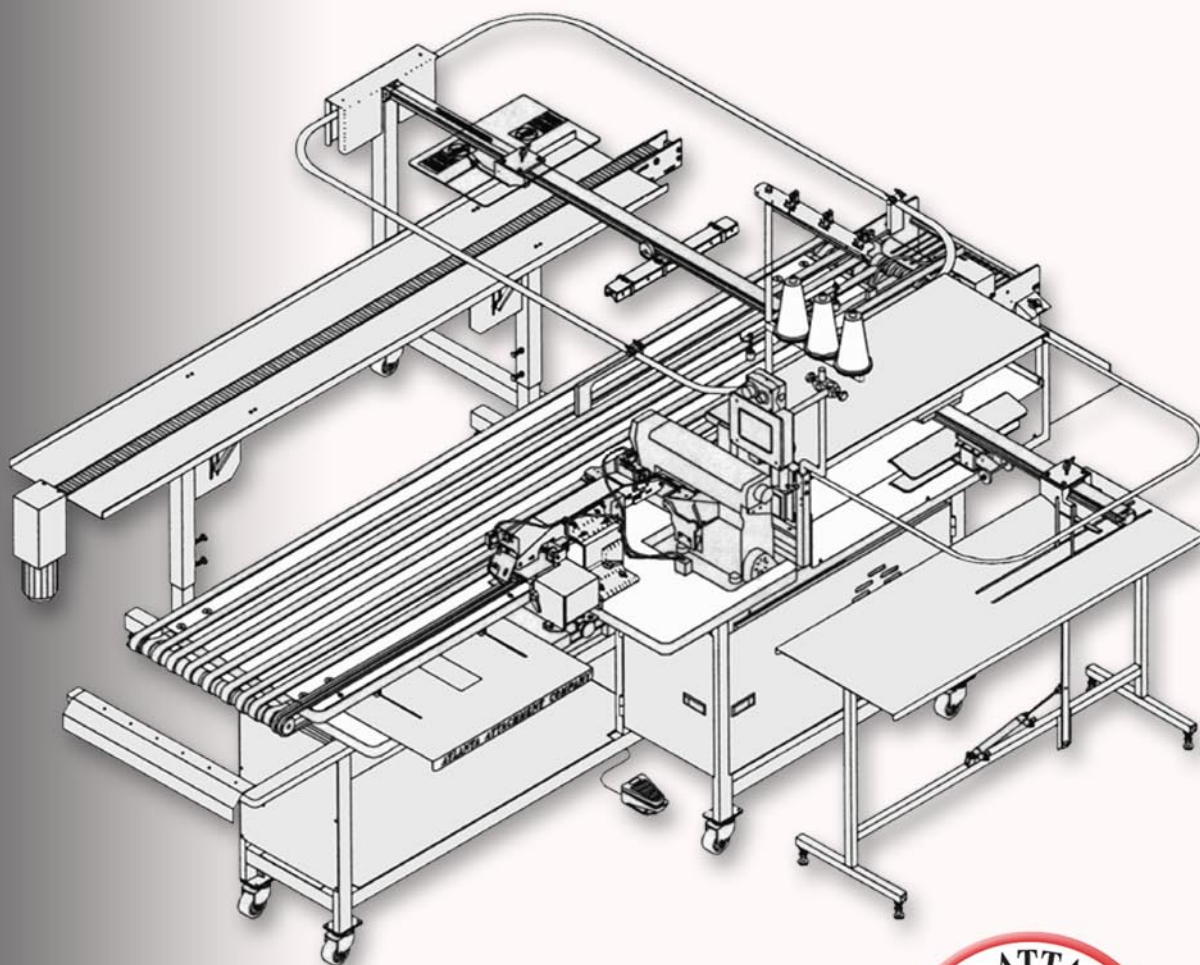


Innovative Technology For The Sewn Products Industry World Wide

2213ESGXXX

**Automatic Two Needle Hemmer
(Pegasus)**

TECHNICAL MANUAL



401 Industrial Park Dr.
Lawrenceville, GA 30045
www.atlatt.com

ATLANTA ATTACHMENT COMPANY

MANUAL NO. ZZ213ESG
SETUP INSTRUCTIONS, LIST OF PARTS AND PNEUMATIC DIAGRAMS FOR
2213ESG6609, 2213ESG6702, 2213ESG6810
Automatic Two Needle Hemmer (Pegasus)

COPYRIGHT© 2000-2003
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY, INC.
ALL RIGHTS RESERVED
IN ALL COUNTRIES
THIS DEVICE IS COVERED BY ONE OR MORE
U.S. AND/OR FOREIGN PATENTS

The sale of this product does not sell or otherwise transfer any license or other rights under U.S. Patents 5,159,889 or 5,203,270 or under any corresponding foreign patents.

ATLANTA ATTACHMENT CO., INC.
LAWRENCEVILLE, GEORGIA 30045
(770) 963-7369 • FAX (770) 963-7641

PRINTED IN U.S.A.

Last Updated 02-12-03

This equipment is protected by one or more of the following patents:

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

Foreign patents - 2,084,055; 2,076,379;
2,177,389; 2,210,569; 4-504,742; 8-511,916; 9-520,472; 0,537,323; 92,905,522.6; 95,935,082.8;
96,936,922.2.

Other U.S. and Foreign Patents Pending.
2000 Atlanta Attachment Company.



I M P O R T A N T

It is important to read and understand the information contained within this manual before attempting to operate the machine. Atlanta Attachment Co., Inc. shall not be held liable for damage resulting from misuse of the information presented within, and reserves the right to change the information contained within, without prior notification.

Table Of Contents

Operation	1
Operación	1
Operating Instructions	3
Instrucciones De Operación	3
Possible Machine Errors:	9
Errores Posibles	9
Conveyor Speed Control	12
Footlift Setting	12
Electric Eye Sensor Adjustment	12
Control de Velocidad del Transportador	12
Posición del Alzaprensatelas	12
Ajuste del Sensor Fotoeléctrico	12
Thread Break Detectors	13
Detectores de Rotura del Hilo	13
Adjustments to the Material Edge Trimming Guide System	14
Ajustes a la Guía de la Recortadora de Borde	14
Adjustment to the Thread Chain Puller and Speed Control	16
Height Adjustment	16
Ajustes al Tiracadeneta y al Control de Velocidad.	16
Ajuste de la Altura	16
Level Adjustment	17
Ajuste del Nivelado	17
Thread Trimmer Adjustment Instructions	18
Instrucciones Para Ajustar El Cortacadeneta	18
Troubleshooting	19
Problemas y Soluciones	19
Sewing Head Maintenance	22
Mantenimiento del Cabezal	22
Assembly Drawings & Parts Lists	
2213ESGXXXX	27
213E-200 Frame & Table Assembly (Panasonic)	29
213E-205 Frame & Table Assembly (Efka)	31
013-G6605B Free Standing Conveyor Assembly	33
211-162 Indexing Table Assembly	34
211-G6606C Folder Assembly	35
211-G6607F Top Conveyor Assembly	37
211-171 Conveyor Sub-Assembly	39
311-011 Stacker Assembly	41
311-017A Lower Conveyor Assembly	43
311-018 Stacker Assembly	45
016-014A Material Clamp Assembly	46
016-023 Clamp Opener Assembly	47
010-047 Belt Idler Assembly	48
311-018D Clamp Sub-Assembly	49
013-123 Stacker Actuator Assembly	50
013-G6606 Pusher Assembly	51
211-121A Edge Trimmer Assembly	53
213E-201 Frame Assembly	55
1278-6010 Start/Stop Button Assembly	56
314-Y6607 Coelescent Regulator Assembly	57
0411-1300 Waste Container Assembly	58
311-001A Feed Wheel Assembly	59
311-002 Main Drive Assemblyl	60
211-G6602 Drive Train Assembly	61
211-034 Transfer Drive Assembly	62
213E-202 Bottom Side Assembly	65
213-203 Electronics Assembly	67
0411-1903 Foot Switch Assembly	68
013G6605WD Stacker Wiring Diagram	69
013G605WD1 Stacker Wiring Diagram	70
213-SWD Wiring Diagram (Panasonic)	71
213ES-WD Wiring Diagram (Efka)	72
213-SPD Pnuematic Diagram	73

Description

The Atlanta Attachment Company's high speed automatic Two Needle cover stitch hemming workstation is a combination unit for sleeves and bodies complete with stacking capability for all.

The 2213ES is a versatile unit for hemming sleeves and bodies. It is available with two stackers, return conveyor and fold in half stacker.

The modular design of AAC's Two Needle Hemmer allows the flexibility of picking the combination of components to design a custom system best suited to the need.

Description

An electronically controlled workstation consisting of a conveyORIZED downturn hemming apparatus with two needle bottom cover stitch sewing head, electronic motor, automatic edge trim and cut part. (Top cover stitch is also available)

Operation

The operator places material on the conveyor at the edge guide. Sewing is initiated when the material is moved over the reflective tape causing a sensor to go dark. Sewing will continue as long as material pieces are placed on the conveyor within a specific distance. The sew cycle will stop if the operator fails to position the next piece. This is to reduce the amount of thread waste. Average production on sleeves is 350 - 400 dozen pair per 8 hour day.

Descripción

La máquina dobladilladora de alta velocidad de Dos agujas e hilo de recubrir de la Compañía Atlanta Attachment es una unidad combinación de mangas y cuerpos completos con capacidad de apilado para todos.

La 2213ES es una unidad versátil para dobladillar mangas y cuerpos. Esta unidad está disponible con apilador automático, transportador de retorno y doblador apilador automático.

El diseño modular de la Dobladilladora de Dos Agujas de la AAC permite la flexibilidad de escoger la combinación de componentes para diseñar un sistema que más se acomode a sus necesidades.

Descripción

Es una estación de trabajo controlada electrónicamente que consiste de un aparato dobladillador con transportador, cabezal de máquina de coser de dos agujas e hilo de recubrir inferior, motor electrónico, cortador automático de borde.

Operación

El operario coloca las partes a una guía e inicia la costura. La unidad continuará cosiendo mientras que partes sean colocadas en el transportador dentro de una distancia específica. El ciclo de costura parará si el operario falla en poner la siguiente parte, de ésta forma reduciendo el gasto de hilo. La producción promedio de mangas es de 350 - 400 docenas de pares por un día de 8 horas de trabajo.

CAUTION

There are cloth and thread trimming knives on this machine. These knives cut automatically. DO NOT put fingers or hands in or around these knives.

All adjustments made to the Sewing machine head or knives should be made with power “OFF”.

PRECAUCIÓN

En este equipo hay cuchillas para cortar hilo y material.

Estas cuchillas cortan automáticamente. NO ponga los dedos o las manos en o alrededor de estas cuchillas.

Todos los ajustes hechos al cabezal de la máquina de coser o a las cuchillas deben hacerse con la electricidad a la máquina “APAGADA”.

Operating Instructions

READ ALL THESE INSTRUCTIONS BEFORE OPERATING MACHINE!

Wire the power cord to 208-230 VAC, 1 phase.

Connect (1)1/4" and (1)3/8" air line to the air input connectors with 10CFM. Check regulators for proper PSI. The regulator should be set to 70 PSI. Two separate lines are recommended. Do not use a "T".

There is a control box mounted below the sewing head. This box controls the stepping motor that drive the conveyors and the Chain Puller. The three thumbwheels on the top-right of the box are set to synchronize the two conveyors to the sewing machine. If you change the sewing stitch length, it will be necessary to adjust these numbers to re-synchronize the conveyors to the sewing machine. Decreasing the number makes the conveyors go slower. For example, if you changed the stitch length from 10 SPI to 11 SPI, you would need to decrease the number in the thumbwheels by 10% to match the 10% shorter stitch length. There is also a "Jog" button on the top box. Pressing this button will run the conveyors when the sewing machine is not running. On the back of the box, there is a fuse

holder and an on/off switch. Leave the switch on, except to do maintenance on the stepper motors or conveyors. The three thumb wheels on the top-left of the box control the chain puller speed. The speed needs to be slightly faster than the linear

Instrucciones De Operación

¡LEA TODAS ESTAS INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR LA MAQUINA!

Conecte a una corriente de 208-230 de voltaje de Corriente Alterna, de 1 fase.

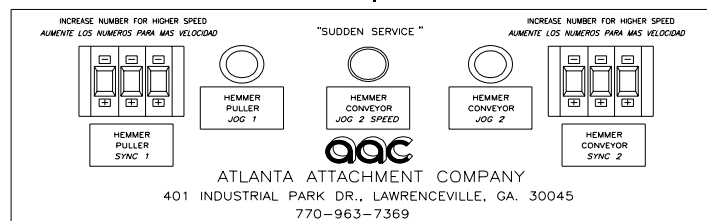
Conecte la manguera de 1/4" al conector de entrada de aire con 10 Pies Cub. Por Min. Chequee los reguladores por el PSI (Libras de presión por pulgada cuadrada) correcto. El regulador debe ser fijado a 70 PSI.

La caja de control está montada debajo del cabezal (vea página 1-). Esta caja controla el motor que mueve los transportadores y el Tiracadeneta. Los tres selectores en la caja de arriba son para sincronizar los dos transportadores. Si cambia el largo de la puntada tiene que ajustar estos números para volver a sincronizar los transportadores a la máquina. Disminuir el número hace que los transportadores se muevan más lentamente. Por ejemplo, si cambia el largo de la puntada de 10 PPP (Puntadas por pulgada) a 11 PPP, debe disminuir el número en los selectores en 10% para igualar el 10% de puntada más corta. También hay un botón "PRUEBA

MANUAL/

AJUSTE" en la caja de arriba. Cuando hunde este botón los transportadores se mueven cuando la

máquina no está funcionando. En la parte de atrás de la caja de arriba, hay un fusible y un interruptor. Deje el interruptor en encendido (ON), excepto cuando va a hacer el mantenimiento al motor paso a paso o a los transportadores.



speed of the chain. If the puller is turning too fast, the chain will break.

213 Ready Screen

1. Setup: This button takes you to a setup screen where options and settings can be accessed.

2. Start: Pressing button starts the machine in automatic mode.

3. Pieces: This button takes you to a screen which allows users to set the method of counting, reset the piece count, change the bundle size and view other options.

4. Manual: Pressing this button lets you manually activate each function of the machine.

5. Style: Once the machine is adjusted for a particular type sleeve or material the style settings may be saved and recalled at a later time. Mechanic security level is required to save styles, operators may recall styles.

6. Reset: This button is seen throughout the different screens. When pressed, it resets the unit and takes you back to the Ready screen.

7. Language: This button takes you to the Language screen which allows you to switch to any language listed on the screen.

8. Clock: This button takes you to a screen where the time and date can be set.

Primera Página de la Pantalla

1. Configuraciones: Este boton lo lleva alas funciones de la pantalla, donde le permiten acceso a opciones y ajustes.

2. Comenzar: Comienza la maquina en automatico y continua funcionando mientras las mangas sean cargadas.

3. Piezas: Este boton lo lleva ala pantalla, cual le permite a los operadores, a recomenzar el contador de piezas, cambio de tamano de grupos y otras opciones.

4. Manual: Precionando este boton lo deja manualmente, activar cada funcion de la maquina.

5. Estilo: Una vez la máquina ha sido configurada para un estilo de manga o material el estilo se puede guardar para recuperarlo después. Requiere seguridad de mecánico para guardar estilo, el operador puede recuperar los estilos.

6. Reset: Este boton es visto atravez de diferentes pantallas, cuando es procionado, recomienza la union y lo lleva ala pantalla primera.

7. Lenguaje: lo lleva a la pantalla que le permite cambiar a cualquier lenguaje que esté listado en la pantalla.

Setup Screen

1. Lead Edge Chain: Allows users to adjust the time from the sew eye seeing the leading edge of the sleeve till the chain cutter cuts.

2. Trail Edge Chain: Allows users to adjust the time from the sew eye seeing the trailing edge of the sleeve till the chain cutter cuts.

3. Advanced Setup: This button takes users to the advanced settings.

4. Statistics: This button takes you to the Statistics screen which displays statistical information on the operation of the machine. Resetting the statistics requires a supervisor security level.

5. Stacker Options: Allows users to choose from 3 stacker options.

6. Advanced Manual: This button takes you to the Manual Input Test screen which allows you to test the input devices on the machine, such as: photoelectric eyes and switches. Mechanic security level required.

7. System Information: This button takes you to a screen that displays various information about the machine, such as: serial number or software revision number.

8. Security: Allows you to change your current level of security or change the password for your security level or any level below you. Appropriate security level required.

9. Contrast: Allows users to change the contrast of the screen for best viewing.

10. Exit: Pressing the button takes you back to the previous screen.

11. Home: Pressing this button will take users back to the main screen without resetting the machine.

Adjustes de La Pantalla

1. Cadeneta Borde Delantero: Tiempo desde que el Sensor de Coser de la Dobladilladora ve el borde delantero de la pieza hasta que la cadeneta se cortada.

2. Cadeneta Borde Trasero: Tiempo desde que el Sensor de Coser de la Dobladilladora ve el borde trasero de la pieza hasta que la cadeneta es cortada.

3. Funciones Tecnicas: Este lo lleva a funciones tecnicas.

4. Estadisticas: Lo lleva a la pantalla de estadísticas que muestra las estadísticas de la operación de la máquina. Para recomenzar las estadísticas se requiere nivel de Supervisor

5. Opciones del Apilador: Precionando este boton, le permitira a los operadores, elegir las 3 opciones del apilador.

6. Manual Avansado: Permite al operador manualmente activar cada funcion de la maquina.

7. Informacion del Sistema: Lo lleva a la pantalla que muestra la información acerca de la máquina, como: Número de série y el número de la revisión.

8. Seguridad: Le permite cambiar el nivel de seguridad o cambiar el codigo para su nivel de seguridad o para cualquier nivel inferior al suyo. Require el nivel apropiado de seguridad.

9. Contraste: Le permite a los operadores, a cambial la iluminacion de la pantalla para una mejor vista.

10. Salida: Precionando este boton, lo lleva a la pantalla anterior.

11. La Pagina: Precionando este boton, llevara a los operadores aregresar a la pantalla, primera sin recomenzar la maquina.

Advanced Settings 1

Note: All objects on Advanced Settings screens 1, 2 and 3 are buttons that take you to a setting screen that will allow you to adjust the setting and will give a brief description of how the setting works.

1. Setup Page Display Mode: Selects the content of the Operator's setup page.

2. Piece Count Display Mode: Selects the way Piece Count is displayed on the Ready and Run pages.

3. Foot Down Delay: Time from the sew eye seeing the leading edge of the sleeve till the presser foot drops. The foot should drop at the first stitch in the sleeve. If set too early it will cause thread breaks.

4. Foot Up Delay: Time from the sew eye seeing the trailing edge of the sleeve till the presser foot lifts to allow chaining, and pressure is applied to the chain puller. The foot should lift at the last stitch in the sleeve. If set too late it will cause thread breaks.

5. Chain Puller Delay: Time from the sew eye seeing the leading edge of the sleeve till the puller goes into idle mode for chaining. The downward pressure should be removed at the first stitch in the sleeve. The chain puller only applies downward pressure when in chaining mode.

6. Leading Edge Chain Cut Delay: Time from the sew eye seeing the leading edge of the sleeve till the chain cutter cuts.

7. Trailing Edge Chain Cut Delay: Time from the sew eye seeing the trailing edge of the sleeve till the chain cutter cuts.

8. Head Stop Delay: Time from the sew eye seeing the trailing edge of the sleeve till the head stops sewing.

Funciones de Avanzadas 1

Nota: Todos los botones en las pantallas Configuración 1 y 2 los lleva a una pantalla que le permite ajustar la configuración y dar una breve descripción de como funciona.

1. Modo de Mostrar Configuraciones: Seleccione el contenido de la pantalla de configuraciones del operador.

2. Contador de Piezas: Seleccione la forma como las piezas son contadas en las paginas Primera Pagina Y Fucinando.

3. Retardo de Bajada del Prensatela: Tiempo desde que el Sensor de Coser de la Doblادilladora ve el borde delantero de la pieza hasta que el prensatela baja.

4. Retardo de Alzado del Prensatela: Tiempo desde que el Sensor de Coser de la Doblادilladora ve el borde trasero de la pieza hasta que el prensatela es alzado para permitir hacer codenata y aplicar Presion al Tirador.

5. Retardo del Tirador ala Modo de Coser: Tiempo desde que el Sensor de Coser de la Doblادilladora ve el borde delantero de la pieza hasta que el tirador cambia al modo flotante para coser.

6. Retardo Corte Borde Delantero: Tiempo desde que el Sensor de Coser de la Doblادilladora ve el borde delantero de la pieza hasta que la cadeneta es cortada.

7. Retardo Corte Borde Trasero: Tiempo desde que el Sensor de Coser de la Doblادilladora ve el borde trasero de la pieza hasta que la cadeneta es cortada.

8. Retardo de Parar Cabezal: Tiemp desde que el Sensor de Coser de la Doblادilladora ve el borde trasero de la pieza hasta que el cabezal para de coser.

Advanced Settings 2

9. Chop On Time: Cutter Knife down time. Too small prevents the knife from cutting reliably, too large causes the leading edge chain to wad up in front of the knife.

10. Chop Gap Time: Time of gap from the ends of the trailing and leading edge chains. If gap is smaller than this setting, only the leading edge cut will occur. A single cut between sleeves is preferred.

11. Conveyor Jog Off Delay: Time the conveyor runs after hemming is finished.

12. Stacker Options: Allows users to choose from 3 stacker options.

13. Stacker Return Delay: Controls how long the stacker clamp stays open to release the sleeve.

14. Bundle Size: Allows users to change the size of the bundles.

15. Outside Thread Detector Delay: Number of stitches from the time the foot drops till the Outside thread detector is expected to provide valid thread information.

16. Inside Thread Detector Delay: Number of stitches from the time the foot drops till the Inside thread detector is expected to provide valid thread information.

17. Looper Thread Detector Delay: Number of stitches from the time the foot drops till the Looper thread detector is expected to provide valid thread information.

Funciones de Avanzadas 2

9. Corta Cadeneta Tempo Activado: Tiempo que el cortas cadeneta permanece activado.

10. Minimo Espacio Para Doble Corte: Espacio entre las cadenas de dos piezas consecutivas.

11. Tiempo de Parado del Transportador: Tiempo que el transportador sigue funcionando después de que el dobladillo es terminado.

13. Retardo del Retorno del Apilador: Tiempo que la prensa permanece abierta para soltar la manga.

14. Bundle Size:

15. Dobladilladora: Puntadas desde que el Prensatelas baja hasta que la computadora asume que la señal del sensor es correcta.

16. Dobladilladora Sensor de Hilo Aguja Derecha: Puntadas desde que el Prensatelas baja hasta que la computadora asume que la señal del sensor es correcta.

17. Dobladilladora Sensor de Hilo Engasador: Puntadas desde que el Prensatelas baja hasta que la computadora asume que la señal del sensor es correcta.

Advance Settings 3

18. Jam Detect Time: Time from the sew eye seeing the leading edge of the sleeve till the sleeve should have arrived under the stacker eye.

19. Sew Eye Timeout: Time that the Sew Eye may see continuous fabric without causing a jam error.

20. Stacker Eye Timeout: Time that the Stacker Eye may see continuous fabric without causing a jam error.

21. Stacker Out Timeout: Maximum expected time from Stacker Carriage sent out till the Stacker Switch should get activated.

22. Stacker Switch Timeout: Time that the stacker switch can be engaged without causing a jam error.

23. Body Pusher On Time: Time allowed for the body pusher to position the body in the body stacker clamp.

24. Body Uncurler On Time: Time from the conveyor eye seeing the leading edge of the body till the body uncurler turns off.

25. Small Stacker Delay: Time from the stack eye seeing the leading edge of the sleeve till the small stacker cycle starts.

26. Body Stacker Delay: Time from the stack eye seeing the leading edge of the body till the body stacker cycle starts.

Funciones de Avanzadas 3

18. Detector de Bloqueo Doblador al Apilador: Tiempo permitido para que el Borde Delantero de la pieza viaje desde que el Sensor de Coser hasta el Sensor del Apilador.

19. Detector de Bloqueo Maximo Tiempo de Costura: Tiempo que el sensor de coser puede ver material continuamente sin generar un error.

20. Detector de Bloqueo Sensor del Apilador: Tiempo que el sensor del Apilador puede ver material continuamente sin generar un error.

21. Detector de Bloqueo Sensor de Fin de Carrera del Apilador: Tiempo desde que el cilindro del Apilador es activado hasta que el sensor de fin de carrera del Apilador ve el actuador sin generar un error.

22. Detector de Bloqueo Sensor del Apilador Activado: Tiempo que el sensor de fin de carrera del Apilador puede permanecer activado sin generar un error.

23. Elevador del Cuerpo Tiempo Activado: Tiempo Elevador del Cuerpo permanece activado.

24. Alisador Tiempo Activado: Tiempo desde que el Sensor del transportador ve el borde delantero de la pieza hasta que el alisador es apagado.

25. Retardo activar Apilador de Piezas Pequeñas: Tiempo desde que el Sensor del Apilador de Piezas Pequeñas ve el borde delantero de la pieza el ciclo del apilador es comenzado.

Possible Machine Errors:

1. Thread break on outside needle.

Possible Solutions:

- A. Check thread and replace if broken.
- B. Make sure thread is routed properly through sensor.
- C. Adjust tension on sensor.
- D. Replace or re-program sensor.

2. Thread break on inside needle.

Possible Solutions:

- A. Check thread and replace if broken.
- B. Make sure thread is routed properly through sensor.
- C. Adjust tension on sensor.
- D. Replace or re-program sensor.

3. Thread break on looper.

Possible Solutions:

- A. Check thread and replace if broken
- B. Make sure thread is routed properly through sensor.
- C. Adjust Sensitivity of sensor (Light goes off as thread moves through it).
- D. Replace sensor.

4. Low air pressure detected.

Possible Solutions:

- A. Air shutoff valve is closed.
- B. Air line is disconnected from machine.
- C. Air supply pressure is below 60 PSI.
- D. Air regulator is adjusted below 60 PSI.
- E. Air pressure switch is disconnected.

26. Retardo activar el Apilador de Cuerpos: Tiempo desde que el Sensor del Apilador de Cuerpos ve el borde delantero de la pieza el ciclo del apilador es comenzado.

Errores Posibles

1. Hilo roto, aguja exterior.

Soluciones posibles.

- A. Revise el hilo y reemplace si es necesario.
- B. Asugúrese que el hilo está enhebrado correctamente a través del sensor.
- C. Ajuste la tensión en el sensor.
- D. Reemplace o re programe el sensor.

2. Hilo roto, aguja interior.

Soluciones posibles.

- A. Revise el hilo y reemplace si es necesario.
- B. Asugúrese que el hilo está enhebrado correctamente a través del sensor.
- C. Ajuste la tensión en el sensor.
- D. Reemplace o re programe el sensor.

3. Hilo roto, engazador.

Soluciones posibles.

- A. Revise el hilo y reemplace si es necesario.
- B. Asugúrese que el hilo está enhebrado correctamente a través del sensor.
- C. Ajuste la sensibilidad del sensor. (La luz se apaga cuando el hilo se mueve a través)
- D. Reemplace el sensor.

4. Error, poca presión de aire.

Soluciones posibles.

- A. El registro principal está cerrado.
- B. Suministro de aire desconectado.
- C. Presión de aire menos de 60 PSI.

F. Air pressure switch is needs adjustment.

G. Air pressure switch has failed.

H. Module #5 has failed.

5. Possible sleeve jam. Relative setting: Jam Detect Time

Possible Causes:

A. Sleeve is jammed under the presser foot.

B. Sleeve is jammed under the conveyor.

6. Stacker bypassed return limit switch. Relative setting: Stacker Switch Timeout.

Possible Causes:

A. Stacker switch timeout setting set to low.

B. Possible defective limit switch.

7. Foot pedal pressed at power up or Reset.

Possible Causes:

A. Something is pressing down on the switch.

B. Possible defective foot pedal.

8. Stacker limit switch has been engaged too long. Relative setting: Stacker Switch Jam Timeout.

Possible Causes:

A. Stacker is jammed at switch.

B. Possible defective limit switch.

9. Sew eye is covered at automatic startup.

Possible Causes:

A. The sew eye is prevented from seeing the reflective tape. All eyes must be clear to start the machine in automatic mode. Manual can be use to remove material from under the foot. Restart in Automatic starts

D. El regulador de presión está a menos de 60 PSI.

E. El sensor de presión está desconectado.

F. El sensor de presión necesita ser ajustado.

G. El sensor de presión está fallando.

H. El módulo # 5 está fallando.

5. Parámetro detector de bloqueo. Posiblemente manga atascada.

Causas posibles.

A. Pieza atascada debajo del prensatelas.

B. Pieza atascada debajo de transportador.

6. Detector de bloqueo del apilador. El sensor de carrera no fue activado.

Causas posibles.

A. Tiempo en el parámetro muy corto

B. Sensor dañado.

7. Pedal activado al encender o recomenzar la máquina.

Causas posibles.

A. Algo presiona el pedal.

B. El pedal puede estar dañado.

8. Sensor de bloqueo fin de carrera de apilador. Sensor activado mucho tiempo.

Causas posibles.

A. Apilador bloqueado al final de la carrera

B. El sensor dañado.

9. Ojo de coser cubierto al prender la máquina.

Causas posibles.

A. El sensor de costura no ve la cinta reflectora. Para comenzar en automático todos los sensores deben estar desactivados. Use coser manual para remover el material del prensatelas. Recomenzar en Automático

the machine as if it were in the middle of a sleeve.

B. Possible defective sew eye.

10. Sew eye has been covered too long.

Relative setting: Sew Eye Timeout.

Possible Causes:

A. The sew eye is prevented from seeing the reflective tape.

B. The conveyor has stopped.

C. Possible jam under sew eye.

D. Possible defective sew eye.

11. Stacker eye has been covered too long. Relative setting: Stacker Eye Timeout.

Possible Causes:

A. The stacker eye is prevented from seeing the reflective tape.

B. The conveyor has stopped.

C. Possible jam under stacker eye.

D. Possible defective stacker eye.

12. Thread break on center needle (If running top cover stitch)

Possible Solutions:

A. Check thread and replace if broken.

B. Make sure thread is routed properly through sensor.

C. Adjust tension on sensor.

D. Replace or re-program sensor.

es como si comenzara en la mitad de una manga.

B. Sensor de costura dañado.

10. Parámetro: Detector de bloqueo máx. tiempo de costura.

Causas posibles.

A. El sensor no está viendo la cinta reflectora.

B. El transportador se paró.

C. Pieza atascada debajo del cabezal.

D. Sensor dañado.

11. Detector de bloqueo sensor del apilador. Sensor activado demasiado.

Causas posibles.

A. El sensor no está viendo la cinta reflectora.

B. El transportador se paró.

C. Pieza atascada en el apilador.

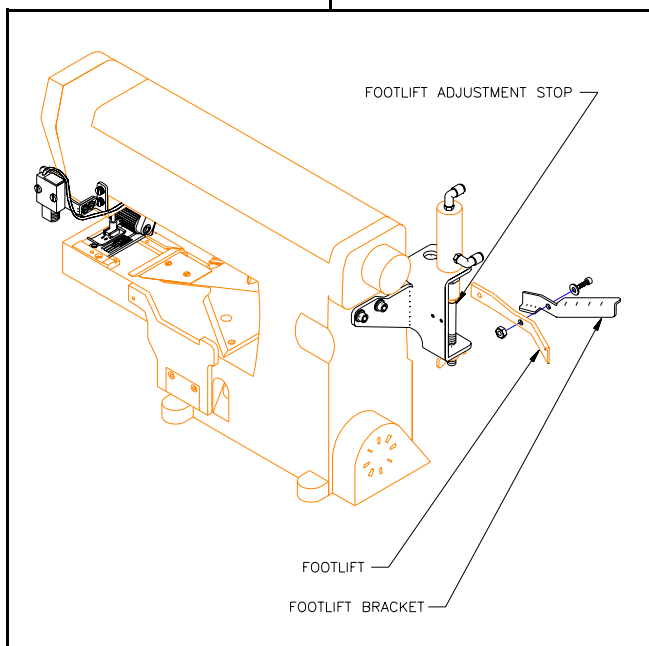
D. Sensor dañado.

Conveyor Speed Control

Suggested setting for the conveyor speed control for 8SPI - 300. To synchronize with the head increase conveyor speed until the material pleats then decrease until pleating stops. If stitch length is changed repeat above procedure.

Footlift Setting

The height the foot lifts during chainoff (Approx. 1/32") is adjusted with the stud screw located behind the sewing head next to the handwheel and below the footlift cylinders.



Control de Velocidad del Transportador

El Número sugerido de velocidad del transportador para 8 Puntadas Por Pulgada es 300. Para sincronizar con el cabezal aumente la velocidad del transportador hasta que el material se pliegue, después disminúyala hasta que deje de plegar. Si se cambia el largo de la puntada repita el procedimiento.

Posición del Alzaprensatelas

La altura a la que el pie se levanta durante encadenado (Aprox. 1/32") es ajustada con el tornillo descabezado situado detrás del cabezal de la máquina al lado del volante y debajo de los cilindros del alzaprensatelas.

Electric Eye Sensor Adjustment

To adjust the sensor, first remove the clear plastic cover from the end of the sensor. There are two adjusting screws under the cover. One is labeled "GAIN" and is used to set the sensitivity of the sensor. The other screw is labeled "DO & LO" and should always be fully clockwise.

With the end of the sensor pointing at the center of the reflective tape, turn the "GAIN" screw counter-clockwise until the red L.E.D. indicator is not on. Then turn the "GAIN" screw clockwise until the L.E.D. indicator comes on. Then turn the "GAIN" screw one full turn clockwise. The L.E.D. indicator should be blinking slowly. Cover the eye so that the sensor cannot see the reflective tape and the L.E.D. should go out.

Ajuste del Sensor Fotoeléctrico

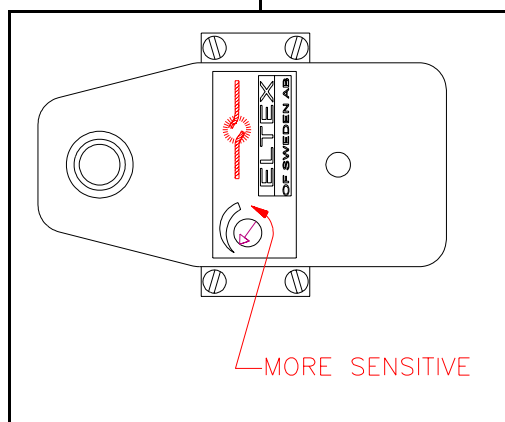
Para ajustar el sensor, primero quite la cubierta plástica transparente al final del sensor. Debajo de la cubierta hay dos tornillos para ajustar. Uno es rotulado "GAIN" y sirve para fijar la sensibilidad del sensor. El dice "DO & LO" y tienen que estar totalmente atornillado en el sentido de las agujas del reloj.

Con el final del sensor apuntando al centro de la cinta reflectora, gire el tornillo "GAIN" en el sentido contrario a las manecillas del reloj hasta que el indicador de luz roja [L.E.D] se apaga. Después dé vuelta

Thread Break Detectors

A. Adjustment and function of looper thread break detector.

This type of thread detector monitors the consistent movement of thread at a 5 degree angle over a ceramic surface. With the unit running in manual mode, the LED on the detector must not be on. The presence of a red light indicates thread breakage or misadjustment, thus causing the unit to stop.



al tornillo "GAIN" en el sentido de las agujas del reloj hasta que el indicador [L.E.D] se enciende. Ahora dé al tornillo "GAIN" una vuelta completa en el sentido de las agujas del reloj. El indicador [L.E.D] debe que encenderse intermitentemente muy despacio. Cubra el ojo fotoeléctrico de forma que el sensor no pueda ver la cinta reflectiva, el indicador [L.E.D] debe apagarse.

Detectores de Rotura del Hilo

B. Looper thread break detector adjustment procedure.

To adjust thread detector, switch control panel to manual. Depress the chain switch to make unit run and chain-off. Take precaution that the chain is under chain puller before running. Looking at the face of the thread detector with unit running in manual chaining mode, turn blue nylon screw counterclockwise until you see the LED light up. Turn screw clockwise until LED goes out. Turn 1/16" more CW.

C. Needle thread break detectors.

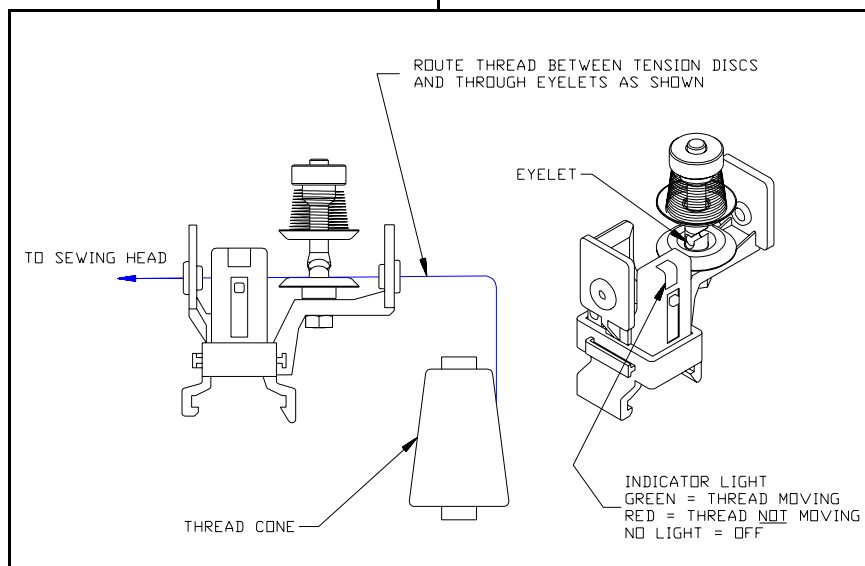
These detectors require no adjustments. They are programmed at

A. Ajuste y función del detector de hilo rotodel engazador.

Este tipo de monitor detecta el movimiento constante del hilo en un ángulo de 5 grados sobre una superficie de cerámica. Con la unidad funcionando en manual, los tres LED en los detectores tienen que estar apagados. Una luz roja en cualquier de los detectores indica rotura del hilo o desajuste, y hace que la la unidad se pare.

B. Ajuste del detector de rotura del hilo.

Para ajustar el detector del hilo, ponga en manual el tablero de control. Seleccione cadeneta para encadenar. Asegurese que

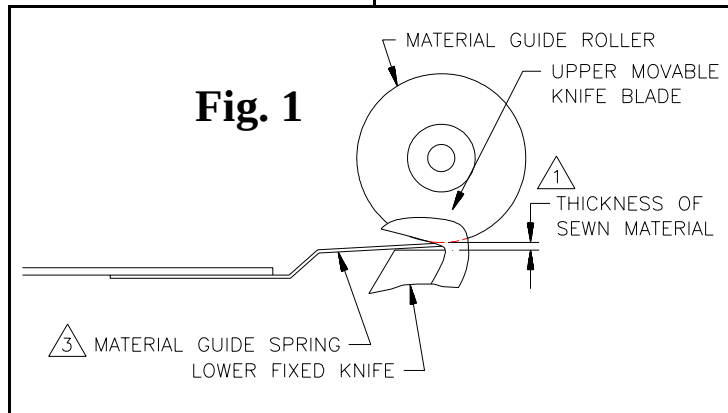


the factory. The only requirement is that the thread passes thru them correctly.

Adjustments to the Material Edge Trimming Guide System

The Material Guide Roller Should Be Adjusted In three Dimensions

1. The material guide roller should be located vertically to be the thickness (1) (Fig. 1) of the sewn material above the lower fixed knife. This is accomplished by loosening the two 1/4-20 bolts attaching the material guide roller support block to the frame of the upper conveyor. Care should be taken to keep the support block moved to the right as it is also used to tension the drive belt. Once the adjustment is made, tighten the two 1/4-20 bolts securely. The material guide spring (3) (Fig. 1) should be adjusted to be only slightly above the lower fixed knife. The material guide spring is only used to exert light pressure to hold the sewn material against the material guide roller. Excessive pressure will cause the sewn material to drag and premature wear to the material guide spring.



la cadeneta está debajo del tira-cadeneta antes de hacerla funcionar. Con la maquina encadenando en Manual dé vuelta al tornillo azul de nilón en sentido contrario a las manecillas del reloj hasta que la luz LED se enciende. Dé vuelta al tornillo en el sentido de las agujas del reloj hasta que el LED se

apaga. Dé vuelta 1/16" más en sentido de las agujas del reloj.

Ajustes a la Guía de la Recortadora de Borde

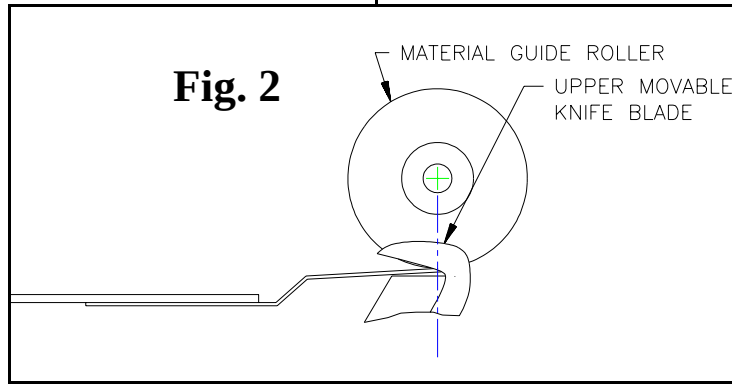
El Rodillo Guía de Material Debe Ajustarse En Tres Dimensiones

1. El rodillo guía de material debe colocarse de forma que la distancia entre el rodillo y la cuchilla fija de abajo sea igual al grueso del material a coser. Ésto se consigue aflojando los dos pernos 1/4-20 que fijan el bloque soporte del rodillo al armazón del transportador superior. Se debe tener cuidado de mantener el bloque soporte hacia la derecha porque también es usado para tensionar la correa transportadora. Una vez el ajuste es hecho, apriete bien los pernos. El resorte del guía de material debe ser ajustado para que esté solo un poco por encima de la cuchilla fija. El resorte de la guía de material se usa sólo para ejercer una ligera presión sobre el material que se cose contra el rodillo guía. Presión excesiva

2. The material guide roller should be adjusted along the sewing plane so as to be centered at the right 1/3 (Fig. 2) of the cutting edge of the upper movable knife blade. This is accomplished by loosening the two 1/4-20 bolts located in the slotted holes of the upper conveyor mounting bracket. After locating the material guide roller properly, tighten the two 1/4-20 bolts securely.

causará arrastre del material y desgaste prematuro al resorte del guía de material.

2. El rodillo de la guía de material debe ser ajustado a lo largo del plano de costura de forma que este centrado en el 1/3 de la derecha de

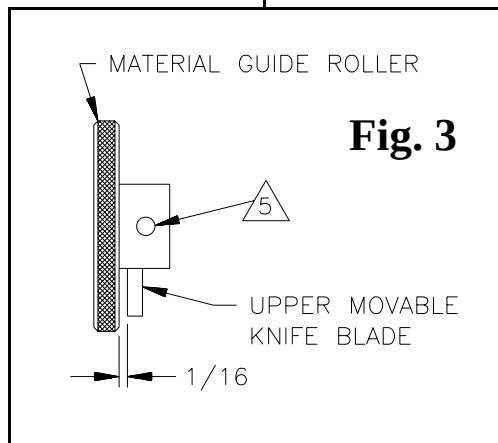


la hoja afilada de la cuchilla movable de arriba. Ésto se consigue aflojando los dos pernos 1/4-20 situados en los agujeros de ranura del soporte del transportador superior. Después de situar el rodillo en el lugar

3. The material guide roller should be adjusted along the drive shaft to leave 1/16" clearance between the roller and the upper movable knife blade. This is accomplished by loosening the set screws (5) (Fig. 3) in the material guide roller and moving the roller along the shaft until the desired 1/16" clearance is reached. Tighten the set screws.

apropiado, apriete bien los dos pernos.

3. El rodillo de guía de material debe ser ajustado a lo largo del eje de transmisión de forma que se deje un espacio libre de 1/16" entre el rodillo y la cuchilla movable de arriba. Ésto se consigue aflojando los



tornillos en el rodillo guía y moviendo el rodillo por el eje hasta que se consigue el espacio libre deseado de 1/16". Apriete los tornillos.

Adjustment to the Thread Chain Puller and Speed Control

Ajustes al Tiracadeneta y al Control de Velocidad.

Note: This adjustment will have to be repeated every time the material trimming knife is adjusted for the amount of trim off.

Nota: Este ajuste tendrá que repetirse cada vez que a la cortadora se le cambia la cantidad de material a recortar.

1. The thread chain puller should have down pressure anytime the sewing head is running without material.

1. El tiracadeneta debe estar abajo en todo momento que la máquina de coser este funcionando sin material.

After the sew eye is sees the leading edge of the sleeve and the Chain Puller Delay has elapsed, the pressure on the chain puller is released. After the sew eye sees the trailing edge of the sleeve and the Foot Up Delay has elapsed, the presser foot lifts and pressure on the chain puller is applied. Chain Puller Delay and Foot Up Delay settings are described on earlier pages.

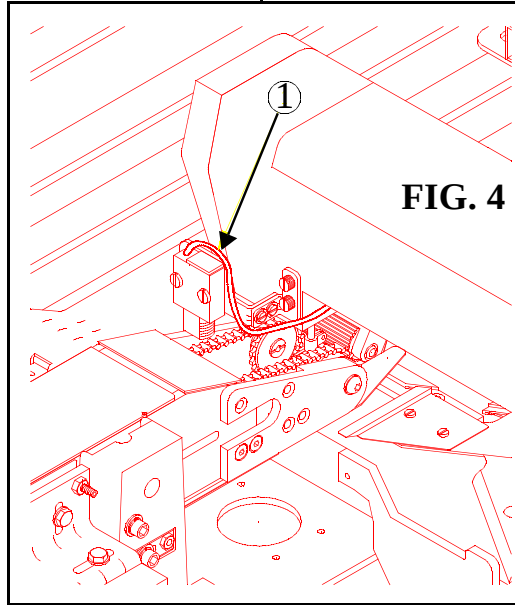


FIG. 4

Cuando se cubre el sensor y el lapso programado 2 ha transcurrido, la presión del tiracadeneta se afloja.

Cuando se descubre el sensor y el lapso de subir el prensatelas transcurre, el prensatelas se levanta y la presión al tiracadeneta es aplicada. Las funciones y la graduación de los Retardos del Tiracadeneta y pie arriba se describen en las páginas .

2. There are two adjustments that can be made to the chain puller: height and levelness.

2. Hay dos ajustes que pueden hacerse al tirador de la cadena: la altura y el nivelado.

Ajuste de la Altura

Height Adjustment

In adjusting the height of the puller, set the puller so that there is 1/2" clearance between the puller roller and the chaining plate. This adjustment is made by loosening the two socket cap screws in (Fig. 5, item 1) and positioning it so that the proper clearance is obtained.

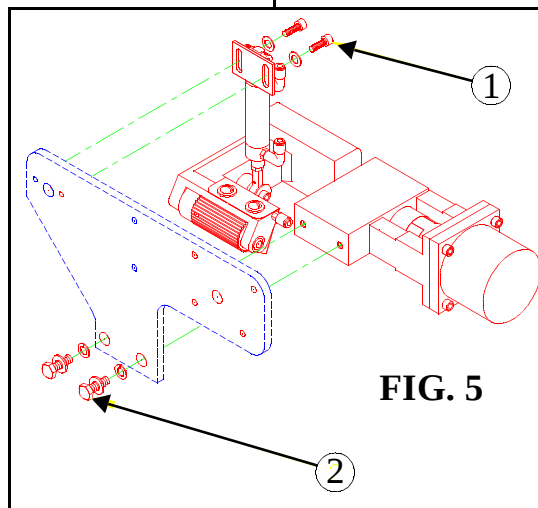


FIG. 5

Ajuste la altura del tirador de forma que haya 1/2" de espacio libre entre el rodillo del tirador y la platina del encadenador. Para esto afloje los dos tornillos de cabeza de casquillo colocándolo para que se obtenga el espacio libre necesario.

Level Adjustment

After the proper height adjustments have been made the roller must be set so that it is level with the chaining plate. This adjustment should be made with the power OFF. Care should be taken in making this adjustment, as an improper adjustment may cause thread breakage and skipped stitches during the chaining process.

Loosen the two 5/16-18 hex cap bolts (Fig. 5, item 2) that secure the puller to the mounting bracket. It may or may not be necessary to raise or remove the presser foot to make this adjustment. When the roller is level with the chaining plate tighten the two hex cap bolts.

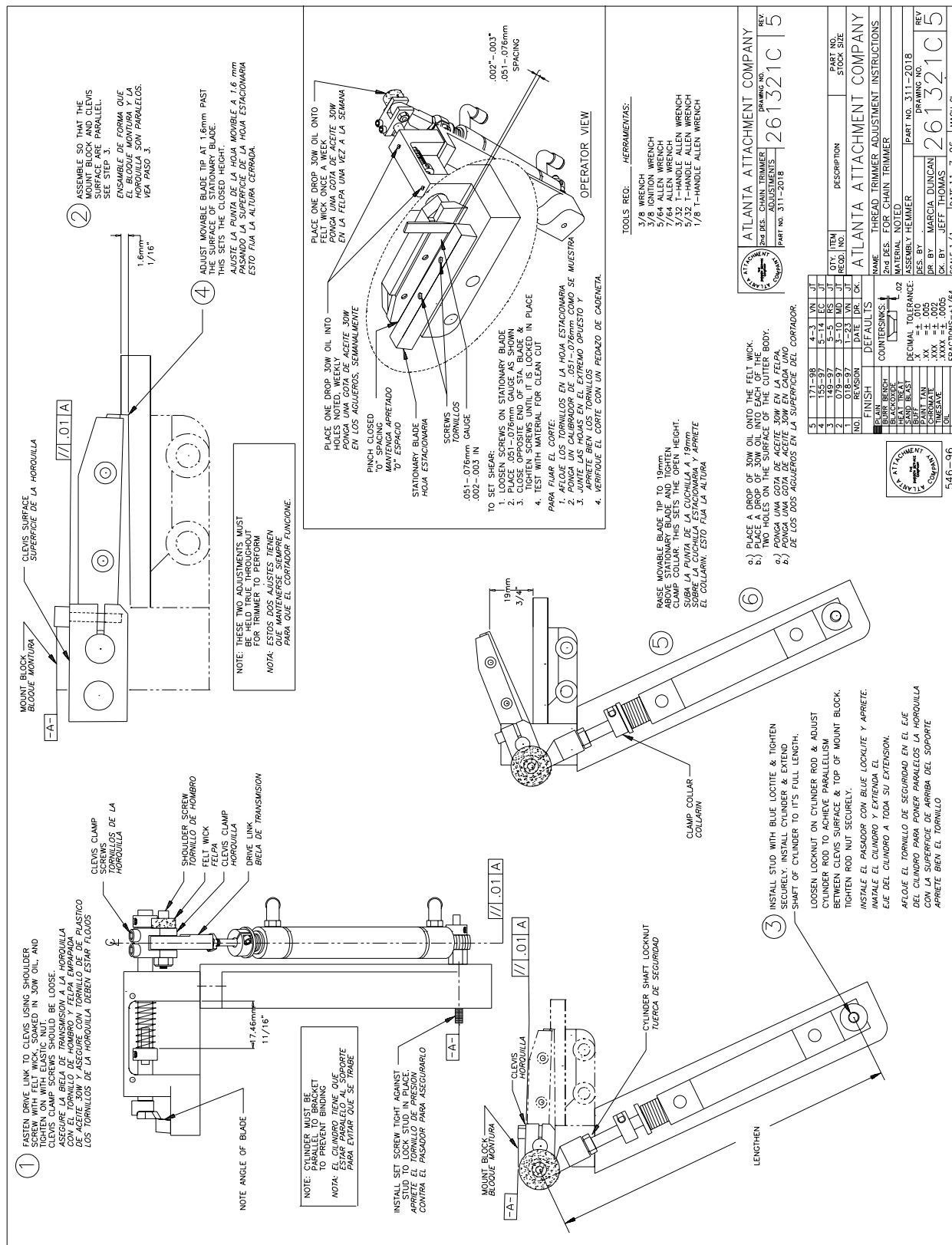
Ajuste del Nivelado

Después que los ajustes necesarios a la altura han sido hechos el rodillo tienen que ser fijado para que esté nivelado con la platina del encadenador. Estos ajustes deben hacerse con la electricidad desconectada. Se debe tener mucho cuidado al hacer este ajuste, porque un ajuste mal hecho puede causar rotura del hilo y salto de puntadas durante el proceso de encadenado.

Afloje los dos pernos de cabeza exagonal 5/16-18 que aseguran el tirador al soporte. Puede o no ser necesario levantar o quitar el prensatelas para hacer este ajuste. Cuando el rodillo esté nivelado con la platina del encadenador, apriete los dos pernos de cabeza exagonal.

Thread Trimmer Adjustment Instructions

Instrucciones Para Ajustar El Cortacadeneta



Troubleshooting

1. Chain cutter knife not cutting.

A. Manually activate solenoid valve and check operation of air cylinder.

B. Disconnect air pressure and check hardware for mechanical problems.

C. Check cutting blades for proper adjustment.

D. Check cables and wiring for loose connections.

E. Check Chop On time Delay.

F. Lightly lubricate upper blade shaft with sewing machine oil.

2. Sewing Head will not run.

A. Check if Emergency switch is ON.

B. Check cable at computer “B” socket and at motor socket. Refer to Wiring Diagram on page 79.

C. Check eye in front of foot.

3. Edge trimming knife not cutting cleanly.

A. Check sharpness of knives.

B. Check knife adjustment.

C. Check top conveyor alignment. Right conveyor belt must be parallel to line of feed and aligned with edge of fabric at edge of folder.

D. Plastic roller must be kept close to top knife blade. See “adjustment to material edge trimming guide system” on page 14.

4. Foot does not raise and drop at edge of sleeve.

A. Check Foot delay settings.

B. Check electric eye adjustment at front of foot.

C. Check reflective tape.

5. Machine skipping or breaking thread.

A. Check needle thread tension too tight or too loose.

Problemas y Soluciones

1. El cortacadeneta no corta.

A. Active manualmente la válvula y chequee la operación del cilindro.

B. Desconecte la presión de aire y chequee componentes por problemas mecánicos.

C. Chequee el ajuste de las cuchillas de la cortadora.(Pág. -)

D. Chequee los cables y las conexiones.

E. Chequee Retardo de Activación

Cortadora

2. El cabezal no funciona.

A. Chequee si el conmutador de emergencia está encendido.

B. Chequee el cable del enchufe “B” de la computadora al enchufe del motor.

C. Chequee el sensor en frente del prensatelas.

3. La recortadora del borde de la tela no corta limpiamente.

A. Chequee el filo de las cuchillas.

B. Chequee el ajuste de la cuchilla.

C. Chequee el alineamiento del transportador de arriba. La correa derecha debe estar paralela a la línea de alimento de la tela y alineada con el borde del tejido al filo del doblador.

D. El rodillo de Plástico tiene que mantenerse cerca de la hoja de la cuchilla de la parte de arriba.

4. El Pie no se levanta y cae al borde de la manga.

A. Chequee configuración de Retardo Pie Abajo.

B. Chequee el ajuste del sensor fotoeléctrico en el frente del prensatelas.

C. Chequee la cinta reflectora.

B. In case of thread breaking during chaining, check the levelness of the puller to the chaining plate. This is very critical to proper chaining.

C. Chaining must be checked in “MANUAL MODE”, using “CHAIN” button, not “SEW” button.

6. Thread chain wraps around roller.

A. Check air jets on puller bracket.

B. Check that the trimmer venturi is working.

C. Check roller for wear or burrs.

7. Machine stops while front electric eye remains covered.

A. Check adjustment of front eye.

B. Check for thread breaks.

C. Check sew eye time out setting.

8. Thread break sensor tripping without broken thread.

A. Adjust thread break detectors per manual

9. Machine runs-away when power is turned on.

A. Be sure power is turned on to all control boxes.

B. Disconnect remote treadle plug at sewing motor and apply power. If machine runs-away then replace defective Motor.

C. If machine runs-away when remote treadle cable is plugged back in then replace defective AAC control box.

D. Sew pedal is jammed in sewing position.

10. Stepping motor will not run in automatic, JOG, or runs backwards.

A. Check the socket at the stepping motor for broken or bent pins.

B. Check the stepping motor cable and plugs for loose connections.

5. La máquina salta puntadas o rompe el hilo.

A. Chequee la tensión del hilo de la aguja por si esta demasiado apretada o demasiado floja.

B. Si el hilo se rompe durante el encadenado, verifique el nivelado del tirador a la plancha del encadenador. Esto es crítico para un encadenado correcto. Vea la Página 1- para el ajuste del nivelado.

C. El encadenado tiene que ser chequeado en “MANUAL”.

6. La cadeneta se envuelve alrededor del rodillo.

A. Chequee los chorros de aire en el soporte del tirador.

B. Chequee que el cortador venturi funciona.

C. Chequee el rodillo por desgaste o rebaba.

7. La máquina se para cuando el sensor fotoeléctrico del frente permanece cubierto.

A. Chequee el ajuste del sensor del frente.

B. Chequee por rotyura dxe hilos.

C. Chequee Sensor de coser Máx. tiempo de costura.

8. El sensor de hilo roto se acciona sin que el hilo se halla roto.

A. Ajuste los detectores de la rotura del hilo por el manual (página).

9. La máquina funciona descontrolada cuando se enciende.

A. Asegurese que todas las cajas de controles estan encendidas.

B. Desconecte el enchufe del pedal del motor y encienda la máquina. Si la máquina funciona descontrolada reemplace el motor.

C. Check pulleys and belts.

D. With power turned off and the stepping motor still plugged in, turn the stepping motor shaft by hand. Moderate resistance to turning indicates a defective stepper motor control box or shorted cable. Make this test again with the other end of the cable disconnected at the stepper motor control box to see if it is the control box or cable.

C. Si la máquina sigue malfuncionando aún cuando se vuelve a enchufar el cable del pedal entonces reemplace la caja de controles defectiva AAC.

D. El pedal esta atascado en la posición de coser.

10. El motor paso a paso no funciona en automático, o en PRUEBA / AJUSTE, o se mueve al revés.

A. Chequee el enchufe en el motor paso a paso por alfileres rotos o doblados.

B. Chequee el cable del motor y los enchufes por conexiones sueltas.

C. Chequee las poleas y las correas.

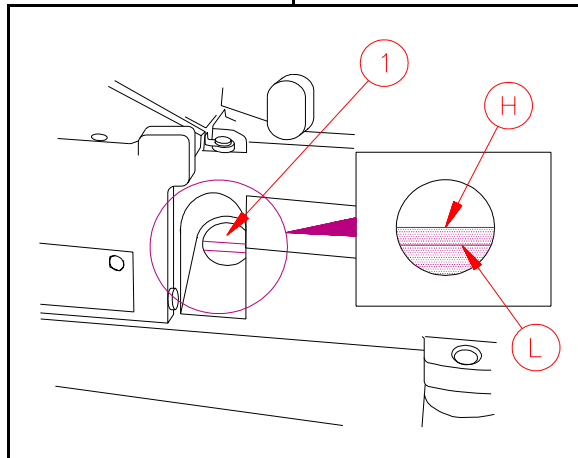
D. Con la máquina apagada y el motor todavía enchufado, dé vuelta al asta del motor con la mano. Resistencia moderada a voltear indica daño en la caja de control del motor o un cable con corto circuito. Haga esta prueba otra vez con el otro extremo del cable desconectado de la caja de control del motor para ver si es la caja de control o el cable.

Sewing Head Maintenance

Mantenimiento del Cabezal

1. Oil Level

Always keep enough oil in the machine so that the oil level is between two lines H and L of oil gauge (item 1).

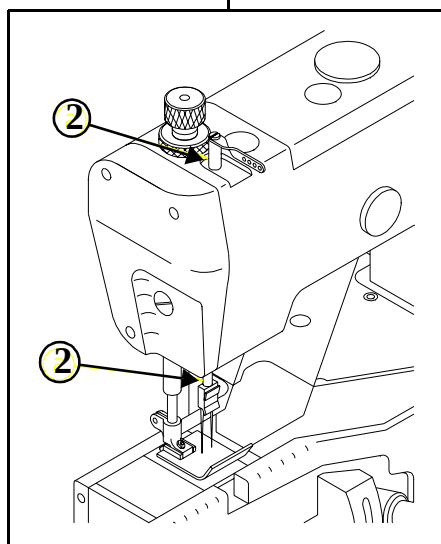


1. Nivel del Aceite

Siempre mantenga suficiente aceite en la máquina para que el nivel del aceite esté entre las dos líneas H y L del indicador del nivel del aceite.(artículo 1)

2. Manual Oiling

Before starting machine for the first time, or if the machine is idle for more than a couple of weeks, manually lubricate needle bar (item 2).



2. Aceitado Manual

Antes de poner en marcha la máquina por la primera vez, o si la máquina no ha sido utilizada por más de un par de semanas, engrase manualmente la barra de agujas. (artículo 2)

3. Oil Change

Change oil after the first month in operation. After that, change oil every 6 months.

Note: Be sure to change oil because dirty oil can cause excess wear on moving parts and shorten the life of the machine.

3. Cambio de Aceite

Cambie el aceite después del primer mes en operación.

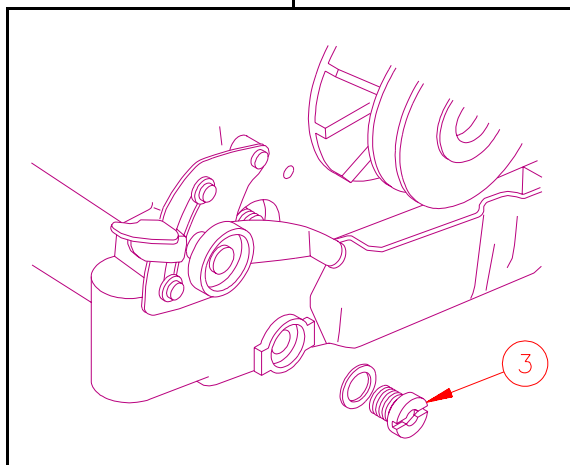
Después, cambie el aceite cada 6 meses.

Nota: Asegúrese de cambiar el aceite

porque un aceite sucio puede causar excesivo desgaste de las partes móviles y acorta la vida de la máquina.

4. To Drain Oil

Take out drain plug (item 3) and drain oil from here.



4. Para Drenar el Aceite.

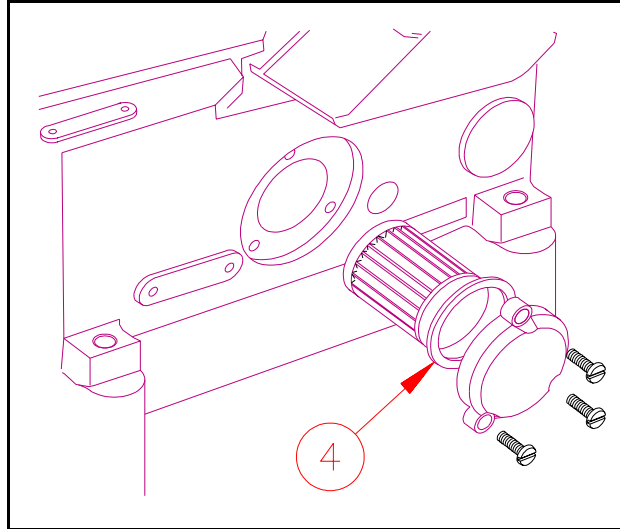
Saque el tapón de drenaje (artículo 3) y vacíe el aceite por allí.

5. Checking and Replacing Oil Filter

If oil filter (item 4) is clogged, normal lubrication cannot be kept. Check and clean it every 6 months at the time of the regular oil change.

5. Chequeo y Reemplazo del Filtro de Aceite

Si el filtro de aceite (artículo 4) está obstruido, no puede haber una lubricación normal. Chequeélo y límpielo cada 6 meses al mismo tiempo del cambio de aceite regular.

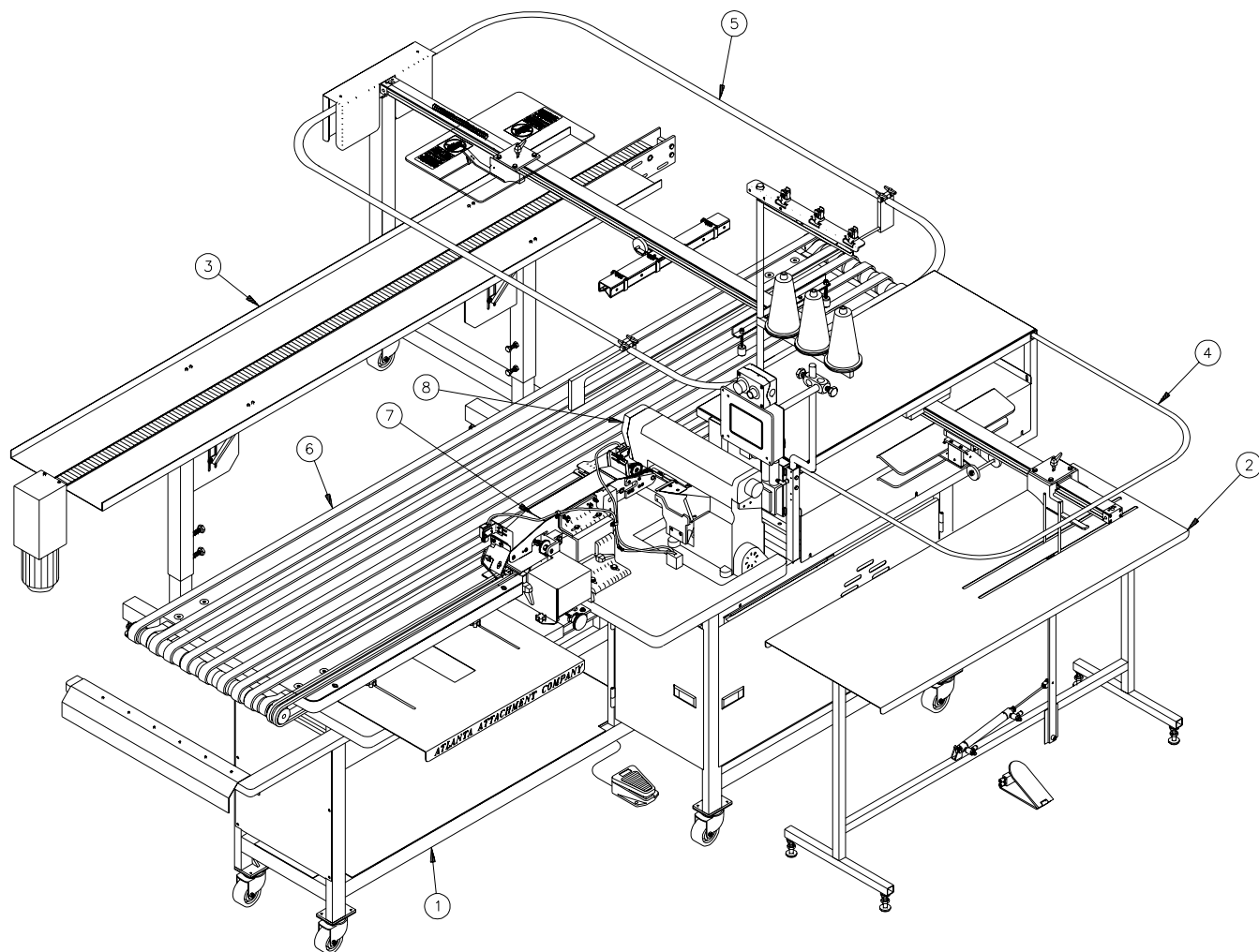


Refer to the Operational Manual that came with your sewing head for more details regarding threading and operation of the sewing head.

Consulte el Manual de Operacion que viene con la maquina de coser para mas detalles con respecto a enebrado y operacion de la maquina de coser.



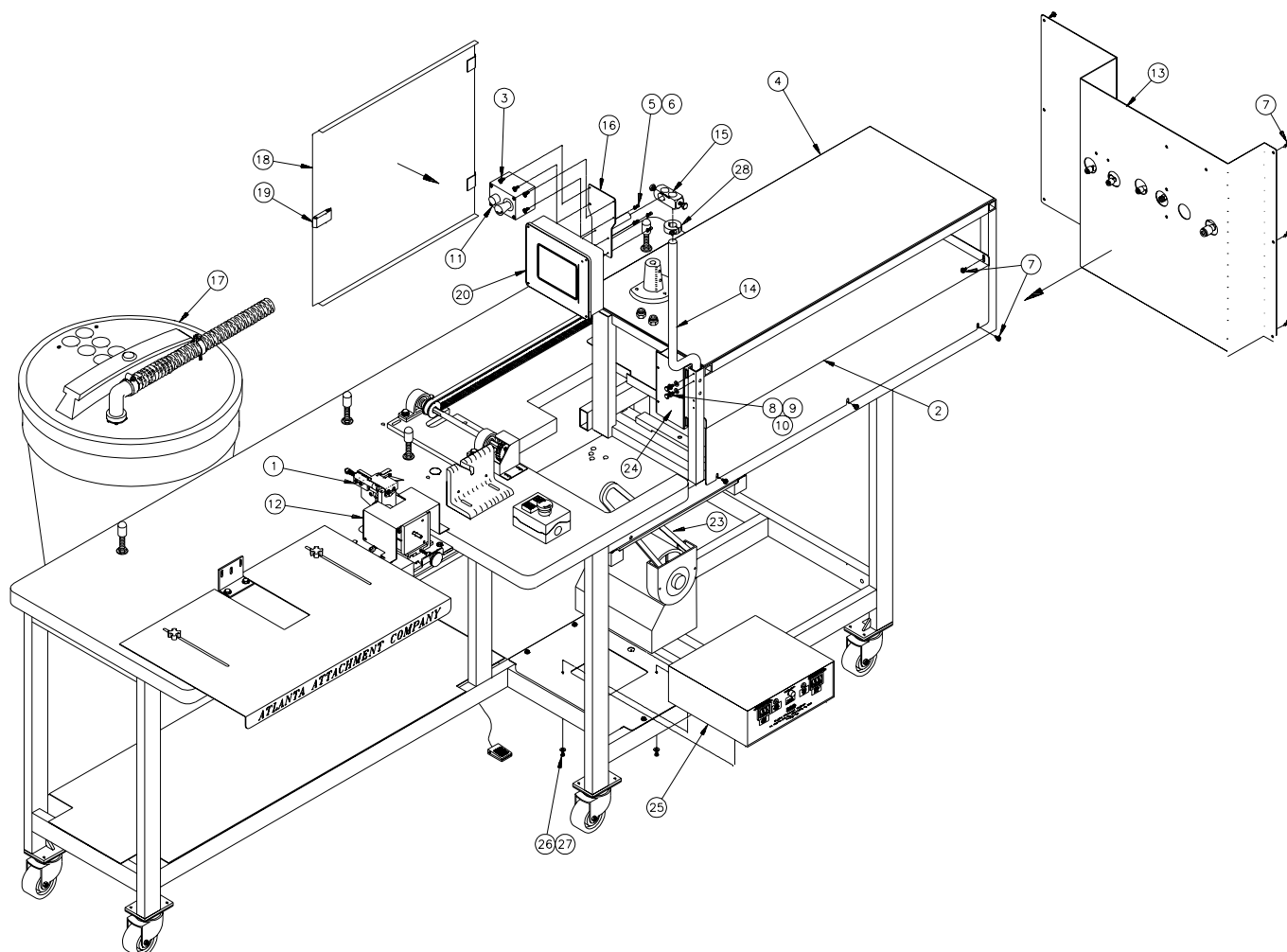
Assembly Drawings and Parts Lists



2213ESGXXXX

Part #		Description	Qty	Pg	Part #		Description	Qty	Pg
1	213E-200	FRAME & TABLE	1	11	7	211-G6607F	TOP CONVEYOR	1	19
2	211-162	INDEXING TABLE	1	16	8	211-2R	SEW HEAD	1	
3	013-G6605B	CONVEYOR, 9'	1	15	9	211-G6606C	HEMMING FOLD ASSY	1	17
4	311-011	PICK & STACK	1	23	10	213-SPD	PNEUMATIC DIAGRAM	AR	55
5	311-018	STACKER ASSY	1	27	11	213-SWD	WIRING DIAGRAM	AR	53
6	311-017A	LOWER CONVEYOR ASSY	1	25	12	ZZ213ESG	TECHNICAL MANUAL	AR	
					AAC Drawing Number 192409C Rev. 0				

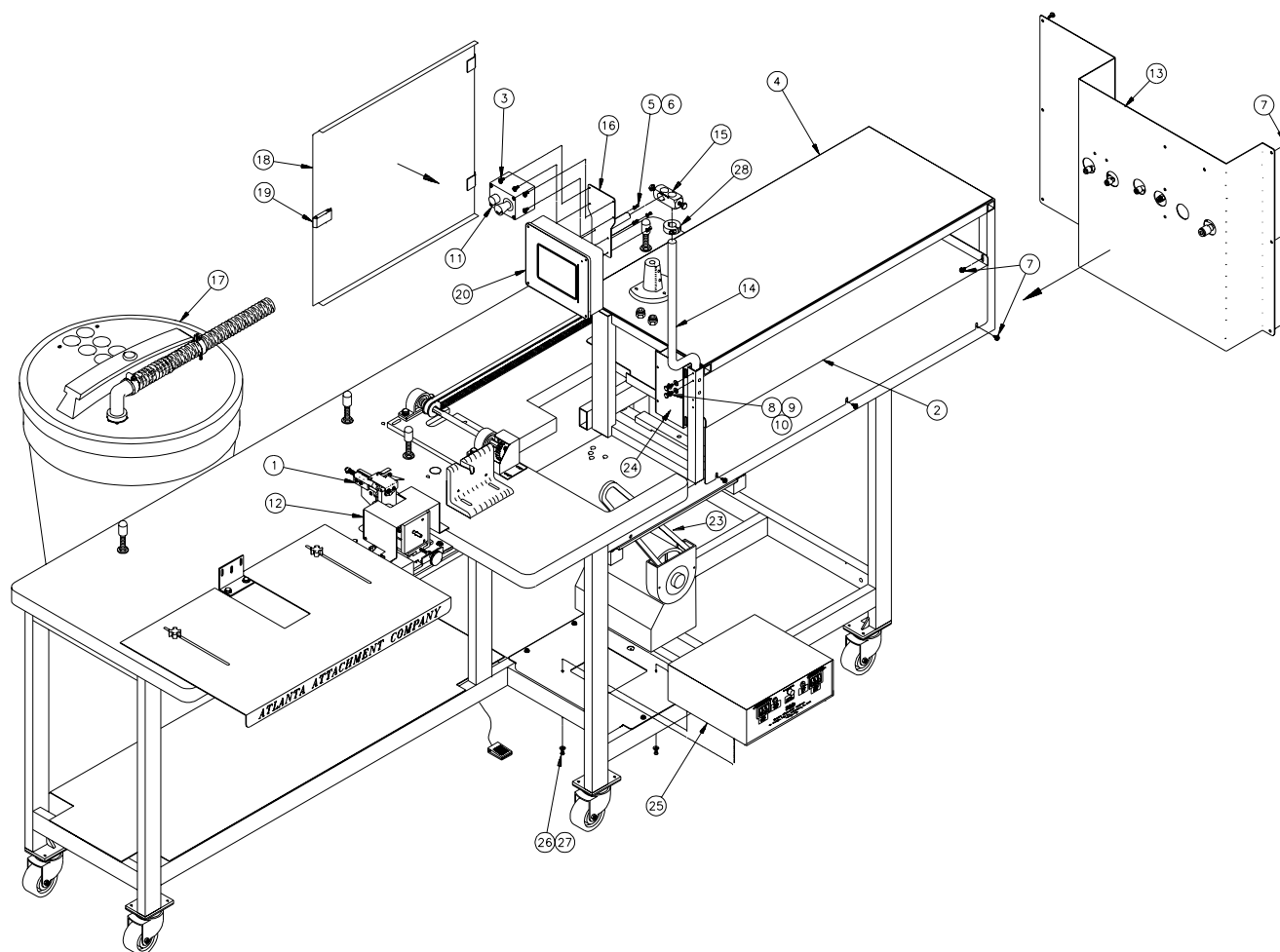
2213ESGXXXX Assembly Drawings



213E-200 Frame & Table Assembly (Panasonic)

Part #		Description	Qty	Pg	Part #		Description	Qty	Pg
1	211-121A	EDGE TRIMMER	1	35	15	28201	CROSS BLOCK	1	40
2	311-020	COVER PLATE	1		16	40-112A	TOUCH SCREEN MOUNT	1	
3	SSPS90040	SCREW, PAN HEAD	4	17	0411-1300	WASTE CAN	1		
4	213E-201	TABLE ASSEMBLY	1	18	010-122	DOOR	1		
5	WWL6	LOCK WASHER	4	37	19	MM40450010	SLIDE LATCH	1	
6	SSSC80032	SCREW, SOCKET CAP	4		20	4080-003	SERIAL BUS CONTROLLER	1	
7	SSZS93032	SCREW, SHEET METAL	13	21	011-149	THREAD STAND			
8	SSHC01048	SCREW, HEX CAP	2	22	011-136	THREAD STAND			
9	WWF1/4	FLAT WASHER	2		23	ZX3840	V BELT	1	
10	WWL1/4	LOCK WASHER	2		24	011-084	CONDUIT COVER	1	
11	1278-6010	START/STOP BUTTON ASSY	1	25	AP-28-800NN	STEPPER BOX	1		
12	211-098	MOTOR COVER	1	26	SSPS90032	SCREW, PAN HEAD	4		
13	314-Y6607	REGULATOR ASSEMBLY	1	39	27	WWF8	FLAT WASHER	4	
14	211-126-2	ROD	1		28	CCCL12F	CLAMP COLLAR	1	
AAC Drawing Number 192179C Rev. 3									

AAC Drawing Number 192179C Rev. 3

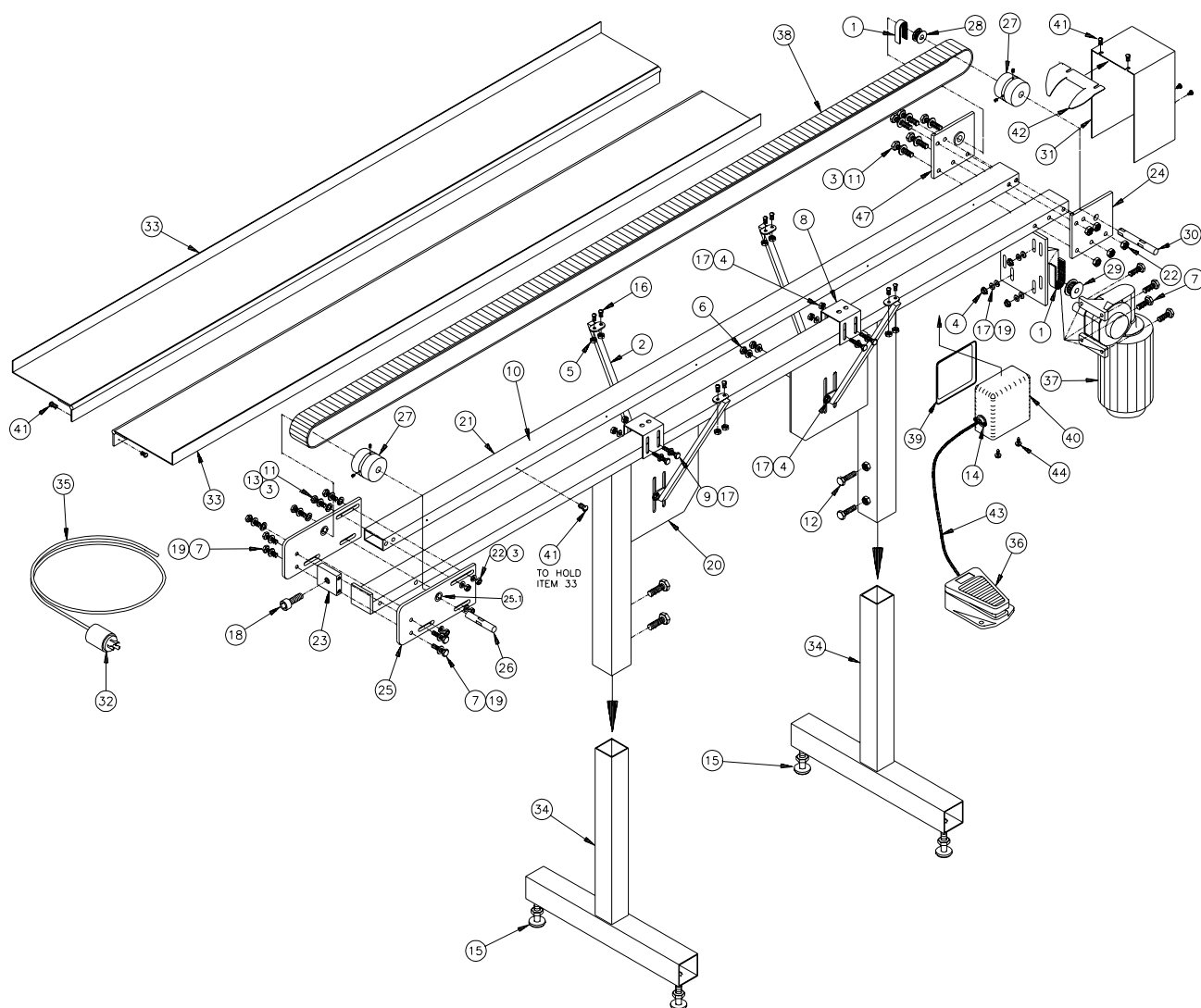


213E-205 Frame & Table Assembly (Efka)

Part #		Description	Qty	Pg	Part #		Description	Qty	Pg
1	211-121A	EDGE TRIMMER	1	35	15	28201	CROSS BLOCK	1	40
2	311-020	COVER PLATE	1		16	40-112A	TOUCH SCREEN MOUNT	1	
3	SSPS90040	SCREW, PAN HEAD	4		17	0411-1300	WASTE CAN	1	
4	213E-204	TABLE ASSEMBLY	1		18	010-122	DOOR	1	
5	WWL6	LOCK WASHER	4	38	19	MM40450010	SLIDE LATCH	1	
6	SSSC80032	SCREW, SOCKET CAP	4		20	4080-001	SERIAL BUS CONTROLLER	1	
7	SSZS93032	SCREW, SHEET METAL	13		21	011-149	THREAD STAND		
8	SSHC01048	SCREW, HEX CAP	2		22	011-136	THREAD STAND		
9	WWF1/4	FLAT WASHER	2	39	23	ZX3840	V BELT	1	
10	WWL1/4	LOCK WASHER	2		24	011-084	CONDUIT COVER	1	
11	1278-6010	START/STOP BUTTON ASSY	1		25	AP-28-800NN	STEPPER BOX	1	
12	211-098	MOTOR COVER	1		26	SSPS90032	SCREW, PAN HEAD	4	
13	314-Y6607	REGULATOR ASSEMBLY	1	1	27	WWF8	FLAT WASHER	4	
14	211-126-2	ROD	1		28	CCCL12F	CLAMP COLLAR	1	
AAC Drawing Number 192782C Rev. 0									

AAC Drawing Number 192782C Rev. 0

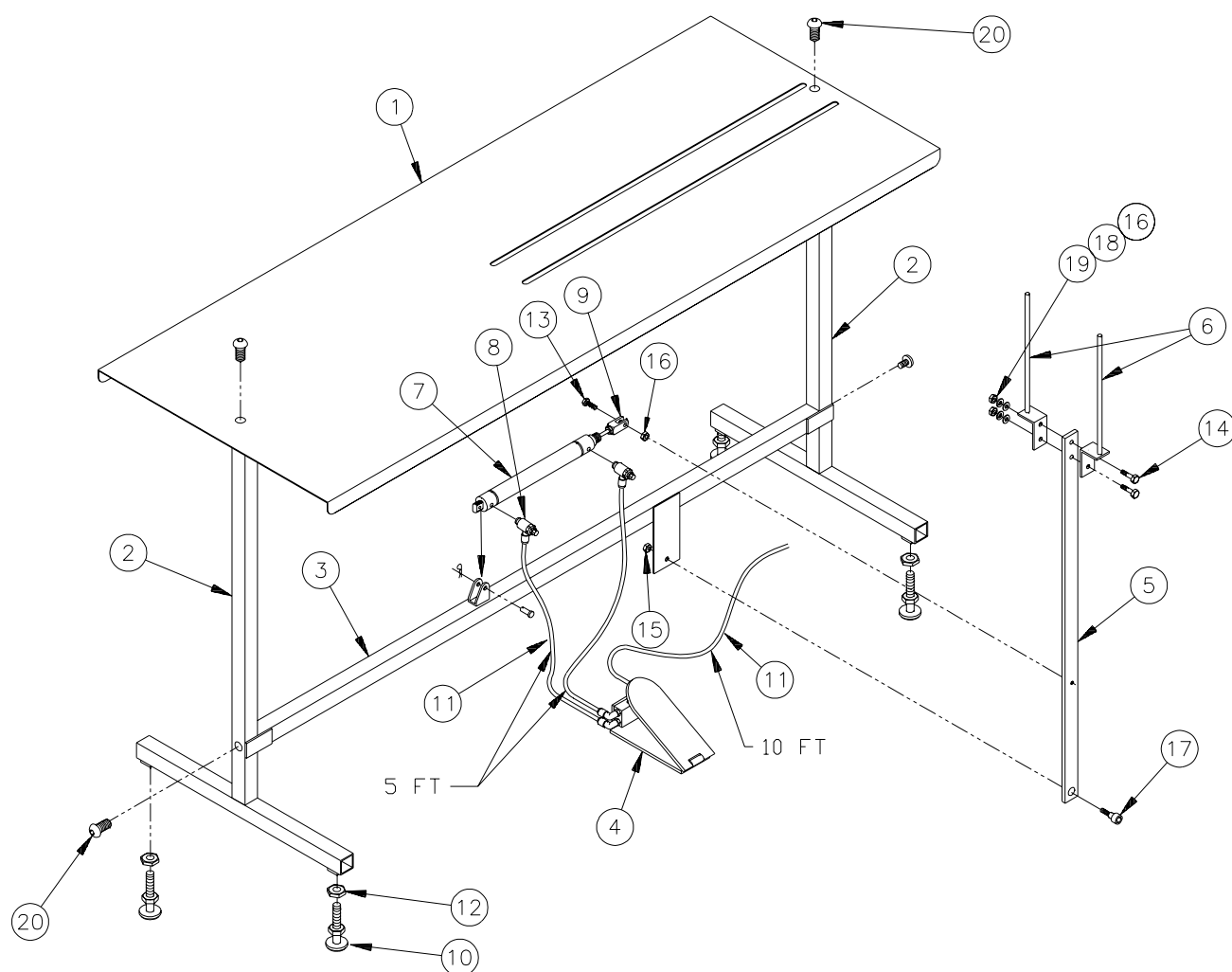
2213ESGXXX Assembly Drawings



013-G6605B Free Standing Conveyor Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	GG150L050	GEAR BELT	1	25	013-029	END SLOTTED PLATE	2
2	MM1756A3	DROP LEAF SUPPORT	4	26	013-030	IDLER AXLE	1
3	WWF5/16	FLAT WASHER	18	27	013-031	ROLLER	2
4	NNK1/4-20	KEP NUT	12	28	211-057	PULLEY	1
5	NNK10-32	KEP NUT	8	29	013-033A	PULLEY	1
6	SSHC01048	SCREW, HEX CAP	4	30	013-034	DRIVE AXLE	1
7	SSHC01064	SCREW, HEX CAP	8	31	013-035A	MOTOR GUARD	1
8	013-078	U BRACKET	2	32	EET8967	PLUG	1
9	SSHC01192	SCREW, HEX CAP	4	33	013-049	BUNDLE SHELF ASSY	2
10	MM130-10A	TEFLON TAP	108"	34	013-072	TUBE	2
11	SSHC10192	SCREW, HEX CAP	9	35	FF19510	CABLE	12'
12	SSHC45064	SCREW, HEX CAP	4	36	EE24F163	FOOT SWITCH	1
13	WWL5/16	LOCK WASHER	9	37	23218D	MOTOR	1
14	K-235	ROMAX CONNECTOR	2	38	013-118	BELT	1
15	MMJB4444	RUBBER FOOT	4	39	K-234	COVER	1
16	SSTS98040	SCREW, TRUSS SLOTTED	8	40	K-233	RECEPTACLE BOX	1
17	WWFS1/4	FLAT WASHER	20	41	SSTS80016	SCREW, TRUSS SLOTTED	26
18	SSSC25112	SCREW, SOCKET CAP	1	42	011-088	DEFLECTOR TAPE	1
19	WWL1/4	LOCK WASHER	8	43	EE16-3	WIRE	11'
20	013-084	WELDMENT TOP TUBE	1	44	SSZS93032	SCREW, SHEET METAL	2
21	013-025	TUBE, BELT SUPPORT	1	45	013G6605WD	WIRING DIAGRAM	AR 51
22	NNH5/16-18	HEX NUT	9	46	013G605WD1	WIRING DIAGRAM	AR 52
23	013-027	TENSION ADJUSTOR	1	47	013-028L	MOTOR MOUNT PLATE	1
24	013-028R	MOTOR MOUNT PLATE	1				

AAC Drawing Number 190500C Rev. 26

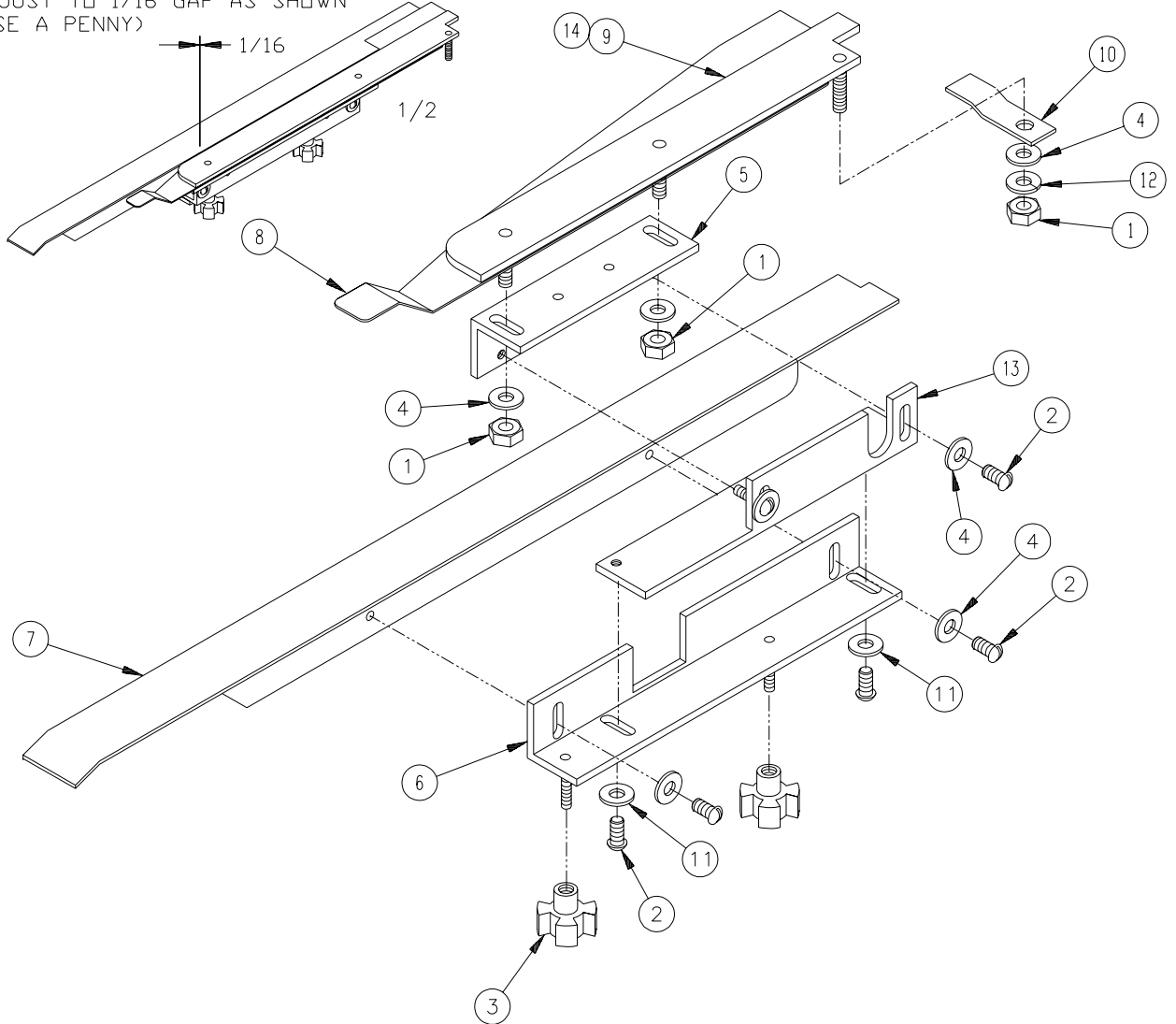


211-162 Indexing Table Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	211-162-1	TABLE TOP	1	11	AATP5/32	AIRLINE	20'
2	211-162B8	LEG WELDMENT	2	12	NNH1/2-13	HEX NUT	4
3	211-162B7	STAND WELDMENT	1	13	SSSC01096	SCREW, SOCKET CAP	1
4	AA192-100A	FOOT SWITCH	1	14	SSHC01080	SCREW, HEX CAP	2
5	016-049	INDEXER	1	15	NNE5/16-18	ELASTIC LOCK NUT	1
6	211-162A	FORK	2	16	NNH1/4-20	HEX NUT	3
7	AAC6DP-6	AIR CYLINDER	1	17	SSAS024024	SCREW, ALLEN SHOULDER	1
8	AA198RA508	FLOW CONTROL	2	18	WWF1/4	FLAT WASHER	2
9	AAFCT-11	CLEVIS	1	19	WWL1/4	LOCK WASHER	2
10	MMFB4444	RUBBER FOOT	4	20	SSBC45096	SCREW, BUTTON CAP	4

AAC Drawing Number 191010B Rev. 4

BETWEEN EDGES OF ITEM 7 AND 9
ADJUST TO 1/16 GAP AS SHOWN
(USE A PENNY)

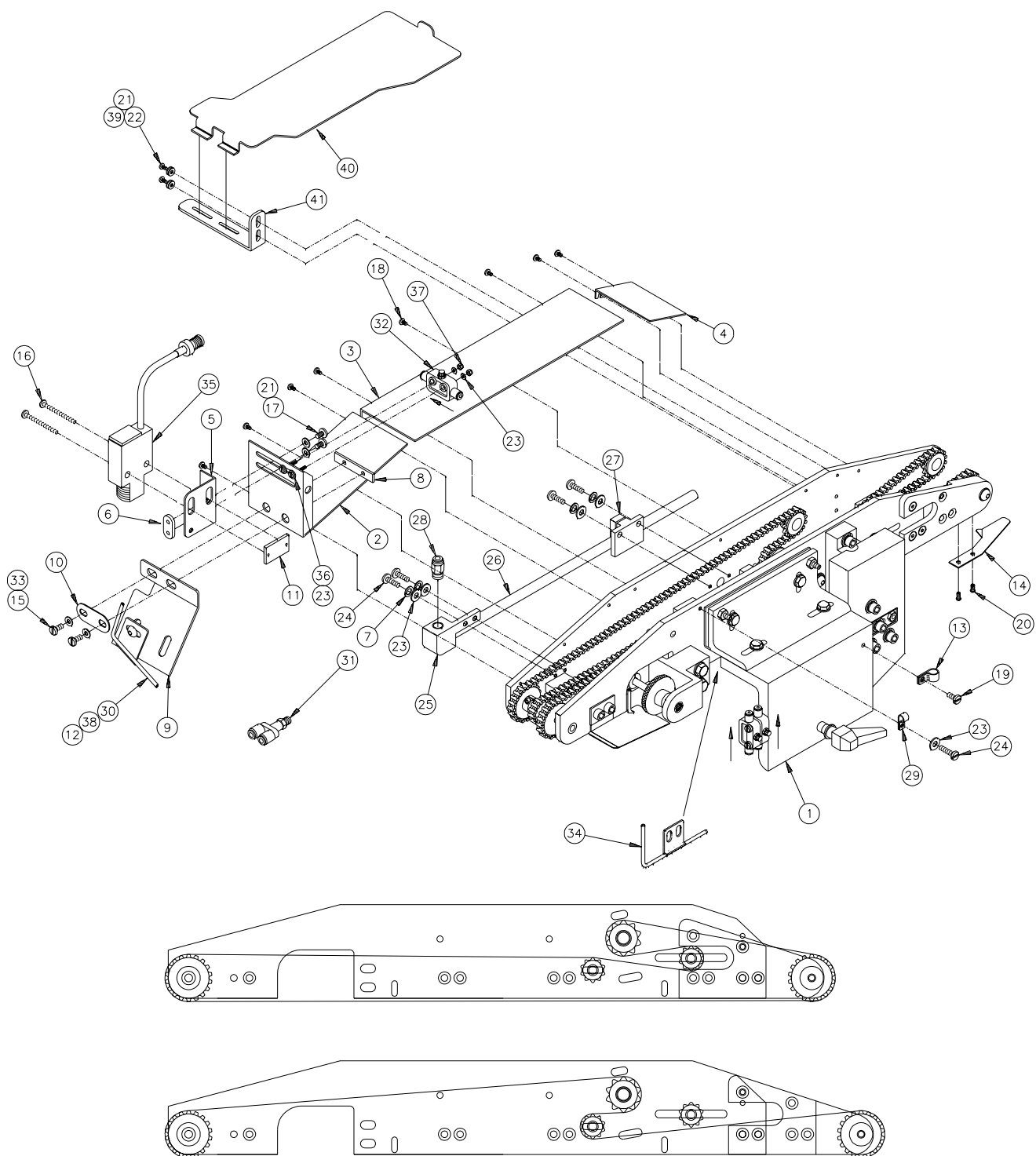


211-G6606C Folder Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	NNH10-24	HEX NUT	3	8	011-012A	FOLDER TONGUE	1
2	SSPS95024	SCREW, PAN SLOTTED	6	9	011-013A	EDGE GUIDE, RIGHT	1
3	TTCL1BPPK1	KNOB	2	10	011-060	FOLDER SUPPORT	1
4	WWFS10	FLAT WASHER	7	11	WWB10S	BRASS WASHER	2
5	010-022A	MOUNT BRACKET	1	12	WWL10	LOCK WASHER	1
6	211-042	BRACKET BASE	1	13	010-022B	FOLDER MOUNT	1
7	011-011	EDGE GUIDE	1	14	311-085A	EDGE GUIDE SPACER	AR

AAC Drawing Number 190185B Rev. 6

2213ESGXXX Assembly Drawings

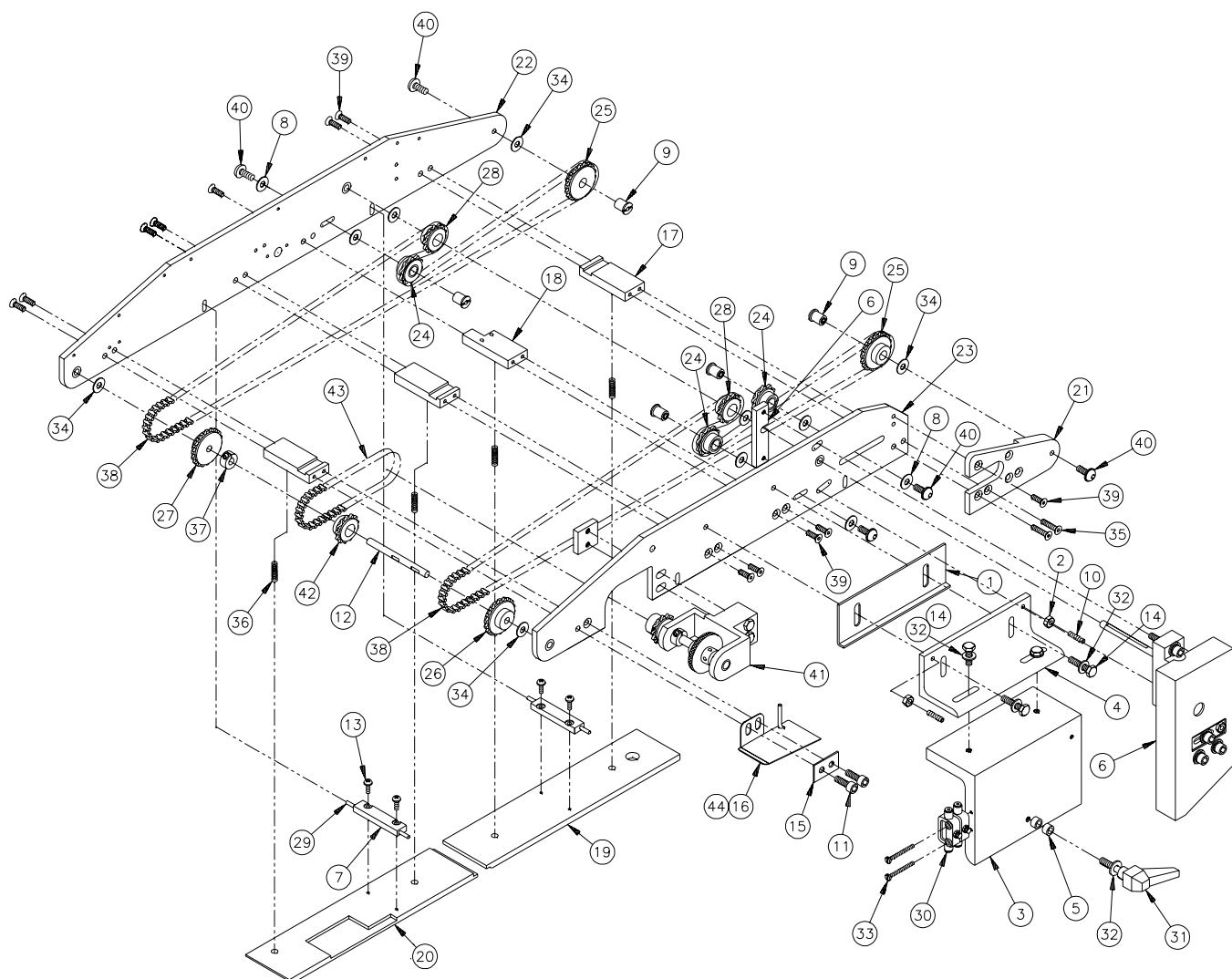


211-G6607F Top Conveyor Assembly

Part #		Description	Qty	Pg	Part #		Description	Qty	Pg
1	211-171	TOP CONVEYOR	1	21	22	SSPS90032	SCREW, PAN HEAD	2	
2	211-020	EYE MOUNT	1		23	WWFS6	FLAT WASHER	9	
3	011-046A	COVER	1		24	SSPP80032	SCREW,PAN PHILLIPS	5	
4	211-138	EYE MOUNT	1		25	2112-602	SUPPORT BLOCK	1	
5	011-048	EYE BRACKET	1		26	2112-601	UNCURLER TUBE	1	
6	211-064	NUT PLATE	1		27	2112-603	UNCURLER CLAMP BLOCK	1	
7	WWL6	LOCK WASHER	4		28	AAQMC-5-8	QUICK MALE CONNECTOR	1	
8	F201-113	NUT PLATE	1		29	AAF1/8	CLAMP	1	
9	311-091	AIR JET MOUNT	1		30	211-174	UNCURLER TUBE	1	
10	WW25DW	WASHER PLATE	1		31	AAQUY-5-5	QUICK MALE Y	1	
11	1975-412A	NUT PLATE	1		32	AA2000F-03	FLOW CONTROL	1	
12	NNE1/4-20	ELASTIC LOCK NUT	1		33	WWF10	FLAT WASHER	2	
13	AAF1/4	CLAMP	1		34	211-178	UNCURLER TUBE	REF	
14	211-023	FOLDER HOLDER	1		35	FFSM312LVQ	ELECTRIC EYE	1	
15	SSPS98024	SCREW, PAN HEAD	2		36	SSPS80064	SCREW, PAN HEAD	2	
16	SSRS70048	SCREW, ROUND SLOTTED	2		37	NNE6-32	ELASTIC LOCK NUT	2	
17	SSPS90024	SCREW, PAN HEAD	2		38	SSBC01032	SCREW, BUTTON CAP	1	
18	SSTP80016	SCREW, TRUSS PHILLIPS	8		39	WWL8	LOCK WASHER	2	
19	SSPS98032	SCREW, PAN HEAD	1		40	211-135	SKID PLATE	1	
20	SSBC80032	SCREW, BUTTON CAP	2		41	211-136	SKID MOUNT	1	
21	WWF8	FLAT WASHER	4						

AAC Drawing Number 192134C Rev. 2

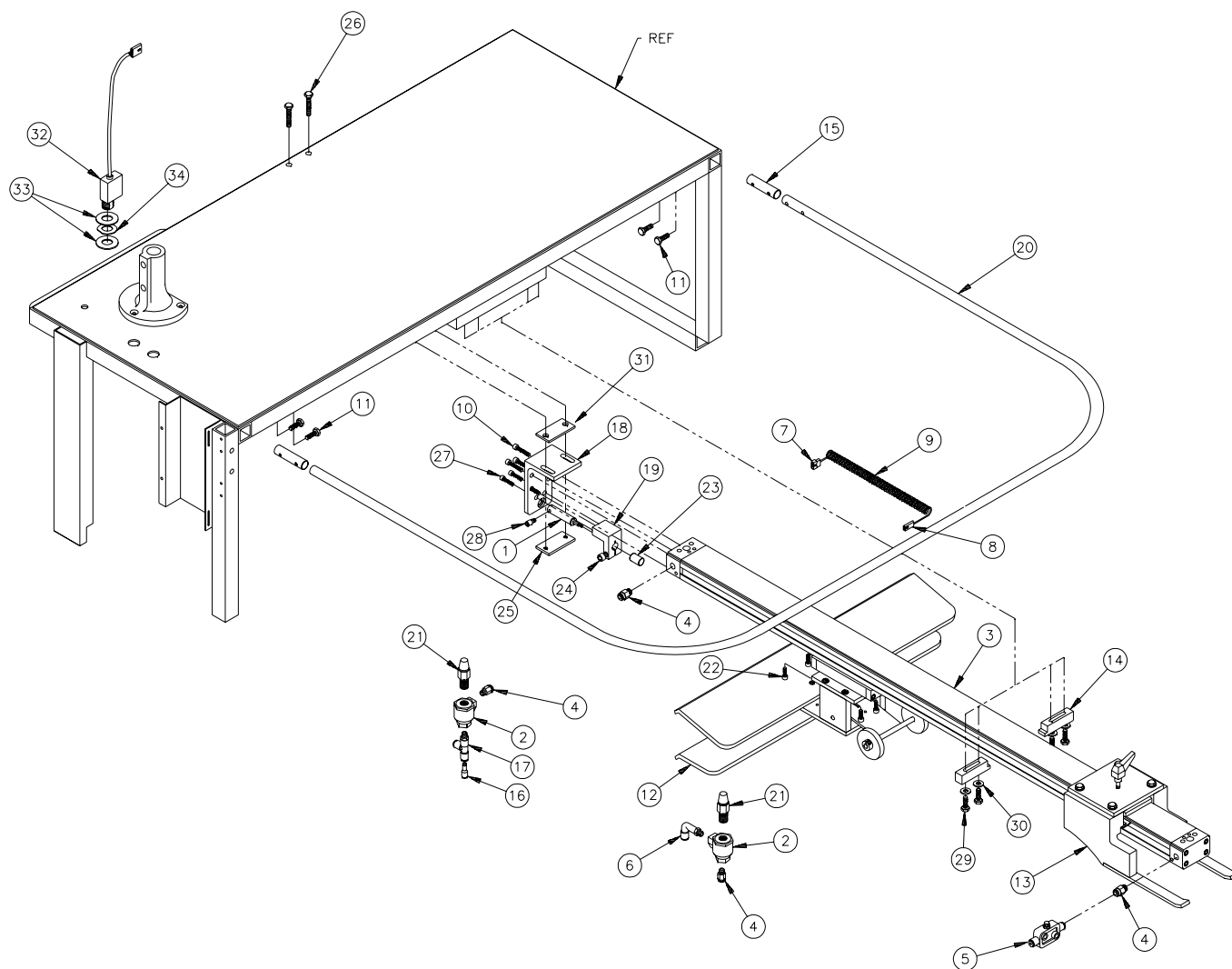
2213ESGXXX Assembly Drawings



211-171 Conveyor Sub-Assembly

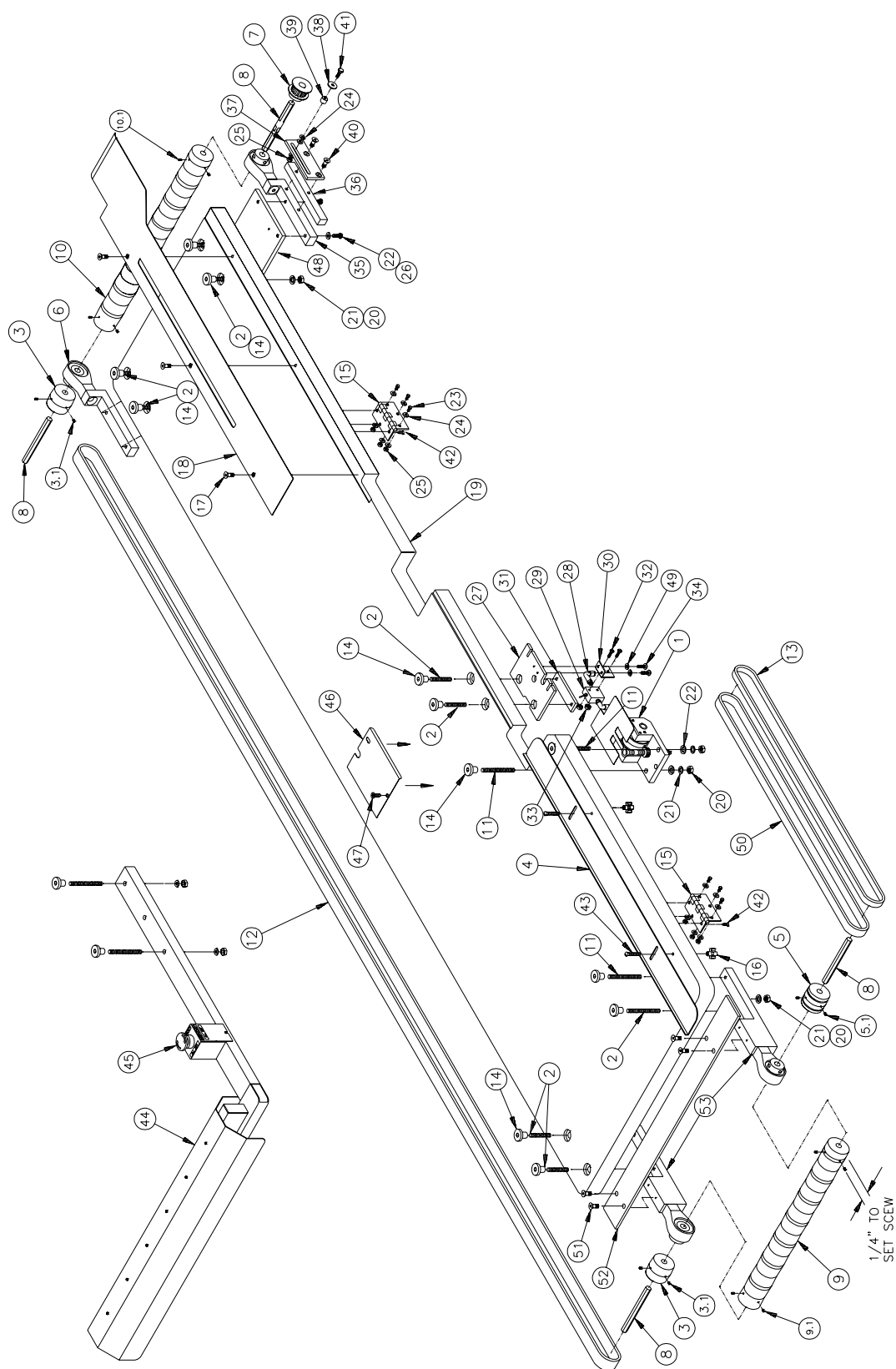
Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1 011-050	ADJUSTMENT BRKT	1		23 211-003	SIDE PLATE	1	
2 NNH10-32	HEX NUT	2		24 211-049	IDLER SPROCKET	3	
3 011-052	CONVEYOR MOUNT	1		25 011-037	IDLER SPROCKET	2	
4 011-051	MOUNT BRACKET	1		26 011-039	DRIVE SPROCKET	1	
5 011-049	SPACER	2		27 011-040	IDLER SPROCKET	1	
6 311-002	MAIN DRIVE	1	42	28 MM66A-13	DRIVE SPROCKET	2	
7 211-008	PIN PLATE	2		29 IIS008X048	SPRING PIN	4	
8 WWFS10	FLAT WASHER	3		30 AA2000F-03	FLOW CONTROL	2	
9 011-041	SPROCKET STUD	5		31 TTH32416	THREADED HANDLE	1	
10 SSSS98048H	SCREW, SOCKET CAP	2		32 WWF1/4	FLAT WASHER	5	
11 SSSC98048	SCREW, SOCKET CAP	2		33 SSPS80096	SCREW, PAN SLOTTED	2	
12 211-005	DRIVE AXLE	1		34 BBTRA411	THRUST WASHER	9	
13 SSPP80024	SCREW, PAN PHILLIPS	4		35 SSFC98048	SCREW, FLAT CAP	2	
14 SSHC01056	SCREW, HEX CAP	4		36 RRLC024C10	SPRING	4	
15 WWP032	WASHER PLATE	1		37 CCCL4F	CLAMP COLLAR	1	
16 011-154	EDGE UNCURLER	1		38 MM25CCF210	CHAIN	2	
17 011-032A	SPACER	3		39 SSFC98032	SCREW, FLAT CAP	12	
18 011-032B	SPACER	1		40 SSBC98048	SCREW, BUTTON CAP	5	
19 211-007	PRESSURE PLATE	1		41 311-001A	FEED WHEEL ASSY	1	41
20 211-006	PRESSURE PLATE	1		42 MM66A-10	SPROCKET	1	
21 211-004	NOSE PIECE	1		43 MM25CCF040	CHAIN	1	
22 211-002	SIDE PLATE	1		44 AATP5/32	AIRLINE	.85	
				AAC Drawing Number 191359C Rev. 5			

2213ESGXXX Assembly Drawings



311-011 Stacker Assembly

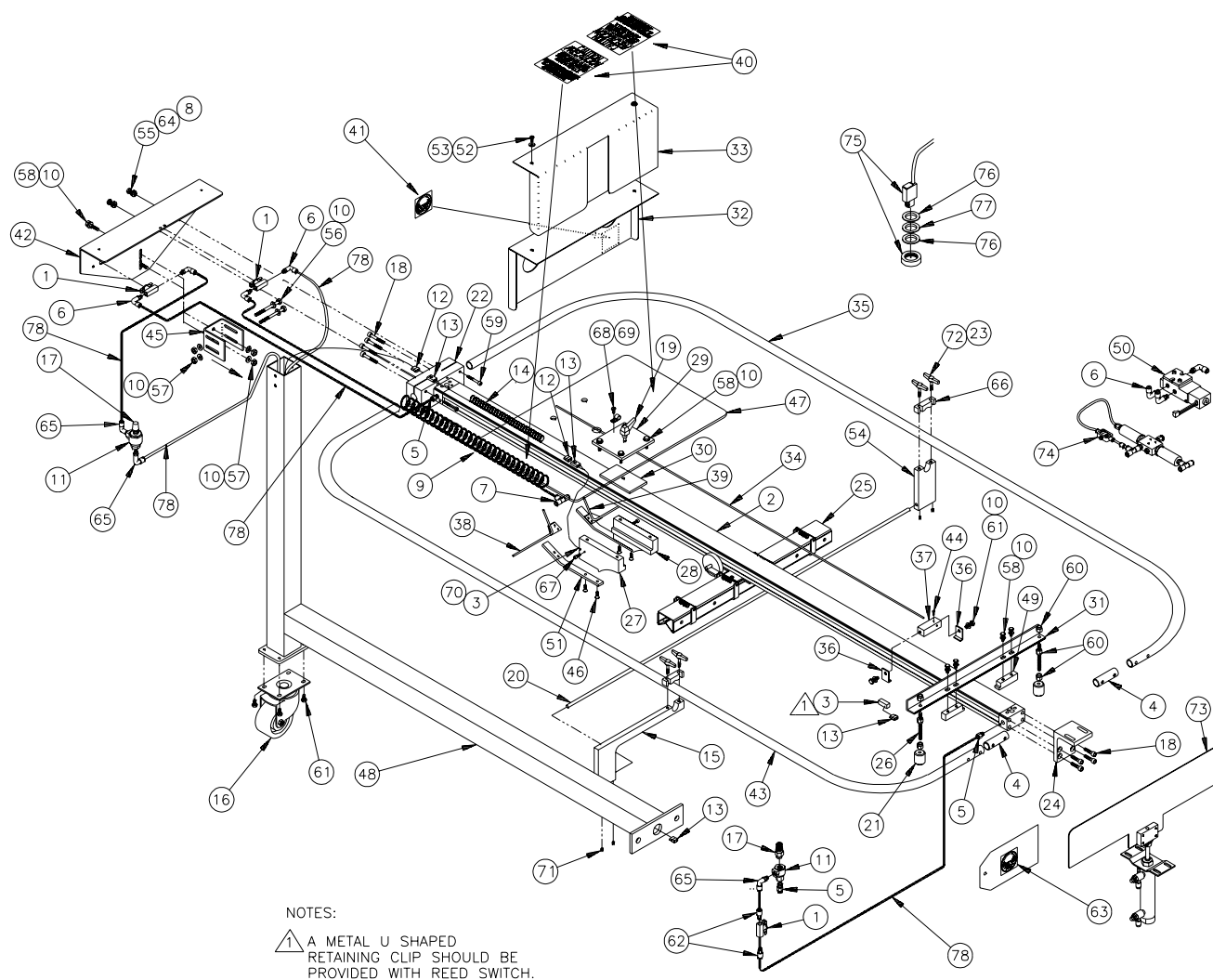
Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	AAC3PS-1/2	AIR CYLINDER	1	18	311-011C	CYLINDER BRKT	1
2	AAVSQE1	EXHAUST VALVE	2	19	311-011A	CYLINDER MOUNT	1
3	AACSRLM032	AIR CYLINDER	1	20	311-059	STACKER GUARD	1
4	AAQMC-4-8	QUICK MALE ELBOW	4	21	MMU002A	MUFFLER	2
5	AA3000F-07	FLOW CONTROL	1	22	SSSC95040	SCREW, SOCKET CAP	4
6	AAQME-4-8	QUICK MALE ELBOW	1	23	311-011B	BUMPER	1
7	FF31F1033	2 PIN FEMALE CONNECTOR	1	24	SSSC90048	SCREW, SOCKET CAP	1
8	FF59F1802	2 PIN MALE CONNECTOR	1	25	311-013	NUT PLATE	1
9	029-016	CABLE	1	26	SSHC01128	SCREW, HEX CAP	2
10	SSM5X.8X40	SCREW, SOCKET CAP	4	27	SSSC98032	SCREW, SOCKET CAP	2
11	SSHC01048	SCREW, HEX CAP	4	28	AAQMC-5-10	QUICK MALE CONNECTOR	1
12	016-014A	MATERIAL CLAMP	1	29	SSHC01064	SCREW, SOCKET CAP	4
13	016-023	CLAMP OPENER	1	30	WWFS1/4	FLAT WASHER	4
14	016-034A	CYLINDER MOUNT	2	31	311-013A	SPACER	1
15	029-017	ROD	2	32	FFSM312LVQ	ELECTRIC EYE	1
16	AAQPR-5-4	QUICK REDUCER	1	33	MM3088A434	SHIM	2
17	AAQMT-4-8	QUICK MALE T	1	34	WWSW3/4	SPRING WASHER	1
				AAC Drawing Number 190895C Rev. 8			



311-017A Lower Conveyor Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg	
1	010-047	BELT IDLER ASSY	1	30	26	SSHC10064	HEX CAP	2
2	350254	THREADED ROD	9		27	211-036	FOLDER MOUNT PLATE	1
3	23055	ROLLER	2		28	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	2
3.1	SSSS01024	SCREW, SOCKET SET	4		29	AAVMJTV-3	VALVE	1
4	311-044	EDGE GUIDE	1		30	211-037	SWITCH HOLDER	1
5	010-049	ROLLER	1		31	211-038	NUT PLATE	1
5.1	SSSS01032	SCREW, SOCKET SET	2		32	SSPS90048	SCREW, PAN HEAD	2
6	010-145	ROD END BRKT	1		33	NNK8-32	KEP NUT	2
7	211-055	GEAR PULLEY	1		34	SSPS98016	SCREW, PAN HEAD	2
8	010-052	SHAFT	4		35	010-146	ROD END BRKT	1
9	013-007	ROLLER	1		36	211-056	SPACER	1
9.1	SSSS01032	SCREW, SOCKET SET	4		37	011-004	TENSIONER	1
10	013-006	ROLLER	1		38	WWFE016	FENDER WASHER	1
10.1	SSSS01032	SCREW, SOCKET SET	4		39	A-2014-7	CAM FOLLOWER	1
11	K-102-21	THREADED ROD	3		40	SSFC01080	SCREW, FLAT CAP	2
12	213-006	URETHANE BELT	8		41	SSHC01080	SCREW, HEX CAP	1
13	213-007	URETHANE BELT	1		42	SSFC01096	SCREW, FLAT CAP	6
14	NNM103	NUT	12		43	SSTS95160	SCREW, TRUSS SLOTTED	2
15	MM741-3	HINGE	1		44	311-029	MATERIAL ARM	1
16	TTCL1BPPK1	KNOB	2		45	311-036	EMERGENCY STOP BUTTON	1
17	SSFC98096	SCREW, FLAT CAP	3		46	311-046	KNIFE PLATE	1
18	311-014A	SUPPORT PLATE	1		47	SSWFP06080	SCREW, WOOD	1
19	311-009B	TABLE TOP	1		48	311-051A	SUPPORT PLATE	1
20	NNH5/16-18	HEX NUT	5		49	WWFS10	FLAT WASHER	2
21	WWL5/16	LOCK WASHER	5		50	213-007B	URETHANE BELT	1
22	WWFS5/16	FLAT WASHER	4		51	SSFC98032	SCREW, FLAT CAP	4
23	SSHC01032	SCREW, HEX CAP	6		52	213-011	TABLE EXTENSION	1
24	WWFS1/4	FLAT WASHER	15		53	010-145C	ROD END BRKT	2
25	NNK1/4-20	KEP NUT	7		AAC Drawing Number 191115C Rev. 11			

2213ESGXXXX Assembly Drawings

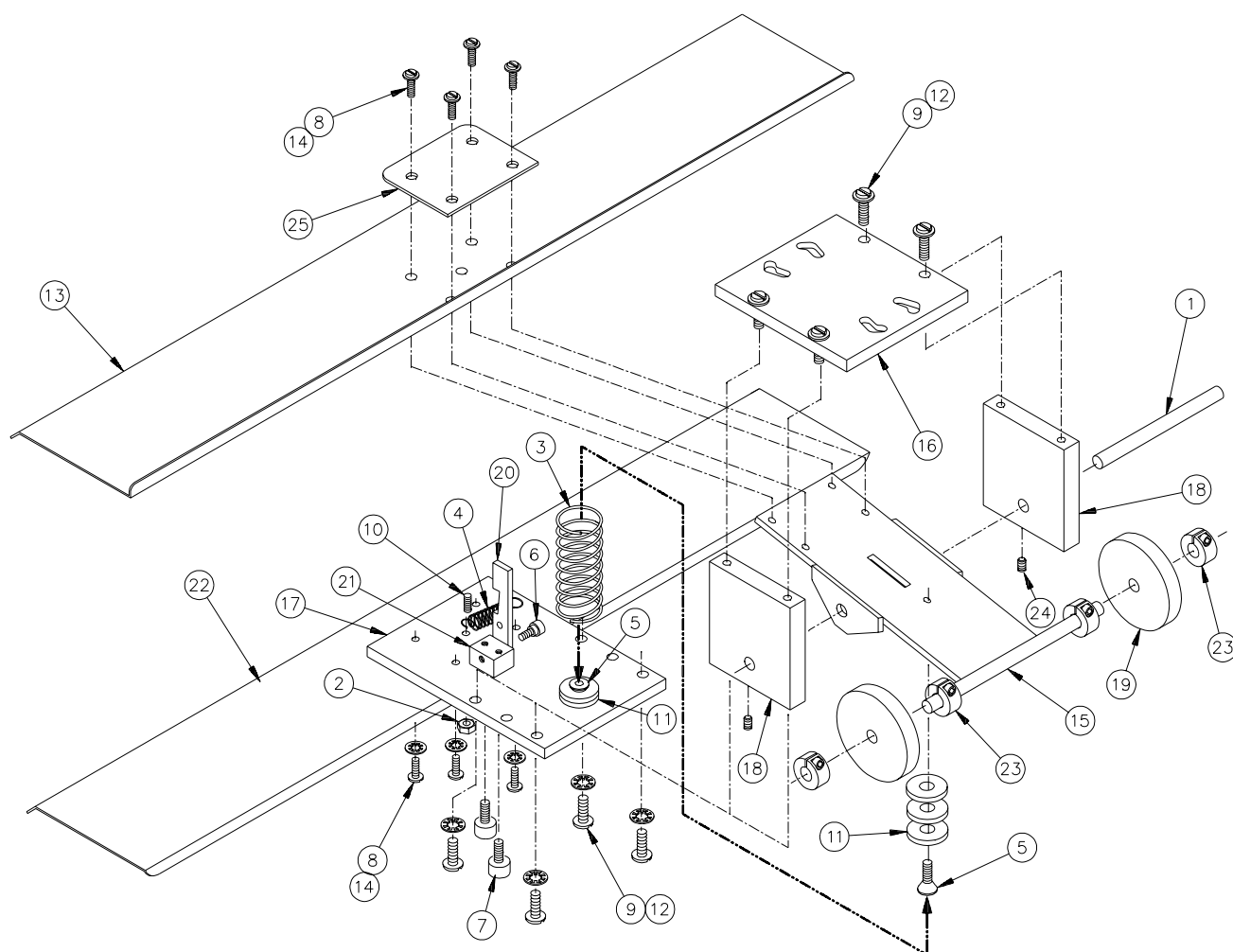


311-018 Stacker Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	AA6805	NEEDLE VALVE	3	40	111-LAB2	LABEL	2
2	AACSRLM060	AIR CYLINDER	1	41	013-126A	AIR JET LABEL	1
3	016-067	REED SWITCH	2	42	013-064	CYLINDER MOUNT BRKT	1
4	029-017	ROD	2	43	311-038	STACKER GUARD	1
5	AAQMC-4-8	QUICK MALE CONNECTOR	3	44	SSSC80024	SCREW, SOCKET CAP	1
6	AAQME-4-4	QUICK MALE ELBOW	7	45	013-078	U BRKT	1
7	AAQUT-4-4	QUICK UNION T	1	46	SSFC95032	SCREW, FLAT CAP	4
8	SSHC10048	SCREW, HEX CAP	2	47	013-089	GUARD	1
9	AAVBG35A	COIL HOSE	1	48	311-032	STACKER FRAME	1
10	WWF1/4	FLAT WASHER	18	49	016-034	CYLINDER MOUNT	2
11	AAVSQE1	VALVE	2	50	AAE711C24D	AIR SOLENOID	1
12	FF31F1033	2 PIN FEMALE CONNECTOR	2	51	311-018E	RAMP	2
13	FF59F1802	2 PIN MALE CONNECTOR	4	52	SSPS98048	SCREW, PAN HEAD	2
14	029-016	CABLE	1	53	WWF10	FLAT WASHER	2
15	013-011	ROD MOUNT	1	54	013-112	ROD MOUNT	1
16	MM427-3RB	RUBBER CASTER	1	55	WWF5/16	FLAT WASHER	2
17	MMU002A	MUFFLER	2	56	SSHC01192	SCREW, HEX CAP	2
18	SSM5X.8X40	SCREW, SOCKET CAP	8	57	NNH1/4-20	HEX NUT	4
19	TTH32415	THREADED HANDLE	1	58	SSHC01048	SCREW, HEX CAP	10
20	013-114	ROD	1	59	SSSC01096	SCREW, SOCKET CAP	4
21	11200A	BUMPER	2	60	NNJ5/16-24	JAM NUT	6
22	013-018	CYLINDER MOUNT BRKT	1	61	SSHC01024	SCREW, HEX CAP	6
23	SSW#1/4	WING KNOB	4	62	AAQMC-4-4	QUICK MALE CONNECTOR	2
24	311-033	CYLINDER MOUNT BRKT	1	63	013-126	STACKER SPEED LABEL	1
25	311-018D	MATERIAL CLAMP	1	64	WWL5/16	LOCK WASHER	2
26	013-043	THREADED STUD	2	65	AAQME-4-8	QUICK MALE ELBOW	3
27	013-045	OPENER BRKT	1	66	013-113	ROD MOUNT TOP	2
28	013-046	OPENER BRKT	1	67	SSSC80048	SCREW, SOCKET CAP	2
29	013-047	OPENER PLATE	1	68	SSPS98032	SCREW, PAN HEAD	1
30	013-048	OPENER PLATE	1	69	AAF1/4	CLAMP	1
31	311-018B	BEAM CLAMP STABALIZER	1	70	SSTS80016	SCREW TRUSS SLOTTED	1
32	013-054	COVER	1	71	SSSS01016	SCREW, SOCKET SET	4
33	013-054A	COVER	1	72	SSSC01064	SCREW, SOCKET CAP	4
34	013-055	ROD	1	73	013G6606	PUSHER ASSEMBLY	1
35	311-037	STACKER GUARD	1	74	013-123	STACKER BLOW DOWN	1
36	013-058	CLAMP	2	75	FFSM312LVQ	ELECTRIC EYE	1
37	013-059	WIRE GUIDE MOUNT	1	76	MM3088A434	SHIM	2
38	013-060	BLOWER ASSY	1	77	WWSW3/4	SPRING WASHER	1
39	013-061	BLOWER ASSY	1	78	AATP4-1	AIRLINE	5'

AAC Drawing Number 190902C Rev. 9

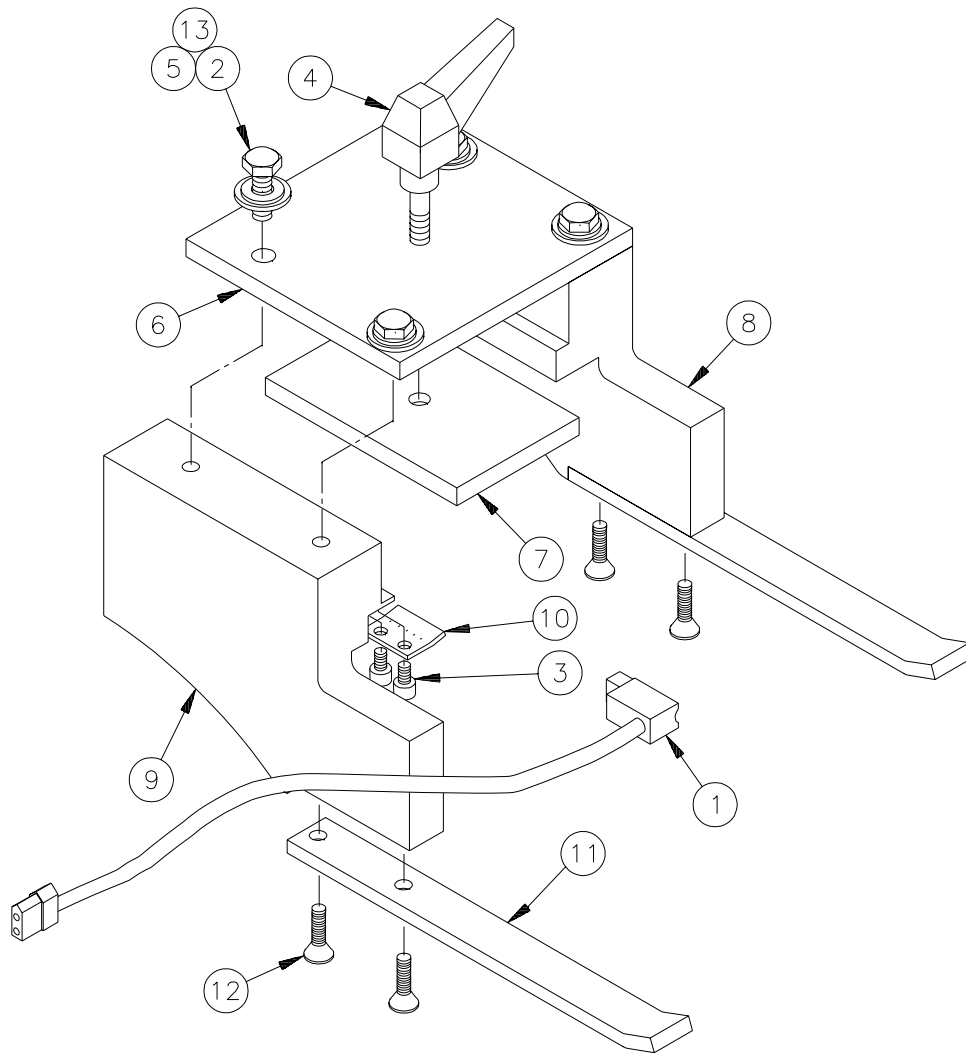
2213ESGXXXX Assembly Drawings



016-014A Material Clamp Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	IID016X192	DOWEL PIN	1	14	WWSI8	INT TOOTH WASHER	8
2	NNK10-32	KEP NUT	1	15	016-015	CLAMP BRKT	1
3	RRLC055J-7	SPRING	1	16	016-016	BASE PLATE	1
4	RRLE024B-6	SPRING	1	17	016-017	BOTTOM CLAMP	1
5	SSFC90024	SCREW, FLAT CAP	2	18	016-018	SIDE SUPPORT	2
6	SSM18-931	SCREW, SHOULDER	1	19	013-040	WHEEL	2
7	SSSC80024	SCREW, SOCKET CAP	2	20	016-020B	TRIP LEVER	1
8	SSBC90016	SCREW, BUTTON CAP	8	21	016-021	TIRP LEVER MOUNT	1
9	SSPS98032	SCREW, PAN HEAD	8	22	016-022B	CLAMP JAW	1
10	A-2206A	THREADED ROD	1	23	CCCL4F	CLAMP COLLAR	4
11	WWFS1/4	FLAT WASHER	6	24	SSSP01016	SCREW, PAN HEAD	2
12	WWSI10	INT TOOTH WASHER	8	25	016-022A	STIFFNER	1
13	016-022C	CLAMP JAW	1				

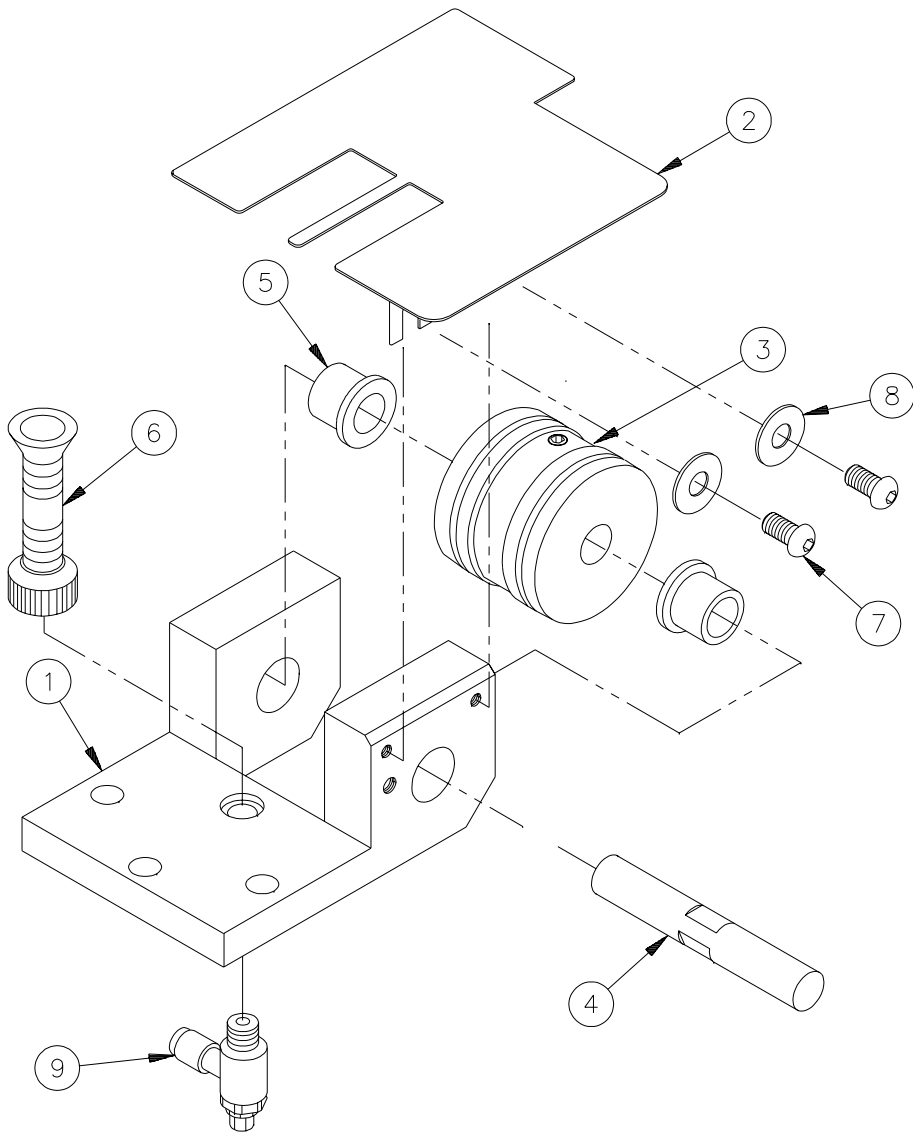
AAC Drawing Number 190681C Rev. 11



016-023 Clamp Opener Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	016-067	REED SWITCH	1	8	016-026	LEFT SIDE OPENER	1
2	SSHC01064	SCREW, HEX CAP	4	9	016-027	RIGHT SIDE OPENER	1
3	SSSC80016	SCREW, SOCKET CAP	2	10	016-028	REED SWITCH	1
4	TTH32415	THREADED HANDLE	1	11	016-066	OPENER RAMP	2
5	WWL1/4	LOCK WASHER	4	12	SSFC95032	SCREW, FLAT CAP	4
6	016-024	OPENER BRKT TOP	1	13	WWFS1/4	FLAT WASHER	4
7	016-025	PRESSURE PLATE	1				

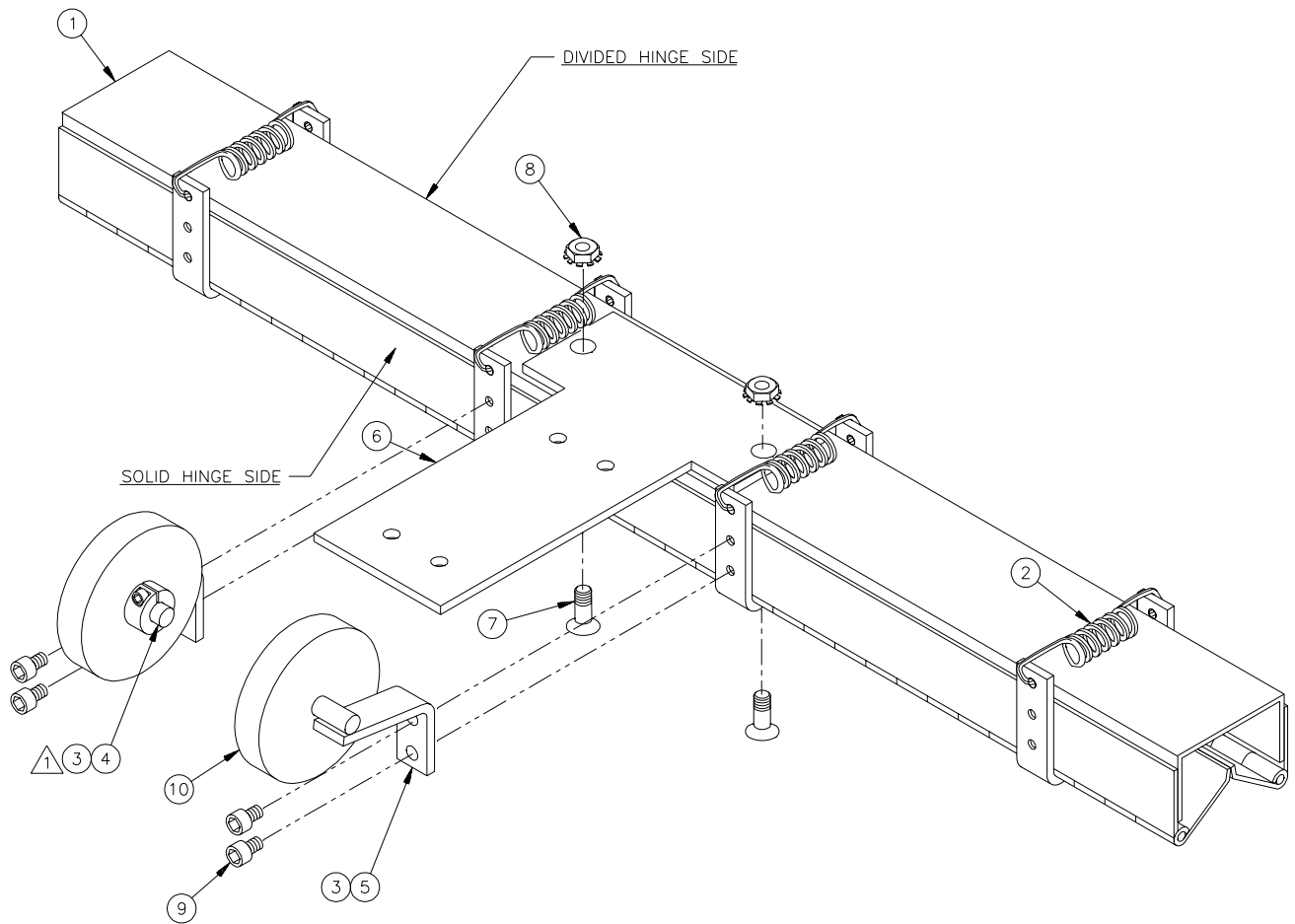
AAC Drawing Number 190306B Rev. 3



010-047 Belt Idler Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	010-047D	ROLLER YOKE	1	6	AAF01	SOFFIE JET	1
2	211-109C	BELT PLATE	1	7	SSBC98024	SCREW, BUTTON CAP	2
3	010-047C	ROLLER	1	8	WWFS10	FLAT WASHER	2
4	010-047B	SHAFT	1	9	AA198RR510	FLOW CONTROL	1
5	UUFF609-01	BRONZE BEARING	2				

AAC Drawing Number 290014B Rev. 11

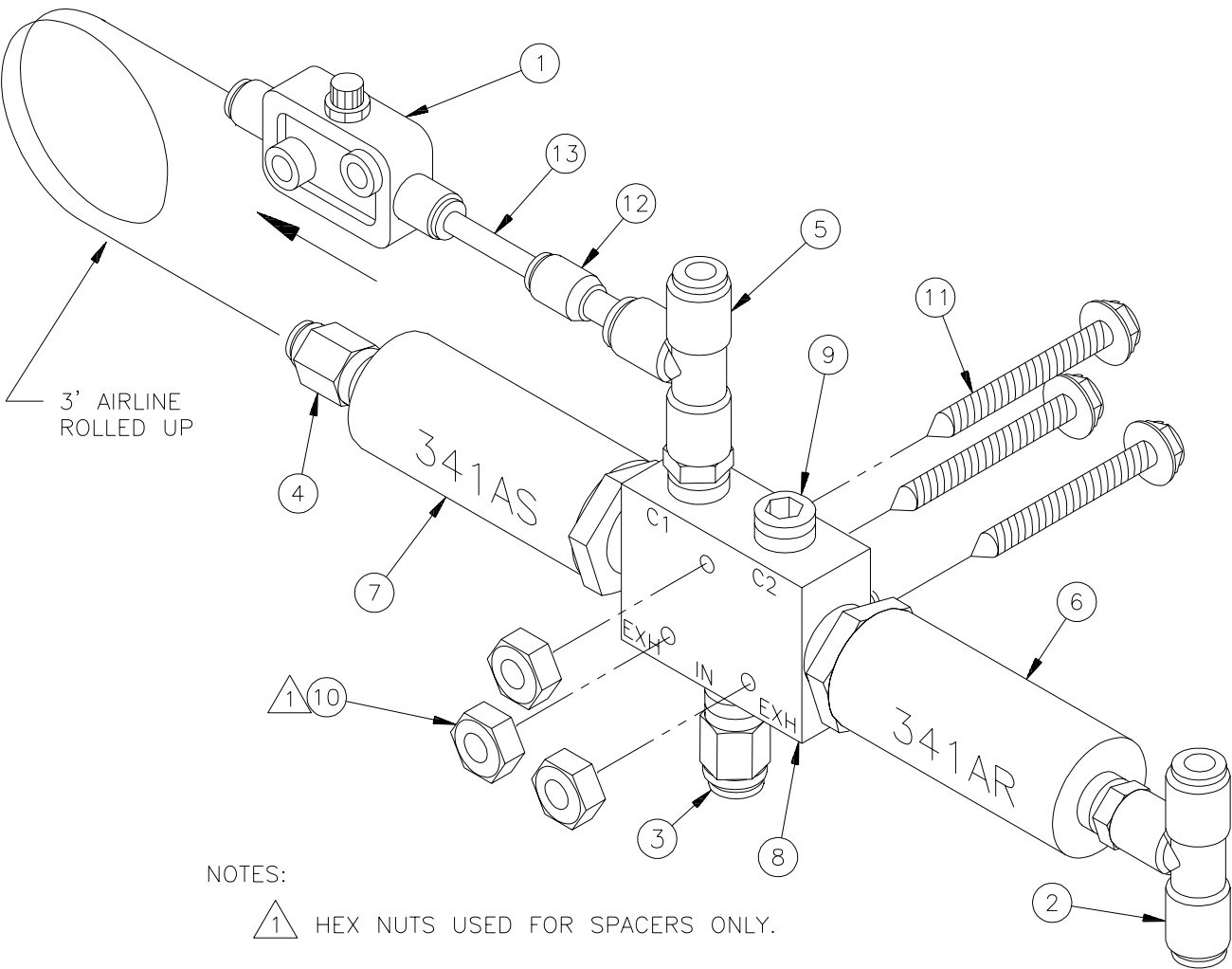


311-018D Clamp Sub-Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	311-018DA	WELDMENT	1	6	311-018C	CLAMP MOUNT PLATE	1
2	RRLE020B-7	SPRING	4	7	SSFC98016	SCREW, FLAT CAP	2
3	CCCL4F	CLAMP COLLAR	2	8	NNK10-32	KEP NUT	2
4	013-063	OPENER BRKT ASSY	1	9	SSSC98016	SCREW, SOCKET CAP	4
5	013-062	OPENER BRKT ASSY	1	10	013-040	ROLLER	2

AAC Drawing Number 290807C Rev. 3

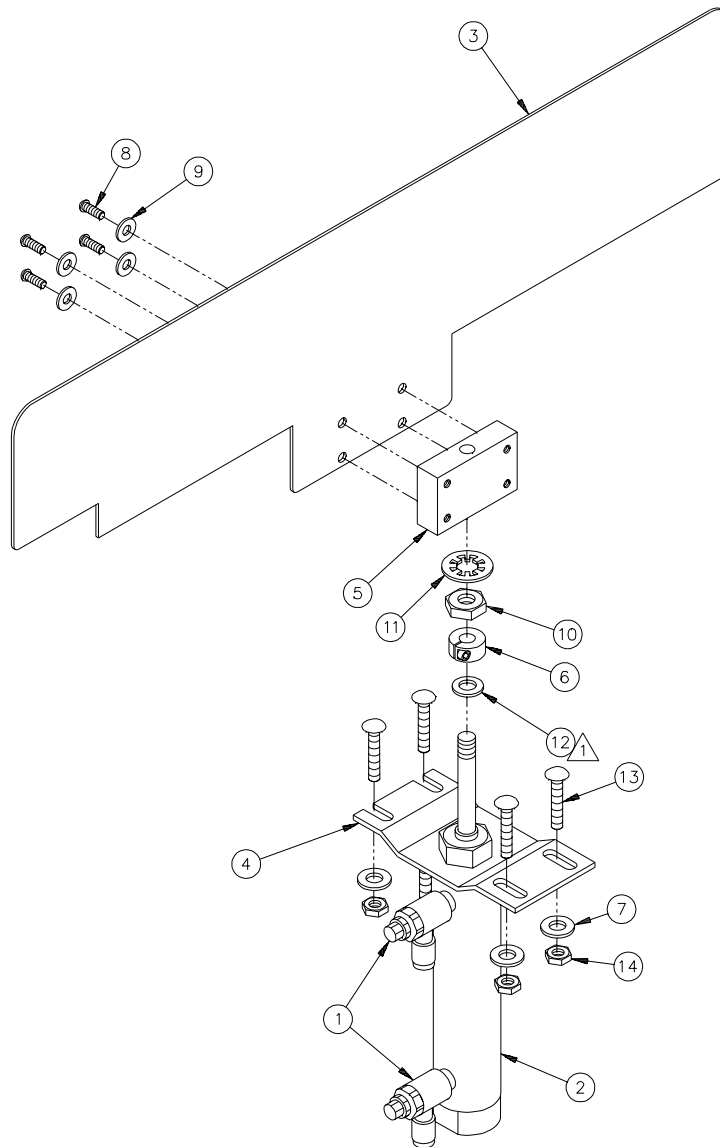
2213ESGXXXX Assembly Drawings



013-123 Stacker Actuator Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	AA2000F-03	FLOW CONTROL	1	8	AAV41-PP	HUMPHREY VAVLE	1
2	AAQBT-4-8	QUICK BRANCH T	1	9	MM4554K11	PIPE PLUG	1
3	AAQMC-4-8	QUICK MALE CONN.	1	10	NNH1/4-20	HEX NUT	3
4	AAQMC-5-8	QUICK MALE CONN.	1	11	SSZH#6096	SCREW, SHEET METAL	3
5	AAQMT-4-8	QUICK MALE T	1	12	AAQPR-5-4	QUICK REDUCER	1
6	AAV341AR08	PILOT VALVE	1	13	AATP5/32	AIRLINE	3.25'
7	AAV341AS08	PILOT VALVE	1				

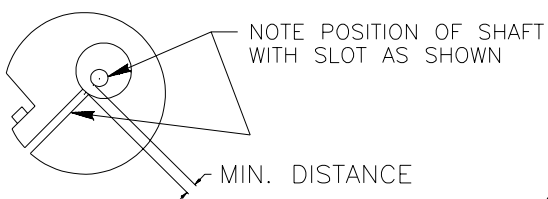
AAC Drawing Number 290135B Rev. 3



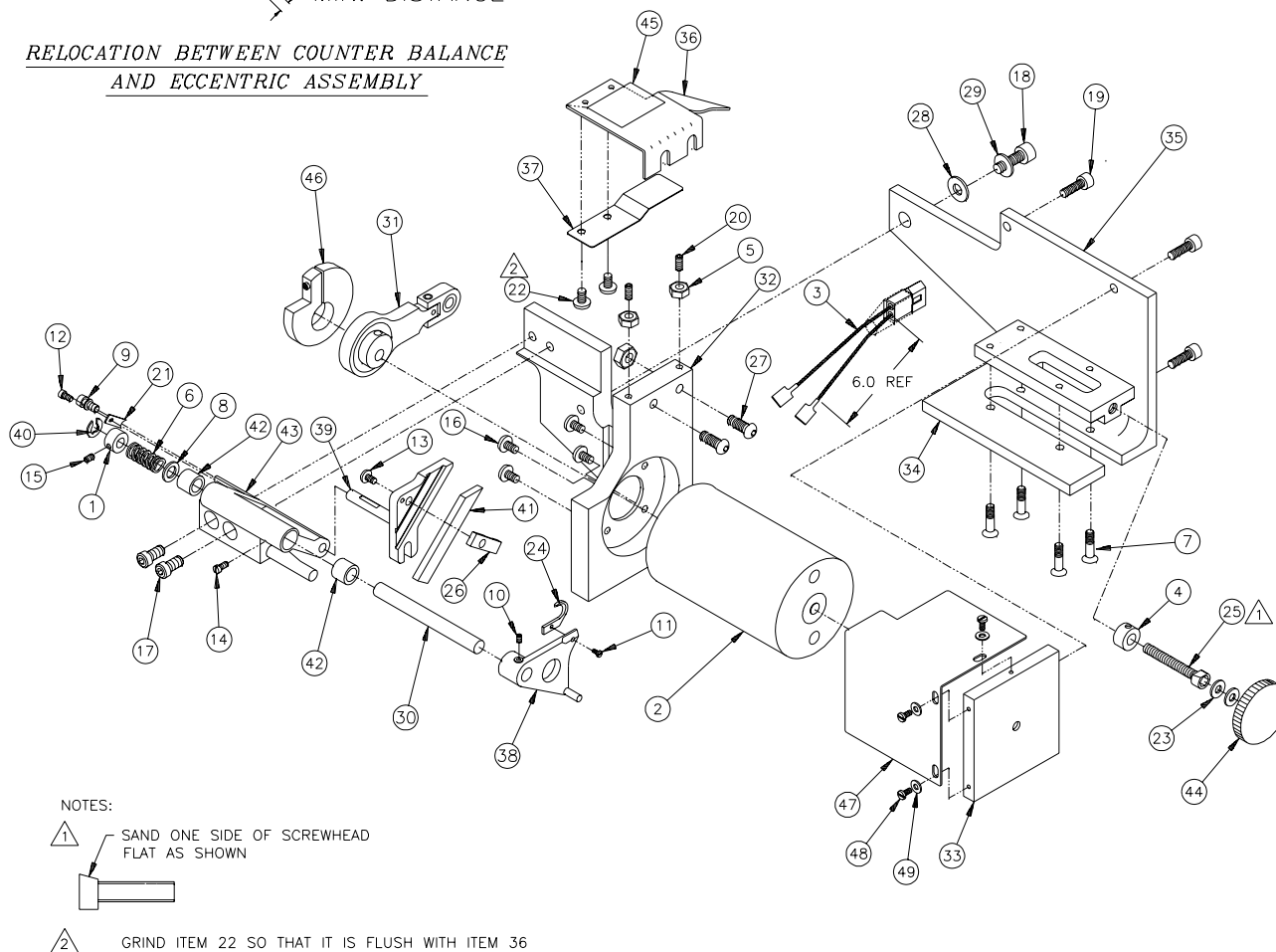
013-G6606 Pusher Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	AA198RA408	2		8	SSBC98016	4	
2	AAC6DP-3B	1		9	WWFS10	4	
3	013-019	1		10	NNJ5/16-24	1	
4	013-020	1		11	WWSI5/16	1	
5	013-021	1		12	273-4-503	1	
6	CCCL5F	1		13	SSBK01160	4	
7	WWFS1/4	4		14	NNK1/4-20	4	
AAC Drawing Number 190368C Rev. 7							

2213ESGXXXX Assembly Drawings



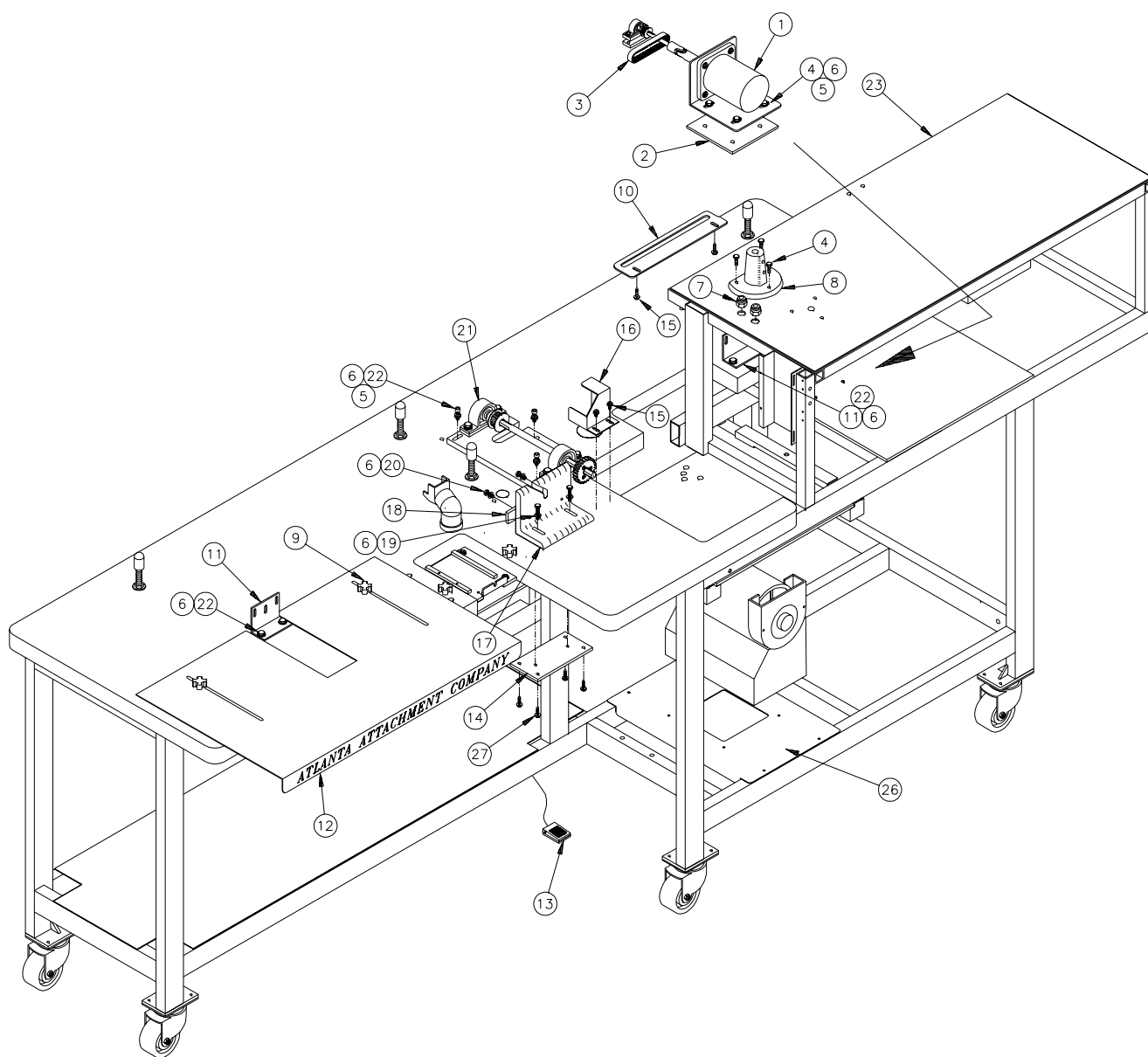
RELOCATION BETWEEN COUNTER BALANCE AND ECCENTRIC ASSEMBLY



211-121A Edge Trimmer Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	CC192024	COLLAR	1	26	255510	CLAMP	1
2	EEMS221005C	MOTOR	1	27	SSBC01032	SCREW, BUTTON CAP	2
3	211-172	CABLE	1	28	WWFS1/4	FLAT WASHER	1
4	CCSC41/4	SET COLLAR	1	29	WWL1/4	LOCK WASHER	1
5	NNH8-32	HEX NUT	2	30	255508-2	SHAFT	1
6	RR306105	SPRING	1	31	010-027	ECCENTRIC ASSY	1
7	SSFC90032	SCREW, FLAT CAP	4	32	010-029A1	MOTOR MOUNT	1
8	SSM207045	WASHER	1	33	010-029B1	MOTOR MOUNT	1
9	SSM255513	SCREW	1	34	010-031	MOTOR MOUNT	1
10	SSM4547	SCREW, SOCKET SET		35	010-032	MOTOR ADJ BLOCK	1
11	SSM5109	SCREW	1	36	010-036A	GUARD PLATE	1
12	SSM7010	SCREW	1	37	010-042	SPRING CUTTER PLATE	1
13	SSM7028	SCREW	1	38	255507-91	UPPER CUTTER HOLDER	1
14	SSM7036	SCREW	1	39	255509	LOWER CUTTER HOLDER	1
15	SSMW00241	SCREW, SLOTTED SET	1	40	202522	RING	1
16	SSPS80032	SCREW, PAN HEAD	4	41	204351	LOWER CUTTER	1
17	SSSC01040	SCREW, SOCKET CAP	2	42	240099	NEEDLE BEARING	2
18	SSSC01064	SCREW, SOCKET CAP	1	43	255506	CUTTER BRKT	1
19	SSSC95040	SCREW, SOCKET CAP	4	44	TTK32315	KNOB	1
20	SSSS90032	SCREW, SOCKET SET	2	45	MMFELT	FELT PAD	1
21	255511	GUIDE	1	46	010-037A	COUNTER BALANCE	1
22	SSTS85008	SCREW, TRUSS SLOTTED	2	47	211-137	COVER	1
23	WWB5/32	BRASS WASHER	2	48	SSPS80024	SCREW, PAN HEAD	3
24	306394	UPPER CUTTER	1	49	WWFS6	FLAT WASHER	3
25	SSSC05128F	SCREW, SOCKET CAP	1				

AAC Drawing Number 192051C Rev. 3

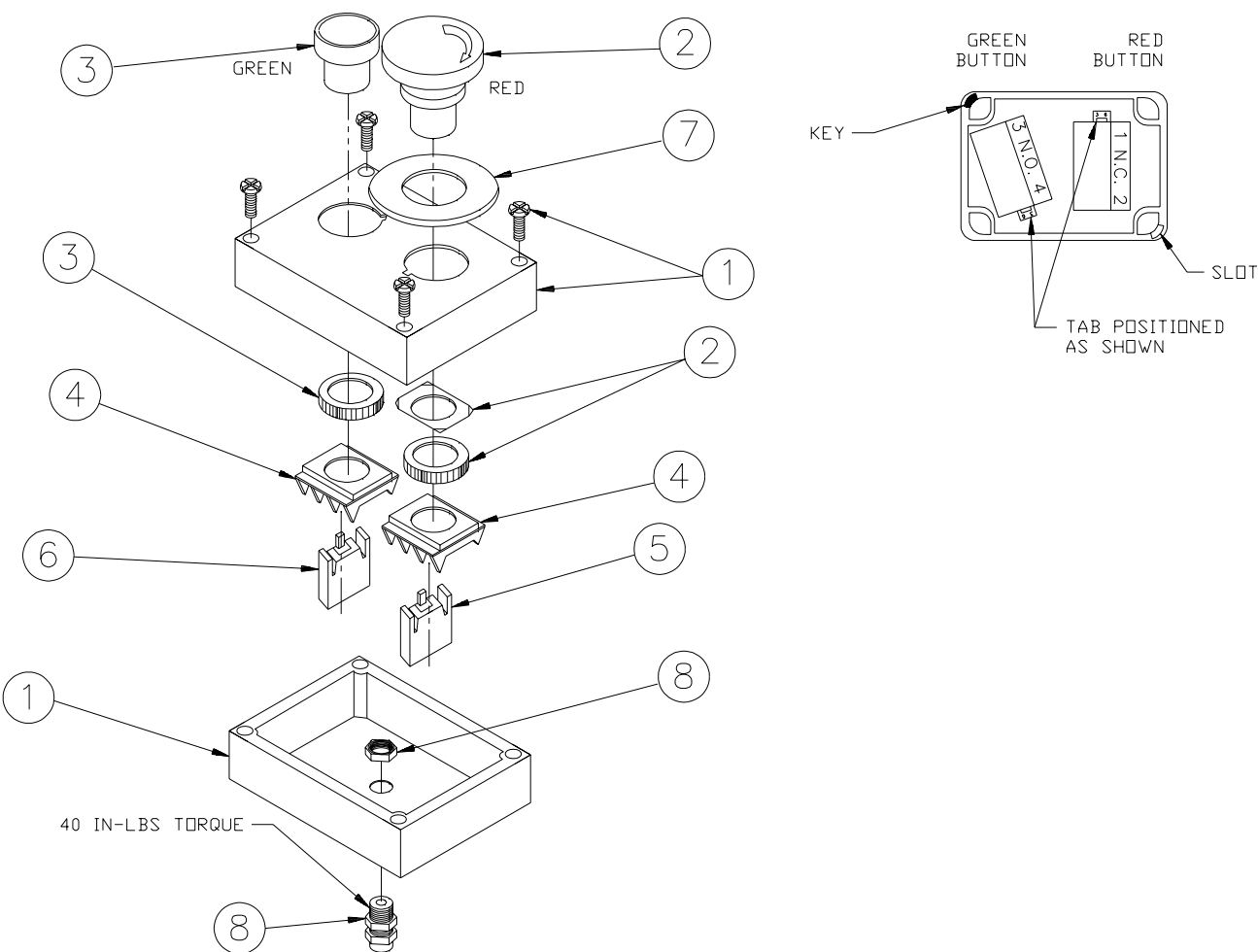


213E-201 Frame Assembly

Part #		Description	Qty	Pg	Part #		Description	Qty	Pg
1	211-G6602	DRIVE MOTOR	1	43	15	SSZH#10064	SCREW, SHEET METAL	4	
2	211-053	MOTOR SPACER	1		16	211-030	TOP COVER	1	
3	GG600L050	GEAR BELT	1		17	211-029	TOP CONVEYOR MOUNT	1	
4	SSHC01040	SCREW, HEX CAP	7		18	011-054	SHIM	1	
5	WWL1/4	LOCK WASHER	7		19	SSHC01160	SCREW, HEX CAP	2	
6	WWFS1/4	FLAT WASHER	15		20	SSHC01056	SCREW, HEX CAP	2	
7	AAQBU-4-4	BULKHEAD UNION	1		21	211-034	TRANSFER DRIVE ASSY	1	44
8	AP-1721	BASE STAND	0		22	SSHC01128	SCREW, HEX CAP	7	
9	TTCL1BPPK1	KNOB	4		23	213E-202	BOTTOM SIDE ASSY	1	47
10	311-008K	EYE MOUNT	1		24	213-SPD	PNEUMATIC DIAGRAM	AR	55
11	010-058	HINGE BRACKET	2		25	213-SWD	WIRING DIAGRAM	AR	53
12	010-089	BUNDLE SHELF	1		26	211-208	CONTROL BOX MOUNT	1	
13	0411-1903	FOOT SWITCH ASSY	1	50	27	SSZH#10096	SCREW, SHEET METAL	4	
14	011-129	CONVEYOR MOUNT	1		28	AAQBU-3-3	BULKHEAD UNION	1	
AAC Drawing Number 192180C Rev. 3									

AAC Drawing Number 192180C Rev. 3

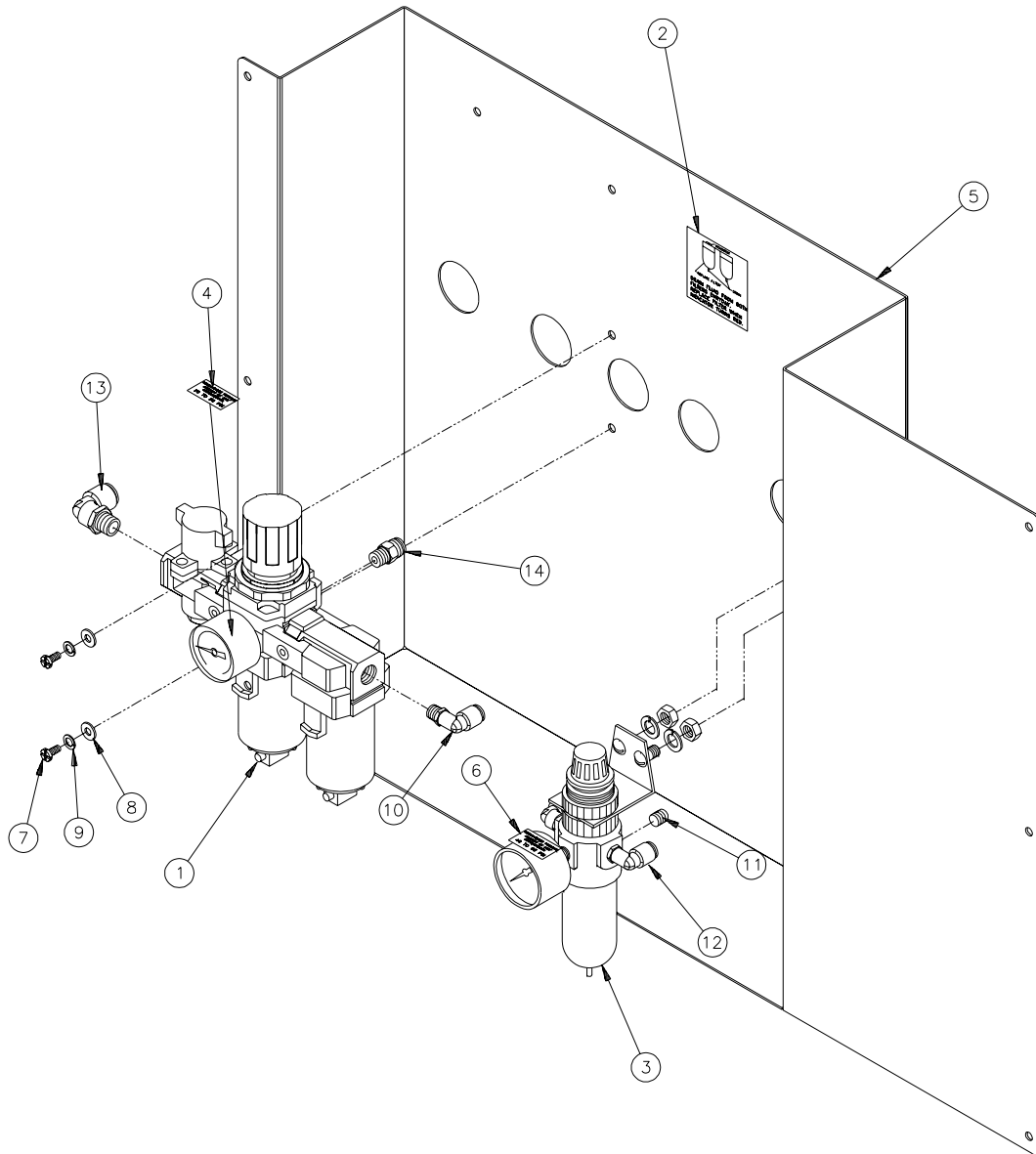
2213ESGXXXX Assembly Drawings



1278-6010 Start/Stop Button Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	EEPCB65GM	ENCLOSURE MOD.	1	5	EE3X01	CONTACT BLOCK N.C.	1
2	EEPMTS44	E-STOP BUTTON	1	6	EE3X10	CONTACT BLOCK N.O.	1
3	EEPF3	START BUTTON	1	7	EE15Y	LEGEND PLATE	1
4	EEA3L	MOUNTING LATCH	2	8	FF3210	STRAIN RELIEF	1

AAC Drawing Number 191058B Rev. 1

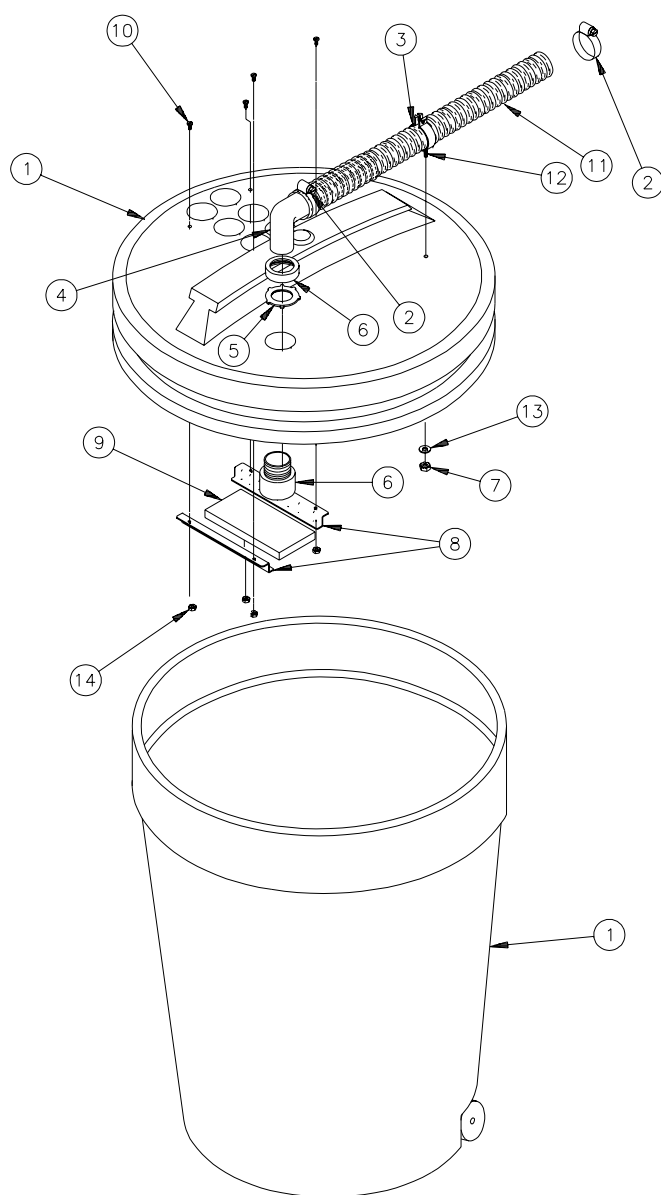


314-Y6607 Coelescent Regulator Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	AA198-5110	REGULATOR	1	8	WWFS10	FLAT WASHER	2
2	26237ALAB1	LABEL	1	9	WWL10	LOCK WASHER	2
3	AA198-5	REGULATOR	1	10	AAQME-4-4	QUICK MALE ELBOW	1
4	013-124	LABEL, 70-80 PSI	1	11	MM4554K11	PIPE PLUG	1
5	013-105	FILTER PANEL	1	12	AAQME-4-8	QUICK MALE ELBOW	2
6	013-124	LABEL, 40 PSI	1	13	AAQME-3-4	QUICK MALE ELBOW	1
7	SSPP98032	SCREW, PAN PHILLIPS	2	14	AAQME-4-4	QUICK MALE ELBOW	1

AAC Drawing Number 191076C Rev. 2

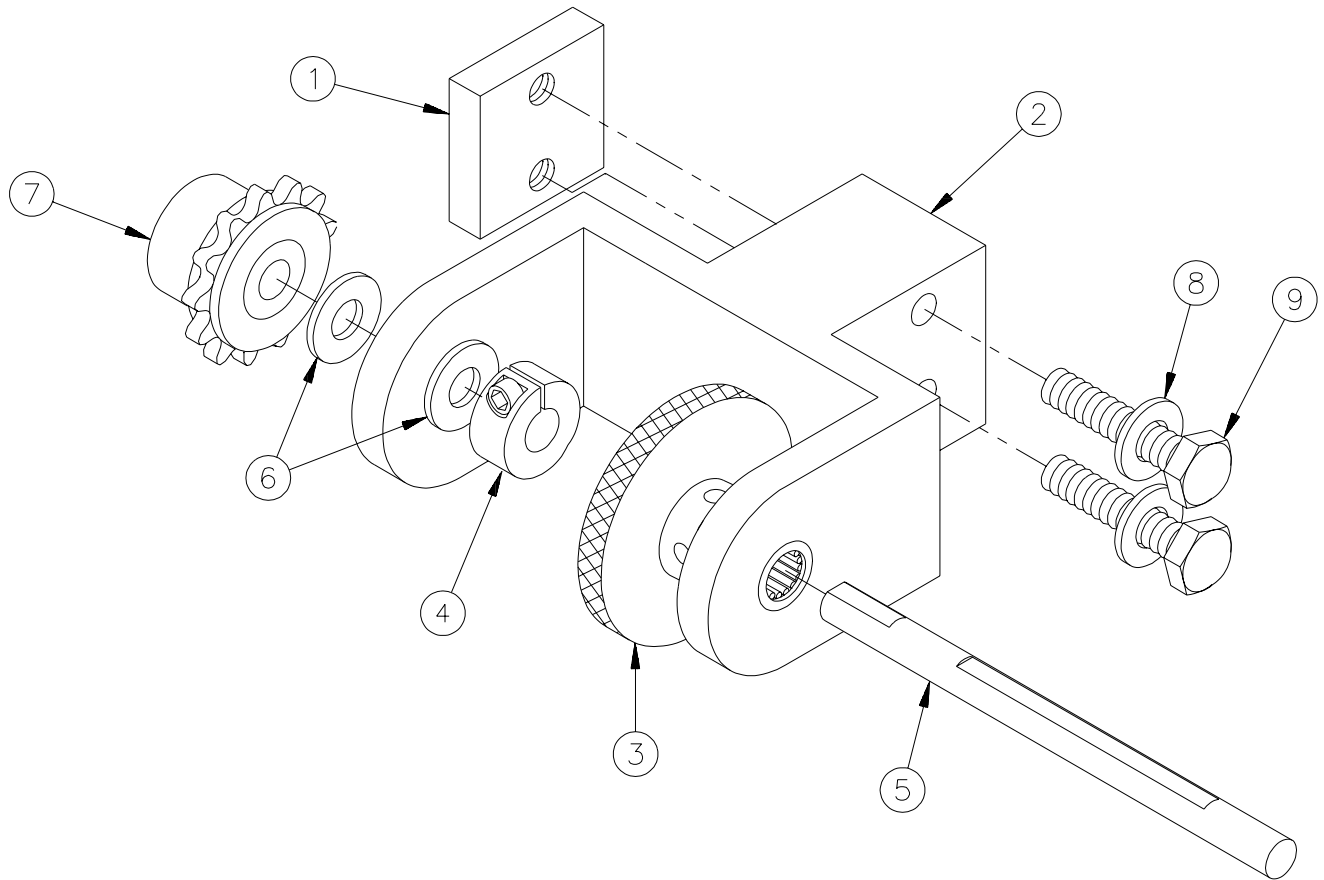
2213ESGXXX Assembly Drawings



0411-1300 Waste Container Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	MMTC32GTAN	WASTE CAN	1	8	26282	FILTER HOLDER	2
2	MM5415K16	HOSE CLAMP	2	9	26285A	FILTER	1
3	MM16300	TUBE CLAMP	1	10	SSPS90024	SCREW, PAN HEAD	4
4	MMRPL150	PLAIN ELBOW	1	11	MMFH150	FLEX HOSE	6'
5	MMTC32GLN	CONDUIT LOCK NUT	1	12	SSHCO1032	SCREW, HEX CAP	1
6	MMTC32GR	REDUCER	1	13	WWF1/4	FLAT WASHER	1
7	NNK1/4-20	KEP NUT	1	14	NNK8-32	KEP NUT	4

AAC Drawing Number 191225C Rev. 8

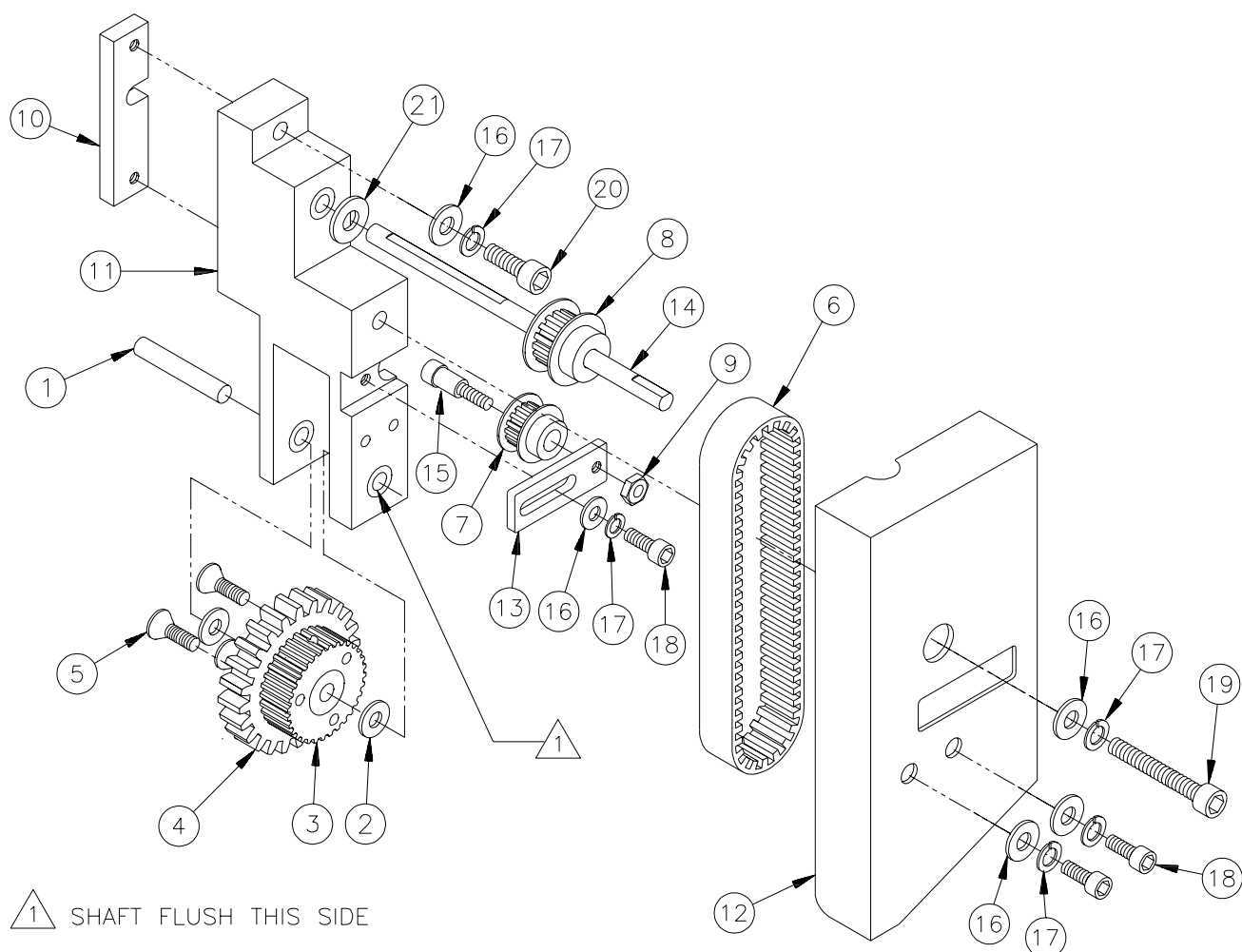


311-001A Feed Wheel Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1 011-036	NUT PLATE	1		6 BBTT601	BRONZE BEARING	2	
2 011-033	FEED WHEEL MOUNT	1		7 MM66A-10	DRIVE SPROCKET	1	
3 010-015	FEED WHEEL	1		8 WWFS1/4	FLAT WASHER	2	
4 CCCL4F	CLAMP COLLAR	1		9 SSHC01096	SCREW, HEX CAP	2	
5 011-042	SHAFT	1					

AAC Drawing Number 192024B Rev. 1

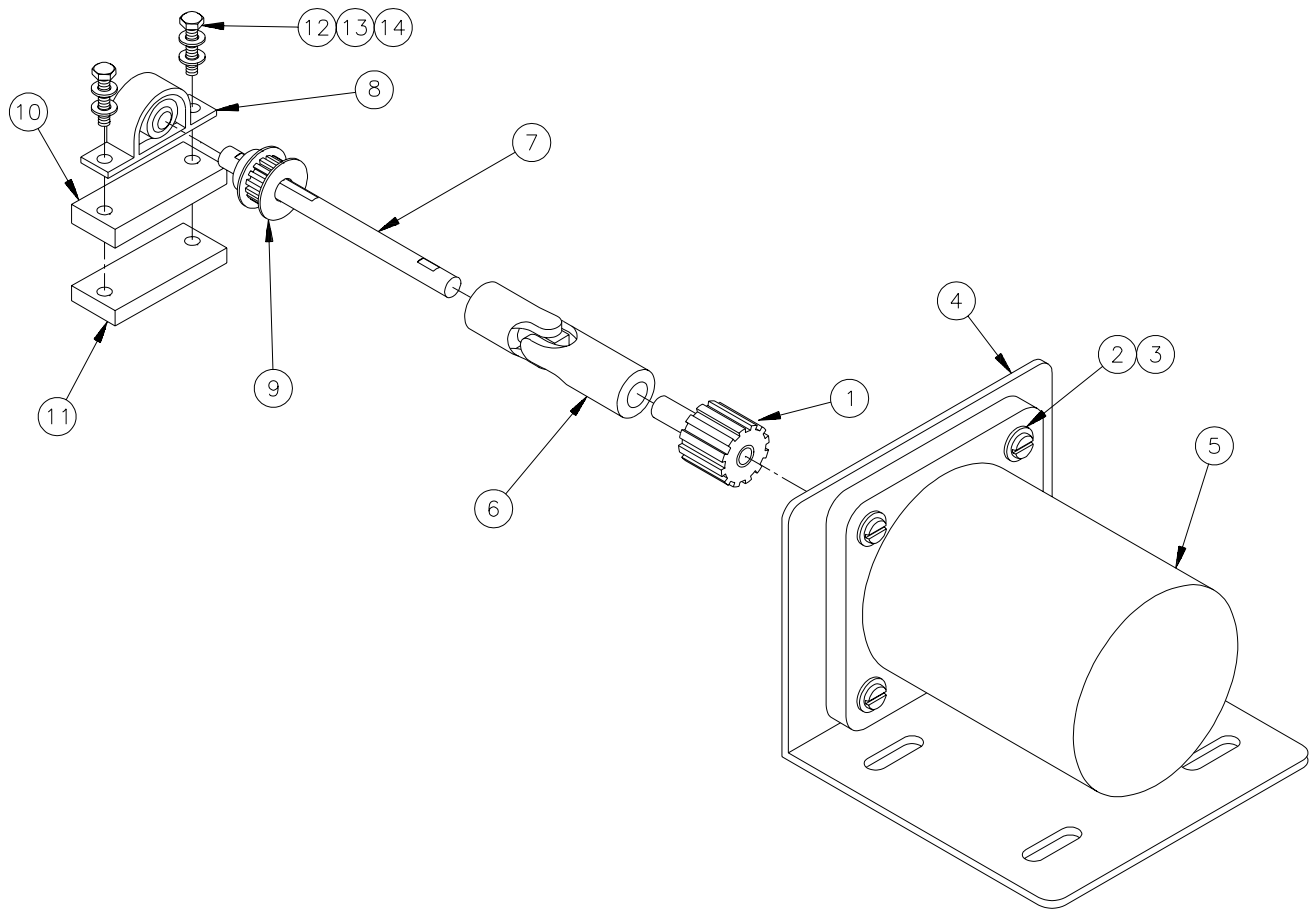
2213ESGXXXX Assembly Drawings



311-002 Main Drive Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	IID016X112	DOWEL PIN	1	12	211-075	BELT GUARD	1
2	BBTT601	TRUST BEARING	2	13	211-077	TENSIONER	1
3	211-014	PULLEY	1	14	211-076	SHAFT TOP DRIVE	1
4	211-013	GEAR	1	15	SSAS016048	SCREW, ALLEN SHOULDER	1
5	SSFC90040	SCREW, FLAT CAP	3	16	WWFS10	FLAT WASHER	5
6	GG120XL037	GEAR BELT	1	17	WWL10	LOCK WASHER	5
7	211-078	PULLEY	1	18	SSSC98032	SCREW, SOCKET CAP	3
8	PP22XLB037	PULLEY	1	19	SSSC98192	SCREW, SOCKET CAP	1
9	NNH10-24	HEX NUT	1	20	SSSC98080	SCREW, SOCKET CAP	1
10	211-016	NUT PLATE	1	21	BBTRA411	THRUST WASHER	1
11	211-074	PIVOT	1				

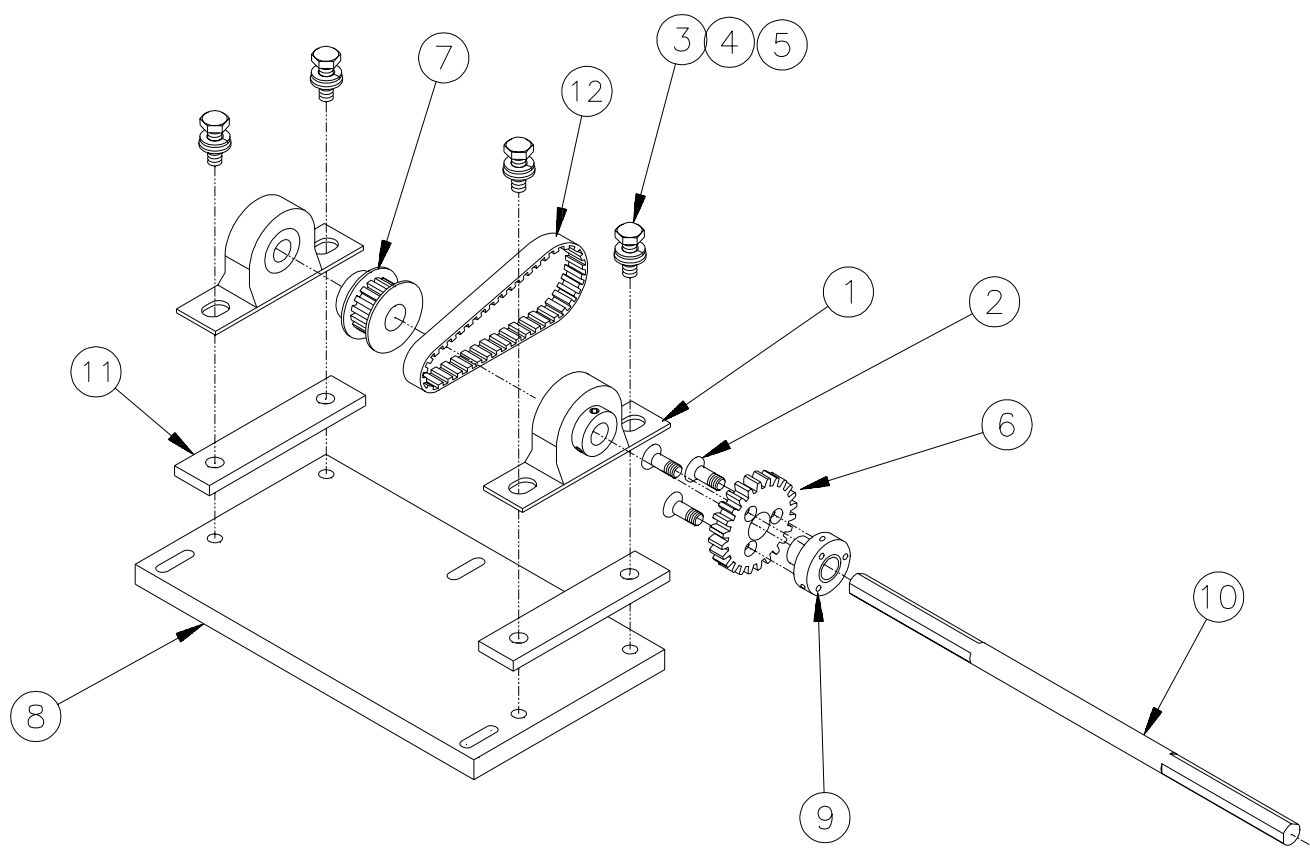
AAC Drawing Number 190255B Rev. 7



211-G6602 Drive Train Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	211-025	GEAR PULLEY	1	8	MM2X897	PILLOW BLOCK	1
2	SSPS98032	SCREW, PAN HEAD	4	9	211-045	GEAR	1
3	WWSI10	INT TOOTH WASHER	4	10	211-051	SPACER	1
4	011-018	MOTOR BRACKET	1	11	211-069	NUT PLATE	1
5	011-020	STEPPER MOTOR	1	12	SSH10160	SCREW, HEX CAP	2
6	A-2010U	U-JOINT	1	13	WWF5/16	FLAT WASHER	2
7	211-026	SHAFT	1	14	WWL5/16	LOCK WASHER	2

AAC Drawing Number 190182B Rev. 4



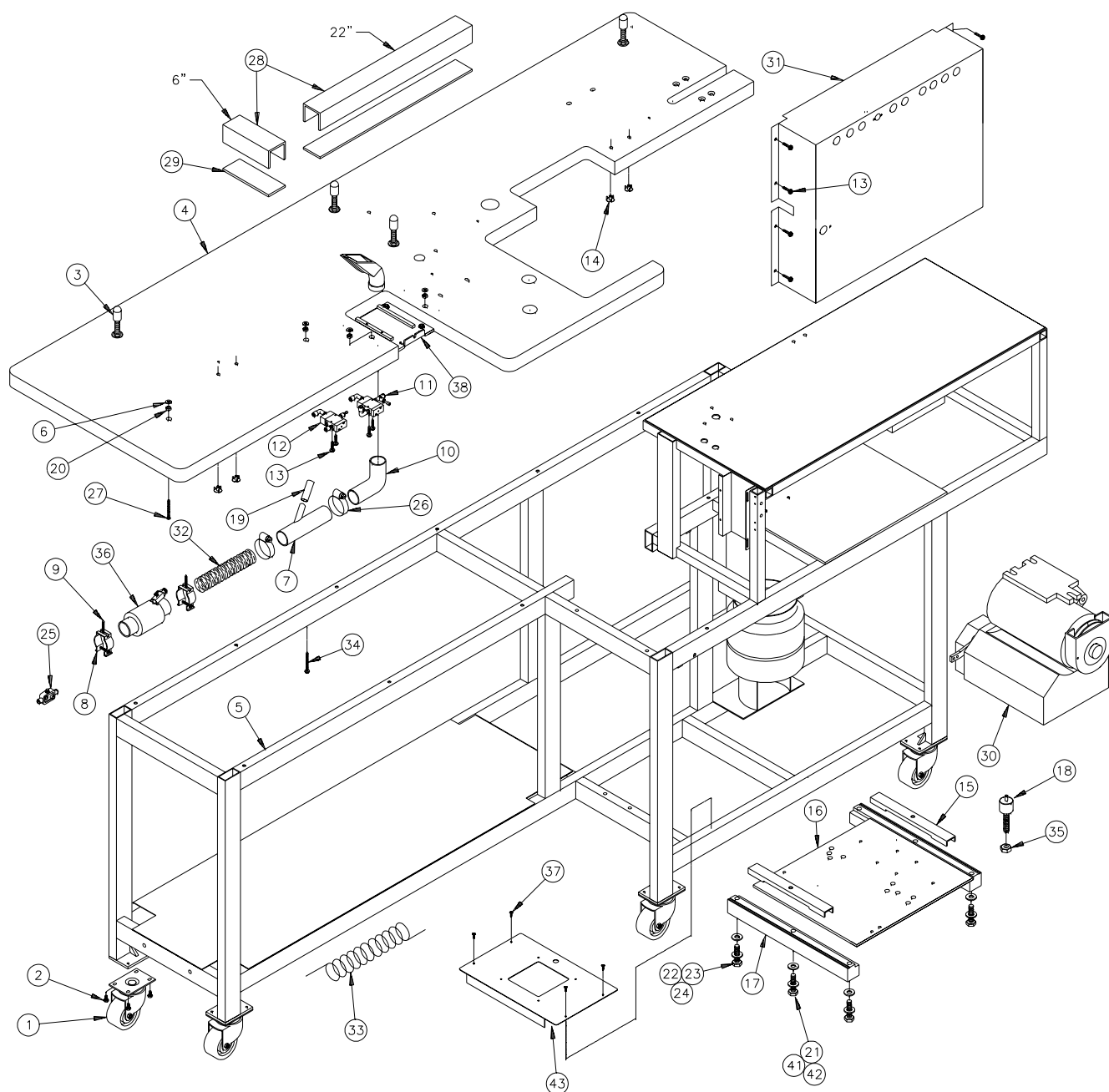
211-034 Transfer Drive Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	MM2X897	PILLOW BLOCK	2	7	211-057	PULLEY	1
2	SSFC90048	SCREW, FLAT CAP	3	8	211-028	DRIVE PLATE	1
3	SSHC20048	SCREW, HEX CAP	4	9	211-047	GEAR ADAPTOR	1
4	WWF5/16	FLAT WASHER	4	10	211-048	DRIVE ROD	1
5	WWL5/16	LOCK WASHER	4	11	211-051	PILLOW SPACER	2
6	211-013	DRIVE GEAR	1	12	GG540L050	GEAR BELT	1

AAC Drawing Number 290131B Rev. 8

Notes

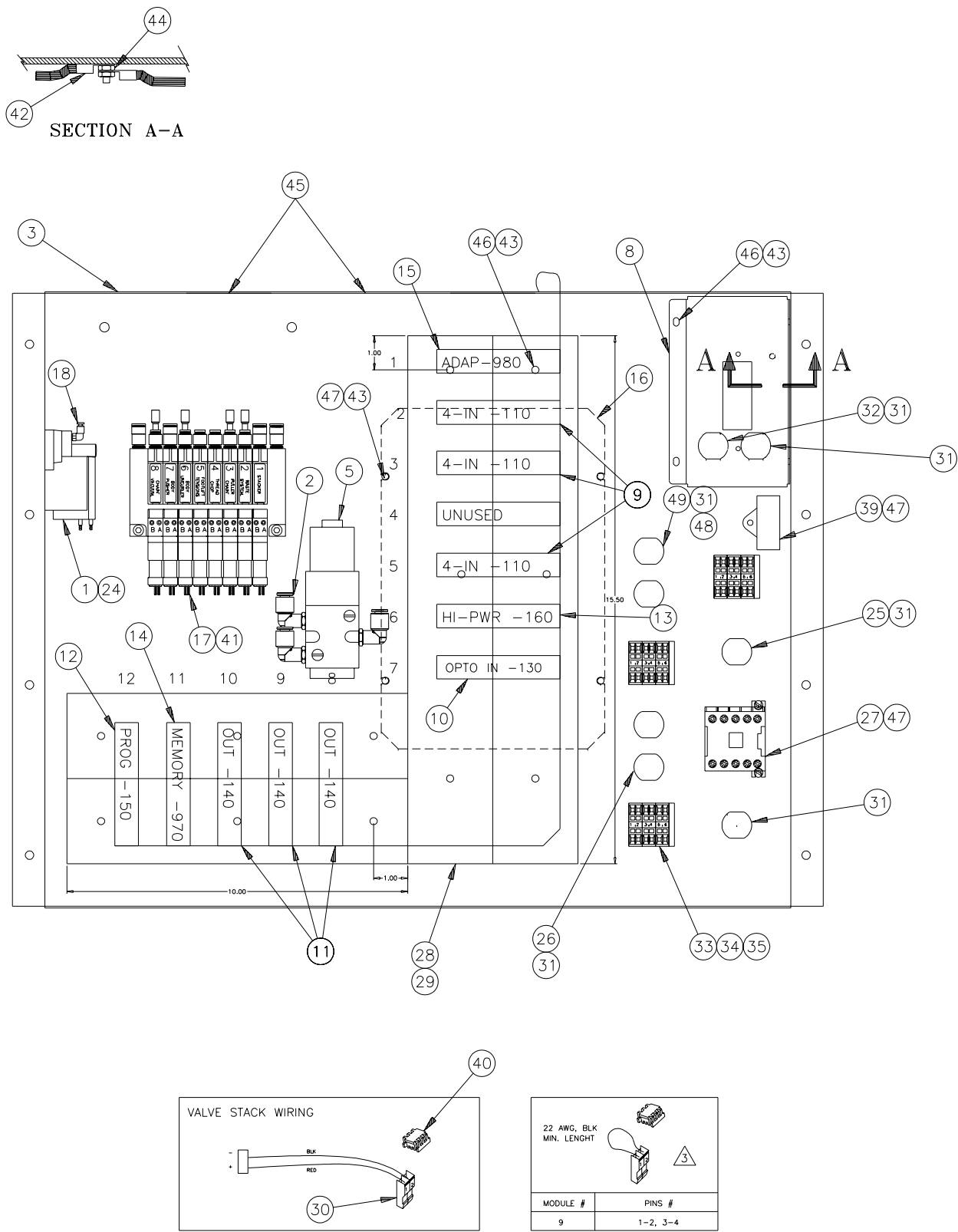
2213ESGXXX Assembly Drawings



213E-202 Bottom Side Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	MM427-3RB	RUBBER CASTER	5	23	WWF3/8	FLAT WASHER	4
2	SSHC01032	SCREW, HEX CAP	15	24	WWL3/8	LOCK WASHER	4
3	011-111	BUMPER	4	25	AA2000F-03	FLOW CONTROL	1
4	311-010	MAIN TABLE	1	26	MM5415K16	HOSE CLAMP	2
5	311-007	FRAME WELDMENT	1	27	SSPS95128	SCREW, PAN HEAD	4
6	WWFS10	FLAT WASHER	4	28	EED2X2	WIRING CONDUIT	1'
7	MMYSB1.5X1	TUBE, Y	1	29	EEDC2X2	CONDUIT COVER	1'
8	MM16300	TUVE CLAMP	2	30	4059-D7-NS	PANASONIC MOTOR	1
9	SSZH#10048	SCREW, SHEET METAL	2	31	213-203	ELECTRONIC ASSY	1 49
10	MM16314G1	FUNNEL	1	32	MMFH150	FLEX HOSE	1'
11	26239	PILOT VALVE	1	33	AAVBG35B	COIL HOSE	2
12	26284	PILOT VALVE	1	34	SSZH#10128	SCREW, SHEET METAL	12
13	SSZH#10032	SCREW, SHEET METAL	12	35	NNJ1/2-20	JAM NUT	4
14	TTIW1/4-20	WOOD INSERT	4	36	0411-1057	WASTE VENTURI ASSY	1
15	011-099	CLAMP BRACKET	2	37	SSZS93032	SCREW, SHEET METAL	4
16	013-091	MOTOR MOUNT PLATE	1	38	211-195	EDGE TRIMMER MOUNT	1
17	011-098	SLIDE RAIL	2	39	213-SPD	PNEUMATIC DIAGRAM	AR 55
18	211-124A	ISOLATOR POST	4	40	213-SWD	WIRING DIAGRAM	AR 53
19	211-132A	ADAPTOR	1	41	WWF5/16	FLAT WASHER	2
20	NNH10-24	HEX NUT	4	42	WWL5/16	LOCK WASHER	2
21	SSHC10128	SCREW, HEX CAP	2	43	211-208	CONTROL BOX MOUNT	1
22	SSHC25160	SCREW, HEX CAP	4	AAC Drawing Number 192181C Rev. 2			

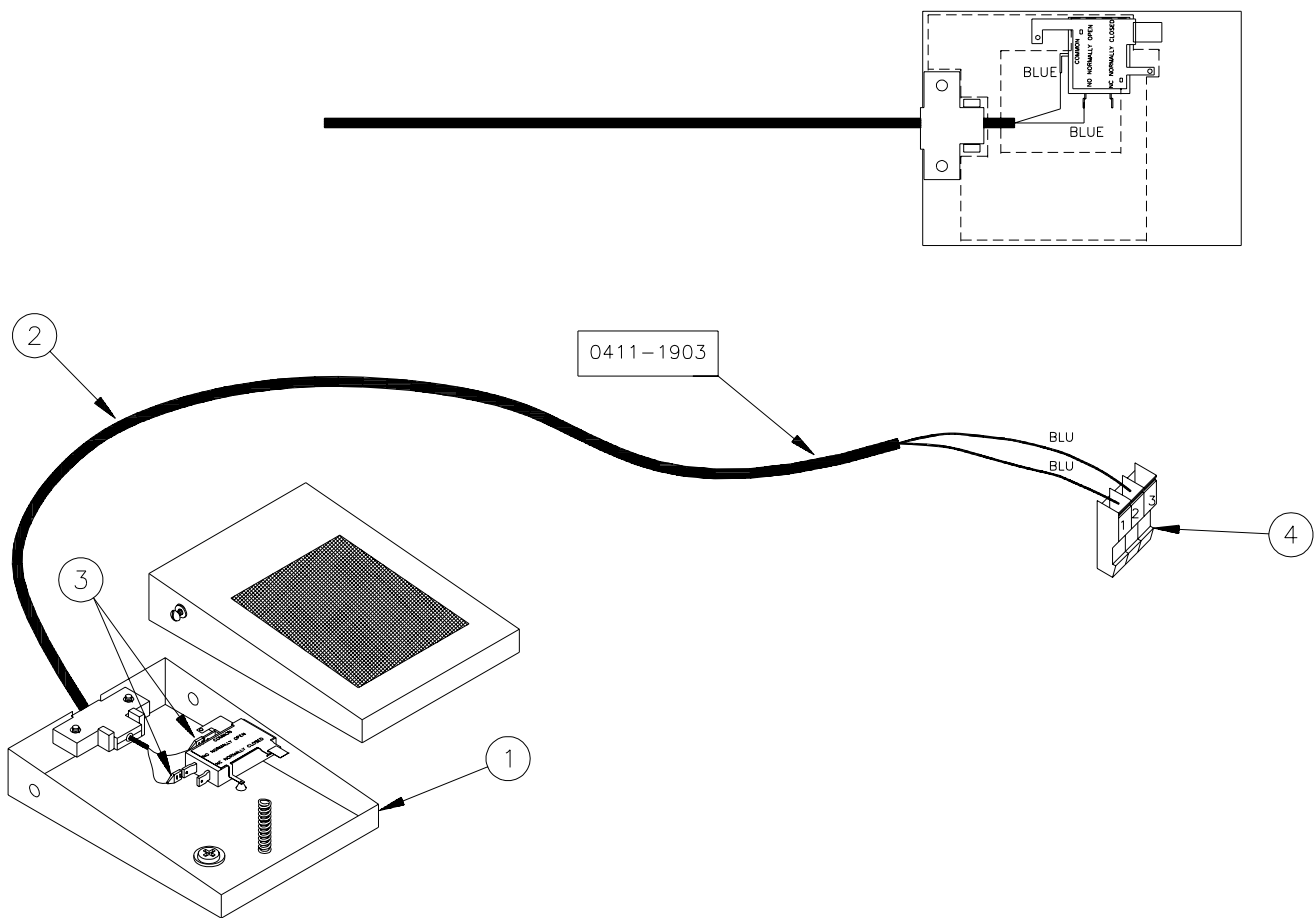
2213ESGXXX Assembly Drawings



213-203 Electronics Assembly

Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1	AAVF51FM1B	AIR PRESSURE SWITCH	1	26	EE17518	POWER CORD	2
2	AAQME-4-8	QUICK MALE ELBOW	3	27	EECA491024	MINI CONTACTOR	1
3	211-204	ELECTRICAL PANEL	1	28	EEDC2X2	DUCT COVER	4.4'
4	213-204	CABLE PACKAGE	1	29	EEDF2X2	WIRE DUCT	4.4'
5	AAE711C24D	VALVE SOLENOID	1	30	FF100F2202	2 PIN CONNECTOR	6
6	213-SPD	PNEUMATIC DIAGRAM	AR	31	FF1724	STRAIN RELIEF	8
7	213-SWD	WIRING DIAGRAM	AR	32	FF19510	CABLE	20'
8	40-320	DISCONNECT	1	33	FF264-341	TERMINAL BLOCK	9
9	4080-110	QUAD IN MODULE	3	34	FF264-347	TERMINAL BLOCK	3
10	4080-130	OPTO OUT MODULE	1	35	FF264-371	TERMINAL END	3
11	4080-140	QUAD OUT MODULE	3	36	FF3077-28	WIRE, 16GA	2
12	4080-150	PROGRAM MODULE	1	37	FF3077-6	WIRE, 16GA	2'
13	4080-160	SINGLE OUT MODULE	1	38	FF3077-7	WIRE, 16GA	2'
14	4080-970	MEMORY MODULE	1	39	FFRAV781BW	TVS MODULE	1
15	4080-980	CONTROLLER MODULE	1	40	FFSC10002	STRAIN RELIEF COVER	6
16	4080-990	POWER SUPPLY	1	41	SSSC70024	SCREW, SOCKET CAP	2
17	AAE213-8	SOLENOID ASSY	1	42	TTSRBS82908	TERMINAL RING	2
18	AAQME-5-10	QUICK MALE ELBOW	1	43	WWF8	FLAT WASHER	18
19	AAQPR-5-4	QUICK REDUCER	1	44	NNK8-32	KEP NUT	2
20	AAQUT-4-4	QUICK UNION T	1	45	MM100-1/8	DOOR TRIM	1'
21	AAQUY-4-4	QUICK UNION Y	2	46	SSPS90016	SCREW, PAN HEAD	14
22	AATP4-1	AIRLINE	1'	47	SSPS90024	SCREW, PAN HEAD	7
23	AATP5/32	AIRLINE	1'	48	EET8966	RECEPTACLE	2
24	SSPS90080	SCREW, PAN HEAD	2	49	FF19510	CABLE	4'
25	EE16-3C2406	CABLE	8'				

AAC Drawing Number 192130C Rev. 1

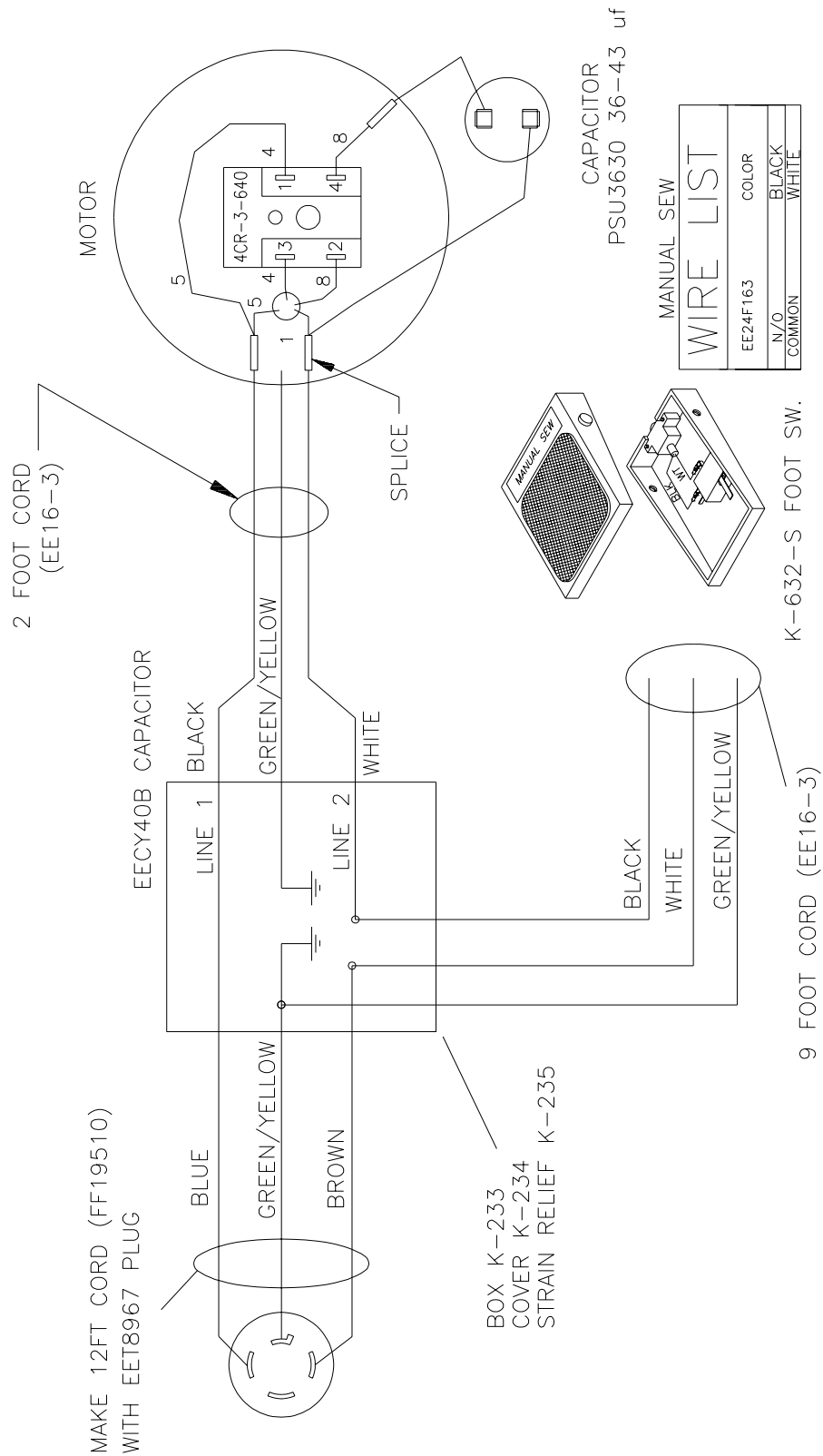


0411-1903 Foot Switch Assembly

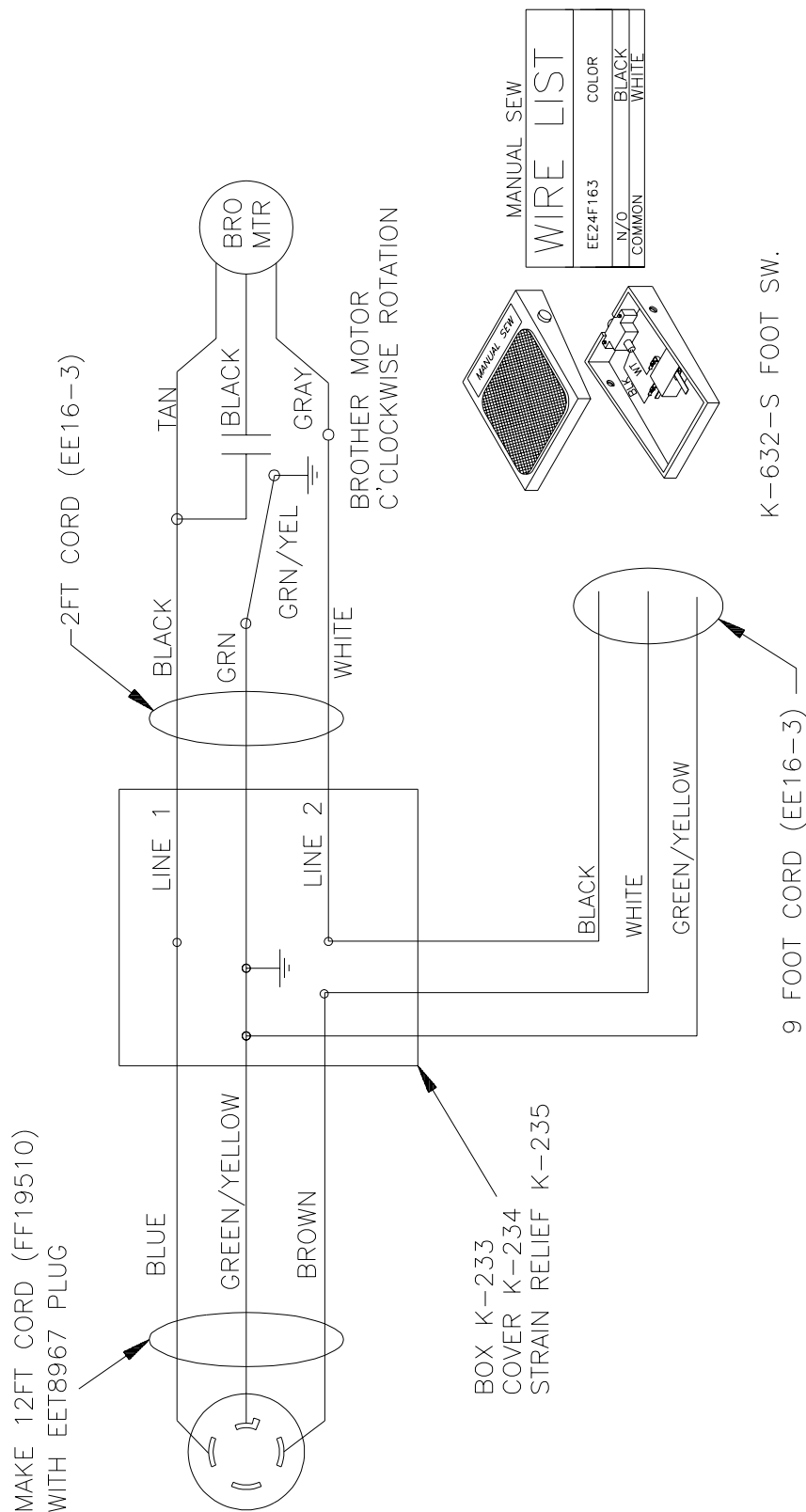
Part #	Description	Qty	Pg	Part #	Description	Qty	Pg
1 EE24F163	FOOT SWITCH	1		3 TTAA5267	FASTON CONNECTOR	2	
2 FF1772	4 COND. WIRE	14'		4 FF100F2403	3 PL CONNECTOR	1	

AAC Drawing Number 125310A Rev. 6

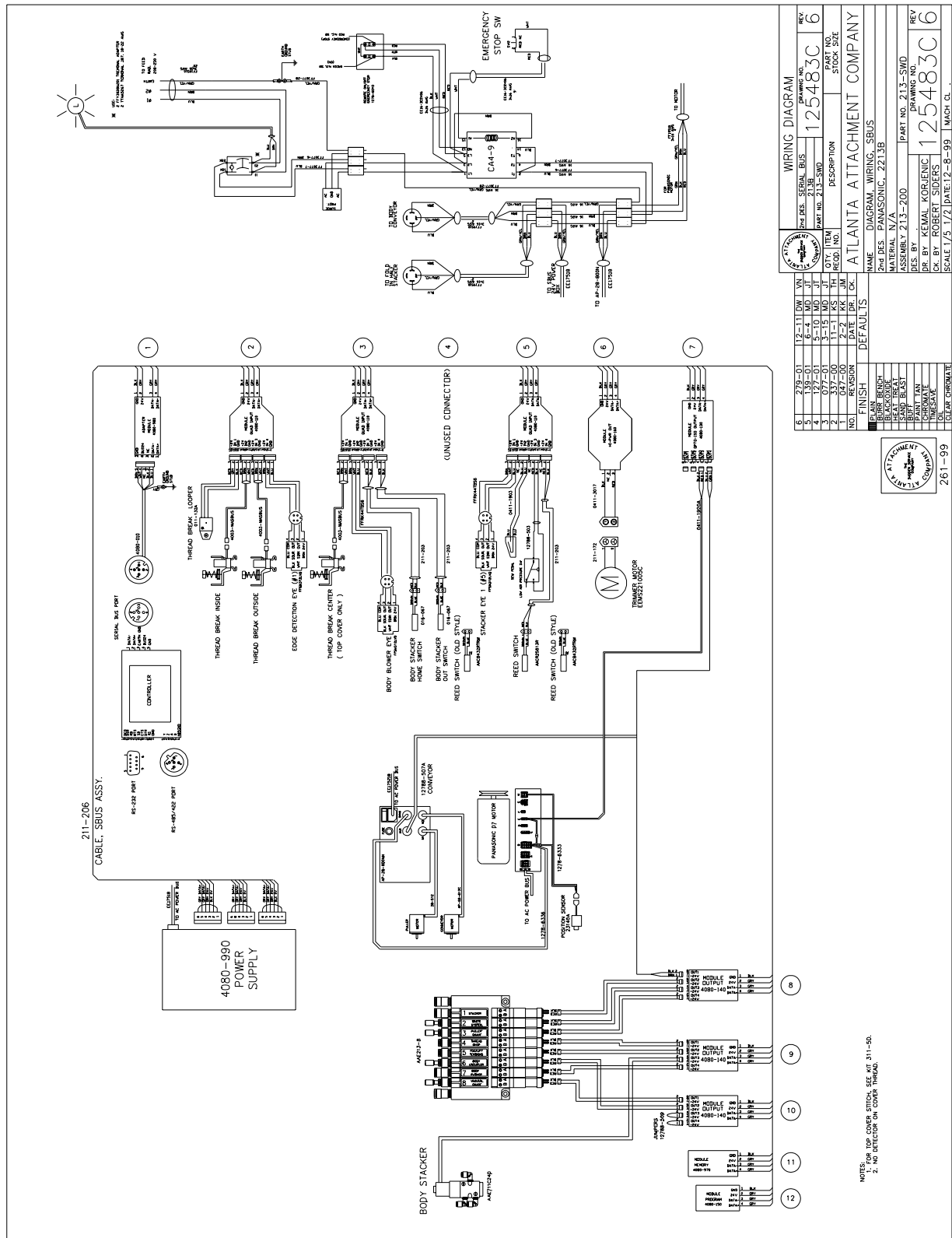
013G6605WD Stacker Wiring Diagram

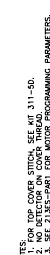


013G605WD1 Stacker Wiring Diagram

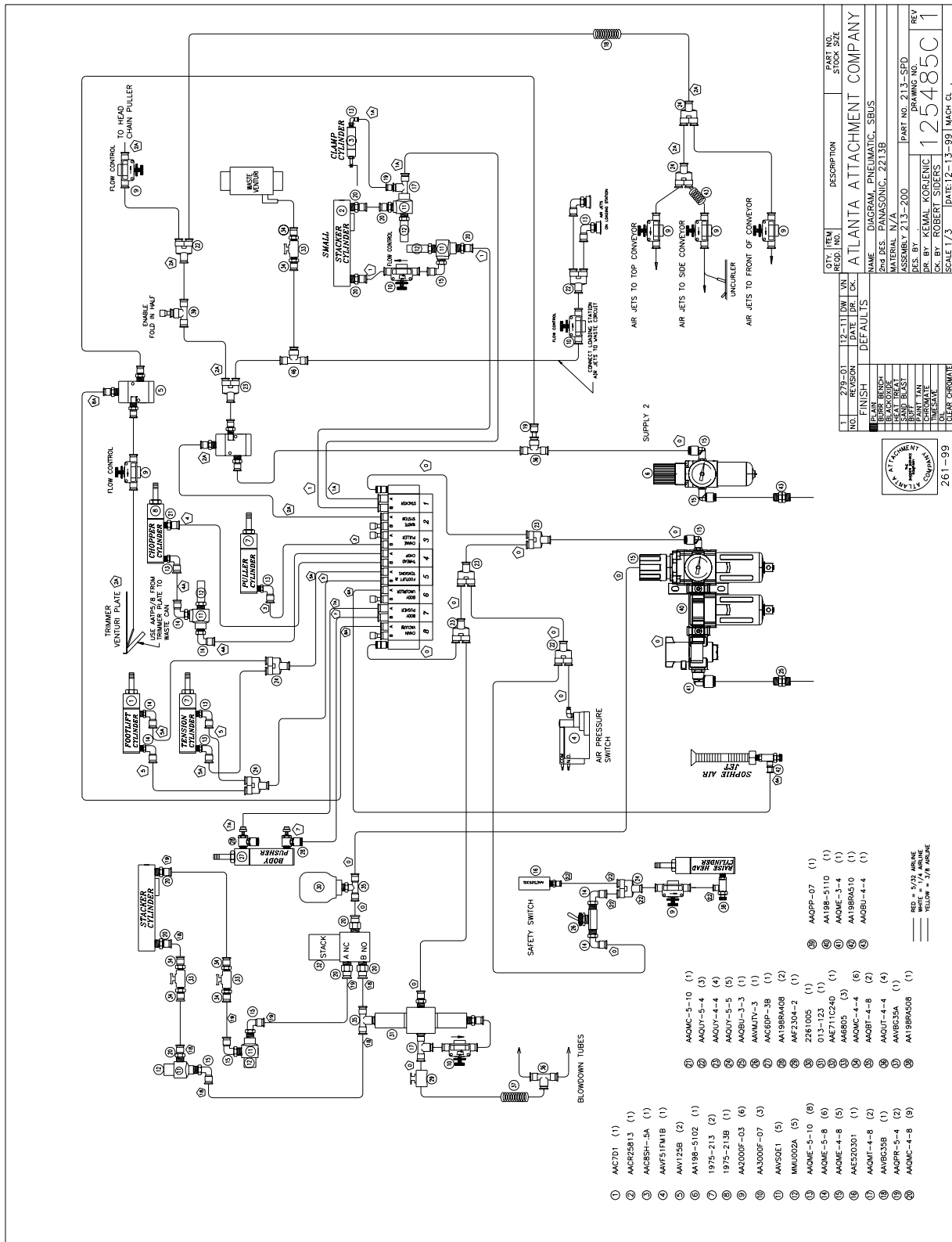


213-SWD Wiring Diagram (Panasonic)





213-SPD Pnuematic Diagram



Innovative Technology For The Sewn Products Industry World Wide



Atlanta Attachment Company

401 Industrial Park Dr.

Lawrenceville, GA 30045

(770) 963-7369 Fax (770) 963-7641

www.atlatt.com