenergizada incluso cuando el interruptor principal está apagado.

Electricidad - La máquina siempre está aislada de la fuente de alimentación eléctrica siempre que se haya apagado el interruptor principal. Sin embargo, esto no se aplica a la fuente de alimentación en

Safety

el armario de control, ni a los equipos que no obtienen su alimentación a través del interruptor principal.

- Energía neumática / hidráulica - Casi todas nuestras máquinas llevan aire comprimido. Además de apagar el interruptor principal, también se debe desconectar el suministro de aire y verificar la máquina para asegurarse de que esté despresurizada antes de comenzar cualquier trabajo en la máquina; de lo contrario, la máquina puede ejecutar movimientos incontrolados.

- Energía cinética: tenga en cuenta que algunos motores o husillos, por ejemplo, pueden continuar funcionando o funcionar por inercia después de apagarse.

- Energía potencial - Es posible que sea necesario asegurar conjuntos individuales si es necesario para trabajos de reparación

Entrega de la Máquina/Embalaje

Tenga en cuenta cualquier marca en el embalaje, como pesos, puntos de elevación e información especial. Evite las fluctuaciones de temperatura. La condensación puede dañar la máquina.

Daños de transporte

El embalaje y la máquina deben examinarse inmediatamente para detectar signos de daños durante el transporte. Dichos daños deben ser informados al remitente/transportista dentro de los plazos aplicables. Comuníquese con Atlanta Attachment Company y/o su aseguradora de transporte de inmediato, si se observan signos de daño. Nunca opere una máquina dañada.

Almacenamiento provisional

Si la máquina debe almacenarse temporalmente, debe aceitarse o engrasarse y almacenarse en un lugar seco donde esté protegida de la intemperie para evitar daños. Se debe aplicar un revestimiento inhibidor de la corrosión si la máquina debe almacenarse durante un período de tiempo más largo y se deben tomar precauciones adicionales para evitar la corrosión.

Transporte de la máquina

Desconecte la máquina de todas las conexiones externas y asegure cualquier conjunto o pieza suelta. Nunca pase por debajo de una carga suspendida. Al transportar la máquina o los conjuntos en una caja, asegúrese de que los cables o los brazos de una carretilla elevadora estén colocados lo más cerca posible del borde de la caja. El centro de gravedad no está necesariamente en el medio de la caja. Tenga en cuenta las normas de prevención de accidentes, las instrucciones de seguridad y las normas locales que rigen el transporte de la máquina y sus conjuntos.

Utilice únicamente vehículos de transporte adecuados, dispositivos de elevación y dispositivos de suspensión de carga que estén en perfecto estado de funcionamiento y con suficiente capacidad de carga. El transporte sólo debe confiarse a personal debidamente cualificado.

Nunca permita que las correas descansen contra la carcasa de la máquina y nunca empuje o tire de las partes sensibles de la máquina. Asegúrese de que la carga esté siempre debidamente asegurada. Antes o inmediatamente después de cargar la máquina, asegúrela adecuadamente y pegue las advertencias correspondientes.

Todas las protecciones de transporte y los dispositivos de elevación deben retirarse antes de volver a poner en marcha la máquina. Todas las piezas que deban retirarse para el transporte deben volver a colocarse y asegurarse con cuidado antes de volver a poner en marcha la máquina.

Ambiente de trabajo

Nuestras máquinas están diseñadas para su uso en espacios cerrados: Temperatura ambiente admisible aprox. 5 - 40 °C (40 - 104 °F). A temperaturas fuera de este rango pueden ocurrir fallas en los sistemas de control y movimientos incontrolados de la máquina.

Safety

Proteja contra las influencias climáticas, como cargas electrostáticas, rayos, granizo, daños por tormentas, alta humedad, salinidad del aire en las regiones costeras.

Proteja contra las influencias del entorno: sin vibraciones transmitidas por la estructura, sin polvo de amolado ni vapores químicos.

Proteger contra el acceso no autorizado.

Asegúrese de que la máquina y los accesorios estén instalados en una posición estable.

Garantizar un fácil acceso para la operación y el mantenimiento (Manual de instrucciones y diagrama de diseño); también verifique que el piso sea lo suficientemente fuerte para soportar el peso de la máquina.

Regulaciones locales

Se debe prestar especial atención a las normas locales y legales, etc. al instalar las máquinas y la planta (por ejemplo, con respecto a las rutas de escape especificadas). Tenga en cuenta las zonas de seguridad en relación con las máquinas adyacentes.

Mantenimiento

Instrucciones generales de seguridad

La máquina debe apagarse, detenerse y asegurarse de manera que no pueda volver a encenderse inadvertidamente antes de iniciar cualquier trabajo de mantenimiento. Utilice los procedimientos adecuados de bloqueo/etiquetado para asegurar la máquina contra un arranque involuntario.

Retire cualquier aceite, grasa, suciedad y residuos de la máquina, especialmente de las conexiones y tornillos, al iniciar los trabajos de mantenimiento y/o reparación. No utilice ningún agente de limpieza corrosivo. Utilice trapos sin pelusa.

Vuelva a apretar todas las uniones roscadas que deban aflojarse para los trabajos de mantenimiento y reparación. Cualquier mecanismo de seguridad que deba ser desmontado para fines de instalación, mantenimiento o reparación, debe ser reinstalado y revisado inmediatamente después de finalizar el trabajo.

Mantenimiento, Cuidado, Ajuste

Se deben observar las actividades e intervalos especificados en el Manual de Instrucciones para realizar ajustes, mantenimiento e inspecciones, y reemplazar las piezas según lo especificado. Todas las líneas hidráulicas y neumáticas deben examinarse en busca de fugas, conexiones sueltas, rozaduras y daños cada vez que se realiza el mantenimiento de la máquina. Cualquier defecto encontrado debe ser subsanado inmediatamente.

Residuos, Desmontaje, Eliminación

Los productos de desecho deben eliminarse de la máquina lo antes posible para no crear un riesgo de incendio.

Asegúrese de que los combustibles y lubricantes operativos, así como las piezas de repuesto, se eliminen de manera segura y ecológicamente aceptable. Tenga en cuenta las normas locales sobre el control de la contaminación.

Al desechar (desmontar) la máquina y sus conjuntos, asegúrese de que estos materiales se eliminen de forma segura. Contrate a una empresa especializada familiarizada con las normas locales o tenga en cuenta las normas locales cuando se deshaga de estos materiales usted mismo. Los materiales deben clasificarse correctamente.

Piezas de repuesto

No podemos aceptar ninguna responsabilidad por daños debidos al uso de piezas de otros fabricantes o debido a reparaciones o modificaciones no calificadas de la máquina.

Reparación, Electricidad

La fuente de alimentación debe estar desconectada (interruptor maestro desconectado) y asegurada de modo que no pueda volver a conectarse inadvertidamente antes de comenzar cualquier trabajo en piezas bajo tensión.

Aquellas partes de la máquina y de la planta en las que se van a realizar trabajos de inspección, mantenimiento o reparación deben estar aisladas de la fuente de alimentación, si así se especifica. Primero se deben verificar las partes aisladas para determinar que realmente estén desenergizadas antes de conectarlas a tierra y cortocircuitarlas. Las partes activas adyacentes también deben aislarse.

Las medidas de protección implementadas (por ejemplo, la resistencia de puesta a tierra) deben probarse antes de reiniciar la máquina después de cualquier trabajo de montaje o reparación en las partes eléctricas.

Los generadores de señales (interruptores de límite) y otras partes eléctricas de los mecanismos de seguridad no se deben quitar ni puentear. Utilice únicamente fusibles originales o sobrecargas de circuito con la clasificación de corriente especificada. La máquina debe apagarse inmediatamente si se desarrolla una falla en el suministro de energía eléctrica.

El equipamiento eléctrico de nuestras máquinas debe comprobarse a intervalos regulares y cualquier defecto encontrado debe subsanarse inmediatamente.

Si es necesario realizar trabajos en partes activas, una segunda persona debe estar disponible para operar el interruptor de apagado de emergencia o el interruptor principal con liberación de tensión en caso de emergencia. El área de trabajo debe estar acordonada y señalizada con una señal de advertencia. Utilice únicamente herramientas aisladas eléctricamente.

Ventilación/Gases Peligrosos

Es responsabilidad del usuario final garantizar que se proporcione una ventilación adecuada para eliminar todos los gases nocivos o peligrosos que puedan estar presentes en el entorno de trabajo.

Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

El trabajo en equipos hidráulicos o neumáticos solo debe ser realizado por personas con capacitación, conocimiento y experiencia en sistemas hidráulicos. Las líneas de presión deben despresurizarse antes de comenzar cualquier trabajo de reparación.

Responsabilidad general

La responsabilidad por daños a la máquina y lesiones personales se extingue por completo si se realizan conversiones o modificaciones no autorizadas. La máquina no debe modificarse, ampliarse o convertirse de ninguna manera que pueda afectar la seguridad sin la aprobación previa del fabricante.

Movimientos de arranque de la máquina

Lea atentamente el Manual de Instrucciones para establecer qué teclas y funciones inician los movimientos de la máquina.

Una palabra para el usuario final

El usuario final tiene la responsabilidad exclusiva de hacer cumplir el uso de procedimientos de seguridad y protecciones en la máquina. Cualquier otro dispositivo o procedimiento de seguridad debido a las normativas locales debe actualizarse de acuerdo con estas normativas y/o la Directiva de la CE sobre la seguridad de las máquinas.

La posición del operador siempre debe ser de fácil acceso. Siempre se deben mantener despejadas las rutas de escape y se deben identificar las áreas de seguridad.

Precauciones de seguridad

La seguridad debe ser una preocupación constante para todos. Siempre tenga cuidado cuando trabaje con este equipo. Si bien se tomaron precauciones de seguridad normales en el diseño y la fabricación de este equipo, existen algunos peligros potenciales para la seguridad.

Safety

Todas las personas involucradas en la operación y el mantenimiento de este equipo deben leer y seguir las instrucciones de este manual. Opere el equipo solo como se indica en este manual. El uso incorrecto podría causar daños al equipo o lesiones personales.

Es responsabilidad del propietario asegurarse de que el operador lea y comprenda este manual antes de operar este equipo. También es responsabilidad del propietario asegurarse de que el operador sea una persona calificada y físicamente capaz, debidamente capacitada en la operación de este equipo.

Las calcomanías de advertencia de seguridad específicas se encuentran en el equipo cerca de las áreas inmediatas de peligros potenciales. Estas calcomanías no se deben quitar ni borrar.

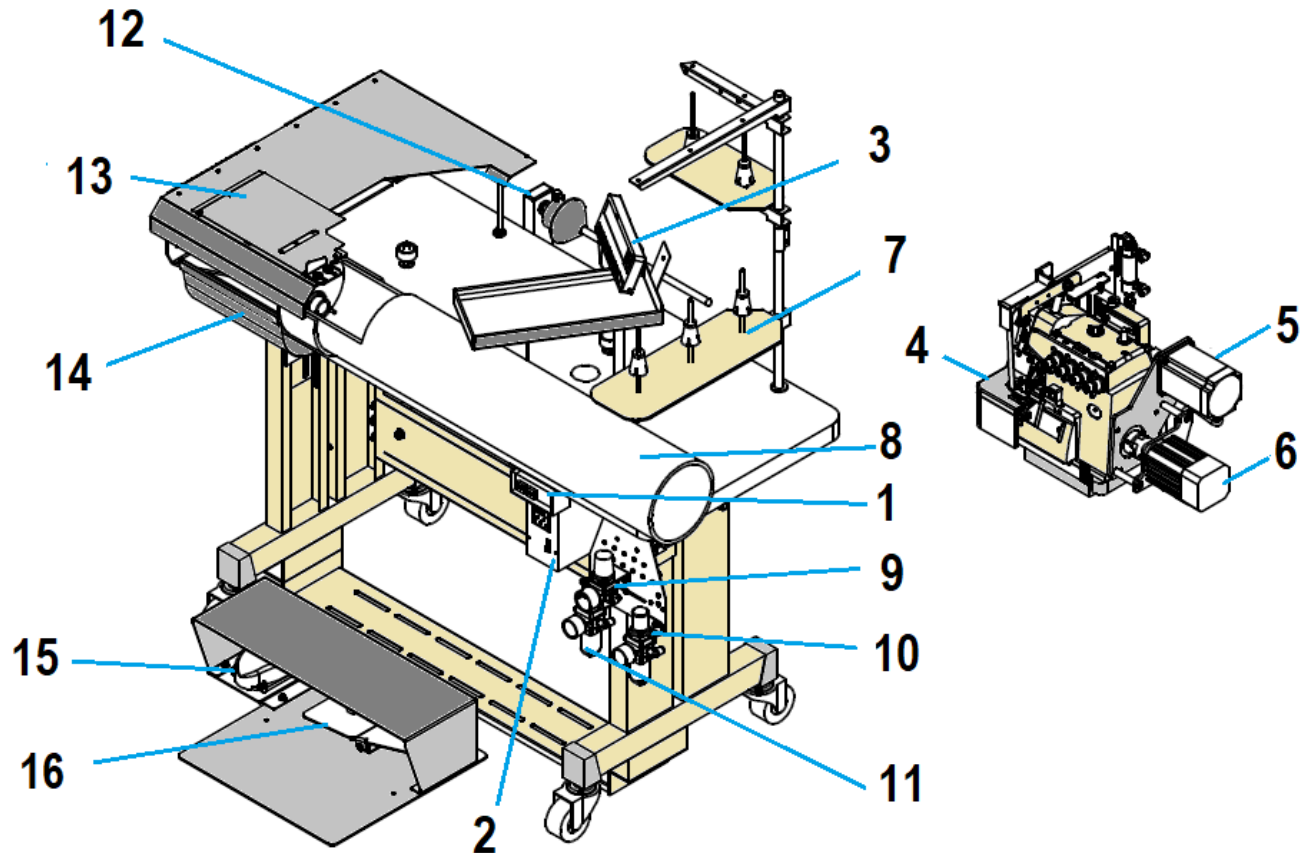
Reemplácelos si se vuelven ilegibles.

- Mantenga SIEMPRE las protecciones y cubiertas de seguridad en su lugar, excepto para el mantenimiento.
 - SIEMPRE opere el equipo a la luz del día o con luces de trabajo adecuadas.
 - Siga las listas de control diarias y semanales, asegurándose de que las mangueras estén bien aseguradas y los pernos apretados.
 - SIEMPRE tenga cuidado y evite agujeros o depresiones profundas.
SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando realice el mantenimiento del sistema hidráulico y la batería.
 - NUNCA opere una máquina mal mantenida.
 - NUNCA permita que las personas
- operar esta máquina sin las instrucciones adecuadas.
 - NUNCA coloque las manos o los pies debajo de ninguna parte de la máquina mientras está funcionando.
 - NUNCA intente hacer ningún ajuste o reparación a la máquina mientras está en funcionamiento. Las reparaciones o el mantenimiento deben ser realizados únicamente por personal capacitado.
 - NUNCA trabaje debajo de la máquina a menos que esté sostenida de manera segura con soportes, bloques o un polipasto y bloques.
 - NUNCA toque las partes calientes de la máquina

1. INSTALACIÓN

NOTA: 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 instalarla y operarla.

1.1. Partes y Componentes



1. Interruptor de alimentación principal	2. Caja de control de motores.	3. Panel de control del operador	4. Cabezal de costura
5. Correa, motor paso a paso	6. Motor delcabezal de costura	7. Soporte de hilo	8. Tubo de vacío
9. Prensateles Regulador de aire	10.Regulador de aire de cintura	11.Regulador de presión principal	12.Portarrollos Flanger
13.Guía delantera del bordeador	14.Guía inferior del bordeador	15.Liberación de aire del prensateles	16.Pedal de costura

1.2. Datos técnicos

SPECIFICATIONS / ESPECIFICACIONES	1337HEJA	1337HEJC
Max sewing speed (rpm) / Max velocidad de costura (rpm)	4500	
Factory preset speed (rpm) / Velocidad de Fábrica (rpm)	3500	
Max stitch length (spi) / Max longitud de puntada (spi)	5-6	
Needle system / Sistema de aguja	SN135X722	SN135X5
Needle size / Tamaño de aguja	22/140	
Needle distance / Distancia de aguja	3/4" - 1/4"	5mm x 5mm
Weight of material / Tipo de material	LIGHT / MEDIUM / HEAVY	
Voltage (v/ph/hz) / Voltaje (v/ph/hz)	220V 1PH 60HZ	
Current (amps) / Amperaje (amperios)	5	
Motor type / Tipo de motor	EFKA DC	
Air pressure (psi) / Presión de aire (psi)	70	
Air consumption (cfm) / Consumo de aire (cfm)	6	
Shipping weight (lbs) / Peso de embarque (lbs)	600	
Shipping dimensions (w/l/h, inch) / Dimensiones de embarque (w/l/h, pulgadas)	55 x 60 x 48	

1.3. Producción

Aproximadamente 90-110 paneles por hora.

1.4. Etiqueta de identificación

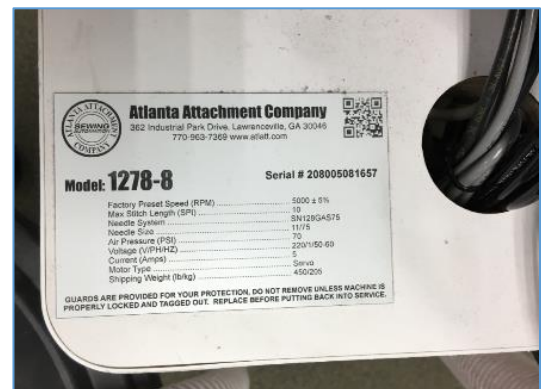
La identificación de la máquina se encuentra en la parte superior de la mesa. Su contenido es la clase de máquina y el Número de Serie.

El número de serie se divide de la siguiente manera.

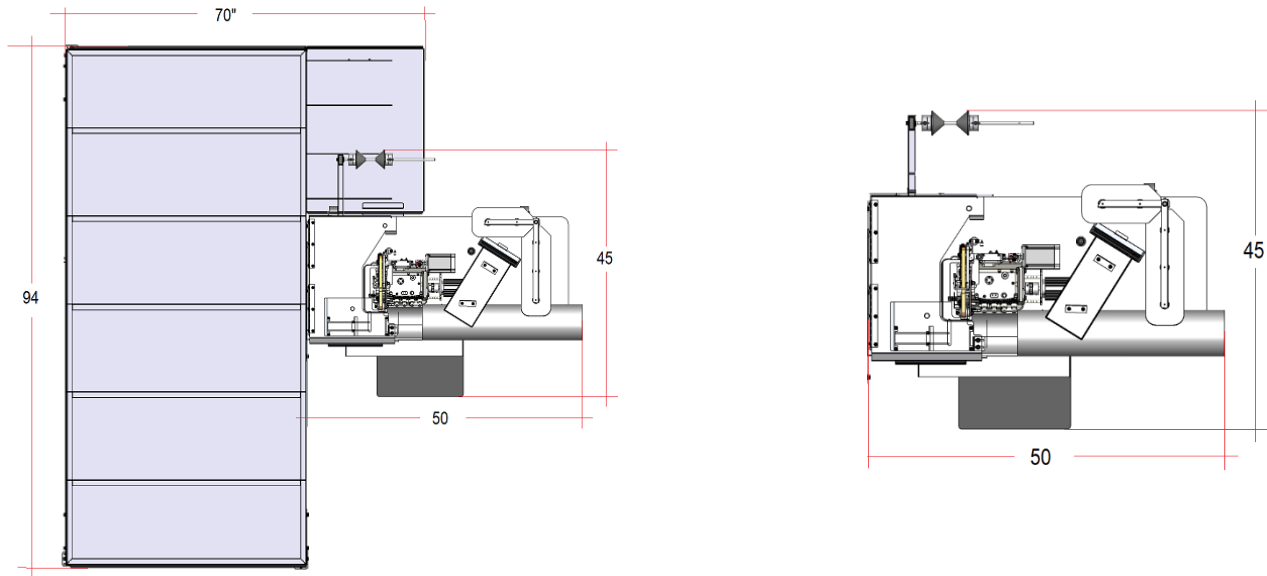
Ejemplo: 208005081657

El primer número identifica el número de orden
 Próximos 2 números mes de fabricación
 Sigüientes 2 números el año de fabricación
 Los últimos 2 son números de referencia


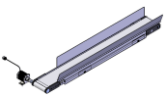



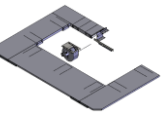



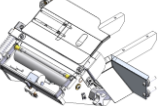
208005
 (08)
 (16)
 (57)



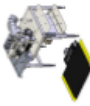






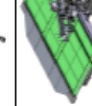
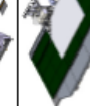
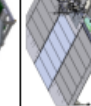
1.5. Huella



1.6. Accesorios

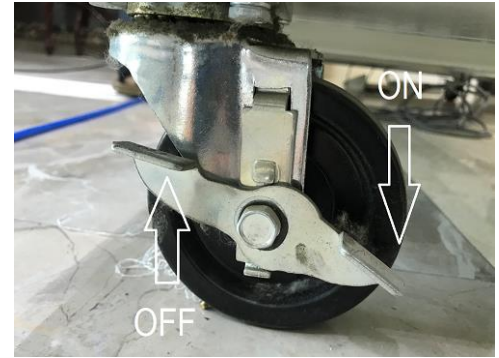
Part Number	Drawing	Description	Part Number	Drawing	Description
11337AT		Single Pneumatic Flotation Table Table: 47" x 94" Back Shelf: 18" x 30.5"	1337930		Waste removal conveyor
1337ATE		Air table double 2 Tables: 47" x 94" each Side Shelf: 48" x 21"	1337KIT13		Matters Panel Measuring Kit
1337ATB		Single air table drop-down shelf: Table: 47" x 94" Back Drop-Down Shelf 26" x 30.5" Front Shelf: 8" x 37"	1337510		Table extension Flat Shelf 142"x83"
1335001		Triple pneumatic flotation table. Table: 96" x 147" Back Shelf: 18.4" x 56.7	1337022		Single air table extension, 18'
1335146		Triple pneumatic flotation table. Table: 96" x 147" Back Shelf: 18.4" x 56.5" Front Shelf: 12" x 30" Insert: 20" x 24"	11337050		Pneumatic flanging cutter

1.7. Serie de máquinas

AAC Flangers 08/22/2020		Picture	Material Type	Top Feed	Needle Distance	Table	Corner Turn	Max Foot Lift
Description	Picture	Medium	Belt	Feed Dog	3/4 Inch	No	Manual	3"
		Med/Hvy			5-5 mm			
		Heavy Duty			2.6 mm	Air Triple		3/4 19 mm
PANEL FLING, W/LK FT, W/TILT CONSOLE, STAND UP		X		X		Option	X	
PANEL FLANGER, ERGO STAND, HIGH L W/TSM		X				Option	X	X
Panel Flanger Workstation, 3/4 GA, Heavy Duty High Lift, Top Belt Feed		X		X		Option	X	X
Panel Flanger Workstation, Mock Safety, 2.6mm GA, Direct Drive, Top Belt Feed			X	X	X	Option	X	X
Panel Flanger Workstation, 3/4 GA, Direct Drive Electronic Top Belt Feed			X	X		Option	X	X
Panel Flanger Workstation, 5mm GA, Direct Drive Electronic Top Belt Feed			X	X	X	Option	X	X
PANEL FLANGER, SU/SD, 3/4GA DIRECT DRIVE, DROP FEED		X				Option	X	
Automatic Heavy Duty Panel Flanger, TBF, Juki, Belt Table, High Lift, Rotating Head			X			Option		X
Semi-Automatic Heavy Duty Panel Flanger, TBF, Juki, Belt Table, High Lift, Rotating Arm			X			Option	X	X
Semi-Automatic Heavy Duty Panel Flanger, TBF, Juki, Air Table, High Lift, Rotating Arm		X				Option		X

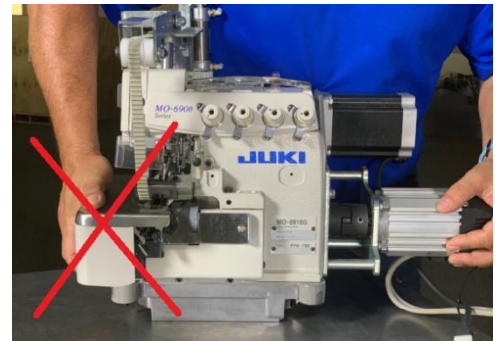
1.8. Configuración

- Retire todas las correas de transporte de la máquina y todo el material de embalaje (plástico de burbujas, relleno de espuma, etc.).
- Inspeccione la máquina por cualquier daño que pueda haber ocurrido durante el envío. Si encuentra algún daño, infórmele inmediatamente a su supervisor. Documente el daño y proporcione detalles y fotografías.
- El equipo cuenta con un sistema de bloqueo de ruedas para facilitar el movimiento en el área de producción.
- Presionando la palanca en el sentido de la flecha "ON" se bloquea la rueda y el equipo permanece parado.
- Presionando la palanca en el sentido de la flecha "OFF" se desbloquea la rueda y permite el movimiento del equipo.
- Coloque la máquina en la ubicación deseada sobre un piso sólido y razonablemente nivelado. Asegúrese de que haya suficiente iluminación sobre la máquina. Retire todo el material de embalaje.
- Aplique con una toalla limpia una capa ligera de aceite a todas las partes de óxido negro para evitar futuras



1. Cabezal de costura

Se han quitado los cabezales de costura para el transporte. Atención: No sostenga la cubierta de la placa de tela cuando transporte la máquina.



- Instale el cabezal de costura.



- Conecte todos los cables.

ATENCIÓN: El cable del motor paso a paso debe conectarse en B5 (Motor paso a paso 1)

- Conectar el pedal de giro.



2. Lubricación

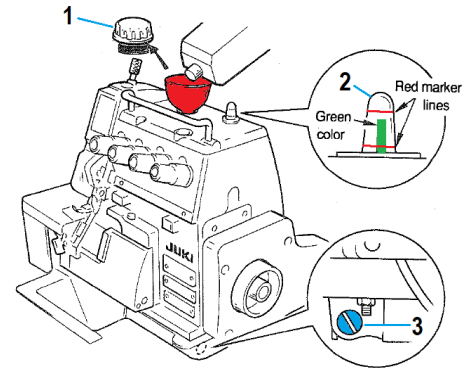
ATENCIÓN: Antes del envío, se debe drenar todo el aceite del cabezal de costura. Asegúrese de suministrar aceite al cabezal de costura antes de usar la máquina.

Siga los procedimientos de lubricación del cabezal de costura. (grado de viscosidad ISO 22)

- Retire la tapa de aceite 1
- Vierta aceite nuevo en el depósito de aceite.
- Suministre aceite hasta que la barra indicadora casi llegue a la línea roja superior del marcador cuando se observe el indicador de aceite 2 desde un lado.

Precaución: Tenga cuidado de no exceder la línea superior del marcador rojo, de lo contrario, pueden surgir problemas debido a una lubricación excesiva.

- Retire la tapa de drenaje de aceite 3 cuando drene el depósito de aceite.
- Girar el volante del cabezal y comprobar la libertad de movimiento.
- Aplique dos o tres gotas de aceite a la barra de agujas ya la guía del áncora superior cuando opere la máquina por primera vez después de la instalación o después de un largo período de desuso.

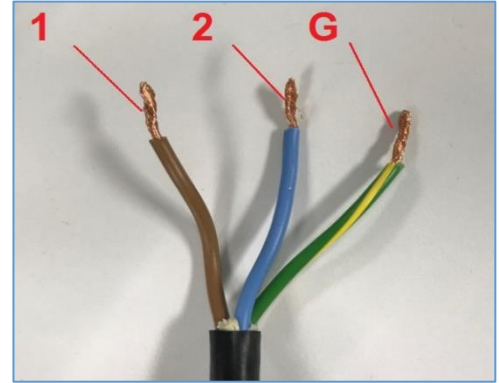


Installation

3. Suministro de energía eléctrica

La máquina solo debe ser conectada a la red eléctrica de la planta por un electricista calificado que conozca las regulaciones locales. Antes de encender el interruptor principal, verifique que todas las conexiones estén seguras. Un transformador de aislamiento puede ser conveniente según el estado de la fuente de alimentación. Requisitos de alimentación: 208-230 Vac, monofásico. 5 amperios

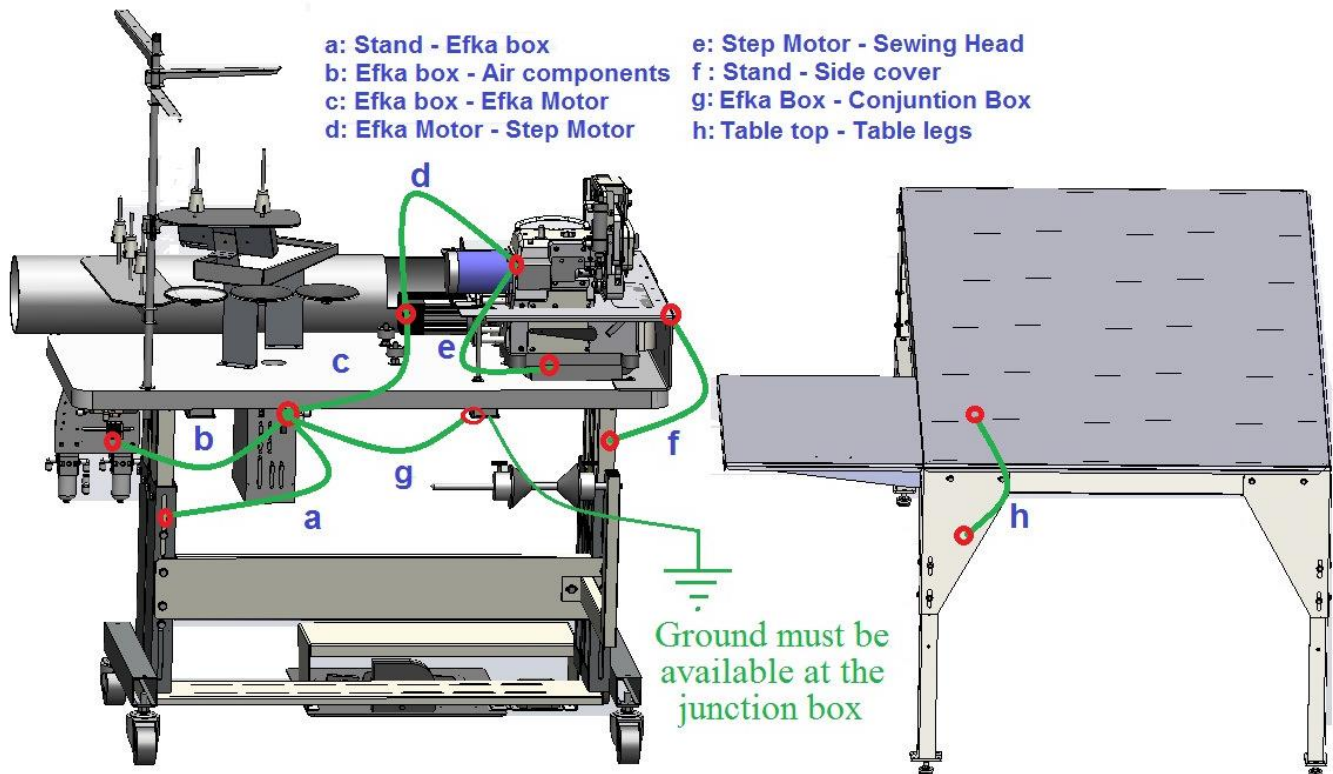
Conecte los cables 1 y 2 a una fuente de 220 V y el cable "G" verde/amarillo a tierra.



4. Puesta a tierra

ATENCIÓN: Es sumamente importante que el cable verde/amarillo esté conectado a tierra y este al mismo tiempo a todos los componentes de la máquina.

- Siga las conexiones de acuerdo con el siguiente gráfico.



5. Suministro de aire

ATENCIÓN: Algunas piezas móviles pueden activarse al abrir la válvula. Solo debe usarse aire comprimido, seco y filtrado. Asegúrese de que la presión del aire siempre se mantenga dentro de los rangos especificados, de lo contrario, pueden ocurrir fallas.

Alimente dos líneas de aire de 3/8 de pulgada de diámetro a los conectores de entrada de aire con una presión superior a 80 psi (8 bar) y un flujo mínimo de 6 SCFM por minuto. La presión de 80 libras debe mantenerse durante todo el ciclo automático.



1.9. Encendido "ENCENDIDO"

ADVERTENCIA: La unidad se energizará y algunas piezas móviles se pueden activar al encender la máquina.

1. Botón de encendido

Encienda la máquina presionando el botón verde en la caja. La máquina mostrará primero en el panel Efka V820 los parámetros para el motor principal y después de un par de segundos la pantalla de operación principal.

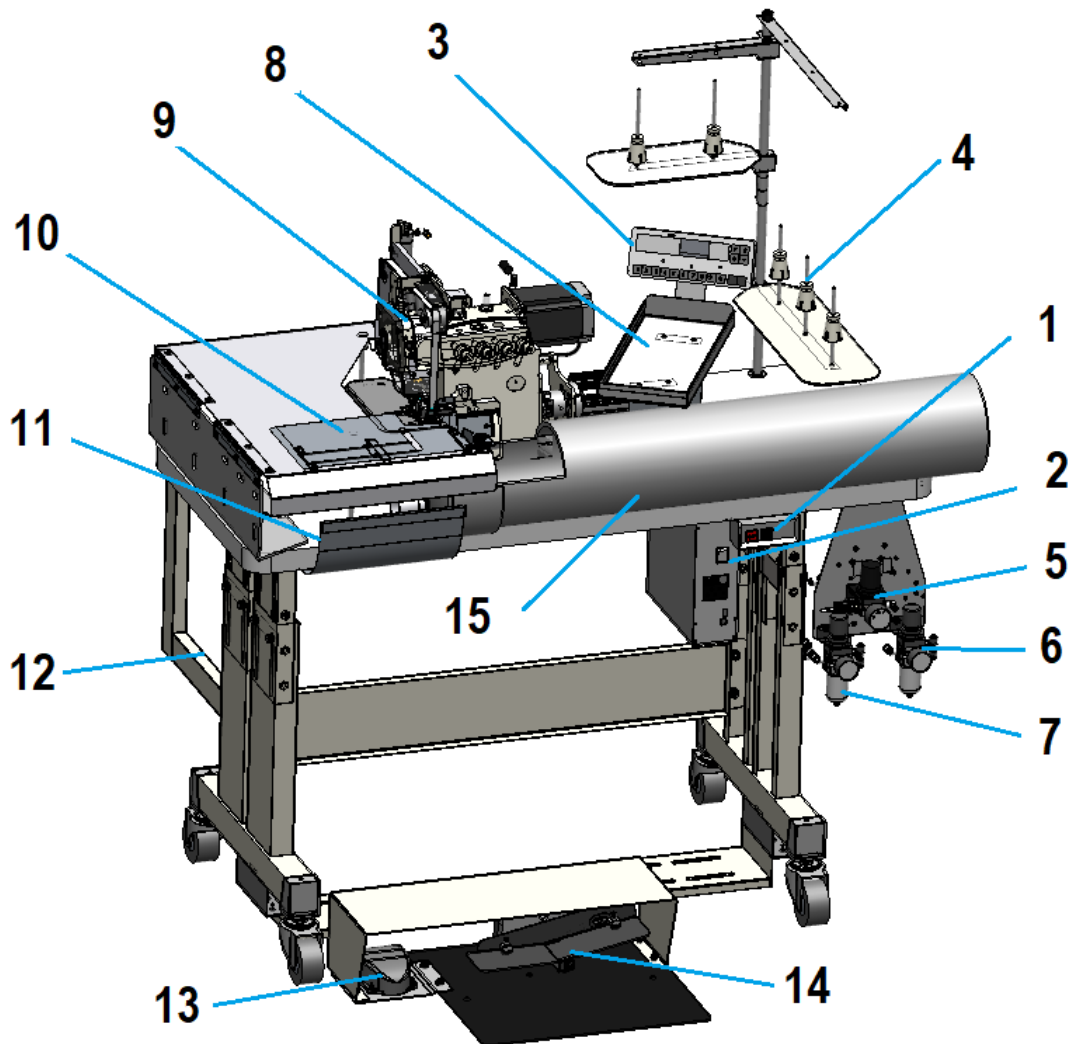


2. Almacenamiento provisional

Si la máquina debe almacenarse temporalmente, debe aceitarse o engrasarse y almacenarse en un lugar seco donde esté protegida de la intemperie para evitar daños. Se debe aplicar un revestimiento inhibidor de la corrosión si la máquina debe almacenarse durante un período de tiempo más largo y se deben tomar precauciones adicionales para evitar la corrosión.

2. FUNCIONAMIENTO

Nota: 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 operarla.



2.1 Componentes individuales

1. Interruptor De Alimentación Principal	2. Caja de control del motor	3. Panel de control del operador	4. Soporte para hilos
5. Regulador de aire del prénsatelas	6. Regulador de aire de cintura	7. Regulador de presión principal	8. Bandeja
9. Cabezal de costura	10. Guía frontal del Flanger	11. Guía inferior del borde	12. Portarrollos con brida
13. Liberación de aire del prénsatelas	14. Pedal de costura	15. Vacío	

1. Interruptor Principal



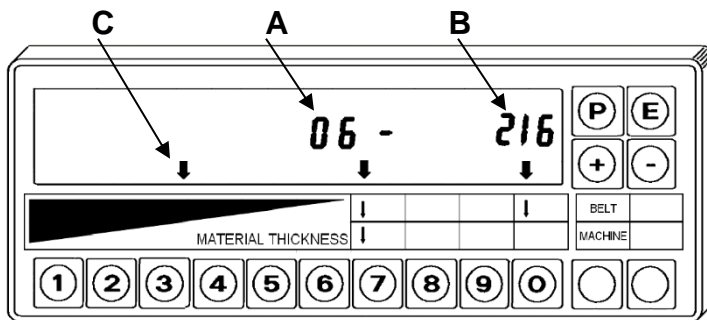
2. Control del Motor Caja.

No debe ser tocado por el operador. La luz piloto ámbar en el Efka Box debe encenderse cuando el equipo está encendido.



3. Panel de control del Operador (V820)

El panel de control es responsable de controlar el motor de costura y el motor paso a paso.



- A = Paso de alimentación de la correa**
- B = Valor de alimentación de la correa**
- C = Paso de alimentación de banda seleccionado**

a. Función de los pulsadores:

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ Presionando los botones del 1 al 6 para seleccionar un paso de alimentación de correa diferente (tendrá dos pasos de alimentación por botón). Referencia: Paso 1 para materiales pesados, Paso 12 para materiales ligeros

Position	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Step Value	246	240	234	228	222	216	210	204	198	192	186	180

4. Soporte de hilo

5. Presión del prénsatelas

Controla la presión del prénsatelas. (Posición superior)



Evite tener demasiada presión sobre él.

Para ajustar, proceda de la siguiente manera.

- Reduzca la presión de aire a través del regulador de presión del prénsatelas y comience a coser.
- Aumente la presión poco a poco hasta que el material avance correctamente (No hay variaciones en el largo de la puntada).
- Una vez que encuentre el punto correcto, gane 5 libras.



Referencia: materiales medianos o livianos a 30-40 PSI, materiales pesados a 40-60 PSI.

6. Regulador de aire de cintura

Controle la cantidad de aire que sopla al material. (Inferior derecha)

Ajuste que el material se elimine del área de costura. Si hay demasiado, puede perder presión de aire al coser.



7. Regulador de presión principal

Es el principal habitual. (Abajo a la izquierda) Debería permanecer en un valor fijo de 8 PSI. No requiere ser tocado por el operador. Si la presión es más baja llame al técnico.



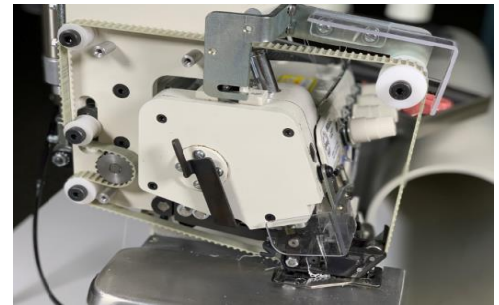
8. Bandeja



9. Cabezal de costura



10. Cinturón de alimentación



11. Guía delantera del borde



12. Guía inferior del borde



13. Portarrollos Flanger



14. Liberación de aire del pie prensatelas



15. Pedal de costura

Están ubicados en el piso. Operan el cabezal de la cerradora. Presionando el lado izquierdo levante el prensatelas. Pulsando la máquina derecha empezar a coser. Cuanto más rápido sea el prensatelas, mayor será la velocidad.



16. Tubo de vacío



Operación

2.2. Operación

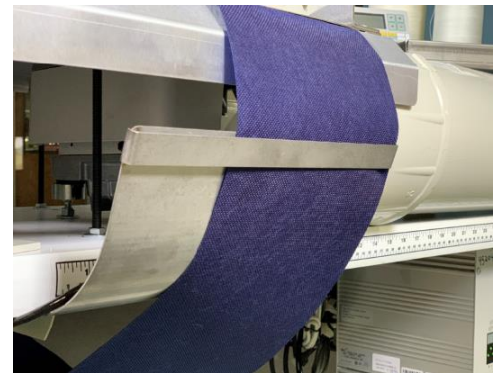
Atención: Antes de enhebrar la máquina, apague la máquina.

1. Borde

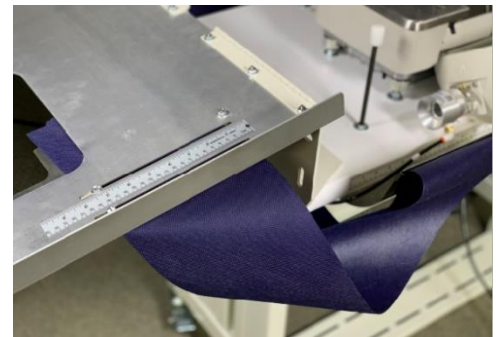
- Cargue el rollo y use el cono para mantenerlo en posición



- Pase el Flanger a través de la guía inferior

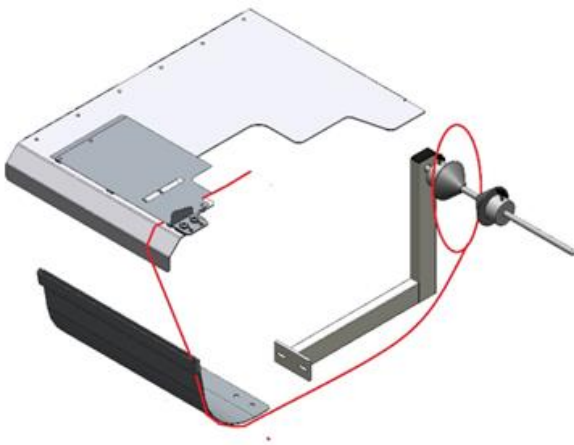


- Pase el Flanger a través de la guía superior. Use la regla como referencia si es necesario para ajustar la guía al ancho adecuado del Flanger.



- Cierra la funda y ejecuta algunas puntadas.

Diagrama de enhebrado



Operación

2. Ciclo de inicio

- Pulse el botón verde del interruptor principal para encender la máquina.

- El interruptor ámbar en la caja del motor Efka se encenderá.



- El panel de control iniciará un ciclo automático de la siguiente manera:

- Con la máquina “Apagada” la pantalla no tiene ninguna información



- Parámetro del motor de costura (durante 3 segundos)



- Pantalla de funcionamiento.



3. Costura.

Atención: No cose fuera del material de costura. Cuando esto sucede, la correa entra en contacto directo con los dientes y se acorta la vida útil de la correa.

a. Correa de alimentación superior

La correa dentada debe acompañar a los dientes inferiores durante el proceso de costura. La alimentación se realizará a través del panel del motor.

Nota: Para materiales gruesos, la correa superior debe avanzar un poco más que los dientes inferiores.

b. Función de los pulsadores:

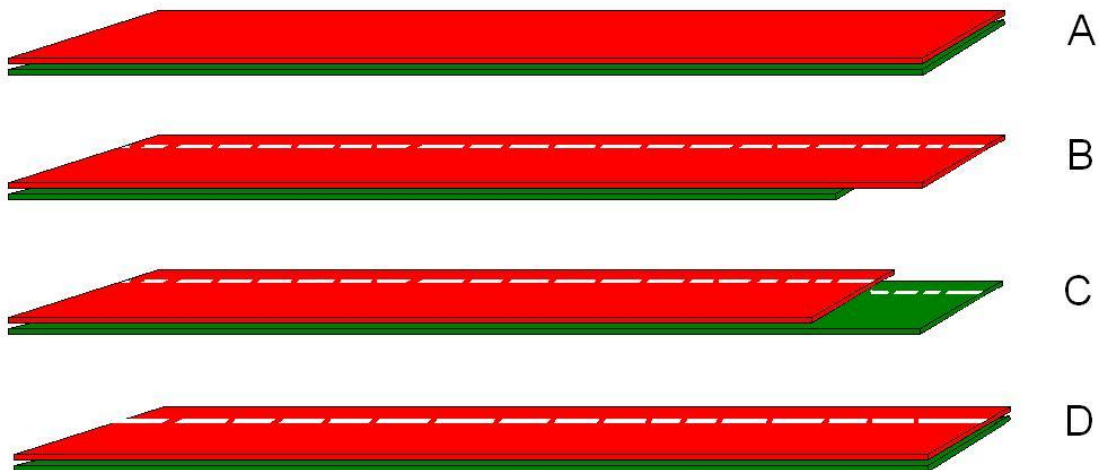
 Presionando los botones 1 a 6 para seleccionar una alimentación de banda diferente requerida.

Referencia: Paso 12 para materiales pesados, Paso 1 para materiales ligeros

En caso de problemas de transporte en la correa superior, preste atención a lo siguiente:

Identificar deficiencias en el transporte.

- Cortar un par de telas de este largo y ancho Aprox. 90 x 6 pulgadas (100 x 15 cm) "A" y cóselo en la máquina.
- Comience a coser alineando los bordes de las dos tiras. Al final, compruebe cuál de las dos cintas ha sido más corta.
- Si es la "B" inferior, el problema es la correa dentada que no tira bien.
- Si es la "C" superior el problema se da en los dientes inferiores que no arrastran correctamente.
- El adjetivo es tratar de lograr un arrastre continuo en las dos cintas para que al final las dos telas queden alineadas en "D"
-
-



2.3. Mantenimiento

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 operarla.

1. Instrucciones generales de seguridad

El mantenimiento sólo debe ser realizado por personal formado y cualificado. Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación, bloquee y etiquete la alimentación eléctrica, neumática, etc. de la máquina en la fuente principal y asegúrela con un candado para evitar la reconexión no autorizada. Consulte los procedimientos de bloqueo y etiquetado.

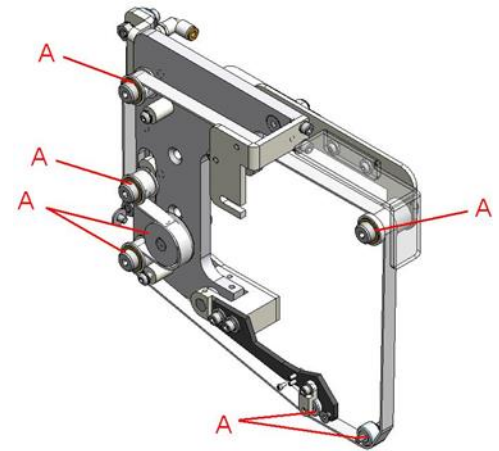
- Lleve siempre el equipo de seguridad adecuado cuando utilice o realice tareas de mantenimiento en el equipo.
- Todo el mantenimiento recomendado se basa en un programa de un solo turno; ajústelo según sea necesario para una operación de varios turnos.
- El equipo no debe utilizarse para fines distintos de aquellos para los que fue diseñado o especificado.
- Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, el equipo debe apagarse, detenerse por completo y asegurarse para evitar que se vuelva a poner en marcha accidentalmente.
- Utilice los procedimientos adecuados de bloqueo/etiquetado para asegurar la máquina contra una puesta en marcha accidental.
- Elimine todo el aceite, grasa, suciedad y residuos de la máquina, especialmente de las conexiones y pernos, antes de comenzar los trabajos de mantenimiento y/o reparación.
- No utilice productos de limpieza corrosivos.
- Utilice trapos que no suelten pelusa.
- Compruebe si hay tornillería suelta y apriete todos los tornillos que deban aflojarse para el mantenimiento y la reparación.
- Todos los mecanismos de seguridad que deban retirarse para realizar ajustes, mantenimiento o reparaciones deben volver a instalarse e inspeccionarse inmediatamente después de finalizar el trabajo.

El mantenimiento programado regularmente de la unidad modelo 1337 reduce los posibles problemas y el tiempo de inactividad. El cuidado adecuado también garantizará una vida más larga y un mejor rendimiento de la máquina.

Operación

2. Limpieza:

Todos los elementos del sistema de transporte inferior y superior deben estar limpios y libres de hilos o suciedad. En el caso de la correa superior, no debe haber hilos en la polea dentada, las poleas de teflón, los cojinetes prénsatelas, etc. (A)



3. Condiciones de la correa:

La vida normal de la cinta de alimentación es de más o menos 8 meses dependiendo del uso y manejo de la máquina.

4. Preparación

Apague la máquina y abra todas las cubiertas de los cabezales de costura.






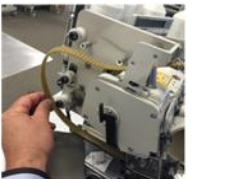



5. Mantenimiento Preventivo 8 Hrs.

Consulte la hoja imprimible en la página siguiente.











Preventive Maintenance

Model:	11337HEJ28A	Materials Required
Serial #:		
Operation:	Overedge Panels	
Sew Head:	Juki MO-6916G	
Serial #:		
Needle::	SNTVX7140	

Daily (8 Hrs)	Before starting the day's shift with "The Machine Off"	
	.- Wipe with a clean cloth any debris accumulated	
	.- Check for liquid waste in the air filter and drain if necessary	
	.- Check the oil level and apply two drops of oil on the upper looper bar	
	After the day's shift with "The Machine Off"	
	.- Remove the belt cover and remove any dirty or tangled threads	
	.- Check for any thread accumulation in the lower movable parts	
	.- Remove the covers, blow out and wipe the machine off with a clean cloth and remove any dirty or tangled threads	
	.- Cover the machine and notify the supervisor of any unusual noise or abnormality that is present during the day	

Operación

Mantenimiento Preventivo		
Modelo:	11337HEJ28A	Materiales necesarios
Número de serie:		Lata de aceite
Operación:	Overedge Panels	Aceite para máquina de coser
Cabezal de costura:	Juki MO-6916G	Ropa limpia
Número de serie:		Aire comprimido
Aguja:	SNTVX7/140	
A diario (8 Hrs)	Antes de iniciar el turno del día con "La Máquina Apagada"	
	Con un paño limpio, limpie los residuos acumulados	
	Compruebe si hay residuos líquidos en el filtro de aire y drene si es necesario.	
	Compruebe el nivel de aceite y aplique dos gotas de aceite en la barra de la lanzadera superior	 
	Después del turno del día con el "La Máquina Apagada"	
	Retire la cubierta de la correa y elimine la suciedad o los hilos enredados.	
	Compruebe si hay acumulación de hilo en las partes móviles inferiores.	
	Retire las cubiertas, sope y limpie la máquina con un paño limpio.	
	Cubra la máquina y notifique al Supervisor de cualquier ruido inusual o anomalía que se presente durante el día.	

3. SERVICIO

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

3.1. Programa de bloqueo/etiquetado

"Bloqueo/Etiquetado (LOTO)" se refiere a prácticas y procedimientos específicos para proteger a los empleados de la activación o puesta en marcha inesperada 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 el equipo de su(s) fuente(s) de energía antes de realizar el servicio o mantenimiento y que el(los) empleado(s) autorizado(s) bloquee(n) o etiquete(n) el(los) dispositivo(s) de aislamiento de energía para evitar la liberación de energía peligrosa y tome medidas para verificar que la energía ha sido aislada de manera efectiva. Las siguientes referencias proporcionan información sobre el proceso LOT

Procedimiento de control de energía del equipo Programa de bloqueo/etiquetado				
Descripción:		Remalladora de paneles		Modelo: 11337HEJ28A
Fabricante:		Atlanta Attachment Co.		Ubicación:
Energía		Ubicación		Magnitud
Eléctrico:		X	Desconectar/cuadro de control	220V
Neumático:		X	Regulador principal	90 PSI
Gravedad:		X	Rodillos	
¡Recuerde liberar toda la energía almacenada!				
Procedimiento de apagado:				
<p>Informe a todo el personal afectado que la máquina estará en estado de bloqueo. Gire las desconexiones eléctricas y neumáticas a la posición de APAGADO. Complete la etiqueta con la información necesaria del bloqueo. Instale el dispositivo de bloqueo. Verifique que toda la energía eléctrica almacenada se haya liberado presionando el botón de encendido. Además, use un medidor para probar los circuitos en el panel eléctrico para asegurarse de que la energía almacenada también se libere allí. Realizar el mantenimiento, servicios y/o reparaciones necesarias.</p>				
Procedimiento de inicio:				
<p>Informe a todo el personal afectado que se eliminará el bloqueo de esta máquina. Reemplace cualquier protección o dispositivo de seguridad que se haya quitado durante el mantenimiento. Retire el dispositivo de bloqueo y la etiqueta. Gire las desconexiones eléctricas y neumáticas a la posición ON. Presione el botón verde en la parte posterior del panel de control para encender la máquina. Informe a todo el personal afectado que se eliminó el bloqueo y que la máquina está lista para la operación de producción normal.</p>				

Aprobado por: _____

Fecha _____

3.2. Mecánico

NOTA: Todo el mantenimiento debe ser realizado por un técnico de servicio calificado.

1. Ajuste del mecanismo de alimentación diferencial

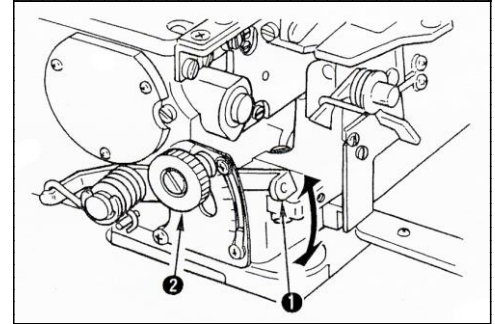
Aflove la contratuerca de alimentación diferencial

(2). Mueva la palanca (1) hacia arriba para estirar la puntada o hacia abajo para fruncir la puntada.

Cuando la palanca de ajuste de alimentación diferencial se coloca en la graduación S, la máquina realizará el estiramiento con una relación de alimentación diferencial de 1:0,6 o 1:0,7 solo para MOG-3714.

Para el fruncido, la relación máxima de alimentación diferencial es 1:1,75 o 1:2,0 solo para MOG-3714.

Tenga en cuenta que la relación de alimentación diferencial para el fruncido se puede establecer en 1:3,8 ajustando el mecanismo interno de la máquina de coser. Las graduaciones se usan solo como una guía.



2. Ajuste de la sincronización de las lanzaderas y el protector de la aguja

El protector de la lanzadera y la aguja se ajustan de fábrica de acuerdo con las dimensiones de las ilustraciones de esta página.

El ajuste dependerá de los productos cosidos y del hilo que se utilice.

Advertencia: Estos ajustes deben ser realizados por un técnico calificado. Para evitar lesiones, desconecte la fuente de alimentación antes de realizar ajustes.

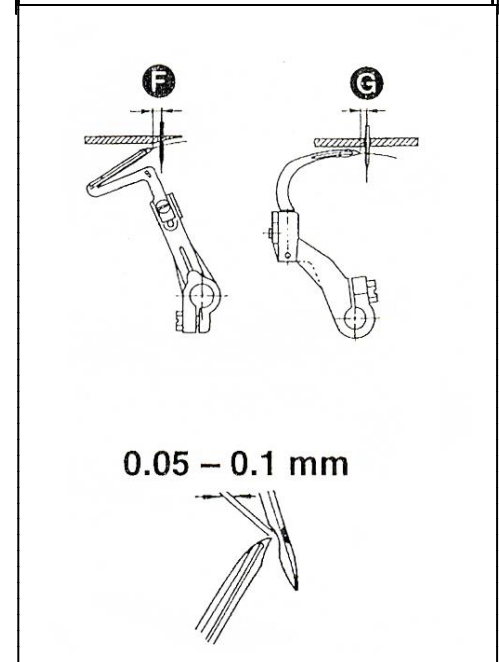
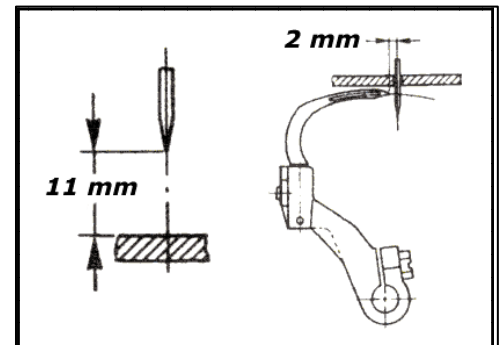
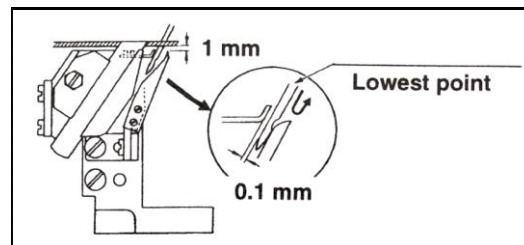
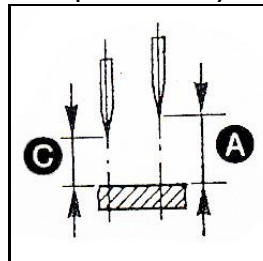
Asegúrese de que todos los tornillos estén apretados y que ninguno de los componentes entre en contacto entre sí antes de restaurar la energía a la máquina.

A=1/2"

C=7/16"

F=9/64"

G=1/16"

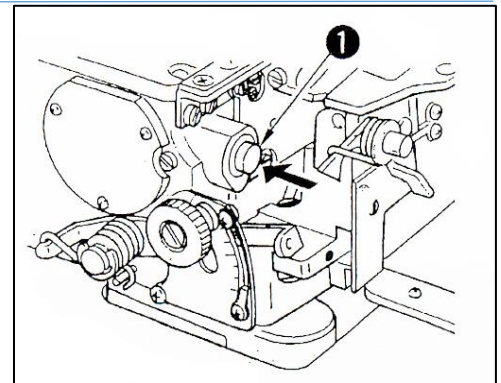


Servicio

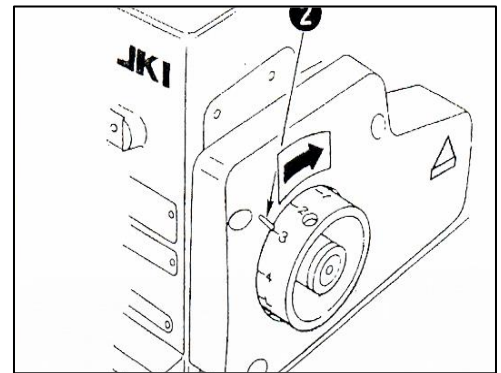
3. Ajuste de la longitud de la puntada

El alimentador inferior está unido a la barra de alimentación diferencial. Para ajustar la longitud de la puntada, primero ajuste la alimentación general al máximo y luego use el nivel diferencial para ajustar la longitud final de la puntada.

- Gire lentamente el volante mientras mantiene presionado el botón (1), y encontrará un punto en el que el botón avanza más.
- Con la condición anterior mantenida, alinee la marca deseada en el volante con la marca (2) en la cubierta de la correa.
- Restablezca el botón pulsador después de configurar el dial.



Precaución: Confirme que el botón pulsador (1) haya regresado a su posición original antes de comenzar a hacer funcionar el cabezal de costura, ya que existe el peligro de que las piezas de la máquina se dañen o que el operador u otras personas sufran lesiones.



3.3. Neumático

NOTA: Todo el mantenimiento debe ser realizado por un técnico de servicio calificado.

1. Pedal abajo

2. Presión del sistema de residuos

3. Amplificador de aire

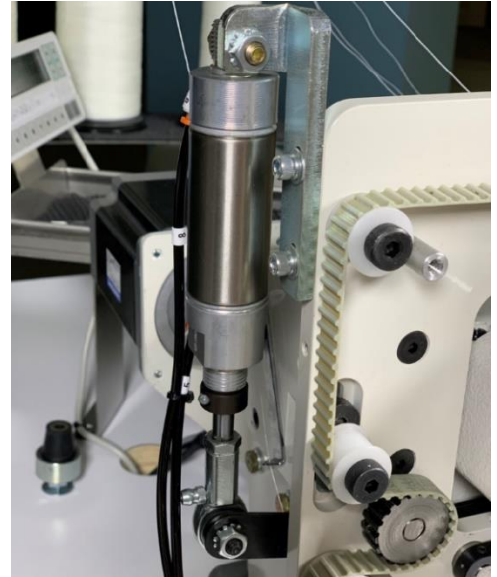
4. Válvulas de aire (AAEVQZ2121)

Válvula de residuos
Elevación del pie



5. Cilindro de elevación de pie

El cilindro de presión de aire tiene un anillo de control de recorrido. Ajuste este anillo para que la correa no descansa con toda su presión contra el alimentador.



6. Presión del pie hacia abajo

7. Presión principal

3.4. Eléctrico

NOTA: Todo el mantenimiento debe ser realizado por un técnico de servicio calificado.

1. Motor paso a paso (011-020)

El Motor Paso a Paso: Es el encargado de arrastrar la correa dentada. La velocidad de este motor se puede cambiar a través del panel de control. Mientras los materiales sean más gruesos, necesitaremos aumentar la velocidad, los más ligeros disminuirlos.

2. Motor de costura (4059-1500)

El motor Efka es el que da el movimiento de costura a la máquina. Al mismo tiempo, es responsable del movimiento del alimentador de la máquina. El diente suele ser el que define el largo de puntada de la costura. Este ajuste es mecánico y se realiza a través de una palanca ubicada en el interior del cabezal detrás de la máquina.

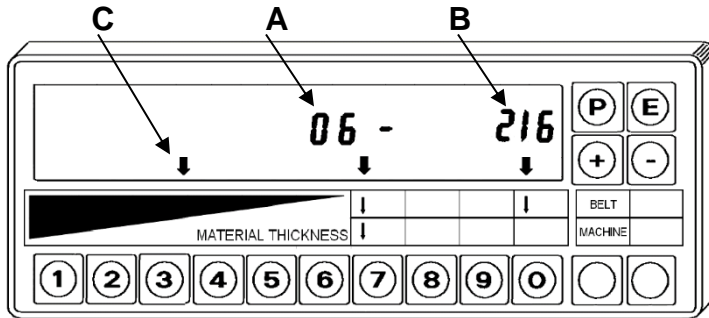
a. Señal de salida de entrada.

Panel de control V820: Controla funciones o señales que generan impulsos que se pueden verificar directamente con las flechas sobre las teclas 1...10. Se pueden activar y mostrar varias entradas al mismo tiempo.

3. Pedalear

4. Panel de control V820

El panel de control se encarga de controlar tanto el motor Efka como el motor Paso a paso. Más adelante encontrará detalles de su funcionamiento.



Función de los pulsadores de encendido V820 :

A = Paso de alimentación de la correa

B = Valor de alimentación de la correa. El valor “B” en la pantalla muestra una relación y no una velocidad. A menor relación mayor velocidad

C = Paso de alimentación de banda seleccionado



Presionando los botones del 1 al 6 para seleccionar un paso de alimentación de correa diferente (tendrá dos pasos de alimentación por botón). Referencia: Paso 1 para materiales pesados, Paso 12 para materiales ligeros

Position	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Step Value	246	240	234	228	222	216	210	204	198	192	186	180

Botón 7 = Mostrar valores de paso a paso del extractor 1 o extractor 2

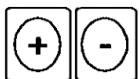
Botón 8 = Activación/desactivación del retardo del tirador al comienzo de la costura e introducción de puntadas para el retardo del tirador

Botón 9 = Acoplamiento del tirador con elevación del prénsatelas ON/OFF

Botón 0 = función de tirador ON/OFF

Botón F1 = Cambiar pantalla de puller a costura estándar

Botón F2 = Ir al siguiente valor paso a paso (1-12) en modo secuenciado



+ = Aumente el valor de alimentación de la correa cuando el panel esté desbloqueado

-- = Disminuya el valor de alimentación de la correa cuando el panel está desbloqueado

5. Habilitación / Deshabilitar Botones

La función está disponible solo con la última versión del software. .

Parámetro F-620.

F-620 = 1 habilita botones 7,8,9,0,F1.F2

F-620 = 0 deshabilita los botones

Como preestablecido, los botones están habilitados.

Al finalizar la configuración cambie el parámetro 620 de 1 a 0 y guárdelo con F-401 = 1.

Luego apague y encienda nuevamente y los botones se bloquearán.

Para volver repita el mismo procedimiento con 620=1

6. Caja de control de motores (AB425S)

3.5. Programación

1. Borra Toda la Memoria.

- Sostenga "P", encienda la máquina
- Escriba el código "5913".
- Presione [E]
- Configurar el parámetro F-459 a 3112
- Presione [E]
- Pulse [P]. Borrará todas las secciones de la memoria.
- Apague la máquina

Nota: Para la operación inicial después de la actualización del software o los procedimientos de mantenimiento, asegúrese de configurar el parámetro [467] para el motor específico que se utilizará (DC1500, F-467 = 1 / DC1550, F-467 = 2)

2. Lectura del software instalado

En área de servicio

- Tipo de área de servicio [F-179]
- Presione [E] mostrar Sr5
- Presione [>>] (Última tecla en la esquina inferior derecha) la máquina muestra el número de programa
- Pulse [E] mostrar datos
- Pulse [E] mostrar chk
- Presione [E]
- Presione [E]
- Pulse [P]
- Pulse [P]

Si el software original de fábrica no es el correcto, deberá borrar todos los datos de la memoria y volver a cargar el software nuevo. Después de este procedimiento, necesitará cargar los parámetros del cabezal de costura y los parámetros del motor paso a paso nuevamente.

3. Guarde la configuración.

- Poder cíclico,
- Presione "P". Introduzca 3112.
- Tipo de parámetros 401
- Presione [E]
- Establecer en [1]
- Presione [E]
- Pulse [P]
- Pulse [P]

4. Parámetro del cabezal de costura

a. Usar SIR para la configuración inicial

- Mantenga presionada la tecla [P] y encienda la máquina hasta que la pantalla muestre "C:0000"
- Escriba [3112]
- Presiona [E]
- Se muestra el parámetro "F-200", escriba [500] Parámetro de entrada
- Presiona [E]
- Presione [>>] (Última tecla en la esquina inferior derecha) la máquina muestra F-467
- Presiona [E]
- Se muestra el parámetro "F-290". Tipo [5] Secuencia funcional
- Presiona [E]
- Se muestra "F-161", Tipo [1] Dirección del motor
- Presiona [E]
- Se muestra "F-272", Tipo [1000] Relación de transmisión
- Presiona [E]
- Se muestra "F-270", Tipo [0] Tipo de sensor de posicionamiento
- Presiona [E]
- Se muestra "F-451", no cambie (Ndl Dn)
- Presiona [E]
- Se muestra "F-453", no cambie (Ndl Up)
- Presiona [E]
- Se muestra "F-467", no cambiar (tipo Mtr)
- Presiona [E]
- El programa vuelve al parámetro F-467
- Presiona [P]
- Presiona [P]
- Fin de SIR

b. Establecer la posición de la aguja hacia arriba

- Configure el parámetro F-171 para configurar la posición de la aguja 1 "ARRIBA" y la posición de la aguja 2 "ARRIBA".
- Presiona [P]
- Escriba [171] Ajuste de las posiciones de la aguja.
- Presiona [E]
- Presione [>>] (última tecla en la esquina inferior derecha) la máquina muestra 1E = Inicio, gire el volante en la dirección de la costura hasta que la aguja esté hacia arriba. Tenga en cuenta la configuración de parámetros.
- Presiona [E]
- 2E = Posición de inicio, ingrese el mismo número que 1E
- Presiona [E]
- 1A = Posición final. Establecer igual a 1E+60.
- Presiona [E]
- 2A = Posición final, Establecer igual a 2E+60.
- Presiona [E]
- Presiona [P]
- Presiona [P]

c. Establecer velocidad máxima

Después del parámetro, se establece F-171, cambie F-111 a 4.000 Velocidad máxima de costura

- Presiona [P]
- Tipo [111] Tipo [4000] Velocidad máxima de costura
- Presiona [E]
- Presiona [P]
- Presiona [P]Step Motor


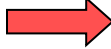
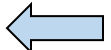
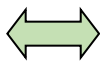
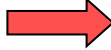

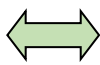




5. Motor paso a paso

a. Lista de parámetros

Value	Function	Parameter
0	601	Acoplamiento de extractor con elevación del prénsatelas ON/OFF (botón 9 / V820)
1	602	Tirador ON/OFF (botón 0 / V820)
1	603	Elección directa de pasos a través del botón 1 -6 o elección de secuencia de pasos a través del botón F2 en V820
0	604	Retardo de puntada hasta que el tirador baje al comienzo de la costura ON/OFF (botón 8 / V820)
0	605	Mostrar la función de tirador o la función de costura normal ON/OFF (botón F1 / V820)
1	606	Cambio de dirección del motor paso a paso durante la activación/desactivación del remate\par
0	607	Cambiar visualización de extractor 1 y extractor 2 (botón 7 / V820)
0	702	0 / Funcionamiento síncrono del motor paso a paso, 1 / del motor paso a paso\par
0	703	Puntadas hasta que comience el tirador hacia abajo en la costura
0	704	Elevación automática del extractor después de recortar ON/OFF
100	705	Velocidad para el funcionamiento manual del motor paso a paso 1 y el motor paso a paso 2
100	707	Mantenimiento de corriente SM1 (100 = 0,1 A)
4000	708	Corriente de funcionamiento SM1 (4000 = 4.0A)
200	710	Relación SM1 (Establece la frecuencia de los pulsos en el modo de ejecución intermitente)
60	711	Retardo de inicio en grados desde la posición hasta que el paso a paso 1 se inicia para funcionamiento intermitente
100	717	Sosteniendo SM2 actual
4000	718	Ejecutando SM2 actual
200	720	Ratio SM2 (Establece la frecuencia de los pulsos en el modo de ejecución intermitente)
60	721	Retardo de inicio en grados desde la posición 2 hasta que el paso a paso 2 se inicia para funcionamiento intermitente
1	734	Sentido de giro SM1
1	744	Sentido de giro SM2

6. Funcionamiento de la tarjeta de memoria

a. Transferencia de datos







Operación	Parámetros		Typ de archivo
Parámetros	F-510		
Parámetros	F-511		0100DATA.par
Compara parámetros	F-512		
Datos de matriz	F-514		
Datos de matriz	F-515		0400DATA.pay
Compara Dato de matriz	F-516		
Compiladora.	F-523		Puller_V10.prg
Software de control	F-526		
Software de control	F-527		5850K_11020307.H86
Software de control	F-528		

b. Carga de información Memory Stick

Nota: Antes de iniciar el proceso de carga, la tarjeta de memoria debe tener instalado el software de control y los parámetros.

Preparación de Memory Stick (USB).

- El Usb debe ser de 4GB o menos.
- El formato debe estar en Fat.
- El directorio de archivos debe contener estos archivos.

Name	Date modified	Type	Size
 0100DATA.par	6/26/2010 6:58 AM	PAR File	41 KB
 0300DATA.pay	12/31/2004 11:02 PM	PAY File	201 KB
 1337HESEWPAR.doc	3/28/2018 4:29 PM	Microsoft Word 9...	726 KB
 1337HESEWPAR.zip	3/28/2018 4:30 PM	Compressed (zipp...	1,420 KB
 5850K_11020307.H86	2/3/2011 6:36 AM	H86 File	2,519 KB
 AB425SPullerV820SM8.prg	6/2/2009 9:06 AM	PRG File	6 KB

Servicio

Atención: se recomienda borrar toda la memoria antes de cargar la información desde la tarjeta de memoria (consulte Borrar toda la memoria para obtener instrucciones)

Código de acceso: 3112

- Encienda la alimentación, enchufe el Memory Stick, espere a que aparezca la pantalla normal.
- Presione "P", la pantalla muestra "F 000"
- Escriba "527"
- Presione "E"
- La máquina muestra "F527 cdl (o) "
- Presione [>>] (Última tecla en la esquina inferior derecha) la máquina muestra 5850 k_ 1 h86
- Presiona "E" dos veces rápidamente.
- La máquina muestra "datos de lectura" durante algún tiempo. Espere hasta que la pantalla vuelva a la normalidad y "prog" haya desaparecido de la pantalla de la caja Efka. (Varios minutos)
- Espere hasta que la máquina muestre "F527"
- Escriba "523"
- Presiona "E".
- Presione [>>] (Última tecla en la esquina inferior derecha)
- Presiona "E" dos veces rápidamente.
- La máquina muestra "leer datos". Espere hasta que la pantalla muestre "F 523".
- Escriba "511"
- Presiona "E".
- Presione [>>] (Última tecla en la esquina inferior derecha)
- Presiona "E" dos veces rápidamente.
- La máquina muestra "leer datos". Espere hasta que la pantalla muestre "F 511".
- Ingrese "515", presione "E".
- Presione [>>] (Última tecla en la esquina inferior derecha)
- Presiona "E" dos veces rápidamente.
- Espere a la pantalla normal.
- Apague la alimentación.
- Retire la tarjeta de memoria.
- Sostenga "P", encienda la máquina
- Escriba el código "5913".
- Presiona [E]
- Escriba 436, presione "E". Cambiar valor de "1" a "0"
- Presiona [E]
- Presione [P].

Nota: Para la operación inicial después de la actualización del software o los procedimientos de mantenimiento, asegúrese de configurar el parámetro [467] para el motor específico que se utilizará (DC1500, F-467 = 1 / DC1550, F-467 = 2)

3.6 Mantenimiento de máquina

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

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 operarla.

1. Instrucciones generales de seguridad

El mantenimiento sólo debe ser realizado por personal formado y cualificado. Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación, bloquee y etiquete la alimentación eléctrica, neumática, etc. de la máquina en la fuente principal y asegúrela con un candado para evitar la reconexión no autorizada. Consulte los procedimientos de bloqueo y etiquetado.

- Lleve siempre el equipo de seguridad adecuado cuando utilice o realice tareas de mantenimiento en el equipo.
- Todo el mantenimiento recomendado se basa en un programa de un solo turno; ajústelo según sea necesario para una operación de varios turnos.
- El equipo no debe utilizarse para fines distintos de aquellos para los que fue diseñado o especificado.
- Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, el equipo debe apagarse, detenerse por completo y asegurarse para evitar que se vuelva a poner en marcha accidentalmente.
- Utilice los procedimientos adecuados de bloqueo/etiquetado para asegurar la máquina contra una puesta en marcha accidental.
- Elimine todo el aceite, grasa, suciedad y residuos de la máquina, especialmente de las conexiones y pernos, antes de comenzar los trabajos de mantenimiento y/o reparación.
- No utilice productos de limpieza corrosivos.
- Utilice trapos que no suelten pelusa.
- Compruebe si hay tornillería suelta y apriete todos los tornillos que deban aflojarse para el mantenimiento y la reparación.
- Todos los mecanismos de seguridad que deban retirarse para realizar ajustes, mantenimiento o reparaciones deben volver a instalarse e inspeccionarse inmediatamente después de finalizar el trabajo.









El mantenimiento programado regularmente de la unidad modelo 1337 reduce los posibles problemas y el tiempo de inactividad. El cuidado adecuado también garantizará una vida más larga y un mejor rendimiento de la máquina.

2. Limpieza del filtro y la red de la bomba





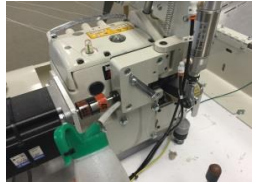







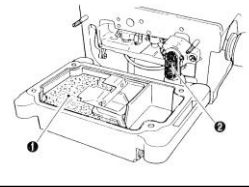


Cuando utilice la máquina de coser durante un largo período de tiempo, limpie el filtro y la red de la bomba regularmente dos o tres veces al año. Si el filtro y la red de la bomba están obstruidos con polvo, etc., los componentes de la máquina pueden atascarse o desgastarse anormalmente. Compruebe cuidadosamente el filtro y la red de la bomba.

Si el aceite lubricante de la máquina está sucio, cámbielo al mismo tiempo que limpia la máquina.

Servicio

Semanal (40 Hrs)	.- Abra las tapas, remueva la placa de agujas. Con una pistola de aire sople la maquina retirando el sucio acumulado en partes de difícil acceso	
	.- Lubrique los puntos móviles de sistema de transporte de la correa y el prensatelas	
	.- Lubrique todas las partes móviles del eje trasero de la maquina	
	.- Limpie los ventiladores de motor de la maquina y la mesa de aire	
.- Realice Mantenimiento Diario		
Semestre (960 Hrs)	.- Revise el estado de los acopladores de goma en los dos motores	
	.- Remueva el tubo frontal, remueva el tapón de aceite y reemplace el aceite de la maquina, Verifique el estado del filtro de aceite	
	.- Realice Mantenimiento Semanal	
Anual (1.920 Hrs)	.- Retire el deposito inferior de aceite, limpie el tanque, abra la tapa superior y cambie el filtro	
	.- Desarme y Limpie la unidad de mantenimiento Neumática	
	.- Revise cualquier desgaste y reemplace partes si es necesario	
	.- Realice Mantenimiento Semestral	

Servicio

Weekly (40 Hrs)	.- Open covers, remove needle plate. With an air gun blow the machine out and remove accumulated dirt in hard to reach areas	
	.- Oil all moving parts of the belt arm and presser foot	  
	.- Oil all external moving parts of feeding shaft	 
	.- Clean fan motor of the machine and the air table blower	 
	.- Perform Daily Maintenance	
Semi-Annual (960 Hrs)	.- Check the condition of the couplings	
	.- Remove the dust pipe, remove the oil plug and replace the oil in the machine, check the status of the oil filter	  
	.- Perform Weekly Maintenance	
Yearly (1.920 Hrs)	.- Remove the lower oil tank, clean the tank, open the top cover and replace the filter	 
	.- Disassemble and Clean the Pneumatic maintenance unit	
	.- Check for any wear and replace parts if necessary	
	.- Perform Monthly Maintenance	

6. Piezas de alta mortalidad

Part# : SP1337HEJ28A - Spare Parts Set

Line	Knife		Qty.
1	115-65900	Cutter, Upper(Carbide)	2
2	115-66502	Cutter, Lower	2

Looper

2	123-83501	Looper, Upper	1
4	123-84202	Looper, Lower	1
5	123-84400	Looper,Chain,Mog-3716	1

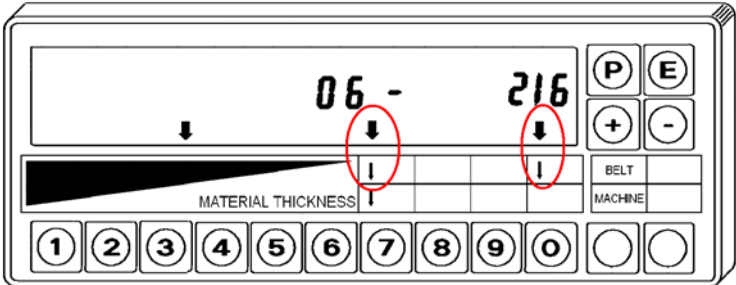
Guards

6	X 1337001	Guard, Front Needle	1
7	X 1337002	Guard, Rear Needle	1
8	118-90001	Needle Guard, Lower Looper Mog-3716 Juki	1

Miscellaneous

9	120-15400	Needle Holder (Guard)	1
10	X 1342Z-201A	Roller, Delrin, Top Belt	1
11	X 1342Z-201B	Roller, Delrin, Top Belt Fd Dim.877x.752x.375 .5belt	1
12	AAEVQZ2121	Valve,Body Ported	1
13	BBB-68	Bearing, Needle, .375b	1
14	GG356XL050U	Belt, Gear, Kevlar Core,Ure 1/5p,1/2w,178t	2
15	X M1J96-004C	Shaft,60c, .375dia	1
16	X M4J28-002	Needle Chuck,3/4 Ga	1
17	RRE29C	Spring, Ext, .035d Wire 100.0000	1
18	SNTVX722-140GB	Needle, Sys Tvx7,22/140	100
19	SS8080310TP	Screw,Set,Slotted,1/8-44 2.8l,Mog-3716 Juki	2

3.7 Solución de problemas

Problema	Cause:	Corrective acción:
U1	Valor del parámetro	El AB425S lee un parámetro o valor de matriz no válido. Esto podría deberse al nuevo valor preestablecido después del encendido que hemos agregado al software.
Correa de alimentación superior	El cinturón no funciona	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique que el motor paso a paso se mueva a una velocidad de costura lenta. No importa si se mueve lento o rápido; pero qué pasa si se mueve cuando activas el pedal de costura. Esto nos dirá que el motor está funcionando. En caso de que no haya movimiento, debe verificar lo siguiente.
	Puerto de motor incorrecto	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar que el sentido de giro de la correa sea el correcto. No sea que la correa retroceda en lugar de acompañar el movimiento del diente. En caso de que esto suceda, deberá ir al parámetro 734 y cambiar el valor de "0" a "1" o viceversa.
	Selección incorrecta en el V820	<p>Las flechas indicativas en la pantalla del panel de control deben coincidir con las flechas que están impresas en la columna correspondiente a "CINTURÓN". Ver círculos rojos como referencia.</p> 
	Demasiado valor alimenticio	Asegúrese de que los valores de recolección en el panel de control estén por encima de 180. Si este valor es demasiado bajo, la rotación del motor paso a paso será demasiado alta, lo que hará que se detenga repentinamente a alta velocidad y se detenga para transportar. Si el valor está por encima de 180 y aún ocurre este efecto, debe verificar que el parámetro 708 esté en el valor 5,000. Este valor es el amperaje entregado al motor paso a paso
	Demasiada presión del prensatelas	Una alta presión del prensatelas requiere esfuerzos adicionales para el motor paso a paso. Reduzca la presión del prensatelas tanto como sea posible

Parts

Planos de montaje y listas de piezas

Los materiales contenidos en este documento son información confidencial y 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. estos materiales.



One-Stop Shopping

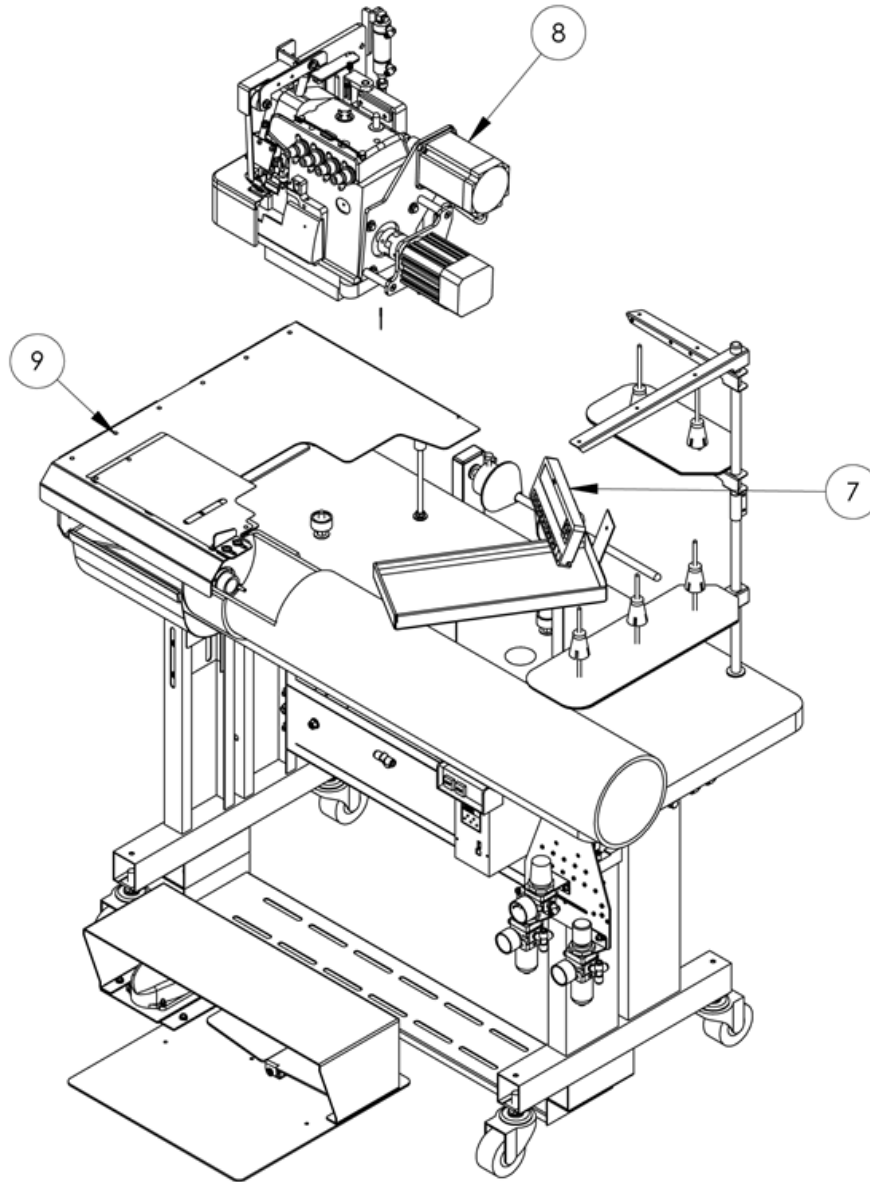
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers

Toll Free: **1-866-885-5100**

www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com

11337HEJ28A Console Assembly

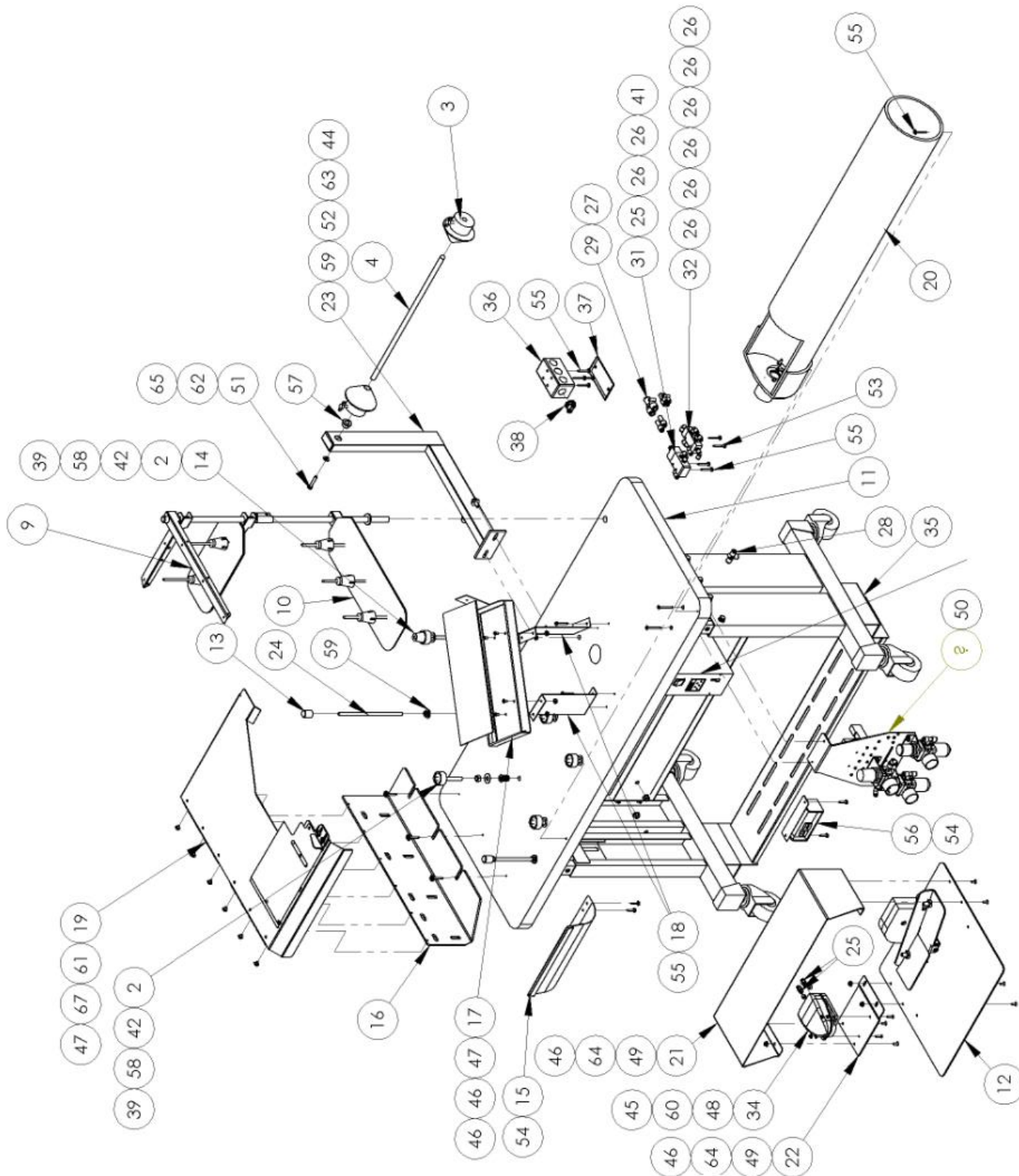
AAC Drawing Number 9002687 Rev 1



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	*1	1337-LAB2	LABELS
2	*1	1337-LAB3	LABEL, V820 PANEL
3	*1	1337H-PD	PNEUMATIC DIAGRAM
4	*1	1337H-WD	WIRING DIAGRAM
5	*1	1337HESEWPAR	PARAMETER LIST
6	*1	4059-DC09	CABLE, STEPPER, 6 FT
7	1	4059-V820	EFKA V820 OP PANEL
8	1	11337HSEJ28A	SEW HEAD, FLANGER, BLT FEED
9	1	1337884	GENERIC CONSOLE ASSY, HL

1337884 Generic Console Assembly, HL

AAC Drawing Number 1337884 Rev 2



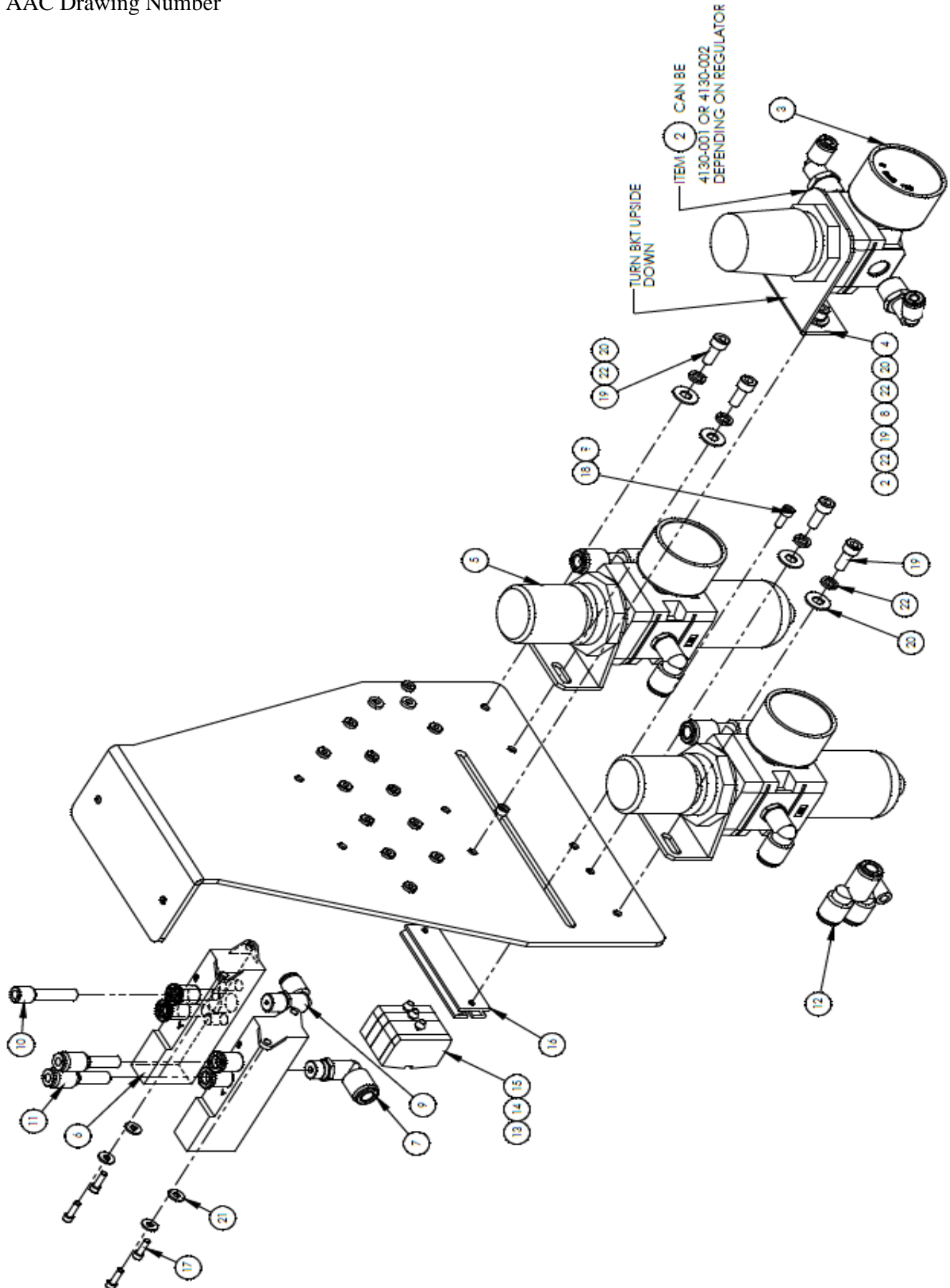
1337884 parts

ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	0211-701EA	CABLE,I/O,FL, SAFETY SW	35	1	K-4DS	HD T LEG ADJ STAND SHORT
2	5	0411-128B	ISOLATOR MOUNT ASSEMBLY	36	1	K-230	BOX,METAL, 2X4X2
3	2	787-4A-032	CONE BEARING ASSY.	37	1	K-231	COVER, 2X4
4	1	1335-816	ROD,SS, 1/2 X 15.0 L	38	2	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
5	1	1337-1500A	PNEUMATIC PANEL, 3 REG.	39	5	K-3401-3/8	INSERT,LEG,1" LONG, 3/8-16
6	*1	1337-LAB2	LABELS	40	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
7	*1	1337HE-WD	DIAGRAM, WIRING	41	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
8	*1	1337HEC-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC	42	5	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
9	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY	43	5	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
10	1	1959-161	3 POS THREAD PLATE ASSY.	44	2	NNK5/16-18	NUT,KEP,5/16-18
11	1	4048-11337HSE	TABLE TOP 20X48,6900 JUKI	45	2	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
12	1	4059-FP301D	FOOT PEDAL ASSY,EFKA	46	10	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
13	2	11200A	BUMPER 5/16-24	47	10	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
14	1	51295A	ISOLATOR, MACHINE MOUNT	48	2	SSFC90048	8-32 X 3/4 FLAT AL CAP
15	1	1337140	MATERIAL DEFLECTOR	49	6	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
16	1	1337177	PLATE, CONNECTING, CONSOL	50	2	SSFC98112	#10-32 X 1-3/4 FLAT CAP
17	1	1337178	TOOL TRAY,1X6X14	51	1	SSHCO1096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
18	2	1337180	MOUNT, TOOL TRAY	52	2	SSHCM8X20	SCREW,HEX CAP
19	1	1337187	FLANGER GUIDE ASS	53	3	SSZH#6096	SCREW,SHT.METAL HEX 6
20	1	1337189	WASTE CHUTE TUBE	54	4	SSZH#10064	SCREW,SHT.METAL HEX 10
21	1	1337224	COVER,FOOT PEDAL,UPPER	55	18	SSZH#10096	SCREW,SHT.METAL HEX 10, 1
22	1	1337225	BRKT,PEDAL	56	1	T75	ON/OFF IPH SWITCH BOX, ONLY
23	1	1959335	ROLL HOLDER ARM	57	1	UUFF707-05	BEARING,BRONZE,.502ID
24	2	4400025	THREADED ROD, 5/16-24 X 8	58	5	WWF3/8	WASHER,FLAT,3/8 OR 10MM
25	3	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN 5/32X1/8	59	10	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
26	8	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	60	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
27	2	AAQPR-3-4	QUICK REDUCER 3/8-1/4	61	10	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
28	2	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4	62	4	WWF5/14	WASHER,FLAT,SAE,1/4
29	1	AAQUY-3-3	QUICK UNION Y,3/8X3/8	63	2	WWF5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
30	2	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32	64	6	WWF510	WASHER, FLAT, #10, SAE
31	1	AAV125B	PILOT VALVE	65	1	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
32	1	AAV180-4A2	DOUBLE PILOT VALVE	66	7	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
33	1	FFHBL4579C	RECEPTACLE,3 POLE,3W	67	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10
34	1	K-3C30A2S	FOOT AIR SWITCH PURCHASED				

Parts

1337-1500A Pneumatic Panel

AAC Drawing Number



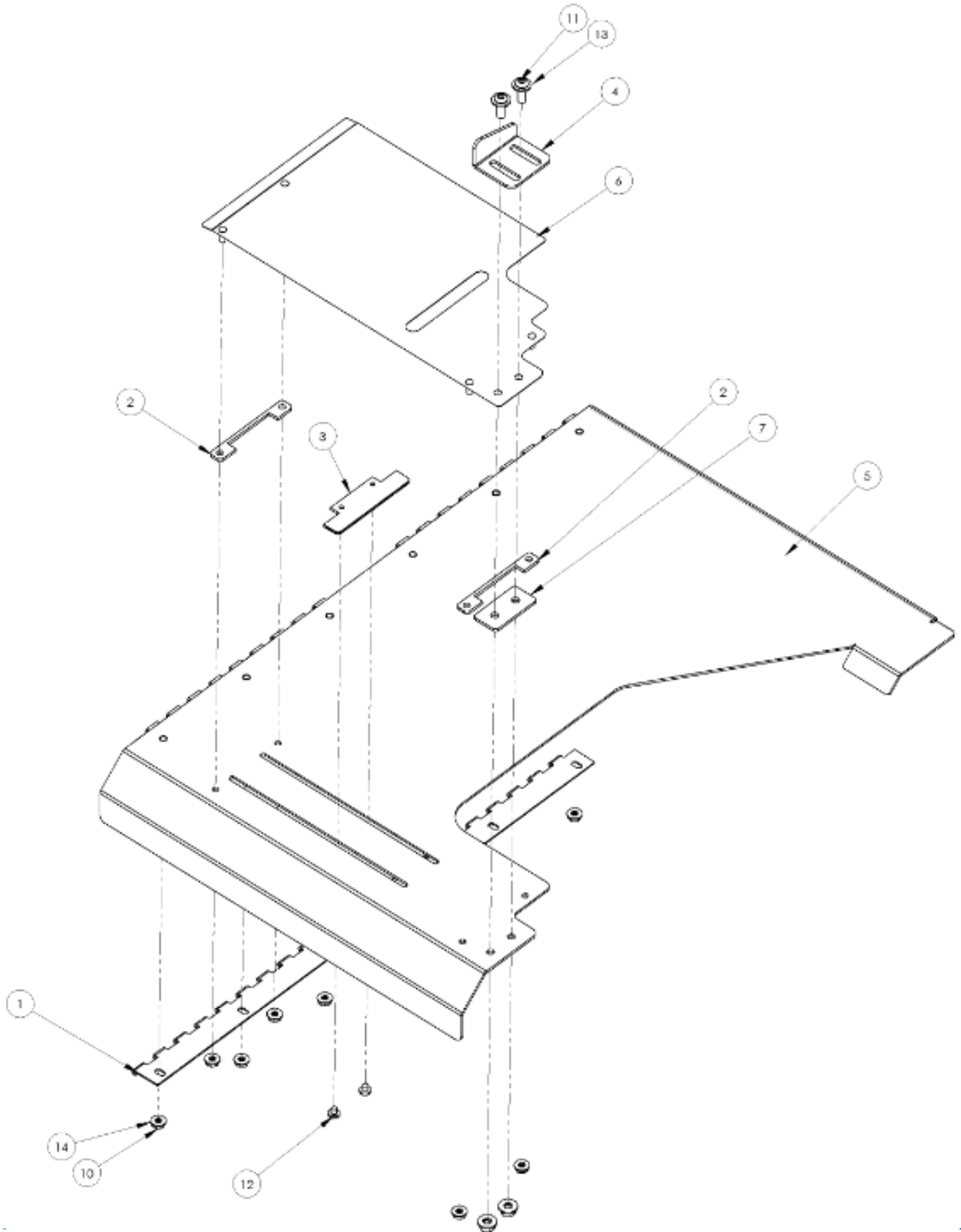
1337-1500A parts list

ITEM NO.	Hardware Shown/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1338-024	PANEL, PNEUMATIC
2	1	4130-001 or 4130-002	REGULATOR BRACKET
3	1	AA198-5031	0-160PSI AIR GAGE 1/8NPT
4	1	AA198-503A	REG-0-125 W/GAUGE& BRKT
5	2	AA198-5102	REG W/FILTER, GAUGE, BRKT, NUT, & AAQME-4-8 FITTINGS
6	2	AAEVQZ2121	VALVE, BODY PORTED
7	1	AAQME-4-8	QUICK MALE ELBOW, 1/4T
8	2	AAQME-5-4	ELBOW, QUICK MALE, 5/32 X 1/4 NPT
9	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
10	1	AAQPP-07	QUICK PLUG 1/4
11	2	AAQPR-5-4	REDUCER, QUICK, 1/4- 5/32
12	1	AAQUY-5-4	Y UNION, 5/32X1/4
13	2	FF264-311	TERMBLK,WAGO,TOP,SINGLE,GRY
14	1	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
15	1	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
16	1	FF264-3BKT2.5	MOUNT, WAGO, 2" LONG
17	4	SSSC70024	4-40 X 3/8 SOCKET CAP
18	2	SSSC80024	6-32 X 3/8 SOC CAP SC
19	6	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
20	6	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
21	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
22	6	WWL10	WASHER, LOCK, #10

Parts

1337187 Flanger Guide Assembly

AAC Drawing Number Rev 0



1337187 parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	4	1337-4217	HINGE,PIANO,S/S, 2W, .06THK.
2	2	1337-4302	SPACER
3	1	1337-4304	PLATE, ADJUSTMENT
4	1	1337138	GUIDE, EDGE, RIGHT
5	1	1337175	PLATE BASE FOLDER
6	1	1337176	PLATE,FOLDER TOP
7	1	1337188	SPACER,FLANGER GUIDE
8	1	MM1910A23M	RULER,SILVER MYLAR 36"
9	2	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
10	10	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
11	2	SSBC01048	SCREW,BUTTON CAP,1/4-20X3/4
12	2	SSPS98012	10-32 X 3/16 PAN HD SLOT
13	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
14	10	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE

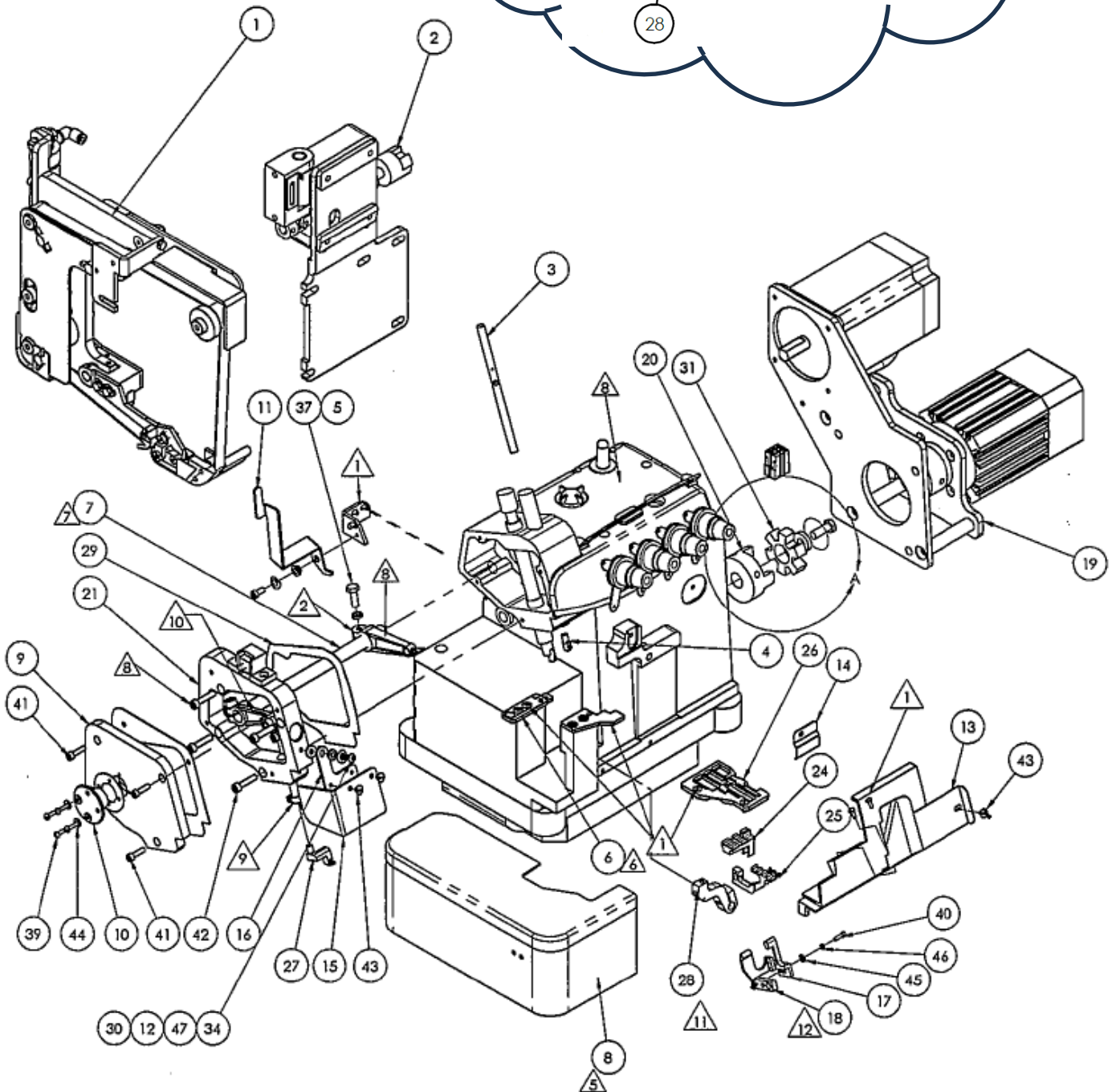
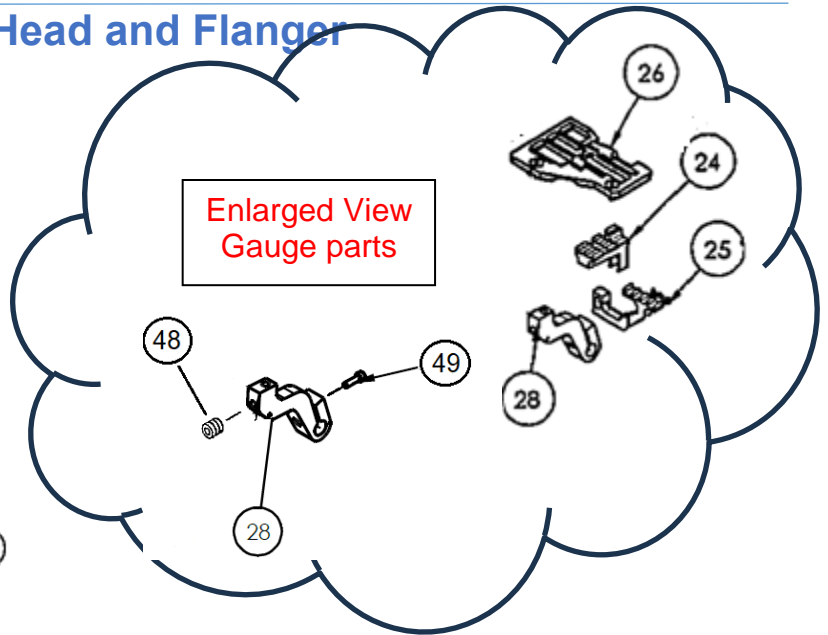
Parts

11337HSEJ28A Rev 4, Sew Head and Flanger

AAC Drawing Number 9002680 **Rev 4**

Note: Rev 4 used two-piece feed dog and old style gauge parts see below

- M2J96-002 MAIN FEED
- M2J96-003 DIFF FEED
- M2J96-003 PLATE
- M5J96-001 LOOPER HOLDER



11337HSEJ28A Rev 4 parts list
Two-Piece Feed Dog design
 Main and Differential are separated.

ITEM NO.	Default/ QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	49-1000C	BELT FEED ASSY.11337HSEJ2
2	1	49-2000E	DRIVE ASSY.HEAVY DUTY
3	1	123-72157M	NEEDLE BAR.MODIFIED
4	1	123-78808M1	NEEDLE CLAMP.M06919G JUK
5	1	425-14179	STUD SPACER
6	1	49005	REAR THROAT PLATE MT.
7	1	49006	SHAFT,PLAIN,60C,12MMX7.0L
8	1	49021	PLATE,CLOTH MOD.
9	1	49025A	PLATE, SIDE COVER, MO-6916C, 11337HSJ28A
10	1	49026	BEARING CAP ASSY
11	1	49047	PRESSER BAR LEVER
12	1	49063	LEVER SLEEVE
13	1	49065	CHIP DEFLECTOR
14	1	49066	TRIM DEFLECTOR
15	1	49067	GUARD, NEEDLE
16	1	49069	BRACKET, NEEDLE GUIDE
17	1	1337001	FRONT NEEDLE GUARD
18	1	1337002	REAR NEEDLE GUARD
19	1	1337169	MOTOR MOUNT ASSY
20	1	1337218	COUPLING, 15MM BORE
21	1	1337570	LINKAGE ASSY.OUTSIDE NDL, 1337 FLANGER
22	1	9003365	MOD,JUKI PT WP-0764016-SP
23	1	B-2402-716-000	LOOPERTHREAD GUIDE TUBE
24	1	M2J96-002	MAIN FEED DOG

ITEM NO.	Default/ QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
25	1	M2J96-003	DIFFERENTIAL FEED DOG
26	1	M3J96-003	PLATE, THROAT, 3/4 GA
27	1	M4J28-002	NEEDLE CHUCK.3/4 GA
28	1	M5J96-001	LOOPER HOLDER
29	AR	MM96165K31	CORK GASKET
30	1	MM98029A043	WASHER,.188ID,.438OD
31	1	MML075H	SPIDER,HITRL
32	1	SJUKI-6916G	SEWING HEAD,JUKLSS,4.8MM
33	10	SNTVX722-140GB	NEEDLE,SIZE 140/22
34	1	SSBC90032	8-32X1/2 BUTTON CAP
35	1	SSBC90040	8-32 X 3/4 BUTTON CAP
36	2	SSFC01056	1/4-20 X 7/8 FLAT CAP
37	1	SSHCM6X16S	SCREW, HEX M6X16 SS
38	1	SSPS70016	4-40 X 1/2 PAN HD SLOTTED
39	4	SSPS70032	4-40 X 1/2 PAN HD SLOTTED
40	1	SSSC70024	4-40 X 3/8 SOCKET CAP
41	4	SSSC90040	8-32 X 5/8 SOC CAP SC
42	4	SSSC98056	10-32 X 7/8 SOC CAP
43	3	SSTS85012	6-40 X 3/16 TRUSS HEAD
44	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
45	1	WWFM3	FLAT WASHER, M3
46	1	WWL4	WASHER,LOCK,#4
47	1	WWS3502-27	SPRING WASHER

- 48 1 SS811422TP SET SCREW, 11/64-40 L = 4
- 49 1 SS9151210TP SCREW 15/64-28, L = 11.8

Parts

11337HSEJ28A Rev 6, Sew Head and Flanger

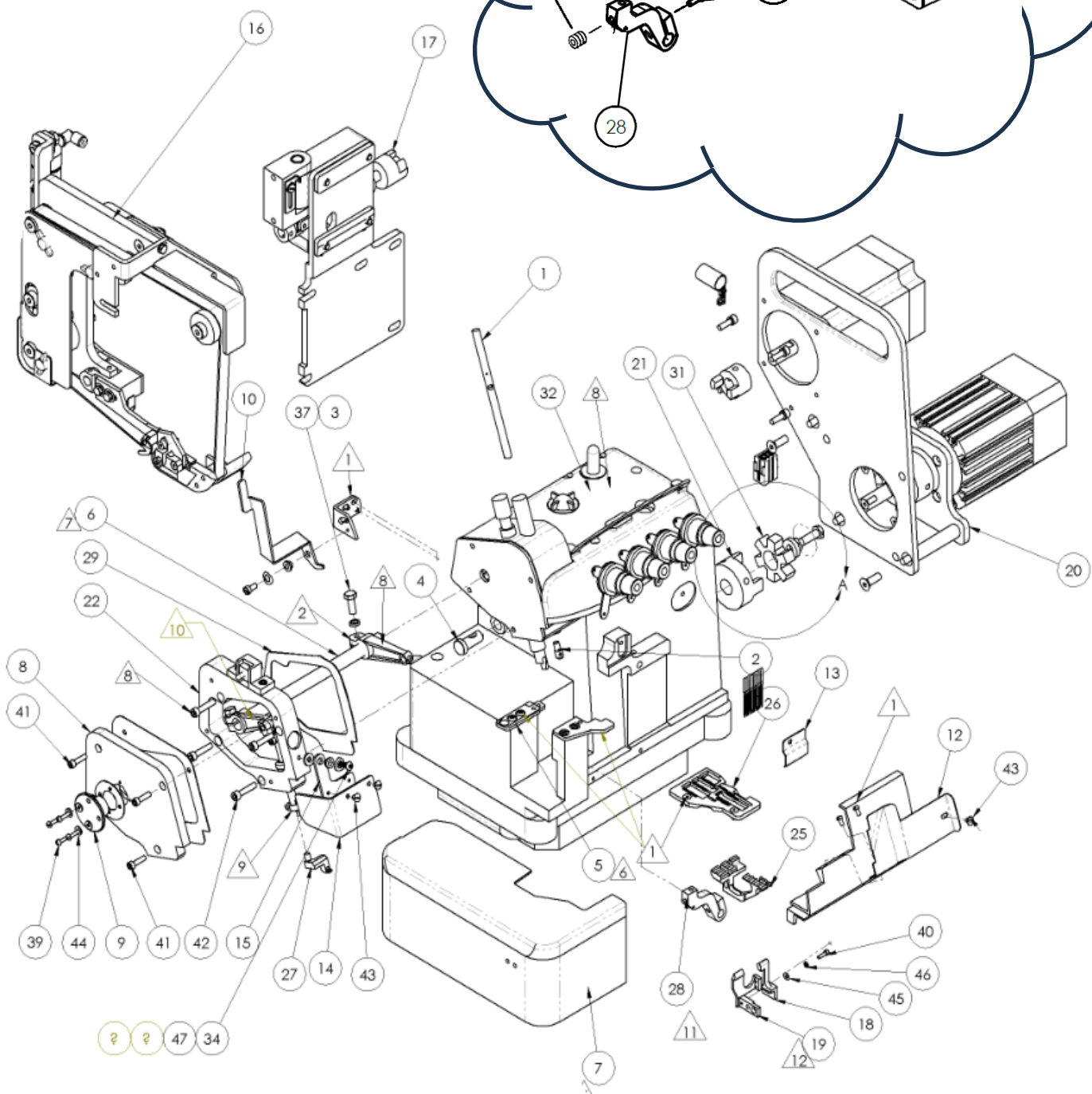
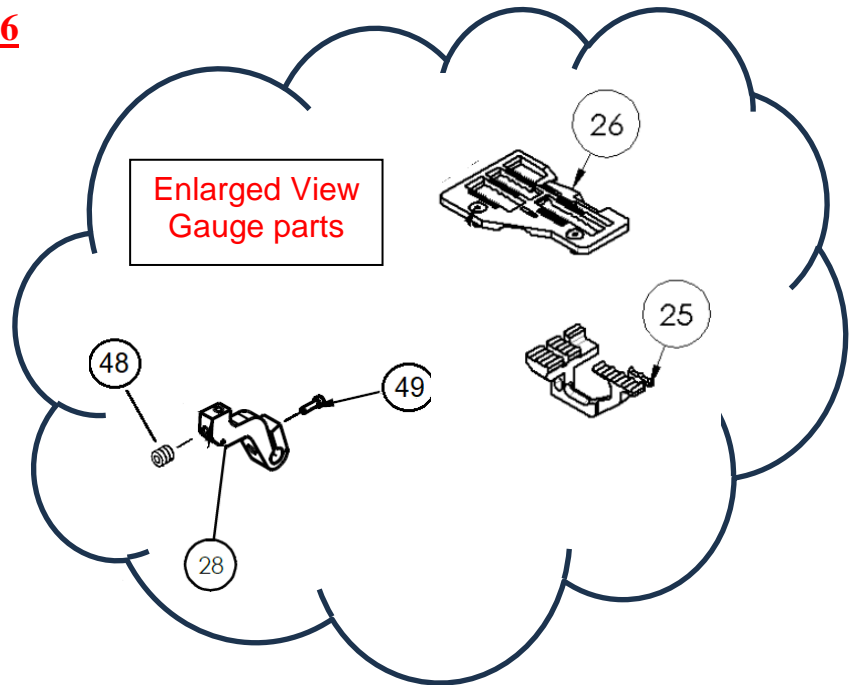
AAC Drawing Number 9002680 **Rev 6**

Note: Rev 6 used one-piece feed dog and new style gauge parts see below

M2J28-006 MAIN FEED

M2J28-003 PLATE

M5J96-001 LOOPER HOLDER



11337HSEJ28A parts list
with **One-Piece Feed Dog**

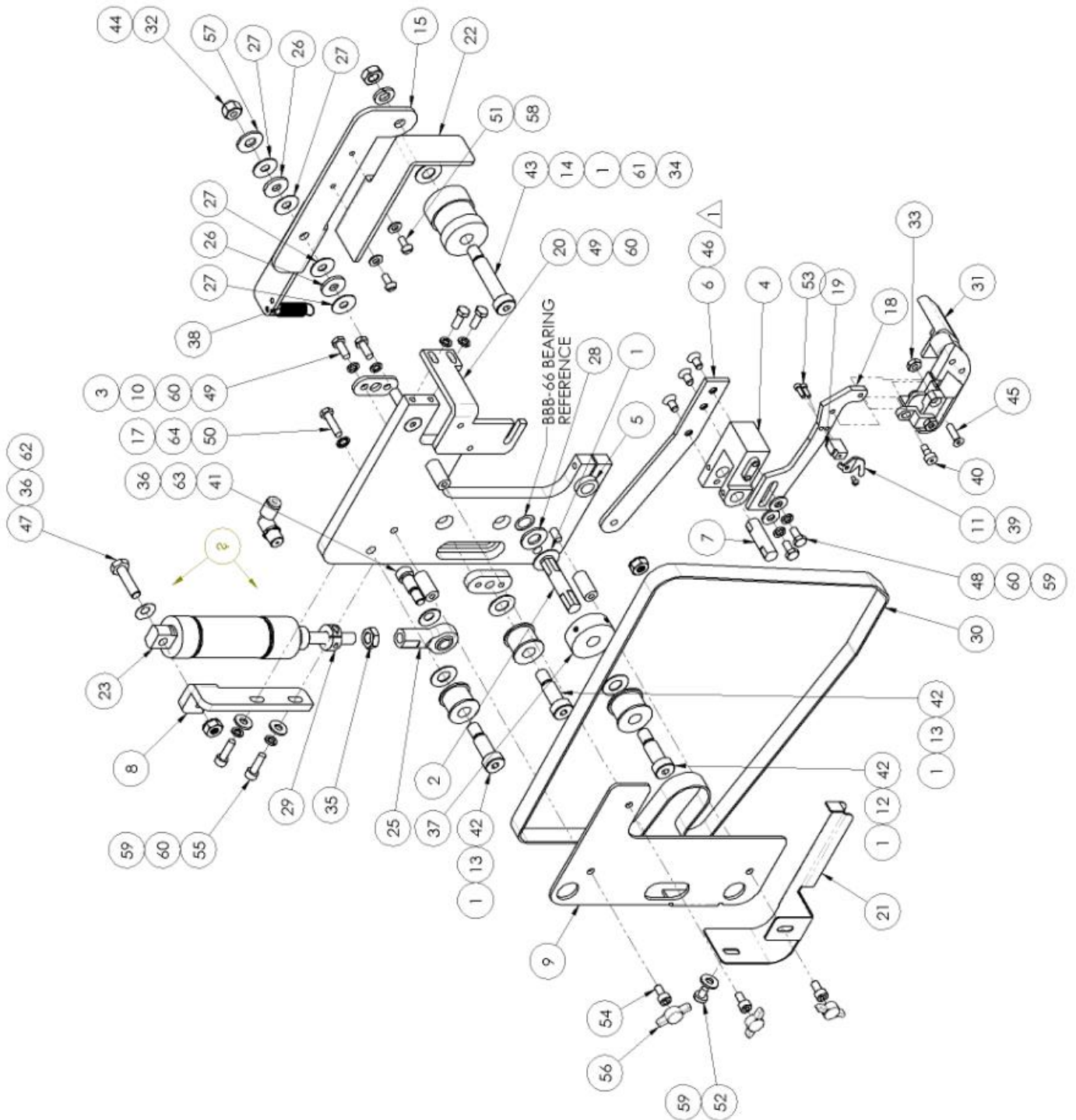
NO	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	NO	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	123-72157M	NEEDLE BAR,MODIFIED	25	1	M2J28-006	MAIN FEED DOG
2	1	123-78808M1	NEEDLE CLAMP, M06919G JUK	26	1	M3J28-003	PLATE, THROAT, 3/4 GA,
3	1	425-14179	STUD SPACER	27	1	M4J28-002	NEEDLE CHUCK,3/4 GA
4	1	49001	STUD,PUSH BUTTON,MOD	28	1	M5J96-001	LOOPER HOLDER
5	1	49005	REAR THROAT PLATE MT.	29	AR	MM96165K31	CORK GASKET
6	1	49006	SHAFT,PLAIN,60C,12MMX7.0L	30	1	MM98029A043	WASHER,,188ID,,438OD
7	1	49021B	PLATE,CLOTH MOD.	31	1	MML075H	SPIDER,HITRL
8	1	49025A	PLATE, SIDE COVER,	32	1	SJUKI-6916G	SEWING
9	1	49026	BEARING CAP ASSY	33	10	SNTVX722-	NEEDLE,SIZE 140/22
10	1	49047	PRESSER BAR LEVER	34	1	SSBC90032	8-32X1/2 BUTTON CAP
11	1	49063	LEVER SLEEVE	35	1	SSBC90040	8-32 X 3/4 BUTTON CAP
12	1	49065	CHIP DEFLECTOR	36	2	SSFC01056	1/4-20 X 7/8 FLAT CAP
13	1	49066	TRIM DEFLECTOR	37	1	SSHCM6X16S	SCREW, HEX M6X16 SS
14	1	49067	GUARD, NEEDLE	38	1	SSPS70016	4-40 X 1/2 PAN HD SLOTTED
15	1	49069	BRACKET, NEEDLE GUIDE	39	4	SSPS70032	4-40 X 1/2 PAN HD SLOTTED
16	1	49-1000C	BELT FEED ASSY,11337HSEJ2	40	1	SSSC70024	4-40 X 3/8 SOCKET CAP
17	1	49-2000E	DRIVE ASSY,HEAVY DUTY	41	4	SSSC90040	8-32 X 5/8 SOC CAP SC
18	1	1337001	FRONT NEEDLE GUARD	42	4	SSSC98056	10-32 X 7/8 SOC CAP
19	1	1337002	REAR NEEDLE GUARD	43	3	SSTS85012	6-40 X 3/16 TRUSS HEAD
20	1	1337169	MOTOR MOUNT ASSY	44	4	WWF4	WASHER, FLAT, #4
21	1	1337218	COUPLING,15MM BORE	45	1	WWFM3	FLAT WASHER, M3
22	1	1337570	LINKAGE ASSY,OUTSIDE NDL	46	1	WWL4	WASHER,LOCK,#4
23	1	9003365	MOD,JUKI PT WP-0764016-SP	47	1	WWS3502-27	SPRING WASHER
24	1	B-2402-716-000	LOOPERTHREAD GUIDE TUBE	48	1	SS8110422TP	SET SCREW, 11/64-40 L=4

49 1 SS9151210TP SCREW 15/64-28 L = 11.8

Parts

49-1000C Belt Feed Assembly

AAC Drawing Number 9002697 Rev 6



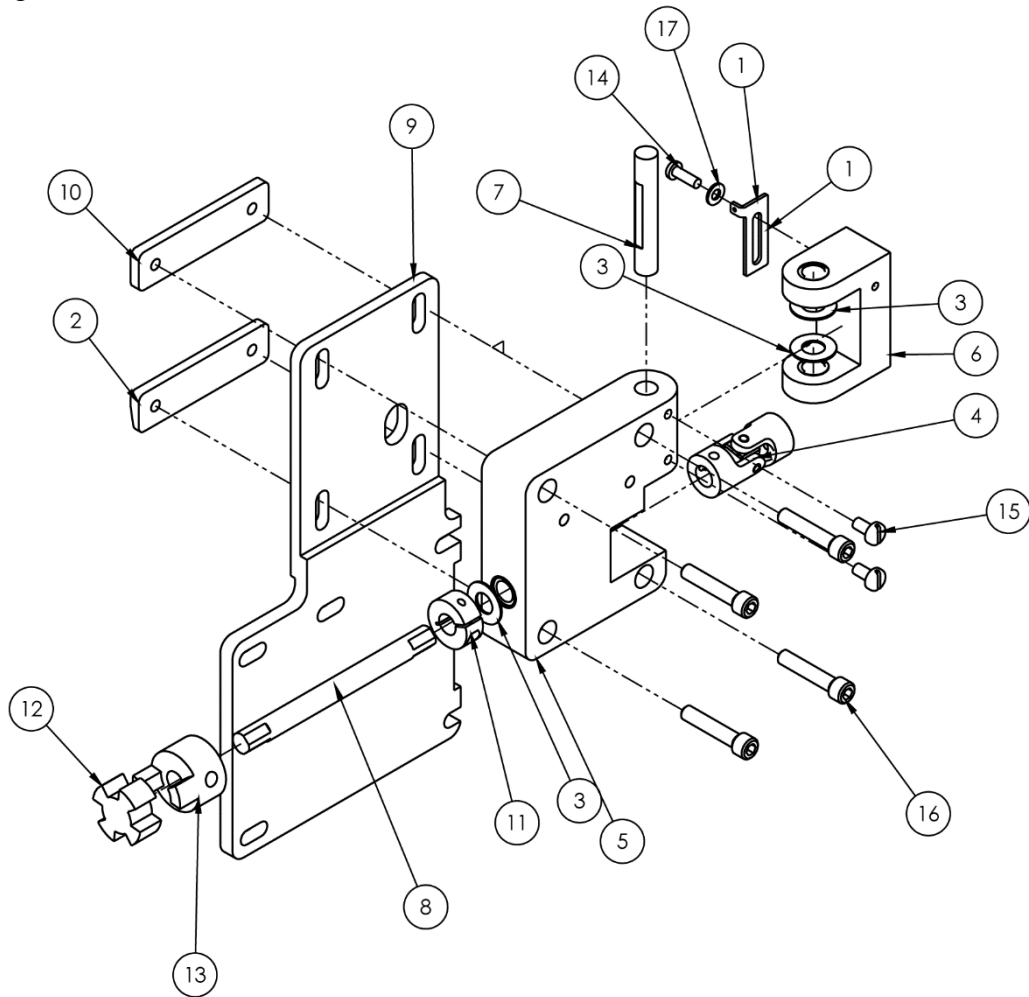
49-1000C parts list

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	5	3517	WASHER,THRUST,BRONZE	33	1	NNH8-32	NUT,HEX, 8-32 REG.
2	1	49030	SHAFT,DRIVE	34	1	NNJ5/16-18	NUT,JAM,5/16-18
3	1	49031	SPACER,IDLER ROLLER	35	1	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
4	1	49033	BLOCK,PRESSER ARM PIVOT	36	2	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
5	1	49035	BUSHING,PIVOT,PRESSER ARM	37	1	PP20XLB037M4	PULLEY,MOD,1/5P,20T,3/8B
6	1	49036	ARM,FOOTLIFT	38	1	RRE29C	SPRING,EXT .020X.19X1.5
7	1	49040	PRESSER ARM PIVOT SHAFT	39	1	SS-7060510-SP	3/32-56 x 3/16 PAN HD
8	1	49045	MOUNT,FOOTLIFT CYL	40	1	SSAS012012S	SCREW,ALLEN SHOULDER,S/S
9	1	49048	BELT COVER	41	1	SSAS020032	SHOULDER BOLT 5/16 X 1/2L
10	1	49049	PLATE,WASHER	42	3	SSAS024048	SHOULDER BOLT,3/8X3/4X5/16-18
11	1	13116702	THREAD TRIMMER	43	1	SSAS024096	SHULDER BOLT 3/8 X 1.50L
12	1	1342Z-201A	ROLLER,DELRLIN,TOP BELT FD	44	1	SSFC01080	1/4-20 X 1-1/4 FLAT CAP
13	2	1342Z-201B	ROLLER,DELRLIN,TOP BELT FD	45	1	SSFC90040	8-32 x 2 FLAT ALLEN
14	1	49023A	ROLLER,FRONT	46	3	SSFC98024	#10-32 X .375 FLAT CAP
15	1	49028A	ARM,BELT TENSION	47	1	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
16	1	49032A	MAIN MOUNTING PLATE	48	2	SSHC98024	10-32 X 3/8 HEX CAP
17	3	49038A	BELT COVER SPACER	49	4	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
18	1	49039D	ARM,PRESSER,11337HSJ28A	50	3	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
19	1	49039E	BRKT, THREAD CUTTER	51	2	SSPS90024	SCREW, #8-32 X 3/8 LG PAN HD
20	1	49041A	TOP SUPPORT BRKT	52	1	SSPS98016	10-32 X 1/4 PAN HD SLOT
21	1	49050B	GUARD,BELT,EXTENDED	53	2	SSSC70020	#4-40 X 5/16 SOCKET CAP
22	1	49068A	GUARD,BELT	54	3	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
23	1	AAC6DP-1	CYLINDER,AIR,DA	55	2	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
24	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	56	3	SSW#10	WING SCREW KNOB
25	1	BBAW-5Z	ROD END, SPHERICAL .5/16ID	57	1	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
26	2	BBNTA411	BEARING,THRUST,.250B	58	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
27	4	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL	59	5	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
28	1	BBT710-01	WASHER, THRUST, BRNZ.	60	8	WWL10	WASHER,LOCK,#10
29	1	CCCL5F	CLAMP COLLAR,5/16" BORE	61	1	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
30	1	GG356XL050U	BELT,GEAR,KEVLAR CORE,URE	62	1	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL
31	1	M1J28-001A	FOOT,3/4 GA,TBF,MO6916G	63	1	WWS5808	BELVILLE WASHER,.323I.D.X
32	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20	64	3	WWS110	WASHER,INTERNAL TOOTH,10

Parts

49-2000E Heavy Duty Drive Assembly

AAC Drawing Number 9002699 Rev 2

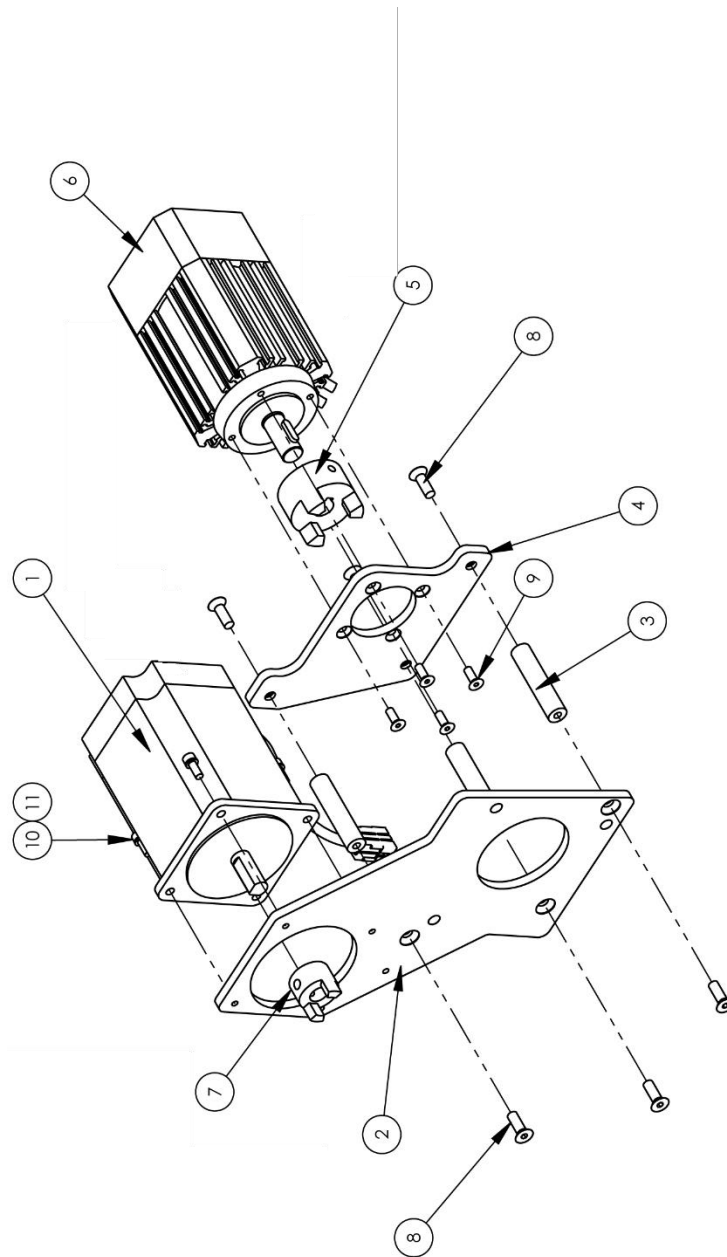


NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1325-39C	SPRING CLIP
2	1	1337031	PLATE, NUT, 1/4-20, ANGLED
3	3	3517	WASHER, THRUST, BRONZE
4	1	3524-02	3/8" U JOINT
5	1	49012	TRANSFER BLOCK
6	1	49014	PIVOT BLOCK
7	1	49015	PIVOT SHAFT
8	1	49016B	SHAFT, TRANSFER
9	1	49018A	PLATE, REAR MOUNT
10	1	49022	PLATE, NUT, 2 PL, 2.20 CT
11	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8
12	1	MML050	SPIDER, COUPLING
13	1	MML050-375	COUPLING, 3/8 BORE
14	1	SSPS90032	#8-32 X 1/2 LG PAN HD
15	2	SSPS98024	10-32X3/8 PAN HD SLOT
16	4	SSSC01080	1/4-20X1-1/4, SOC CAP
17	1	WWF8	WASHER, FLAT, #8

Parts

1337169 Motor Mount Assembly

AAC Drawing Number 1337169 Rev 1

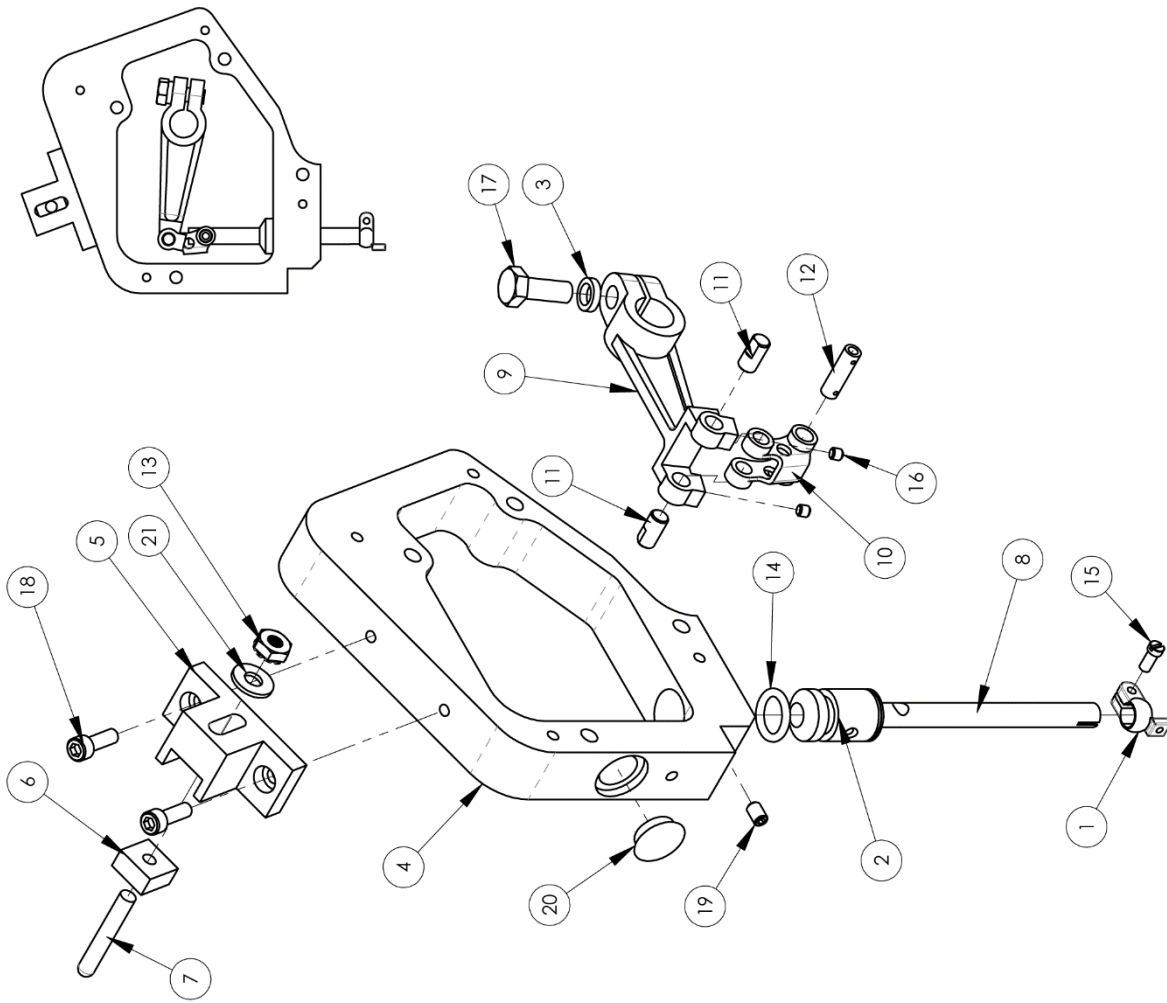


NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	011-020C	MOTOR, STEPPER W/PLUG
2	1	1337166	PLATE,MNT,DUAL EFKA
3	3	1337167	SPACER,MOTOR MNT
4	1	1337168	BRKT,MOTOR MNT
5	1	1337191	COUPLING,14MM BORE,W/KEY
6	1	4059-AB425S	MOTOR & STEPPER CONTROL
7	1	MML050-500	COUPLING,1/2" BORE
8	6	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
9	4	SSFCM5X14	M5-0.8X14, FLAT ALLEN
10	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
11	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S

Parts

1337570 Linkage Assembly, Outside NDL

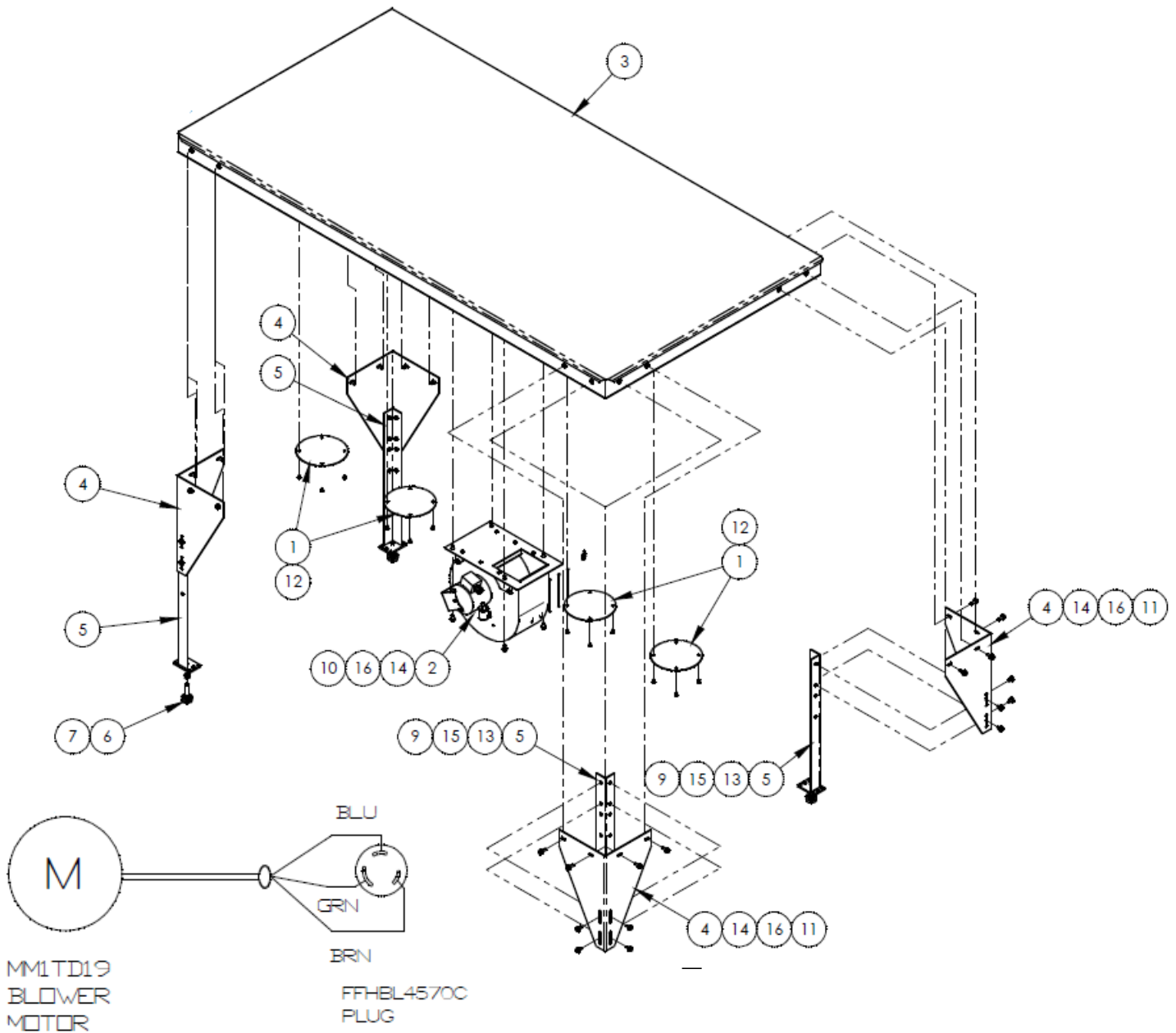
AAC Drawing Number 1337570 Rev 4



NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	122-80608	NEEDLE CLAMP
2	1	12253100	NEEDLE BAR BUSHING
3	1	425-14179	STUD SPACER
4	1	49017A	SPACER, SIDE COVER
5	1	49042	LATCH BLOCK
6	1	49044	LATCH PIN NUT
7	1	49053	STUD, LATCH
8	1	1337568	NEEDLE BAR, MODIFIED
9	1	13207956	NEEDLE DRIVE ARM, 6916G
10	1	13208004	NEEDLE DRIVING LINK
11	2	13209200	NDL DRIVE ARM PIN B
12	1	13209507	NEEDLE DRIVING PIN "B"
13	1	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
14	1	R0108240100	O-RING
15	1	SS6080720SP	SCREW, NEEDLE CLAMP MOG-3176
16	2	SS-8090530-TP	SCREW F/ JUKI
17	1	SSHCM6X16S	SCREW, HEX M6X16 SS
18	2	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
19	1	SSSS90016	#8-32 X 1/4 SET SCREW
20	1	TA1250406R0	RUBBER PLUG
21	1	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE

1337A-160 Air Table Assembly, Single TBL

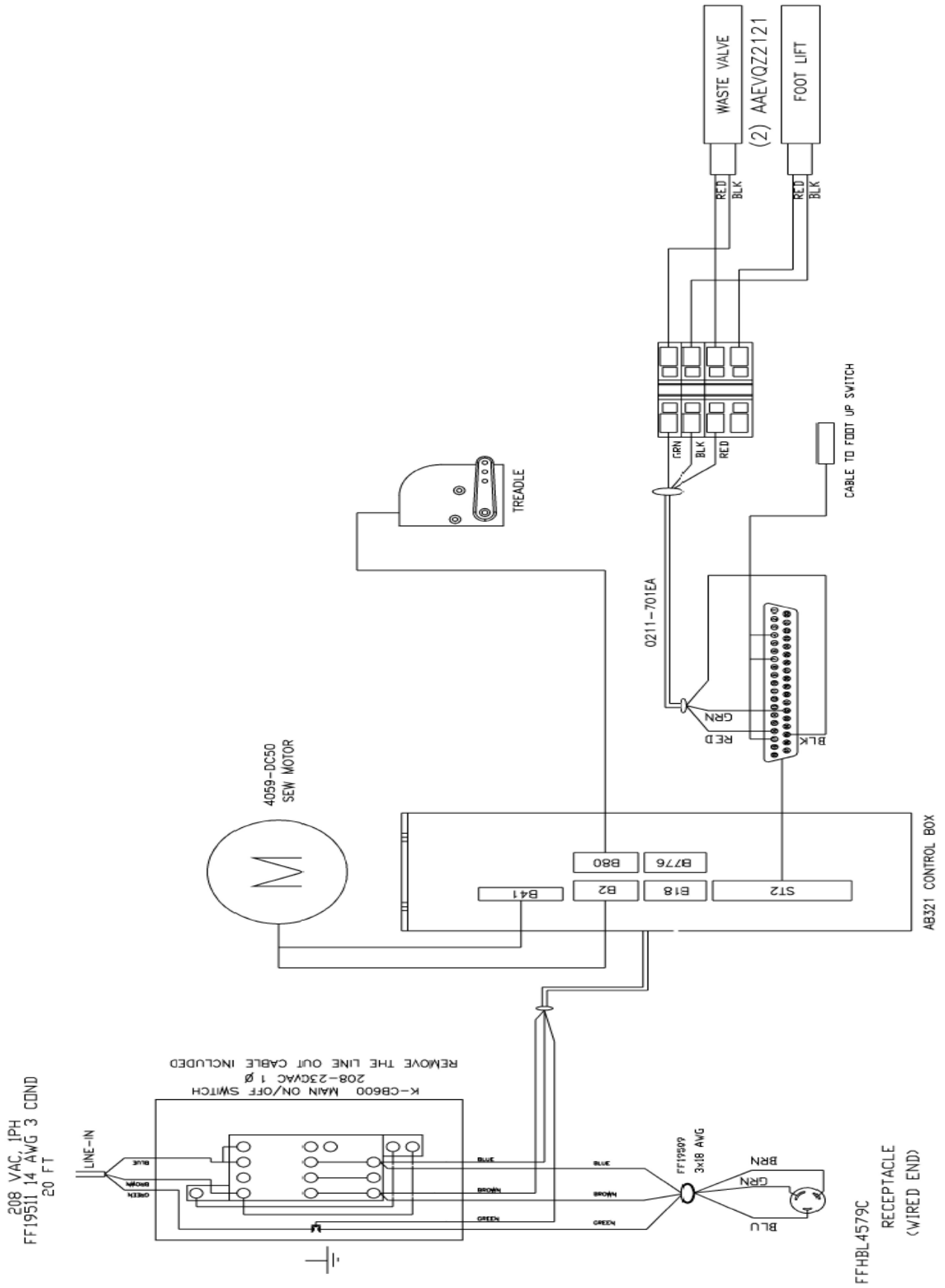
AAC Drawing Number 1337296 Rev 8



ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	4	1335-159	ACCESS COVER
2	1	1337860	BLOWER ASSY,1/6 HP
3	1	1337A-150	AIR TABLE ASSY
4	4	1337A-0161	ANGLE, CORNER
5	4	1337A-0163	WELDMENT, LEG, TABLE
6	4	MMFB4444	FOOT, RUBBER, 1/2-13 STUD
7	4	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13

ITEM	QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
9	16	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
10	4	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
11	16	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
12	28	SSZH#10032	SCREW,SHT.METAL HEX 10
13	16	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
14	20	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
15	16	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
16	20	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16

1337HE-WD Wiring Diagram



Statement of Warranty

Manufactured Products

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

Terms and Conditions:

AAC Limited Warranty becomes effective on the date of shipment.

AAC Warranty claims may be made by telephone, letter, fax or e-mail. All verbal claims must be confirmed in writing.

AAC reserves the right to require the return of all claimed defective parts with a completed warranty claim form.

AAC will, at its option, repair or replace the defective machine and parts upon return to AAC.

AAC reserves the right to make the final decision on all warranty coverage questions.

AAC warranty periods as stated are for eight hundred (800) hours or one hundred (100) days whichever comes first.

AAC guarantees satisfactory operation of the machines on the basis of generally accepted industry standards, contingent upon proper application, installation, and maintenance.

AAC Limited Warranty may not be changed or modified and is not subject to any other warranty expressed or implied by any other agent, dealer, or distributor unless approved in writing by AAC in advance of any claim being filed.

What Is Covered

Electrical components that are not included within the Serial Bus System that fail due to defects in material or workmanship, which are manufactured by AAC are covered for a period of eight hundred (800) hours.

Mechanical parts or components that fail due to defects in material or workmanship, which are manufactured by AAC.

Purchased items (sewing heads, motors, etc.) will be covered by the manufacturers (OEM) warranty.

AAC will assist in the procurement and handling of the manufacturers (OEM) claim.

What Is Not Covered

Parts that fail due to improper usage, lack of proper maintenance, lubrication and/or modification.

Damages caused by; improper freight handling, accidents, fire and issues resulting from unauthorized service and/or personnel, improper electrical, plumbing connections.

Normal wear of machine and parts such as Conveyor belts, "O" rings, gauge parts, cutters, needles, etc.

Machine adjustments related to sewing applications and/or general machine operation.

Charges for field service.

Loss of time, potential revenue, and/or profits.

Personal injury and/or property damage resulting from the operation of this equipment.

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

- Falla de repuestos al raíz de uso incorrecto, falta de mantenimiento, lubricación o modificación.
- Daños ocurridos a raíz de mal transporte, accidentes, incendios o cualquier daño como resultado de servicio por personas no autorizados o instalaciones incorrectas de conexiones eléctricas o neumáticas.
- Desgaste normal de piezas como correas, anillos de goma, cuchillas, agujas, etc.
- Ajustes de la máquina en relación con 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.

X TRAINING

Check	Description	Time Hrs.
	Basic Function - Review Of Machine <ul style="list-style-type: none"> • Sequence of operation • Operation For Technicians 	.5
	Sewing Head <ul style="list-style-type: none"> • Belt Feed adjustments. • Maintenance of edge trimmer • Oil and filter change intervals. 	2
	Waste System <ul style="list-style-type: none"> • Disassemble vacuum assembly; adjust for proper air volume; set to proper PSI (80 psi.) 	1
	Sew Off Machine <ul style="list-style-type: none"> • Start review of any questions thus far. 	1
	Electrical and Pneumatics <ul style="list-style-type: none"> • Diagram evaluation. • Discuss Efka Programing 	4
	Troubleshoot Unit	1
	Basic Function - Review Of Machine with Operator <ul style="list-style-type: none"> • Sequence of operation • Operator instruction and breakdown 	2
	Evaluate any questions.	1

Participants:

Instructor: _____

Date: _____



Notes:



INDEX

A		O	
Air Supply	14	Oil 62	
Assembly Drawings & Parts Lists	40	OPERATION	15
C		P	
Contents	1	Parts and Components	7
		Patents & Patents Pending	0
E		Pneumatic	0, 3, 6, 26
Electrical	0, 3, 5, 26, 60, 62	S	
F		Safety Instruction	0
First Aid	2	Serial Bus	60
I		Serial Number	8
Important Notices	3	SERVICE	26
INDEX	64	Sewing Head	62
INSTALLATION	7	Statement of Warranty	60
L		T	
Lockout/Tagout Program	26	Technical Data	8
M		Troubleshooting	39
Maintenance	5, 23, 26, 62	W	
N		Waste System	62
Notes:	63	X	
		X TRAINING	62

Training



Atlanta Attachment Company Inc.
362 Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA 30046
Phone: +1 (770) 963-7369
www.atlatt.com

Printed in USA
Digital Version of this Manual Available at:
http://atlatt.com/tech_manuals.php