



Model **1315A**

Revision 4 Updated JULY 13, 2015

Manual Técnico & Lista de Partes



Atlanta Attachment

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

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



IMPORTANTE

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

Contenido

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

Reparación	8
Piezas de Repuesto.....	8
Reparación, Electricidad	8
Ventilación/Gases Peligrosos.....	9
Sistemas Hidráulicos y Neumáticos.....	9
Responsabilidad General	9
Comenzando a Mover la Máquina.....	9
Una Palabra al Usuario Final	9
Precauciones de Seguridad	9
Identificación de Los Componentes.....	11
Información General de la Máquina	12
Especificaciones Eléctricas y Neumáticas	12
Operación Básica de la Máquina	12
Notas:	14
Efka Control Box	15
Mantenimiento General de la Máquina.....	15
Diariamente.....	15
Weekly	16
Monthly.....	16
Ajuste del Ojo Sensor Eléctrico.....	16
Mantenimiento de la Cinta Reflectiva	16
Ajustes de los Parámetros Efka (Motor del Cabezal)	17
Instrucciones de Programación	17
Programando el Dispositivo ACTech SCL/SCM	18
Menú de los Parámetros del Motor del Transportador	19
Menú de los Parámetros del Motor del Brazo Rotador.....	21
Ajustes de los Controles de Velocidad	23
Control de la Velocidad de Costura de Lado	23
Controles de la Velocidad de Costura en las Esquinas	23
Controles de la Velocidad de Costura Auxiliar	23
Instrucciones paso a paso de la Correa del transportador	24
Servicio al Cabezal de Costura	25
Instalación.....	25
Lubricación	26
Precaución.....	26
Para Aceitar el Eje del Brazo	26
Para Aceitar el Eje de la Cama	26

Otros Puntos para Aceitar	26
Precaución.....	27
Ajustando la Aguja	27
Enhebrando la Máquina	28
Enhebrado de los Engarzadores	29
Tensión.....	29
Tensión del Enhebrado en la Aguja	29
Tensión de Enhebrado en el Engarzador	29
Presión.....	30
Presión en el Pie Prénsatelas.....	30
Alternando Prénsatelas.....	30
Alternando el Prénsatelas con Control de Presión Neumática.....	31
Presión del Rodillo Superior de Alimentación	31
Largo de la Puntada	31
Máquina con Alimentación por Arrastre	32
Barra de Elevación del Prénsatelas	33
Máquinas con Prénsatelas Alternos	33
Ajustando la Altura de la Barra de Alimentación.....	34
Centralizando los Dientes de Arrastre	34
Ajustando la Altura de los Dientes de Arrastre	34
Sincronizando la Palanca de Alimentación Excéntrica	35
Posicionamiento de la Barra de Agujas	35
Posicionamiento del Deflector de Lazo	35
Ajustando la Distancia entre el Engarzador y la Aguja	36
Ajuste Lateral.....	36
Ajuste Longitudinal & Ajustando la Altura de la Barra de Agujas	36
Sincronización de la Manivela de Conducción del Engarzador	37
Ajustando los Protectores de Agujas	38
Posicionando el Extendedor.....	38
Ajuste Lateral y de Altura.....	38
Ajuste Longitudinal	38
Cambiando el Movimiento del Extendedor	39
Ajustando el Tira Hilo de la Aguja	39
Ajuste del Liberador de Tensión en la Enhebrada	39
Ajustando el Tira Hilos del Engarzador.....	40
Singer® 300UX6 Assembly Drawings & Parts Lists.....	41
Upper Shaft Assembly	43
Front Assembly Sewing Arm.....	45

External Parts Sewing Arm #1	47
Lower Shaft Assembly.....	49
Front Assembly Sewing Bed	51
Cross Shaft in Sewing Bed	53
External Parts Sewing Arm #2.....	55
External Parts Sewing Arm #3.....	57
External Parts Sewing Arm #4.....	59
External Parts Sewing Arm #5.....	61
Assembly Drawings & Parts Lists	63
11315A Auto Tape Edge Machine	65
1315030 Backstop Assembly.....	67
1315050 Rotate Arm Assembly.....	69
1315060 Foot Pedal Assembly	70
1315620 Guide Roller Assembly.....	71
1315100 Sew Head Assembly	73
1315115 Arm Gearbox Assembly	75
1315200 Column Assembly.....	77
1315300 Console Assembly	79
1315327 Lift Platform Assembly.....	81
1315400 Flipper Assembly.....	83
1315430 Pneumatic Panel.....	84
1315595 Head Pusher Assembly	85
1315575 Tape Roll Holder.....	86
1315450 Tape Guide Assembly.....	87
1315479 Air Jet Assembly; (Right Side)	88
1315483 Air Jet Assembly; (Left Side)	89
1315498 Push Plate Assembly.....	91
1315502 Table Assembly	93
1315560 Control Box Assembly.....	95
1315603 Sensor Bracket Assembly	96
1315610 Touch Screen Assembly	97
1315A-PD Pneumatic Diagram	98
1315A-WD Wiring Diagram5A	99

Instrucciones de Seguridad



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

Información Obligatoria

Todas las personas operando y/o trabajando en la Estación de Trabajo 1315A para el Cierre Automático de Colchones, deben leer y entender todas las partes de las instrucciones de seguridad. Esto aplica, en particular, a personas quienes solamente operan y/o trabajan en esta unidad ocasionalmente (ej. para mantenimiento y reparación). Personas que tengan dificultad leyendo deben particularmente recibir instrucciones cuidadosas.

Alcance del Material de Instrucción

- El Material de Instrucción comprende:
- Información de Seguridad
- Instrucciones para el Operador
- Diagrama Eléctrico y Neumático

Puede también incluir:

- Una lista recomendada de repuestos de partes
- Manual(es) de instrucciones para componentes fabricados por otras compañías
- Diagramas y planos conteniendo información para instalación

Uso Previsto

Nuestras máquinas están diseñadas y construidas bajo estrictas normas de calidad y seguridad. Sin embargo toda máquina puede ser peligrosa para la vida o alguna parte del cuerpo de los usuarios y se puede dañar o causar daño a otra propiedad, particularmente si es operada incorrectamente o es usada para propósitos diferentes a aquellos especificados en el Manual de Instrucción

Exclusión por Mal Uso



Mal uso incluye, por ejemplo, uso del equipo para algo diferente a lo que fue diseñado, como también operarlo sin el debido equipo de seguridad. El riesgo recae exclusivamente en el usuario final. El debido uso de la máquina comprende estar en conformidad con la información técnica y regulaciones en todas las partes del Material de Instrucción, como también en conformidad con las regulaciones de mantenimiento. Toda la seguridad local y regulaciones en la prevención de accidentes debe ser observada.

Riesgos

La máquina debe ser operada estando en perfectas condiciones de trabajo, con especial atención en seguridad y en potenciales peligros, como también en perfecto acuerdo con el Material de Instrucción. Fallas y mal funcionamiento capaces de menoscabar la seguridad deben ser corregidas inmediatamente. Nosotros no podemos aceptar ninguna responsabilidad por lesiones personales o daño a la propiedad debido a errores del operador o por no estar de acuerdo con las instrucciones de seguridad contenidas en este manual. El riesgo recae en el usuario final.

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

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

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

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

Escogencia y calificación del personal

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

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

Entrenamiento

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

Responsabilidades

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

Un Consejo al Operador

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

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

Daños

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

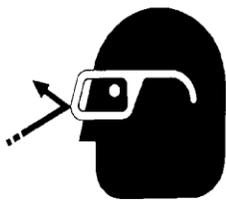
Fallo y Errores

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

Avisos en la Máquina

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

Gafas de Protección



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

Herramientas

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

Aceites, Lubricantes, Químicos

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

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

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

Area de Trabajo

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

Parada de Emergencia

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

Primeros Auxilios

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

Avisos Importantes

Reporte y control de Incendios

Lea las instrucciones colocadas en la fábrica en relación con el reporte de incendios y las salidas de emergencia. Asegúrese de saber exactamente donde están localizados los extinguidores de incendio y el sistema de aspersión y como se deben operar. Comunicar esta información a los bomberos cuando ellos lleguen. Asegure de que hay suficientes aviso previniendo los peligros de incendio.

Los siguiente extinguidores de incendio pueden ser usados:

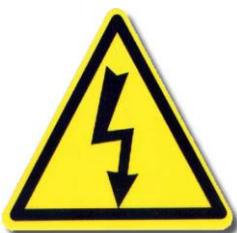
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

Suministro de Corriente Eléctrica



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

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

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

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

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

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

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

Envío de la Máquina/Empaque

Note cualquier información en el empaque, tales como peso, los sitios por donde debe ser levantado, e información especial. Evite las fluctuaciones de temperatura. La condensación puede dañar la máquina

Daño en el Transporte

El empaque y la máquina deben ser examinados inmediatamente por posibles signos de daño en su tránsito. Estos daños deben ser reportados al despachador/transportador dentro de los límites estipulados. Contactar a la Compañía Atlanta Attachment y/o a su aseguradora de transportes inmediatamente, si los daños son visibles. Nunca trate de operar una máquina dañada.

Almacenamiento Temporal

Si la máquina tiene que ser almacenada temporalmente, debe ser aceiteada ó engrasada y almacenada en un lugar seco donde esté protegida del clima para evitar daños. Un revestimiento anti-corrosivo debe ser aplicado si la máquina va a ser almacenada por largo tiempo y precauciones adicionales deben ser tomadas para evitar corrosión

Transportando la Máquina

Desconecte la máquina de cualquier conexión externa y asegure cualquier parte o ensamblado sueltos. Nunca se pare debajo de una carga suspendida. Cuando transporte la máquina ó ensamblajes en una caja de madera, asegúrese de que las cuerdas o brazos de un elevador estén posicionados lo más cerca posible del borde de la caja. El centro de gravedad no está posicionado necesariamente en la mitad de la caja. Note las regulaciones para prevención de accidentes, instrucciones de seguridad y las regulaciones locales que gobiernan el transporte de máquinas y ensamblajes.

Solamente use vehículos de transporte adecuados, mecanismos de elevación y dispositivos de suspensión de carga que estén en perfectas condiciones de trabajo y con capacidad adecuada. El

Transporte debe ser confiado solamente a personas debidamente capacitadas. Nunca permita que las correas descansen contra el cerramiento de la máquina y nunca hale sus partes delicadas. Asegúrese que la carga este siempre adecuadamente asegurada. Antes o inmediatamente después de que la máquina ha sido cargada, asegúrela apropiadamente y fije las advertencias correspondientes. Todas las guías de transportes y dispositivos de elevación deben ser removidos antes de que la máquina comience a trabajar nuevamente. Todas las partes que tienen que ser removidas debido al transporte deben ser cuidadosamente colocadas y reajustadas antes de encender la máquina nuevamente.

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

Nuestras máquinas están diseñadas para trabajar en cuartos cerrados: Temperaturas ambiente permitidas aprox. 5-40 °C (40-104 °F). Mal funcionamiento en los sistemas de control y movimientos descontrolados de la máquina pueden ocurrir en temperaturas que estén fuera de este rango.

Deben protegerse contra influencias climáticas como cargas electrostáticas, centellas, granizo, daños por tormentas, humedad muy alta y salinidad en el aire en regiones costeras.

Proteger contra las influencias de los alrededores: no estructuras con vibración, no polvo molido o vapores químicos.

Proteger contra accesos no autorizados.

Asegurarse de que la máquina y sus accesorios hayan sido colocados en una posición estable.

Asegurarse que exista un fácil acceso para operación y mantenimiento (Manual de Instrucción y diagrama de planos); también verificar si el piso es suficientemente sólido para soportar el peso de la máquina

Regulaciones Locales

Particular atención debe ser puesta en las regulaciones locales y estatutarias, etc. cuando se instalan máquinas en la planta (ej. especialmente con las rutas de escape especificadas). Chequear las zonas de seguridad en relación las máquinas adyacentes

Mantenimiento

Instrucciones Regulares de Seguridad

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

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

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

Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

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

Desechos, Desmontaje, Disposición

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

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

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

Reparación

Piezas de Repuesto

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

Reparación, Electricidad

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

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

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

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

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

Ventilación/Gases Peligrosos

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

Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

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

Responsabilidad General

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

Comenzando a Mover la Máquina

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

Una Palabra al Usuario Final

El usuario final tiene la exclusiva responsabilidad de hacer cumplir los procedimientos de seguridad y protección de la máquina. Cualquier otro mecanismo de seguridad o procedimiento debido a regulaciones locales debe ser acomodado para estar de acuerdo con estas regulaciones y/o las directrices de la EC en la seguridad de las máquinas. La posición del operador debe ser siempre accesible. Las rutas de escape deben mantenerse libres y las áreas de seguridad bien identificadas.

Precauciones de Seguridad

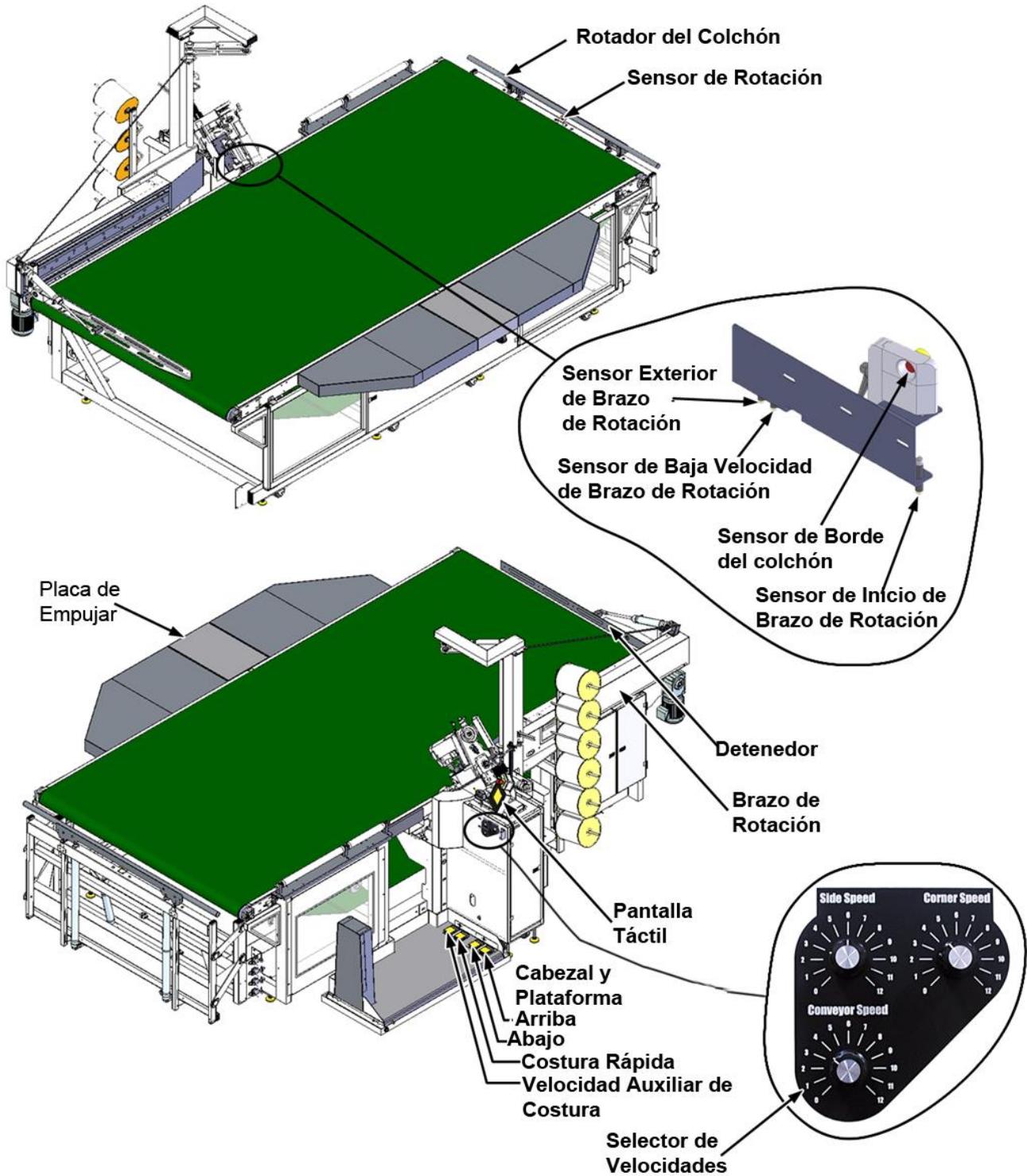
La seguridad debe ser una preocupación constante para todos. Tenga siempre cuidado cuando trabaje con estos equipos. Aunque las precauciones normales de seguridad fueron tomadas en el diseño y

manufactura de estos equipos, existen ciertos peligros potenciales de seguridad. Todas aquellas personas involucradas en la operación y manejo de estos equipos deben leer y seguir las instrucciones de este manual. Operar el equipo de la forma que está especificada en este manual solamente. El uso incorrecto puede causar daños al equipo y lesiones personales. Es responsabilidad del dueño asegurarse que el operador lea y comprenda este manual antes de operar el equipo. Como también asegurarse de que el operador esté calificado, físicamente apto y apropiadamente entrenado en la operación de este equipo. Calcomanías específicas de prevención y seguridad están localizadas en el equipo cerca de las áreas inmediatas de potenciales peligros. Estas calcomanías no deben ser removidas u obliteradas.

Reemplázelas si se tornan ilegibles.

- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén herméticamente aseguradas y los tornillos apretados.
- SIEMPRE esté atento y evite huecos o depresiones profundas.
- SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando le de servicio al sistema hidráulico y batería.
- NUNCA opere una máquina pobremente mantenida.
- NUNCA permita que personas sin la adecuada instrucción manejen la máquina.
- NUNCA ponga las manos o los pies debajo de cualquier parte de la máquina cuando esta esté funcionando.
- NUNCA intente hacer algún ajuste a la máquina cuando esta esté funcionando. Reparaciones y Mantenimiento deben ser ejecutados por personal debidamente entrenado solamente.
- NUNCA trabaje debajo de la máquina a menos que esté soportada por bloques o una grúa o montacargas y bloques.
- NUNCA toque las parte calientes de la máquina.

Identificación de Los Componentes



Información General de la Máquina

Especificaciones Eléctricas y Neumáticas

Eléctrica:	220 VAC, 5amp, 50/60 Hz Single Phase
Neumática:	Main Air – 80 PSI, 5 SCFM avg. (3/8 supply line) Belt Tension – 40-50 PSI

Cabezal de Costura:	Singer 300UX5
Velocidad de Costura:	3000 RPM
Aguja (Estándar):	SN62X8524
Densidad de Puntada:	5-6 SPI

Operación Básica de la Máquina

El operador monta un colchón y cubre El Sensor de Borde del Colchón. La máquina no cose a menos que el sensor esté cubierto.

El Interruptor por Tacto del Alzaprésatelas se usa para levantar el prénsatelas para cargar un colchón. La máquina no coserá si el inicio del alzaprésatelas está encendido. Si el pedal de costura es presionado cuando el prénsatelas está arriba, el transportador correrá hacia adelante en velocidad Auxiliar o Alta velocidad.

Hay cuatro pedales que pueden ser usados: Velocidad Auxiliar de Costura, Alta Velocidad de Costura, Cabeza y Plataforma Abajo y Cabeza y plataforma Arriba.

- El pedal de Velocidad Auxiliar de Costura mueve el cabezal de costura a una velocidad predeterminada en el motor Efka y el transportador se moverá a una velocidad predeterminada en el inversor del transportador. Este pedal puede ser usado para finalizar la costura de un colchón cuando el ribete es superpuesto o cosiendo colchones difíciles a velocidad más lenta.
- El pedal de Alta Velocidad de Costura mueve el cabezal de costura a alta velocidad y el transportador se mueve hacia adelante a media velocidad.
- Los pedales de Subida y Bajada de la Cabeza y la Plataforma son usados para ajustar la altura del cabezal de costura y al operador con relación al grueso del colchón que se está cosiendo.

Hay tres ajustes de velocidad localizados a un lado de la consola del cabezal de costura: Velocidad de Lado, Velocidad de Esquina y Velocidad del Transportador.

- La posición de Velocidad de Lado es usada para ajustar solamente la velocidad del cabezal de costura cuando está cosiendo a alta velocidad a lo largo de los lados del colchón.
- La posición de Velocidad de Esquina es usada para ajustar solamente la velocidad del cabezal de costura cuando está cosiendo a baja velocidad durante la rotación en las esquinas.
- La posición de Velocidad del Transportador es usada solamente para ajustar la velocidad del transportador cuando se está cosiendo a lo largo de los lados de un colchón.

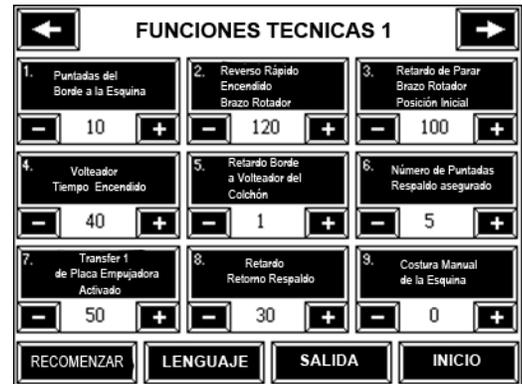
El operador comienza cosiendo en la mitad del pie final del colchón. Cuando la costura se apróxima a la esquina del colchón, el Detector de Borde del colchón detecta el borde del colchón lo cual activa la posición **Conteo de Puntada del Borde a la Esquina**. Este ajuste decide cuantas puntadas son

LISTO CERRADORA AUTOMATICA-1315A			
Funciones Operador	Transportador Adelante	Ciclo de Voltar el Colchón	
Cargar Colchón	Transportador Reversa	Descargar Colchón	
Configuraciones	Ciclo Placa de Empujar	Respaldo Arriba Abajo	
Recomenzar	Lenguaje?	00000	11:30

cosidas después que el ojo sensor es descubierto antes que el colchón sea rotado para costura en la esquina.

El ajuste del **Seguro del Respaldo** es usado durante este tiempo para bloquear el respaldo en su lugar unas cuantas pulgadas antes de que el colchón sea rotado para coser la esquina. Este ajuste asegura que el colchón está justo contra el respaldo antes de que el colchón sea rotado.

Después que el **Conteo de Puntadas del Borde a la Esquina** es alcanzado, la cabeza cambia a la velocidad (baja) de costura en la esquina, el transportador se mueve hacia adelante a baja velocidad y el Brazo Rotador arranca a media velocidad hacia adelante. Todo se detiene y el operador suelta el pedal de costura.



Una vez que el Sensor de Baja Velocidad es alcanzado, El Brazo Giratorio cambia a una baja velocidad hacia adelante hasta que el Sensor de Salida del Brazo Giratorio es alcanzado lo cual envía al Brazo Giratorio al inicio.

El Brazo Giratorio entonces va hacía el inicio en una alta velocidad de retroceso por la duración del ajuste de **Reverso Rápido Encendido**. A medida que el Brazo de Rotación comienza a moverse, el **Retardo del Retorno del Respaldo** es también iniciado lo que retrasa el tiempo de cuando el cilindro de transferencia es enviado al inicio. Estos ajustes retrasan el regreso al inicio del Respaldo hasta que el colchón no haya sido removido.

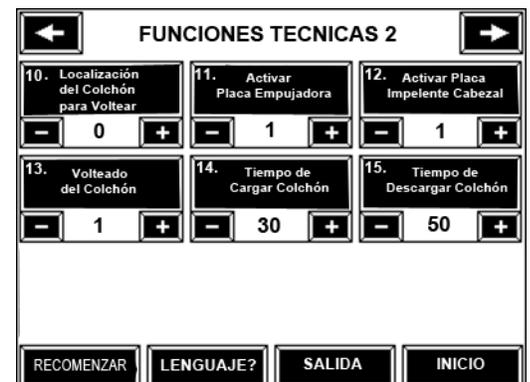
Una vez que el ajuste del **Reverso Rápido Encendido del Brazo Rotador** es alcanzado, el brazo cambia entonces a una lenta velocidad en reversa. El brazo continua este movimiento hasta que el sensor de inicio del Brazo Rotador es alcanzado. El **Retardo al Parar Brazo Rotador pos. ini.** comienza lo que permite ajustar el brazo para que pare paralelo al transportador. La costura se reinicia a alta velocidad una vez que el sensor del Brazo Rotador en el inicio es alcanzado.

Después que las cuatro esquinas han sido cosidas y el ribete es superpuesto y terminado, el operador termina de coser el colchón y recorta el hilo con tijeras.

El operador entonces presiona el botón del Ciclo de Volteo del Colchón para empezar el ciclo de volteo. La primera cosa que pasa durante el ciclo de volteo es que el cilindro del Impelente del Cabezal se extiende lo cual empuja el colchón hacia afuera por la cabeza para voltearlo. Una vez que el sensor del Impelente del Cabezal es alcanzado, el transportador empieza a mover el colchón hacia el Rotador de colchón.

Si el ajuste **Localización del Colchón para Voltar** se coloca en "0" (alimentación) el transportador mueve el colchón en dirección contraria hacia el Volteador del Colchón. Si el ajuste es colocado en "1" (de salida) el transportador espera hasta que el Detenedor es levantado y entonces el transportador mueve el colchón hacia adelante en la dirección del Volteador del Colchón.

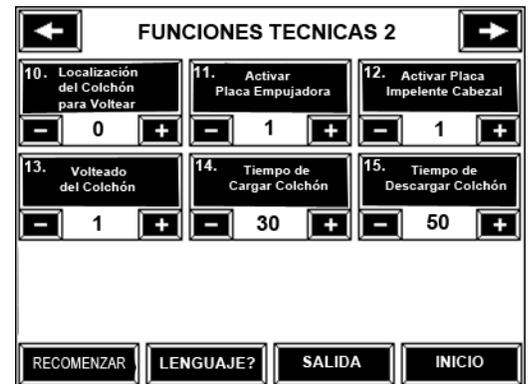
El Sensor de Rotación detecta el final del colchón y enciende el **Retardo Borde a Volteador del Colchón**. Si el Sensor de Rotación no ve el colchón en 5 segundos, el transportador se apaga.



Después que el **Retardo Borde a Volteador del Colchón** es alcanzado El solenoide del Volteador del Colchón se enciende

Lo que extiende los cilindros del volteador del colchón. El sensor del Volteador del Colchón es alcanzado aproximadamente a media altura de los cilindros levantados, lo que enciende el solenoide del Pivote del Volteador del Colchón y el ajuste **Volteador Tiempo Encendido**. Una vez que el ajuste del **Volteador Tiempo Encendido** finaliza, el pivote del volteador de colchón y los cilindros levantados se retraen y el transportador se apaga.

Después que el ciclo de volteo ha sido completado el operador usa el pedal de Alta Velocidad de Costura para traer el colchón de regreso a la mitad del transportador. Si el ajuste **Localización del Colchón para Voltear** es colocado en “0” el pedal del transportador moverá el transportador hacia adelante o si es colocado en “1” el pedal del transportador moverá al transportador en la dirección contraria. Una vez que el operador suelta el pedal de pie, el ciclo de la placa de empujar se inicia. Durante el ciclo de volteo, el cilindro de transferencia 1 de la Placa de Empujar es extendido (si el ajuste **Activar Placa Empujadora** es desconectado, el cilindro de transferencia no se extenderá durante el ciclo de volteo).



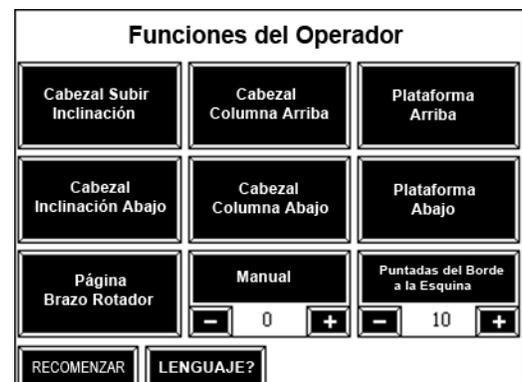
Después de que el ciclo de la Placa Empujadora es iniciado, Los cilindros elevados de la Placa Empujadora se extienden hasta que el sensor de elevación es activado. Una vez que el sensor es activado, el cilindro de transferencia 1de la Placa Empujadora se retrae y el cilindro de transferencia 2 se extiende. El Software ahora mira al sensor de detección de Borde del Colchón chequeando que el colchón haya sido empujado completamente hacia el cabezal de costura.

Una vez que el sensor de borde del Colchón es cubierto por un corto tiempo, el cilindro de transferencia 2 de la Placa Empujadora se retrae hasta que el sensor de retracción transferencia 2 es activado. Los cilindros de elevación de la Placa Empujadora se repliegan ahora para bajar la bandeja de la Placa Empujadora.

El operador está listo ahora para coser el otro lado del colchón.

Notas:

1. También está el ajuste **Modo Manual de Costura de Esquina** que puede ser activado. Si este ajuste es activado le permite al operador escoger cuando rotar para costura de esquina en vez de utilizar el sensor de borde del colchón. Una vez que el sensor queda al descubierto, el cabezal y el transportador paran. El operador puede ahora usar el pedal de Cabezal y Plataforma Abajo para coser a baja velocidad lo que le permitirá al operador parar en el momento preciso en que quiere rotar. Una vez que el operador alcanza el punto donde él quiere rotar, él puede ahora usar el pedal de Alta Velocidad de Costura para comenzar la rotación para costura en la esquina.

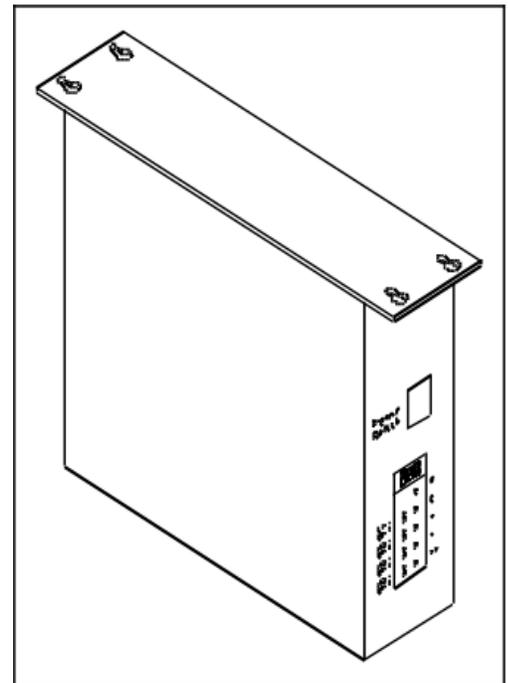


2. El operador puede usar los botones en la página de Funciones del Operador para ajustar Cabezal Columna Abajo, Cabezal Inclinación Abajo y Plataforma del Operador individualmente para corregir de una forma correcta ergonómicamente la relación entre su altura y la del cabezal de costura. Después que esto está ajustado, el operador puede ahora usar los pedales Cabezal y Plataforma Arriba y abajo para mover la plataforma y el cabezal hacia arriba o hacia abajo conjuntamente para ajuste entre los diferentes espesores de los colchones.

Efka Control Box

La máquina de coser es accionada con un Controlador de motor Efka. Tiene su propio interruptor de encendido/apagado el cual debe estar siempre en la posición de encendido. Tiene también algunos pequeños botones y LED's en el frente para indicar las funciones permitidas. La única LED que debe estar encendida es la segunda a partir de la última desde el fondo, la cual ajusta el control para parar la guja de la máquina abajo con el pedal en neutro y la aguja arriba cuando se presiona a fondo con el talón en la parte de atrás del pedal. Las funciones pueden ser cambiadas al momento de encender o presionando a fondo la parte de atrás del pedal. La caja de control ha sido programada para operar específicamente con la unidad 1315A.

Si la caja es reemplazada más tarde, la nueva caja necesitará ser programada de acuerdo a la lista de parámetros que han sido incluidos para poder funcionar apropiadamente. Cabe anotar que el cabezal no se para en la posición normal de la aguja arriba (cabeza con bloqueo de puntada) después de presionar a fondo con el talón la parte trasera del pedal, pero para con la aguja arriba exactamente en el centro para permitir más espacio para cargar material más grueso.



Mantenimiento General de la Máquina

Diariamente

- Limpiar la máquina al final de cada turno.
- Limpiar residuos de hilo etc. Del área del engarzador y del cabezal.
- Remover hilos enredados en las partes movibles.
- Limpiar los foto lentes sensores con paño seco no abrasivo.
- Utilize una manguera con soplador de aire para limpiar el exceso de hilos y otros residuos.
- Abra la puerta del transportador e inspeccione la correa por residuos y remuévalos con una escoba o manguera de aire.
- Siga las recomendaciones y directrices de la manufactura para el mantenimiento diario y lubricación del cabezal de costura.

Weekly

- Chequee la correa del cabezal por tensión y condición.
- Inspeccione la cinta reflectiva en el volante y reemplázela si está sucia o desgastada.
- Inspeccione los rodamientos del transportador y remueva hilos y residuos si es necesario.

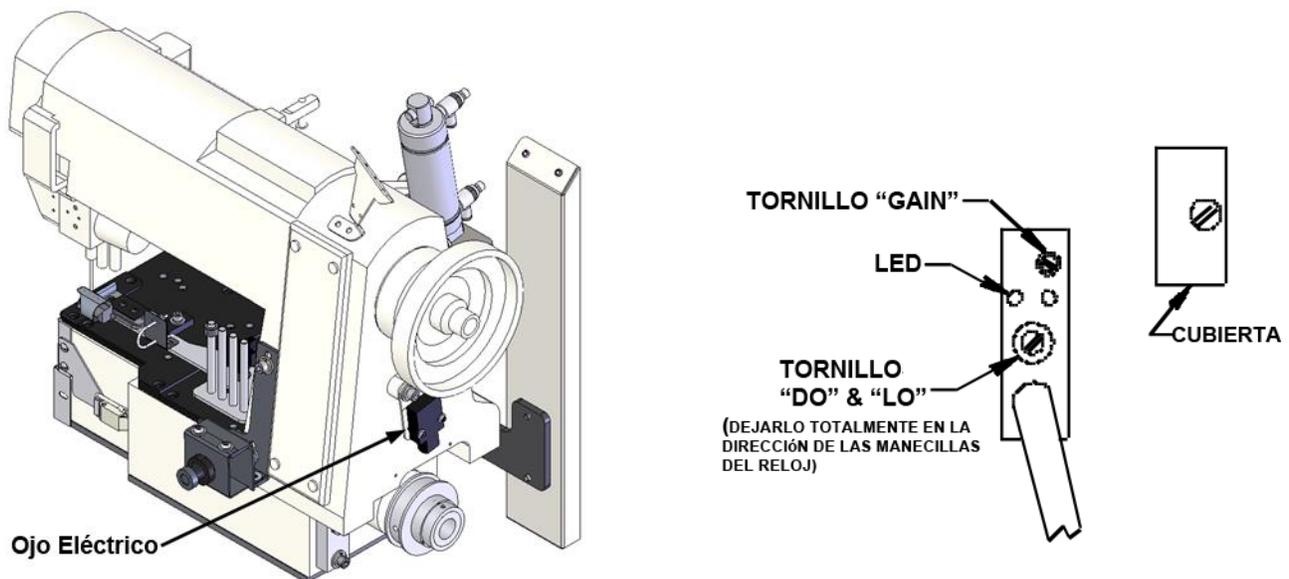
Monthly

- Inspeccione los rodamientos del transportador y aplique un chorro de grasa para rodamientos en cada rodamiento según lo necesite.

Ajuste del Ojo Sensor Eléctrico

Para ajustar el sensor, primero remueva la cubierta de plástico del final del sensor. Hay dos tornillos de ajuste debajo de la cubierta. Una es marcada “GAIN” y es usada para ajustar la sensibilidad del sensor. El otro tornillo está marcado con “DO” & “LO” y debe estar totalmente en la dirección de las manecillas del reloj.

Con el final del sensor apuntando al centro de la cinta reflectiva, gire el tornillo “GAIN” en contra de las manecillas del reloj hasta que el indicador rojo LED esté apagado. Luego gire el tornillo “GAIN” en la dirección de las manecillas del reloj hasta que el indicador rojo LED se encienda. El indicador LED debe estar parpadeando lentamente. Cubra el ojo de tal forma que el sensor no vea la cinta reflectiva y el indicador LED debe apagarse.



Mantenimiento de la Cinta Reflectiva

- Use una tela suave para limpiarla
- No use químicos o abrasivos para limpiar
- Evite contacto con aceites y líquidos
- No toque la cinta con los dedos. Si la cinta está sucia u opaca no funciona correctamente.

Ajustes de los Parámetros Efka (Motor del Cabezal)

Instrucciones de Programación

Encender manteniendo presionado el botón “P” hasta que “COD” aparezca.

Presione “>>” una vez y entre el número “311”.

Presione “E” una vez y “2.0.0” aparece. Este es un parámetro.

Proceda al parámetro que va a ser cambiado y presione “E”

El valor es ahora mostrado en la pantalla. Ajuste el valor deseado.

Presione “E” para entrar el valor y continúe con el ajuste del parámetro.

Repita para otros parámetros. Presione “P” una vez cuando esté completo.

Active el cabezal para guardar los parámetros antes de apagar.

Parameter	Range	Value	Description
290	0-26	5	Mode of Operation. MUST BE SET FIRST!
111	400-9900 rpm	320	Maximum side speed.
112	200-9900 rpm	20	Minimum corner speed.
113	200-9900 rpm	100	Maximum corner speed.
114	400-9900 rpm	150	Auxiliary sewing speed.
124	200-9900 rpm	990	Maximum possible for minimum side speed.
125	200-9900 rpm	200	Minimum side speed.
153	0-50	35	Braking power at machine stand still.
161	0-1	0=CW	Motor Rotation
202	0-500	500	Sew start delay after footlift off.
204	1-100	100	Holding power of footlift (disables footlift chopping).
219	20090	35	Braking power at stop of the drive.
220	20090	5	Sew start acceleration of the drive.
224	0-1	0	Speed gate 2 on/off
270	0-5	1	External handwheel sensor configuration.
271	0-255	165	Ref angle for Pos 1 (ndl down) from Pos 2 (ndl up tape)
272	020-255	100	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111. (For Yamato and Pegasus, setting should be 100; for Rimoldi, setting should be 124)
436		0	Use code "5913". This disables an input that was causing box to reset itself.

LED's en Panel Frontal:

LED 1-6: Off, LED 7: Encendido, Parar cuando la aguja esté abajo, LED 8: Apagado.

Programando el Dispositivo ACTech SCL/SCM

El Dispositivo ACTech SCL/SCM está ya programado** con ajustes específicos para la unidad 1315A por Atlanta Attachment Co. Estos ajustes están listados en una tabla en la siguiente página. La protección con contraseña está desactivada para que estén disponible inmediatamente para el usuario. Después que los ajustes del controlador hayan sido “afinados”, Ud. Puede usar el parámetro 44 para establecer una contraseña con valores entre 1-999 para “bloquear” los ajustes del controlador para los motores. (Ver página 23 del manual ACTech)

Los botones y tableros en el frente del controlador pueden ser usados para cambiar cualquier parámetro específico. Presionando el botón de modo lo llevará al último parámetro chequeado. Los parámetros son designados con la letra “P” en el tablero. Los botones con las flechas up(arriba) y down(abajo) pueden moverse de arriba abajo para localizar el parámetro deseado. Presionando “Modo” muestra los ajustes del parámetro en uso(punto “encima” del punto decimal parpadea). Este ajuste puede ser cambiado utilizando el botón con las flechas UP and Down. Cuando el ajuste deseado es encontrado presione el botón “Modo” para guardar el nuevo valor. Para cambiar el valor de otro parámetro, presione la tecla “Modo” nuevamente y repita el procedimiento.

**En el evento de que el controlador no haya sido programado por AAC, la contraseña establecida por la fábrica es 225. Ver la página 23 del manual ACTech y las tablas en las páginas siguientes para unas detalladas instrucciones en programación.

Menú de los Parámetros del Motor del Transportador

AAC ajustes propios mostrados en la última columna.

NO.	PARAMETER NAME	RANGE OF ADJUSTMENT	FACTORY DEFAULT	AAC SETTINGS
01	LINE VOLTAGE	HIGH (01), LOW (02)	HIGH (01)	02
02	CARRIER FREQUENCY	4kHz (01), 6 kHz (02), 8 kHz (03), 10 kHz (04)	6 kHz (02)	04
03	START METHOD	NORMAL (01), START ON POWER UP (02), START WITH DC BRAKE (03), AUTO RESTART WITH DC BRAKE (04), FLYING RESTART 1 (05), FLYING RESTART 2 (06), FLYING RESTART 3 (07)	NORMAL (01)	---
04	STOP METHOD	COAST (01), COAST WITH DC BRAKE (02), RAMP (03), RAMP WITH DC BRAKE (04)	COAST (01)	03
05	STANDARD SPEED SOURCE	KEYPAD (01), PRESET #1 (02), 0-10 VDC (03), 4-20 mA (04)	KEYPAD (01)	03
06	RELAY OUTPUT	NONE (01), RUN (02), FAULT (03), INVERSE FAULT (04), FAULT LOCKOUT (05), AT SET SPEED (06), ABOVE PRESET #3 (07), CURRENT LIMIT (08), AUTO SPEED (09), REVERSE (10)	NONE (01)	02
10	TB-13A FUNCTION SELECT	NONE (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), PRESET SPEED #1 (04), START FORWARD (05), RUN REVERSE (06), START REVERSE (07), EXTERNAL FAULT (08), INVERSE EXT FAULT (09), AUXILIARY STOP (10), ACCEL/DECEL #2 (11)	NONE (01)	06
11	TB-13B FUNCTION SELECT	NONE (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), PRESET SPEED #2 (04), DECREASE FREQ (05), START FORWARD (06), JOG FORWARD (07), JOG REVERSE (08), EXTERNAL FAULT (09), INVERSE EXT FAULT (10), AUX. STOP (11), ACCEL/DECEL #2 (12), REMOTE KEYPAD (13)	NONE (01)	04
12	TB-13E INPUT FUNCTIONS TB-13 OUTPUT FUNCTIONS OTHER FUNCTIONS	NONE (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), PRESET SPEED #3 (04), INCREASE FREQ (05), START FORWARD (06), EXTERNAL FAULT (07), INVERSE EXT FAULT (08), AUX STOP (09), ACCEL/DECEL #2 (10), RUN (11), FAULT (12), INVERSE FAULT (13), FAULT LOCKOUT (14), AT SET SPEED (15), ABOVE PRESET #3 (16), CURRENT LIMIT (17), AUTO SPEED (18), REVERSE (19), DYNAMIC BRAKING (20), REMOTE KEYPAD (21)	NONE (01)	04
14	CONTROLS	TERMINAL STRIP ONLY (01) REMOTE KEYPAD ONLY (2)	TERMINAL STRIP ONLY (01)	---
16	UNITS EDITING	TENTHS OF UNITS (01), WHOLE UNITS (02)	WHOLE UNITS (02)	---

NO.	PARAMETER NAME	RANGE OF ADJUSTMENT	FACTORY DEFAULT	AAC SETTINGS
17	ROTATION	FORWARD ONLY (01), FORWARD AND REVERSE (02)	FORWARD ONLY (01)	02
19	ACCELERATION TIME	0.1 - 3600.0 SEC	20.0 SEC	1.0
20	DECELERATION TIME	0.1 - 3600.0 SEC	20.0 SEC	1.0
21	DC BRAKE TIME	0.0 - 3600.0 SEC	0.0 SEC	2.0
22	DC BRAKE VOLTAGE	0.0 - 30.0%	0.0 %	30.0
23	MINIMUM FREQUENCY	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	---
24	MAXIMUM FREQUENCY	MINIMUM FREQUENCY - 240 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	---
25	CURRENT LIMIT	30 - 180 %	180 %	---
26	MOTOR OVERLOAD	30 - 100 %	100 %	---
27	BASE FREQUENCY	25.0 - 500 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	---
28	FIXED BOOST	0.0 - 30.0 %	1.0 %	5.3
29	ACCEL BOOST	0.0 - 20.0 %	0.0 %	---
30	SLIP COMPENSATION	0.0 - 5.0 %	0.00 %	---
31	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	---
32	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	5
33	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	60
34	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	---
35	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	---
36	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	12
37	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	---
38	SKIP BANDWIDTH	0.0 - 10 Hz	0.0 Hz	---
39	SPEED SCALING	0.0 - 6500.0	0.0	---
42	ACCEL/DECEL #2	0.1 - 3600.0 SEC	20.0 SEC	---
44	PASSWORD	000 - 999	225	*000
45	SPD AT MIN SIGNAL	MINIMUM FREQUENCY - 999 Hz	0.0 Hz	---
46	SPD AT MAX SIGNAL	MINIMUM FREQUENCY - 999 Hz	SCL = 50.0Hz SCM = 60.0Hz	---
47	CLEAR HISTORY	MAINTAIN (01), CLEAR (02)	MAINTAIN (01)	---
48	PROGRAM SELECTION	USER SETTINGS (01), OEM SETTINGS (02), RESET OEM (03), RESET 60 (04), RESET 50 (05), TRANSLATE (06)	SCL = RESET 50 (05) SCM = RESET 60 (04)	---
50	FAULT HISTORY	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
51	SOFTWARE CODE	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
52	DC BUS VOLTAGE	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
53	MOTOR VOLTAGE	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
54	LOAD VOLTAGE	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
55	0-10 VDC INPUT	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
56	4-20mA INPUT	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
57	TB STRIP STATUS	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
58	KEYPAD STATUS	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
* PASSWORD IS SET TO "000" WHICH DISABLES THE PASSWORD FUNCTION				

Menú de los Parámetros del Motor del Brazo Rotador

ACC Ajustes propios mostrados en la última columna

NO.	PARAMETER NAME	RANGE OF ADJUSTMENT	FACTORY DEFAULT	AAC SETTINGS
01	LINE VOLTAGE	HIGH (01), LOW (02)	HIGH (01)	02
02	CARRIER FREQUENCY	4kHz (01), 6 kHz (02), 8 kHz (03), 10 kHz (04)	6 kHz (02)	04
03	START METHOD	NORMAL (01), START ON POWERUP (02) START WITH DC BRAKE (03), AUTO RESTART WITH DC BRAKE (04) FLYING RESTART 1 (05), FLYING RESTART 2 (06), FLYING RESTART 3 (07)	NORMAL (01)	---
04	STOP METHOD	COAST (01), COAST WITH DC BRAKE (02), RAMP (03), RAMP WITH DC BRAKE (04)	COAST (01)	03
05	STANDARD SPEED SOURCE	KEYPAD (01), PRESET #1 (02), 0-10 VDC (03), 4-20 mA (04)	KEYPAD (01)	02
06	RELAY OUTPUT	NONE (01), RUN (02), FAULT (03), INVERSE FAULT (04), FAULT LOCKOUT (05), AT SET SPEED (06), ABOVE PRESET #3 (07), CURRENT LIMIT (08), AUTO SPEED (09), REVERSE (10)	NONE (01)	02
10	TB-13A FUNCTION SELECT	NONE (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), PRESET SPEED #1 (04), START FORWARD (05), RUN REVERSE (06), START REVERSE (07), EXTERNAL FAULT (08), INVERSE EXT FAULT (09), AUXILIARY STOP (10), ACCEL/DECEL #2 (11)	NONE (01)	06
11	TB-13B FUNCTION SELECT	NONE (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), PRESET SPEED #2 (04), DECREASE FREQ (05), START FORWARD (06), JOG FORWARD (07), JOG REVERSE (08), EXTERNAL FAULT (09), INVERSE EXT FAULT (10), AUX. STOP (11), ACCEL/DECEL #2 (12), REMOTE KEYPAD (13)	NONE (01)	04
12	TB-13E INPUT FUNCTIONS TB-13 OUTPUT FUNCTIONS OTHER FUNCTIONS	NONE (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), PRESET SPEED #3 (04), INCREASE FREQ (05), START FORWARD (06), EXTERNAL FAULT (07), INVERSE EXT FAULT (08), AUX STOP (09), ACCEL/DECEL #2 (10), RUN (11), FAULT (12), INVERSE FAULT (13), FAULT LOCKOUT (14), AT SET SPEED (15), ABOVE PRESET #3 (16), CURRENT LIMIT (17), AUTO SPEED (18), REVERSE (19), DYNAMIC BRAKING (20), REMOTE KEYPAD (21)	NONE (01)	04
14	CONTROL	TERMINAL STRIP ONLY (01) REMOTE KEYPAD ONLY (02)	TERMINAL STRIP ONLY (01)	---
16	UNITS EDITING	TENTHS OF UNITS (01), WHOLE UNITS (02)	WHOLE UNITS (02)	---

NO.	PARAMETER NAME	RANGE OF ADJUSTMENT	FACTORY DEFAULT	AAC SETTINGS
17	ROTATION	FORWARD ONLY (01), FORWARD AND REVERSE (02)	FORWARD ONLY (01)	02
19	ACCELERATION TIME	0.1 - 3600.0 SEC	20.0 SEC	1.2
20	DECELERATION TIME	0.1 - 3600.0 SEC	20.0 SEC	1.2
21	DC BRAKE TIME	0.0 - 3600.0 SEC	0.0 SEC	2.0
22	DC BRAKE VOLTAGE	0.0 - 30.0%	0.0 %	30.0
23	MINIMUM FREQUENCY	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	---
24	MAXIMUM FREQUENCY	MINIMUM FREQUENCY - 240 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	---
25	CURRENT LIMIT	30 - 180 %	180 %	---
26	MOTOR OVERLOAD	30 - 100 %	100 %	---
27	BASE FREQUENCY	25.0 - 500 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	---
28	FIXED BOOST	0.0 - 30.0 %	1.0 %	4.4
29	ACCEL BOOST	0.0 - 20.0 %	0.0 %	---
30	SLIP COMPENSATION	0.0 - 5.0 %	0.00 %	---
31	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	15
32	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	35
33	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	60
34	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	---
35	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	---
36	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	---
37	PRESET SPEEDS	0.0 - MAXIMUM FREQUENCY	0.0 Hz	---
38	SKIP BANDWIDTH	0.0 - 10 Hz	0.0 Hz	---
39	SPEED SCALING	0.0 - 6500.0	0.0	---
42	ACCEL/DECEL #2	0.1 - 3600.0 SEC	20.0 SEC	---
44	PASSWORD	000 - 999	225	*000
45	SPD AT MIN SIGNAL	MINIMUM FREQUENCY - 999 Hz	0.0 Hz	---
46	SPD AT MAX SIGNAL	MINIMUM FREQUENCY - 999 Hz	SCL = 50.0Hz SCM = 60.0Hz	---
47	CLEAR HISTORY	MAINTAIN (01), CLEAR (02)	MAINTAIN (01)	---
48	PROGRAM SELECTION	USER SETTINGS (01), OEM SETTINGS (02), RESET OEM (03), RESET 60 (04), RESET 50 (05), TRANSLATE (06)	SCL = RESET 50 (05) SCM = RESET 60 (04)	---
50	FAULT HISTORY	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
51	SOFTWARE CODE	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
52	DC BUS VOLTAGE	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
53	MOTOR VOLTAGE	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
54	LOAD VOLTAGE	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
55	0-10 VDC INPUT	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
56	4-20mA INPUT	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
57	TB STRIP STATUS	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
58	KEYPAD STATUS	(VIEW ONLY)	(N/A)	---
* PASSWORD IS SET TO "000" WHICH DISABLES THE PASSWORD FUNCTION				

Ajustes de los Controles de Velocidad

Use la información de abajo para ayudarse a seleccionar que componentes eléctricos ajustar para sincronizar las siguientes velocidades de costura.

Control de la Velocidad de Costura de Lado

- Cabezal - Selector de la velocidad de lado localizada en la consola del cabezal.
- Transportador - Selector de la velocidad del transportador localizada en la consola del cabezal.

Controles de la Velocidad de Costura en las Esquinas

- Cabezal - Selector de la velocidad en las esquinas localizada en la consola del cabezal.
- Transportador - Transportador AC Tech drive – Parámetro 32 (establecido=5)
- Brazo Rotador - Brazo Rotador AC Tech drive – Parámetro 32 (establecido=35)

Controles de la Velocidad de Costura Auxiliar

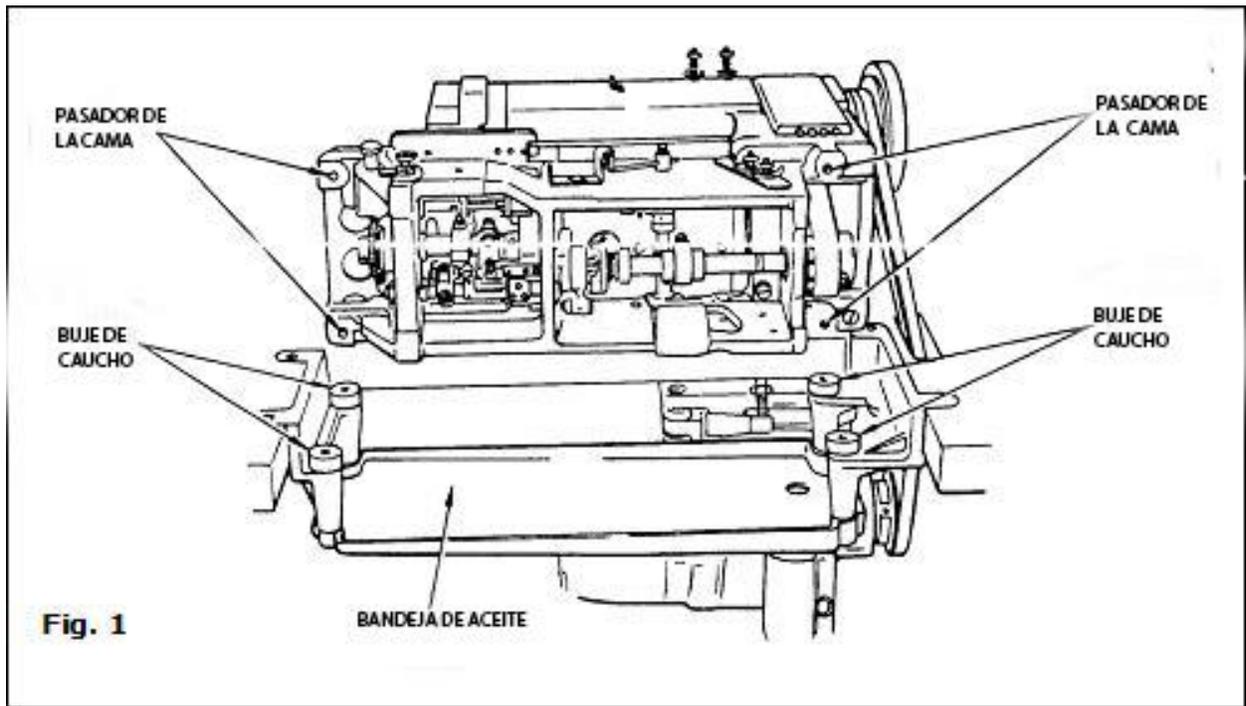
- Cabezal - Caja de Control Efka – Parámetro 114 (establecido=150)
- Transportador - Transportador AC Tech drive – Parámetro 36 (establecido=12)

La velocidad de costura Auxiliar puede ser ajustada y usada para cualquier velocidad adicional que el operador requiera. Puede ser utilizada para puntadas a baja velocidad para terminar una cama o puede ser ajustada por velocidades adicionales alrededor de camas difíciles de coser.

Instrucciones paso a paso de la Correa del transportador

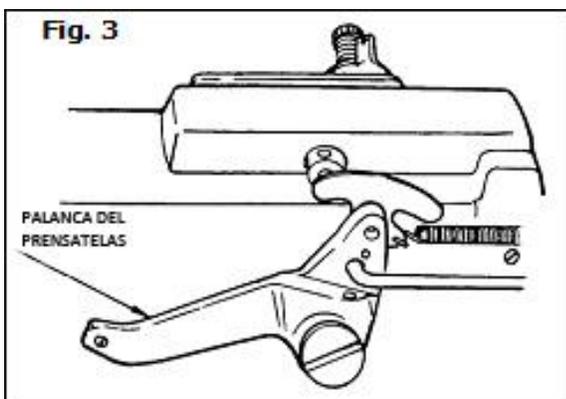
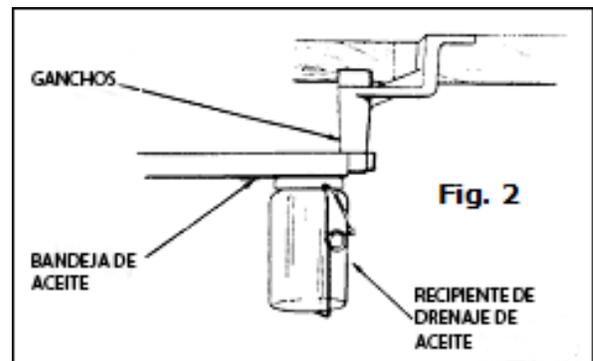
1. Apague el aire a presión antes de hacer cualquier ajuste.
2. El primer paso es asegurarse de que los rodillos de accionamiento del transportador estén perpendiculares al marco. El motor montado al final de los rodillos está posicionado para ser el punto de partida. El otro extremo de los rodillos debe ser ajustado dentro o afuera hasta que logre estar en la misma relación con el marco que la del motor montado al final.
3. El próximo paso es asegurarse de que el rodillo superior de transporte del transportador esté paralelo con el rodillo de accionamiento del transportador superior. Esto puede ser determinado con la medida diagonal a través del transportador entre extremos opuestos. Ajuste los soportes de montaje para cada extremo de los rodillos accionados hasta que la medida de ambas diagonales sea la misma.
4. Luego, localice los soportes de montaje del rodillo quieto inferior que están unidos al marco superior. Cada uno de estos soportes de montaje tiene dos tornillos de ajuste que le permiten inclinar los soportes hacia delante o hacia atrás en relación con la correa de arrastre del transportador. Comienz e el proceso de ajuste con los cuatro soportes de montaje perpendiculares al marco del transportador.
5. Si la correa se mueve fuera de su cauce hacia el operador, ajuste los soportes de montaje del rodillo de transporte como sigue: El soporte de montaje que está en el mismo lado del operador debe estar inclinado hacia la derecha en dirección al extremo del rodillo de accionamiento del transportador. Los tres tornillos de montaje para cada soporte deben estar flojos antes de que el soporte sea ajustado. Luego, ajuste el soporte de montaje en el lado opuesto del mismo rodillo y en el mismo ángulo del primer soporte, pero en la dirección opuesta (en dirección del rodillo de transporte). Ambos soportes necesitan ser ajustados para asegurar que el rodillo quieto inferior permanezca paralelo a la superficie superior del transportador.
6. Si la correa se mueve fura de su cauce alejándose del operador, ajuste el montaje del rodillo e transporte en la dirección opuesta a la mencionada en el paso 5.
7. Asegúrese de que todos los tornillos de ajuste estén tocando la superficie inferior de un miembro del marco y que los tornillos de montaje del soporte estén apropiadamente apretados.
8. Encienda el aire a presión y pruebe el cauce de la correa con los botones manuales del transportador en la pantalla táctil.

Servicio al Cabezal de Costura



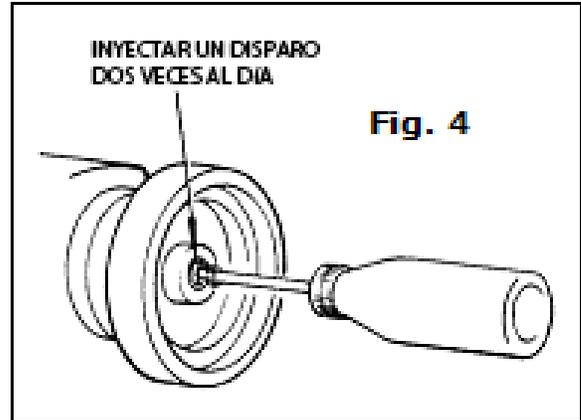
Instalación

Monte la bandeja del aceite en los ganchos. Inserte la bandeja de aceite ensamblada dentro del espacio en la mesa de la máquina colocando cuatro bujes de caucho en los agujeros de suspensión como se muestra en la Fig.1. Conecte el recipiente para drenaje del aceite a la bandeja de aceite como lo muestra la Fig.2. Coloque la máquina sobre el ensamble de la bandeja de aceite con los cuatro pasadores de cama pasando a través de los cuatro bujes de caucho mostrados en la Fig.1. Conecte el pedal arrastra tela a la palanca de nivelación, Fig.3, en la parte de atrás de la máquina con la cadena provista para este propósito.



Lubricación

Las Máquinas de clase 300U tienen un sistema automático de lubricación que comprende un eje de brazo hueco y un eje de cama hueca que actúa como un depósito de aceite. El aceite es distribuido a los principales rodamientos por una fuerza centrífuga a través de pequeños chorros en los ejes cuando la máquina está operando. También se ha dejado la provisión para lubricar a mano aquellas partes móviles que no son lubricadas de partiendo del depósito.



Precaución

Use aceite Singer, “Tipo B” ó “Tipo D”. Use aceite “Tipo D” cuando se requiere que el aceite produzca un mínimo de manchas en las telas, incluso después de largos períodos de almacenamiento. No use aditivos en máquinas de coser porque pueden provocar una reducción del flujo normal del aceite y que puede resultar en un daño en la máquina. Antes de arrancar la máquina, esta debe ser aceiteada como se instruye. Fallar en hacer esto resultaría en el daño de la máquina.

El contenedor de aceite a presión, enviado con la máquina es para aceitear todos los puntos que requieran lubricación.

Para Aceitar el Eje del Brazo

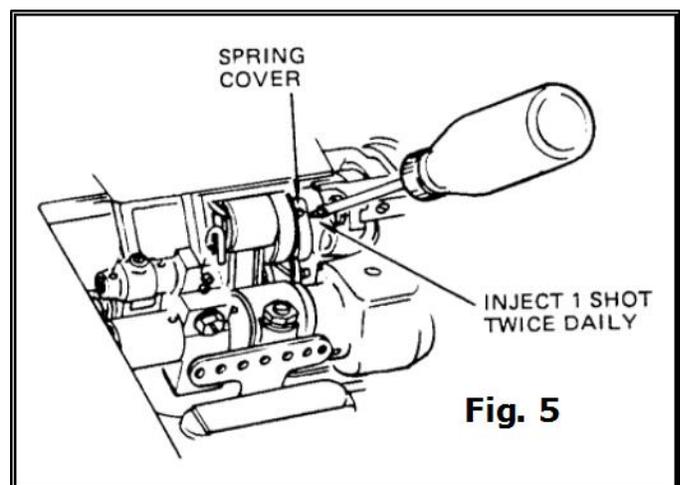
Para llenar el depósito del eje de la cama, empuje la cubierta del resorte, Fig.5, hacia la izquierda e inserte el caño del contenedor de aceite a presión en el agujero e inyecte un chorro de aceite en el eje dos veces al día. Cierre la cubierta del resorte.

Para Aceitar el Eje de la Cama

Para llenar el depósito del eje de la cama, empuje la cubierta del resorte, Fig.5, hacia la izquierda e inserte el caño del contenedor de aceite a presión en el agujero e inyecte un chorro de aceite en el eje dos veces al día. Cierre la cubierta del resorte.

Otros Puntos para Aceitar

Aplice aceite a todas las placas de trabajo y en las cavidades de aceite del brazo, en el soporte de la barra de agujas y sus conexiones, en el marco de soporte del balancín de la barra de agujas, en la manga del lazo del balancín y en el mecanismo de elevación del prensatelas.



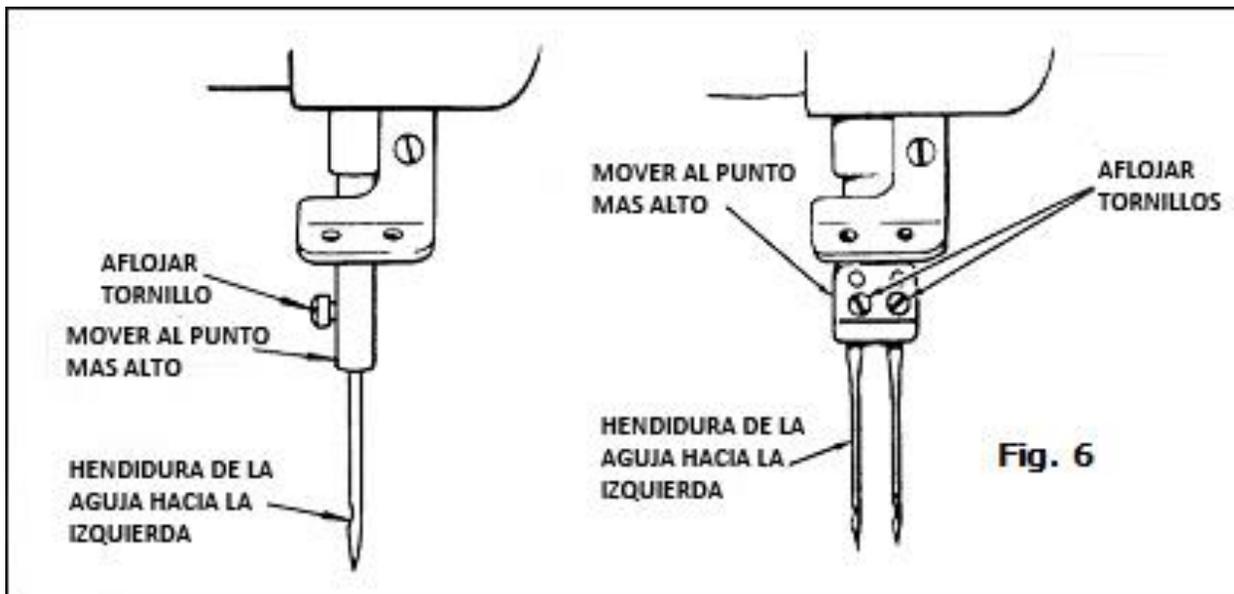
Precaución

Para máquinas en continuo uso, todos los puntos de aceite deben ser aceitados diariamente. Ocasionalmente en el mecanismo de liberación de tensión y en la cremallera de arrastre del engarzador.

Ajustando la Aguja

Referirse a la Fig.6

Gire la polea de la máquina hacia arriba en la dirección del operador hasta que la barra de la aguja este en su punto más alto. Afloje el tornillo que fija la aguja. Inserte la aguja en la barra de la aguja y ajústela hasta el final asegurándose que la hendidura de la aguja mire hacia la izquierda.



Enhebrando la Máquina

Agujas y enlazadores pueden usar tanto el giro a la derecha como el giro a la izquierda. El hilo áspero o desigual o el hilo que pasa a través del ojo de la aguja con dificultad interferirá con la exitosa operación de la máquina.

Enhebrado Superior

Gire la polea de la máquina hacia adelante en dirección del operador hasta que la barra de la aguja este en su punto más alto. Pase el hilo por el desbobinador a través de los puntos de enhebrado indicados en la Fig.7. Hale aproximadamente dos pulgadas del hilo a través del ojo de la aguja para empezar a coser. Asegúrese que cada hilo pase a través del dispositivo de tensión.

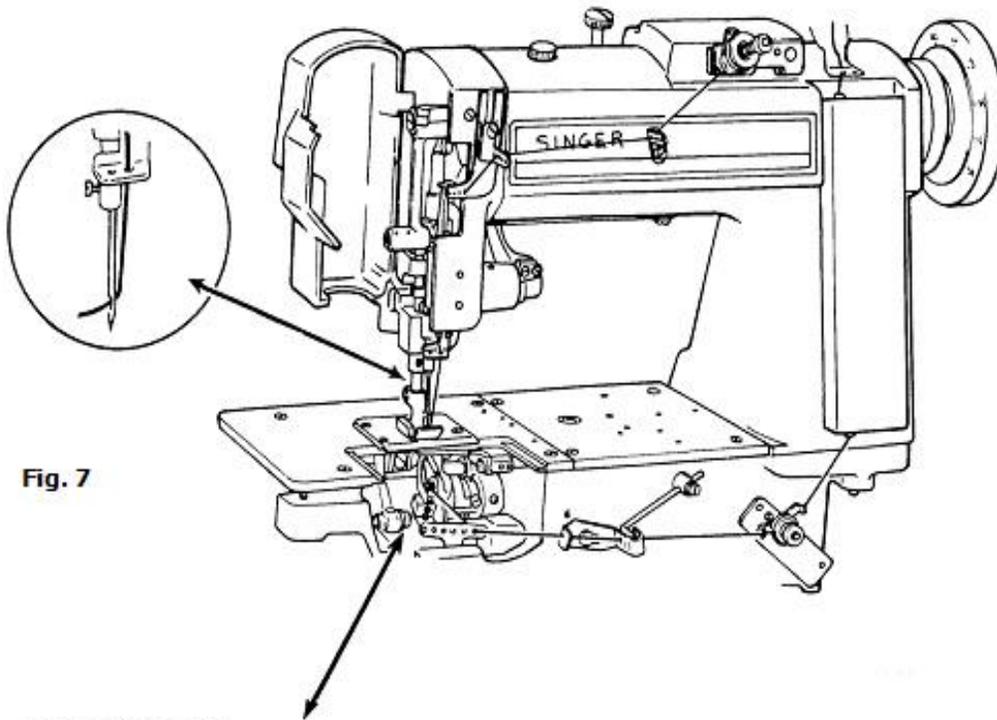
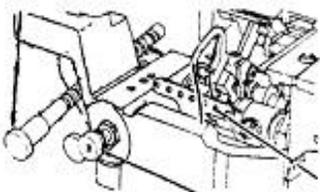


Fig. 7

BARRA DE CREMALLERA
DEL ENLAZADOR DE SALIDA



ENLAZADOR DE SALIDA DEL ENGRANAJE
DE BLOQUEO DE VASTAGO DE EMBOLO

Enhebrado Inferior

Abra la mesa de la sección frontal, remueva la cama de deslizamiento y gire la polea hacia arriba en dirección del operador hasta que la barra de la aguja llegue a su punto más alto. Mueva el mecanismo de deshecho del engranzador bloqueando la barra del émbolo y la cremallera, Fig.7, lo más lejos que pueda. Esto colocará los engranzadores en la posición adecuada para un enhebrado más fácil y previene una operación accidental de la máquina hasta que los engranzadores retornen a la posición de costura.

Enhebrado de los Engarzadores

Pase el hilo desde el desbobinador a través de los puntos de enhebrado como está indicado. Hale aproximadamente dos pulgadas del hilo a través del ojo del engarzador con el cual va a comenzar la costura.

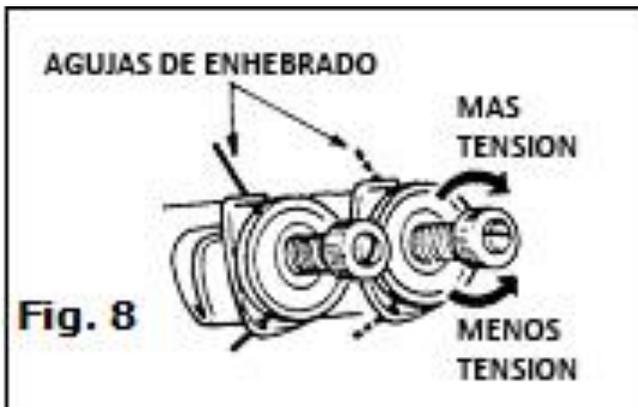
Tensión

La tensión en el enhebrado debe ser la más ligera posible aunque suficiente para coser correctamente en el material.

Tensión del Enhebrado en la Aguja

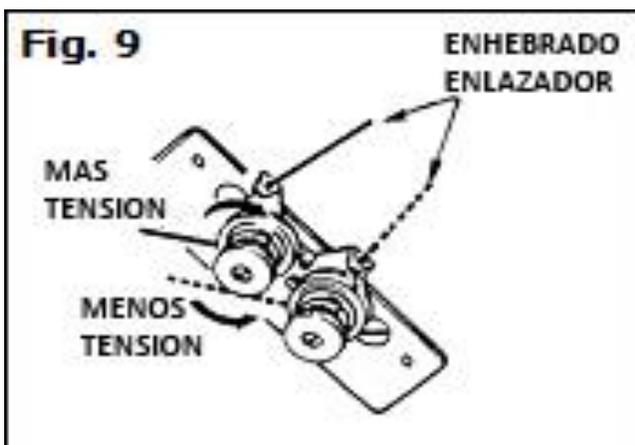
Para regular la tensión del enhebrado en la aguja, gire el tornillo de mariposa como indica la Fig.8 cuando sea requerido.

Importante: Regular la tensión del enhebrado en la aguja cuando el pie de presión esté abajo.



Tensión de Enhebrado en el Engarzador

Para regular la tensión del enhebrado en el engarzador, gire el tornillo de mariposa como indica la Fig.9 cuando sea requerido.

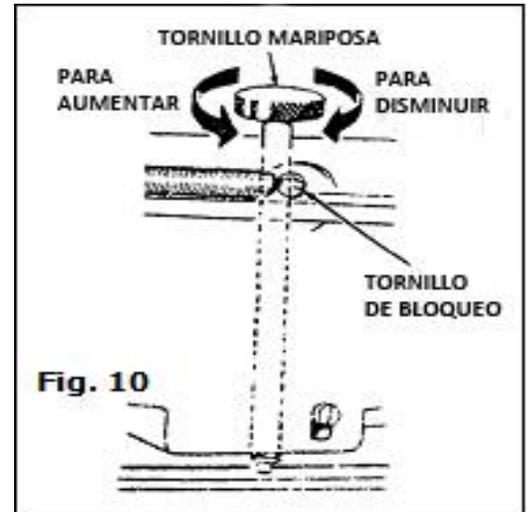


Presión

La presión en el material debe ser lo más ligera posible aunque suficiente para asegurar una correcta alimentación.

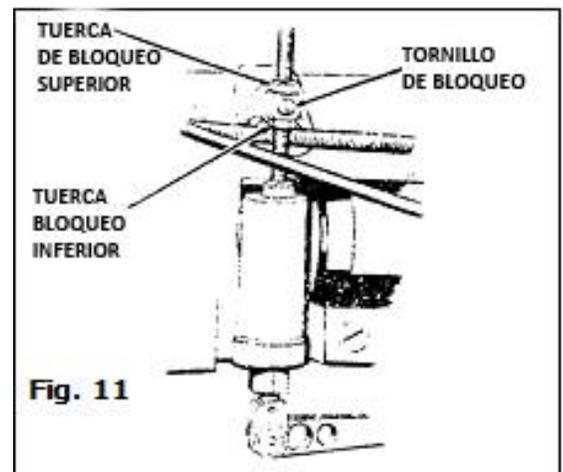
Presión en el Pie Présatelas

Para regular la presión del pie prensador, afloje el tornillo de bloqueo, Fig.10, en la parte de atrás de la máquina. Apriete los tornillos mariposas para incrementar la presión; aflójelos para reducirla. Cuando la correcta presión se consigue, apriete el tornillo de bloqueo.



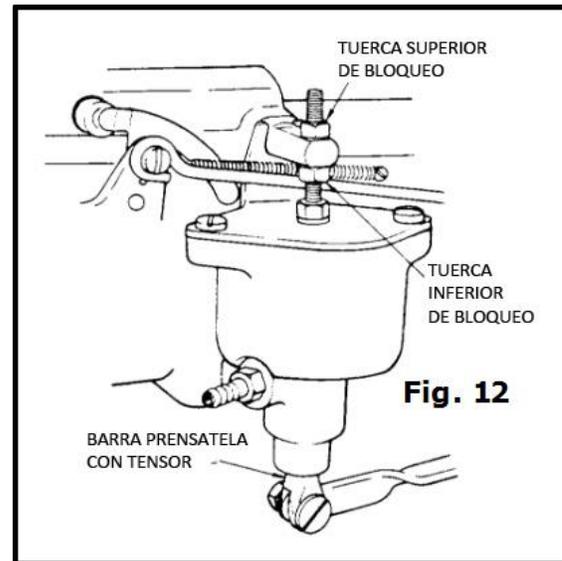
Alternando Présatelas

Para incrementar presión, afloje la tuerca de bloqueo inferior y afloje el tornillo de bloqueo, luego apriete la tuerca de bloqueo superior, ver Fig.11. Cuando la presión correcta es obtenida, apriete el tornillo de bloqueo. Luego apriete la tuerca de bloqueo inferior. Para reducir la presión, afloje la tuerca de bloqueo superior y afloje el tornillo de bloqueo, luego apriete la tuerca de bloqueo inferior. Cuando la correcta presión es conseguida, apriete el tornillo de bloqueo. Luego apriete la tuerca de bloqueo superior.



Alternando el Prénsatelas con Control de Presión Neumática

Ajuste la altura del Cilindro de Presión con el pie de presión que descansas en la placa de garganta. Debe existir una distancia de $\frac{1}{4}$ " entre la barra prénsatela con tensor y el fondo del cilindro. Para levantar el cilindro, afloje la tuerca de bloqueo inferior y apriete la tuerca de bloqueo superior, ver Fig.12. Para bajar el cilindro, afloje la tuerca de bloqueo superior y apriete la tuerca de bloqueo inferior. Cuando el ajuste adecuado se obtenga, apriete el tornillo de bloqueo. Para regular la presión de aire: La correcta presión de aire es establecida para una alimentación promedio cuando la Barra Prénsatelas con Tensor se levanta aproximadamente $\frac{1}{16}$ " del fondo del cilindro.

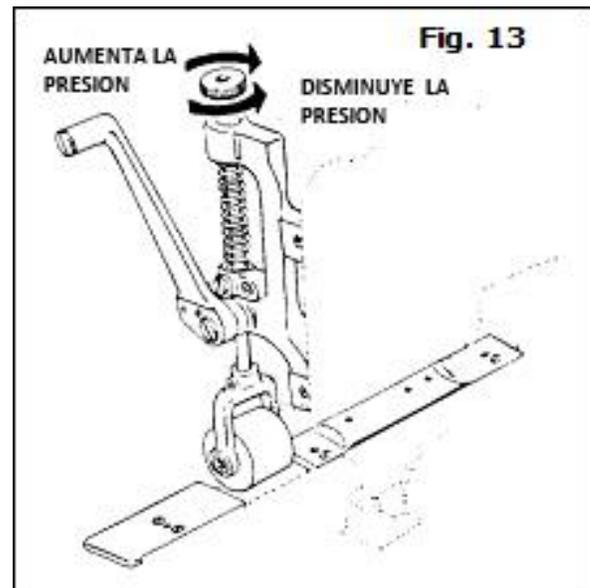


Presión del Rodillo Superior de Alimentación

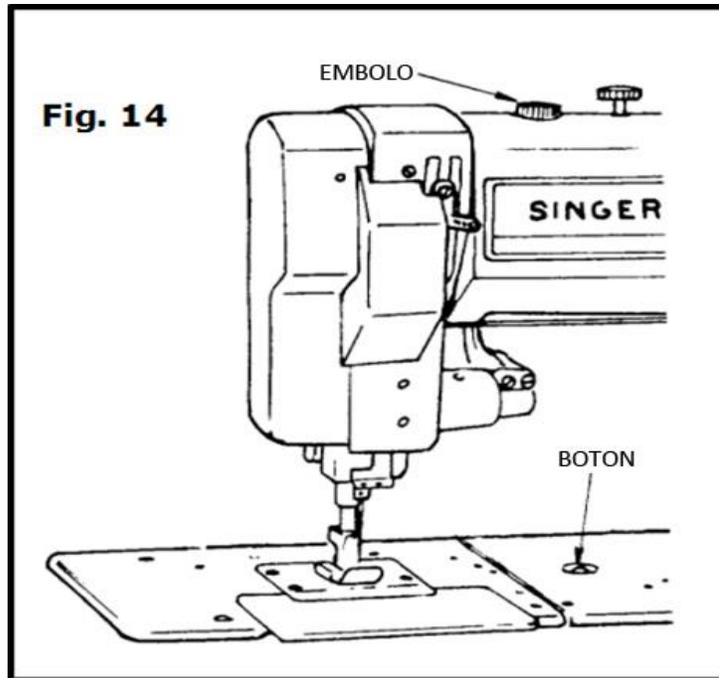
Para regular la presión del rodillo de alimentación gire el tornillo de mariposa como lo muestra la Fig.13.

Largo de la Puntada

Para ajustar el largo de la puntada, presione el émbolo, Fig.14, localizado en el tope del brazo. Continúe manteniendo el émbolo hundido y gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que el émbolo entre en la muesca del eje excéntrico del brazo. Entonces gire el émbolo para asegurarlo en esa posición. Presione el botón localizado en la cama de la máquina. Manténgalo hundido y gire la polea hacia el operador para incrementar el largo de la puntada, ó en sentido opuesto al operador para acortar el largo de la misma. La letra "A" en la polea de la máquina indica la puntada mas baja. Cuando el largo deseado está indicado por una letra y esta opuesta a la flecha en el frente de la máquina, suelte el botón y gire el émbolo hacia la derecha o izquierda hasta que el resorte salte hacia afuera.



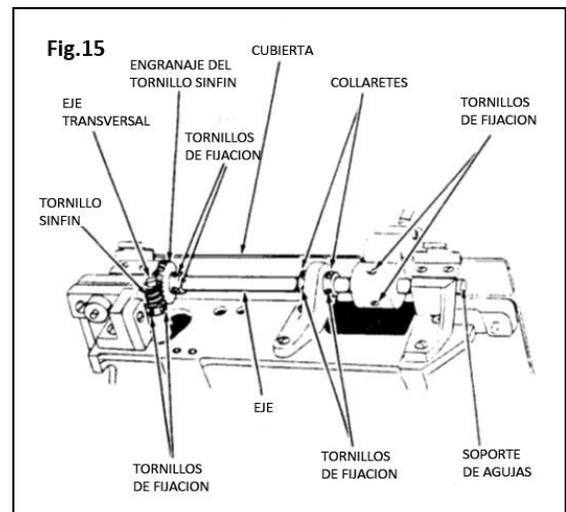
Precaución: Nunca gire la polea de la máquina con el émbolo en la posición de bloqueo hasta que el botón en la cama de la máquina no haya sido presionado.



Máquina con Alimentación por Arrastre

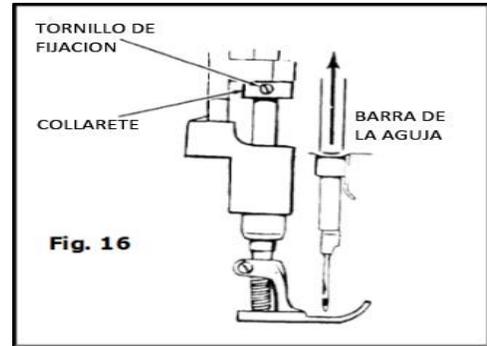
El largo de la puntada está determinado por el engranaje de la puntada en el mecanismo de alimentación por arrastre. La combinación de alimentación y largo de la puntada debe ser fijada ligeramente más corta que el largo de la puntada del alimentador por arrastre.

Para cambiar el engranaje del alimentador por arrastre para ajustar el largo de la puntada, remueva los tornillos de las dos cubiertas y remueva la cubierta también, Fig.15. Afloje los tornillos de fijación. Deslice el eje del jalador hacia la derecha, lo suficiente como para remover el tornillo sinfín y su engranaje. Coloque el nuevo tornillo sinfín en el eje transversal. Gire el tornillo sinfín en la dirección de operación y apriete el primer grupo de tornillos de fijación en la parte plana del eje. Luego apriete ambos grupos de tornillos, chequeando por excesivo juego axial. Encaje el nuevo engranaje del sinfín con el tornillo sinfín y deslice el eje del jalador a través del engranaje del sinfín hasta que el final del eje esté nivelado con el soporte de las agujas. Remueva el juego axial en el eje utilizando dos collarettes contra el soporte y apriete los cuatro tornillos. Alíne el rodillo de alimentación inferior con el anillo de alimentación superior y apriete los dos tornillos de fijación. Centre el engranaje del sinfín en el centro del sinfín. Apriete los dos tornillos de fijación con el primer tornillo en la ranura del eje. Reemplaze la cubierta y ajuste la alimentación compuesta.



Barra de Elevación del Prénsatelas

Cuando el pie del prénsatelas es levantado por la barra de elevación del prénsatelas y la aguja llega a su posición mas alta, la punta de la aguja no debe sobresalir debajo del pie del prénsatelas. Para ajustar, gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que la aguja llegue a su más alta posición. Afloje el tornillo de fijación, Fig.16. Levante el pie del prénsatelas a la altura correcta, coloque el collarete de paro contra el soporte superior, y apriete el tornillo de fijación.

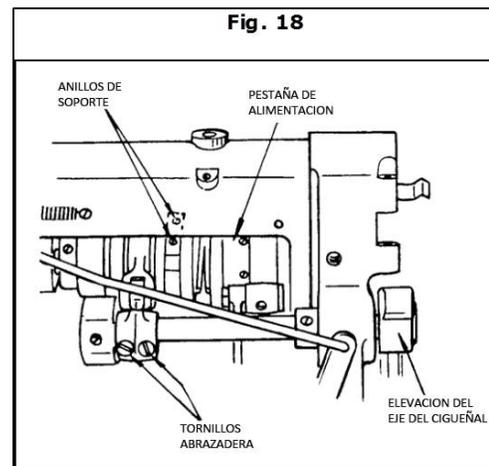
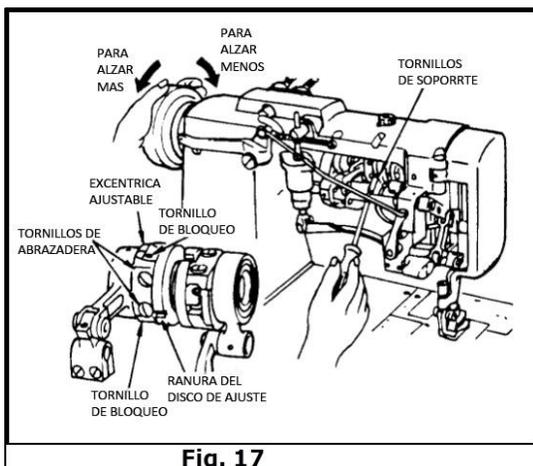


Máquinas con Prénsatelas Alternos

La subida del prénsatelas de levante y de vibración está controlada por un excéntrico ajustable. Para ajustar, remueva la cubierta del brazo en la parte de atrás de la máquina. Gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que el alimentador del prénsatelas este abajo. Afloje los dos tornillos de bloqueo, Fig.17, y los tornillos de las dos abrazaderas. Inserte un destornillador en la ranura del disco de ajuste, y gire la polea de la máquina como se indica en la Fig.17. Luego apriete los tornillos de las dos abrazaderas y los dos tornillos de bloqueo. Cuando se desea tener uno u otro de los levantadores del prénsatelas más alto que el otro, gire la polea de la máquina hacia el operador hasta que el levantador del prénsatelas este a su más alta posición. Afloje los tornillos de las dos abrazaderas, Fig.18, y gire el cigüeñal del eje de elevación hacia arriba o hacia abajo hasta que la adecuada elevación para cada prénsatelas sea obtenida. Luego apriete los dos tornillos de la abrazadera.

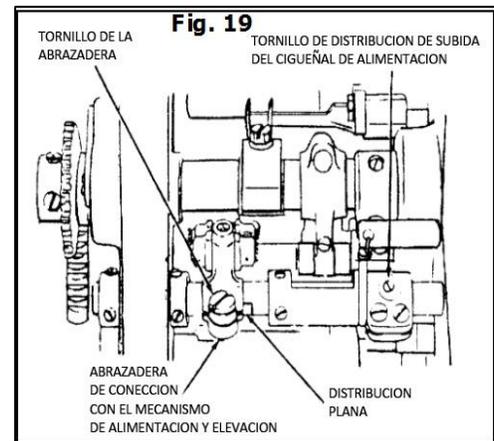
Precaución: Limite levantar los prénsatelas a la mínima altura requerida para el trabajo ya que esto permite velocidades más rápidas.

El prénsatelas de vibración debe ser ajustado para que en las normales condiciones de costura el pie del prénsatelas se siente en el material al mismo tiempo que la aguja entra en el material. Este tiempo puede ser adelantado o retardado un poco dependiendo del tipo de operación que se esté llevando a cabo, como coser sobre uniones. Para ajustar, afloje los dos tornillos de soporte, Fig.18, un giro de no más de una media vuelta. Luego gire la excéntrica ajustable, Fig.17, hasta que el prénsatelas de vibración se sitúe en el tiempo correcto. Luego asegúrese de apretar los dos tornillos de soporte después que el ajuste esté hecho.



Ajustando la Altura de la Barra de Alimentación

Cuando la barra de alimentación es ajustada a la altura correcta, la abrazadera que conecta la elevación de la alimentación se alinearán con el eje plano de distribución. Para ajustar, asegúrese de que el tornillo del cigueñal de alimentación, Fig.19, encaje en el punto correcto en el eje. Afloje el tornillo de la abrazadera y mueva la conexión de la abrazadera de elevación a la posición correcta. Luego apriete el tornillo de la abrazadera.



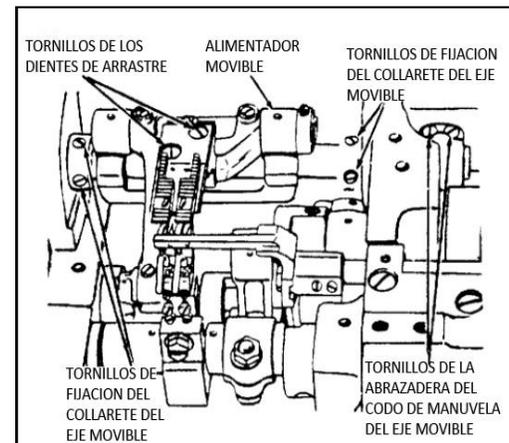
Centralizando los Dientes de Arrastre

Ajuste Lateral

La aguja debe entrar en la cavidad de la aguja en los dientes de arrastre con el mismo espacio existente entre la aguja y el lado izquierdo y derecho de la cavidad. Para ajustar, afloje los tornillos de los dientes de arrastre, Fig.20 y mueva los dientes de arrastre hasta que el espacio correcto sea conseguido. Manténgalo en posición, y apriete los tornillos de los dientes de arrastre.

Ajustes adicionales, si es necesario, pueden ser conseguidos aflojando los cuatro tornillos de fijación del collarete del eje, los dos tornillos de la abrazadera del codo de manivela del eje móvil, Fig.20, y el tornillo de la abrazadera de alimentación y elevación. Mueva el ensamblaje completo a la posición requerida y apriete los tornillos.

Fig. 20

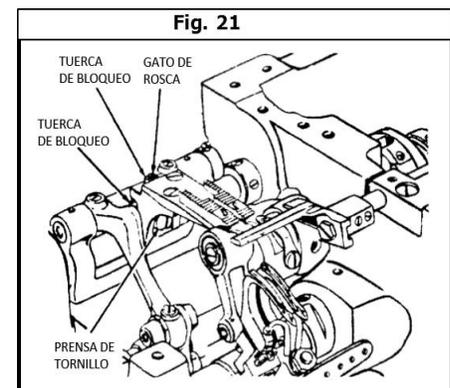


Ajuste Longitudinal

Los dientes de arrastre deben despejar el final de las ranuras de alimentación de la plancha de aguja en ambos extremos en el trayecto de la alimentación. Para ajustar, fije la alimentación por el largo deseado de la puntada. Afloje los dos tornillos de la abrazadera del codo de manivela del eje móvil, Fig.20. Mueva el alimentador móvil hacia adelante o hacia atrás hasta que la correcta posición sea obtenida. Luego apriete los dos tornillos de la abrazadera.

Ajustando la Altura de los Dientes de Arrastre

Cuando la altura de los dientes de arrastre es ajustada correctamente, aproximadamente la totalidad de la profundidad del diente se va a ver por encima de la plancha de aguja. Para ajustar, afloje las tuercas de bloqueo, Fig.21, y afloje un poco el tornillo de la abrazadera del diente de arrastre. Para elevar el diente de arrastre gire el gato de rosca en la dirección de las manecillas del reloj; para bajarlo gire el gato de rosca en contra de las manecillas del reloj y empuje hacia abajo el diente de arrastre. Cuando el ajuste correcto se ha conseguido, apriete los tornillos de la abrazadera y bloquee las tuercas



Sincronizando la Palanca de Alimentación Excéntrica

Cuando el diente de arrastre está en su posición más alta, el tope del diente debe estar paralelo y sobresalir totalmente con el diente que está sobre la superficie superior de la plancha de aguja. Para ajustar, inserte un destornillador en el hueco de la correa de alimentación y afloje los dos tornillos de fijación, Fig.22. Mueva la palanca de alimentación excéntrica hacia adelante para una subida temprana del diente de arrastre, o hacia atrás para una posterior subida. Luego apriete los tornillos de fijación.

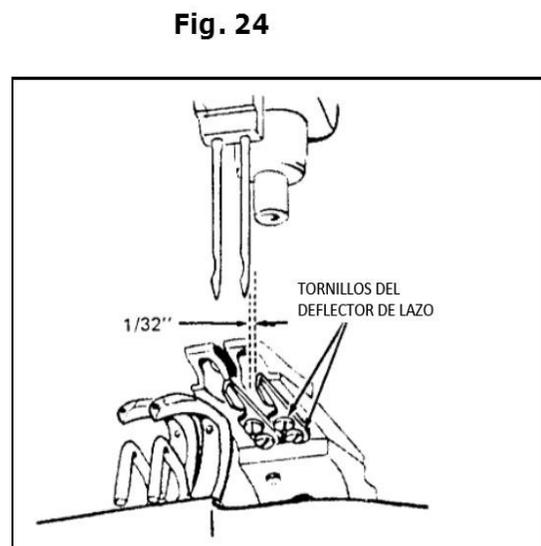
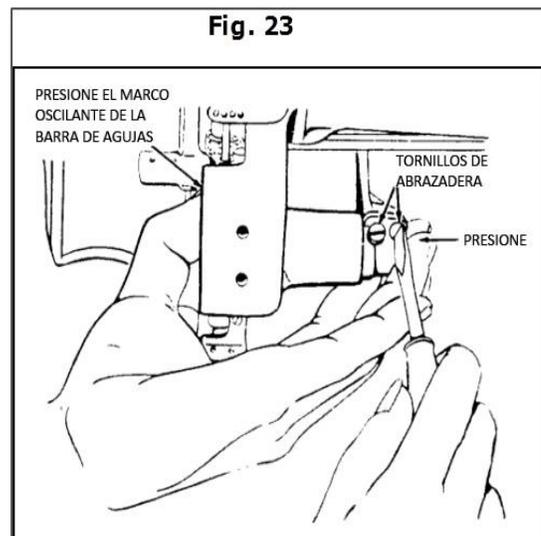
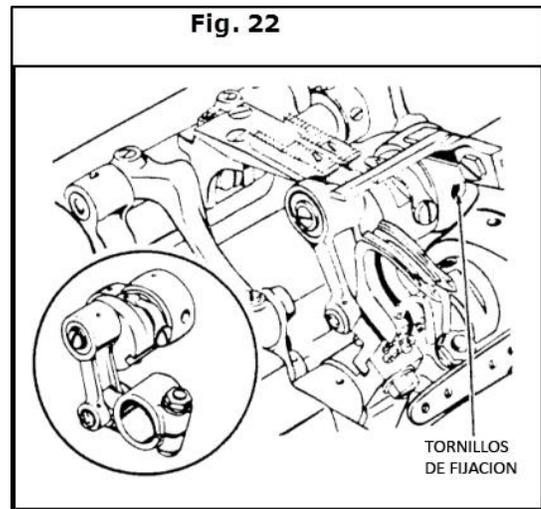
Posicionamiento de la Barra de Agujas

Las agujas deben entrar en los huecos del diente de arrastre hacia el frente con aproximadamente el mismo espacio entre el frente de las agujas y el frente de los agujeros de las agujas. Para ajustar, presione el marco oscilante de la barra de agujas, Fig.23, contra los tornillos de la abrazadera del brazo móvil. Continúe sosteniendo el marco oscilante contra el brazo móvil, mueva la barra de agujas para corregir su posición y apriete los dos tornillos de la abrazadera

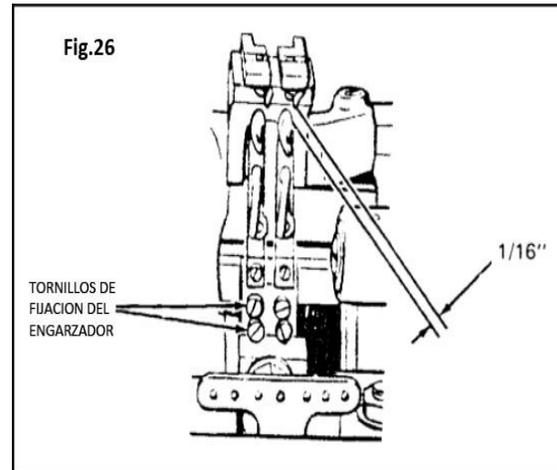
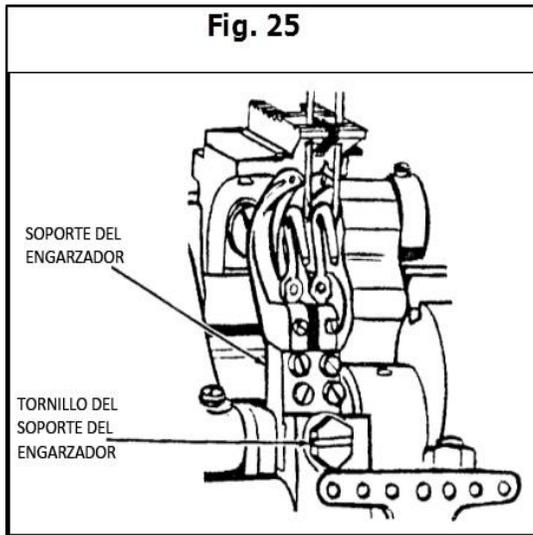
Posicionamiento del Deflector de Lazo

Cuando el deflector de lazo, localizado en el lado de abajo del diente de arrastre, es posicionado correctamente, debe haber un espacio de aproximadamente $1/32''$ entre el lado derecho de la aguja y el deflector de lazo. Para ajustar, mueva el engarzador fuera de la posición de costura e incline la máquina en sus bisagras hacia atrás. Afloje los tornillos del deflector de lazo, Fig.24.

Mueva los deflectores hacia atrás del diente de arrastre hasta donde las ranuras de los tornillos lo permitan. Retorne el engarzador a la posición de costura y gire la polea de la máquina hasta que la barra de agujas haya descendido hasta el final del movimiento de la barra de agujas. Empuje el deflector hacia la izquierda o derecha hasta que la correcta distancia sea obtenida. Mueva el engarzador fuera de la posición de costura y apriete los tornillos de deflector de lazo.



Ajustando la Distancia entre el Engarzador y la Aguja



Ajuste Lateral

Cuando el engarzador está correctamente posicionado, la punta del engarzador apenas sobrepasa la hendidura de la aguja en el movimiento hacia adelante del engarzador. Para ajustar, gire la polea de la máquina hasta que la punta del engarzador esté directamente opuesto al centro de la aguja. Afloje el tornillo del soporte del engarzador, Fig.25 y mueva el soporte hacia la izquierda o derecha hasta que la distancia correcta sea obtenida. Luego apriete el tornillo del soporte del engarzador. Mueva el engarzador hacia adelante hasta el extreme. Chequee la distancia entre el talón del engarzador y el deflector de lazo, Fig.26, la cual debe ser 1/16". Para ajustar, afloje los dos tornillos de fijación del engarzador. Gire el engarzador hacia la izquierda o derecho hasta que la distancia correcta es obtenida. Manténgalo en posición y apriete los dos tornillos de fijación.

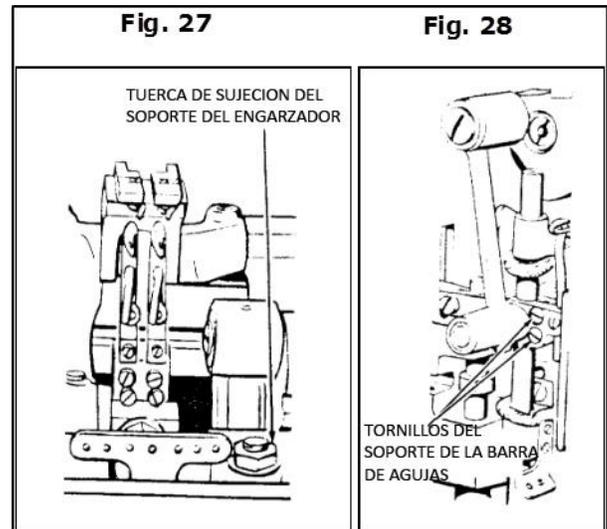
Precaución: En máquinas de agujas individuales o multi agujas, asegúrese de que la punta de cada engarzador apenas sobrepase la hendidura de su respectiva aguja. Para ajustar, con la punta del engarzador directamente opuesta al centro de la aguja, afloje los dos tornillos de fijación, Fig.26, y gire el engarzador ligeramente hacia la izquierda o derecha. Luego apriete los tornillos de fijación.

Ajuste Longitudinal & Ajustando la Altura de la Barra de Agujas

Cuando está correctamente instalado: la punta del engarzador debe estar directamente opuesta al centro de la aguja, y al centro de la distancia encima del ojo de la aguja cuando la marca de sincronización del engarzador LT en la polea de la máquina está opuesta a la flecha que marca la sincronización en el brazo.

Para ajustar el engarzador, afloje la tuerca de sujeción del soporte del engarzador, Fig.27. Mueva el sujetador hacia adelante o hacia atrás hasta que la punta del engarzador este directamente opuesta al centro de la aguja. Luego apriete la tuerca del soporte.

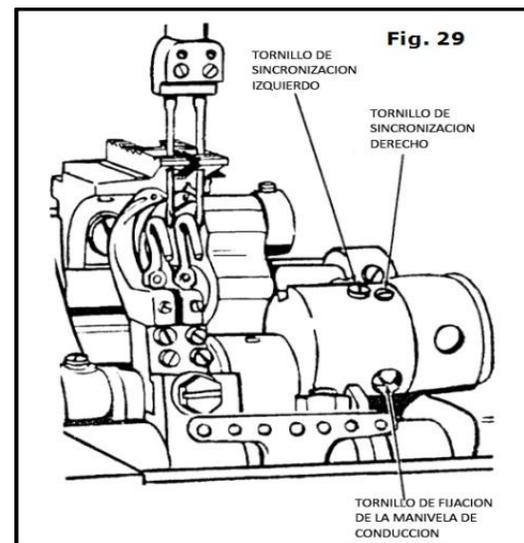
Para ajustar la barra de agujas, primero asegúrese que la aguja está insertada en la barra de agujas o sujeta lo mas lejos posible. Afloje los dos tornillos del soporte de la barra de agujas, Fig.28, y levante o baje la barra de agujas a la correcta posición. Luego apriete los tornillos del soporte.



Sincronización de la Manivela de Conducción del Engarzador

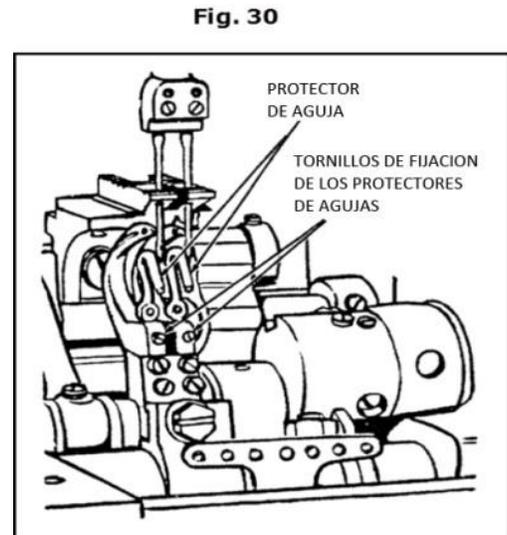
Cuando la manivela de conducción del engarzador está sincronizada apropiadamente, la punta del engarzador debe pasar por encima del ojo de la aguja y a la misma distancia de ambos movimientos, hacia atrás y hacia delante del engarzador.

Para ajustar cuando la punta del engarzador pasa alto en el movimiento hacia delante, afloje el tornillo de fijación de la manivela de conducción, Fig.29. Afloje el tornillo de sincronización de la manivela del engarzador (izquierdo) giro aproximado de 1/8 y apriete el tornillo de sincronización de la manivela del engarzador (derecho). Continúe el ajuste hasta que el correcto ajuste se consiga. Luego apriete de una forma segura el tornillo de fijación. Cuando la punta del engarzador pase en lo más alto de su movimiento de regreso, invierta el ajuste aflojando el tornillo de sincronización (derecho) y apriete el tornillo de sincronización (izquierdo)



Ajustando los Protectores de Agujas

Cuando los protectores de aguja están apropiadamente ajustados, ellos deben pasar lo más cerca posible de las agujas sin tocarlas. Para ajustar el protector gire la polea de la máquina en dirección del operador hasta que las punta de los engarzadores estén a punto de pasar a las agujas en su movimiento hacia delante. En este punto, la marca de sincronización LT en la polea de la máquina debe ser aproximadamente 1/8" encima de la flecha en el brazo de la máquina. Afloje los tornillos de fijación del protector de agujas, Fig.30. Gire los protectores de aguja lo más cercano posible a las agujas sin tocarlas. Apriete los tornillos de fijación. Chequee empujando ligeramente las agujas hacia la izquierda y girando la polea de la máquina para asegurarse que las puntas del engarzador no golpean las agujas.



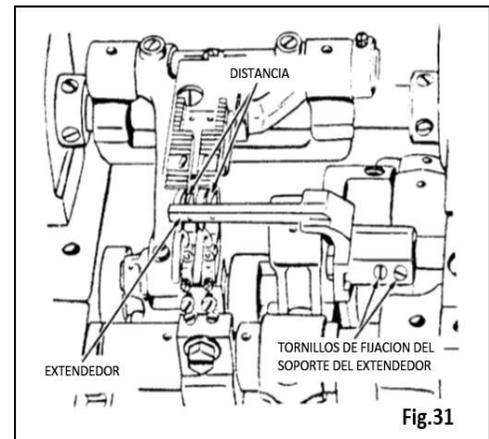
Posicionando el Extendedor

Ajuste Lateral y de Altura

Cuando el engarzador en su movimiento hacia adelante sobrepasa al extendedor

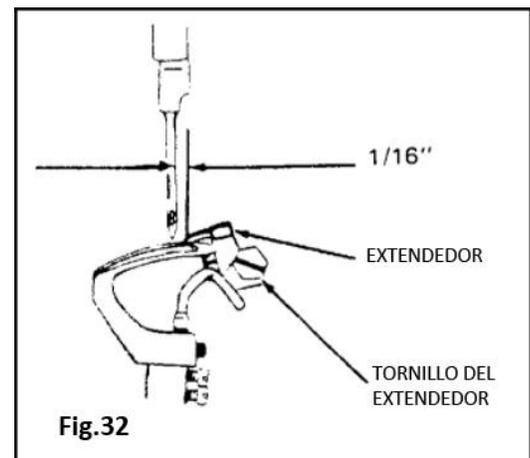
- La punta del extendedor debe estar exactamente opuesta a la ranura del hilo del lado izquierdo del engarzador.
- La distancia entre la punta del extendedor y el engarzador debe ser aproximadamente el doble del grueso del papel común.

Para ajustar, afloje los dos tornillos de fijación del soporte del extendedor, Fig.31. Mueva el extendedor y el soporte a la posición correcta. Manténgalo en posición y apriete los tornillos de fijación.



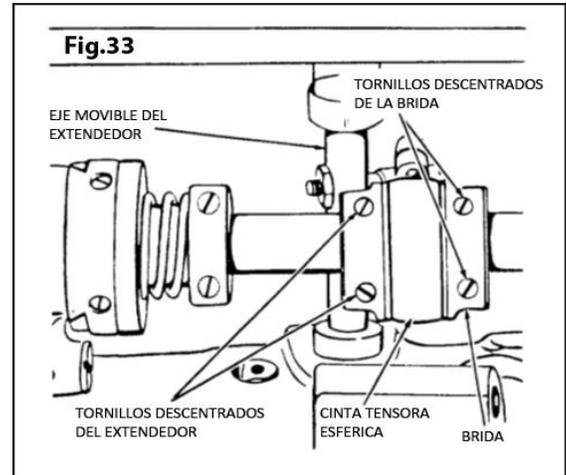
Ajuste Longitudinal

Cuando la punta de la aguja en su movimiento hacia abajo se encuentra al mismo nivel con la punta del extendedor, la distancia entre las dos puntas debe ser aproximadamente 1/16". Para ajustar, afloje los tornillos del extendedor, Fig.32, y mueva el extendedor hacia adelante o hacia atrás para corregir su posición. Entonces apriete los tornillos del extendedor



Cambiando el Movimiento del Extendedor

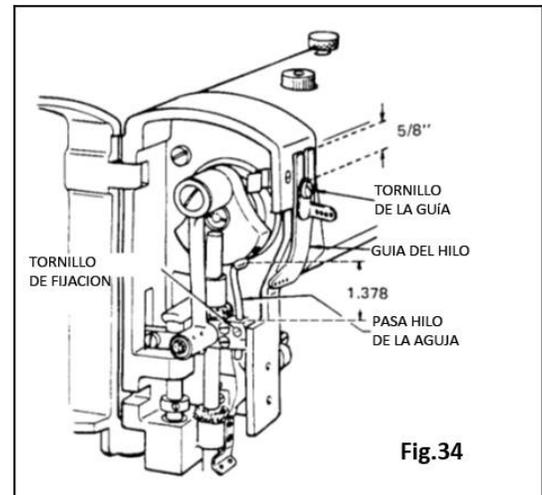
El movimiento lateral del extendedor puede ser ajustado para coser en condiciones poco usuales. Bajo condiciones normales, el movimiento máximo del extendedor es utilizado. Para ajustar, incline la máquina en sus bisagras, afloje lo dos tornillos descentrados del extendedor, Fig.33, y los dos tornillos descentrados de la brida del extendedor. Mueva el tornillo descentrado hacia la izquierda para incrementar el movimiento, o hacia la derecha para aminorar el movimiento. Cuando esté correctamente posicionado, apriete primero los dos tornillos descentrados del extendedor, mantenga la brida contra la cinta tensora y apriete los tornillos de la brida. Luego refiérase a la información precedente sobre como posicionar el extendedor.



Ajustando el Tira Hilo de la Aguja

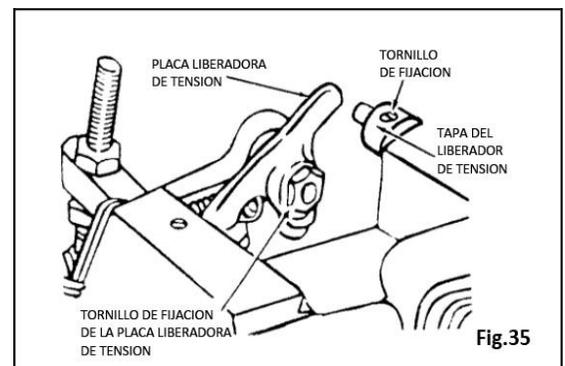
El tira hilo de la aguja y su guía pueden ser ajustadas para incrementar o disminuir la cantidad de hilo acumulado al tope de la barra de aguja en su movimiento. Para incrementar la cantidad, afloje el tornillo del pasa hilos, Fig.34, y levante el pasa hilos o afloje el tornillo de la guía y bájela. Para disminuir la cantidad, invierta el ajuste bajando el pasa hilos o subiendo la guía..

En condiciones normales de costura, la guía debe ser colocada con su punto más alto situado a 5/8" encima del tornillo de la guía. El pasa hilos debe estar posicionado con su punto más bajo a 1.378" por debajo del botón de su soporte.



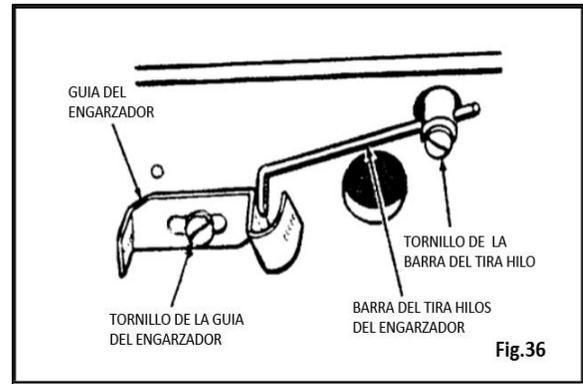
Ajuste del Liberador de Tensión en la Enhebrada

Cuando se ajusta correctamente, el liberador de tensión debe liberar la tensión en la enhebrada cuando el prénsatelas es levantado y debe permitir una ajustada tensión cuando el prénsatelas es bajado. Para ajustar, afloje el tornillo de fijación, Fig.35, y mueva la tapa del liberador de tensión hacia afuera para una liberación de tensión más temprana o hacia dentro para una más tarde. Manténgala en posición y apriete el tornillo de fijación. Si el liberador de tensión no libera la tensión en el momento correcto después de haber hecho los ajuste arriba indicados, afloje la tensión lateral para corregir la posición. Luego apriete el tornillo de la placa liberadora y mueva la placa.



Ajustando el Tira Hilos del Engarzador

El tira hilos del engarzador y su guía pueden ser ajustados para manejar más o menos hilo, de acuerdo al espesor del material y al largo de la puntada, y para cambiar el radio del engarzador en la puntada final. Para cambiar la cantidad de hilo manejado, afloje el tornillo de guía del engarzador, Fig.36, y el tornillo de la barra del tira hilos del engarzador. Mueva la guía del hilo y la barra hacía la izquierda por mas hilo o hacía la derecha por menos hilo. Apriete los dos tornillos asegurándose que la barra del tira-hilos pase a través del centro de la guía de la horquilla. Para cambiar el radio del engarzador de hilo en la puntada final, afloje el tornillo de la guía del hilo, Fig.36, y baje la horquilla o extremo derecho de la guía del hilo por más hilo. Para menos hilo, levante el extreme de la guía. Manténgalo en posición y apriete el tornillo de la guía.



Singer® 300UX6 Assembly Drawings & Parts Lists



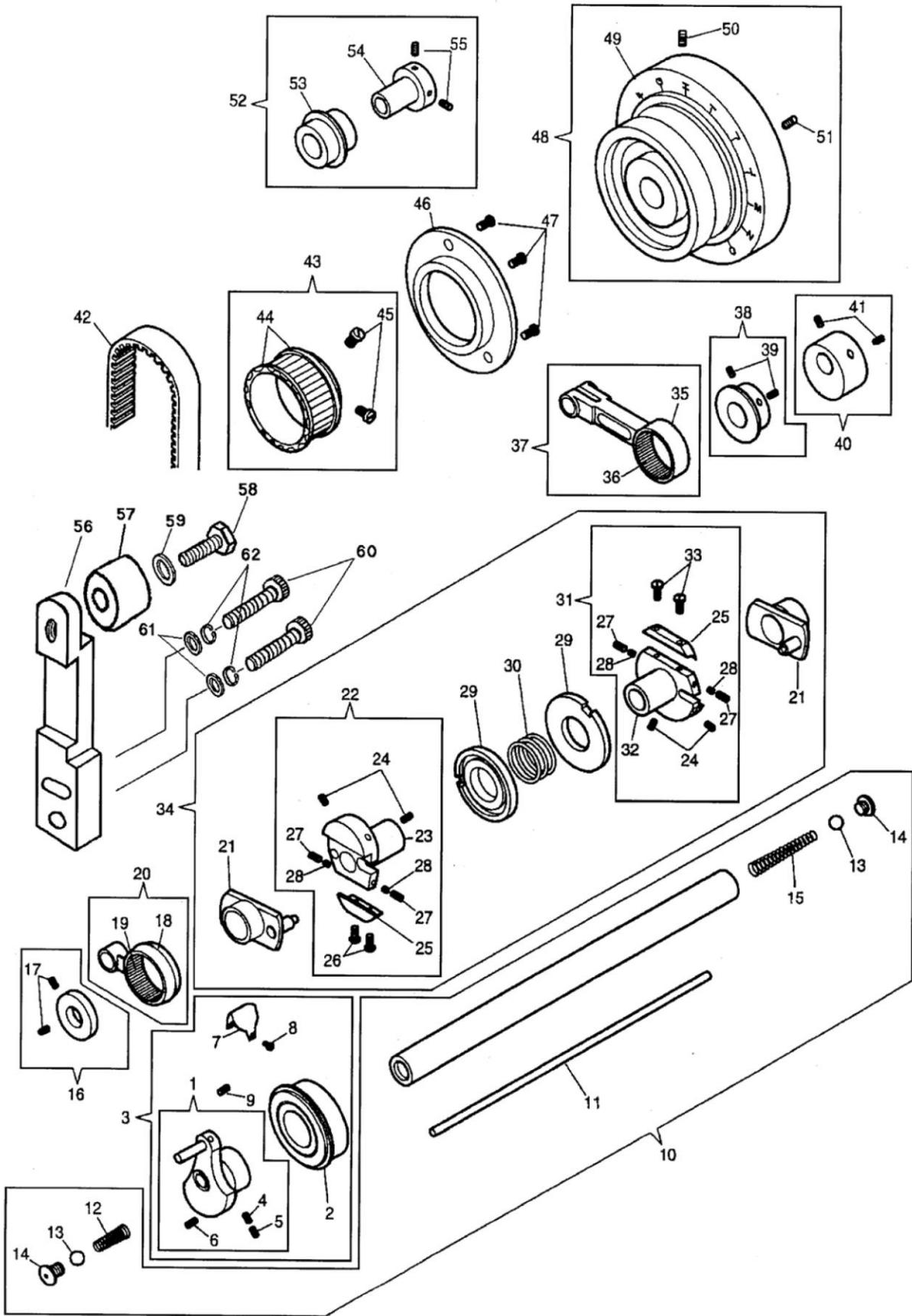
Atlanta Attachment Company is the exclusive stocking distributor for Singer Tape Edge Sewing Heads and recommended spare parts for Singer Tape Edge machines.

We can also supply proprietary parts in most cases for Cash*, Spuhl*, Porter, United* Tape Edge workstations.

Orders may be placed by:
Phone: 770-963-7369
Fax: 770-963-7641
Email: sales@atlatt.com

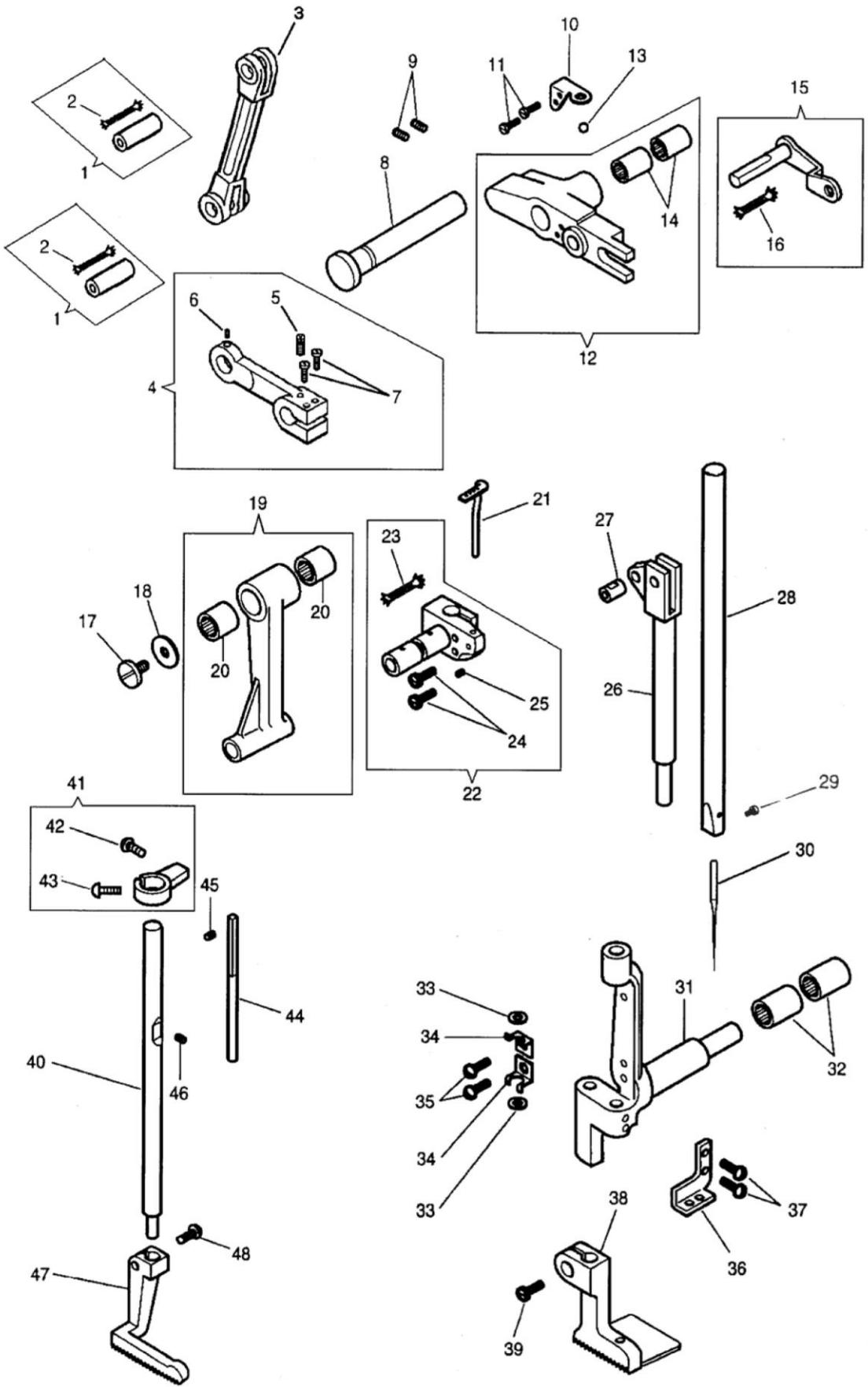
® A registered trademark of The Singer Company Limited
Copyright © 2000 The Singer Company Limited
All rights reserved throughout the world.

*Cash, Spuhl, Porter, and United are the trademarks of their respective companies.



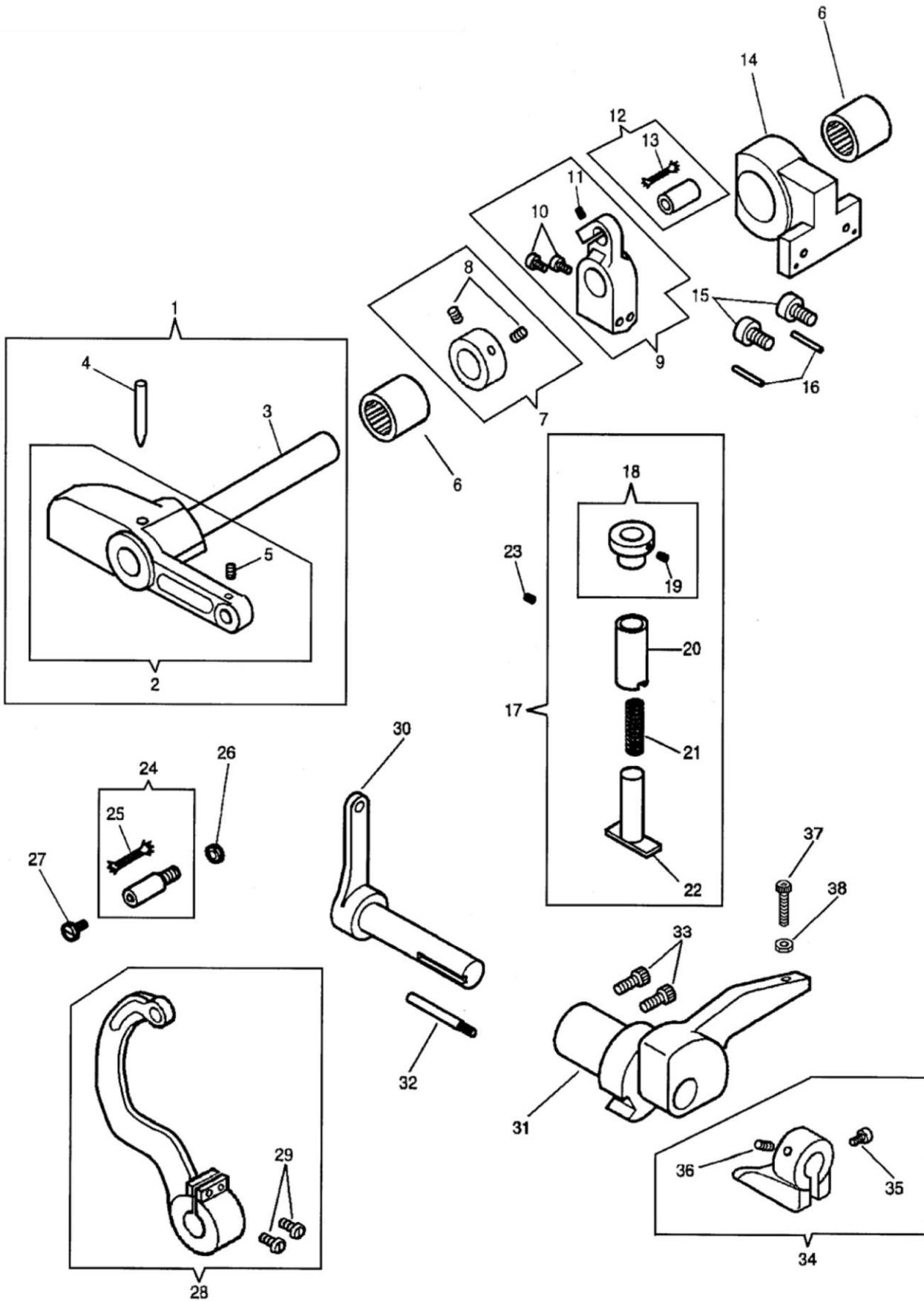
Upper Shaft Assembly

NO.	PART #	DESCRIPTION	NO.	PART #	DESCRIPTION
1	415138	CRANK, NEEDLE BAR	32	415077	LIFTING ECC FLANGE
2	32848	BEARING	33	374098	SCREW
3	2812239	NEEDLE BAR CRANK COMPLETE	34	415081	ECCENTRIC COMP
4	549024	SCREW	35	268491	LIFTING ECCENTRIC
5	544358	SET SCREW	36	271055	FEED DRIVING CONNECTION NEEDLE
6	500272	NEEDLE BAR CRANK SCREW	37	268491	LIFTING ECC CONN
7	281206	CRANK COVER	38	415086	SPACE COLLAR
8	545205451	SCREW, WHITE	39	414529	SCREW
9	281258	NEEDLE BAR CRANK OIL PACKING (40	281256	BALANCE WEIGHT CPL
10	415128	ARM SHAFT	41	544208005	SCREW
11	268264	ROD, OIL CONTROL	42	268270	CONNECTION BELT
12	415200	SPRING	43	281290	PULLEY
13	268214	BALL, OIL STOP	44	202253	SPRING FLANGE
14	414578	BALL SCREW	45	414546	SCREW
15	268044	SPRING, OIL STOP BALL	46	268004451	HOUSING
16	415308	SPACING COLLAR	47	544336	STUD SCREW
17	414529	SCREW	48	281296467	MACHINE PULLEY (W/414525 & 414
18	271055	FD DRIVE CONN	49	281297467	MACHINE PULLEY
19	271055	FEED DRIVING CONNECTION NEEDLE	50	414525	SCREW
20	267609	FEED DRIVING CONN	51	414526	SCREW
21	267610	FEED DRIVE ECC	52	281294	ARM SHAFT THRUST COLLAR
22	415078	ECCEN FLANGE CPL	53	272142	BALL BEARING
23	415078	ECCENTRIC FRANGE	54	281295001	BED SHAFT THRUST COLLAR
24	414555	SCREW	55	544209005	SET SCREW
25	267623	FRICTION PLATE	56	KE0022	BELT TENSION BRACKET
26	374098	SCREW	57	KE0023	CAM FOLLOWER
27	414557	SCREW	58	KE0074	CAM FOLLOWE SCREW
28	241763	PACKING FIBRE	59	KE0082	CAM FOLLOWER SCREW WASHER
29	268065	ECC ADJUSTING DISC	60	414753004	BELT TENSION BRACKET SET SCREW
30	267618	ADJUSTING DISC SPR	61	270 543803005	WASHER
31	415076	LIFT ECC FLANGE CPL	62	270 543805005	WASHER



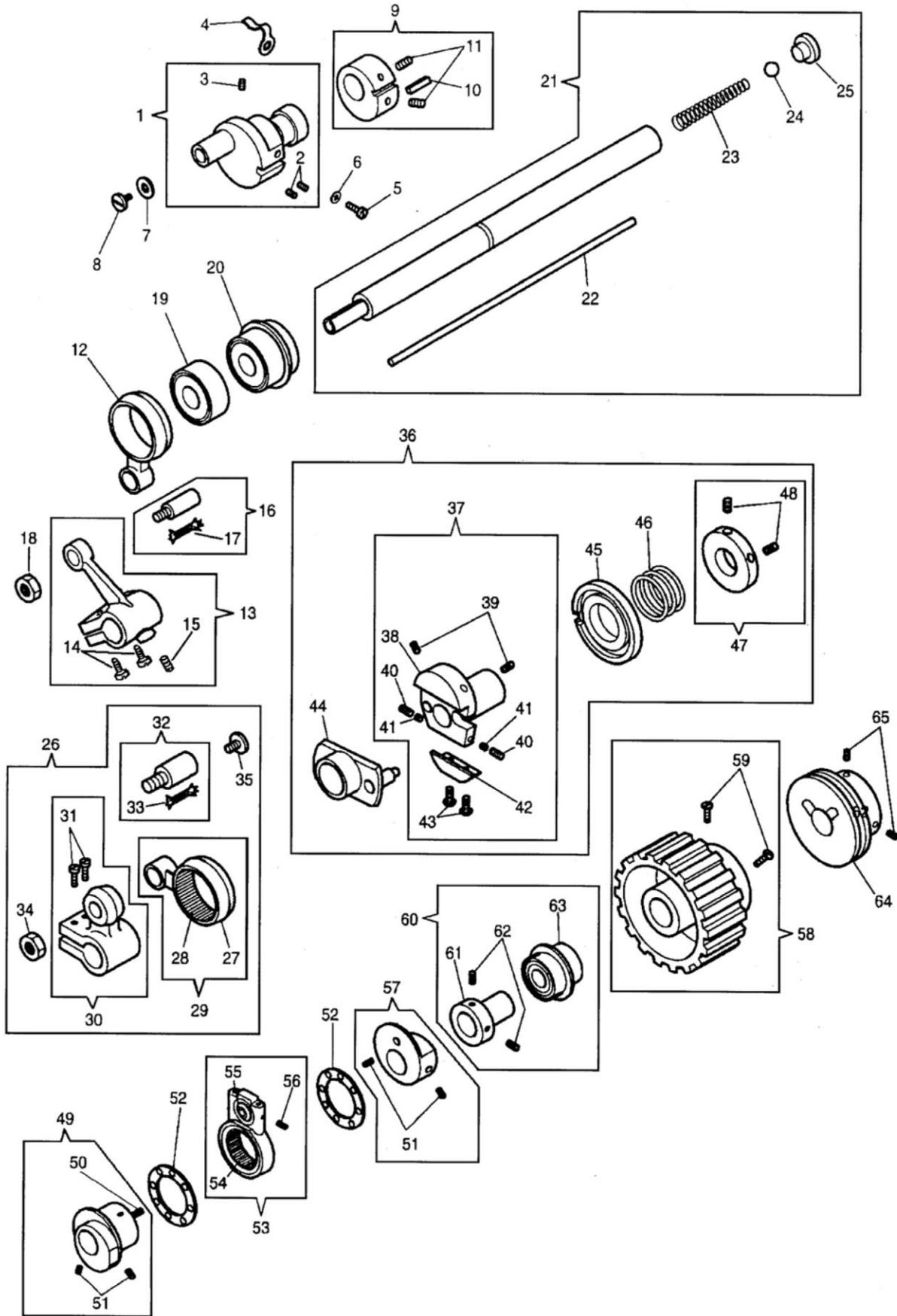
Front Assembly Sewing Arm

NO.	PART #	DESCRIPTION	NO.	PART #	DESCRIPTION
1	267617	LINK HINGE PIN	25	414545	SET SCREW
2	268258	PACKING WICK	26	267657	VIB PRESSER BAR
3	267627	LIFTING LINK	27	267658	VIBRATING PRESSER BAR HINGE ST
4	415061	LIFTING CRANK	28	281912	NEEDLE BAR
5	141338	SCREW	29	414519	SCREW
6	141424	SCREW	30		SINGER NEEDLE 62x59 size 23
7	414511	SCREW	31	415045	FRAME, NEEDLE BAR
8	267626	HINGE STUD	32	268029	NEEDLE BEARING
9	544322	SET SCREW	33	268144	N BAR OILING FELT
10	267718	PRESSER BAR SPRING ARM BALL RE	34	268278	OILING FELT HOLDER
11	414548	RETAINER SCREW	35	414522	SCREW
12	415067	Lifting lever	36	268219	THREAD GUIDE
13	276025	BALL, PRESSER BAR SPRING ARM	37	414539	SCREW
14	KE0008	LIFTING LEVER BUSHING	38	KE0069	VIBRATING PRESSER FOOT
15	267631	PR BAR LIFT CRANK	39	414638	SCREW
16	268258	PACKING WICK	40	267628	LIFTING PR BAR
17	414517	SCREW	41	415059	GUIDE BLOCK
18	268139	WASHER	42	414516	SCREW
19	281916	NEEDLE BAR CONNECTING LINK (30	43	414512	SCREW
20	270266	NEEDLE BEARING (GBH68)	44	267907	GUIDE ROD
21	268512	THREAD GUIDE	45	544301	SCREW
22	281914	NEEDLE BAR CONNECTING STUD CPL	46	414530	SCREW
23	202330	OIL WICK	47	559059	LIFTING PRESSER FOOT
24	414511	SCREW	48	414638	SCREW



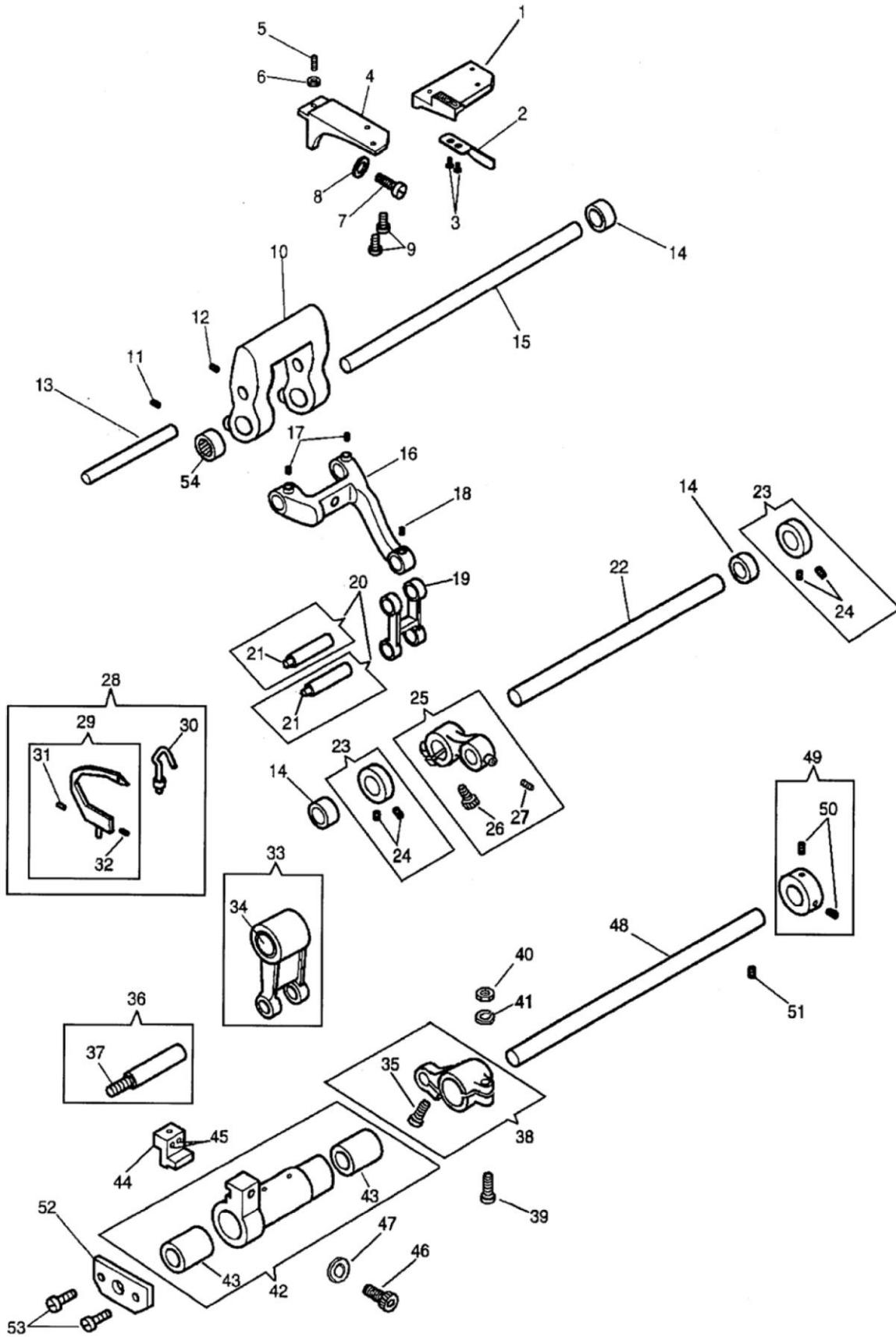
External Parts Sewing Arm #1

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	32788	ROCK SHAFT
2	32788	ROCK SHAFT
3	32789	ROCK SHAFT
4	548035	PIN
5	141424	SCREW
6	267110	NEEDLE BEARING,GBH-78
7	415065	COLLAR COMP
8	504020	SCREW (300UX5)
9	415069	CONN CRANK
10	414509	SCREW
11	374362	SUBSTITUTION REQUIRED
12	267617	LINK HINGE PIN
13	268258	PACKING WICK
14	415071451	LIFTING ROCK SHAFT BRACKET
15	414504	SCREW
16	543841001	PIN
17	415098	STUD COMP
18	415099	STUD CAP
19	414528	SCREW
20	268149	ROCK SHAFT SLEEVE (300UX5)
21	214529	SPRING
22	268148	STUD
23	414527	SCREW
24	415091	HINGE STUD
25	268258	PACKING WICK
26	541197	NUT
27	545297	SCREW
28	415094451	NEEDLE BAR ROCK FRAM DRIVING ARM
29	414790	SCREW
30	267612	CRANK, FOOT LIFT
31	267719452	ARM FULCRUM (WHITE)(HIGH LIFT)
32	414566	SCREW STUD
33	350604	SCREW
34	415122	FT L ARM COMP
35	414509	SCREW
36	545213	SET SCREW
37	414750004	PRESSER BAR SPRING ARM FULCRUM
38	541166001	NUT



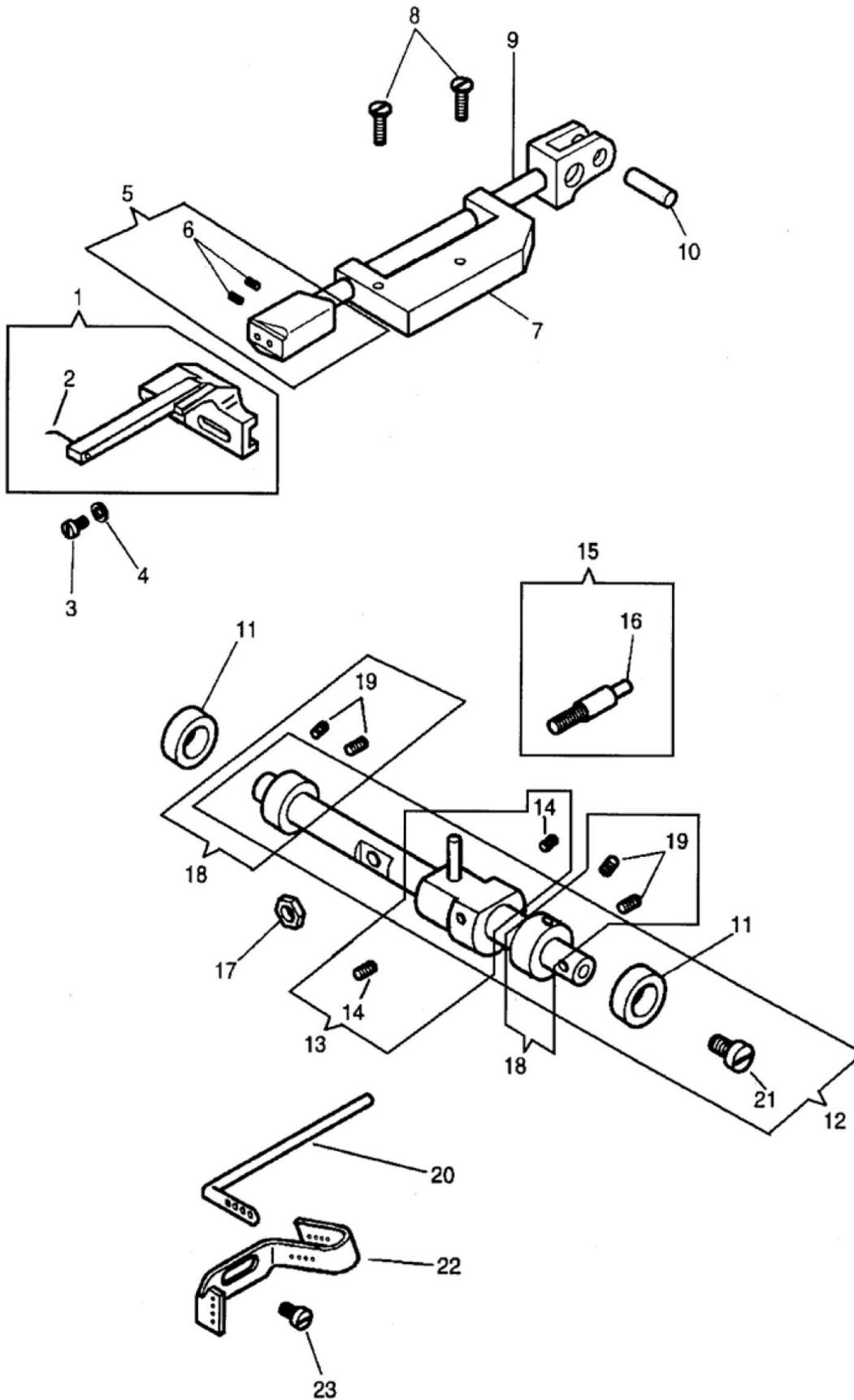
Lower Shaft Assembly

NO.	PART #	DESCRIPTION	NO.	PART #	DESCRIPTION
1	415176	DRIVE CRANK	34	541197	NUT
2	374099	SCREW	35	545297	SCREW
3	500264833	LOOPER DRIVING CRANK SET SCREW	36	415082	ECCENTRIC COMP
4	268102	COVER, OIL HOLE	37	415073	FEED DRIVING ECC FLANGE
5	414563	SCREW	38	415073	SUBSTITUTION REQUIRED
6	204925	SPRING STUD WASHER(5)	39	414555	SCREW
7	268139	WASHER	40	414557	SCREW
8	200100	SCREW	41	241763	PACKING FIBRE
9	415210	FEED LIFT ECCEN	42	267623	FRICTION PLATE
10	268077	LUBRICATING PAD	43	374098	SCREW
11	544208005	SCREW	44	267610	FEED DRIVE ECC
12	268074	FD LIFT CONNECTION	45	268065	ECC ADJUSTING DISC
13	415206	ROCK SHAFT CRANK	46	268066	ADJUSTING DISC SPR
14	414511	SCREW	47	412011	SPRING COLLAR
15	414549	SCREW	48	544325	SET SCREW
16	415091	HINGE STUD	49	415187	SPREADER DRIVING ECCENTRIC
17	268258	PACKING WICK	50	543808002	PIN
18	541197	NUT	51	414528	SCREW
19	281216	BED SHAFT BALL BEARING	52	268220	THRUST WASHER
20	281224	BED SHAFT BALL BEARING	53	281246001	SPREADER DRIVING ECC CPL
21	559038	BED SHAFT CPL	54	415368	NEEDLE BEARING (300UX5)
22	268265	CONTROL ROD	55	281248	SPRD DR RCK SHFT SCR STD BALL
23	268044	SPRING, OIL STOP BALL	56	544203001	SCREW
24	268214	BALL, OIL STOP	57	415190	COUNTER BALANCE (300UX5)
25	414578	BALL SCREW	58	281292	BED SHAFT CONNECTION BELT PULL
26	415215	DRIVE SHAFT COMP	59	414546	SCREW
27	271055	FD DRIVE CONN	60	281294	ARM SHAFT THRUST COLLAR
28	271055	FEED DRIVING CONNECTION NEEDLE	61	281295001	BED SHAFT THRUST COLLAR
29	267609	FEED DRIVING CONN	62	544209005	SET SCREW
30	415213	SHAFT CRANK	63	272142	BALL BEARING
31	414511	SCREW	64	KE0038	BED SHAFT PULLEY
32	415091	HINGE STUD	65	544209005	SET SCREW
33	268258	PACKING WICK			



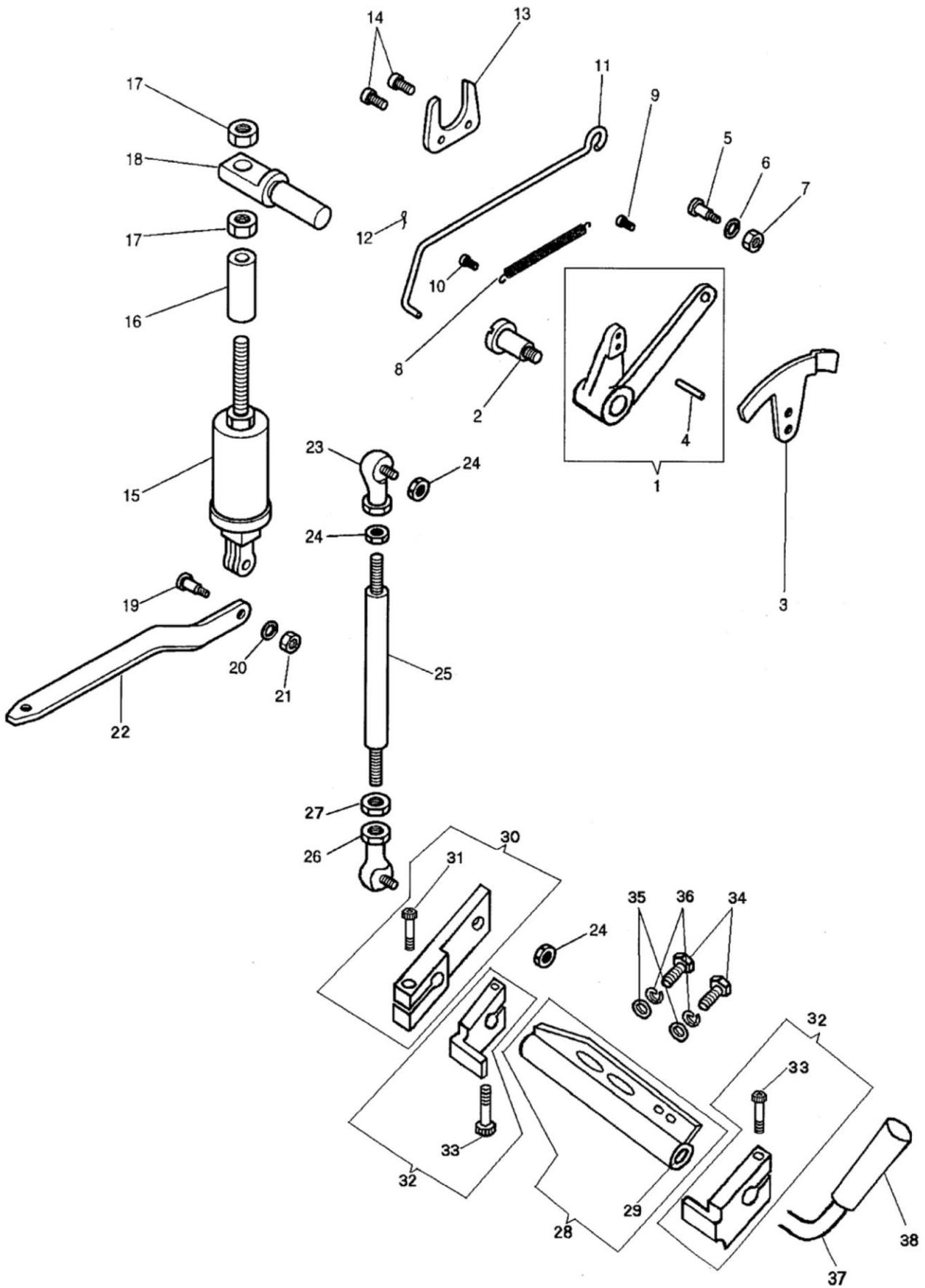
Front Assembly Sewing Bed

NO.	PART #	DESCRIPTION	NO.	PART #	DESCRIPTION
1	559061	FEED DOG	28	281208	LOOPER COMPLETE WITH GUARD
2	267665	LOOP DEFLECTOR	29	268382	LOOPER ONLY (ORDER 281207 FOR
3	412176	LINK, CONN CRANK	30	281207	NEEDLE GUARD
4	559064	FEED DOG SHANK	31	141478	SCREW
5	414559	SCREW	32	141494	SCREW
6	541200	LOCK NUT	33	281223	LOOPER DRIVING CONNECTION CPL
7	414750002	SCREW	34	415500	BUSHING
8	543804004	WASHER	35	414516	SCREW
9	374107003	SCREW	36	268208	CRANK HINGE PIN
10	559049	FEED DRIVE ROCK FRAME	37	268258	PACKING WICK
11	549024	SCREW	38	415174	LOOPER CARR CR CPL
12	500264833	FEED DRIVING ROCK FRAME SET SCREW	39	415292	CLAMPING STUD
13	559051	FEED BAR HINGE PIN	40	541198	NUT
14	415297	BUSHING	41	548459	WASHER
15	268070	SHAFT, DRIVE ROCK	42	559041	LOOPER CARRIER
16	559045	FEED BAR	43	415500	BUSHING
17	270 544204001	SCREW	44	559055	LOOPER HOLDER CPL
18	545213	SET SCREW	45	414558	SCREW
19	268078	FEED LIFTING LINK	46	414750002	SCREW
20	268079	LINK HINGE PIN	47	543804004	WASHER
21	268258	PACKING WICK	48	269617	CARRIER SHAFT
22	559052	FEED LIFTING ROCK SHAFT	49	415172	SHAFT COLLAR
23	415065	COLLAR COMP	50	270 544204001	SCREW
24	504020	SCREW (300UX5)	51	544209003	SCREW
25	415204	CRANK	52	559044	LOOPER CARRIER SHAFT SUPPORTIN
26	414501	SCREW	53	200100	SCREW
27	545213	SET SCREW	54	415297	NEEDLE BEARING



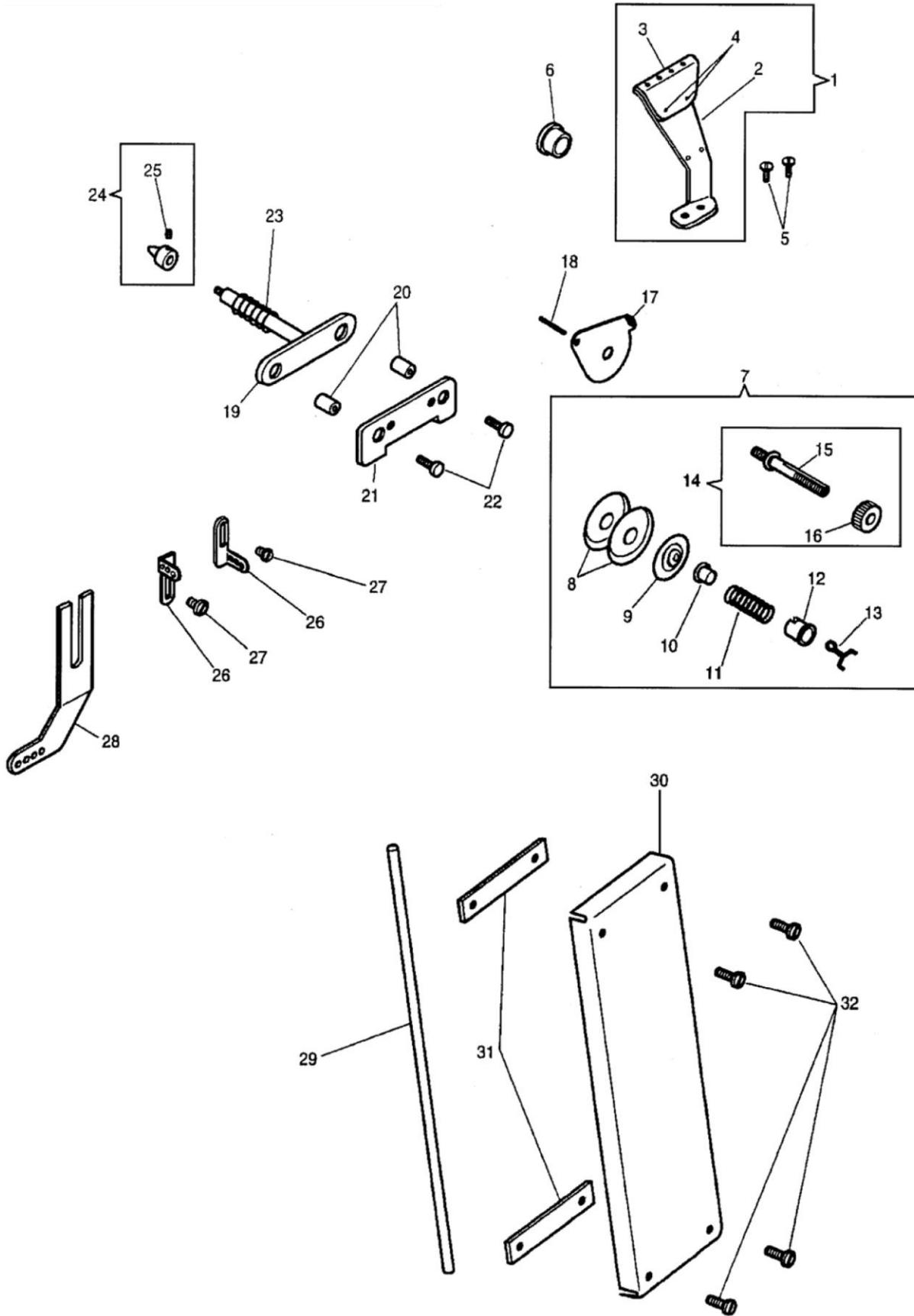
Cross Shaft in Sewing Bed

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	281975	SPREADER
2	268162	SPREADER POINT
3	414552	SCREW
4	547670	WASHER
5	415196	SPREADER HOLDER
6	414529	SCREW
7	268184	SPREADER BAR BRACKET
8	414524	SCREW
9	559065	SPREADER BAR
10	268190	SPREADER DRIVE PIN
11	415297	BUSHING
12	415389	ROCK SHAFT
13	415194	CRANK COMP
14	270 544204001	SCREW
15	281249	SPREADER DRIVING ROCK SHAFT SC
16	32825	OIL WICK
17	545424	NUT
18	415065	COLLAR COMP
19	504020	SCREW (300UX5)
20	268052	LOOPER TAKE UP ROD
21	545385	SCREW
22	269619	THREAD GUIDE
23	414510	SCREW



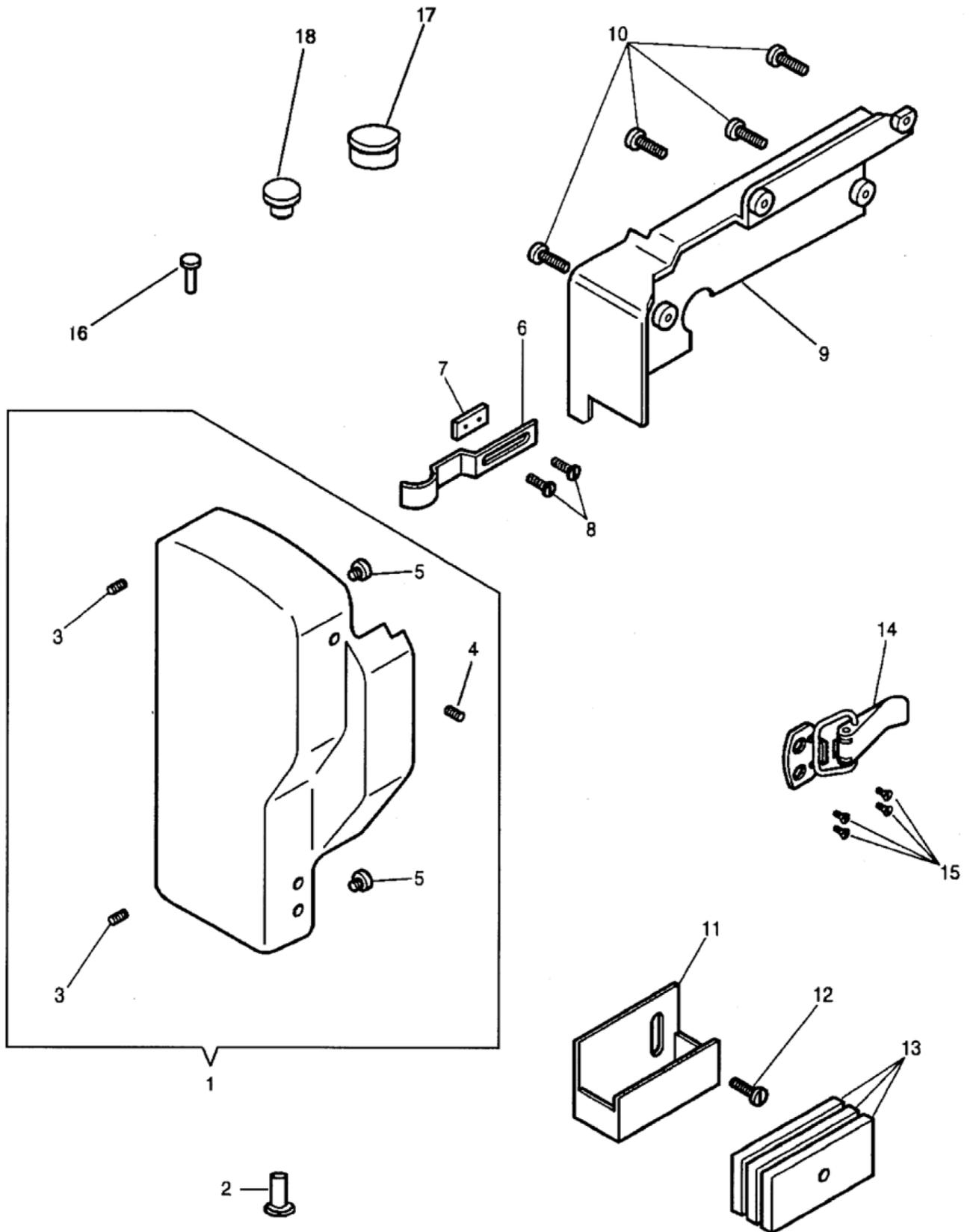
External Parts Sewing Arm #2

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	KE0085	FOOT LIFTER LEVER
2	201363	SCREW 300W
3	267707	RELEASING PLATE
4	543850001	PLATE PIN
5	414577	HINGE SCREW
6	543804004	WASHER
7	541166003	NUT
8	204348	SWITCH SPRING
9	414570	SCREW
10	544336	STUD SCREW
11	267704	LIFTER LEVER ROD
12	248423	COTTER PIN
13	267650	RETAINER
14	545205451	SCREW, WHITE
15	415106	PRESSER BAR SPRING HOUSING ASS
16	559077	PRESSER BAR SPRING HOUSING COL
17	541198	NUT
18	267714	HOUSING SUPPORT
19	414567	HINGE SCREW
20	548154	SCREW WASHER
21	545405	NUT
22	267738	PR BAR SPR ARM
23	412373	CONNECTION (UPPER)
24	541166001	NUT
25	559068	LIFTING ROD
26	559067	LIFTING ROD CONNECTION (LOWER)
27	414774	NUT
28	KE0026	FOOT LIFT PIVOT COMPLETE
29	KE0030	BUSHING
30	KE0083	FOOT LIFT LEVER COMPLETE
31	414753004	BELT TENSION BRACKET SET SCREW
32	KE0084	STOP COLLAR COMPLETE
33	414750004	PRESSER BAR SPRING ARM FULCRUM
34	544499072	SCREW
35	270 543803005	WASHER
36	270 543805005	WASHER
37	KE0034	PIVOT ARM
38	KE0035	HANDLE



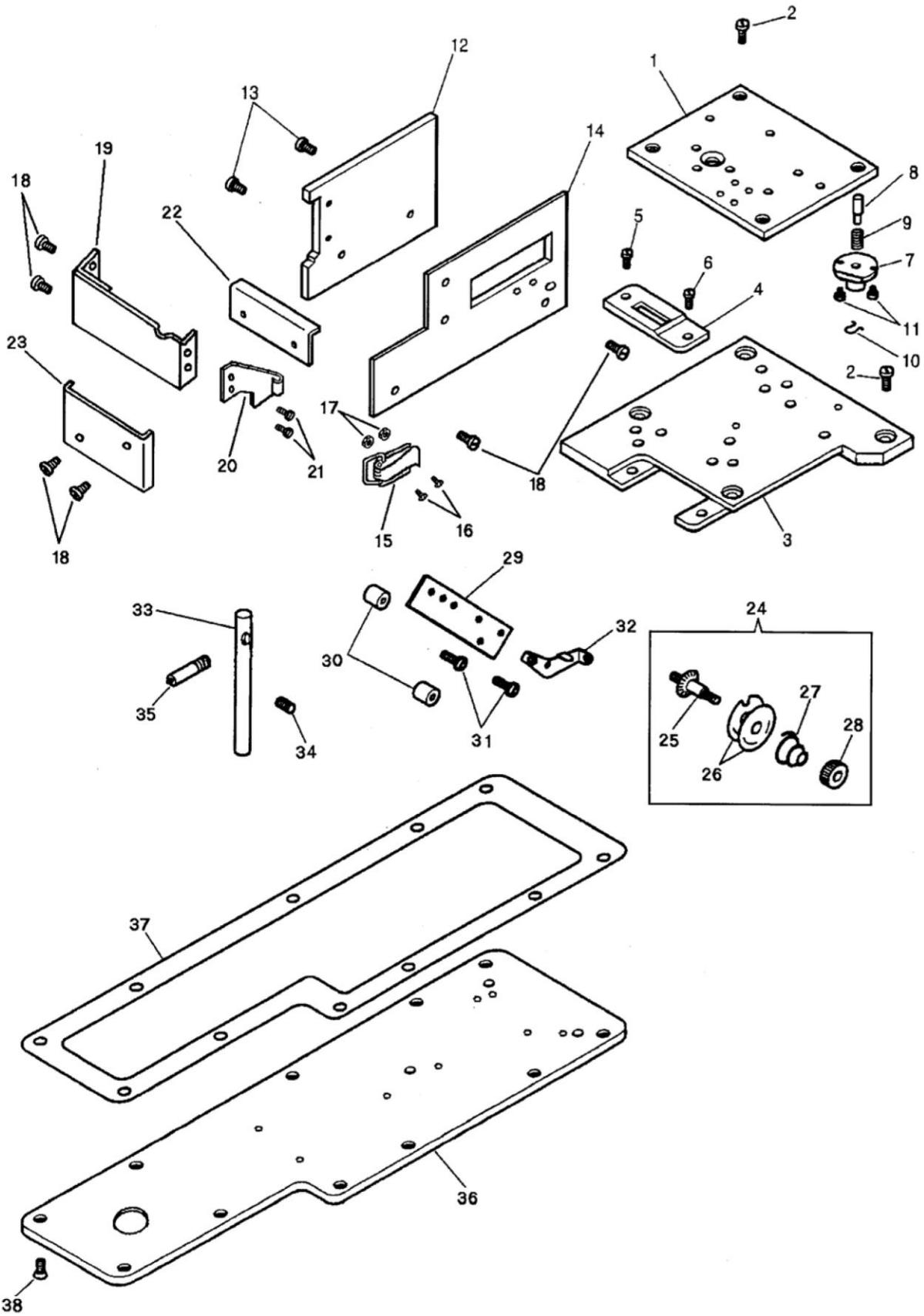
External Parts Sewing Arm #3

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	268506	TH GUIDE BRACKET
2	268111	LOOPER BRACKET
3	268505	LOOPER TH GUIDE
4	50169	SCREW (5)
5	414537	SCREW
6	544875	PLUG
7	267971	THREAD TENSION
8	HA046072	TENSION DICS
9	32572	TENSION DISC (5)
10	59538	SPRING BUSHING
11	131741	TENSION SPRING
12	143657	BUSHING
13	143658	LOCKING SPRING
14	59539	TENSION SCREW STUD
15	59539	TENSION SCREW STUD
16	51570	NUT
17	54279	THREAD GUIDE
18	226206	LATCH SPRING PIN
19	415357	TENSION RELEASER
20	543853003	NEEDLE THREAD TENSION BRACKET
21	268167	TENSION BRACKET
22	544336	STUD SCREW
23	204365	SPRING
24	415252	RELEASER CAP
25	504048	SCREW
26	268513	N THREAD GUIDE
27	414514	SCREW
28	268312	THREAD GUIDE
29	268123	THREAD TUBE
30	415342451	LOOPER THREAD TUBE COVER
31	268500	GASKET
32	414639	GUIDE SCREW



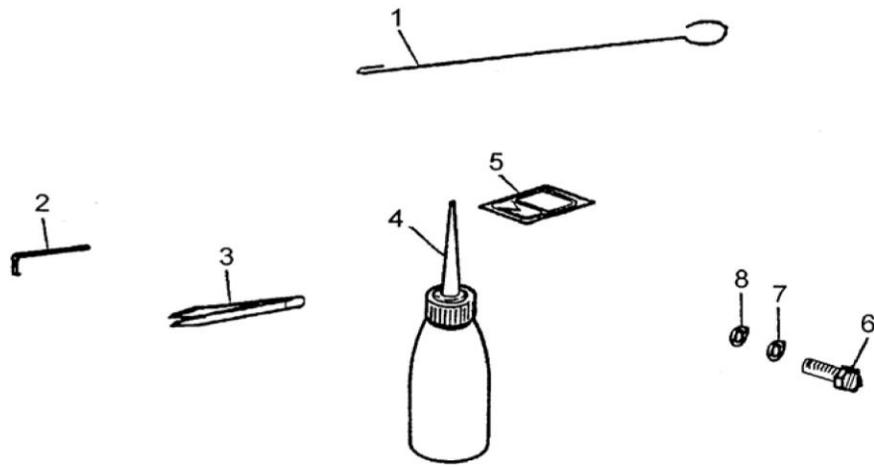
External Parts Sewing Arm #4

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	KE0021	FACE PLATE (WITH 268033)
2	268330	FACE PLATE HINGE STUD
3	544053	SET SCREW
4	268033	LOCK STUD
5	228661	COVER CUSHION
6	268032	LOCK SPRING
7	415016	SPRING PLATE
8	414534	SCREW
9	KE0072	ARM SIDE COVER
10	545295	SCREW
11	267656452	THREAD LUBRICATOR
12	545385	SCREW
13	236957	OIL PAD,THREAD LUBRICATOR (FEL
14	559032	FACE PLATE LOCKER
15	374397002	FACE PLATE LOCKER SCREW
16	KE0007	FACE PLATE HINGE STUD
17	544875	PLUG
18	502986	PLUG



External Parts Sewing Arm #5

NO.	PART #	DESCRIPTION
1	KE0073	BED PLATE (RIGHT)
2	414508	SCREW
3	KE0037	BED PLATE (LEFT)
4	559060	THROAT PLATE
5	374107001	THROAT PLATE SCREW (BACK)
6	200100	SCREW
7	KE0075	FEED REGULATING STUD SOCKET
8	268081	STUD, FEED REG
9	270026	FEED REG STUD SPR
10	240245	RETAINING SPRING, (5PK)
11	545249452	FEED REGULATING STUD SOCKET SC
12	559075	BED COVER (BACK)
13	414520	SCREW
14	KE0068	BED COVER (FRONT)
15	KE0044	BED COVER (FRONT) LOCKER
16	270 544211051	STRIKER SCREW
17	541164001	NUT
18	544252	SET SCREW (300UX5)
19	KE0039	LOOPER COVER
20	KE0042	SNAP HOOK LATCH
21	544252	SET SCREW (300UX5)
22	559074	BED COVER (LEFT)
23	KE0043	END COVER
24	415294	TENSION COMP
25	415291	TENSION STUD
26	412203	TENSION DISC
27	10148	SPRING
28	541452	NUT
29	415255	TENSION BRACKET
30	543853003	NEEDLE THREAD TENSION BRACKET
31	414532	SCREW
32	268333	THREAD GUIDE
33	52239	LOOPER THREAD GUIDE
34	270 544211052	SCREW
35	559078	LOOPER THREAD GUIDE (PIPE)
36	KE0005	BOTTOM PLATE
37	559034	BOTTOM PLATE GASKET
38	414533	SCREW



Accessories

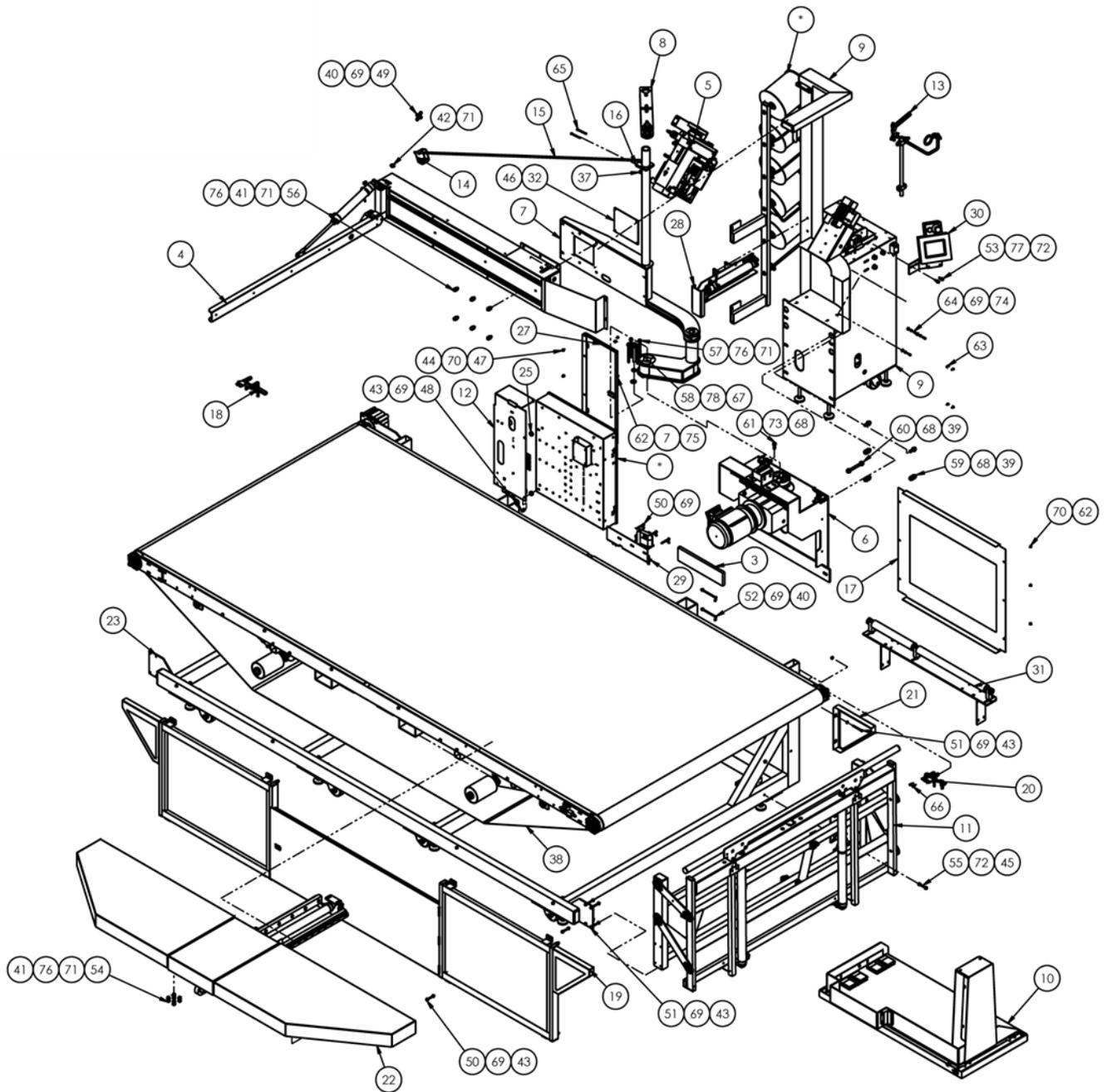
NO.	PART NO.	DESCRIPTION
1	170 415377	THREADER WIRE
2	170 021887	WRENCH
3	270 BENTTWEEZER	BENT TWEEZERS, METAL
4	170 413448001	OILER
5	160 411201120	NEEDLE, 62X59
6	170 KE0015	BOLT
7	170 KE0016	WASHER
8	170 KE0017	SPRING WASHER

Assembly Drawings & Parts Lists

The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the confidential and proprietary nature of these materials and your duty not to make any unauthorized use or disclosure of these materials.



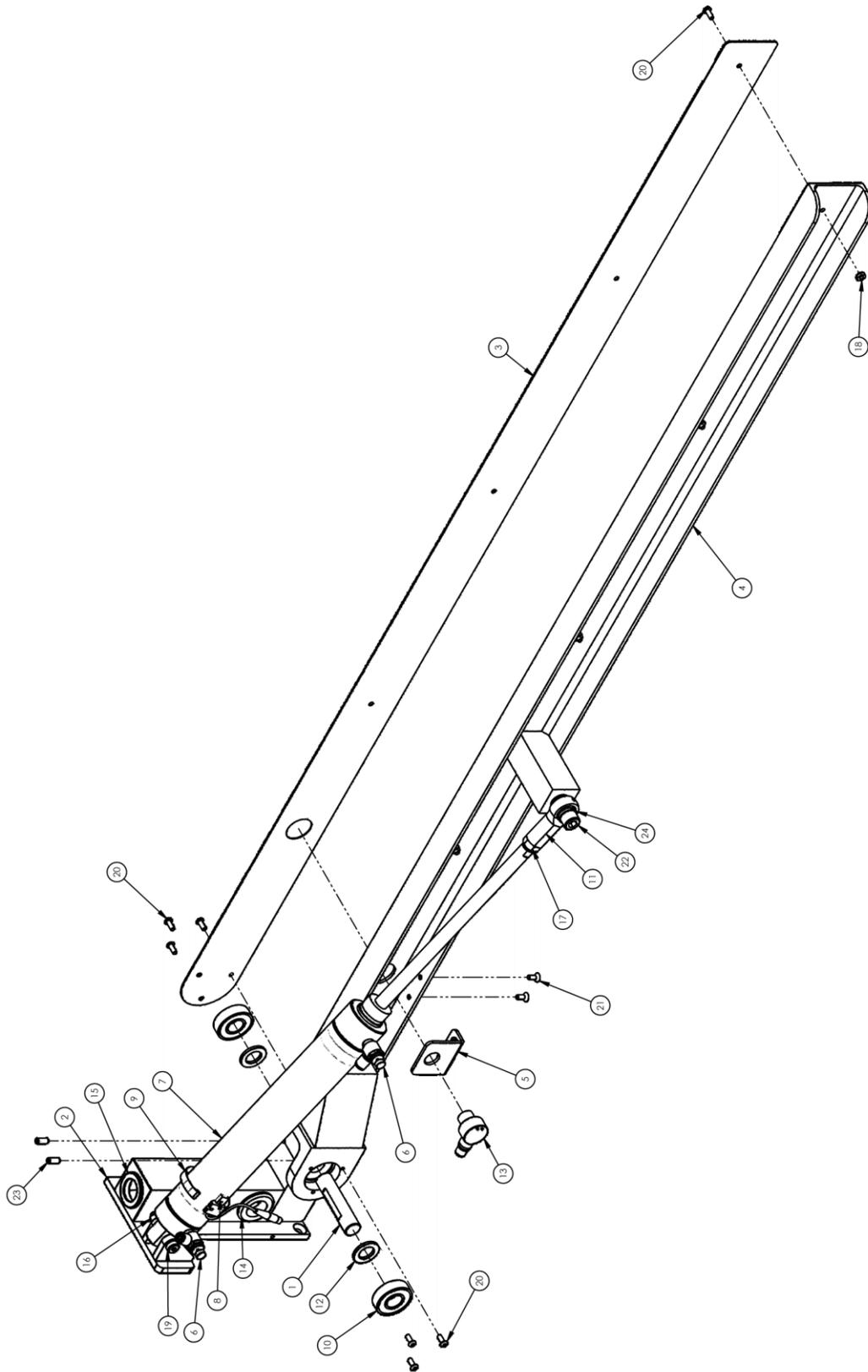
One-Stop Shopping
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers
Toll Free: **1-866-885-5100**
www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com



11315A Auto Tape Edge Machine

AAC Drawing Number 9000740 Rev0

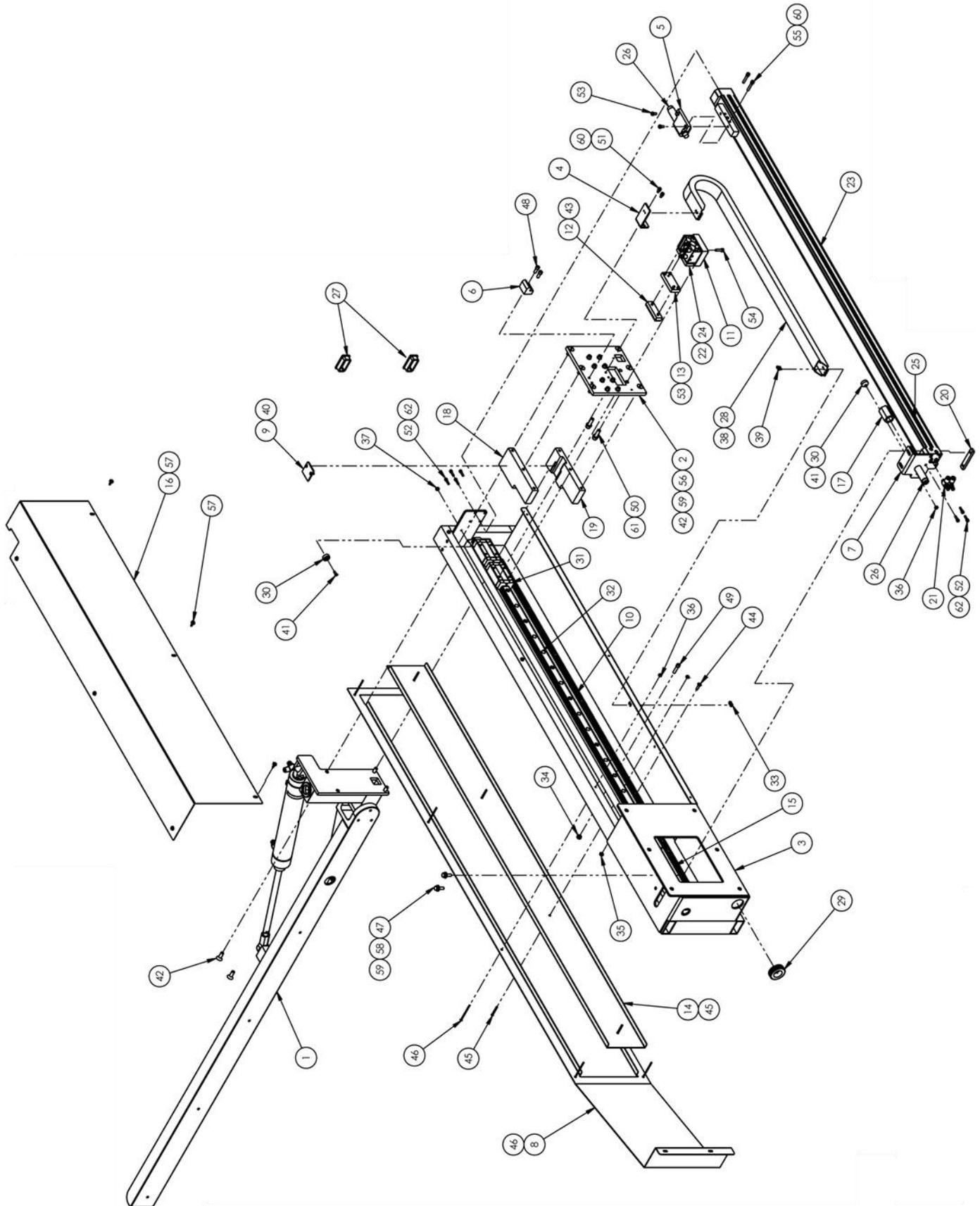
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	*1	1315-LAB1	LABELS,MAIN	40	8	NNH1/4-20	1/4-20 HEX NUT
2	*1	1315-LAB2	LABELS,CAUTION	41	16	NNH3/8-16	3/8-16 HEX NUT
3	1	1315049	PAD, HIP	42	2	NNH3/8-24	3/8-24 HEX NUT
PAGE 4	1	1315050	ROTATE ARM ASSEMBLY	43	26	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
PAGE 5	1	1315100	SEW HEAD ASSEMBLY	44	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
PAGE 6	1	1315115	ARM GEARBOX ASSEMBLY	45	2	NNK5/16-18	KEP NUT, 5/16-18
7	1	1315160	WELDMENT, ROTATE ARM	46	4	SSBC90024	#8-32 X 3/8 BUT HEAD
8	1	1315195	ARM, SUPPORT, UPPER	47	2	SSBC98040	#10-32 X 5/8 BUT HEAD
PAGE 9	1	1315300	CONSOLE ASSEMBLY	48	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
PAGE 10	1	1315327	LIFT PLATFORM ASSEMBLY	49	2	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HEX HEAD
PAGE 11	1	1315400	ASSY, FLIPPER	50	15	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HEX HEAD
PAGE 12	1	1315430	PANEL, PNEUMATIC	51	11	SSHC01192	1/4-20 X 3 HEX HEAD
PAGE 13	1	1315450	TAPE GUIDE ASSEMBLY	52	4	SSHC01320	1/4-20 X 5 HEX HEAD
14	1	1315460	BRACKET, ARM SUPPORT	53	4	SSHC10064	5/16-18 X 1" HEX HEAD
15	1	1315462	ROD, SUPPORT	54	8	SSHC10080	5/16-18 X 1-1/4 HEX HEAD
16	1	1315463	CLAMP, SUPPORT ROD	55	2	SSHC10176	5/16-18 X 2-3/4 HEX HEAD
17	1	1315472	ASSY, COVER REAR	56	8	SSHC25064	3/8-16 X 1 HEX HEAD
PAGE 18	1	1315479	AIR JET ASSEMBLY; RIGHT	57	4	SSHC35352	3/8-24 X 5.50L HEX HEAD
19	1	1315480	SUPPORT FRAME & DOOR ASSY	58	1	SSHC41320	5/8-11 X 5.0L HEX HEAD
PAGE 20	1	1315483	AIR JET ASSEMBLY; LEFT	59	6	SSHC45096	1/2-13 X 1-1/2 HEX HEAD
21	1	1315485	ASSY, GUARD TRI LEFT	60	2	SSHC45288	1/2-13 X 4-1/2 HEX HEAD
PAGE 22	1	1315498	PUSH PLATE ASSEMBLY	61	2	SSHC46080F	1/2-20 X 1-1/4 HEX HEAD FULL THD
PAGE 23	1	1315502	TABLE ASSEMBLY	62	8	SSPP98024	#10-32 X 3/8 PAN HD PHIL
PAGE 24	1	1315560	CONTROL BOX ASSEMBLY	63	4	SSPP98032	#10-32 X 1/2 PAN HD PHIL
25	4	1315564	SPACER, CONTROL BOX	64	3	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
PAGE 26	1	1315575	HOLDER, TAPE ROLL	65	2	SSSC01176	1/4-20 X 2-3/4 SOC CAP
27	1	1315590	DOOR, PNEU. PANEL	66	4	SSSC98064	#10-32 X 1 SOC CAP
PAGE 28	1	1315595	HEAD PUSHER ASSEMBLY	67	1	WWF5/8	WASHER, FLAT, 5/8
PAGE 29	1	1315603	SENSOR BRKT. ASSEMBLY	68	16	WWFS1/2	WASHER, FLAT, 1/2
PAGE 30	1	1315610	TOUCH SCREEN ASSEMBLY	69	71	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
PAGE 31	1	1315620	GUIDE ROLLER ASSEMBLY	70	10	WWFS10	WASHER, FLAT #10
32	1	1315642	COVER, ACCESS HOLE	71	38	WWFS3/8	WASHER, FLAT, 3/8
33	*1	1315A-CAB	CABLE PACKAGE	72	8	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
34	*1	1315A-LAB	LABEL PACKAGE	73	8	WWL1/2	1/2 LW
PAGE 35	*1	1315A-PD	DIAGRAM,PNEUMATIC	74	11	WWL1/4	1/4 LW
PAGE 36	*1	1315A-WD	DIAGRAM,WIRING	75	2	WWL10	#10 LW
37	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8	76	20	WWL3/8	3/8 LW
38	1	MMNCA2206	BELT, URETHANE,350" LONG	77	4	WWL5/16	5/16 LW
39	6	NNH1/2-13	1/2-13 HEX NUT	78	1	WWL5/8	5/8 LW



1315030 Backstop Assembly

AAC Drawing Number 1315030 Rev1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315023	SHAFT, BACK STOP PIVOT
2	1	1315024	WELDMENT, PIVOT BLOCK
3	1	1315029	PLATE, ARM COVER
4	1	1315059	WELDMENT, BACKSTOP
5	1	1315062	BRACKET, BACKSTOP SENSOR
6	2	AA2201-07	FLOW CONTROL, 1/4TX1/4NPT
7	1	AACCM3110DXP	CYLINDER,AIR,DA,W/MAGNET
8	1	AAEHSKQ	SWITCH,HALL EFFECT BIMBA
9	1	AAFD35875-14	BAND, CYLINDER,HSKQ HAL
10	2	BB2281288	BEARING,BALL,.75 ID
11	1	BBAW-8Z	BEARING,ROD END,FEMALE
12	2	BBTT5906K518	BEARING,THRUST .75IDX1.25
13	1	FFT18FF100Q	EYE, FIXED FIELD, 4IN
14	1	MM9307K74	GROMMET,3/4ID,1.38OD,.13GV
15	1	MM9602K14	GROMMET,RUBBER,1" ID
16	1	NNE5/16-18	NUT,ELASTIC LOCK,5/16-18
17	1	NNJ1/2-20	1/2-20 HEX JAM NUT
18	4	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
19	1	SSAS024096	3/8 X 1-1/2 X 5/16-18 SHLD, BOLT
20	10	SSBC98032	#10-32 X 1/2 BUT HEAD
21	2	SSFC98032	#10-32 X 1/2 FLAT ALLEN
22	1	SSSC46096	1/2-20 X 1-1/2 SOC CAP
23	2	SSSS01040	1/4-20 X 5/8 KNURL PT
24	1	WWL1/2	1/2 LW

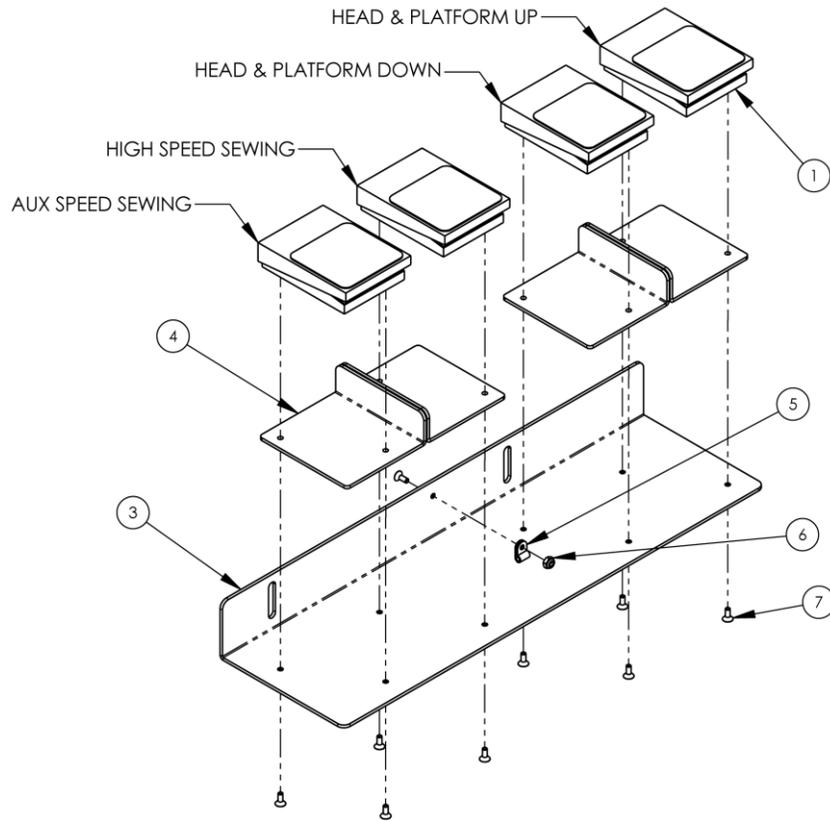


1315050 Rotate Arm Assembly

AAC Drawing Number 1315050 Rev3

Page

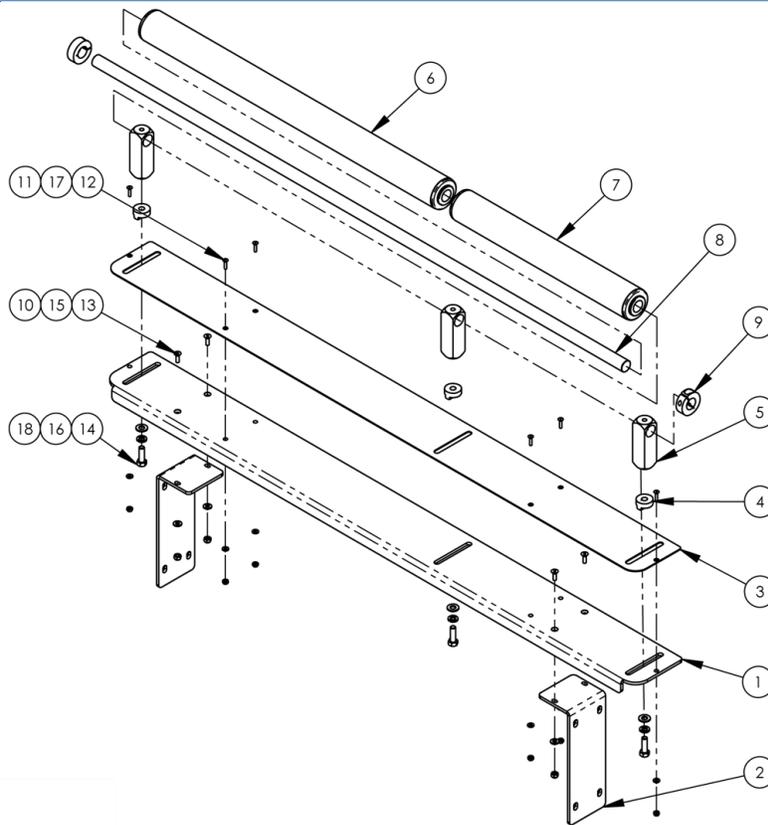
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315030	BACKSTOP ASSEMBLY	32	1	MMAGR251430N	RAIL,LINEAR, AG SERIES
2	1	1315033	CARRIER, BACK STOP	33	2	NNE6-32	NUT,ELASTIC LOCK,6-32
3	1	1315035	ARM, WELDMENT	34	10	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
4	1	1315036	MOUNT, CABLETRAK	35	9	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
5	1	1315038	MOUNT, SHOCK	36	13	NNK6-32	KEP NUT, 6-32
6	1	1315039	BLOCK, STOP	37	1	NNK8-32	KEP NUT, 8-32
7	1	1315040	MOUNT, CYLINDER	38	2	SSBC80016	#6-32 X 1/4 BUT HEAD
8	1	1315041	COVER, ARM LONG	39	2	SSBC80024	#6-32 X 3/8 BUT HEAD
9	1	1315042	COVER, CABLE	40	2	SSBC90024	#8-32 X 3/8 BUT HEAD
10	1	1315184	RACK, LONG GEAR	41	2	SSBC90032	#8-32 X 1/2 BUT HEAD
11	1	1315186	BLOCK, MOUNT CYL	42	10	SSFC10056	5/16-18 X 7/8 FLAT ALLEN
12	1	1315187	RACK, LOCKING GEAR	43	2	SSFC98032	#10-32 X 1/2 FLAT ALLEN
13	1	1315188	MOUNT, GEAR RACK SMALL	44	9	SSFC98048	#10-32 X 3/4 FLAT ALLEN
14	1	1315197	COVER, ARM CENTER	45	4	SSFS80080	#6-32 X 1-1/4 FLAT SLOT
15	1	1315199	RACK, SHORT GEAR	46	8	SSFS80144	#6-32 X 2-1/4, FLAT SLOT
16	1	1315432	COVER, ARM, FRONT	47	2	SSHCO1056	1/4-20 X 7/8 HEX HEAD
17	1	1315445	COLLAR, STOP	48	2	SSSC01040	1/4-20 X 5/8 SOC CAP
18	1	1315516	SPACER, PIVOT PLATE	49	10	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
19	1	1315520	SPACER, PIVOT PLATE	50	2	SSSC10064	5/16-18 X 1 SOC CAP
20	1	96-5606	PLATE, NUT 2.0 CTC 1/4	51	2	SSSC98024	#10-32 X 3/8 SOC CAP
21	2	AA198RA408U	FLOW CONTROL,RC 1/8X1/4	52	7	SSSCM4X16	M4-0.7 X 16 SOC CAP
22	2	AA198RA510	FLOW CONTROL,5/32X10-32	53	6	SSSCM5X10	M5-0.8 X 10 SOC CAP
23	1	AACDGP251220	CYLINDER,AIR,RODLESS	54	4	SSSCM5X20	M5-0.8 X 20 SOC CAP
24	1	AACMGPM1610	CYLINDER, AIR,DUAL ROD	55	2	SSSCM5X30	M5-0.8 X 30 SOC CAP
25	1	AAESME8KLED24M	SENSOR FOR FESTO DNCB CYL	56	8	SSSCM6X20	M6-1.0 X 20 SOC CAP
26	2	AAOEM.5BSA	SHOCK, 3/4-18 X 3.5	57	6	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL 10 ZIP
27	2	MM132-1496	PLUG 1 X 2	58	2	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
28	1	MM180302848	DUCT,WIRE MICROTRAK	59	10	WWL1/4	1/4 LW
29	1	MM2772	GROMMET,1 ID X 3/16 GR	60	4	WWL10	#10 LW
30	2	MM9405K14	BUMPER,RECESSED,ELASTOMER	61	2	WWL5/16	5/16 LW
31	2	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING	62	7	WWL8	#8 LW



1315060 Foot Pedal Assembly

AAC Drawing Number 1315060 Rev0

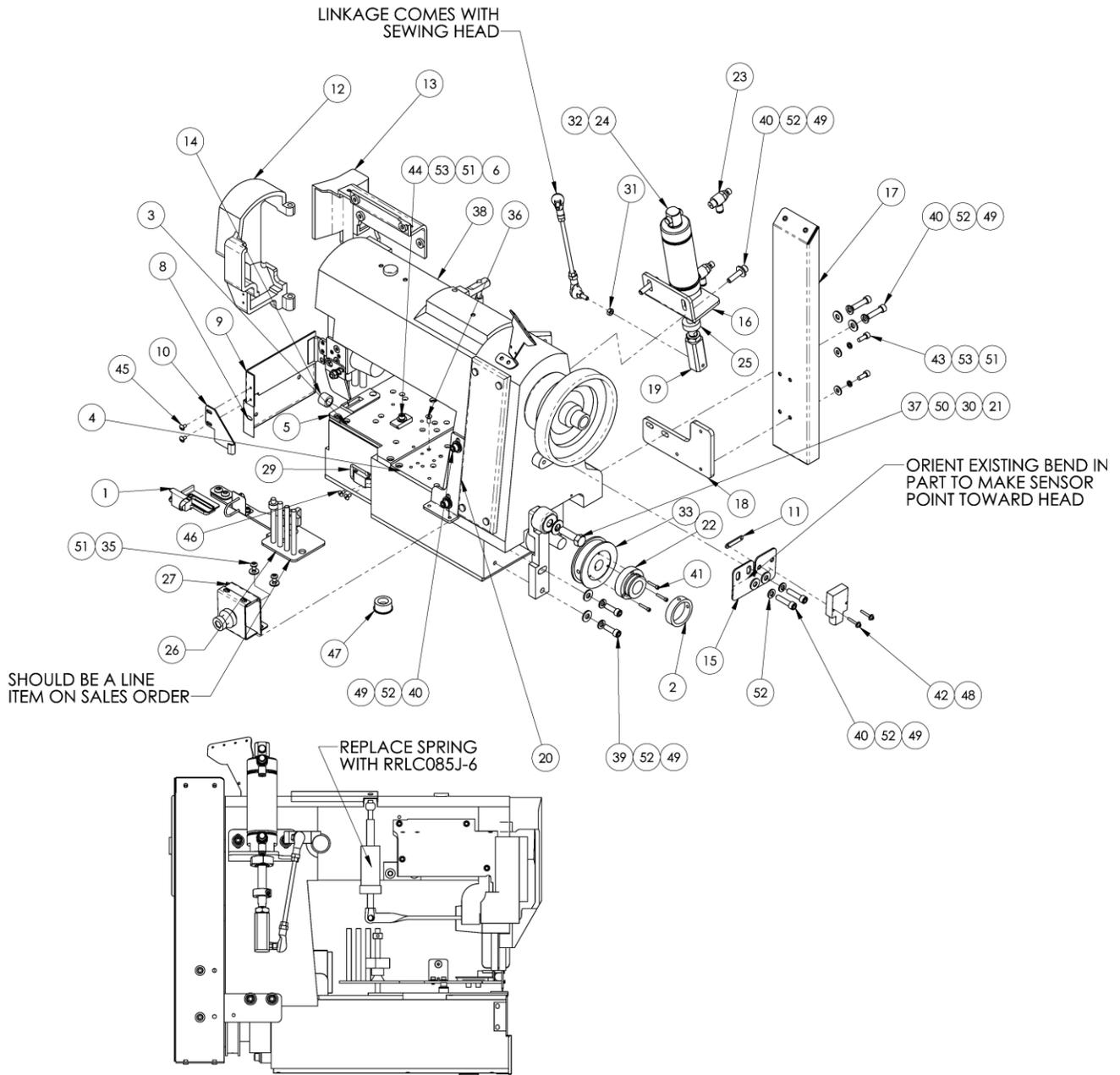
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	1278-6161	FOOT SWITCH MODIFICATION
2	1	1315-010	CABLE, FOOT PEDAL
3	1	1315047	PLATE, PEDAL MOUNT
4	4	1315048	GUARD, PEDAL
5	1	AAF1/8	1/8" PLASTIC CLAMP
6	1	NNE6-32	NUT, ELASTIC LOCK, 6-32
7	9	SSFC80024	#6-32 X 3/8 FLAT ALLEN



1315620 Guide Roller Assembly

AAC Drawing Number 1315620 Rev2

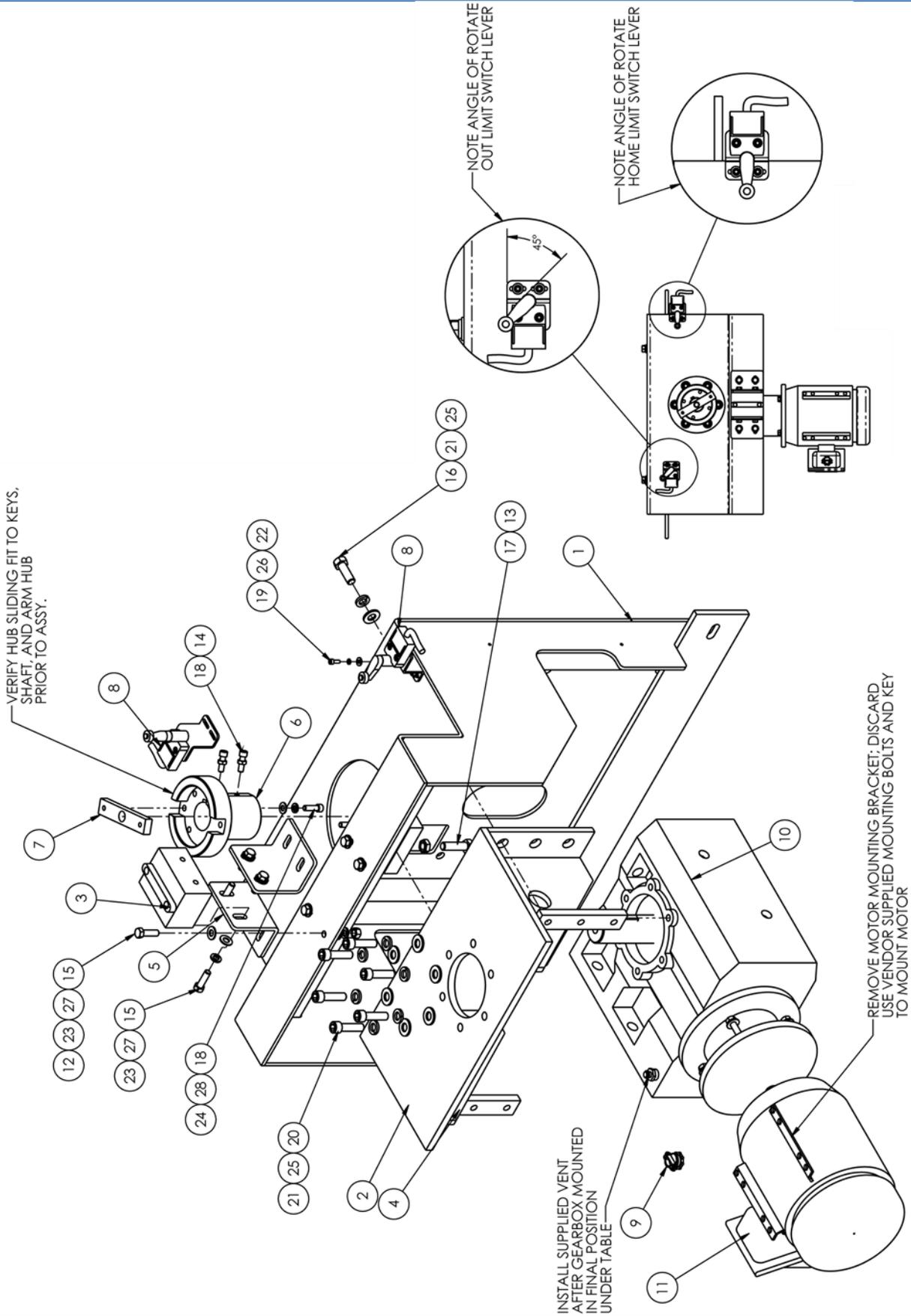
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315418	PLATE, EDGE GUIDE
2	2	1315422	MOUNT, EDGE PLATE
3	1	1315423	TOP, EDGE GUIDE SS
4	3	1315438	MOUNT, AXLE EDGE GUIDE
5	3	1315619	POST, ROLLER GUIDE
6	1	1315621	ROLL, ASSY 2"OD 24.25" LG
7	1	1315623	ROLL, ASSY 2"OD 14.25" LG
8	1	1315625	AXLE, GUIDE ROLLERS
9	2	CCCL12SS	CLAMP COLLAR- 3/4
10	4	NNE10-32	NUT, ELASTIC LOCK
11	6	NNE6-32	NUT, ELASTIC LOCK, 6-32
12	6	SSFC80040	#6-32 X 5/8 FLAT ALLEN
13	4	SSFC98040S	#10-32 X 5/8 S/S FLAT ALLEN
14	3	SSHC10064	5/16-18 X 1" HEX HEAD
15	4	WWFS10	WASHER, FLAT #10
16	3	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
17	6	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
18	3	WWL5/16	5/16 LW



1315100 Sew Head Assembly

AAC Drawing Number 1315100 Rev8

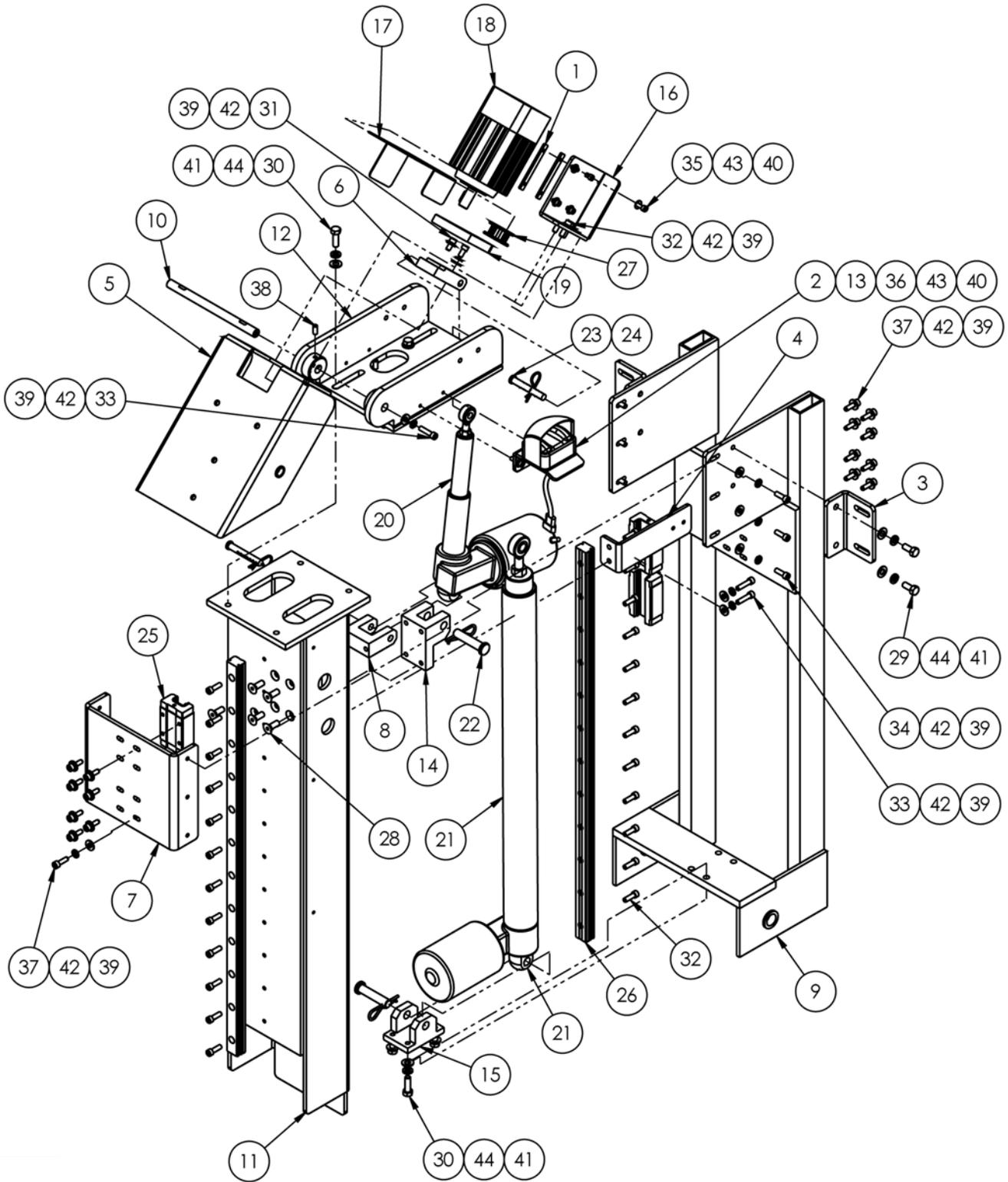
ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	221-TCBINDER	BINDER BLOCK, SPEC. BY CUST.	28	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
2	1	311-129	SLEEVE, TAPE MOUNT ADJUST	29	1	MM1590A13	LATCH, DRAW PULL
3	AR	1345-002	PLATE. BED, LEFT MOD	30	AR	MMCYR114S	FOLLOWER, CAM
4	AR	1345-002A	PLATE, BED, RIGHT,MOD	31	1	NNHM5X0.8	NUT,HEX,M5-0.8
5	AR	1345-003	MOD. THROAT PLATE STD.	32	1	NNJ7/16-20	NUT,JAM,7/16-20
6	1	1345-004	BLOCK, STOP FOR BINDER	33	1	PP20LB050M2	PULLEY,GEAR,3/8P,,63B,20T
7	1	1345-005	SEWING HEAD,MOD	34	1	RRLC085J-6	SPRING, COMP. .720OD 2.0
8	AR	1345-011	PLATE, END COVER	35	2	SBC98016	10-32 X 1/4 BUTTON CAP SC
9	AR	1345-012	THREAD ACCESS DOOR ASSY	36	1	SSFC90024	8-32 X 3/8 FL ALN CAP
10	AR	1345-014	LATCH, SNAP HOOK	37	AR	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HHCS
11	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	38	1	SSIN-300UX6	SEWING HEAD, 300UX6
12	AR	160505B	COVER,END, MOD.	39	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
13	AR	160506B	BACK COVER, UX5 MOD.	40	8	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
14	AR	268071	BEARING,NEEDLE LFT RCK SHIFT 300U	41	3	SSSC70040	4-40 X 5/8, SCREW,SOCKET CAP
15	1	1315246	BRKT, EYE	42	2	SSSC70048	4-40 X 3/4 SOCKET CAP
16	1	1315507	BRACKET, CYLINDER	43	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
17	1	1315574	GUIDE, THREAD	44	1	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
18	1	1315585	BRKT, MOUNT, THREAD GUIDE	45	AR	SSTS80016	#6-40 X 3/16 TRUSS HD
19	1	1317307	CYLINDER END, FOOT LIFT	46	2	SSTS85016	#6-40 X 1/4 TRUSS HEAD
20	1	1338115	BRKT, TENSION FOLDER	47	1	TA2351004-RO	RUBBER PLUG
21	AR	13453066	MOUNT,BELT TENSION	48	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
22	1	13453646	TAPE MOUNT, PULLEY	49	12	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
23	2	AA198RA508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"	50	AR	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
24	1	AAC5DP-2	AIR CYLINDER, SMC	51	5	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
25	1	CCSCL7F	CLAMP COLLAR- 7/16	52	12	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
26	AR	F221-T006	ASSY,SWING OUT,TAPE EDGE	53	3	WWL10	WASHER,LOCK,#10
27	1	F221-T008	TENSIONER BOX ASSY,2" MAX				



1315115 Arm Gearbox Assembly

AAC Drawing Number 1315115 Rev4

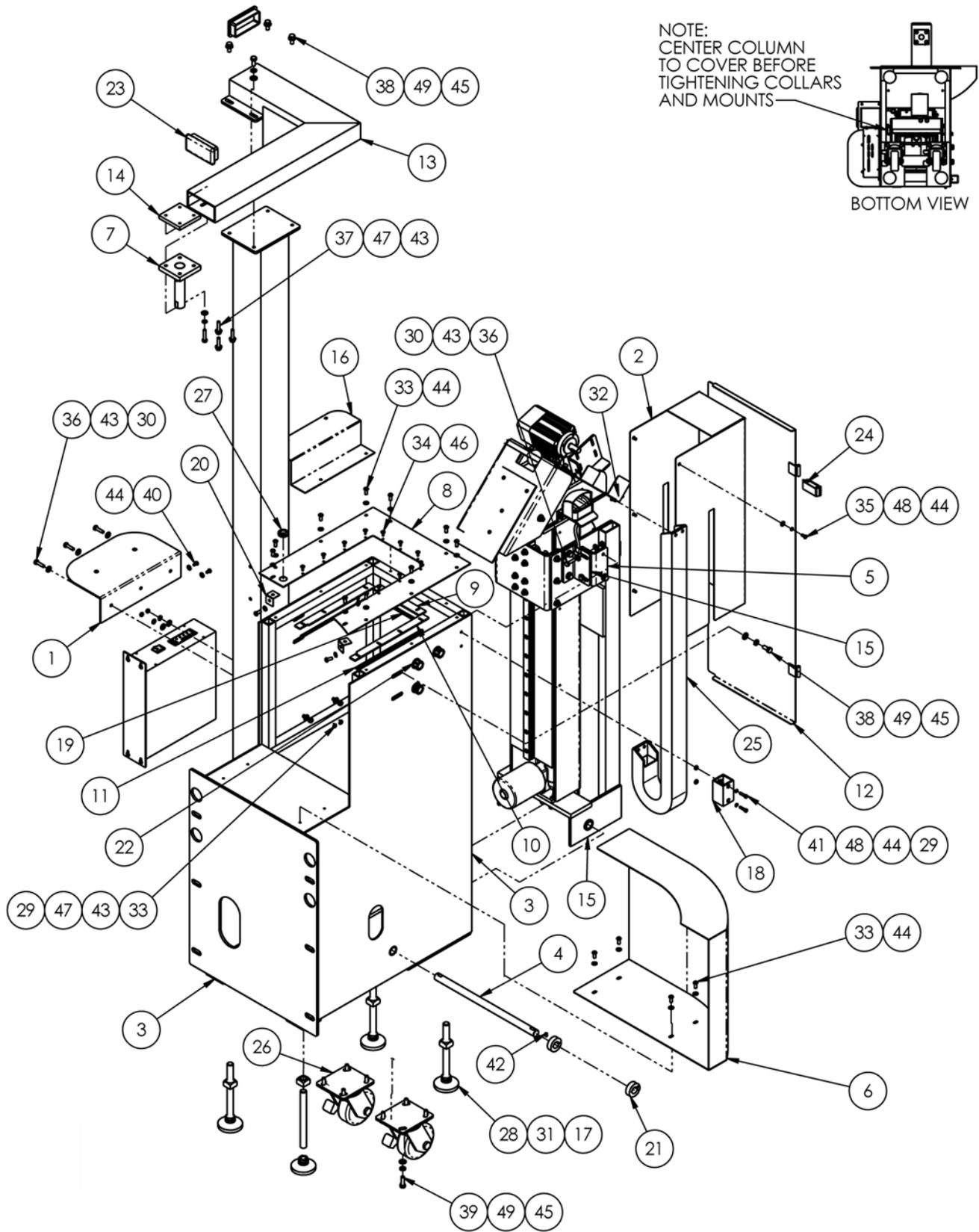
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315105	MOUNT, ARM MOTOR WELD
2	1	1315110	MOUNT, ARM MOTOR
3	1	1315111	MOUNT, SLIDE MOTOR
4	2	1315112	PLATE, NUT 1/2-13 2.5 CTC
5	2	1315113	BRACKET, MOTOR MOUNT
6	1	1315283	HUB, ARM MOTOR
7	1	1315372	KEY, ROTATE ARM
8	2	1315435	LIMIT SWITCH ASSEMBLY
9	1	K-235A	CONNECTOR, ROMEX, 3/4"
10	1	MMWMR4072	REDUCER, GEAR, 192:1, LH
11	1	MMY368	MOTOR, INVERT DUTY 2 HP
12	4	NNH3/8-16	NUT, HEX, 3/8-16
13	2	NNJ1/2-20	1/2-20 JAM NUT
14	2	NNJ5/16-24	NUT, JAM, 5/16-24
15	12	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEX CAP
16	4	SSHC45096	1/2-13X1-1/2 HEX CAP
17	2	SSHC46112F	1/2-20X1-3/4 FULL THD HC
18	4	SSSC20064	5/16-24X1, SOC SAP
19	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
20	6	SSSCM12X45	SCREW, SOCKET CAP
21	10	WWFS1/2	WASHER, FLAT, SAE, 1/2
22	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
23	16	WWFS3/8	WASHER, FLAT, SAE, 3/8
24	2	WWFS5/16	WASHER, FLAT, SAE, 5/16
25	10	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
26	4	WWL10	WASHER, LOCK, #10, S/S
27	12	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
28	2	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16



1315200 Column Assembly

AAC Drawing Number 1315200 Rev6

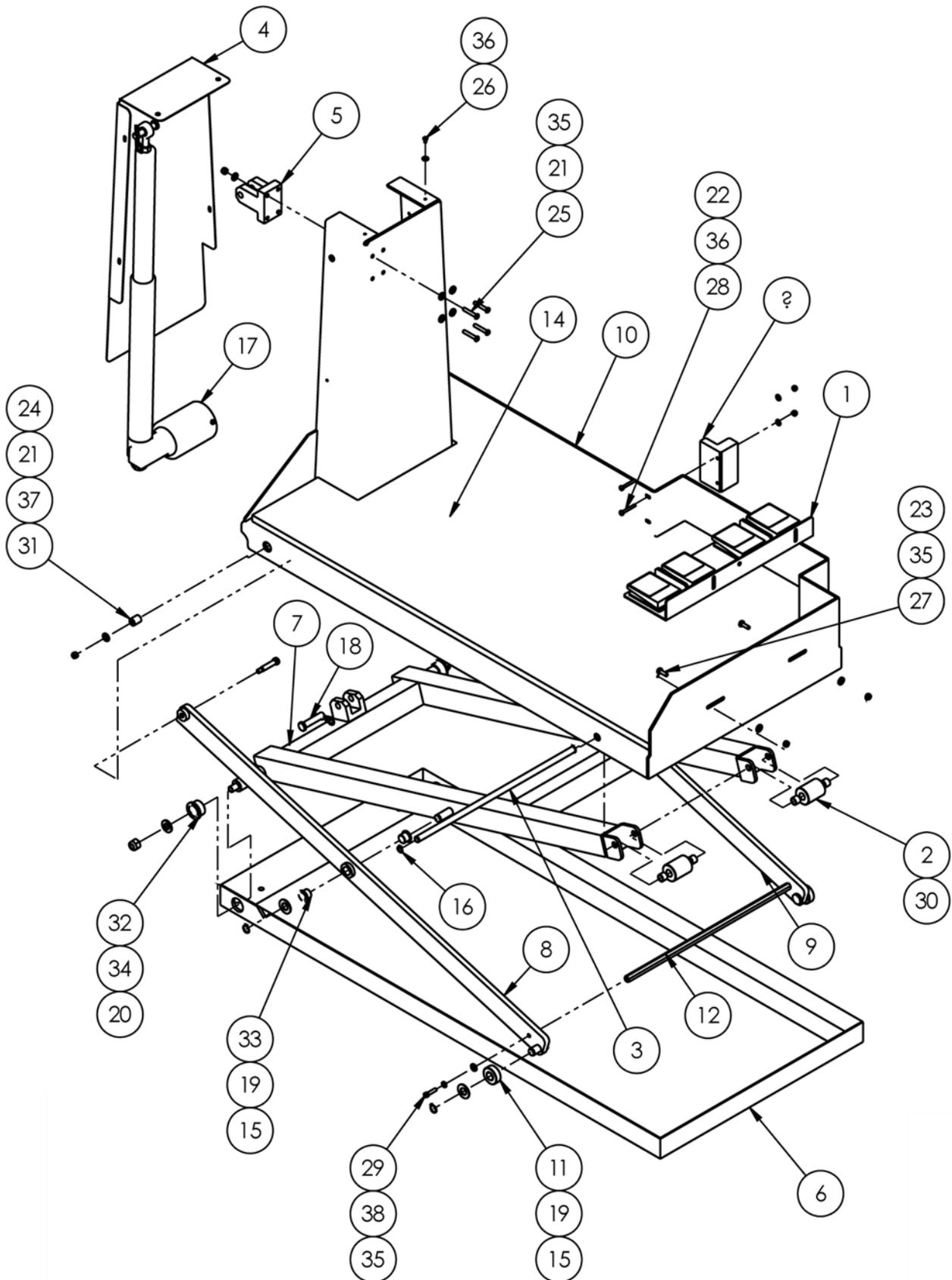
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	0211-209	PLATE,NUT,10-32@2.25 CTC
2	1	1278-6602A	TOUCH SWITCH ASSY W/3 PIN
3	2	1315129	MOUNT, COLUMN
4	1	1315132	MOUNT, CABLETRAK COLUMN
5	1	1315276	PLATE, SEWING HEAD MOUNT
6	1	1315277	MOUNT, ROD END
7	1	1315279	MOUNT, COLUMN FRONT
8	1	1315282	PIVOT, SUPPORT, ACTUATOR
9	1	1315297	ASSY, COLUMN BASE
10	1	1315313	SHAFT, SEW PIVOT
11	1	1315530	COLUMN, SEWING HEAD
12	1	1315536	WELDMENT, SEW HEAD PIVOT
13	1	1315652	BRACKET, TOUCH SWITCH
14	1	1349012	BLOCK, PIVOT UPPER
15	1	1349013	MOUNT, LIFT LOWER
16	1	13453608	BRKT, MOTOR MOUNT
17	1	13453612	BELT, GUARD
18	1	4059-DC1500ABA2	MOTOR & CONTROLLER
19	1	GG124L050	BELT, 3/8P,, 1/2W
20	1	MM85151-2M2	ACTUATOR, MOD
21	1	MM85199-20M1	ACTUATOR, ELEC. LINEAR
22	2	MM97245A718	CLEVIS PIN WITH SPG PIN
23	2	MM98330A245	CLEVIS PIN 2.25LG STL
24	2	MM98335A064	SPRING CLIP
25	4	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
26	2	MMAGR25710N	RAIL, LINEAR, AG SERIES
27	1	PP10LF050M3	PULLEY,GEAR,3/8P,10T,14MM
28	6	SSFC10056	5/16-18X7/8 FLAT HD CAP
29	4	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
30	8	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
31	2	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
32	27	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
33	4	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
34	6	SSSC05048	1/4-28 X 3/4, SOC CAP
35	4	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
36	2	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
37	16	SSSCM6X20	SCREW, SOCKET CAP
38	4	SSSS01040	SCREW, SET, 1/4-20 X 5/8
39	31	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
40	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
41	12	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
42	31	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
43	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10,S/S
44	12	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16



1315300 Console Assembly

AAC Drawing Number 1315300 Rev3

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315123	MOUNT, EFKA
2	1	1315124	COVER, COLUMN
3	1	1315125	CONSOLE BASE, WELDMENT
4	1	1315128	AXLE, COLUMN
5	2	1315130	MOUNT, CONSOLE
6	1	1315138	COVER, WELDMENT
7	1	1315144	AXEL, PIVOT
8	1	1315146	COVER, CONSOLE
9	1	1315148	WIPER, COLUMN SHORT
10	2	1315149	WIPER, COLUMN LONG
11	2	1315150	PLATE, NUT 6-32
12	1	1315151	DOOR, BACK
13	1	1315161	PIVOT WELDMENT, TOP
14	1	1315162	PLATE, NUT TOP PIVOT
15	1	1315200	ASSY, COLUMN
16	1	1315340	BRKT, THREAD GUIDE
17	4	1315661	ROD, THREADED, 5/8-11X7LG
18	1	13453385	HOLDER, SCISSOR
19	1	13453652	PLATE,NUT,6-32,3PL@2.5 OC
20	2	98-6819A	CORNER BKT
21	2	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
22	3	FF274-416	KNOB,SPEED CONTROL
23	2	MM132-2X4	END CAP,RECT,BLACK
24	1	MM40450010	FASTENER,SLIDE LOCK
25	1	MM45021-26	DUCT,WIRE PLASTITRAK
26	2	MM644001PHNTLB	CASTER, 4" SWIVEL W/BRAKE
27	1	MM9600K21	GROMMET,RUBBER,9/16 ID
28	4	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11
29	4	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
30	10	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
31	4	NNSH5/8-11	NUT, SQUARE, 5/8-11
32	2	SSBC01032	1/4-20 X 1/2 BUT HEAD
33	18	SSBC01040	1/4-20 X 5/8 BUT HEAD
34	11	SSBC80032	#6-32 X 1/2 BUT HEAD
35	6	SSBC98032	#10-32 X 1/2 BUT HEAD
36	7	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
37	4	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HEX HEAD
38	8	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HEX HEAD
39	8	SSHC10064	5/16-18 X 1" HEX HEAD
40	4	SSPP98024	#10-32 X 3/8 PAN HD PHIL
41	2	SSSC98048	#10-32 X 3/4 SOC CAP
42	4	SSSS01024	1/4-20 X 3/8 KNURL PT
43	23	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
44	28	WWFS10	WASHER, FLAT #10
45	16	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
46	11	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
47	6	WWL1/4	1/4 LW
48	8	WWL10	#10 LW
49	16	WWL5/16	5/16 LW

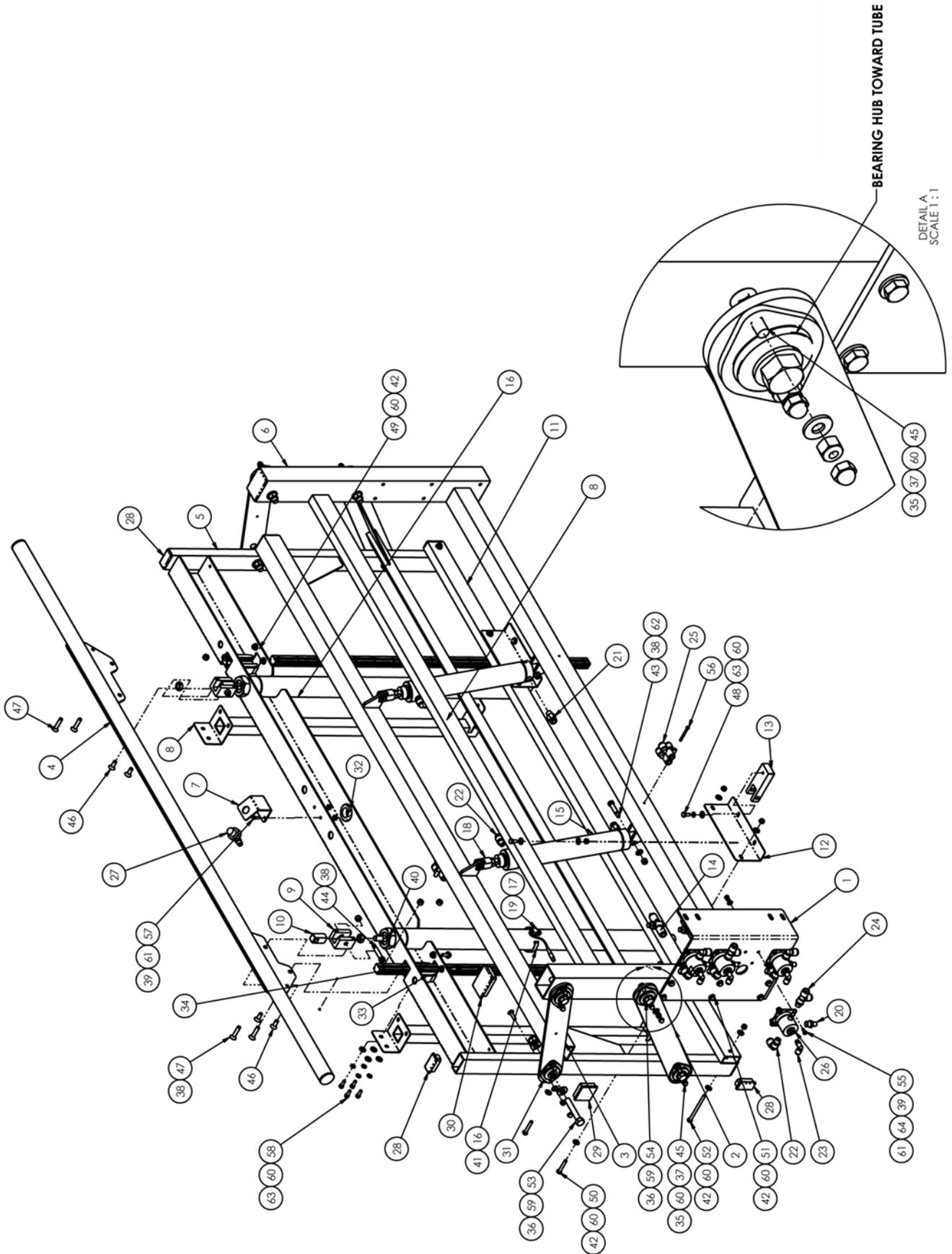


1315327 Lift Platform Assembly

AAC Drawing Number 1315327 Rev2

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315060	ASSY,FOOTPEDAL
2	2	1315339	ROLLER, TOP
3	1	1315341	AXLE, TOP ROLLERS
4	1	1315354	COVER, TOWER
5	1	1315355	BLOCK, PIVOT TOWER
6	1	1315380	ASSY, BASE PLATFORM
7	1	1315385	RISER, WELDMENT
8	1	1315386	ASSY, RISER, .5 FRONT
9	1	1315387	RISER, .5 REAR WELDMENT
10	1	1315388	PLATFORM WELDMENT
11	2	1315389	ASSY, ROLLER SMALL
12	1	1315391	SPACER, ROLLER
13	1	1315593	BLOCK, POSITIONING LIFT
14	1	1315617	MAT, PLATFORM, CUT
15	4	1315631	SPACER, PLATFORM LIFT
16	2	MM8410A122	RING,RETAINING,EXT,1/2"
17	1	MM85199-12	ACTUATOR, ELEC. LINEAR 12
18	2	MM97245A718	CLEVIS PIN WITH SPG PIN
19	4	MMSH62STPA	RING,SNAP,EXTERNAL
20	2	NNE1/2-13	NUT, ELASTIC 1/2-13
21	6	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
22	2	NNE10-32	NUT,ELASTIC LOCK
23	2	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
24	2	SSAS024096	3/8 X 1-1/2 X 5/16-18 SHLD, BOLT
25	4	SSBC01096	1/4-20 X 1-1/2 BUT HEAD
26	6	SSBC98024	#10-32 X 3/8 BUT HEAD
27	2	SSH01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
28	2	SPPS98096	#10-32 x 1-1/2 LG PHS
29	2	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
30	4	UUAA628-10	BEARING,BRONZE,.5015ID
31	2	UUAA630-12	BEARING,BRONZE,.5015ID
32	2	UUFF102-6	BEARING,FLG,1.003X1.254
33	4	UUFF703-03	BEARING,BRONZE,.6265 ID
34	2	WWFS1/2	1/2 FLAT WASHER
35	14	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
36	8	WWFS10	WASHER, FLAT #10
37	2	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
38	2	WWL1/4	1/4 LW

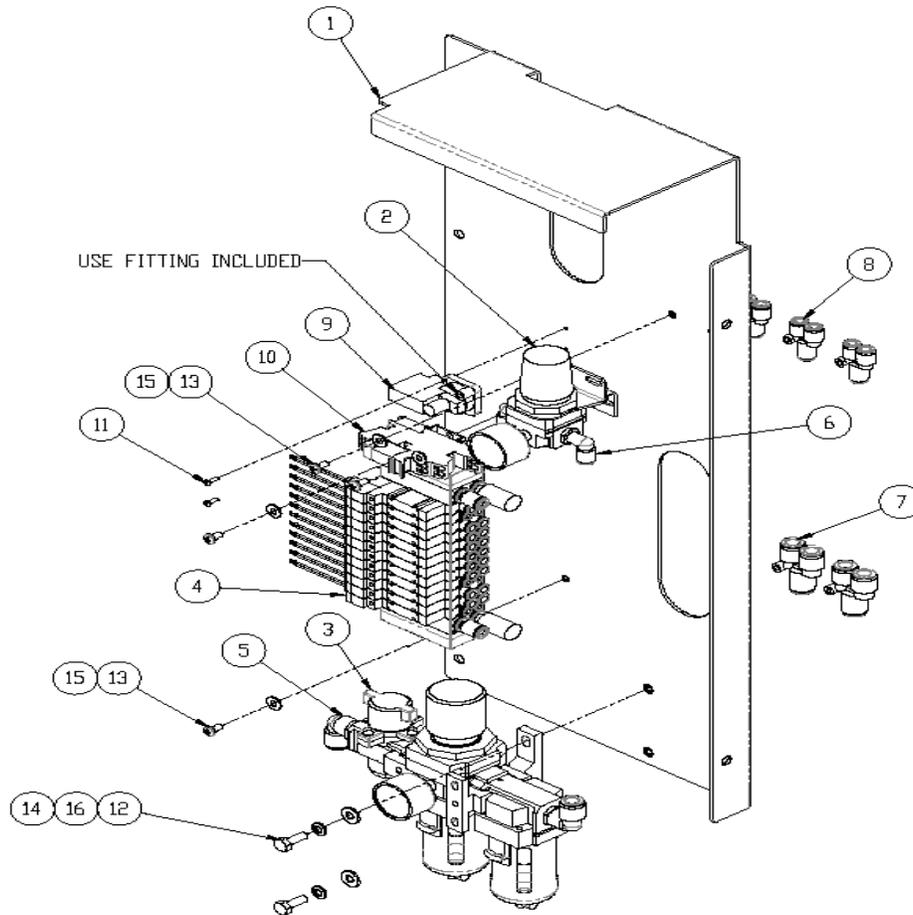
Page



1315400 Flipper Assembly

AAC Drawing Number 1315400 Rev6

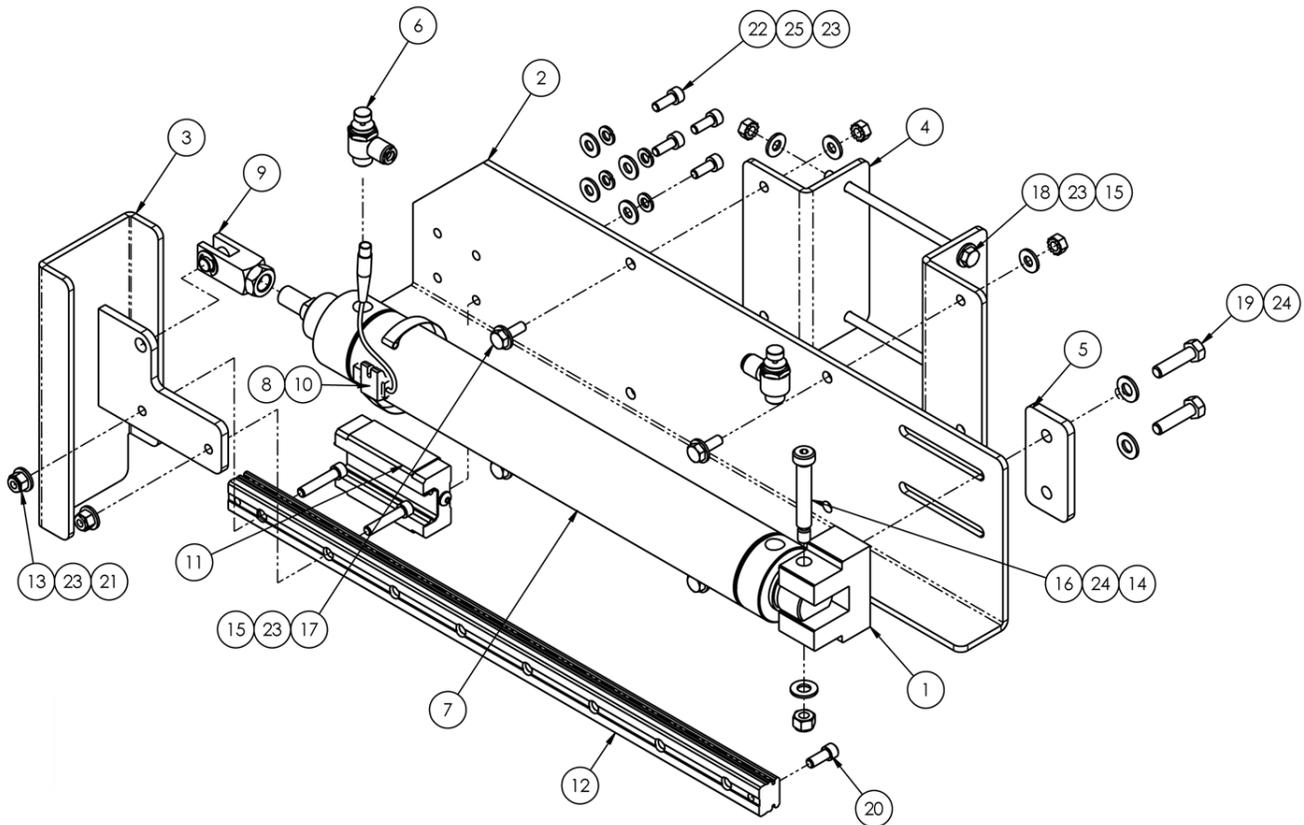
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315318	MOUNT, FLIP	33	2	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
2	1	1315397	LINK, FLIP LOWER	34	2	MMAGR25992M	RAIL, LINEAR AG SERIES
3	2	1315401	LINK, FLIP UPPER	35	16	NNC1_4-20	NUT, CAP, 1/4-20
4	1	1315408	ASSY, TUBE FLIP	36	8	NNE1/2-13	NUT, ELASTIC 1/2-13
5	1	1315409	ASSY, FLIP	37	16	NNE1/4-20	NUT, ELASTIC LOCK, 1/4-20
6	1	1315410	MOUNT, FLIP TO TABLE	38	10	NNE5/16-18	NUT, ELASTIC LOCK, 5/16-18
7	1	1315434	BRACKET, SENSOR FLIP EDGE	39	18	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
8	2	1315452	ASSY, RAIL COVER	40	2	NNJ1-1/4-12	1-1/4-12 HEX JAM NUT
9	2	1315633	BLOCK, FOR CYL	41	2	NNJ1/2-20	1/2-20 HEX JAM NUT
10	2	1315634	COUPLING, CYL FLIPPER	42	18	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
11	1	1315653	TUBE, CYL SUPPORT	43	2	SSAS024080	3/8X1-1/4, 5/16-18 SHLDBOLT
12	2	1315654	SUPPORT, RAIL AND CYL	44	4	SSAS024096	3/8 X 1-1/2 X 5/16-18 SHLD, BOLT
13	2	1315655	SUPPORT, CYL	45	16	SSBK01064	1/4-20 X 1 BOLT, CARG
14	4	AA3001F-11	FLOW CONT, INLINE, 3/8 LINE	46	4	SSFC10056	5/16-18 X 7/8 FLAT ALLEN
15	2	AACCM3110DXP	CYLINDER, AIR, DA, W/MAGNET	47	4	SSFC10096	5/16-18 X 1-1/2 FLAT ALLEN
16	2	AACCM3130DXP	CYLINDER, AIR, DA W/MAGNET	48	4	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HEX HEAD
17	1	AAEHSKQ	SWITCH, HALL EFFECT BIMBA	49	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
18	2	AAFD2313	CLEVIS, AIR CYLINDER	50	4	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HEX HEAD
19	1	AAFD35875-14	BAND, CYLINDER, HSKQ HAL	51	6	SSHC01192	1/4-20 X 3 HEX HEAD
20	4	AAFP28	MUFFLER, 1/4 NPT	52	2	SSHC01224	1/4-20 X 3-1/2 HEX HEAD
21	4	AAQMC-3-4	QUICK MALE CONNECTOR	53	4	SSHC45192	1/2-13 X 3 HEX HEAD
22	10	AAQME-3-4	MALE ELBOW 3/8OD TUBE	54	4	SSHC45256	1/2-13 X 4 HEX HEAD
23	4	AAQME-4-8	ELBOW, QUICK MALE, 1/4X1/8	55	16	SSPP98032	#10-32 X 1/2 PAN HD PHIL
24	2	AAQMT-3-4	MALE RUN TEE	56	1	SSSC90112	#8-32 X 1-3/4 SOC CAP
25	4	AAQUY-3-3	QUICK UNION Y 3/8 X 3/8	57	2	SSSC98040	#10-32 X 5/8 SOC CAP
26	4	AAV250A	PILOT VALVE	58	8	SSSCM6X16	M6-1.0 X 16 SOC CAP
27	1	FFT18FF100Q	EYE, FIXED FIELD, 4IN	59	16	WWFS1/2	WASHER, FLAT, 1/2
28	6	MM132-1496	PLUG 1 X 2	60	62	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
29	2	MM132-2X2A	END CAP, SQUARE, BLACK	61	18	WWFS10	WASHER, FLAT #10
30	2	MM132-2X3	END CAP, RECT, BLACK, 2X3	62	2	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
31	8	MM5913K51	BEARING, FLANGE, 1/2 BORE	63	10	WWL1/4	1/4 LW
32	1	MM9307K74	GROMMET, 3/4ID, 1.38OD, .13GV	64	18	WWL10	#10 LW



1315430 Pneumatic Panel

AAC Drawing Number 1315430 Rev3

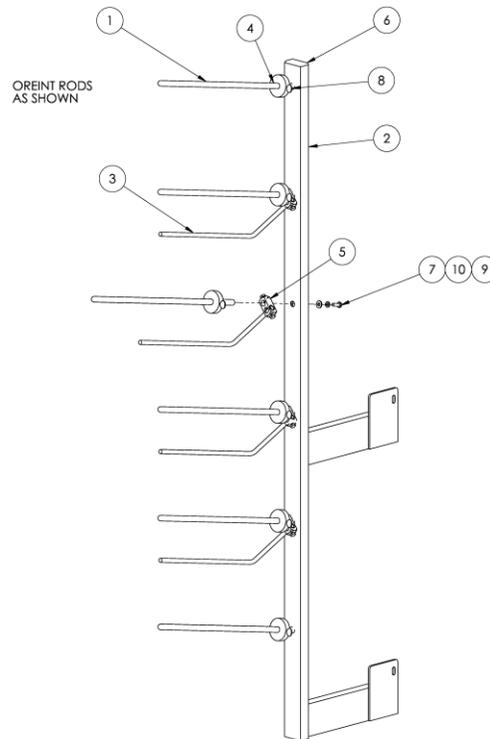
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315566	PANEL, PNEUMATIC
2	1	AA198-508	REGULATOR, 0-160 W/GAUGE &
3	1	AA198-5110	FILTER/REGULATOR/LOCKOUT
4	1	AAE1315-12	SOLENOID ASSY, 12 STATION
5	2	AAQME-3-4	MALE ELBOW 3/8OD TUBE
6	2	AAQME-4-4	ELBOW, MALE, 1/4X1/4NPT
7	2	AAQUY-3-3	QUICK UNION Y 3/8 X 3/8
8	5	AAQUY-4-4	Y UNION, 1/4X1/4
9	1	AAVF51FM1B	AIR/ELEC PRESSURE SW
10	1	EE788304	RELAY, 24V, SPDT, WAGO
11	2	SSBC70024	#4-40 X 3/8 BUT HEAD
12	2	SSH01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
13	4	SSPP98024	#10-32 X 3/8 PAN HD PHIL
14	2	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
15	4	WWFS10	WASHER, FLAT #10
16	2	WWL1/4	1/4 LW



1315595 Head Pusher Assembly

AAC Drawing Number 1315595 Rev1

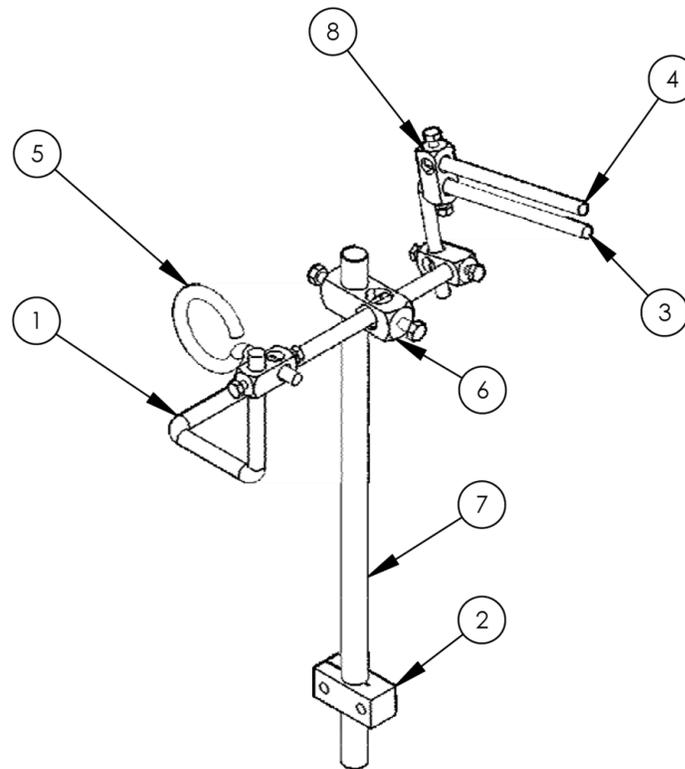
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315597	MOUNT, CYLINDER BASE	14	1	NNE5/16-18	NUT,ELASTIC LOCK,5/16-18
2	1	1315598	BASE, HEAD PUSHER	15	6	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
3	1	1315600	WELDMENT, HEAD PUSHER RAM	16	1	SSAS024128	3/8 X 2 X 5/16-18 SHLD, BOLT
4	2	1315601	MOUNT, HEAD PUSHER BASE	17	4	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
5	1	1315604	WASHER PLATE	18	2	SSHC01320	1/4-20 X 5 HEX HEAD
6	2	AA2201-07	FLOW CONTROL,1/4TX1/4NPT	19	2	SSHC10080	5/16-18 X 1-1/4 HEX HEAD
7	1	AACM3112DXP	CYLINDER,AIR,2" BORE	20	1	SSSC01040	1/4-20 X 5/8 SOC CAP
8	1	AAEHSKQ	SWITCH,HALL EFFECT BIMBA	21	2	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
9	1	AAFD2313	CLEVIS, AIR CYLINDER	22	4	SSSCM6X16	M6-1.0 X 16 SOC CAP
10	1	AAFD35875-14	BAND, CYLINDER,HSKQ HAL	23	18	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
11	1	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING	24	3	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
12	1	MMAGR25480M1	RAIL, MOD 480MM	25	4	WWL1/4	1/4 LW
13	2	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20				



1315575 Tape Roll Holder

AAC Drawing Number 1315575 Rev1

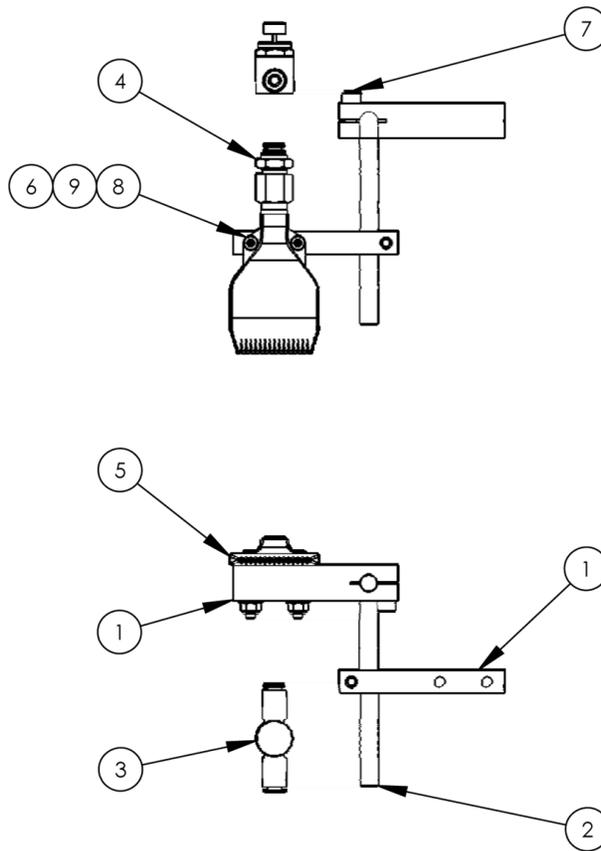
ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	6	1335-816	ROD,SS, 1/2 X 15.0 L
2	1	1315570	WELDMENT, ROLL HOLDER
3	4	1349127	ROD, SS, "L", 3/8, 6 X 12
4	6	A-4-032	EDGE GUIDE, 2" DIA, 1/2B
5	4	A-U	ROD CROSS BLOCK
6	1	MM132-1496	PLUG 1 X 2
7	6	SSHCO1048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
8	6	SST001048	SCREW,THUMB,1/4-20X3/4
9	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
10	6	WWL1/4	1/4 LW



1315450 Tape Guide Assembly

AAC Drawing Number 1315450 Rev2

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315174	ROD, BENT, 1/2 CRS
2	1	1315475	CLAMP, 3/4 ROD
3	1	1335-316	ROD, SS, "L", 3/8, 4.0 X
4	1	1335-320	ROD,S/S,3/8,6.5L
5	1	1338-028	RING,TAPE GUIDE
6	1	28201	BLOCK,CROSS,(LARGE)
7	1	28202	ROD,STRAIGHT,1018
8	3	A-U	ROD CROSS BLOCK

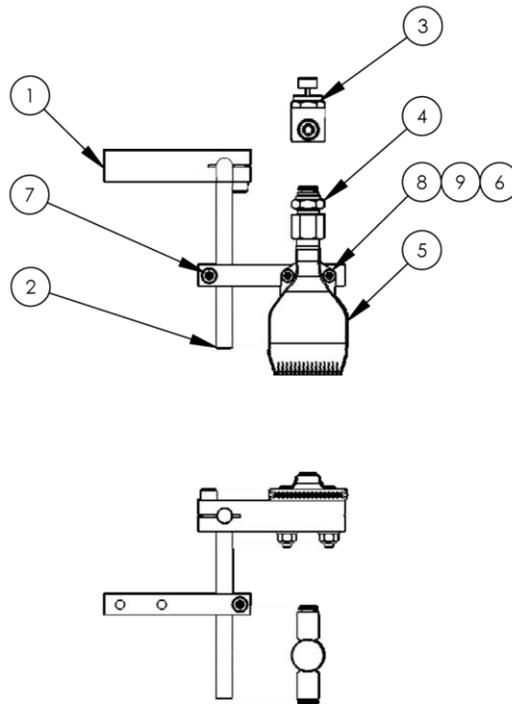


RIGHT SIDE ASSEMBLY

1315479 Air Jet Assembly; (Right Side)

AAC Drawing Number 1315479 Rev1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1315477	BLOCK, CLAMP 3/8 ROD
2	1	1315478	ROD, 3/8" AIR JET MOUNT
3	1	AA3001F-03	FLOW CONT, INLINE, 1/4 LINE
4	1	AAQBC-4-4	BULKHEAD CONN, 1/4 QUIC
5	1	MM5329K21	AIR NOZZLE
6	2	NNE10-32	NUT, ELASTIC LOCK
7	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4 SOC CAP
8	2	SSSC98080	#10-32 X 1-1/4 SOC CAP
9	2	WWFS10	WASHER, FLAT #10

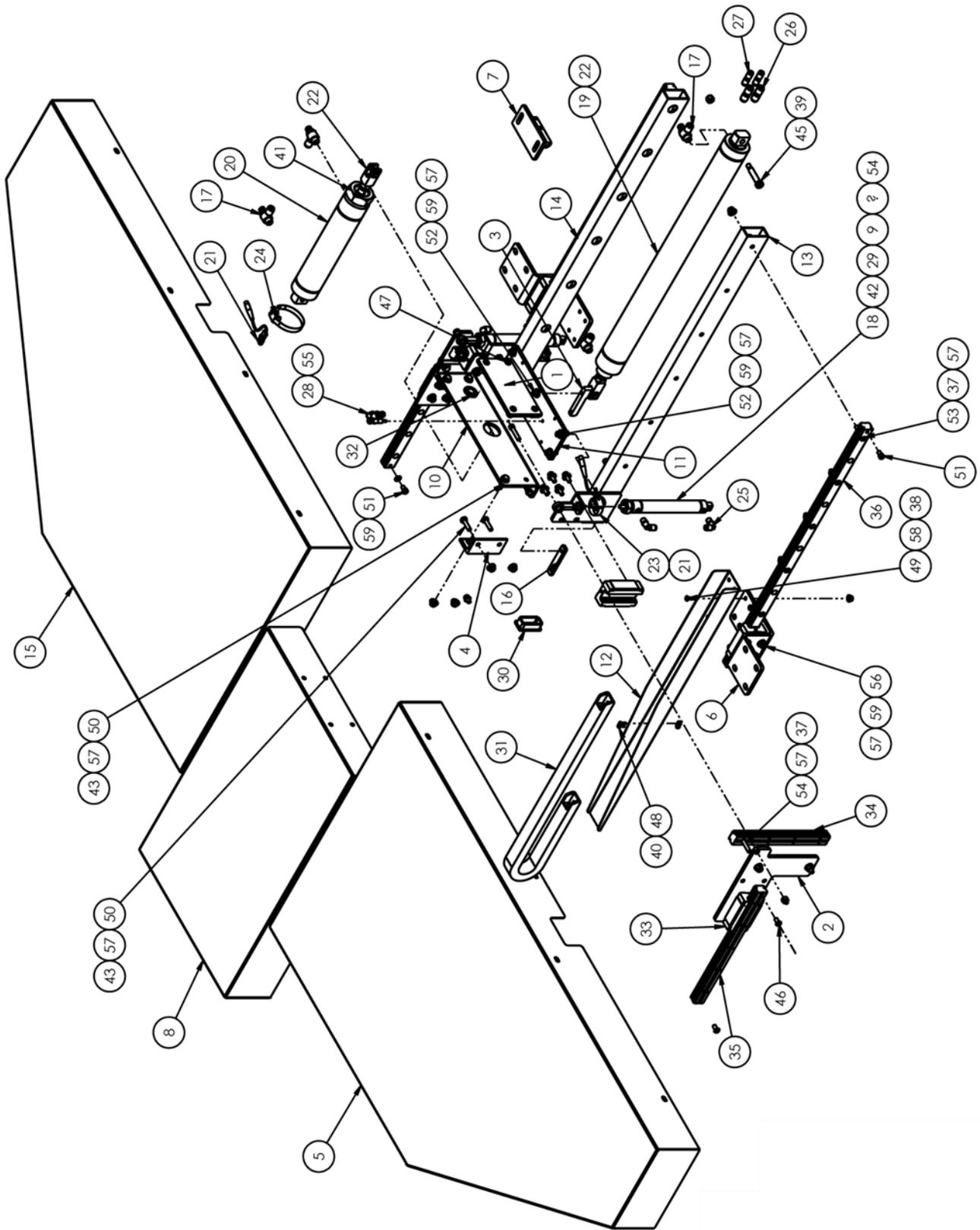


LEFT SIDE ASSEMBLY

1315483 Air Jet Assembly; (Left Side)

AAC Drawing Number 1315483 Rev0

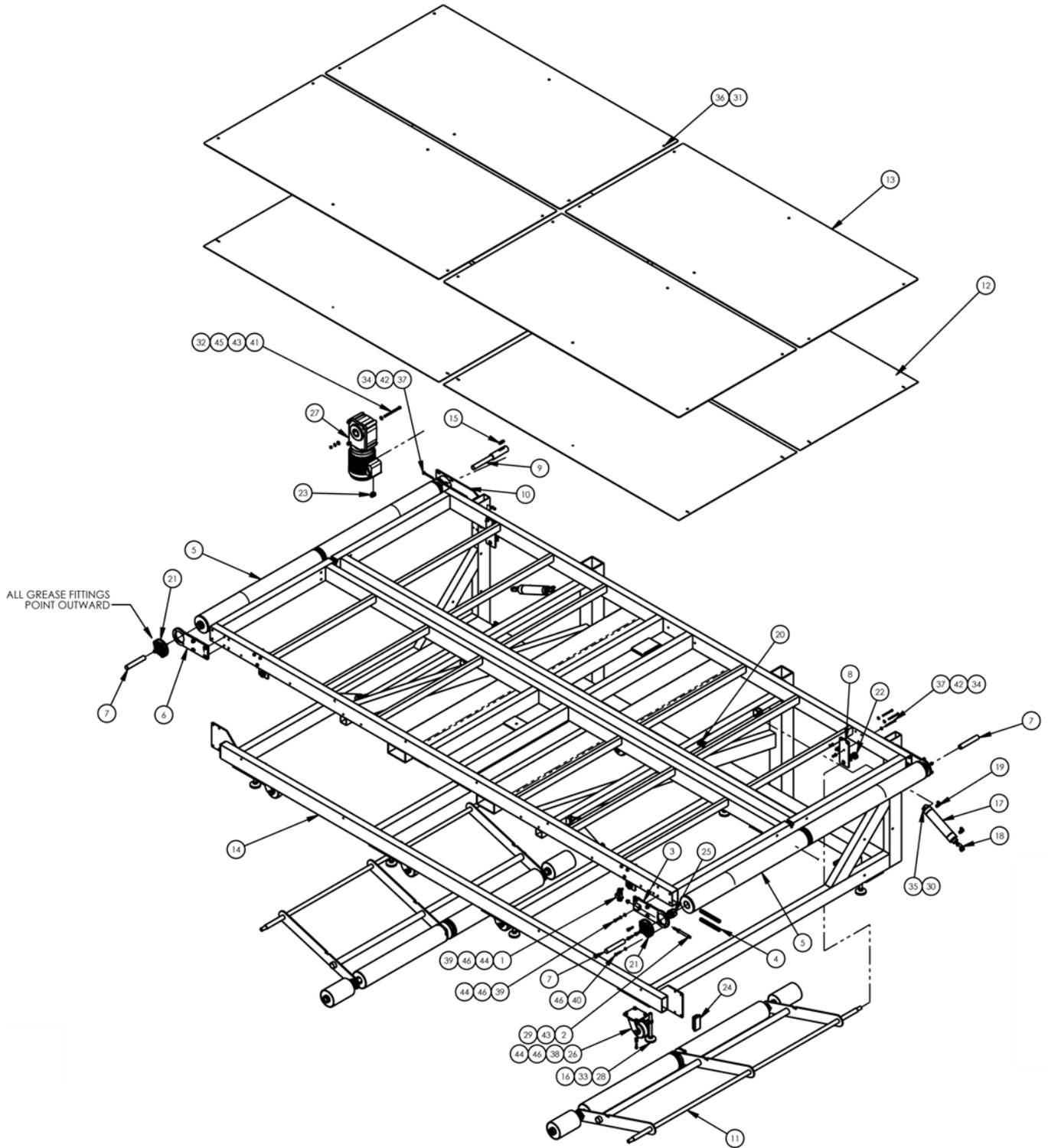
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1315477	BLOCK, CLAMP 3/8 ROD
2	1	1315478	ROD, 3/8" AIR JET MOUNT
3	1	AA3001F-03	FLOW CONT, INLINE, 1/4 LINE
4	1	AAQBC-4-4	BULKHEAD CONN, 1/4QUIC
5	1	MM5329K21	AIR NOZZLE
6	2	NNE10-32	NUT, ELASTIC LOCK
7	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4 SOC CAP
8	2	SSSC98080	#10-32 X 1-1/4 SOC CAP
9	2	WWFS10	WASHER, FLAT #10



1315498 Push Plate Assembly

AAC Drawing Number 1315498 Rev2

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315465	ASSY, CYL. MOUNT PUSHER	31	1	MM18222837	DUCT, WIRE MICROTRAK
2	2	1315537	MOUNT, BEARING AND RAIL	32	1	MM2761	GROMMET, .50 ID X 3/16 GR
3	1	1315543	MOUNT, CYLINDER HORZ	33	6	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
4	2	1315549	BRACKET, L	34	2	MMAGR25220M	MOD, RAIL 220MM
5	1	1315550	TRAY WELDMENT, RIGHT	35	2	MMAGR25303M	MOD, RAIL BRG 303MM
6	2	1315553	MOUNT, PUSHER TO FRAME	36	2	MMAGR25650M	MOD, RAIL 650MM
7	1	1315554	MOUNT, CYL TO FRAME	37	22	NNE1/4-20	NUT, ELASTIC LOCK, 1/4-20
8	1	1315555	PUSHER TRAY	38	4	NNE10-32	NUT, ELASTIC LOCK
9	2	1315557	SPACER, ROD END	39	1	NNE5/16-18	NUT, ELASTIC LOCK, 5/16-18
10	1	1315565	MOUNT, HORZ. CYL	40	2	NNE6-32	NUT, ELASTIC LOCK, 6-32
11	1	1315567	PLATE, CYL MOUNT	41	1	NNJ1-1/4-12	1-1/4-12 HEX JAM NUT
12	1	1315576	TRAY, SUPPORT WIRE DUCT	42	2	NNJ1/4-28	1/4-28 HEX JAM NUT
13	1	1315578	ASSY, CYL. MOUNT RIGHT	43	7	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
14	1	1315580	ASSY, RAIL MOUNT LEFT	44	1	NNK8-32	KEP NUT, 8-32
15	1	1315582	TRAY WELDMENT, LEFT	45	1	SSAS024096	3/8 X 1-1/2 X 5/16-18 SHLD, BOLT
16	2	96-5606	PLATE, NUT 2.0 CTC 1/4	46	4	SSBC01032	1/4-20 X 1/2 BUT HEAD
17	4	AA2201-07	FLOW CONTROL, 1/4TX1/4NPT	47	4	SSBC01048	1/4-20 X 3/4 BUT HEAD
18	2	AACM064DXP	CYLINDER, AIR, DA W/MAGNET	48	4	SSBC80032	#6-32 X 1/2 BUT HEAD
19	1	AACM3120DXP	CYLINDER, AIR, DA W/MAGNET	49	4	SSBC98040	#10-32 X 5/8 BUT HEAD
20	1	AACM316DXP	CYLINDER, AIR, 2" BORE	50	8	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
21	2	AAEHSKQ	SWITCH, HALL EFFECT BIMBA	51	12	SSSC01024	1/4-20 X 3/8 SOC CAP
22	2	AAFD2313	CLEVIS, AIR CYLINDER	52	6	SSSC01048	1/4-20 X 3/4 SOC CAP
23	1	AAFD35456-8	BAND, 09 CYLINDER, HSKQ	53	12	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
24	1	AAFD35875-14	BAND, CYLINDER, HSKQ HAL	54	6	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
25	4	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	55	1	SSSC90080	#8-32 X 1-1/4 SOC CAP
26	2	AAQSU-4-4	UNION, QUICK STATION, 1/4X	56	24	SSSCM6X16	M6-1.0 X 16 SOC CAP
27	2	AAQSU-5-5	UNION, QUICK STATION, 5/32	57	66	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
28	2	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32	58	4	WWFS10	WASHER, FLAT #10
29	2	BBAW-4	BEARING, ROD END, FEMALE	59	34	WWL1/4	1/4 LW
30	2	MM132-1496	PLUG 1 X 2				



1315502 Table Assembly

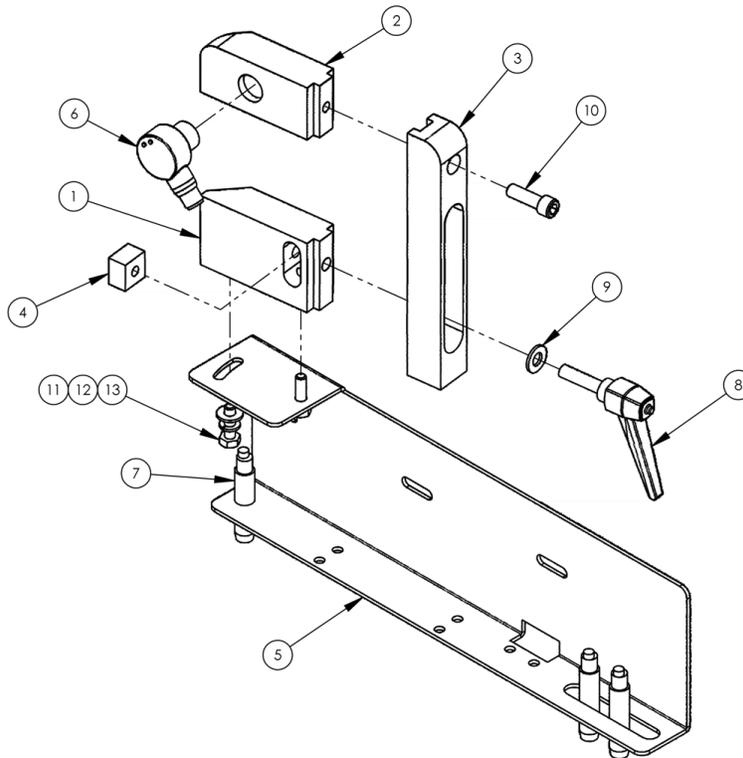
AAC Drawing Number 1315502 Rev4

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1315003	BLOCK, ROLLER TAKE-UP
2	2	1315004	BOLT, BELT ADJUSTER
3	2	1315007	PLATE, ADJUSTABLE BEARING
4	8	1315008	BAR, NUT
5	2	1315010	ROLLER, CONVEYOR
6	2	1315013	PLATE, BEARING MOUNT
7	3	1315052	SHAFT, IDLE ROLL
8	4	1315054	MOUNT, TENSION ROLL
9	1	1315056	SHAFT, DRIVE WELDMENT
10	1	1315198	MOUNT, CONV. MOTOR
11	2	1315240	ASSY, TENSIONER ROLL
12	4	1315263	PANEL, TOP
13	4	1315369	PANEL, TOP UHMW
14	1	1315501	ASSY, FRAME
15	1	1315632	KEY, CONV. MOTOR
16	8	1315661	ROD, THREADED, 5/8-11X7LG
17	4	AAC316DXP	CYLINDER, AIR, 2" BORE
18	4	AAFD2313	CLEVIS, AIR CYLINDER
19	8	AAQME-4-4	ELBOW, MALE, 1/4X1/4NPT
20	4	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4
21	4	BBMFC-16T	BEARING, 4B PILOTED FLANGE
22	4	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
23	1	K-235A	CONNECTOR, ROMEX, 3/4"
24	2	MM132-2X4	END CAP, RECT, BLACK
25	4	MM6202240	TRANSTORQUE, 1" BORE
26	8	MM644001PHNTLB	CASTER, 4" SWIVEL W/BRAKE
27	1	MMBF2SM35-015	GEARMOTOR, HOLLOW BORE
28	8	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11
29	2	NNE3/8-16	NUT, ELASTIC 3/8-16
30	3	NNE5/16-18	NUT, ELASTIC LOCK, 5/16-18
31	24	NNE8-32	NUT, ELASTIC LOCK, 8-32
32	4	NNH5/16-18	5/16-18 HEX NUT
33	8	NNH5/8-11	5/8-11 HEX NUT
34	14	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
35	3	SSAS024080	3/8X1-1/4, 5/16-18SHLDBOLT
36	24	SSFC90032	#8-32 X 1/2 FLAT ALLEN
37	19	SSHC01192	1/4-20 X 3 HEX HEAD
38	32	SSHC10064	5/16-18 X 1" HEX HEAD
39	20	SSHC10080	5/16-18 X 1-1/4 HEX HEAD
40	16	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HEX HEAD
41	4	SSHC25320	3/8-16 X 5 HEX HEAD
42	33	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
43	12	WWFS3/8	WASHER, FLAT, 3/8
44	52	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
45	4	WWL3/8	3/8 LW
46	68	WWL5/16	5/16 LW
47	1400 IN	ZZZSH-310	TAPE, DOUBLE SIDED, 3/4"

1315560 Control Box Assembly

AAC Drawing Number 1315560 Rev4

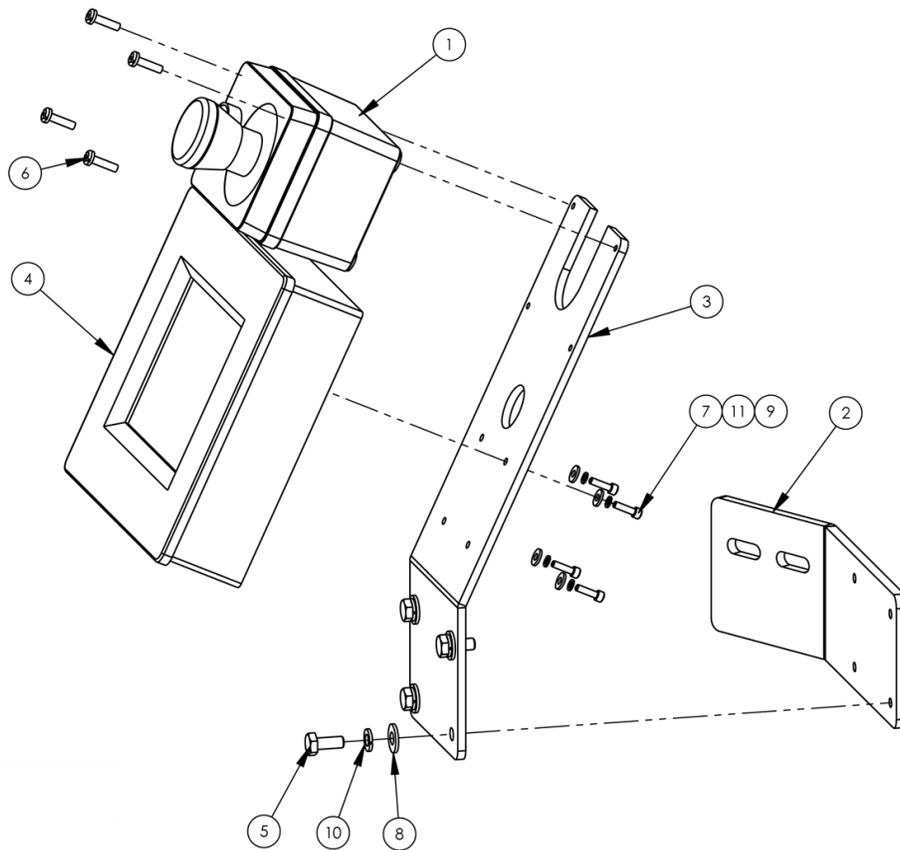
ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	AR	1315A-WD	WIRING DIAGRAM
2	6	4080-110	MODULE,QUAD INPUT
3	1	4080-120	MODULE,DUAL OPTO-ISO
4	3	4080-130	MODULE,QUAD OPTO-ISO
5	5	4080-140	MODULE,QUAD OUTPUT
6	1	4080-150	MODULE,PROGRAM
7	1	4080-930	MODULE,DATA
8	1	4080-950	MODULE,POWER
9	1	4080-990B	POWER SUPPLY, SBUS,
10	1	1315083	CONTROL BOX DOOR GROUND
11	1	1315415	BRKT, AC TECH
12	1	1315561	BOX, CONTROL
13	1	1315562	DOOR, CONTROL BOX
14	1	1315588	CATCH, PNEU. PANEL
15	1	1315650	AC POWER DISCONNECT ASSY
16	3	13459004	MOUNTING BRACKET, CAPACIT
17	1	EECA73710	CONTACTOR,IEC,4P,37A,220V
18	7	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
19	7	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
20	3	FF264-311	TERMBLK,WAGO,TOP,SINGLE,GR Y
21	19	FF264-341	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRY
22	6	FF264-347	TERMBLK,WAGO,TOP,DUAL,GRN
23	6	FF264-371	TERMBLK,WAGO,TOP,END
24	8	FF1724	STRAIN RELIEF
25	20'	FF19511	CABLE, 3 COND, 14GA
26	6	FFD2425F	RELAY,SSR,24VAC,25A
27	1	FFRAV781BW	MODULE,TVS, 240 VAC
28	2	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
29	2	MM1155LA	HINGE, MALE, LEFT
30	2	MM1155LR4	HINGE, MALE, LEFT,RIGHT
31	1	MMELH-1	LATCH, 1/4 TURN, SLOTTED
32	1	MMSM210S	DRIVE,VARIABLE FREQUENCY
33	1	MMSM220S	DRIVE, VARIABLE FREQ.
34	2	NNE8-32	NUT,ELASTIC LOCK, 8-32
35	4	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
36	2	SSBC98032	#10-32 X 1/2 BUT HEAD
37	2	SSHCO1064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
38	63	SSPP80024	#6-32 X 3/8 PAN HD PHIL
39	12	WWFS10	WASHER, FLAT #10



1315603 Sensor Bracket Assembly

AAC Drawing Number 1315603 Rev1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1315015	BLOCK, EYE MOUNT
2	1	1315016	BLOCK, SENSOR
3	1	1315017	BRACKET, SENSOR MOUNT
4	1	1315020	BLOCK, NUT
5	1	1315605	BRACKET, SENSOR MTG
6	1	FFT18FF100Q	EYE, FIXED FIELD, 4IN
7	3	MMAM1-A0-4AM	PROX SWITCH, 10-30VDC, 12MM
8	1	TTH32426	HANDLE, THRD, 5/16-18X1-1/4
9	1	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
10	1	SSSC10064	5/16-18 X 1 SOC CAP
11	2	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
12	2	WWL1/4	1/4 LW
13	2	SSHCO1056	1/4-20 X 7/8 HEX HEAD



1315610 Touch Screen Assembly

AAC Drawing Number 1315610 Rev1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6010	START/STOP BUTTON ASSY
2	1	1315607	MOUNT, TOUCH SCREEN
3	1	1315608	BRACKET, TOUCH SCREEN
4	1	4080-003	CONTROLLER, SBUS, V3
5	4	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
6	4	SSPS90040	#8-32 X 5/8 LG. PAN HD SLOT
7	4	SSSC80032	#6-32 X 1/2 SOC CAP
8	4	WWFS1/4	WASHER, FLAT, SAE, 1/4
9	4	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
10	4	WWL1/4	WASHER, LOCK, 1/4
11	4	WWL6	WASHER, LOCK, 6

Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

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

Terms and Conditions:

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

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

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



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

Printed in the USA