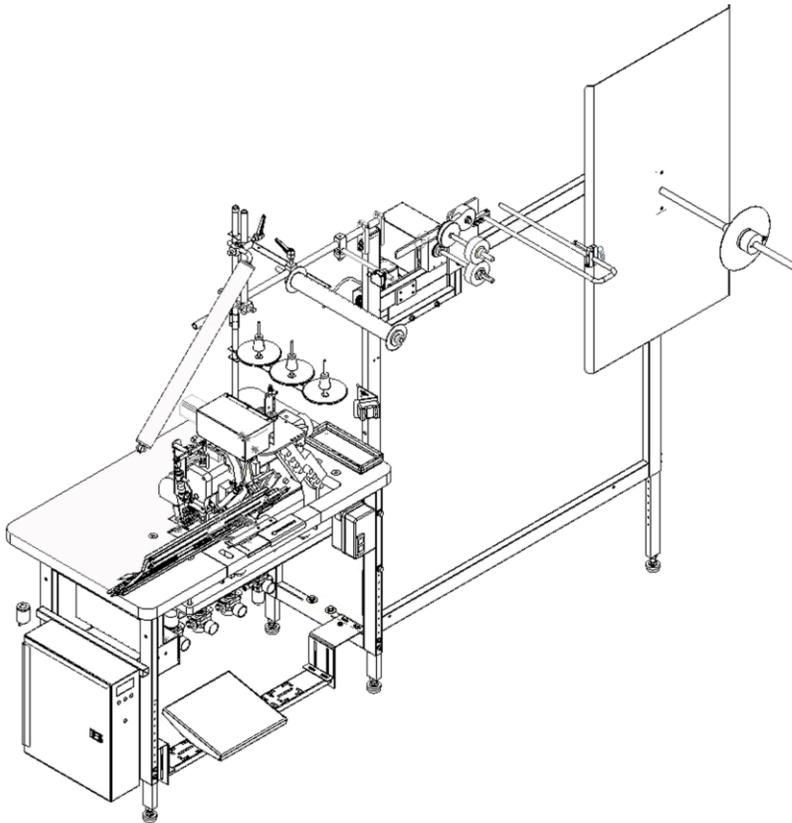




Model **1335MG**

Revision 7 Updated Aug.14, 2015

Manual Técnico y lista de Partes



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

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



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

Contents

Atlanta Attachment Company, Inc	1
Información Confidencial y Propietaria.....	1
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	10
1.- MANUAL DE INSTALACION.....	11
1.2.- Componentes y Partes	11
1.2. - Información Técnica	12
1.3 Instalción y Configuración.....	13
2.- MANUAL DE OPERACION	14
2.1.- Componentes Individuales	14
2.1.1.- Pedal.....	14
2.1.2.- Interruptor Táctil	14
2.1.3. Guía de Canto/Ensamble Tensión Panel	14
2.1.4.- Efka Motor.....	15
2.1.5.- Control Box	15
2.2.- Cambiando la Aguja	16
2.3 Enhebrando	17
2.3.1.- 1335MG (Yamato 2002)	17
2.3.2.- 1335MH (Singer 300UX6)	25
2.4.- Cargando el Material	32
1.- Carga de Borde o Pestaña	32
2.- Panel o Carga Antideslizante	36
2.5.- Procedimiento de Costura.....	38
2.5.1.- Procedimiento de Cerrado, Opción 1.....	40
2.5.2.- Procedimiento de Cerrado, Opción 2.....	44
2.6.- Ajustes del Tamaño del Pliegue	48
2.7- Dimensionando el Panel.....	49
2.7.1.- Diagrama de Flujo Dimensionando el Somier (página 1).....	50
2.8.- Mantenimiento	54
3. MANUAL TECNICO	55
3.1.- Componentes Individuales	55

3.1.1.- Ensamblaje de la Barra Guía del Borde.....	55
3.1.2.- Ensamblaje Guía de Canto/Tensión del Panel.....	55
3.1.3.- Ensamblaje del Plegador.....	55
3.1.4.- Lámina Separadora.....	58
3.1.5 Cuchilla del Plegador.....	60
3.2 Cabezal de Costura.....	63
3.2.1.- 1335MG (Yamato 2002).....	63
1.- Componentes Individuales.....	63
2.- Sincronización del Engarzador.....	64
3.- Largo de la Puntada.....	69
4.- Rodillo de Arrastre.....	72
3.3 Neumáticamente.....	74
3.3.1.- Reguladores de Aire.....	74
3.4 Electrica.....	75
3.4.1.- Interruptor Principal.....	75
3.4.2 Caja de Control del Motor Paso a Paso.....	76
3.4.3.- AP-28-800Y1 Caja de Control Paso a Paso.....	76
3.4.4.- Caja de Control Plegador.....	77
3.4.5.- Ojos Sensores.....	79
3.5.- Motor Efka.....	81
3.5.1.- Conecciones.....	81
3.5.2.- Parameters.....	82
Panel Frontal LED's Instrucciones de Programación.....	82
**Para guardar Parámetros.....	83
.....	83
3.5.3.- Programando.....	83
3.6.- Mantenimiento.....	87
3.6.1.- Diariamente.....	87
3.6.2.- Semanalmente.....	88
3.6.3.- 3 Meses.....	90
3.6.4.- 6 Meses.....	90
3.7.- Solución de Problemas.....	92
3.7.1.- Errores del Controlador Efka.....	92
3.7.2.- Diagrama de Flujo del Error E1 en el Controlador Efka.....	93

3.7.3.- Sewing Errors	94
3.7.4.- Errores de Costura – Yamato 2002 cabeza de alimentación de aguja	95
3.7.5.- Diagrama de Flujo de Parar en la Esquina	99
Assembly Drawings & Parts Lists	100
11335MGC-34SD Manual Pillowtop Ruffler, HD	102
11335MGC-34U Manual Pillowtop Ruffler, HD	104
11335MGC-ER Continental Foundation Ruffler, ERGO	105
11335MGC-SD Continental Foundation Ruffler, HD	106
11335MGC-SDAT Continental Foundation Ruffler, 18”, CS	107
11335MGC-SU Continental Foundation Ruffler, HD	108
11335MGC-SUAT Continental Foundation Ruffler, HD	109
11335MGR Continental Foundation Ruffler, MD	110
11337AT Air Table Assembly, Universal	111
1337A-160 Air Table Assembly, Single Table	112
1334-1000A Sewing Head Detail	113
1335991 Ruffler Main Assembly, ERGO	114
1334S-02 Auto Flanging Workstation	116
1334-1100D Folder Mount Assembly, Flanger	117
1334-1200A Material Guide Assembly	118
1335105 Unwinder Assembly	120
1335155 Unwinder Assembly	122
1335194 Unwinder Motor Assembly	124
1335271 Foot Pressure Assembly	125
1335426 Puller Lift Assembly	126
1335293 Stand / Motor Assembly-MG200	128
1335294 Ruffler Assembly	130
1335298 Ruffler Mount Assembly, MG2002P	132
1335307 Ruffler Main Assembly	134
1335332 Ruffler Cylinder Lift Assembly	136
1335427 Sew Head Assembly	138
1335762 Sew Head Assembly	140
1335428 Puller Modification, Yamato 1804	142
1335750 Puller Assembly, Intermit. HD	144
1335716 Pneumatic Shelf	145
1335M-1005 Sit-Down Treadle Assembly	146
1335740 Roll Holder Assembly	148
1335M-2300B Pivot Assembly	149

Manual Técnico & Lista de Partes

1335M-430E Guide Roller Assembly	150
1335MF-500 Control Box Assembly.....	152
1335MG-10 Sewing Head Assembly	154
1959-700B Table and Frame Assembly	156
1959-800 Roll Holder Assembly	158
1335181 Stripper Blade Assembly	159
A-2216L5/16 Euro. Folder w/ Flange.....	160
A-2216M5/16 Continental Book Folder.....	161
33008708 Ball Bearing Disc Assembly.....	162
1959-PD Pneumatic Diagram	163
1335MF-PD Pneumatic Diagram	164
1334S-02WD Wiring Diagram.....	165
1335MF-WD Wiring Diagram	166
1335MFC-34WD2 Wiring Diagram.....	167
1335MGR-WD Wiring Diagram	168

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

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



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

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

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

Daños

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

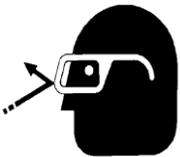
Fallo y Errores

La máquina debe ser apagada y a todas sus partes móviles o rotatorias permitirles parar completamente y asegurarse de que estén completos y sin daño. Ellos deben estar todo el tiempo claramente visibles y legibles.

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. Asegures de que hay suficientes aviso previniendo los peligros de incendio.

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:

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

-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461

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

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

Suministro de Corriente Eléctrica



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

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 deben estar disponibles para múltiples candados si se requiere. El propósito principal del procedimiento 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 móviles de la máquina, una segunda persona debe estar a mano para que pueda apagar el interruptor de emergencia o interruptor maestro con liberación de voltaje en el evento de una emergencia. El área de trabajo debe ser acordonada y marcada con señales de advertencia. Solamente use herramientas con 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.

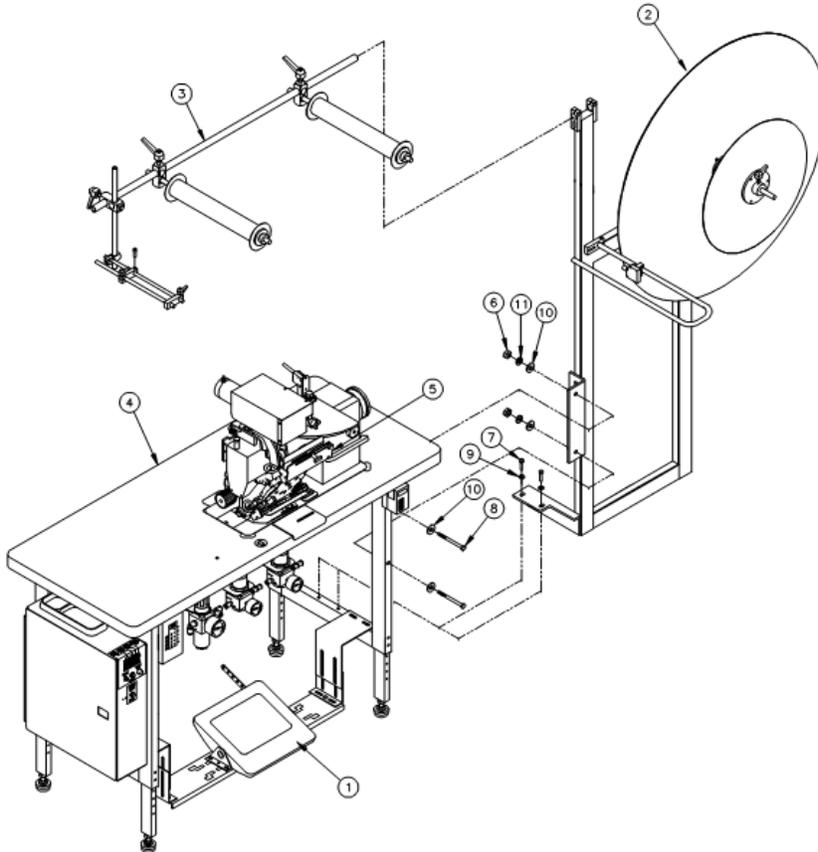
Reemplácelas si se tornan ilegibles.

- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén herméticamente aseguradas y los tornillos apretados.
- SIEMPRE esté atento y evite huecos o depresiones profundas.
- SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando le 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.

1.- MANUAL DE INSTALACION

 Es importante que el operador de la máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y precauciones de seguridad de la unidad antes de operarla..

1.2.- Componentes y Partes



PART #	DESCRIPTION	PART #	DESCRIPTION		
1	1335M-1005	Sit Down Treadle Assy	8	SSHC25192	Screw, Hex Cap
2	1335M-4000A	Unwinder Assy	9	WWFS1/4	Flat Washer
3	1335M-420	Guide Roller Assy	10	WWFS3/8	Flat Washer
4	1335M-G	Generic Console	11	WWL3/8	Lock Washer
5	A-2216G	Book Folder	12	1335M-2002E	Ruffler Blade
6	NNH3/8-16	Hex Nut	13	SNDBX1140	Needle
7	SSHC01048	Screw, Hex Cap			

1.2. - Información Técnica

Model	1335MD	1335MF	1335MG	1335MH
Fotografía				
Alimentación/ Tipo de Puntada				
Descripción	Estación de Plegador Multi-Propósito Plegador de Pestaña de Cojín Superior, Plegador Superior Euro, Plegador de Somier Continental, Plegador de funda inferior	Estación de Plegador Multi-Propósito Plegador de Pestaña de Cojín Superior, Plegador Superior Euro, Plegador de Somier Continental, Plegador de funda inferior	Estación de Plegador Multi-Propósito Plegador de Pestaña de Cojín Superior, Plegador Superior Euro, Plegador de Somier Continental, Plegador de funda inferior	Estación de Plegador Multi-Propósito Plegador de Pestaña de Cojín Superior, Plegador Superior Euro, Plegador de Somier Continental, Plegador de funda inferior
Cabezal	Mitsubishi 2210	Yamato 1804	Yamato 2002	Singer 300UX6
Sistema de agujas	DBX1-2	SN62X5721	SN62X5924	SN62X8524
Tipo de Material	Peso Ligero	Peso Medio	Peso Medio (FR)	Peso Pesado (FR)
Producción	25 - 30 piezas por hora	25 - 30 piezas por hora	25 - 30 piezas por hora	20 to 25 piezas por hora
Rodillo de Arrastre	Rodillo de Arrastre de Servo Electrónico	Manejo Mecanicamente Internamente. Rodillo ajustable	Manejo Mecanicamente Internamente. Rodillo ajustable	Rodillo de Arrastre de Servo Electrónico
Motor de Costura	Motor Electrónico Efka con posicionador de aguja (no requiere sincronización)	Motor Electrónico Efka con posicionador de aguja (no requiere sincronización)	Motor Electrónico Efka con posicionador de aguja (no requiere sincronización)	Motor Electrónico Efka con posicionador de aguja (no requiere sincronización)
Velocidad Pre-Establecida	4,000	3,500	3,200	2,500
Pie Prénsatelas	Levantador Neumático del Pie y Rodillo de arrastre	Levantador Neumático del Pie y Rodillo de arrastre	Levantador Neumático del Pie y Rodillo de arrastre	Levantador Neumático del Pie y Rodillo de arrastre
Electricidad	220VAC 5 Amp 50/60 HZ Fase Unica			
Neumática	70- 80 Psi, 2 SCFM			
Plegador	Plegador de Mecanismo Servo Impulsado			
Dobladores	Doblador Ajustable para Pestaña Simétrica o Desigual (Según sea necesario)	Doblador Ajustable para Pestaña Simétrica o Desigual (Según sea necesario)	Doblador Ajustable para Pestaña Simétrica o Desigual (Según sea necesario)	Doblador Ajustable para Pestaña Simétrica o Desigual (Según sea necesario)
	A-2216K5/16 Doblador 6"Max Ancho 5/16 Espaciador			
	A-2216L5/16 Doblador 9"Max Ancho 5/16 Espaciador			
	A-2216M5/16 Doblador 6"Max Ancho 5/16 Espaciador			
	A-2216S5/8, Borde con Doblador de una Pieza			
Operación	De Pie o Sentado (Especificación del Cliente)			

1.3 Instalación y Configuración

- Remueva cualquier correa usada para el transporte
- Inspeccione la máquina por daños que puedan haber ocurrido durante el transporte. Si algún daño es encontrado, reporte esto inmediatamente a su supervisor. Documente el daño y suministre detalles y fotografías.



- Suministre una 220VAC, fase única, 5 Amp

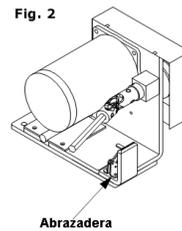


- Provea una línea de suministro de aire de 1/4" (80 PSI).
- Monte y ajuste el Ensamble de las Ruedas Guías. (Ver 1.2.-Partes y componentes)

- El aceite es removido antes de transportarla. Chequee el nivel de aceite en la bandeja de aceite.

Si Ud. tiene:

1335 MH (Singer 300UX6) Para chequear el aceite, desenganche el soporte del motor de los rodillos de arrastre e inclínelo hacia atrás. Luego incline la cabeza hacia atrás para acceder a la bandeja de aceite. Asegúrese de reenganchar el soporte del motor de los rodillos de arrastre y de reinsertar el eje del motor de los rodillos en la articulación-u.



1335MG Yamato 2002. Chequee el aceite directamente en el frente de la máquina.



- Es recomendado tomar la información de los parámetros iniciales de fábrica de la máquina antes de las conexiones.

2.- MANUAL DE OPERACION



Es importante que el operador de la máquina lea este manual y se familiarize con todas las funciones y precauciones de seguridad de la unidad antes de su operación.

2.1.- Componentes Individuales

2.1.1.- Pedal

Pisando en el lado izquierdo del pedal levantará el prensatelas y el rodillo de arrastre. Pisando en el lado derecho comenzará la costura.



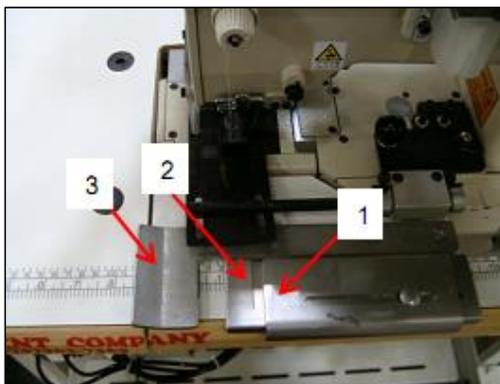
2.1.2.- Interruptor Táctil

El interruptor táctil está localizado en el frente, a mano derecha, en la mesa principal de costura. El interruptor táctil es usado para mover la guía del material del borde/ doblador arriba o abajo. Para usar, pase su dedo a través del canal en la mitad del sensor.

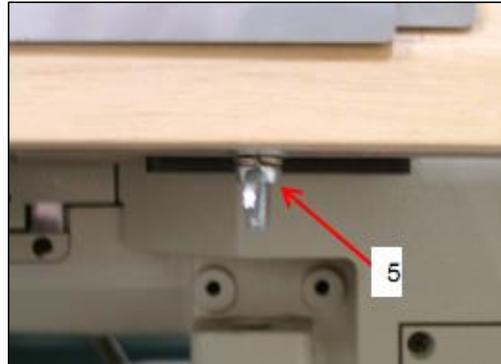


2.1.3. Guía de Canto/Ensamble Tensión Panel

La guía de canto/ensamble tensión panel está localizada en el frente del cabezal de costura en la parte plegable de la mesa. La guía de canto (1) es usada para guiar el canto derecho del panel.

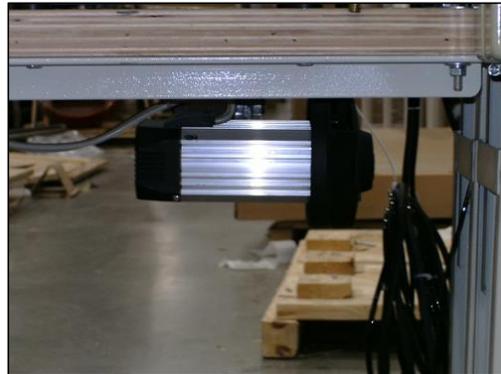


Es ajustada aflojando la tuerca de mariposa (5) localizada debajo de la mesa y que mueve la guía a la izquierda o a la derecha. Este ajuste está basado en el margen de costura que se necesite. El dedo de tensión del panel (2) es usado para añadir tensión al panel cuando se está cosiendo.



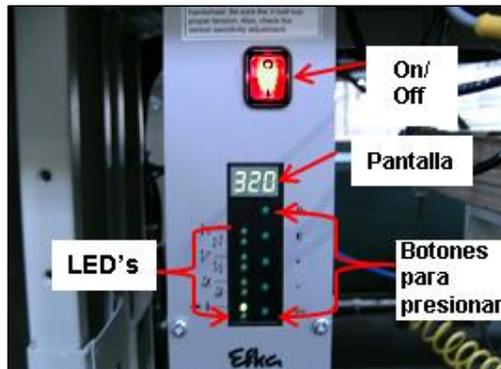
2.1.4.- Efka Motor

El motor Efka está montado en la parte inferior de la mesa. Es responsable de mover el cabezal de costura cuando el lado izquierdo del pedal es pisado.



2.1.5.- Control Box

La caja de control del motor Efka contiene un interruptor On/Off que debe permanecer en la posición On (encendido) todo el tiempo. Una pantalla que muestra las actuales RPM cuando está en el modo normal. Los Botones Verdes para Presionar son usados durante la programación del motor y para activar la función de doble pespunte, el prensatelas arriba o abajo y la posición de paro de la aguja. La única LED que está iluminada en esta máquina es la 7 LED. Para activar las LED's presione el botón al lado de cada par, presione el botón una vez y la LED del tope se iluminará, presiónelo dos veces y el LED del fondo se iluminará, presiónelo tres veces y ambas LED's se apagan.

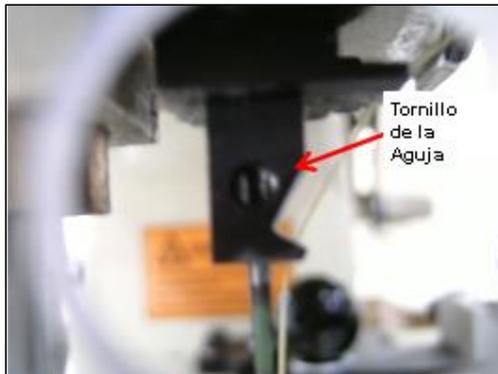


2.2.- Cambiando la Aguja



Por favor siga todos los procedimientos de seguridad, apagando la corriente a la máquina es recomendable.

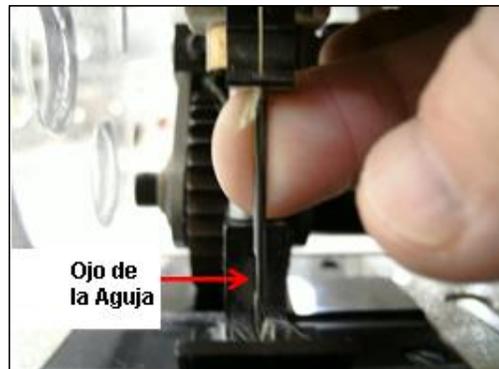
1) Localice el tornillo ranurado de la aguja, localizado en el lado izquierdo del porta agujas.



2) Inserte un pequeño destornillador punta plana a través del hueco de acceso en la cubierta de plexiglás y afloje el tornillo. No remueva el tornillo. Remueva la aguja vieja.



3) Inserte la nueva aguja en el hueco de la aguja en la parte inferior del porta aguja, empújela hasta que se detenga. Gire la aguja hasta que el ojo de la aguja esté orientado hacia el lado izquierdo. Apriete el tornillo de la aguja.



Machine	Cabezal de Costura	Sistema de Agujas
1335MD	Mitsubishi 2210	DBX1-2
1335MG	Yamato 1804	SN62X5721
1335MD	Yamato 2002	SN62X5924
1335MH	Singer 300UX6	SN62X8524

4) Enhebre la nueva aguja, debe ser de derecha a izquierda



2.3 Enhebrando

2.3.1.- 1335MG (Yamato 2002)

1.- Aguja

Favor seguir todos los procedimientos de seguridad, apagar la corriente es recomendado.

Gire hacia afuera el ensamble del Plegador para acceder al hilo.

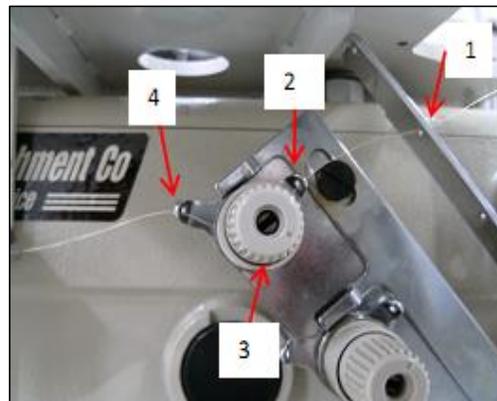


1) Comience enhebrando el hilo en la aguja a través de la guía del hilo.

2) Luego a través del primer ojete de tensión del hilo.

3) Alrededor de la parte de abajo y alrededor del disco de tensión.

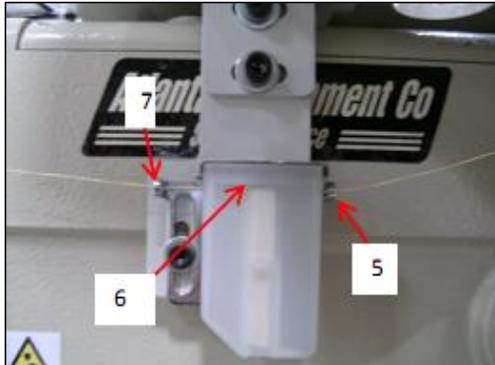
4) Luego a través del segundo ojete de tensión del hilo.



5) A través del primer ojete antes del recipiente de silicona.

6) Levante la tapa del recipiente de silicona y pase el hilo a través de él.

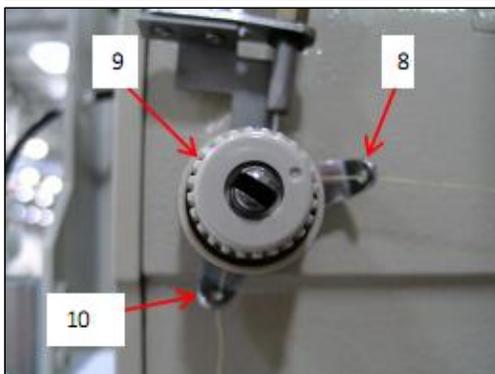
7) A través del Segundo ojete después del recipiente de silicona.



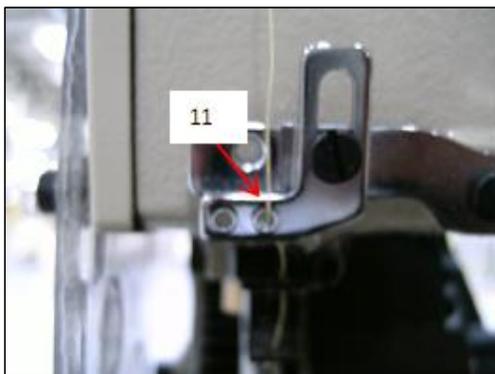
8) A través del primer ojete de pre-tensión del enhebrado.

9) Encima del tope y entre los discos de tensión.

10) A través del Segundo ojete de pre-tensión del enhebrado



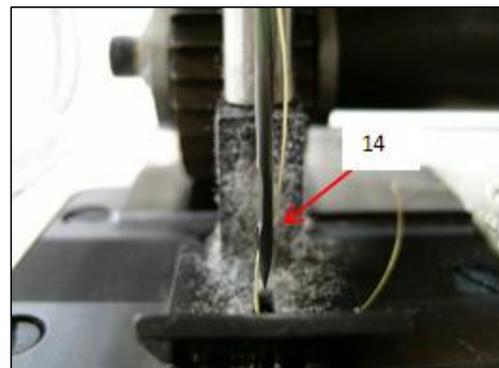
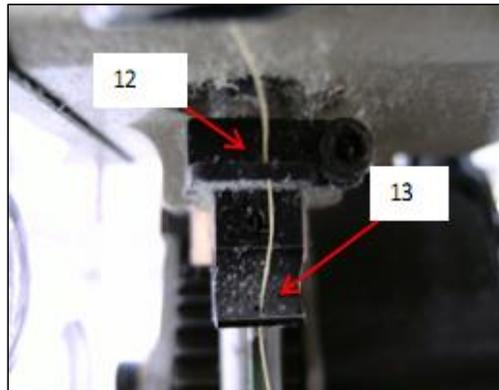
11) A través del ojete del pasa hilos de la aguja.



12) A través del ojete del pasa hilos de la aguja en la barra de agujas.

13) A través del ojete del enhebrado de la aguja en el porta aguja.

14) A través del ojo de la aguja, y debe ir de derecha a izquierda.

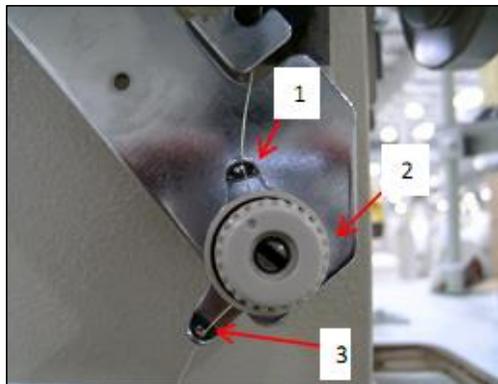


2.- Engarzador

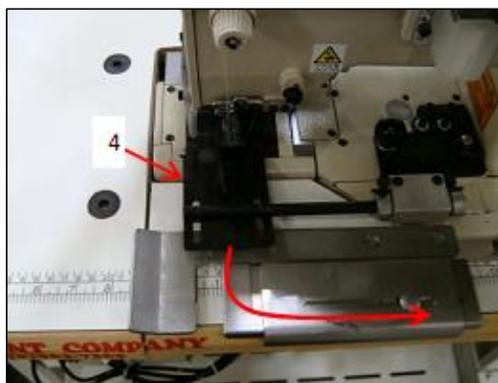


Favor seguir todos los procedimientos de seguridad, desconectar la corriente es recomendable.

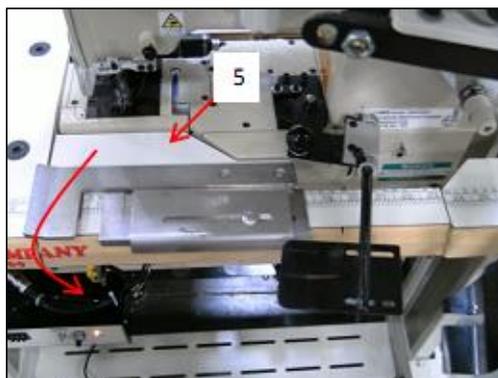
- 1) Enhebre a través de tensión del hilo en la parte de arriba.
- 2) Vaya alrededor de la derecha de la tensión y en medio de los discos de tensión.
- 3) A través del ojete inferior de tensión del hilo.



- 4) Levante la cuchilla del Plegador y gírela hacia afuera a la derecha.

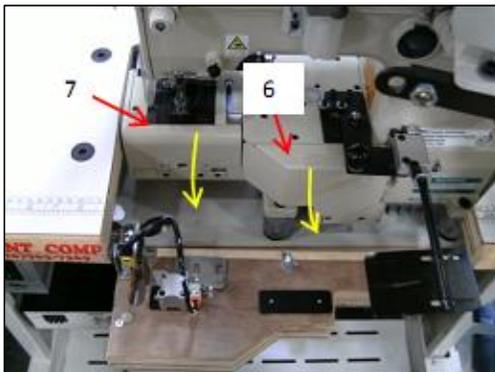


- 5) Levante el acceso en la parte frontal de la mesa y bájelo.



6) Abra la primera cubierta frontal del Cabezal de Costura.

7) Abra la segunda cubierta frontal del Cabezal de Costura.



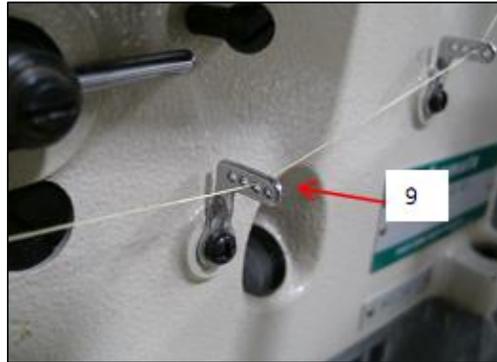
Mesa y Cabezal de Costura deben lucir como la foto a la derecha.



8) Enhebre a través del primer ojete después de tensionar el hilo.



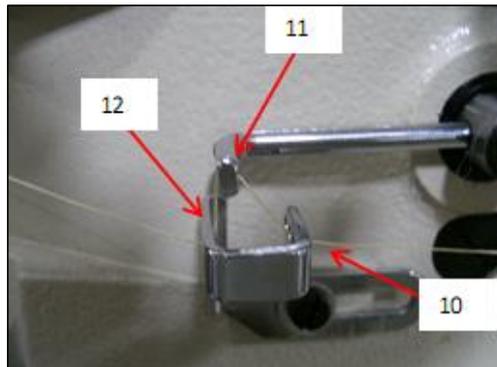
9) Enhebre a través del segundo ojete a un lado del Cabezal de costura



10) Enhebre a través del primer ojete del soporte del tira hilos del Engarzador.

11) Enhebre a través de la palanca del tira hilos del Engarzador.

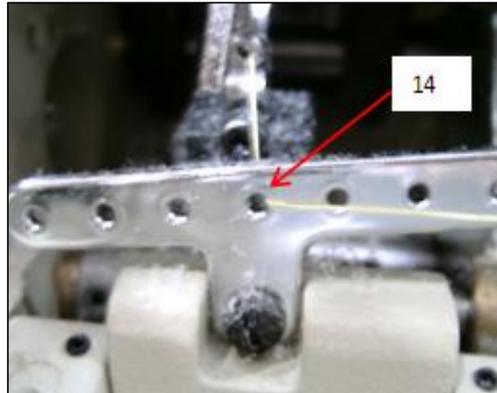
12) Enhebre a través del segundo ojete del soporte del tira hilos del Engarzador.



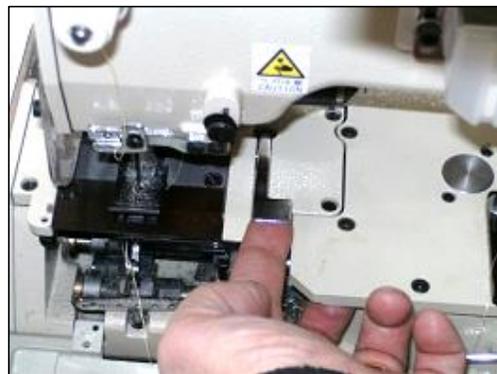
13) Enhebre a través del ojete.



14) Enhebre a través del ojete del Engarzador.



15) Levantar la palanca localizada a la derecha de la plancha de aguja. Nunca levante esta palanca cuando la máquina esté cosiendo, un daño serio o herida pueden ocurrir.

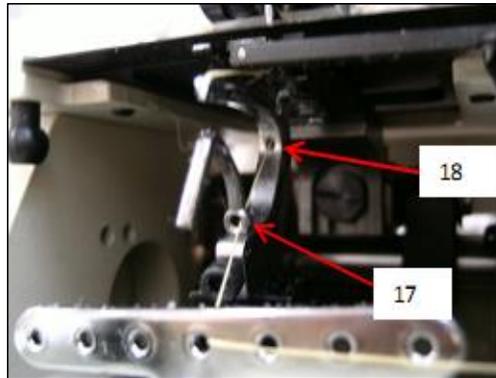


16) Con la mano gire la rueda manual hacia el frente del Cabezal de Costura, de tal forma que la "P" en la rueda manual esté lo más cerca posible de la marca de bronce en el Cabezal de Costura. La palanca se pondrá difícil de mantenerla arriba y la rueda manual va a volverse más dura para rotar. Mantenga la palanca arriba y rote la rueda manual hasta que el engarzador salga hacia adelante, la Rueda Manual parará de girar cuando el Engarzador esté completamente afuera.



17) Enhebre a través del ojete en la protección de la aguja del Engarzador.

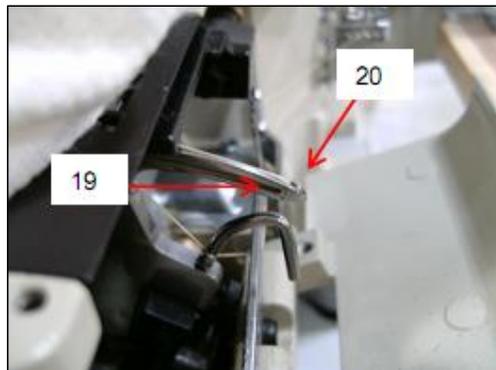
18) Enhebre a través del agujero trasero del Engarzador.



19) Pase el hilo a lo largo de la ranura en el Engarzador

20) Suba a través del ojo del Engarzador.

21) Gire la Rueda Manual cerca de $\frac{1}{2}$ " para hacer que el Engarzador vuelva a su lugar. Si Ud. olvida hacerlo cuando empiece a coser el Engarzador volverá a su lugar por sí mismo sin dañar la máquina. Cierre todas las cubiertas y puertas.



2.3.2.- 1335MH (Singer 300UX6)

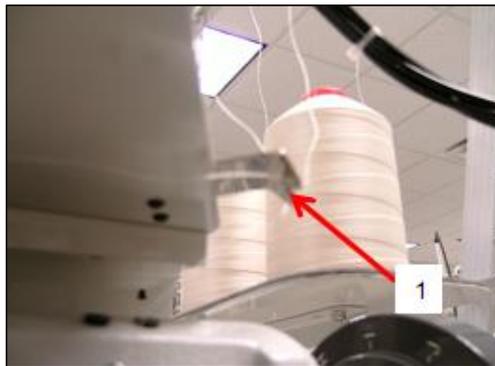
1.- Aguja

Favor siga todos los procedimientos de seguridad, desconectar la electricidad es recomendable.

Para comenzar, levante el material de guía/doblador y gire hacia afuera el ensamble del Plegador.



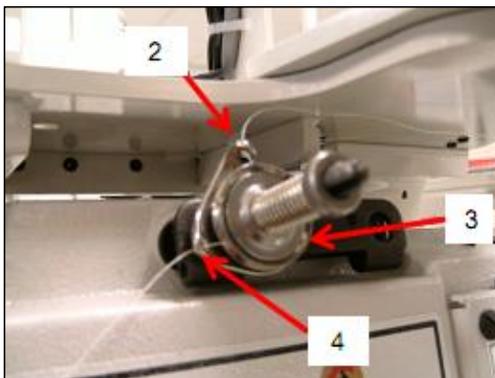
1) Hale el hilo a través del ojete localizado en la montura de ensamble del Plegador. En la parte superior derecho del Cabezal de Costura.



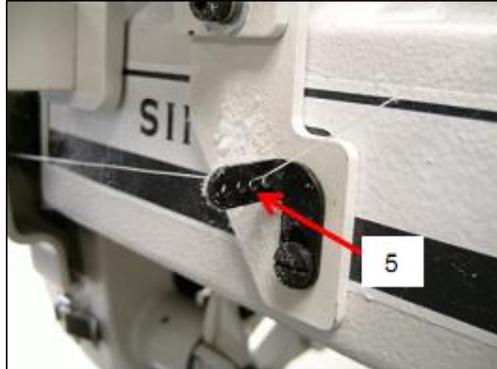
2) Enhebre a través del ojete superior del montaje de tensión de hilo de la aguja.

3) Enhebre alrededor de los discos de tensión.

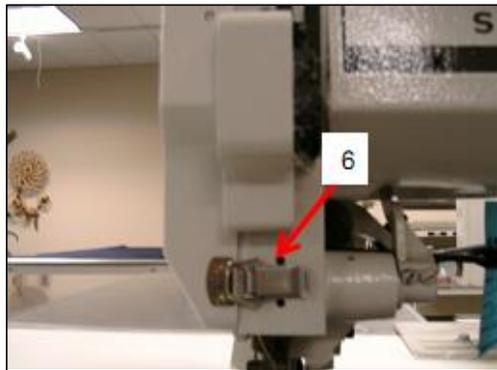
4) Enhebre a través del ojete inferior del montaje de tensión de hilo de la aguja.



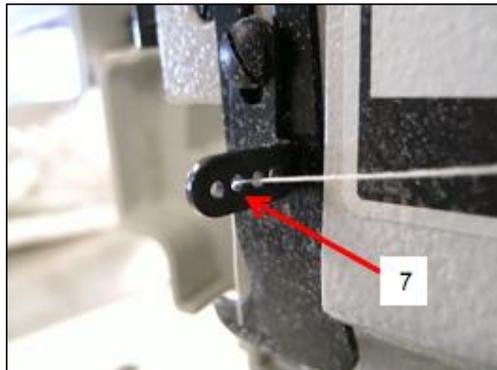
5) Enhebre a través de la primera guía de hilo después del montaje de tensión de hilo de la aguja, localizada a un lado del Cabezal de Costura.



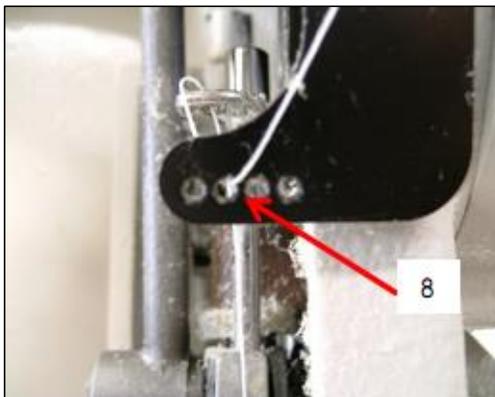
6) Suelte el cerrojo de la cubierta de la caja del cigüeñal y abra la puerta.



7) Enhebre a través del ojete del pasa hilo de la aguja localizado a un lado del Cabezal de Costura.



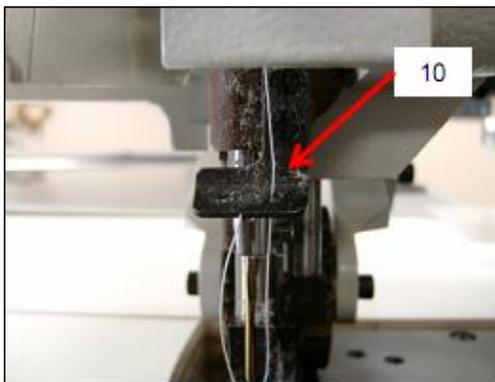
8) Enhebre a través de la guía inferior del pasa hilo de la aguja.



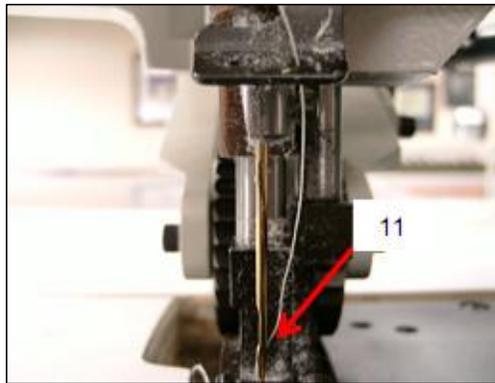
9) Enhebre a través de la barra del pasa hilos localizada en la abrazadera de la barra de agujas.



10) Enhebre a través de la guía de hilo justo enfrente de la aguja.

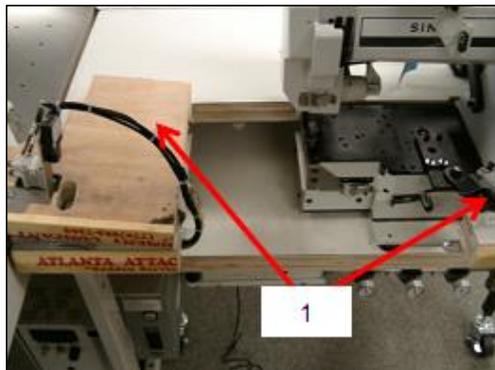


11) Enhebre a través del ojo de la aguja, yendo de derecha a izquierda.



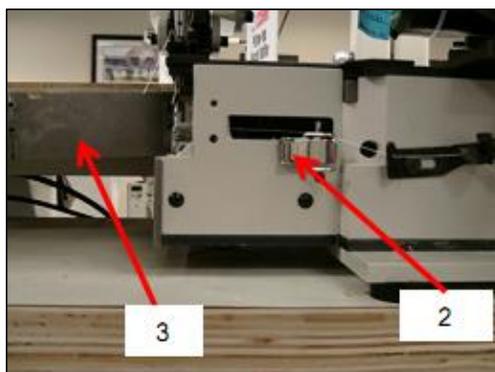
2.- Engarzador

1) Gire hacia afuera el montaje del Plegador y de la cuchilla del Plegador. Abra la puerta de acceso en la parte superior de la mesa.



2) Suelte el cerrojo de acceso a la puerta del Engarzador.

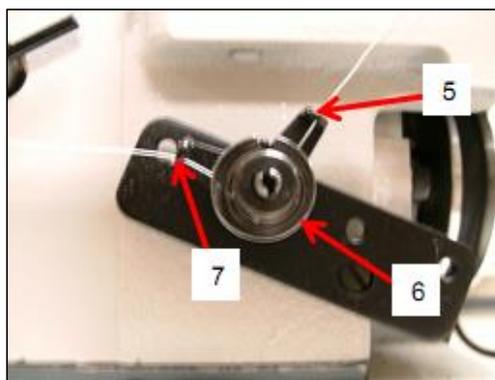
3) Abra la puerta de acceso del Engarzador.



4) Empuje el hilo hacia abajo a través del tubo del hilo en el lado derecho del Cabezal de Costura.



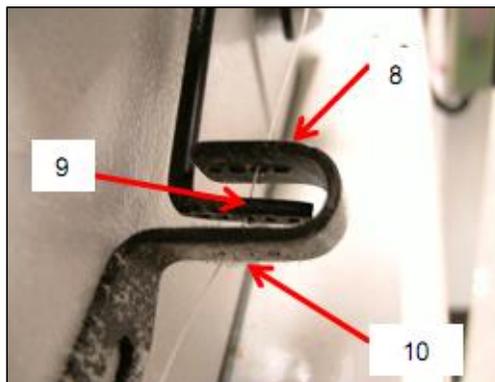
5) Enhebre a través del ojete superior del montaje de tensión de hilo del Engarzador.



6) Hale el hilo alrededor de la parte inferior y entre los discos de tensión de hilos del Engarzador.

7) Enhebre a través del ojete inferior del montaje de tensión de hilo del Engarzador.

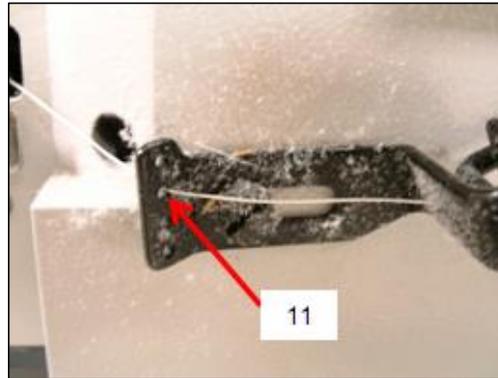
8) Enhebre a través de la primera guía del hilo del montaje del pasa hilos del Engarzador.



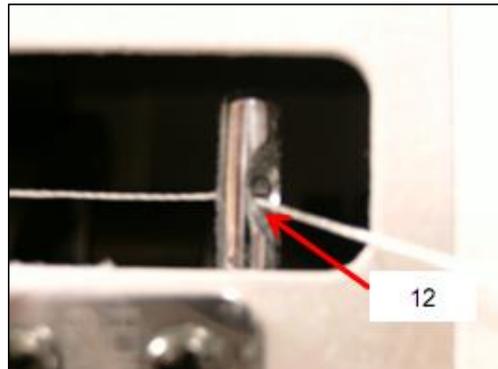
9) Enhebre a través del brazo del pasa hilos del Engarzador.

10) Enhebre a través de la segunda guía del hilo del montaje del pasa hilos del Engarzador.

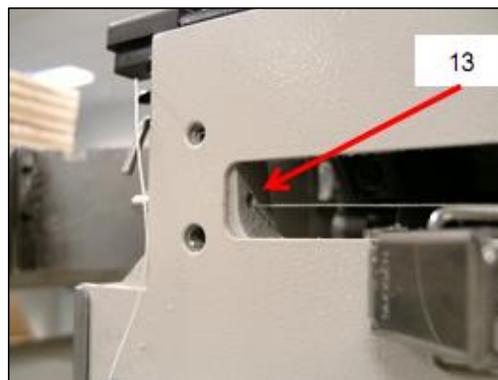
11) Enhebre a través de la tercera guía del hilo del montaje del pasa hilos del Engarzador.



12) Enhebre a través del ojete del poste localizado en el espacio de acceso en la cubierta del montaje del Engarzador.



13) Enhebre a través del agujero en el molde metálico también localizado en el espacio de acceso en la cubierta del montaje del Engarzador.

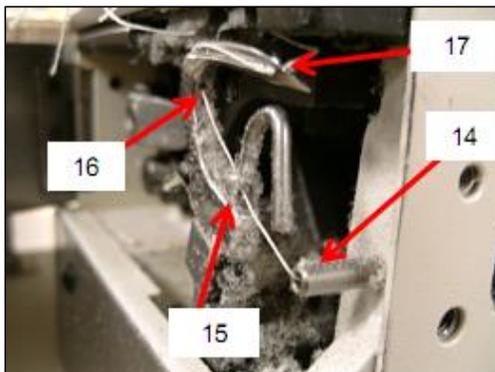


14) Hale el hilo hacia afuera a través del tubo, justo antes del Engarzador.

15) Enhebre a través del ojete del protector de la aguja en el Engarzador.

16) Enhebre a través del agujero en la parte de atrás del Engarzador.

17) Enhebre a través del canal en la parte superior del Engarzador y hacia arriba a través del ojo del Engarzador.



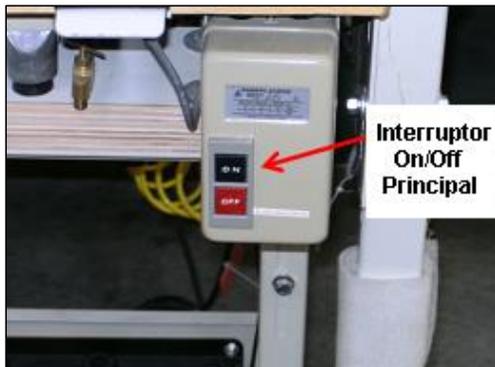
2.4.- Cargando el Material

1.- Carga de Borde o Pestaña



Favor siga todas las precauciones de seguridad. Desconectar la electricidad es recomendable.

1) Encienda la máquina presionando el botón ON en el Interruptor Principal.



2) Chequee que el interruptor On/Off en el motor Controlador Efka sea color naranja, y que la pantalla muestre las RPM. Si no, presione el interruptor On/Off en la posición baja para encenderlo.



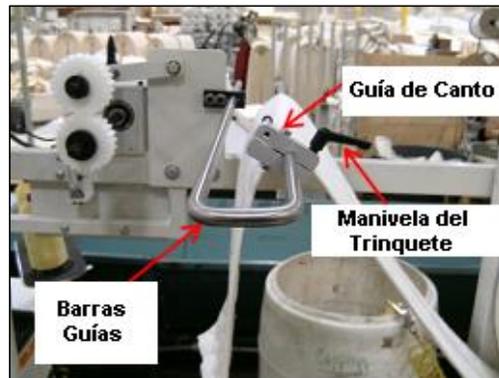
3) Chequee para asegurarse de que la Luz de Encendido localizada en la caja del motor de paso está encendida. Si estas luces no están encendidas entonces apague la corriente en el interruptor principal y notifique al mecánico de la planta.



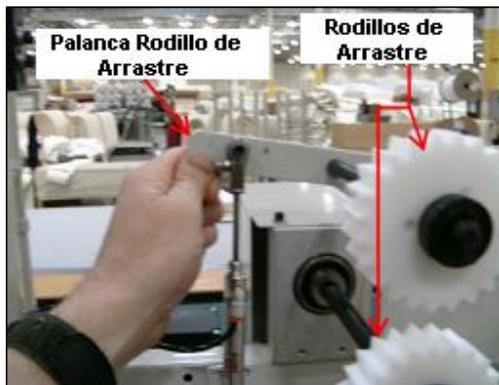
4) Afloje el tornillo de mariposa y remueva el disco. Coloque el rollo del material de borde en la barra de soporte, para somier con resortes o colchones de un solo lado colóquelo de tal forma que el lado marcado este hacia abajo a medida que el rollo avanza, para pestañas "pilow-top" colóquelo de tal forma que el lado marcado está hacia arriba a medida que el rollo avanza. Reemplace el disco y apriete el tornillo mariposa.



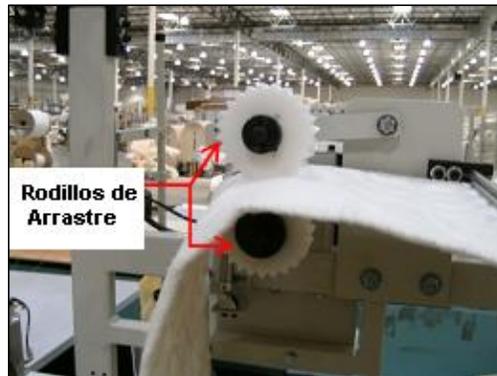
5) Coloque el material en las barras de guía, encima de la primera barra y debajo de la segunda. Mueva la guía de canto lo suficiente para tocar el canto del material. Afloje la manivela del trinquete y corra la guía de canto hacia adentro o hacia afuera como se necesite.



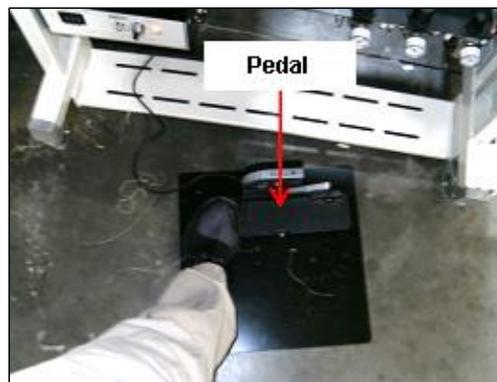
6) El material pasará enseguida a través de los rodillos de arrastre. Para poner el material entre los rodillos se debe primero levantar la palanca del rodillo de arrastre.



7) El material debe ser colocado como lo muestra la figura a la derecha.



8) Luego levante el Borde o use su mano para bloquear el ojo sensor de la curva del borde. La luz amarilla del sensor se encenderá ya sea sólida o parpadeando.



9) Pise el lado izquierdo del pedal y el material comenzará a ser arrastrado automáticamente por los rodillos de arrastre.



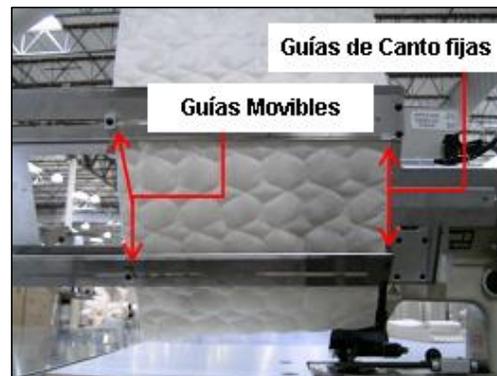
10) Avance suficiente material para alcanzar a ambos; Rodillo Guía y Rodillo de Guía en Angulo.



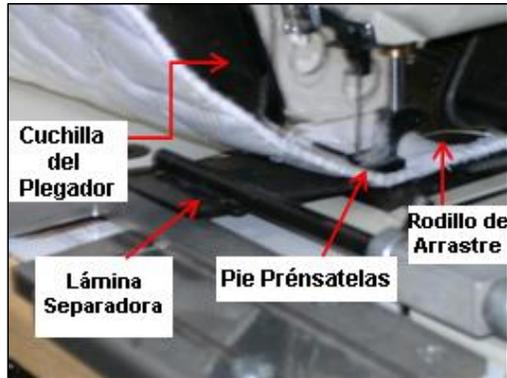
11) Luego coloque el material en la guía/doblador del Borde. Los espaciadores del folder deben ser dimensionados como se requiera para ajustarse al espesor de la pestaña. Espaciadores extras pueden ser ordenados para ajustarse a cualquier espesor de pestaña desde 1/8" hasta 9/16". Ajuste la porción baja del folder de la misma manera.



12) El lado derecho de la guía/doblador del Borde tiene guías fijas para el canto derecho del Borde. El lado izquierdo tiene guías movibles. Hay tornillos mariposa en la parte de atrás de la guía/doblador del Borde. Afloje los tornillos y deslice las guías de izquierda a derecha hasta que ellas toquen el lado izquierdo del material del Borde.

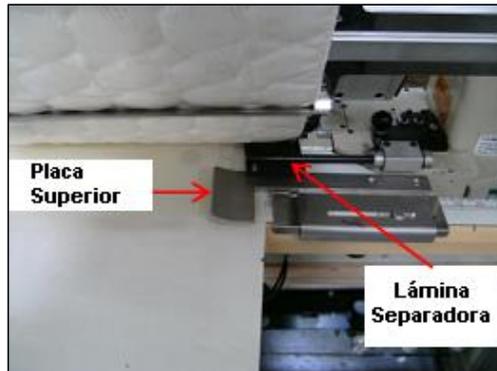


13) Luego pise el pedal en la parte izquierda para levantar el prénsatelas y el rodillo de arrastre. Coloque el material del borde debajo de la cuchilla del plegador, sobre la lámina separadora, debajo del prénsatelas y el rodillo de arrastre. Hale suficiente material de tal forma que $\frac{1}{2}$ " esté detrás del rodillo de arrastre.

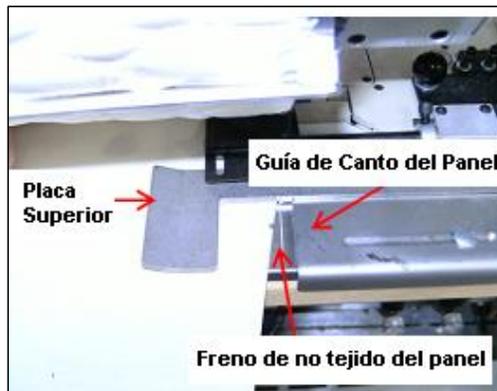


2.- Panel o Carga Antideslizante

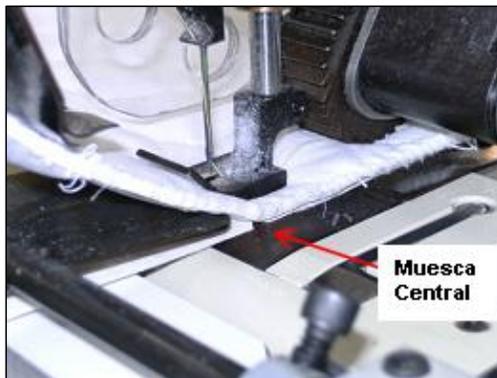
1) Cargue el Panel de tal forma que el lado "bueno" del material esté arriba. Comience por deslizar el panel debajo del borde, placa superior y lámina separadora.



2) Para lograr que el panel esté totalmente debajo de la placa superior, pise el lado izquierdo del pedal para conseguir que el freno de no tejido del panel baje, el prénsatelas suba y el rodillo de arrastre suba. Deslice el panel hasta que haga contacto con la guía de canto. Procedimiento de Carga del Panel.



3) Mueva el panel hacia adelante o hacia atrás hasta que la muesca central esté pareja o detrás de la aguja. Asegúrese de que el panel esté parejo con el canto derecho del material de borde.



4) Use el Interruptor Táctil para bajar la guía/doblador del Borde



5) Ahora Ud. estará listo para comenzar costura cuando la máquina luzca como la fotografía de la derecha.



2.5.- Procedimiento de Costura



Favor seguir todos los procedimientos de seguridad, desconectar la electricidad es recomendable.

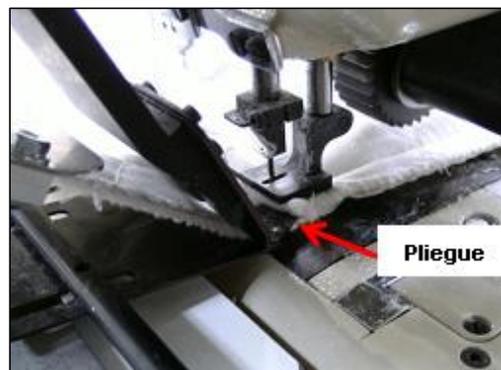
1) Comience por pisar el pedal en su lado derecho. El cabezal de costura comenzará a avanzar ambos el borde y el panel. El operador solamente tiene que guiar el panel. No retenga el panel; permítale a la tensión del panel hacer su trabajo.



2) El canto del panel se moverá y pasará el corte en la mesa para que el Ojo Sensor de Final de Costura lea la cinta reflectante. Una vez que el sensor "ve" la cinta activa el puntadas para parar (selectores 3 y 4 juntos en la caja de control del plegador). El cabezal de color se moverá a una velocidad lenta de puntada, aceleración que es ajustada por el selector 2.



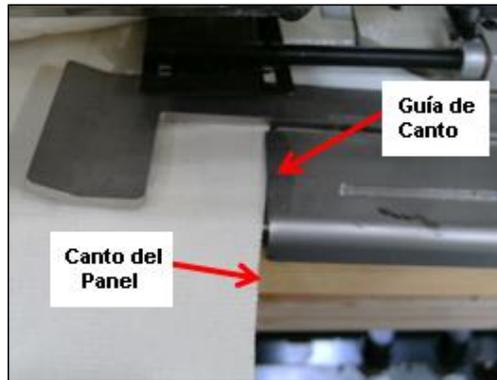
3) Una vez que puntadas para parar ha terminado la cuchilla del plegador bajará y hará los pliegues. El número de pliegues está basado en que posición el selector 5 está colocado; en este ejemplo está colocado en 7 para dos pliegues en esquina en el modo de costura en línea recta. Mientras el pliegue está siendo empujado debajo del prénsatelas y está siendo cosido, la máquina estará contando el número de puntadas colocadas en el selector 6, una vez que este conteo ha sido conseguido la cuchilla del plegador se retraerá. Una vez que el pliegue/pliegues estén completos el cabezal de costura coserá dos puntadas más y entonces parará. El número de puntadas cosidas después que el plegador es ajustado por el selector 1, es el doble del número mostrado. El Operador mantendrá el pedal pisado durante todo el ciclo.



4) Cuando la máquina se detiene en el modo “esquina cuadrada”, El prénsatelas y el rodillo de arrastre suben, la barra de Agujas se detiene abajo y el freno de no tejido bajará. El Operador continuará presionado el pedal aun cuando la máquina no esté cosiendo.



5) El operador tendrá entonces que manualmente girar el panel 90 grados hasta que haga contacto con la guía de canto. Luego soltará el pedal.

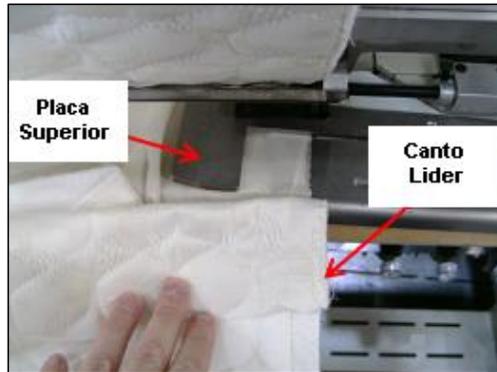


6) Luego presione de regreso en el lado derecho del pedal. La máquina coserá dos puntadas más, selector 1 en la caja de control del plegador. Luego la máquina hará un pliegue más en la esquina. Mientras el pliegue está siendo empujado debajo del prénsatelas y está siendo cosido, la máquina está contando el número de puntadas colocadas en el selector 6; una vez este conteo se consigue la cuchilla del plegador se retraerá. Una vez que el pliegue/pliegues está completo en el segundo lado el cabezal de costura comenzará a coser a máxima velocidad hasta que la próxima esquina sea “vista” por el ojo sensor de final de costura, entonces el proceso de marcar esquina comienza de nuevo. Continúe esto para todas las cuatro esquinas.



2.5.1.- Procedimiento de Cerrado, Opción 1

1) Después de terminar las cuatro esquinas Ud. necesitará aminorar la velocidad y parar la máquina justo cuando el canto que lidera/comienza del borde llega a la placa superior. Doble el canto líder hacia atrás en su dirección y cóselo hasta que las puntadas de comienzo alcancen el canto de la mesa como se muestra.



2) Use el interruptor táctil para levantar el doblador.



3) Hale material extra. 0



4) Corte el material del borde y gire el montaje del Plegador fuera del camino.



5) Hale el panel de entre el freno de no tejido y la placa superior y hálalo por encima de la placa superior. Doble el canto líder hacia Ud.



6) Coloque el canto que sigue del material del borde encima del canto líder y cósalo hacia adelante hasta quedar cerca del punto central. Pise el lado izquierdo del pedal y levante el prénsatelas y el rodillo y hale el material fuera de ellos.



7) Coloque el material extendido, tome los dos cantos finales y póngalos juntos, tratando de encontrar donde se encuentran con el panel; aquí es donde Ud. coserá para cerrar la junta de costura. Ud. puede usar un marcador y marcar donde la junta va a quedar para una mejor alineación de la costura cuando se coloca bajo el prénsatelas para coser.



8) Coloque el borde debajo del prénsatelas, pisando en el lado izquierdo del pedal. Alínie la locación o marque para la junta de costura con la aguja. Use el lado derecho del pedal para coser y cerrar la junta. Ud. puede insertar aquí una etiqueta legal cuando se lleva a cabo esta operación.



9) Dependiendo de las especificaciones de la planta Ud. puede tener que coser esta junta de costura dos veces. Solamente repita los pasos previos.



10) Abra el material extra, como si fuera un libro, y extiéndalo plano. Levante el prénsatelas y el rodillo, pisando en el lado izquierdo del pedal y deslice el material bajo ellos. Alínie la aguja con la línea de costura existente y cosa a lo largo de ella.



11) Ud. debe tener una cubierta completa cuando cierre la junta de costura.



2.5.2.- Procedimiento de Cerrado, Opción 2

1) Después de girar la cuarta esquina Ud. necesitará disminuir la velocidad y parar la máquina justo cuando el borde líder/comienzo llega a placa superior.



2) Use el interruptor táctil para levantar el doblador.



3) Hale algo de material extra.



4) Corte el material de borde y gire el montaje del Plegador hacia afuera.



5) Hale el panel de entre el freno de no tejido y la placa superior y póngalo encima de la placa superior. Doble el canto líder del material en dirección suya.



6) Doble hacia atrás el canto líder del material del borde como se muestra.



7) Extienda el canto del material del borde que sigue sobre el canto líder doblado.



8) Use el lado derecho del pedal y cosa a través hasta llegar a la línea de costura existente. Pise el lado izquierdo del pedal y levante el prénsatelas y el rodillo y remueva el material que está debajo de ellos.



9) Manteniendo el canto líder doblado; de tal forma que Ud. tenga tres capas de material.



10) Use el lado izquierdo del pedal y levante el prénsatelas y el rodillo y coloque el material debajo de ellos como se muestra.



11) Trate de mantener la misma cantidad de dobléz para el canto líder o la junta de costura no quedará recta. Use el lado derecho del pedal y cosa hacia abajo hasta el final del canto del material. Ud. puede insertar una etiqueta legal sí se necesita. Ud. puede producir una cadeneta de remate en esta máquina, pero necesita estar debajo del rodillo y a menor RPM.

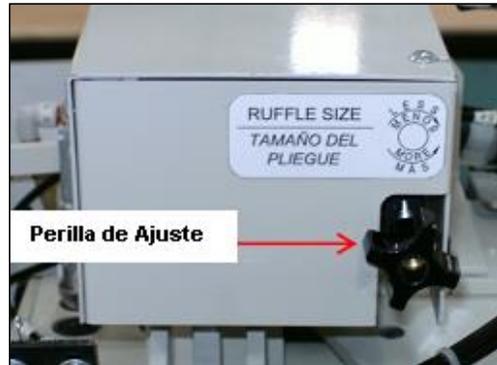


12) Ud. debe tener un borde completo con la junta de costura cerrada como se muestra en la fotografía de la derecha.

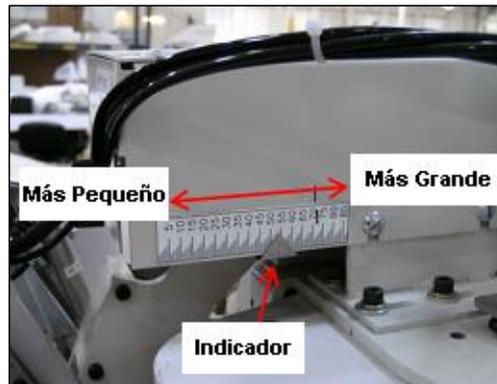


2.6.- Ajustes del Tamaño del Pliegue

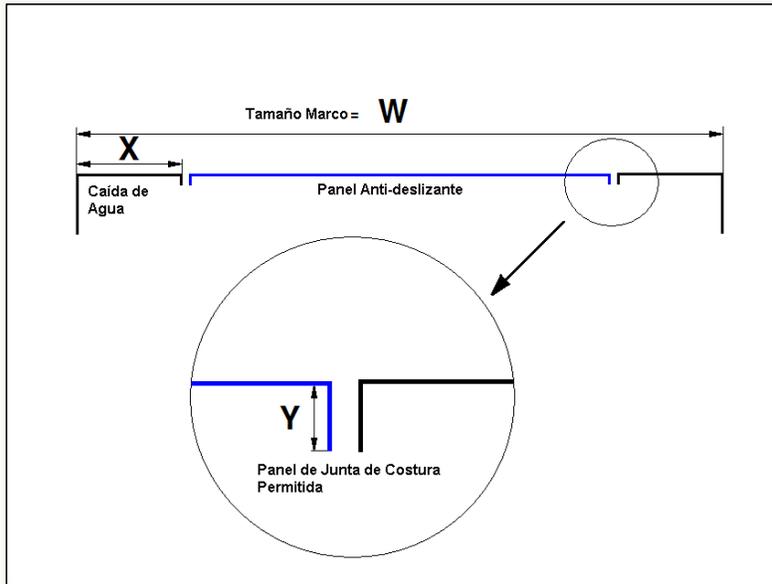
Para ajustar el tamaño del pliegue, gire la perilla localizada en el frente del montaje del Plegador. Girando la perilla en el sentido del reloj produce un pliegue más pequeño; girándola en contra del reloj produce un pliegue más grande.



Hay una escala localizada en lado derecho del montaje del Plegador. El indicador se moverá a medida que la perilla gire; entre más pequeño sea el número, más pequeño es el pliegue. Entre más grande el número más grande será el pliegue.



2.7- Dimensionando el Panel



Tamaño del Panel:

$$W - (2 \times X) + (2 \times Y)$$

Ejemplo:

Tamaño Marco = 80"

Caída de Agua = 3"

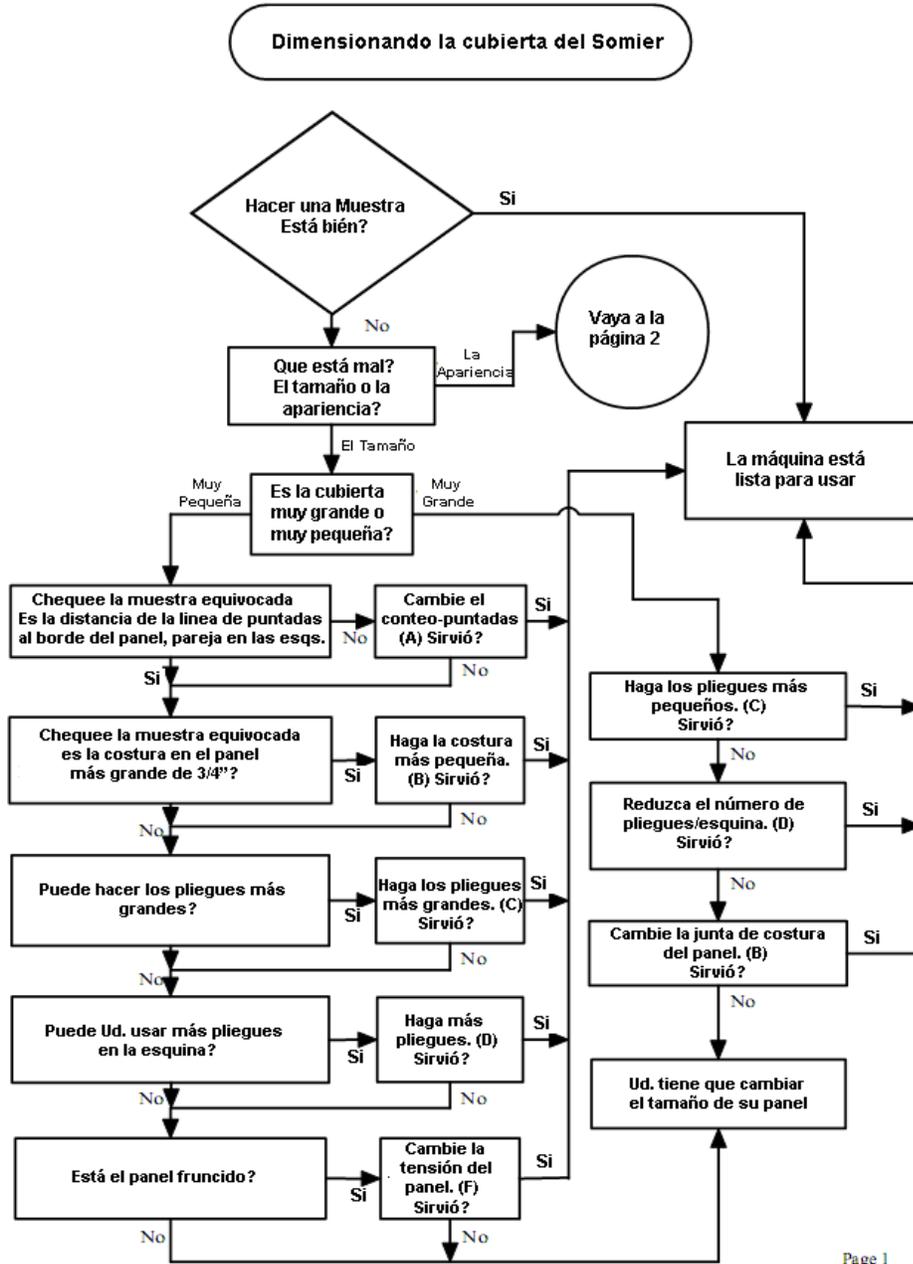
Panel de Junta de Costura Permitida = $\frac{1}{2}$ "

$$\text{Tamaño Panel} = 80'' - (2 \times 3'') + (2 \times \frac{1}{2}'')$$

$$\text{Tamaño Panel} = 80'' - 6'' + 1''$$

$$\text{Tamaño Panel} = 75''$$

2.7.1.- Diagrama de Flujo Dimensionando el Somier (página 1)



Explicaciones del Diagrama de Flujo Dimensionando el Somier (Página1)

A – Cambiando el Conteo de Puntadas.

El número de puntadas después que el panel destapa el ojo-foto.

Entre más alto el número, más ancha la esquina será.

Cambie el número de puntadas usando los botones de presionar en el frente de la caja de control.

B – Cambiando el tamaño de la costura del panel.

La costura puede ser cambiada moviendo la guía en el tope de la mesa. (Más grande/derecha-Más pequeña/izquierda)

Si cambia la costura, la mayoría del tiempo tiene que cambiar el conteo de puntadas también. (ver A)

C – Cambiando el tamaño del pliegue..

El tamaño del pliegue puede ser cambiado girando el selector en el frente de la caja en la parte superior de la máquina de costura.

A un lado de la caja hay una escala. (Más grande el número/ Más grande el pliegue.

Si cambia el tamaño del pliegue, la mayoría del tiempo tiene que cambiar el conteo de puntadas también. (ver A)

Si cambia el tamaño del pliegue, algunas veces Ud. necesita cambiar el número de puntadas por pliegues. (Ver E)

D – Cambiando el número de pliegues en la esquina.

El número de pliegues puede ser cambiado, cambiando el número en la caja de control (2do de r)

Números 1 – 6 para esquinas redondeadas.

Números 7 -9 para esquinas cuadradas, donde 7 = 2 pliegues, 8 = 4 pliegues y 9 = 6 pliegues.

Si se cambia la junta de costura, la mayoría de las veces Ud. necesita cambiar el conteo de puntadas también. (Ver A)

E – Cambiando las puntadas por pliegue.

Para cambiar el número de puntadas por pliegue, cambie el número en la caja de control. (1ro de r

- Importante: No suba a números muy altos –la cuchilla golpea el prénsatelas!!!

F – Cambiando la tensión del panel.

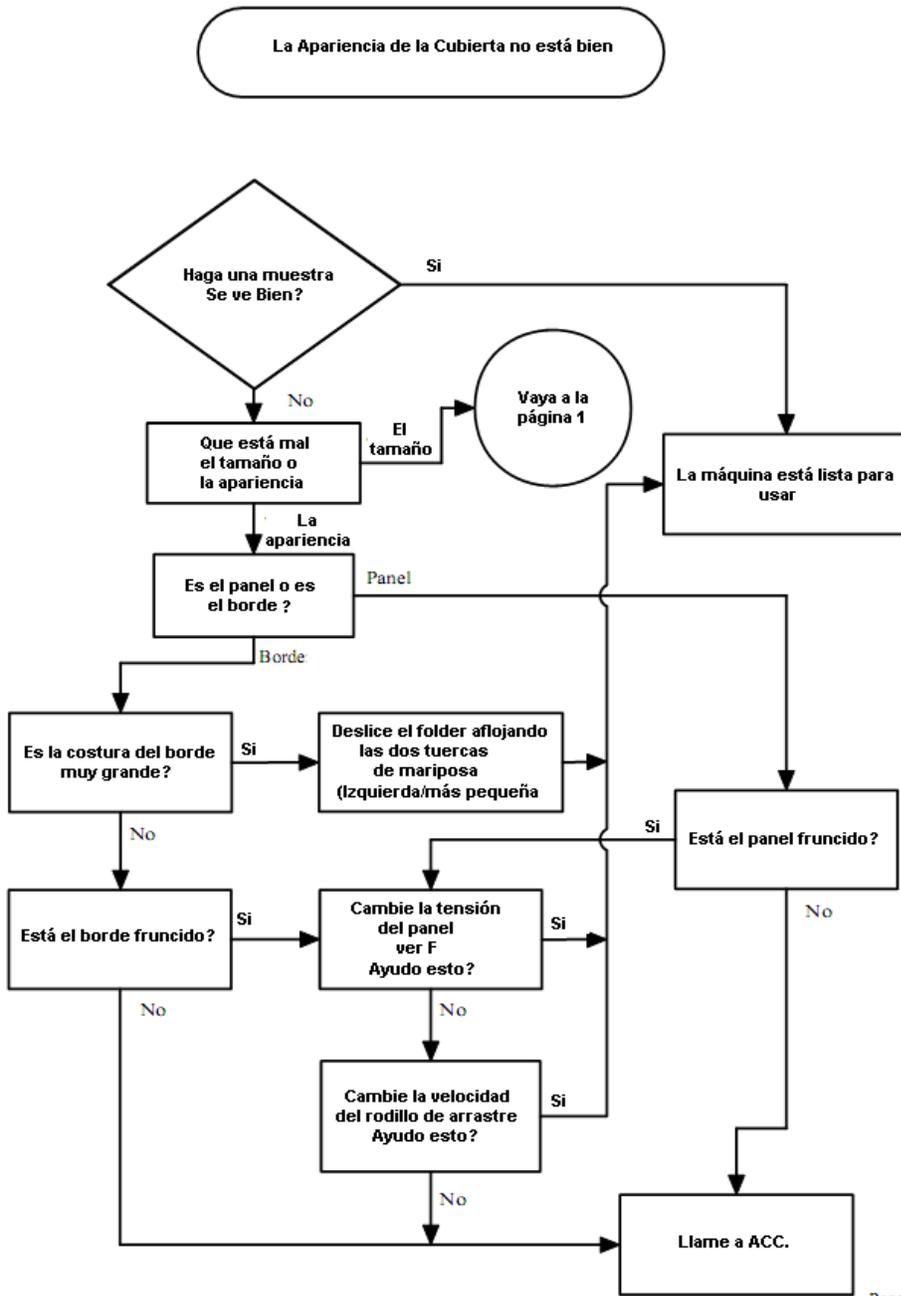
El cambio de la tensión del panel puede ser hecho cambiando la presión del aire con el regulador..

El regulador de aire está colocado debajo de la mesa en el marco.

El “freno de no tejido” está localizado en el frente del cabezal de costura en la parte superior de la mesa..

Mucha tensión puede arrugar el borde. No suficiente tensión producirá un panel arrugado.

2.7.2. Diagrama de Flujo para Ajustes de la Cubierta (Página 2)



Problemas	Soluciones
<p>La cubierta ajusta bien en las esquinas, pero el borde entre las esquinas es muy holgado.</p> 	<p>Corra otro panel y chequee sus dimensiones .</p> <p>Si todavía luce holgado entonces reduzca la presión de aire para la tensión del panel, Ver 3.3 Reguladores de Aire.</p> <p>Reduzca la presión del rodillo de arrastre. Ver 3.3 Reguladores de Aire.</p>
<p>Las esquinas muy apretadas, difíciles de halar o de hundir.</p> 	<p>Vuelva a correr una cubierta y chequee las esquinas en él, Si el problema persiste entonces incremente el tamaño del pliegue.</p> <p>Incremente el número de pliegues si lo permite.</p>
<p>Cubierta muy pequeña , no se ajusta a la unidad resortada.</p> 	<p>Vuelva a correr la cubierta, si el tamaño es muy pequeño haga lo siguiente:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Chequee el tamaño de corte del panel. 2) Añada más presión a la tensión del panel. 3) Incremente el tamaño del pliegue 4) Incremente la presión del resorte del rodillo de arrastre. 5) Baje los dientes de arrastre. Piense que puede tomar una combinación de estos ajustes para resolver el problema.

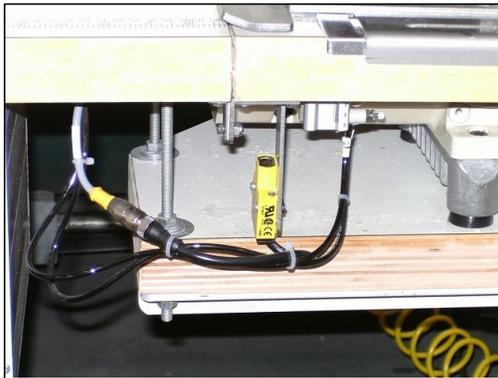
2.8.- Mantenimiento

a.- Mantenimiento Diario

Abra todas las cubiertas del cabezal de costura y sople toda la pelusa acumulada en la máquina.



Limpie todos los ojos eléctricos con un paño suave, no abrasivo.



Chequee si hay hilos alrededor del compartimento del rodillo de arrastre y la rueda del rodillo y límpielos.



3. MANUAL TECNICO

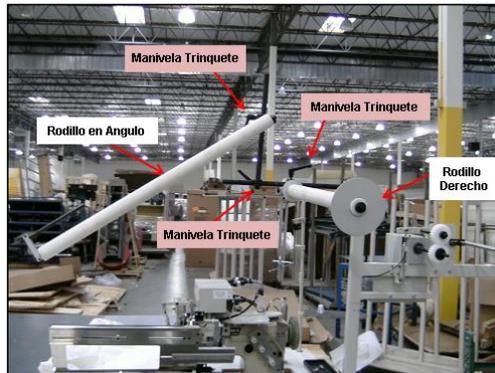


Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas la funciones de seguridad concernientes a la unidad ante de operarla.

3.1.- Componentes Individuales

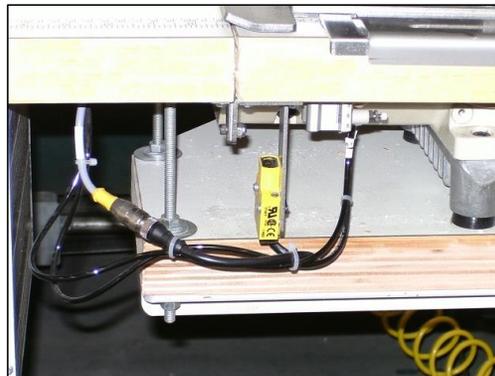
3.1.1.- Ensamblaje de la Barra Guía del Borde

El montaje de la barra guía del borde está localizada encima del cabezal de costura. Consiste en dos rodillos cubiertos con PVC. El de atrás está instalado paralelo con el piso y el del frente está en ángulo justo encima del cabezal de costura. El rodillo en ángulo está dispuesto de tal forma que el material de borde corra derecho a través del doblador/guía del borde cuando la máquina está cosiendo. Ajustes del rodillo en ángulo depende del ancho y tipo del borde que está siendo cosido. Los ajustes se hacen con la manivela del trinquete.



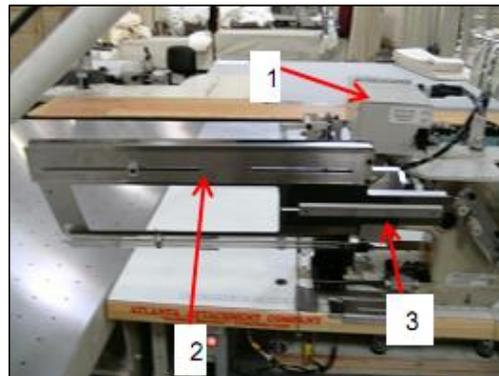
3.1.2.- Ensamblaje Guía de Canto/Tensión del Panel

El cilindro de aire (4) localizado debajo de la mesa empuja al freno de no tejido (2) hacía arriba hasta que entra en contacto con la placa superior (3). La cantidad de presión está determinada por el regulador de presión en el medio en el montaje del regulador, y que se ajusta de acuerdo con el panel que está siendo cosido.



3.1.3.- Ensamblaje del Plegador

El ensamblaje del plegador está montado en la parte superior del cabezal de costura en un soporte movable (14). La unidad del Plegador está localizado debajo de la cubierta (1). La guía/doblador del material del borde (2) está montada los brazos del Plegador por una placa atornillada (3).



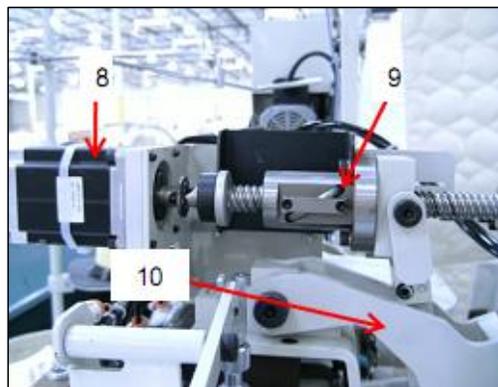
También montado al Plegador está el cilindro del plegador (4) El cual mueve las cuchillas del plegador hacía arriba y hacia abajo, el cilindro que levanta el guía/doblador del borde (5) El cual es activado por el interruptor táctil, localizado en el frente a la derecha de la mesa y de la cuchilla del plegador (6).



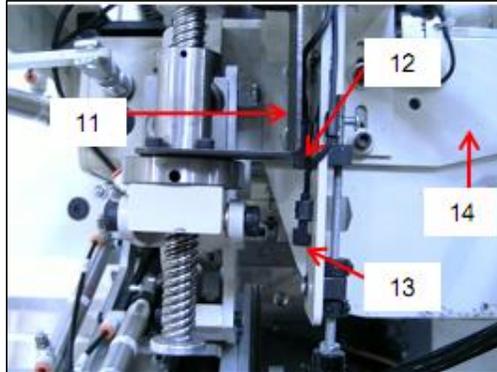
En el frente del ensamblaje de la unidad del plegador está la perilla de ajuste del plegador (7), usada para determinar el tamaño del pliegue



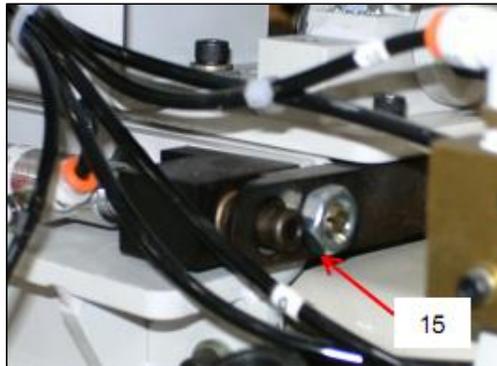
Debajo de la cubierta del ensamblaje de la unidad del plegador hay un motor de pasos (8), el cual es controlado por la caja del motor de pasos localizada debajo de la mesa. El ensamblaje del tornillo esférico (9) el cual mueve la cuchilla del plegador hacia adentro y hacia afuera y los brazos del plegador (10).



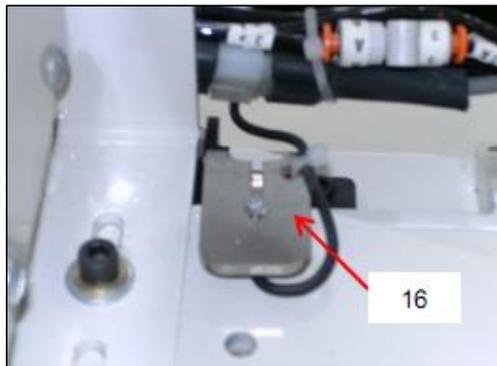
También localizada debajo de la cubierta del ensamble de la unidad del plegador está la bandera (11) la cual es leída por el sensor de proximidad (12) y por el sensor de salida (13). Todo está montado en el soporte de giro hacia afuera (14).



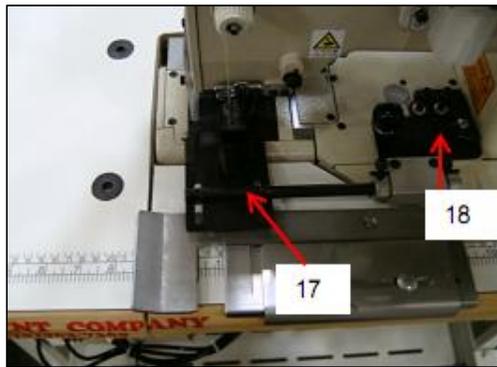
Localizado en el soporte de giro hacia afuera (14) hay un pasador de bloqueo (15). Este bloquea el soporte de giro hacia afuera la guía/doblador (2) está abajo.



Hacia la derecha del ensamble de la unidad del plegador está el soporte del interruptor de proximidad cercana del soporte de giro hacia afuera (16). El interruptor de proximidad está montado debajo del soporte y es usado para detectar cuando la guía/doblador está en una posición cercana.



La lámina separadora (16) es parte del ensamble del plegador y está montada en la placa de la cama del cabezal de costura en su propio soporte de giro hacia afuera (17). La lámina separadora permite que la cuchilla del plegador pinche el material del borde entre ella y la lámina separadora y empuja el material debajo del prénsatelas sin plisar el panel. 2.30

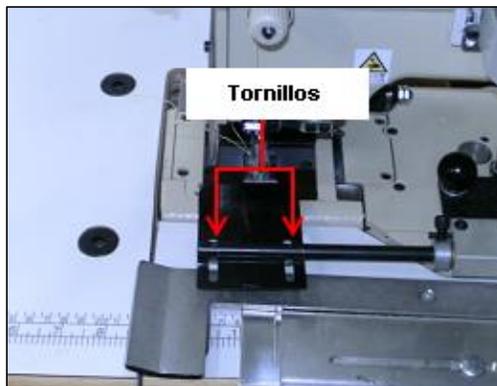


3.1.4.- Lámina Separadora

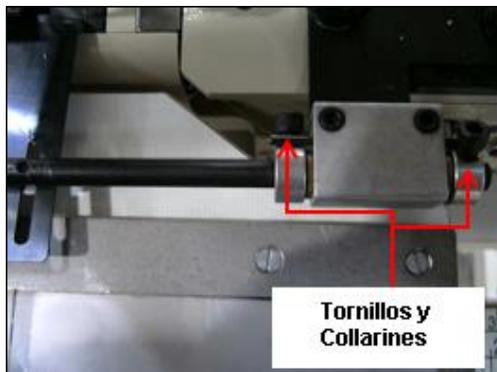
Ajuste el frente de la lámina separadora de tal forma que esté lo más cerca posible del pie del prénsatelas y todavía le permita el giro hacia afuera. Ajuste la altura de la lámina separadora de tal forma que no alcance a pinchar el panel entre ella y el cabezal de costura cuando la cuchilla del plegador baja.



Para ajustar la distancia del canto frontal de la lámina, afloje los dos tornillos de cabeza redonda (sombbrero) localizados en el lado inferior de la barra de soporte de la lámina separadora. Deslice la cuchilla hacia adentro y hacia afuera como se necesite y apriete los dos tornillos.

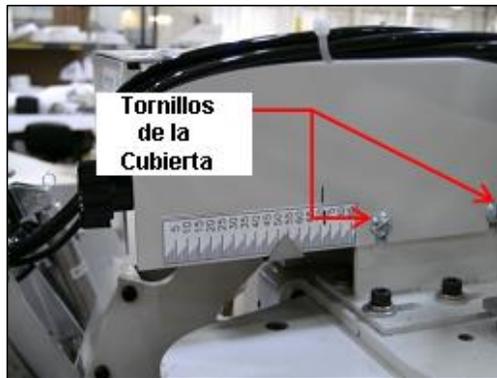


Para ajustar la altura de la lámina separadora afloje los tornillos que descansan contra los pasadores en el bloque de montaje. Mueva la lámina hacia arriba y hacia abajo como se necesite, rote los collarines hasta cuando los tornillos descansen contra los pasadores y entonces apriete los tornillos.

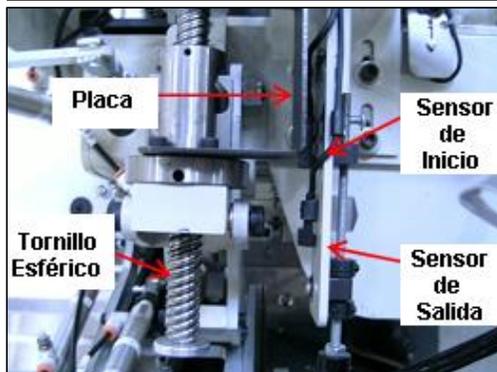


3.1.5 Cuchilla del Plegador

Afloje los dos tornillos localizados sobre el lado derecho del ensamble del plegador. Remueva la cubierta levantándola.



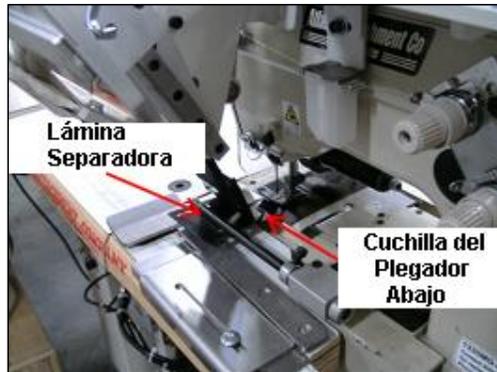
Localice los dos interruptores de proximidad a la derecha del tornillo esférico. El sensor trasero es el sensor de inicio y el sensor del frente es el sensor de salida del plegador.



Ponga el Auto/Manual interruptor de palanca (disyuntor) en el modo manual, luego presione el botón del Plegador una vez.



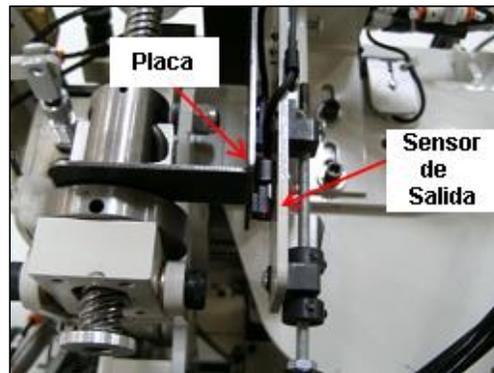
Después de que el botón manual es presionado la cuchilla del plegador se moverá a la posición baja, encima de la lámina separadora.



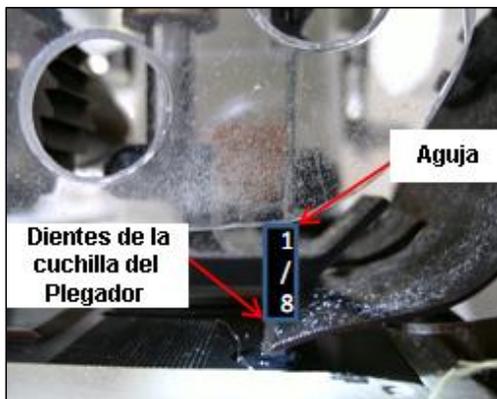
Toque en el lado derecho del pedal.



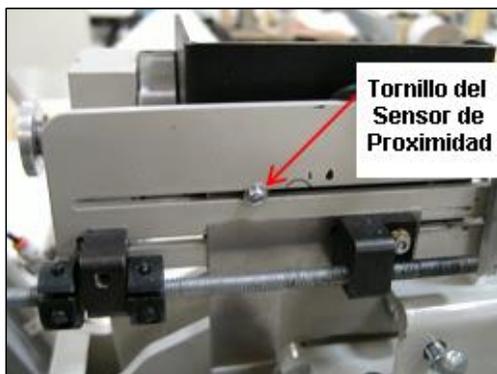
El motor de paso moverá la placa hacia el sensor de salida y parará. Debe haber una L.E.D roja que se enciende en el sensor cuando este lee la placa. Si no lo hace es porque la placa está muy alejada del sensor o el sensor está desconectado o dañado.



Los dientes de la cuchilla del plegador deben estar parejos o no más de 1/8" más allá de la aguja.



Para ajustar, afloje el tornillo del sensor de proximidad y deslice el sensor a la izquierda o a la derecha en la ranura.



Presione el botón de reempezar, una vez, para regresar el plegador a su posición de inicio, Repita los pasos para chequear los ajustes por si algún cambio ha ocurrido. Una vez terminado, asegúrese de poner el botón Auto/Manual en la posición AUTO antes de que el operador empiece a coser.

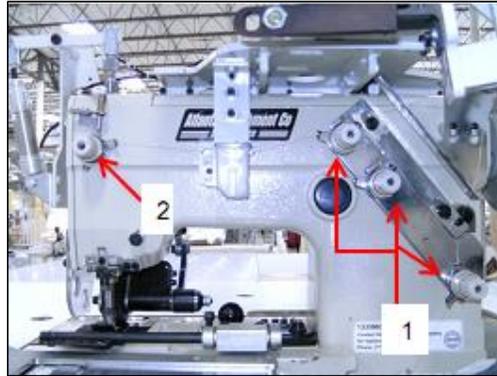


3.2 Cabezal de Costura

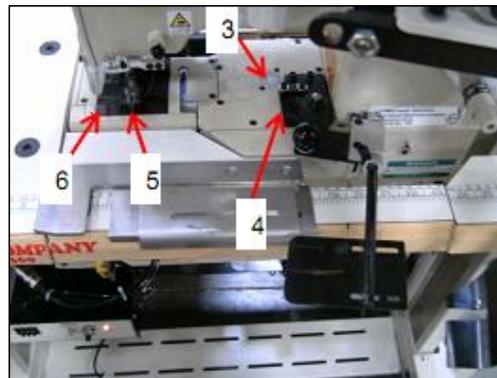
3.2.1.- 1335MG (Yamato 2002)

1.- Componentes Individuales

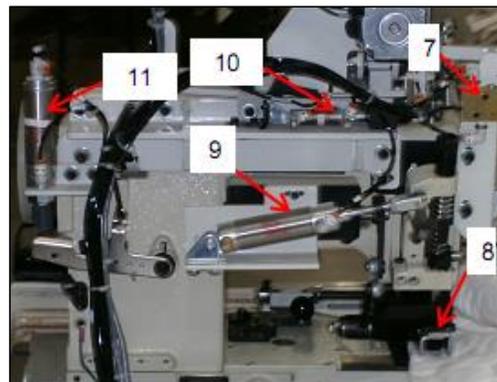
El frente del cabezal de costura tiene la aguja y el disco de tensión del engarzador de hilo (1) y la pre-tensión del enhebrado de la aguja. (2) mantiene la tensión en el enhebrado de la guja cuando está girando el panel en el modo de esquina cuadrada. La pre-tensión del enhebrado de la aguja (2) tiene un pasador de liberación en él, que libera, separando los discos de tensión, cuando la guía/doblador está arriba.



La cama de la máquina tiene el botón de ajuste del largo de la puntada (3), el soporte de montaje de la lámina separadora (4), el pie prensatelas (5), y la plancha de aguja (6).



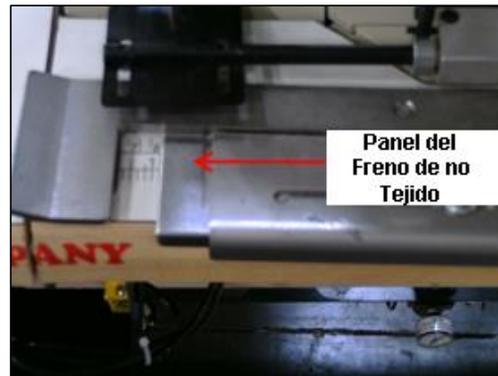
La parte de atrás del cabezal de costura tiene un botón de presionar para levantar manualmente el rodillo de arrastre (7), El rodillo de arrastre (8), el cilindro de levante del rodillo de arrastre (9), el pin de bloqueo del cilindro (10), y el cilindro del alza prensatelas (11).



El cilindro del pie prénsatelas trabaja solamente durante la costura en línea recta del panel. Cuando la máquina está plegando el aire a presión es apagado para este cilindro y la presión del pie es solamente la presión del muelle de presión localizado dentro del cabezal de costura. La presión del muelle es ajustada con la mínima presión posible.

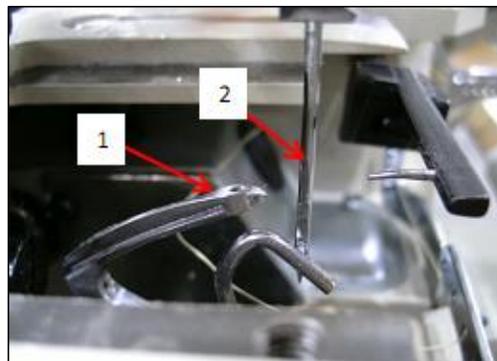


La tensión del panel trabaja pinchando el panel entre él y la placa superior. Esto es ajustado basado en el tipo de panel que está siendo cosido, 15 psi es normal. Si el panel se frunce entonces debe haber muy poca tensión en él; si el borde se frunce entonces debe haber mucha tensión en él.

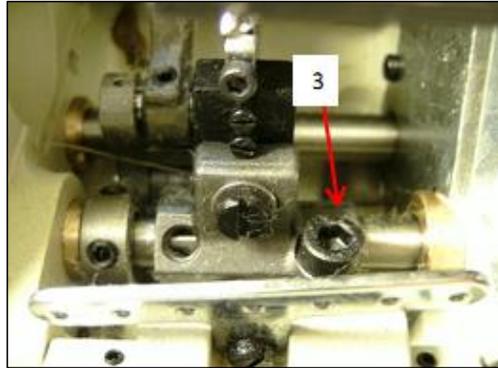


2.- Sincronización del Engarzador

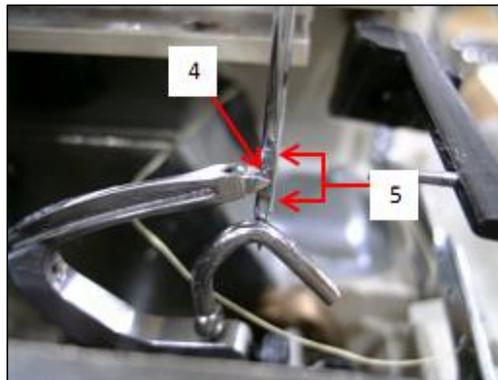
Con el engarzador (1) completamente hacia atrás y la aguja (2) completamente abajo, la distancia entre la punta del engarzador y el centro de la aguja debe ser 3/16 de pulgada.



Este ajuste se consigue aflojando el tornillo de cabeza hueca (3) y moviendo el engarzador hacia adelante o hacia atrás hasta que la medida de 3/16" se consiga.



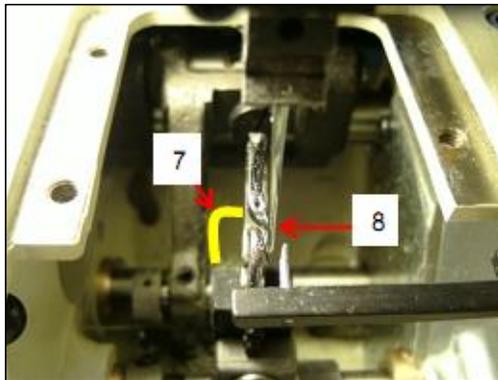
Rote la rueda manual hasta que la punta del engarzador (4) este pareja con el centro de la aguja. La punta del engarzador debe llegar al punto medio de la ranura de la aguja (5).



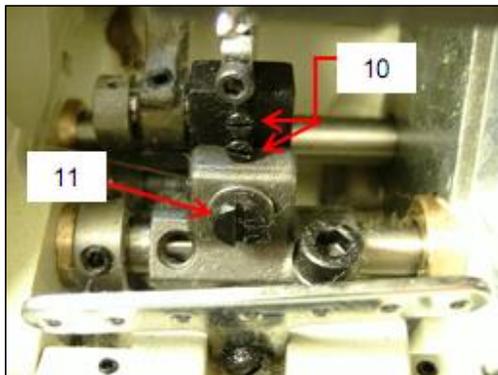
Para poder conseguir la correcta altura de la aguja en relación con la punta del engarzador, alcance el tornillo de la abrazadera de la barra de agujas removiendo el tapón de caucho en la cara frontal del cabezal de costura (6). Afloje el tornillo y mueva la barra de agujas hacia arriba o hacia abajo. Asegúrese de mantener el porta agujas recto.



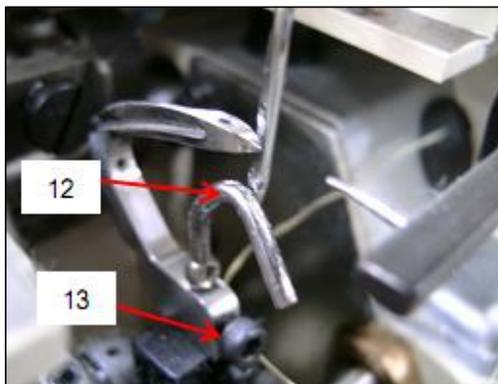
El ángulo de la cuchilla del engarzador (7) en relación con el soporte del engarzador debe ajustarse a 90 grados. El espacio de la punta del engarzador a la aguja (8) debe estar entre 0 a .05mm.



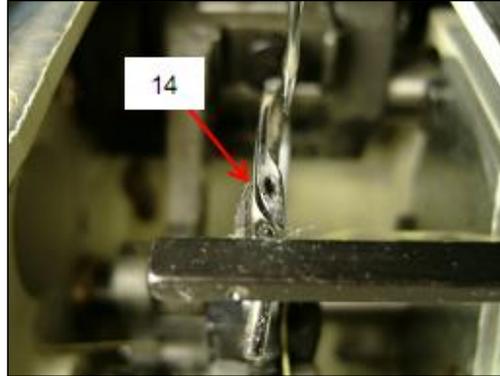
El ángulo de la cuchilla del engarzador es ajustado aflojando los dos tornillos ranurados (10) y girando el engarzador hasta que el ajuste de 90 grados se consiga. La distancia entre la punta del engarzador y la aguja se consigue aflojando el tornillo de cabeza hexagonal (11) y deslizando la base hacia la izquierda o hacia la derecha.



Ajuste la protección de la aguja de tal forma que empuje a la aguja de 0 a 0.05 mm (12). Esto se consigue aflojando el tornillo de cabeza hueca en el engarzador (13) y girando la protección de la aguja.



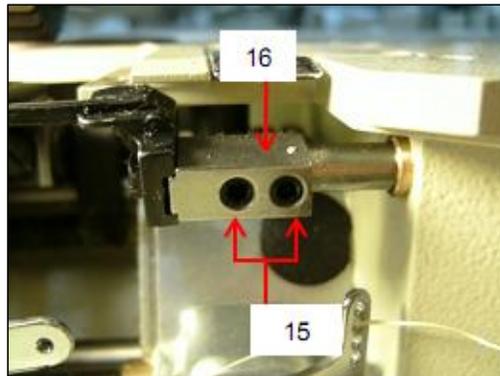
La distancia de izquierda a derecha de la punta del extendedor (14) debe ser ajustada de tal forma que cuando el engarzador se esté moviendo hacia adelante la punta del extendedor es 0 a 0.1mm hacia la izquierda del engarzador.



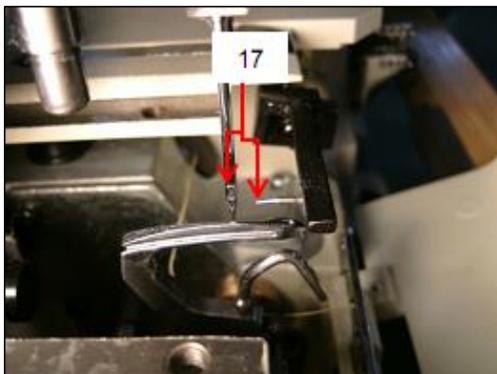
La altura del extendedor es ajustada de tal forma que cuando se está moviendo hacia la derecha y pasa sobre el engarzador, la distancia a la parte superior del engarzador debe ser de 0.1 to 0.4mm.



Ambos ajustes izquierda/derecha y el ajuste de la altura de la punta del extendedor se consiguen aflojando los dos tornillos de presión (15) en el soporte del extendedor (16) y moviendo el extendedor de izquierda a derecha, hacia arriba o hacia abajo como se necesite.



Cuando la aguja se mueve hacia abajo, el espacio entre la punta del extendedor y el frente de la aguja debe ser de 1.8 a 2.0mm (17). Con algunos hilos Kevlar este espacio puede ser más pequeño, de 1.5 a 1.0mm, para prevenir que el engarzador se resbale del extendedor antes que la aguja entre en el triángulo. Cuando se usen espacios más cortos, gire la rueda de mano para asegurarse que la punta del extendedor, cuando se mueve hacia la izquierda, no vaya a golpear la aguja y que no vaya a agarrar el hilo de la aguja y lo pase sobre el engarzador, cuando se mueve hacia la derecha.



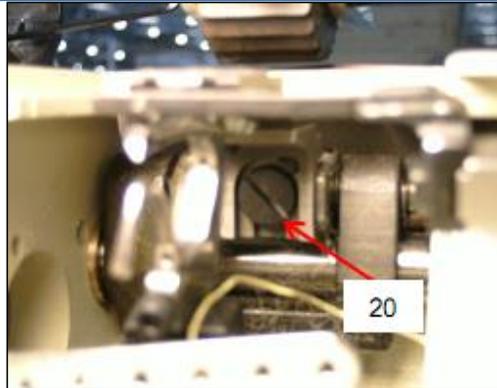
El espacio entre la punta del extendedor y la aguja (17) se consigue aflojando el tornillo (18) en el soporte del extendedor y moviendo el extendedor hacia adelante o hacia atrás según se necesite.



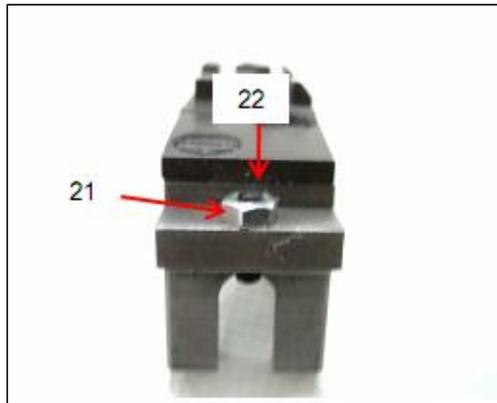
La altura de los dientes de arrastre (19) debe ser ajustada a $\frac{1}{2}$ la altura de lo que sobresale un diente de la plancha de aguja cuando los dientes de arrastre están en su posición más alta.



Para ajustar la altura de los dientes de arrastre, , remueva la plancha de agujas y luego afloje el tornillo (20).

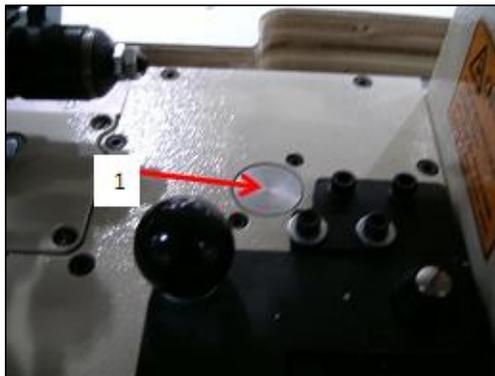


Luego afloje la tuerca (21) y gire el tornillo (22) en la parte trasera del soporte del diente de arrastre para levantar o bajar el diente de arrastre según se necesite. Apriete la tuerca (21), luego apriete el tornillo (20). Reemplace la plancha de aguja. (El diente de arrastre no tiene que ser removido cuando se efectúa esta operación)

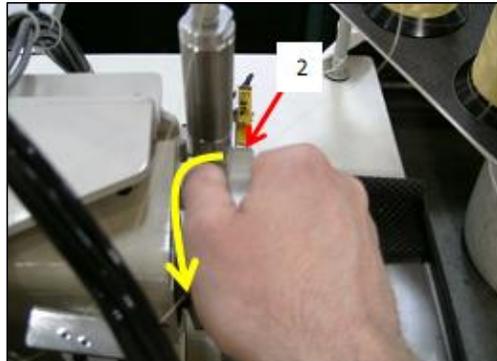


3.- Largo de la Puntada

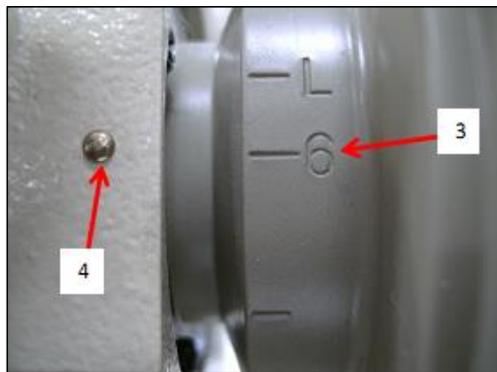
Comience presionando en el botón regulador del diente de arrastre (1) localizado en la cama del cabezal de costura. Presione hasta que el botón no entre más.



Rote la rueda Manual (2) en contra del reloj hasta que el botón regulador del diente de arrastre caiga en la ranura del excéntrico (no se muestra) y el botón baja un poco más.

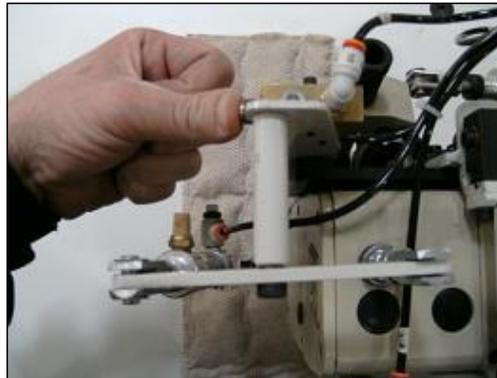


Con el botón aún presionado, rote la rueda manual hasta que el deseado número del largo da la puntada (3) en la rueda manual se alíne con la marca grabada (4) localizada en el lado derecho del frente del cabezal de costura. Suelte el botón (Los números en la rueda manual van de 2 a 6, esto indica el largo de una puntada individual, en mm, no el número de puntadas por pulgada).



Chequeando el Largo de la puntada

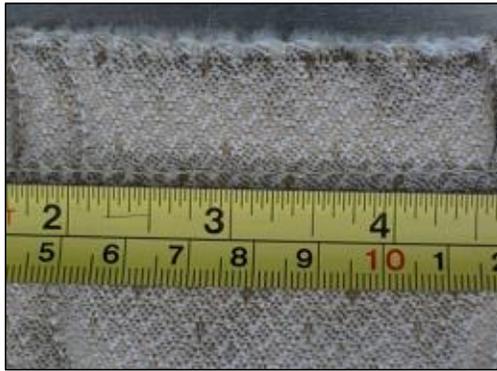
Comience cosiendo con el rodillo de arrastre arriba. Para hacer esto, presione y mantenga el botón para subir manualmente el rodillo de arrastre en la parte superior, a la izquierda del cabezal de costura y cosa un recorte de material a través de la máquina.



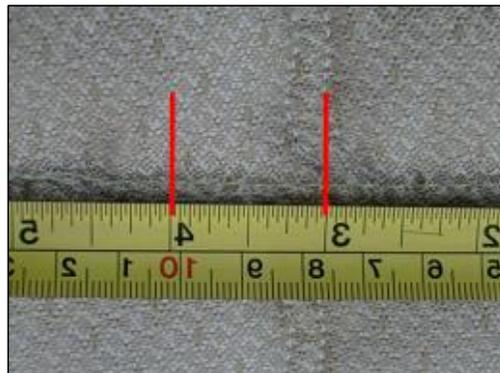
Cuente el número de puntadas por pulgada.



Cosa otra línea en la misma pieza de material.



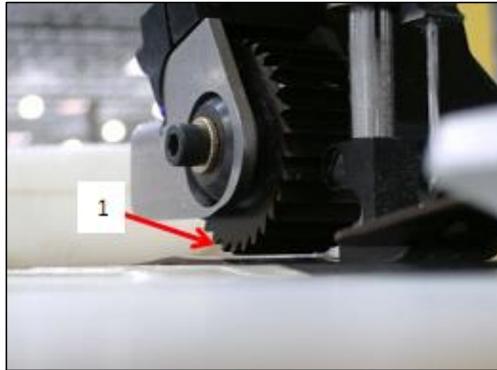
Cuente las puntadas por pulgada con el rodillo de arrastre. Las puntadas por pulgada sin el rodillo de arrastre deben ser de $\frac{1}{2}$ a 1 pulgada completa más que con el rodillo de arrastre. Ejemplo, puntadas por pulgadas sin el rodillo de arrastre son 7, entonces las puntadas con el rodillo de arrastre deben ser de 6 a $6\frac{1}{2}$.



4.- Rodillo de Arrastre

Altura del Rodillo de Arrastre

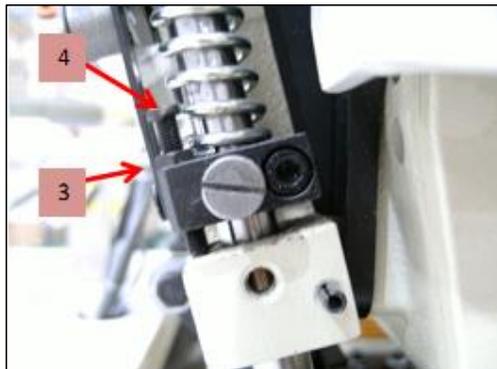
La altura de la rueda del rodillo (1) es ajustada de tal forma que está a .003 sobre la placa de desgaste en el cabezal de costura.



Una tarjeta de presentación o cualquier otro papel grueso debe ser posible deslizarlo entre la rueda del rodillo y la placa de desgaste.

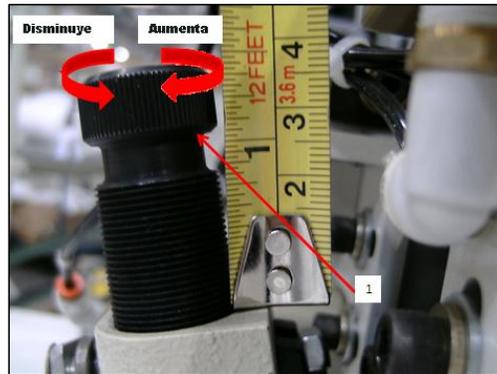


Para ajustar la altura afloje la tuerca de bloqueo (3) en el bloque de la abrazadera del eje del rodillo y gire el tornillo (4) hasta que la altura correcta sea conseguida. Apriete la tuerca (3) después de hacer los ajustes.



Presión del Muelle del Rodillo de Arrastre

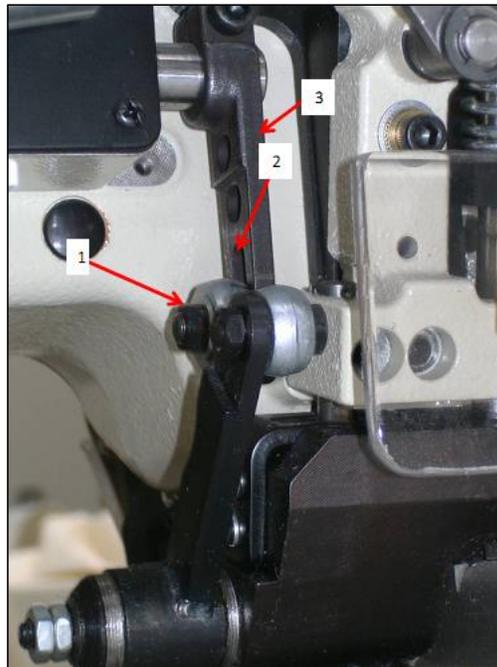
La presión del muelle es conseguida girando el tornillo de ajuste (1) en la parte superior del ensamble del rodillo de arrastre. El valor establecido de fábrica es el de tener 1.5 pulgadas del tornillo por encima del bloque. Ajuste de acuerdo al espesor y clase de material.



Movimiento del Rodillo de Arrastre

El movimiento del rodillo de arrastre es ajustado aflojando la tuerca de bloqueo(1) en la unidad del rodillo de arrastre y moviéndola hacia arriba y hacia abajo en la ranura(2) en el brazo de la unidad del rodillo de arrastre (3). Moviéndolo hacia arriba en la ranura disminuirá la cantidad de alimentación y moviéndolo hacia abajo aumentará la cantidad de alimentación.

Ajuste el rodillo de arrastre para que pueda arrastrar de $\frac{1}{2}$ a 1 pulgada completa más que cuando está cosiendo sin el rodillo. Ejemplo: Cosiendo sin el rodillo = 8 puntadas por pulgada; cosiendo con el rodillo = 8 puntadas por pulgada. Mueva el “dog bone” hacia abajo en la ranura para incrementar la cantidad de alimentación hasta que cosiendo con el rodillo de arrastre = 7 a 7-1/2 puntadas por pulgada.



3.3 Neumáticamente

3.3.1.- Reguladores de Aire

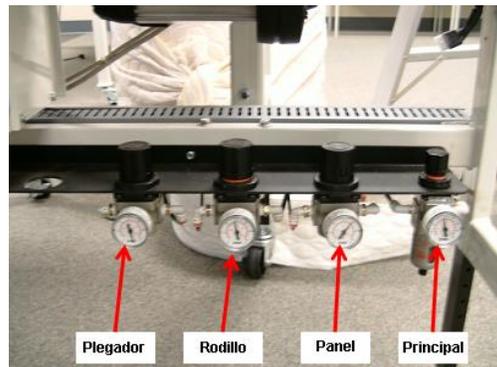
1.- 1335MG (Yamato 2002)

El ensamble del regulador está colocado debajo de la mesa. El regulador de la derecha es para la presión de aire principal; esta es normalmente ajustada a 70 u 80 psi. El regulador de la mitad es para el panel de freno de no tejido; esta está normalmente ajustada a 15 psi, pero variará de acuerdo al panel que está siendo cosido. El tercer regulador es para el cilindro del pie prénsatela; esta está normalmente ajustada de 15 a 20 psi.



2.- 1335MH (Singer 300UX6)

Plegadores usando el cabezal de costura Singer 300UX tienen 4 reguladores localizados debajo de la mesa. El de la extrema derecha es para la presión de aire principal. El segundo desde la derecha es el regulador de la presión del panel de tensión y debe ser ajustado a 15 psi. El Segundo desde la izquierda es el regulador de la presión del rodillo de arrastre y debe ser ajustado a 30 psi, esto puede cambiar dependiendo de la clase del material de borde que está siendo cosido. El de la mano izquierda es el regulador de la presión de la cuchilla abajo del plegador, y debe ser ajustado de 10 a 30 psi, dependiendo de la clase y espesor del material que está siendo cosido.



3.4 Electrica



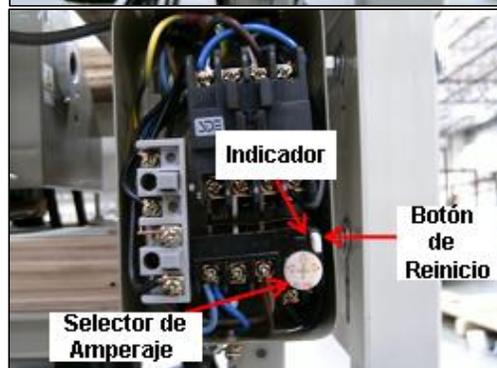
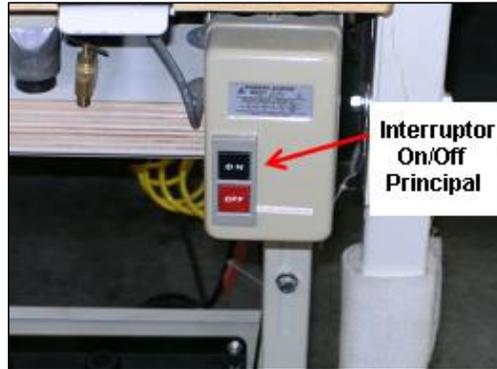
Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas la funciones y precauciones de seguridad de la unidad.

3.4.1.- Interruptor Principal

El interruptor principal On/Off está localizado debajo de la mesa al lado derecho. Es usado para encender la corriente eléctrica para toda la máquina. Esta máquina requiere 220V Fase Unica, 5 Amp. Si Ud. tiene problemas al tratar de encender la máquina, porque la electricidad no fluye cuando se presiona el botón en On, Ud. puede chequear este interruptor haciendo lo siguiente:

Asegúrese de que la máquina está desconectada antes de proceder y que todos los procedimientos de bloqueo y señalizado han sido correctamente seguidos. Afloje el tornillo de la cubierta localizado en la parte de abajo del interruptor . Ud. no tiene que remover el tornillo. Remueva la cubierta frontal.

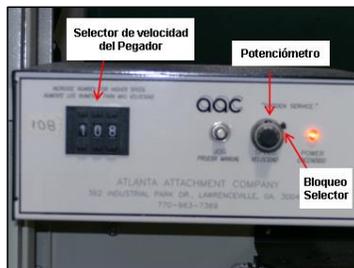
Chequee que la lectura de 5.5 en el Selector de Amperaje esté alineado con el señalador. Presione el botón de reinicio, y si este “brinca” de regreso entonces el circuito se sobrecargó en algún momento. Reemplace la cubierta, conecte la máquina y trate de encenderla nuevamente. Si el circuito se dispara por sobrecarga todavía, entonces hay un problema en el cableado o en el contactor. Use el diagrama eléctrico para su máquina en el manual de partes para chequear los voltajes. Trate reemplazando el contactor.



3.4.2 Caja de Control del Motor Paso a Paso

La caja del motor paso a paso está localizada debajo de la mesa. La caja del Plegador tiene tres selectores en el frente se usan para sincronizar el Plegador con el cabezal de costura. El número es proporcional al largo de la puntada y es afectado por la velocidad de costura. El potenciómetro de 10-vueltas es usado para ajustar la velocidad del Plegador durante la alimentación para empezar a plegar y la velocidad para salir y comenzar el nuevo pliegue. Es ajustado en base espesor y el tipo de material que se esté cosiendo, si las cuchillas del Plegador se detienen durante la alimentación de entrada o salida Ud. va a tener que reducir los ajustes de control. Para ajustar desbloquee el selector y gírelo en contra del reloj para reducir la velocidad y en el sentido del reloj para incrementar.

El respaldo de la caja tiene un interruptor on/off, fusibles y cables. Deje el interruptor on/off en on todo el tiempo. Cuando trabaje en la caja desconecte siempre la electricidad antes de darle servicio.

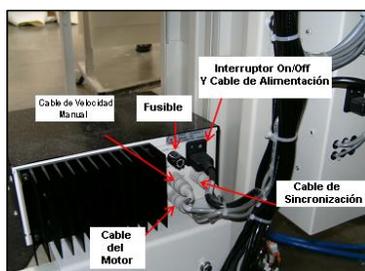


que

no

10

al



este

3.4.3.- AP-28-800Y1 Caja de Control Paso a Paso

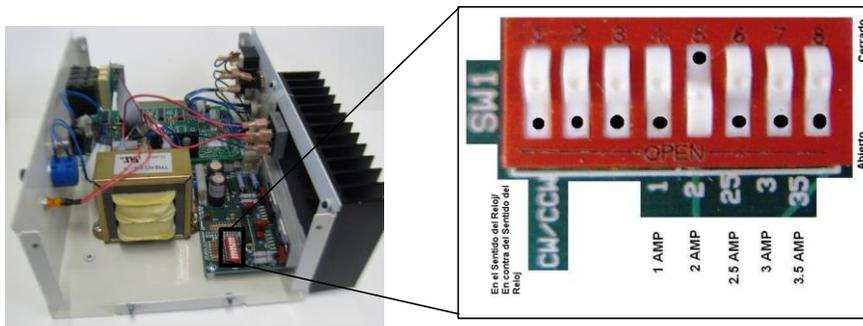
La caja del Plegador está localizada debajo de la mesa y tiene tres selectores “A” en el frente que son para sincronizar El Plegador con el Cabezal de Costura. El número es proporcional al LARGO de la puntada y no es afectado por la velocidad de costura. El **Ajuste original de fábrica es 108.**

El potenciómetro “B” de 10 vueltas es usado para ajustar la velocidad del Plegador durante la alimentación para empezar a plegar y la velocidad para salir y comenzar el nuevo pliegue. Está **Pre-ajustado a un máximo de 60 de Fábrica** y está bloqueado en su lugar por una pequeña palanca de bloqueo. Desbloquear para ajustar.



2.- Interruptor Pequeño (SW1)

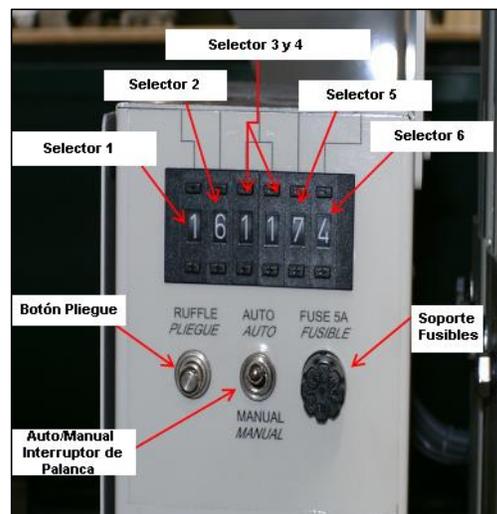
- **Interruptor 1:** Controla las rotaciones del motor. CW: En el sentido del reloj. CCW: En contra del sentido del reloj. Para el motor del Plegador 1335, 2 AMPS ajústelo en la posición Abierto (CW).
- **Interruptor 2:** Sin Función.
- **Interruptor 3:** Sin Función.
- **Interruptor 4:** Para Motores de 1 Amp. Para motores del Plegador, 1335 de 2 AMPS ajústelo a la posición Abierto.
- **Interruptor 5:** Para Motores de 2 Amps. Para motores del Plegador, 1335 de 2 AMPS ajústelo a la posición Cerrado
- **Interruptor 6:** Para Motores de 2.5 Amps. Para motores del Plegador, 1335 de 2 AMPS ajústelo a la posición Abierto.
- **Interruptor 7:** Para Motores de 3 Amps. Para motores del Plegador, 1335 de 2 AMPS ajústelo a la posición Abierto.
- **Interruptor 8:** Para Motores de 3.5 Amps. Para motores del Plegador, 1335 de 2 AMPS ajústelo a la posición Abierto.



3.4.4.- Caja de Control Plegador

Selector 1 en la izquierda ajusta el conteo de puntadas para la característica de comienzo lento después del último pliegue. Esto reduce la velocidad de costura por unas pocas puntadas para ayudar al material a alimentar el engarzador antes de que la máquina vaya a alta velocidad. El conteo de puntadas es igual al doble del número mostrado en el selector. Esta característica puede ser apagada ajustando el selector se 1 a “0”.

Selector 2 controla la velocidad de costura del cabezal de costura durante el plegado. Cada incremento es aproximadamente 100 rpm. El ajuste normal es “6”.



Selectores 3 y 4 juntos representan las Puntadas para parar en la esquina. Este es el conteo de puntadas (00-99 puntadas) desde el momento que el ojo sensor se descubre hasta que la costura para en la esquina para comenzar el ciclo de plegado. Esto debe ser ajustado de tal forma que cuando el giro de la esquina esté terminado el canto derecho del panel esté contra la guía de canto, aminore el conteo de puntadas para parar el panel más temprano. Si, después de voltear la esquina, el canto derecho del panel está hacia la derecha del canto de la guía, incremente el conteo de puntadas para parar el panel más cerca del pie prénsatela.

Selector 5 tiene dos funciones. Cuando se ajusta de 1-6, establece el número de pliegues a ser cosidos en la esquina. El panel debe ser movido mientras se van haciendo los pliegues para formar una esquina redondeada. Cuando este selector se ajusta en 7,8 o 9, el plegador coserá en el modo de “esquina cuadrada”. En este modo, con el selector colocado en 7 el plegador coserá hacia la esquina, y hará un pliegue mientras todavía cose en línea recta. El plegador entonces se detendrá, el pie prénsatelas y el rodillo de arrastre se levantarán. El operador debe mantener el pedal presionado mientras el panel es girado 90 grados sin coser. Cuando el pedal es soltado y presionado nuevamente el plegador hará un pliegue hacia adelante y comenzará a coser a velocidad regular. Esto creará una esquina “cuadrada” o “recta” en vez de una esquina redondeada. Las puntadas de paro deben ser ajustadas para este modo para formar una esquina correcta. Si el selector está en 8, dos pliegues serán hechos en cada lado para un total de cuatro pliegues por esquina. Si el selector está en 9, tres pliegues serán hechos en cada lado para un total de seis pliegues por esquina.

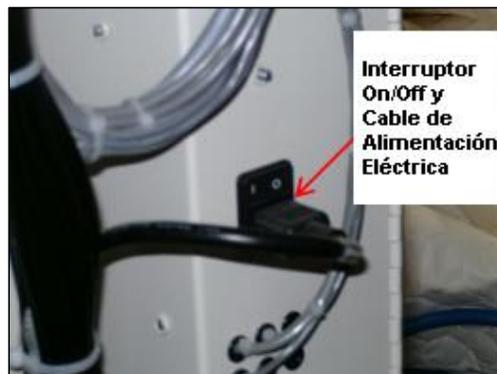
Selector 6 establece el número de puntadas cosidos en cada pliegue y se ajusta de acuerdo al tamaño del pliegue. Debe haber suficientes puntadas para coser hasta el canto doblado de cada pliegue.

El interruptor Auto/Manual enciende los ciclos automáticos de plegado para las esquinas. Cuando este interruptor es colocado en Manual, el plegado es deshabilitado y la máquina solamente coserá, recortará y alzará el prénsatelas.

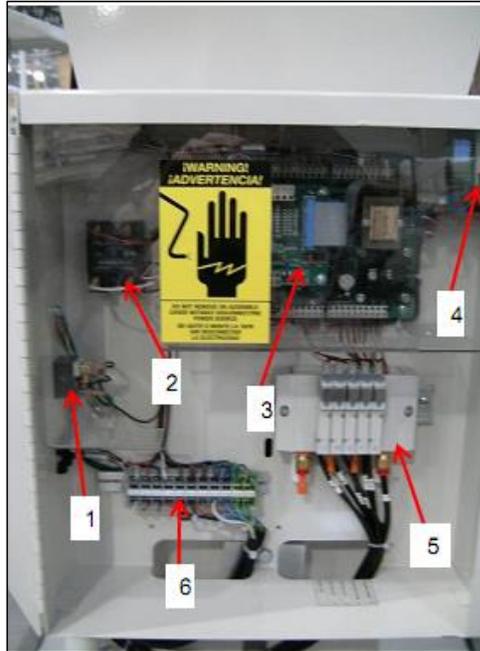
El botón de empuje de Plegado Manual enciende el ciclo de plegado y también funciona como botón de reinicio para el ciclo automático. Empujando este botón una vez iniciará el ciclo de plegado. Empujándolo por segunda vez reiniciará el programa automático y hará que la unidad del plegador reempiece y vaya a su posición de “inicio”. Use este botón para reiniciar el plegador después de ajustar el tamaño del pliegue.

El Soporte de los Fusibles fusiona toda la máquina. Reemplace el fusible con un 5 A Retardado, 250V si es necesario.

El respaldo de la caja de control tiene la conexión para el cable de alimentación eléctrica y el interruptor On/Off, Asegúrese de que este interruptor esté siempre en la posición de encendido. Siempre desconecte la electricidad cuando se le dé servicio a la caja de control.



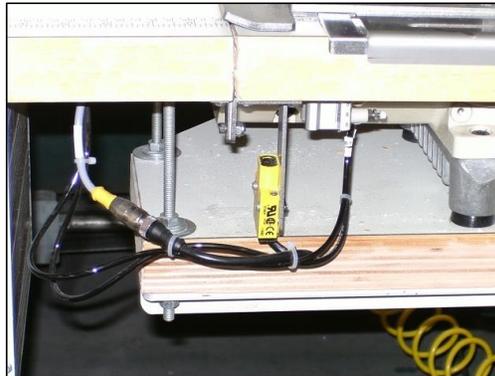
La puerta en el lado izquierdo de la caja de control del plegador da el acceso a los componentes electrónicos. El interruptor on/off (1), el relé del desenrollador (2), la tarjeta de la computadora (3), los selectores (4), el ensamble de válvula (5), los terminales WAGO (6). No le dé servicio a esta parte de la máquina si la electricidad está conectada. Desconecte el cable de alimentación eléctrica del respaldo de la caja de control, siga todos los procedimientos de bloqueo y etiquetado.



3.4.5.- Ojos Sensores

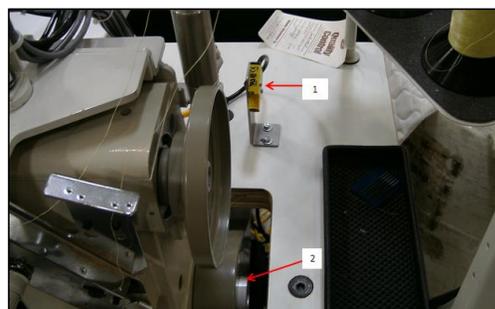
1.- Ojo Sensor de Final de Costura del Panel

El ojo de final de costura del panel está localizado debajo de la parte superior de la mesa, parte del acceso rebatible. El ojo de final del panel, “busca” por el final del panel. Cuando el final del panel está pasando él manda una señal a la caja de control del plegador para comenzar el conteo de puntadas de puntadas para parar, selectores 3 y 4.



2.- Ojo Sensor de la Rueda Manual

El Ojo de la Rueda Manual (1) está montado en la parte superior de la mesa, detrás y hacia la derecha del cabezal de costura. El ojo de la rueda manual (1) lee un pedazo de la cinta reflectante localizada en los discos de la polea(2). El ojo de la rueda manual es responsable de reportar a la caja de control Efka que el cabezal de costura está cosiendo a las RPM establecidas, conteo de puntadas para todos los contadores y posición de la aguja cuando se detiene.



3.- Ojo Sensor de Lazo del Borde

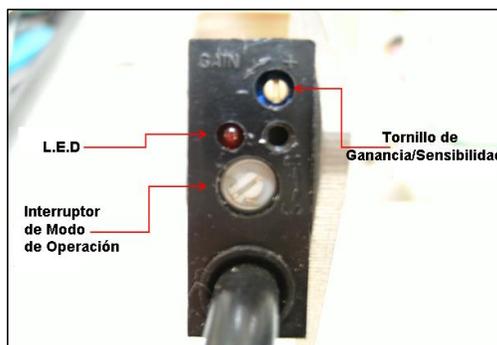
El ojo sensor de lazo del borde está ubicado en la barra del ensamble de la guía del borde. Cuando se cubre (la luz amarilla se enciende) active los rodillos de alimentación del desenrollador del borde.



4.- Ajustes

Rueda Manual y Ojo Sensor del Panel

Para ajustar el ojo sensor, primero remueva la cubierta (no mostrada), asegúrese que el interruptor del modo de operación esté posicionado en L.O. o completamente en el sentido del reloj, con el ojo sensor “viendo” la cinta reflectante. Gire el tornillo de Ganancia/ Sensibilidad a “+” o en el sentido de las manecillas del reloj hasta que la L.E.D. comience a parpadear; la L.E.D. debe parpadear cerca de 2 minutos por segundo cuando está ajustada correctamente.

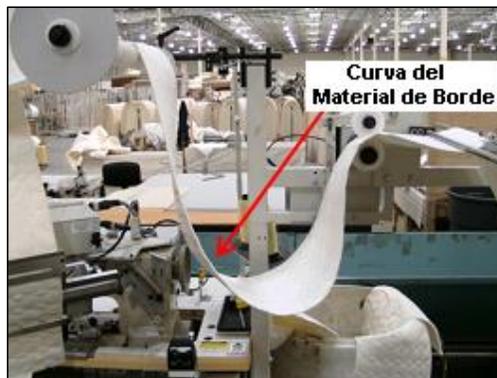


Ojo Sensor de Alimentación de Borde

Este ojo sensor activa el motor del desenrollador cuando el material es levantado hacia él y la luz amarilla de actividad se enciende. Para ajustar el ojo sensor Ud. necesita girar el tornillo de Ganancia/Sensibilidad; girándolo en el sentido del reloj incrementará la sensibilidad del ojo sensor creando una curva más grande en el material, girándolo en contra del sentido del reloj reducirá la sensibilidad del ojo sensor creando una curva de material más pequeña.



Ajuste el ojo sensor de tal forma que una curva de material de borde sea mantenida mientras se está cosiendo el borde al panel.

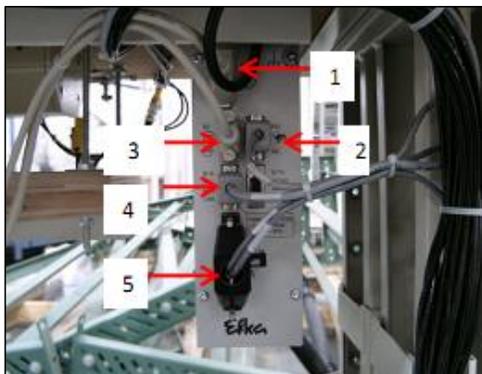


3.5.- Motor Efka

3.5.1.- Conexiones

El respaldo del Motor Efka tiene todos los cables.

- 1.- Cable de Encendido para el Motor Efka.(Va al Motor Efka).
- 2.- Cable del Pedal.
- 3.- Transmisor de Conmutación (Va al Motor Efka)
- 4.- Ojo Sensor de Rueda Manual
- 5.- Enchufe para entradas y salidas de solenoides, válvulas solenoides, pantallas, llaves e interruptores.



3.5.2.- Parameters

Parameter Programming Sheet 1335

PARAMETER	RANGE	MITSUBISHI LOCKSTITCH H	JUKI/CONSEW CHAINSTITCH H	YAM 1804 CHAINSTITCH H	YAM 2002 CHAINSTITCH H	SING 300UX5 WALKING FOOT	1335M PARAMETER DESCRIPTION
Do this first	*****	****	****				Perform a master reset before programming, see below
290		0	5	5	5	5	Mode (Lockstitch) of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
026		0	0	0	0	0	Treadle config for EB301
111	200-9900 rpm	4000	3000	3500	3200	2500	Maximum speed when "129" is 0, 1, or 2.
153	0-50	--	--	--	--	35	Braking power at machine stand still
161	0-1	1	1	0	1	1*	Motor rotation, 1=CCW
180	0-360 (175)	60	--	--	--	--	Degrees reverse run goes to get to needle up
181	0-999 (10)	01	--	--	--	--	Delay till reverse run starts after trim
182	0-1 (0)	1	0	0	0	0	Enable reverse run after trim to get to "true" needle up
202	0-500	50	50	500	500	500	Sew delay after foot lift off
219	1-55	35	--	--	35	35	Braking power at stop
250	0-359	150	--	--	--	--	Thread trimmer activation angle
270	0-5	1	1	1	1	1	External handwheel sensor configuration. (Position 2)
271	0-255	180	180	165	165	165	Ref angle for Position 1 (Trim) from Position 2
272	0200-2550	1000	1000	1000	1000	1000	Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111. (For Yamato and Pegasus, setting should be 100; for Rimoldi, setting should be 124)
436		0	0	0	0	0	Use code "5913". This disables an input that was causing box to reset itself.
401**	0-1	0-1	0-1	0-1	0-1	0-1	CHANGE FROM 0 TO 1 TO SAVE PARAMETERS

Panel Frontal LED's

Instrucciones de Programación

LED 1 Off

LED 2 Off

LED 3 Off

LED 4 Off

LED 5 Off

LED 6 Off

LED 7 Off

LED 8 Off

1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que "COD" aparezca.
2. Presione ">>" una vez y entre el número "5912"
3. Presione "E" una vez y 2.0.0. aparece; este es un parámetro.
4. Proceda al parámetro a cambiar y presione "E".
5. El valor aparece ahora en la pantalla, ajuste el valor deseado.
6. Presione "E" para entrar el valor y continúe con los ajustes de los parámetros.
7. Repita para otros parámetros; presione "P" una vez cuando Termine.
8. **Accione el cabezal de costura para guardar los parámetros antes de apagar la máquina.**

Para Ejecutar Reinicio General de Parámetros

1. Encienda manteniendo presionado el botón "P" hasta que "COD" aparezca.
2. Presione ">>" una vez y entre el número "5913".
3. Presione "E" y "093" es mostrado
4. Presione "+" una vez, "094" es mostrado.
5. Espere a que la pantalla reempiece.
6. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores establecidos.

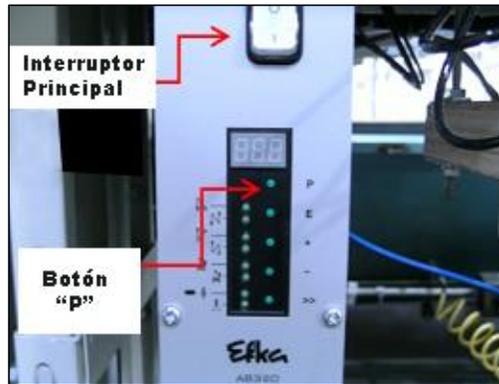
*EN LA 1335MHP AJUSTE TO "0" (CW)

****Para guardar Parámetros**

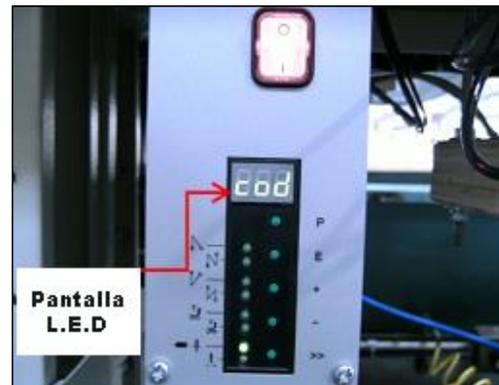
1. Antes de salir del modo de programación:
2. Vaya a Par 401, presione entrar
3. Cambie el ajuste de 0 a 1, presione entrar
4. Espere que la pantalla reinicie
5. Presione "P" para salir del modo de programación con todos los valores guardados.

3.5.3.- Programando

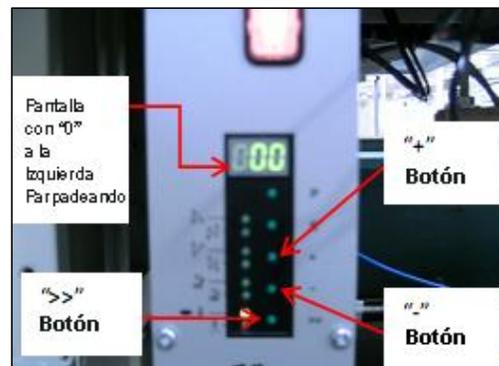
1) Presione y mantenga el botón "P" mientras enciende el Interruptor Principal.



2) Una vez que "cod" (corto por code) aparece en la pantalla, suelte el botón "P" y presione el botón ">>". Debe entrar el código "311"

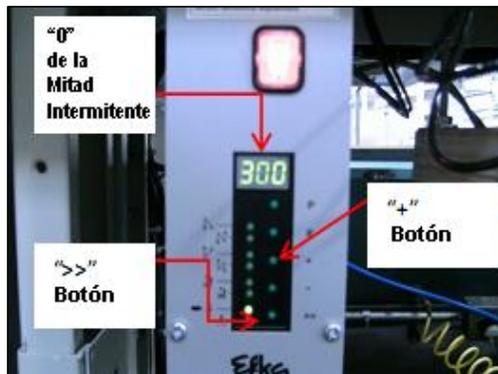


3) 000 aparecerá en la pantalla con el 0 de la izquierda titilando. Presione "+" tres veces para conseguir un 3 en la pantalla, si se pasa de "3" puede o continuar presionando "+" hasta que regrese a lo anterior o presione el botón "-" para regresar. Entonces presione el botón ">>".

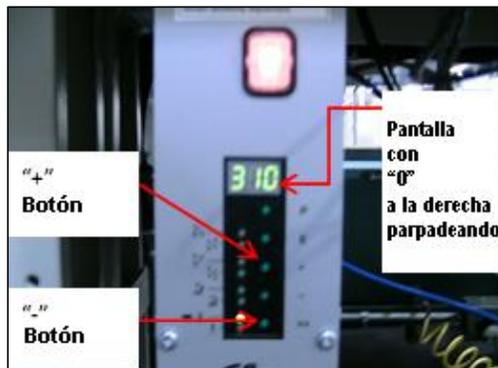


Formatted: Left

4) La pantalla debe verse como la fotografía de la derecha con el "0" de la mitad parpadeando, si no, presione el botón ">>>" hasta que el botón "0" del medio esté parpadeando. Presione el botón "+" una vez para conseguir un "1" como el número de la mitad. Entonces presione el botón ">>>".



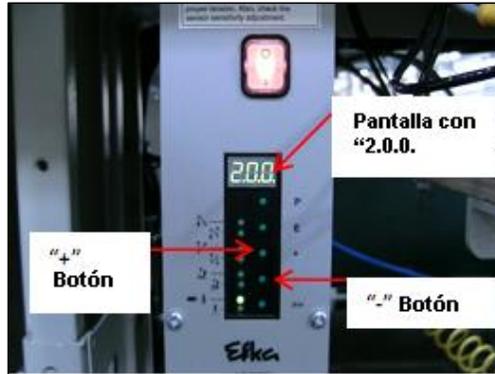
5) La pantalla debe lucir como la fotografía de la derecha con el botón "0" de la derecha parpadeando. Si no, presione el botón ">>>" hasta que el botón "0" a la derecha esté parpadeando. Presione el botón "+" una vez para conseguir el "1" como el número a la derecha.



6) La pantalla debe lucir como la foto de la derecha Con el número "1" intermitente. (no importa cual número este parpadeando siempre y cuando se lea "311"). Presione el botón "E".



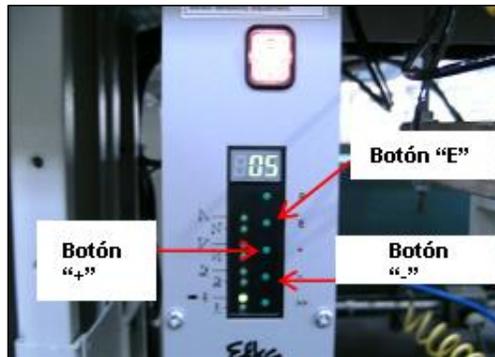
7) La pantalla cambiará a “2.0.0.,” este es un parámetro número “200”. Cualquier número con “.” entre los dígitos es un parámetro. Para moverse hacia el parámetro correcto presione “+” o “-“. Presione y mantenga presionado el botón “+”, los números de los parámetros empezarán a desplazarse más rápidamente entre más tiempo se mantenga presionado, hasta que “2.9.0.” es mostrado. Este es el primer parámetro que debe ser programado cuando se empieza, usándolo solo como un ejemplo. (Ud. puede necesitar acceder a un número de parámetro diferente, use el mismo método explicado arriba).



8) Con “2.9.0.”(o número de parámetro que haya escogido) en la pantalla, el cual es parámetro 290, presione el botón “E” una vez.



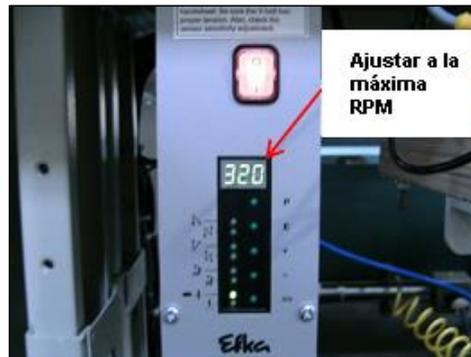
9) La pantalla cambiará de “2.9.0.” a “05” (su pantalla puede no mostrar lo mismo, depende del tipo de cabezal de costura que se está usando, referirse a la hoja de programación del manual de la máquina que esté usando) este es el ajuste del parámetro “2.9.0.” todos los números mostrados en la pantalla sin “.” Son los valores de los parámetros. Para cambiar este número use los botones “+” o “-“. Luego presione el botón “E” una vez.



10) La pantalla mostrará “2.9.1.”, este es el próximo parámetro después de “290”. Ud. usará los botones “+” o “-“ para avanzar al próximo parámetro en la lista. Continúe esto hasta que todos los parámetros hayan sido ajustados de acuerdo a la hoja de programación. Después de que el último parámetro haya sido ajustado, si el número desplegado NO tiene el “.” entre ellos, entonces presione el botón “E” y luego el botón “P”. SI tiene el “.” Entre ellos, entonces solamente presione el botón “P”.



11) La pantalla mostrará ahora el ajuste a la máxima RPM. La pantalla solo muestra tres números, la verdadera RPM en este ejemplo es de 3200 RPM . Ud. necesitará coser por lo menos una puntada para bloquear los cambios en los parámetros y completar el proceso.



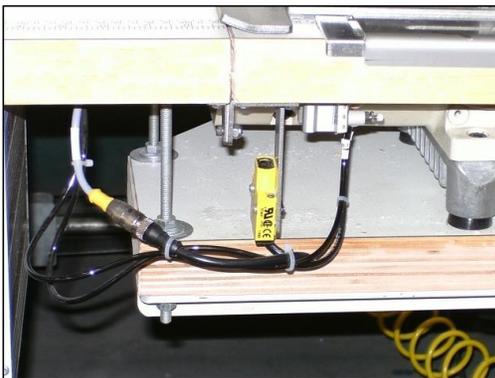
3.6.- Mantenimiento

3.6.1.- Diariamente

Abra todas las cubiertas del cabezal de costura y sopla toda la pelusa de la máquina.



Limpie los ojos eléctricos con un paño suave no abrasivo.



Chequee por y limpie hilos alrededor del receptáculo del engarzador y en la rueda del engarzador.



3.6.2.- Semanalmente

Chequee y limpie hilos alrededor de la rueda y el receptáculo del engarzador. El hilo puede dañar los rodamientos del embrague dentro de la rueda del engarzador si se le permite acumular. Si, especialmente utilizando hilo Kevlar, hay hilo envuelto alrededor del eje del engarzador, puede ser necesario que haya que desmontar la rueda del engarzador para remover todos los hilos.



Chequee la cinta reflectante del ojo sensor del panel. Límpiela con un paño suave y seco o reemplácela si es necesario. Si la cinta es reemplazada puede ser necesario ajustar la sensibilidad del ojo sensor, siguiendo las instrucciones de la Rueda Manual y el Ojo Sensor del Panel en la sección de Ajustes.



Chequee la cinta reflectante del ojo sensor de la Rueda Manual. Límpiela con un paño suave y seco o reemplácela si es necesario. Si la cinta es reemplazada puede ser necesario ajustar la sensibilidad del ojo sensor, siguiendo las instrucciones de la Rueda Manual y el Ojo Sensor del Panel en la sección de Ajustes



Chequee el nivel de aceite mirando a través de la mirilla de vidrio. El nivel de aceite debe estar en medio de las dos líneas rojas que están dentro de la mirilla de vidrio.



Para añadir aceite gire hacia afuera el ensamble del Plegador para tener acceso al tapón de caucho que está en el agujero del aceite. Remueva el tapón de caucho y añada aceite hasta que el correcto nivel sea alcanzado. Coloque nuevamente el tapón después de rellenar.



Sople el polvo de la pantalla de protección del motor del soplador de aire de la mesa.



3.6.3.- 3 Meses

Trabajando dos turnos de 8 horas.

3.6.4.- 6 Meses

Trabajando un turno de 8 horas

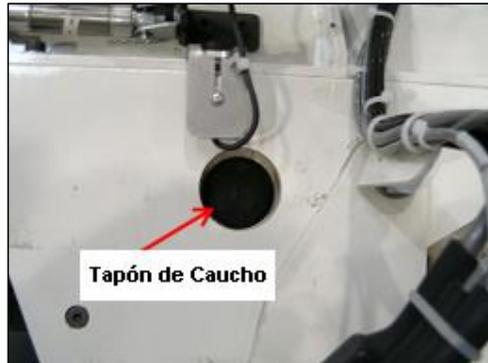
Coloque un recipiente debajo del desague ubicado en la parte derecha, abajo, en el cabezal de costura. Drene el aceite abriendo la válvula y permitiendo que el aceite sea drenado completamente dentro del recipiente, luego cierre la válvula



Reemplace el filtro de aceite removiendo los tres tornillos que soportan la cubierta en el respaldo del cabezal de costura. Inserte un nuevo filtro y coloque nuevamente la cubierta y los tornillos.



Llene el recipiente de aceite girando hacia afuera el ensamble del plegador y removiendo el tapón de caucho. Coloque nuevamente el tapón después del llenado.



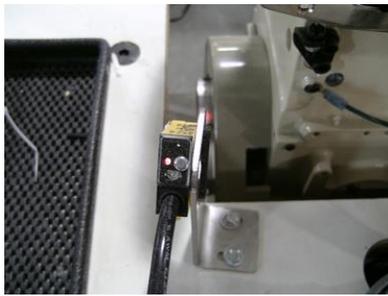
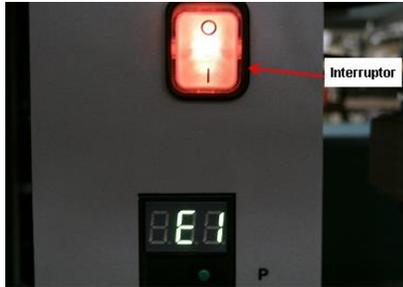
Llene de aceite hasta que su nivel este entre las dos líneas rojas que pueden verse a través de la mirilla de vidrio.



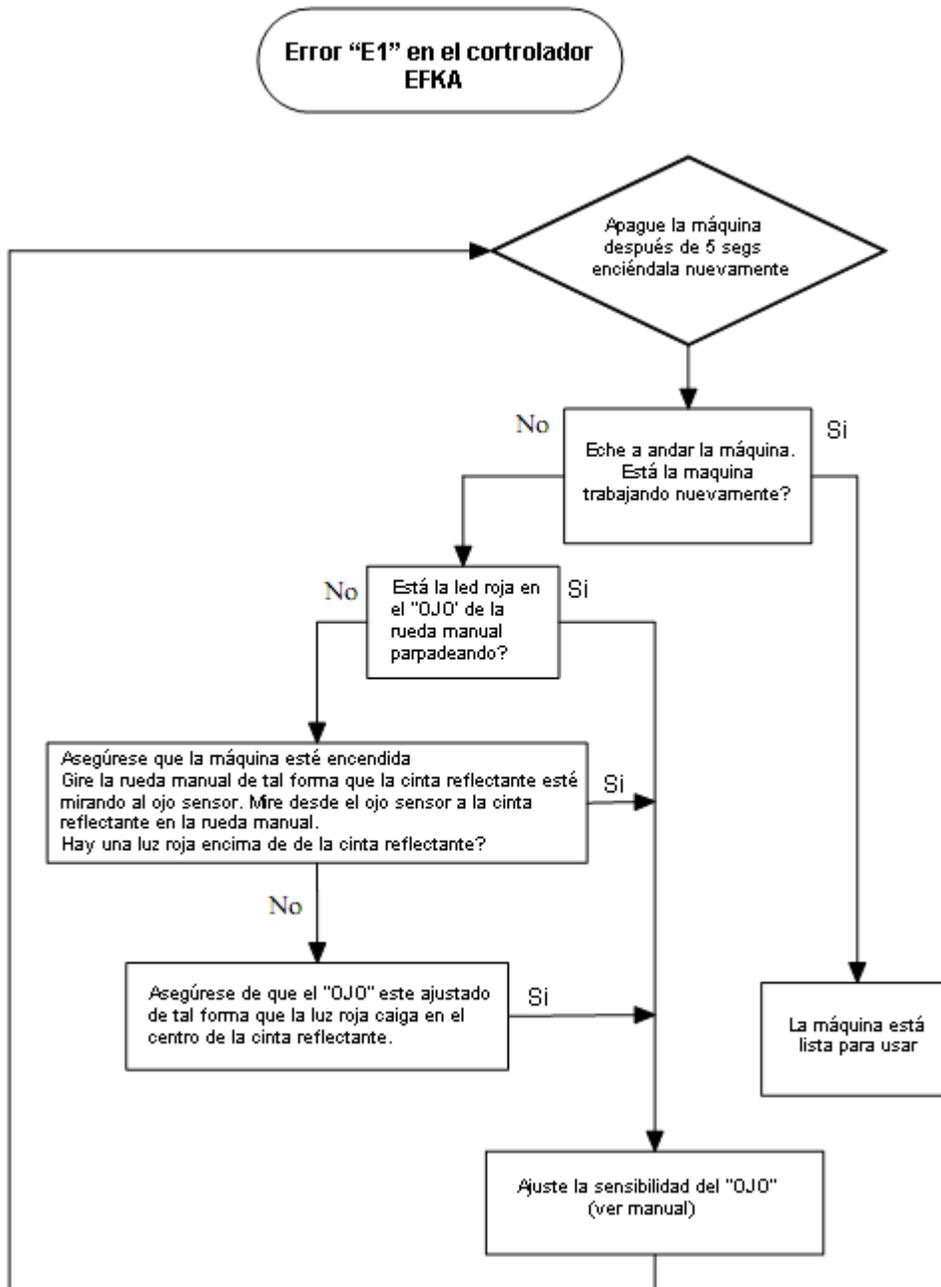
3.7.- Solución de Problemas

3.7.1.- Errores del Controlador Efka

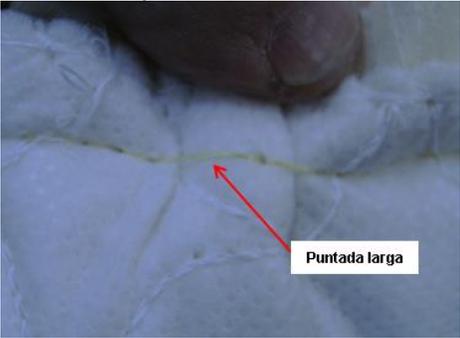
Problema	Solución
A1 No Pedal en posición neutra, cuando se enciende la máquina.	
A2 Máquina corriendo bloqueada	
A3 Posición de Referencia no está fijada	
A6 Monitoreo de barrera de luz	
A7 Monitor de la bobina de hilo	
E1 El Codificador de pulsos externos está defectuoso o no está conectado.	<p>Para aclarar el error apague la energía eléctrica del controlador Efka usando el interruptor en el frente de la caja y espere 30 segundos y luego encienda la máquina nuevamente. La pantalla debe mostrar la velocidad programada. La causa del error es que el ojo sensor de la Rueda Manual no está viendo la cinta reflectante debido a lo siguiente:</p> <p>Mire la lista en la página siguiente con detalle sobre este error.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Chequee que nada esté bloqueando el ojo sensor. 2) Chequee la condición de la cinta, reemplácela si es necesario. 3) Ajuste la posición del ojo sensor. 4) Ajuste la sensibilidad del ojo. 5) Reemplace el ojo sensor. 6) Chequee los cables que van hacia el ojo sensor.
E2	Línea de voltaje muy baja, o el tiempo entre encendida y apagada muy corto.
E3	Máquina bloqueada o no alcanza la velocidad deseada.
E4	Control perturbado por un deficiente polo a tierra o pérdida de contacto.
E9	EEPROM defectuoso.
H1	El cable de transmisor de conmutación o el convertidor de frecuencia perturbado.
H2	Procesador perturbado.



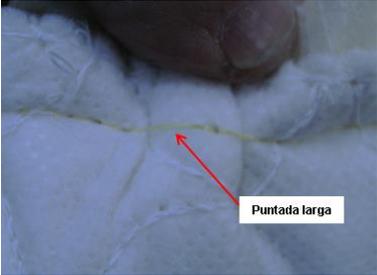
3.7.2.- Diagrama de Flujo del Error E1 en el Controlador Efka



3.7.3.- Sewing Errors

Problema	Solución
<p>Saltos en la esquinas</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Chequear las tensiones del hilo. 2) Chequear que la máquina esté enhebrada apropiadamente, ver capítulo 2.3 3) Chequee los ajustes de la cuchilla del Plegador, ver capítulo 3.1 4) Chequee los ajustes de costura, ver capítulo 3.2
<p>Puntada larga al comienzo del pliegue o en el pliegue. Esta puntada luce como un salto pero en el lado de abajo Ud. no verá un hueco de aguja o una puntada suelta, pero aun así puede causar una abertura en la junta de costura.</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Ajuste la cuchilla de plegado para que no empuje el pliegue cuando la aguja pasa, ver capítulo 3.1.4 2) Ajuste las puntadas por conteo de pliegues más alta, ver capítulo 3.2 

3.7.4.- Errores de Costura – Yamato 2002 cabeza de alimentación de aguja

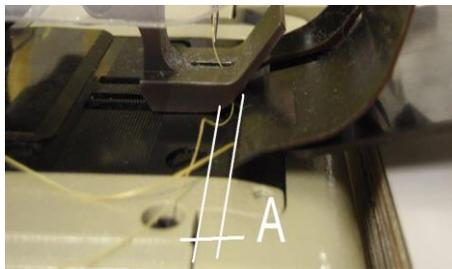
Problema	Solución
<p>Si una puntada larga está presente al comienzo de un pliegue o el siguiente pliegue. Esta puntada luce como un salto pero en el lado de abajo Ud. no verá un hueco de aguja o una puntada suelta, pero aun así puede causar una abertura en la junta de costura.</p> 	<p>Siga los 4 siguientes Pasos</p> <p>1.-Chequee la ubicación y el golpe del Ensamble del Plegador.</p> <p>Si se requiere, mueva el bloque de montaje del motor todo el camino hacia atrás en la parte trasera de las ranuras de ajuste, asegurándose de que no haya fricción en el engranaje después de apretar los tornillos de cabeza hueca. Con la energía desconectada mueva el ensamblaje arriba y abajo para chequear por fricción</p>  <p>Con la energía conectada : el ensamblaje del plegador se moverá hacia arriba o hacia la posición de inicio. Si el motor se fija en la posición de inicio, mueva el sensor de la posición de inicio hacia afuera para prevenir que el engranaje-gusano golpee el disco de paro al final. Pruebe nuevamente apagando la energía o siga el ciclo del ensamblaje del plegador permitiéndole retornar a la posición de inicio.</p> 

2. Revise la ubicación de la cuchilla del plegador con relación a la aguja cuando la cuchilla está en la posición hacia abajo antes de que el plegado comience.

Instrucciones para chequear la ubicación de la aguja:

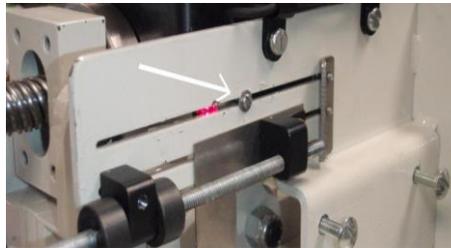
- a) Cambie el botón de manual/automático a la posición manual
- b) Presione el botón de reempezar una vez y la cuchilla del plegador bajará.
- c) Pise el control del pedal una vez y la cuchilla del plegador se moverá hacia adentro.
- d) Revise la ubicación de la punta de la cuchilla con el hombro de la aguja
- e) Empuje el botón de reinicio una vez y la cuchilla del plegador retornará hacia afuera a la posición de inicio.

(Normalmente las puntas de la cuchilla deben detenerse parejas con el hombro de la aguja. Sin embargo, si Ud. está usando un material muy denso y la cuchilla está levantando el pie del prénsatelas mucho, puede empujar el material hacia atrás creando una puntada larga. Para reducir la puntada larga, ajuste la distancia "A" de estar pareja a $\frac{3}{8}$ " la cual es medida desde el hombro de la aguja a la punta de la cuchilla del plegador. Nota: Esta dimensión está basada en el espesor de su material, manteniendo presente que Ud. quiere minimizar la levantada del pie prénsatelas y empujar el material hacia atrás cuando la cuchilla del plegador baja y se mueve hacia adelante.



3. Este ajuste es controlado por el sensor de parada-abajo localizado dentro de la cubierta del engranaje gusano.

- a) Remueva la cubierta
- b) Mueva el botón automático/manual a la posición manual.
- c) Presione el botón de reinicio una vez y la cuchilla del plegador bajará.
- d) Pise en el control del pedal una vez y la cuchilla del plegador se moverá hacia adentro y se detendrá.
- e) Mida la distancia y ajuste la posición de la cuchilla moviendo la posición del sensor.
- f) Presione el botón de reinicio y la cuchilla del plegador se moverá hacia arriba en la posición de inicio.
- g) Repita los pasos (a-f) cuando se necesite para obtener la necesaria distancia "A".



4. Cualquier cambio a este ajuste puede requerir cambios en el selector #6 (puntadas por pliegue) y la profundidad del pliegue.

Instrucciones para chequear puntadas- por pliegue:

- a) Mueva el botón automático/manual a la posición manual.
- b) Presione el botón de reinicio una vez y la cuchilla del plegador bajará.
- c) Pise el control del pedal una vez y la cuchilla del plegador se moverá hacia adentro y se detendrá.
- d) Pise el control del pedal una vez más y la cuchilla se moverá hacia adentro y el cabezal de costura comenzará a coser el número de puntadas colocadas en el selector y parará.
- e) La aguja debe parar antes de bajarse del último doblez del pliegue del material. Ajuste los números hacia arriba o hacia abajo como se necesite. (nota: Si Ud. ha movido más de un pliegue programado, cada vez que Ud. pise el

pedal, se moverá a través de este ciclo hasta completarlo y después retornará a la posición inicial).

f) Presione el botón de reinicio una vez y la cuchilla retornará hacia arriba a la posición de inicio.

g) Mueva el botón automático/manual a la posición automático una normal operación.



Instructions for adjusting ruffle depth:

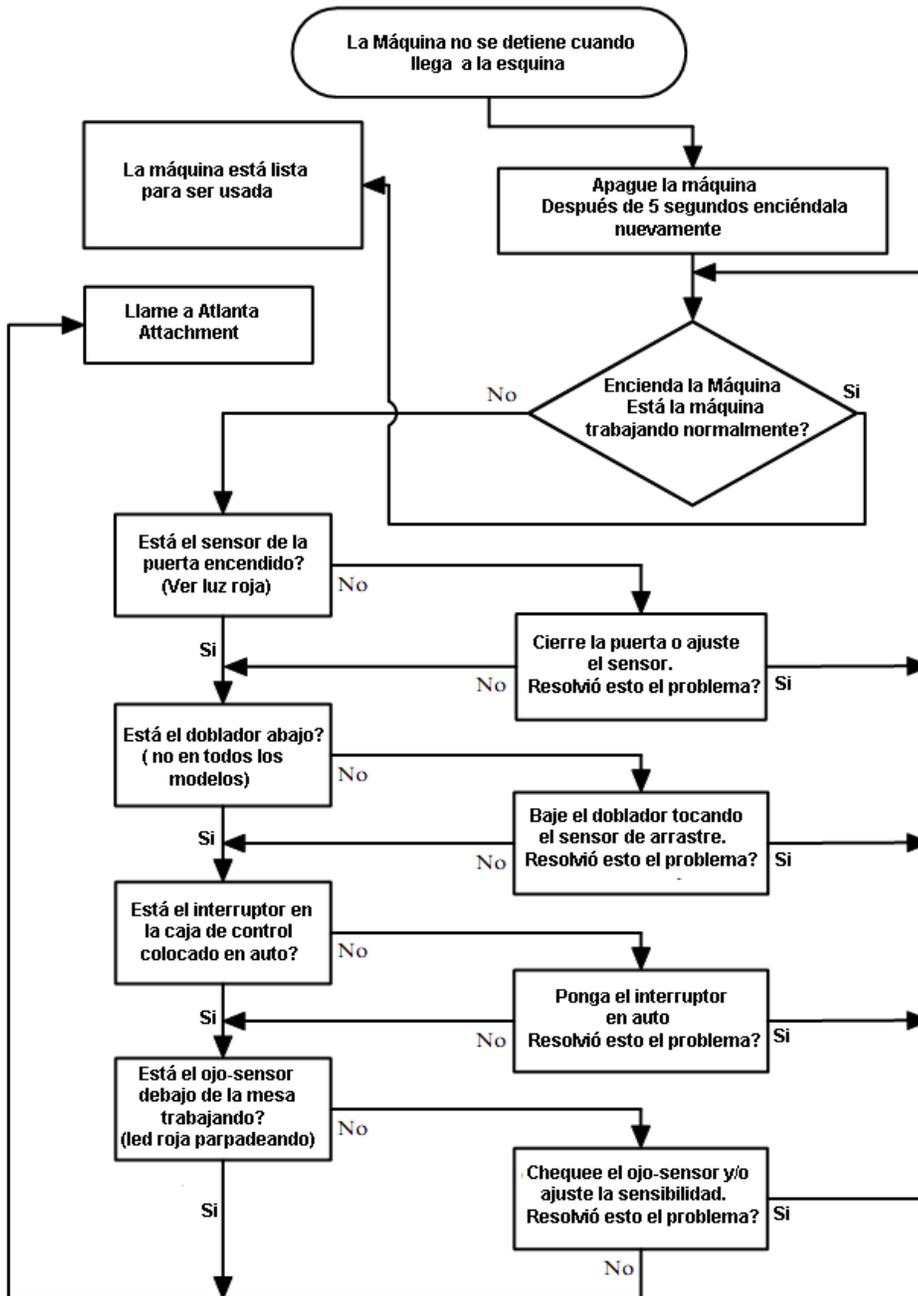
Este ajuste está localizado en la parte de arriba del ensamble del plegador y es controlado por una perilla que gira hacia adentro y hacia afuera, notando donde señala el indicador.

(Entre más alto el número más grande la profundidad del pliegue)



El objeto de este ajuste es plegar o usar suficiente material en las esquinas cuando se necesite para el ancho del margen de puntadas o distancia entre el borde derecho del material y la aguja. Este es el mismo concepto que la cantidad de material que se necesita remover cuando se está físicamente uniendo en inglete una esquina para una cama. Tal como: si Ud. corta o remueve 3" pulgadas de material, Ud. necesita plegar en 3" pulgadas de material. Ejemplo: un ajuste de 3 pliegues, con una profundidad de 1/2" pulgada o un ajuste de 6 pliegues con una profundidad de 1/4" de pulgada.

3.7.5.- Diagrama de Flujo de Parar en la Esquina

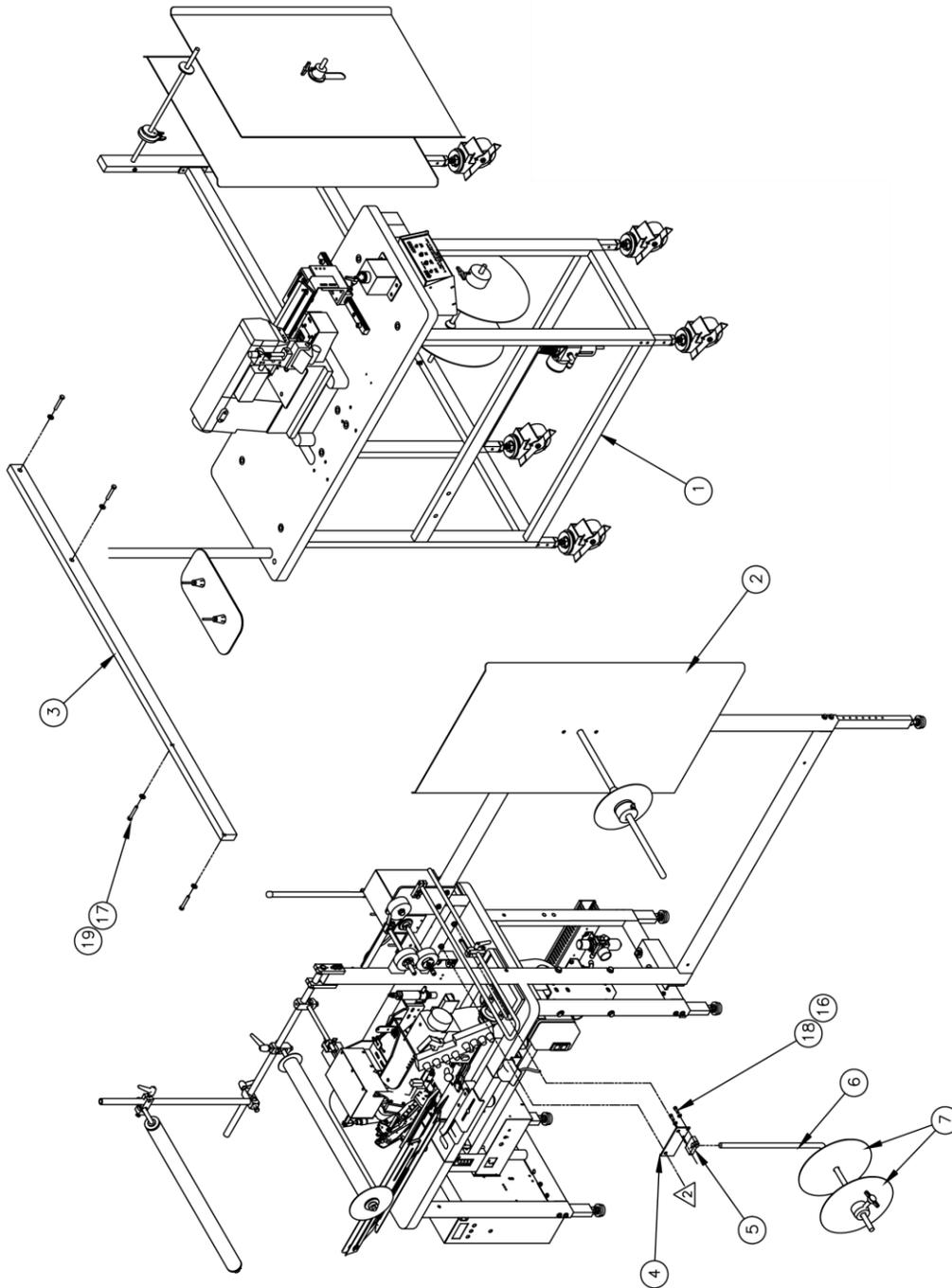


Assembly Drawings & Parts Lists

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.



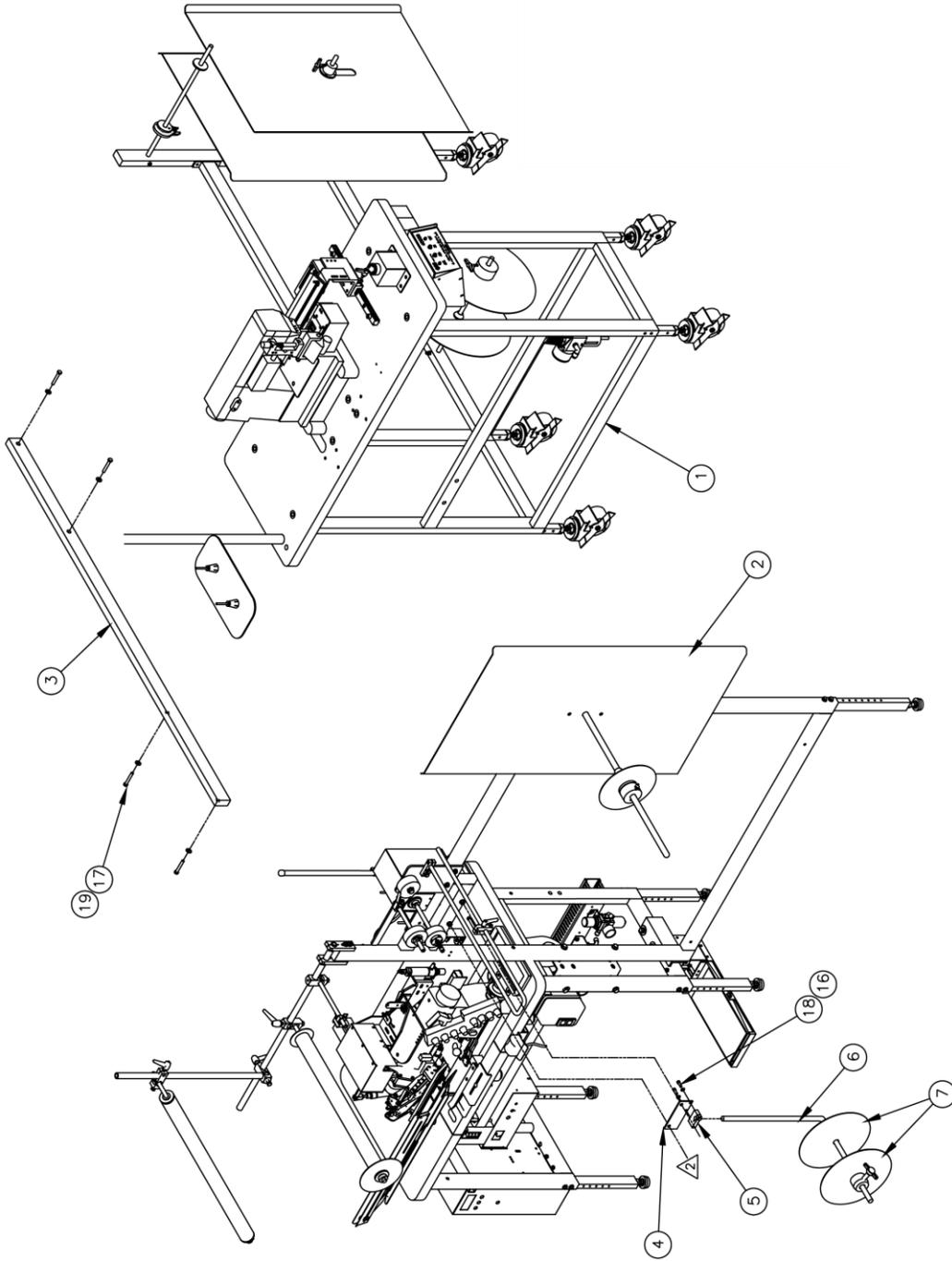
One-Stop Shopping
For Expendable Replacement Parts for AAC & Other Bedding Equipment Suppliers
Toll Free: **1-866-885-5100**
www.atlantapartsdepot.com • sales@atlantapartsdepot.com



11335MGC-34SD Manual Pillowtop Ruffler, HD

AAC Drawing Number 192100B Rev1

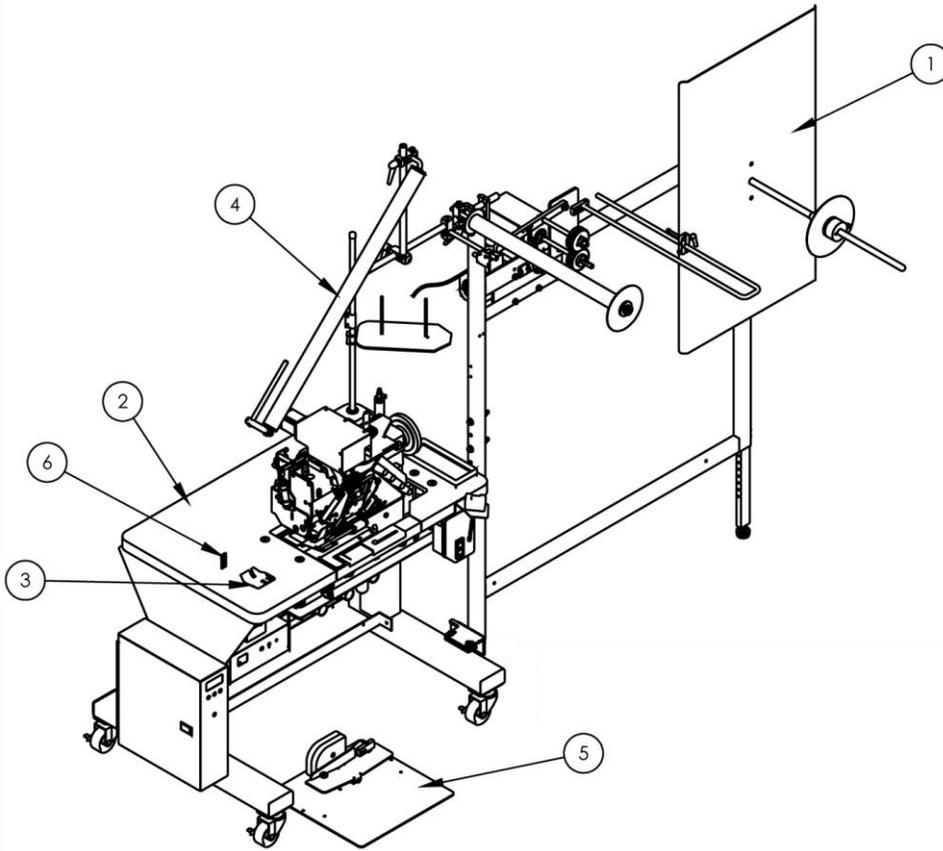
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1334S-02	Auto Flang Workstation
2	1	11335MGC-SD	Cont. Foundation Ruffler
3	1	1335-002	Joining Tube
4	1	1334035	Adaptor
5	1	3206007	Rod Clamp
6	1	A-2212A	Bent Rod
7	2	785-A95-06	Disc Assy.
8	AR	1335M-03	Instructional
9	AR	1335MFC-34WD2	Wiring Diagram
10	1	4060-0652	PC Board
11	1	A-2126L5/16	Folder
12	AR	EP-1335M34	Eprom
13	4	FF67F4079	PC Board Spacer
14	3'	FF8524-10	Blk Wire 22 Ga.
15	2'	FF8524-2	Red Wire 22Ga.
16	2	WWL1/4	Lock Washer
17	4	SSHC10112	Hex Cap Screw
18	2	SSHC01040	Socket Cap Screw
19	4	WWF5/16	Flat Washer



11335MGC-34U Manual Pillowtop Ruffler, HD

AAC Drawing Number 192074B Rev2

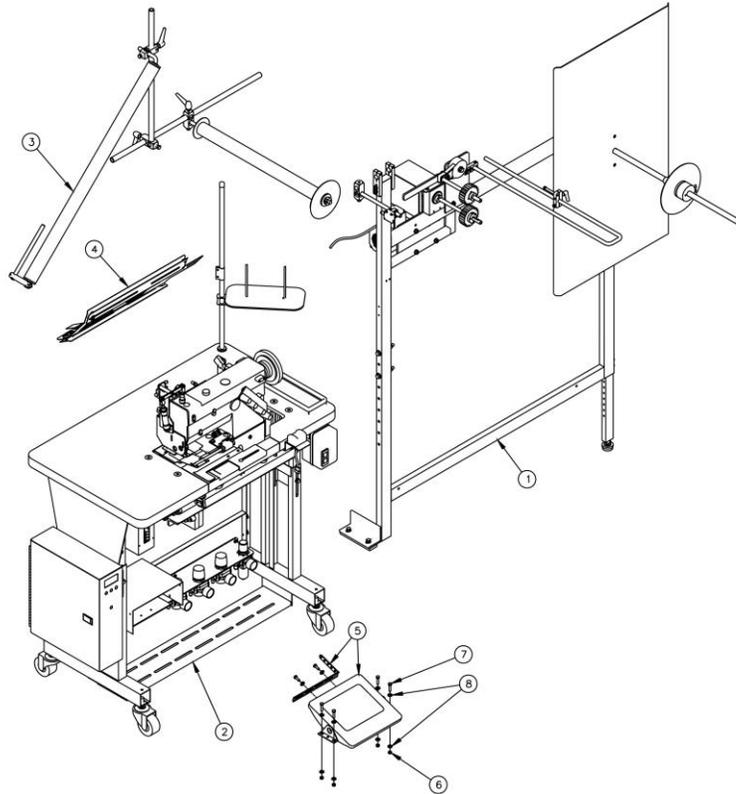
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1334S-02	Auto Flang Workstation
2	1	11335MGC-SU	Cont. Foundation Ruffler
3	1	1335-002	Joining Tube
4	1	1334035	Adaptor
5	1	3206007	Rod Clamp
6	1	A-2212A	Bent Rod
7	2	785-A95-06	Disc Assy.
8	AR	1335M-03	Instructional
9	AR	1335MFC-34WD2	Wiring Diagram
10	1	4060-0652	PC Board
11	1	A-2126L5/16	Folder
12	AR	EP-1335M34	Eprom
13	4	FF67F4079	PC Board Spacer
14	3'	FF8524-10	Blk Wire 22 Ga.
15	2'	FF8524-2	Red Wire 22Ga.
16	2	WWL1/4	Lock Washer
17	4	SSHC10112	Hex Cap Screw
18	2	SSHC01040	Socket Cap Screw
19	4	WWF5/16	Flat Washer
20	1	1335M-04	Cable W/HW Package



11335MGC-ER Continental Foundation Ruffler, ERGO

AAC Drawing Number 9004361 Rev0

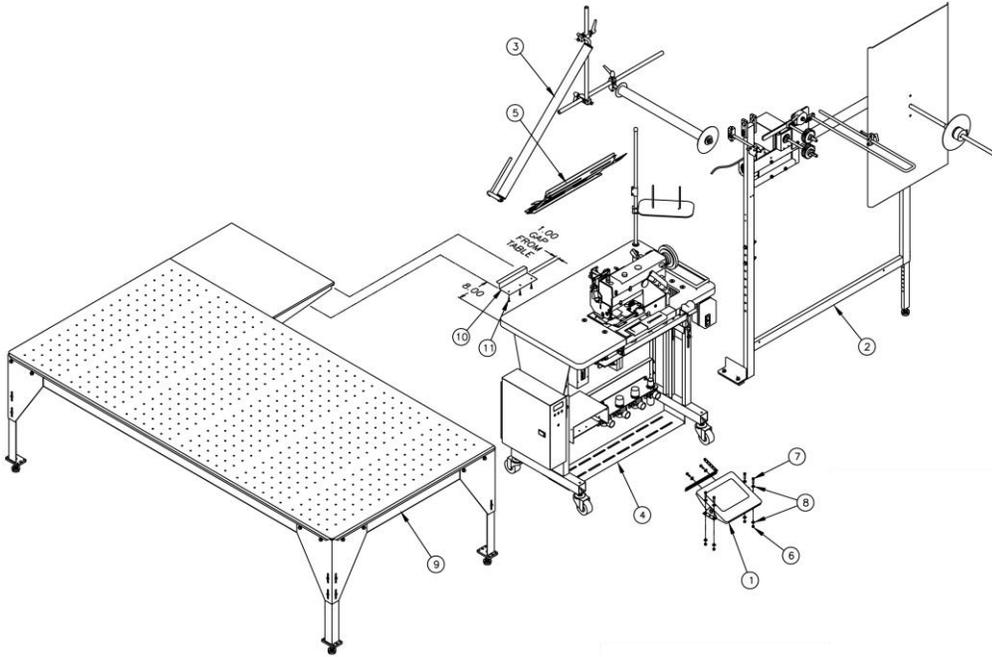
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335105	UNWINDER ASSY (K3)
2	1	1335991	RUFFLER, MAIN ASSY- ERGO
3	1	1335M-2002E	BLADE, RUFFLER, 2.25 X 12
4	1	1335M-430E	GUIDE ROLLER ASSY
5	1	4059-FP301D	FOOT PEDAL ASSY,EFKA
6	10	SN62X5924	NEEDLE, SIZE 180/24



11335MGC-SD Continental Foundation Ruffler, HD

AAC Drawing Number 192101B Rev3

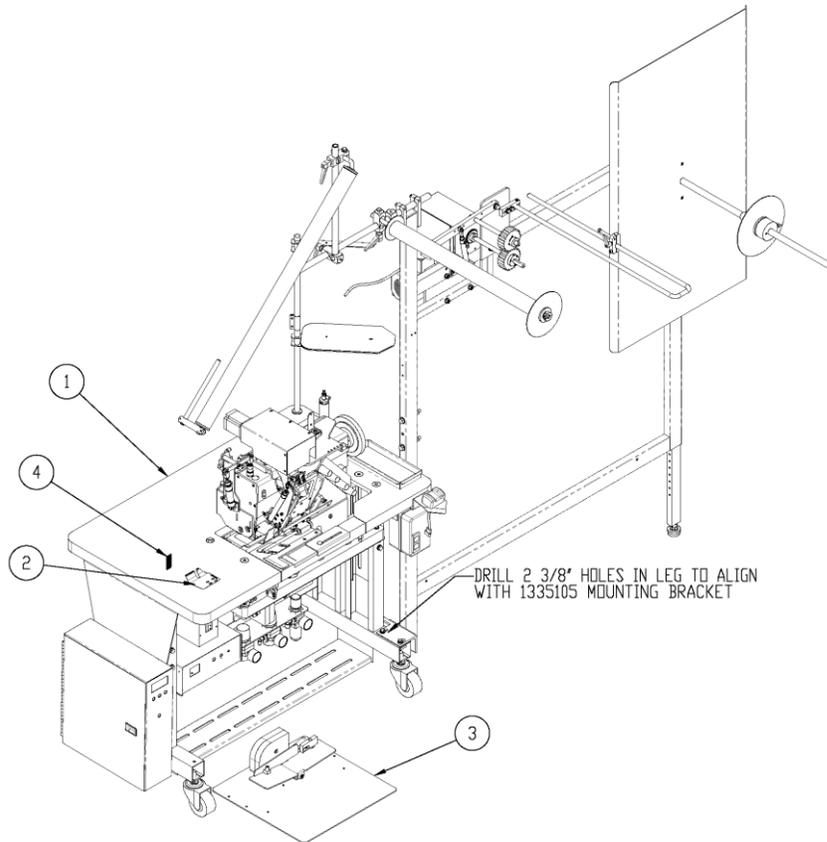
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335105	Unwinder Assy.
2	1	1335105	Base Console
3	1	1335M-430E	Guide Roller Assy.
4	1	A-2216M5/16	Folder
5	1	k-340	Foot Pedal
6	4	NNK1/4-20	Nut, Kep 1/4-20
7	4	SSHC1048	Screw, Hex Cap 1/4-20x3/4
8	10	WWFS1/4	Washer, Flat, SAE, #1/4



11335MGC-SDAT Continental Foundation Ruffler, 18", CS

AAC Drawing Number 192964C Rev5

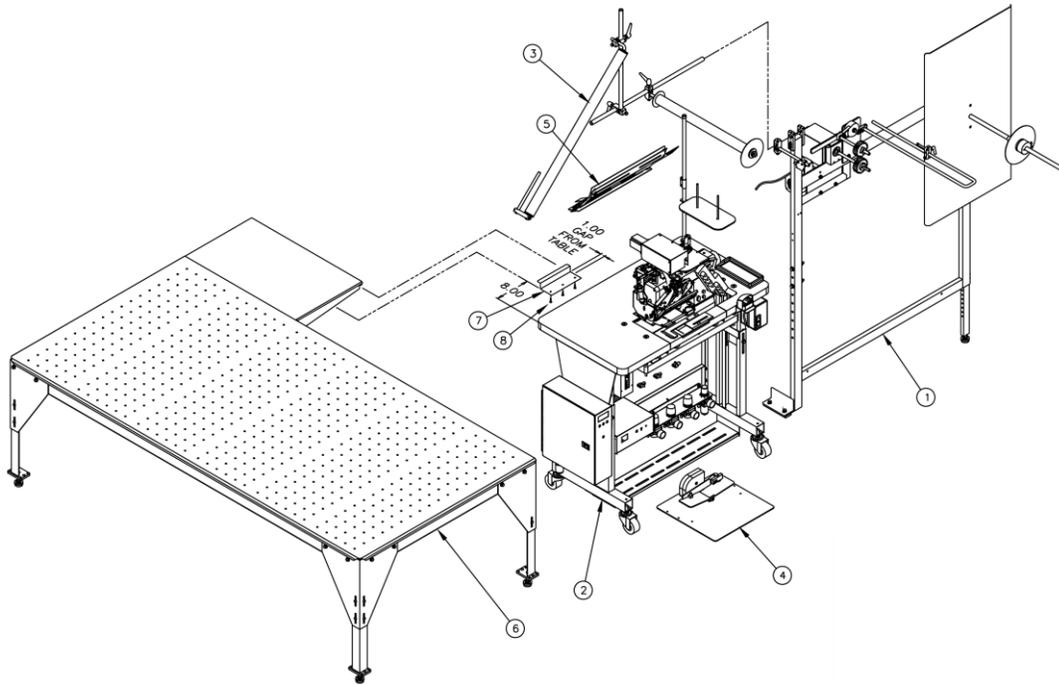
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	K-340	Foot Pedal
2	1	1335105	Pwr RLR Unwinder Assy
3	1	1335M-430E	Guide Roller Assy.
4	1	1335307	Generic Console
5	1	A-2216M5/16	Cont. Book Folder
6	6	NNK1/4-20	Kep nut
7	6	SSHC01048	Hex Cap Screw
8	12	WWFS1/4	Flat Washer SAE
9	1	11337AT	Air Table Assy.
10	1	1335081	Shelf Support
11	3	SSZH#10064	Sheet Metal Screw
12	10	SN62X5924	Needle 180/24
13	1	1335M-2002E	Ruffler Blade, HD



11335MGC-SU Continental Foundation Ruffler, HD

AAC Drawing Number 9000277 Rev6

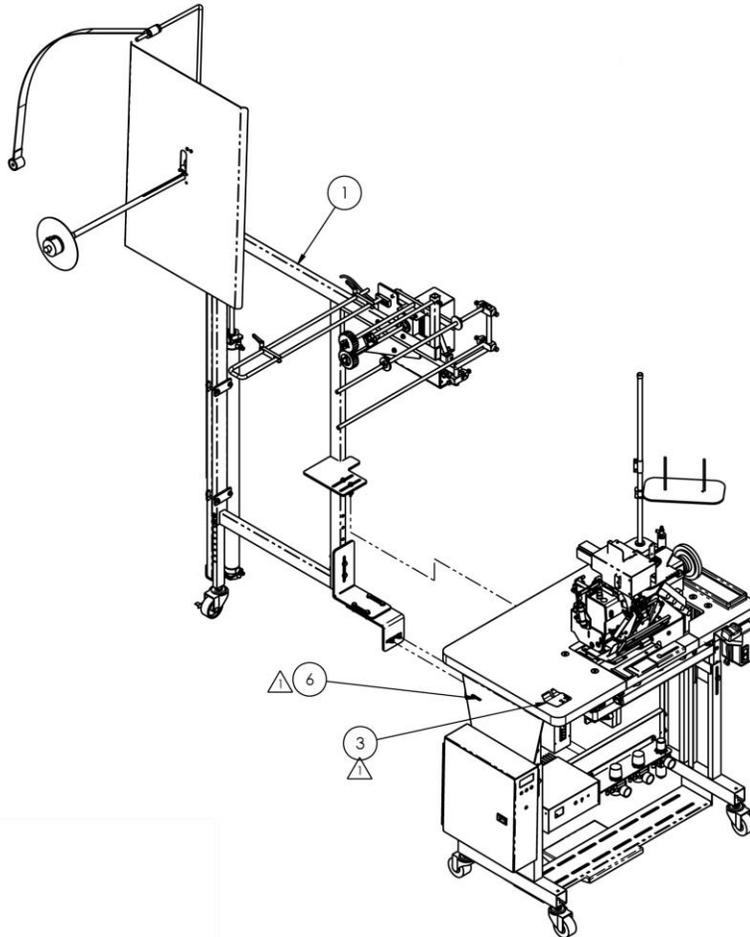
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1335307	RUFFLER, MAIN ASSY- MG200
2	1	1335M-2002E	BLADE, RUFFLER, 2.25 X 12
3	1	4059-FP301D	FOOT PEDAL ASSY,EFKA
4	10	SN62X5924	NEEDLE, SIZE 180/24



11335MGC-SUAT Continental Foundation Ruffler, HD

AAC Drawing Number 192966C Rev6

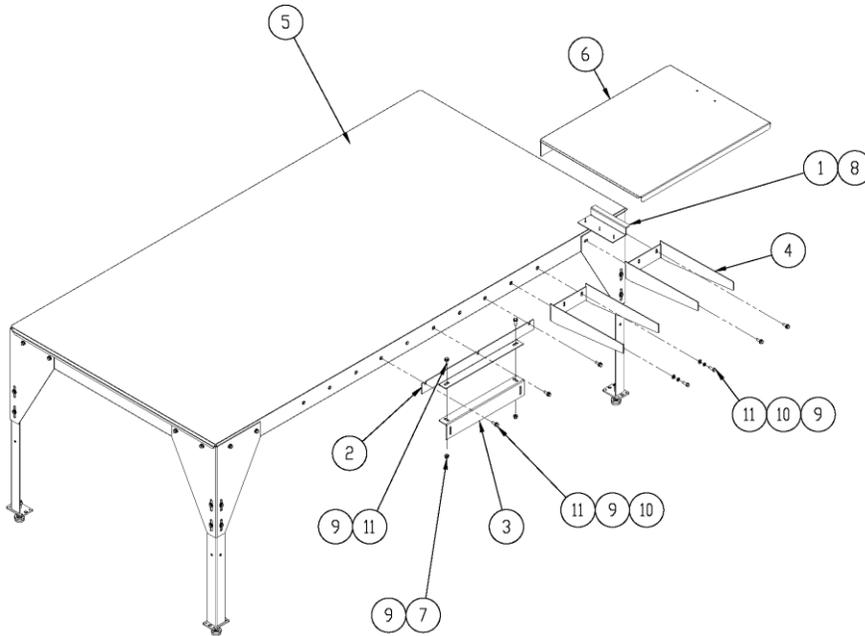
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	
1	1	1335105	Pwr RLR Unwinder Assy	Page 120
2	1	1335307	Generic Console	Page 134
3	1	1335M-430E	Guide Roller Assy.	Page 150
4	1	4059-FP301D	Foot Pedal	
5	1	A-2216M5/16	Folder	Page 161
6	1	11337AT	Air Table Assy.	Page 111
7	1	1335081	Shelf Support	
8	3	SSZH#10064	Sheet Metal Screw	
9	10	SN62X5924	Needle 180/24	
10	1	1335M-2002E	Ruffler Blade, HD	



11335MGR Continental Foundation Ruffler, MD

AAC Drawing Number 9000243 Rev2

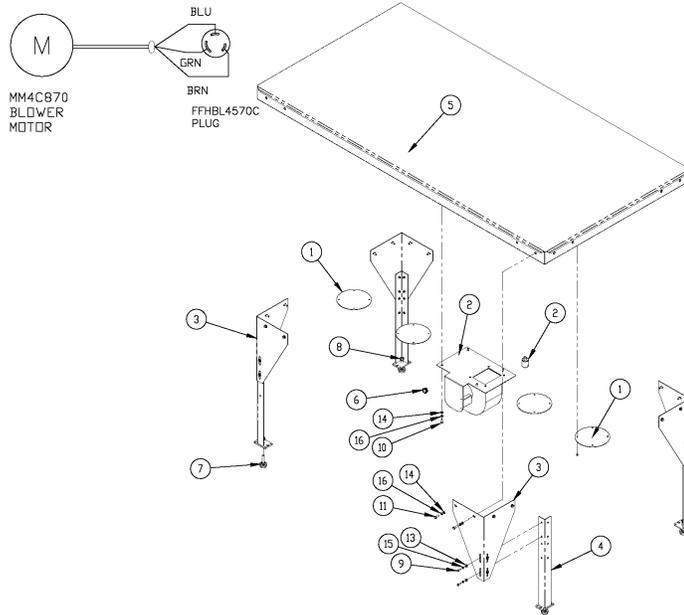
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	
1	1	1335155	UNWINDER ASSEMBLY	Page 122
2	1	1335307	RUFFLER, MAIN ASSY- MG200	Page 134
3	1	1335M-2002E	BLADE, RUFFLER, 2.25 X 12	
NS	AR	1335MF-PD	PNEUMATIC DIAGRAM	Page 164
NS	AR	1335MGR-WD	WIRING DIAGRAM	Page 168
6	10	SN62X5924	NEEDLE, SIZE 180/24	



11337AT Air Table Assembly, Universal

AAC Drawing Number 9002611 Rev5

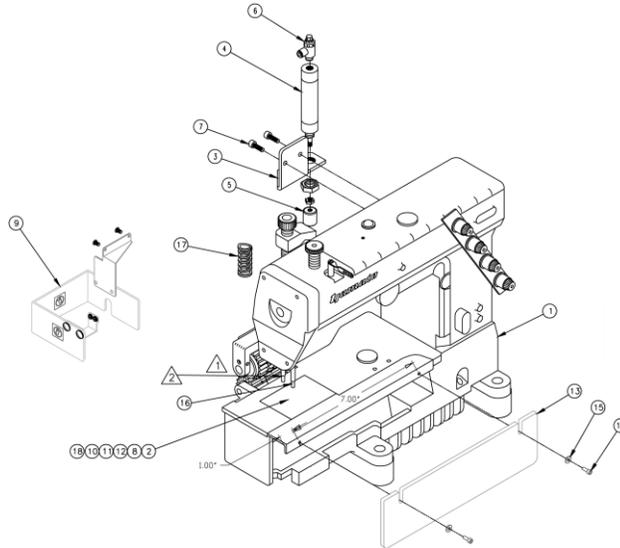
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1335081	SUPPORT, SHELF
2	1	1337023	BRACKET, TABLE TOP RUFFLR
3	1	1337024	MOUNT, AIR TABLE
4	2	1337A-0168B	BRACKET, RETAINER
5	1	1337A-160	AIR TABLE ASSY,SINGLE TBL
6	1	1337A-175C	SHELF, AIR TABLE,23"X30"
7	2	NNK5/16-18	KEP NUT, 5/16-18
8	3	SSZH#10048	SCREW,SHT.METAL HEX 10
9	9	WWF5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
10	5	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
11	7	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS



1337A-160 Air Table Assembly, Single Table

AAC Drawing Number 1337296 Rev8

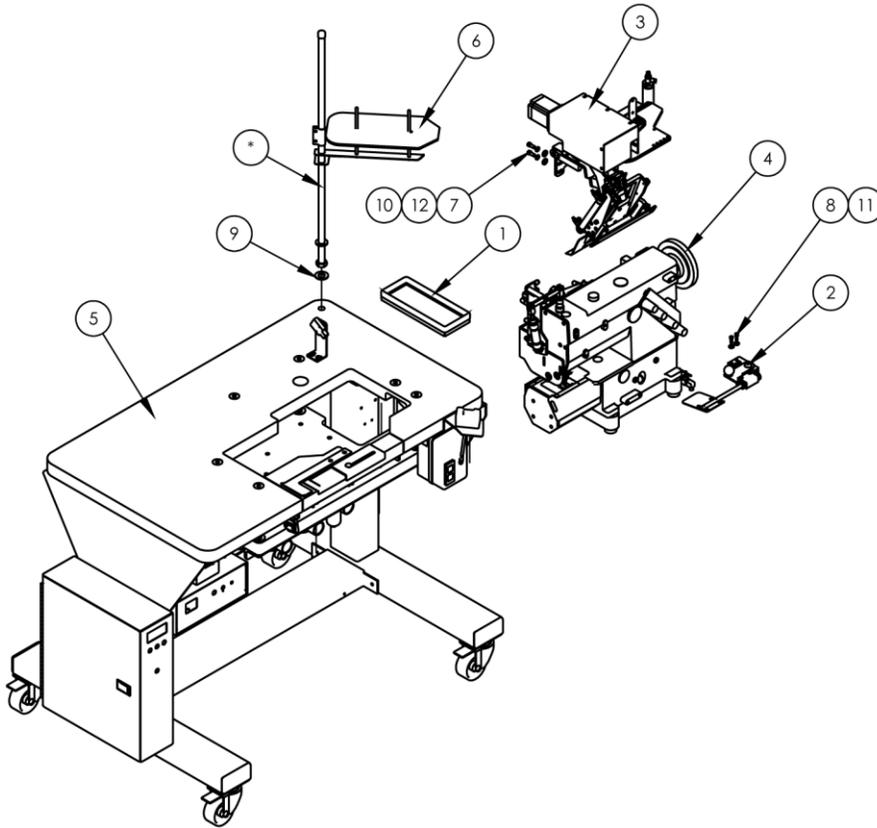
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	4	1335-159	ACCESS COVER
2	1	1337135	BLOWER ASSY
3	4	1337A-0161	ANGLE, CORNER
4	4	1337A-0163	WELDMENT, LEG, TABLE
5	1	1337A-150	AIR TABLE ASSY
6	1	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
7	4	MMFB4444	FOOT, RUBBER
8	4	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
9	16	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
10	4	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
11	16	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
12	16	SSZH#10032	SCREW,SHT.METAL HEX 10
13	16	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
14	20	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
15	16	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
16	20	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16



1334-1000A Sewing Head Detail

AAC Drawing Number 192557C Rev3

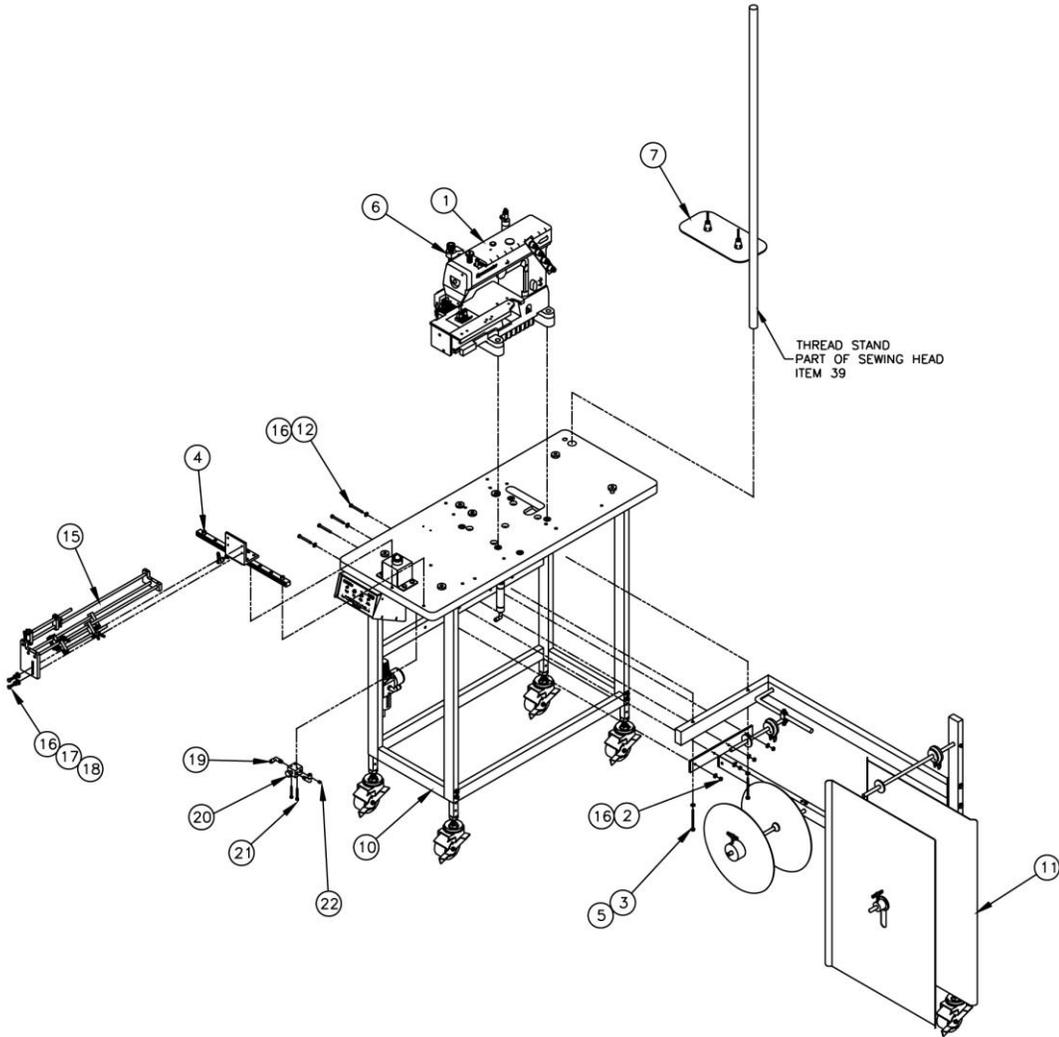
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	SYAM-1804A	Yamato Sew Head
2	1	1862N94016	Needle Holder
3	1	112013	Brkt
4	1	AAC6S-1-H	Air Cylinder
5	1	11200A	Bumper
6	1	AA198RR508	Flow Control
7	2	SSSCM6X20	Screw, Socket Cap
8	1	54242B9016	Spreader
9	1	1959-412	Guard
10	1	54205A9016	Feed Dog
11	1	54420X9016	Presser Foot
12	1	54224A9016	Throat Plate
13	1	1334041	Guard
14	2	SSSC98032	Screw, Socket Cap
15	2	WWFS10	Flat Washer
16	1	3300012M	Needle Bar Mod
17	1	RRLC105J10	Puller Spring
18	1	1862N95016	Looper Holder
19	10	SN11318GB	Needle, Sys UY113,size 18



1335991 Ruffler Main Assembly, ERGO

AAC Drawing Number 1335991 Rev0

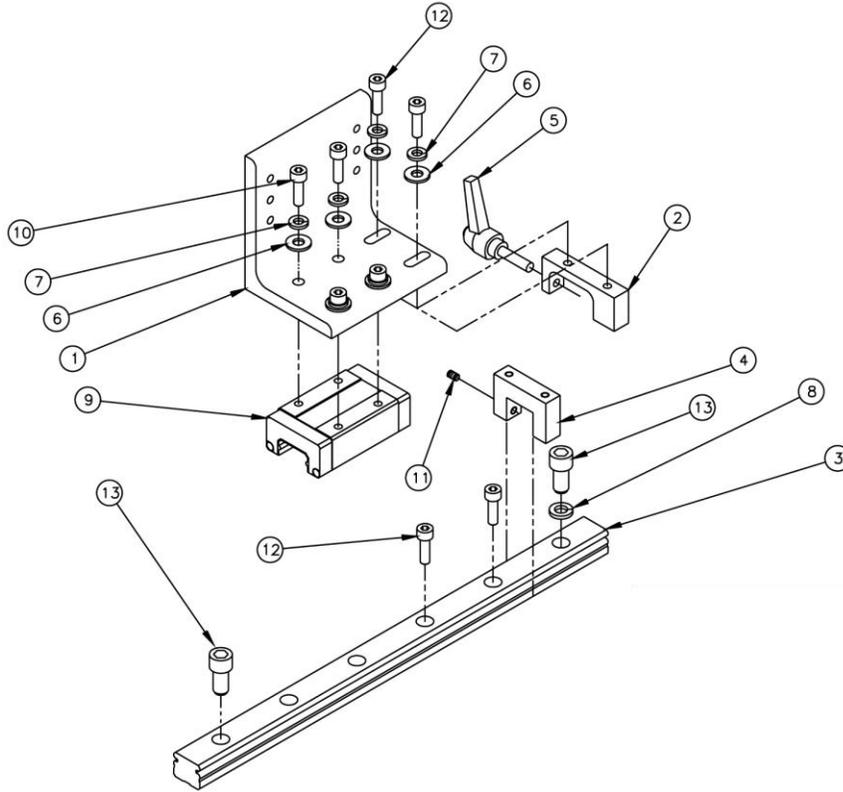
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	26151	TOOL TRAY, 1X3.5X9
2	1	1335181	STRIPPER BLADE ASSY,1335MG
3	1	1335294	RUFFLER ASSEMBLY
4	1	1335427	SEW HEAD ASSY,1335MG
5	1	1335992	STAND / MOTOR ASSY- ERGO
6	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY
7	2	SSSC05040	1/4-28 X 5/8 SOC CAP
8	2	SSSC98040	#10-32 X 5/8 SOC CAP
9	1	WWF5/8	WASHER, FLAT, 5/8
10	2	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
11	2	WWFS10	WASHER, FLAT #10
12	2	WWL1/4	1/4 LW



1334S-02 Auto Flanging Workstation

AAC Drawing Number 192070B Rev3

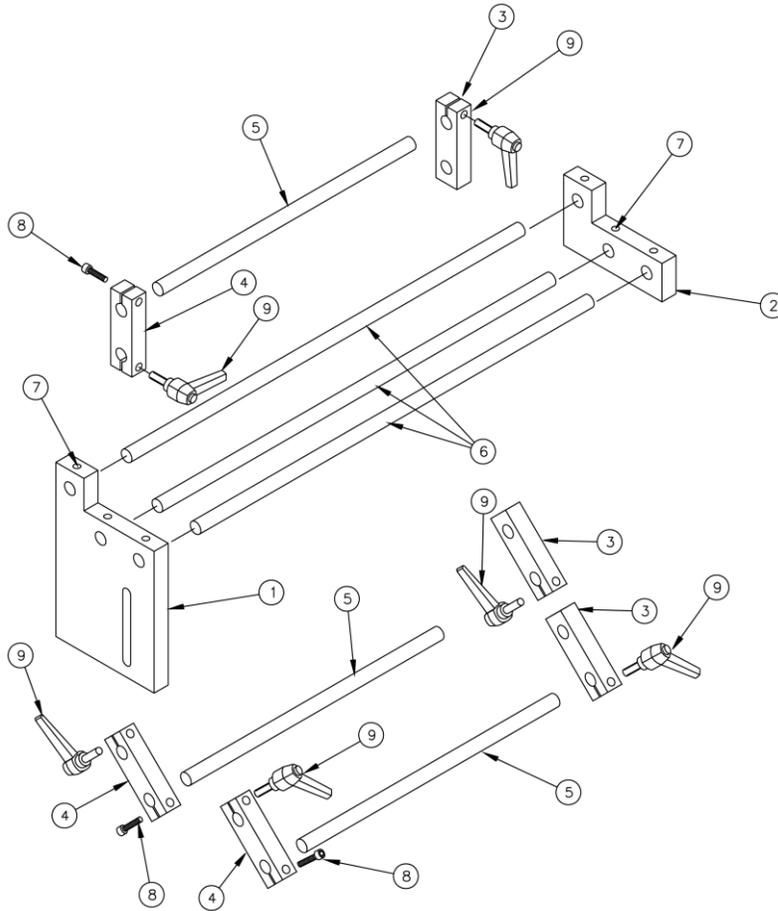
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1334-1000A	SEWING HEAD ASSY
2	4	NNK1/4-20	KEP NUT
3	2	SSZH#10192	SHEET METAL SCREW
4	1	1334-1100D	FOLDER MOUNT
5	2	WWFS10	FLAT WASHER
6	1	RRLC105J10	SPRING
7	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY
8	1	1334-3012	CABLE
9	1	AATPWL1	WIRE LOOM
10	1	1959-700B	TABLE & FRAME
11	1	1959-800	ROLL HOLDER
12	4	SSHC01128	HEX CAP SCREW
13	AR	1959-PD	PNEUMATIC DIAGRAM
14	AR	1334S-02WD	WIRING DIAGRAM
15	1	1334-1200A	MATERIAL GUIDE
16	10	WWFS1/4	FLAT WASHER
17	2	SSHC01064	HEX CAP SCREW
18	2	WWL1/4	LOCK WASHER
19	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
20	1	AAVMB43	VALVE
21	2	SSZH#6096	HEX SCREW
22	1	MM4554K11	PIPE PLUG 1/8 NPT
23	1	PART #	PULLEY, VBELT, 58MM
24	1	1334-1000A	WASHER, PULLEY



1334-1100D Folder Mount Assembly, Flanger

AAC Drawing Number 192929C Rev1

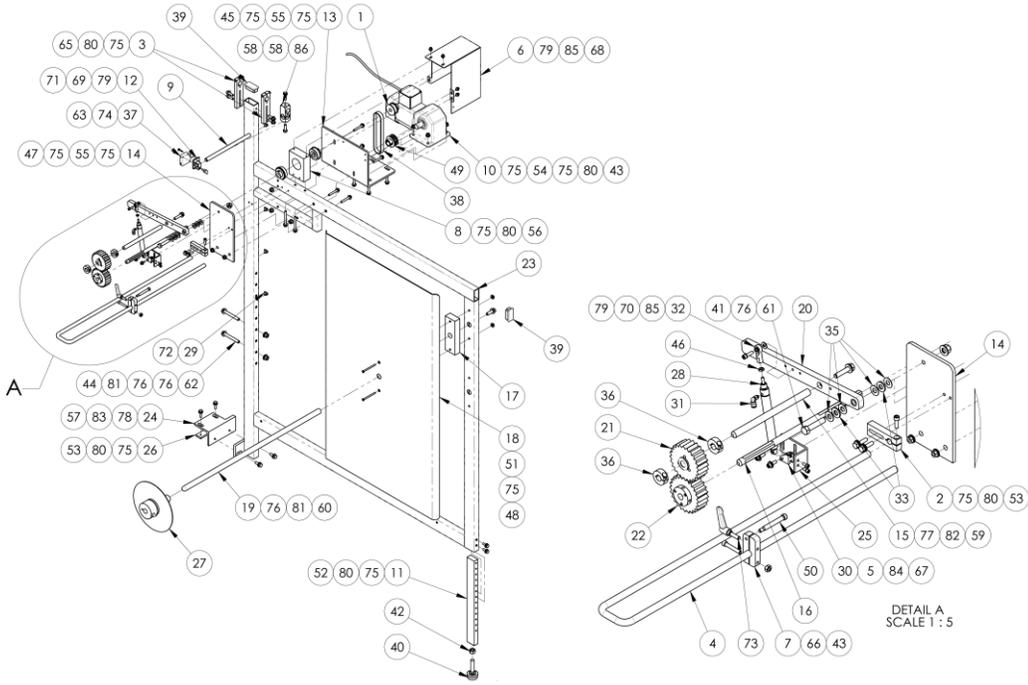
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1334-1005	Lower Angle Mount
2	1	1334-1006	Lock Handle Mount
3	1	MMAGR25360M	Linear Rail
4	1	1335-310	Stop Block
5	1	TTH32416	Threaded Handle
6	6	WWFS1/4	Flat Washer
7	6	WWL1/4	Lock Washer
8	1	WWL3/8	Lock Washer
9	1	MMAGH25CAN	Bearing Block
10	4	SSSCM6X20	Screw, Socket Cap
11	1	SSSS98032	Screw, Socket Set
12	4	SSSC01048	Screw, Socket Cap
13	2	SSSC25048	Screw, Socket Cap



1334-1200A Material Guide Assembly

AAC Drawing Number 192092B Rev0

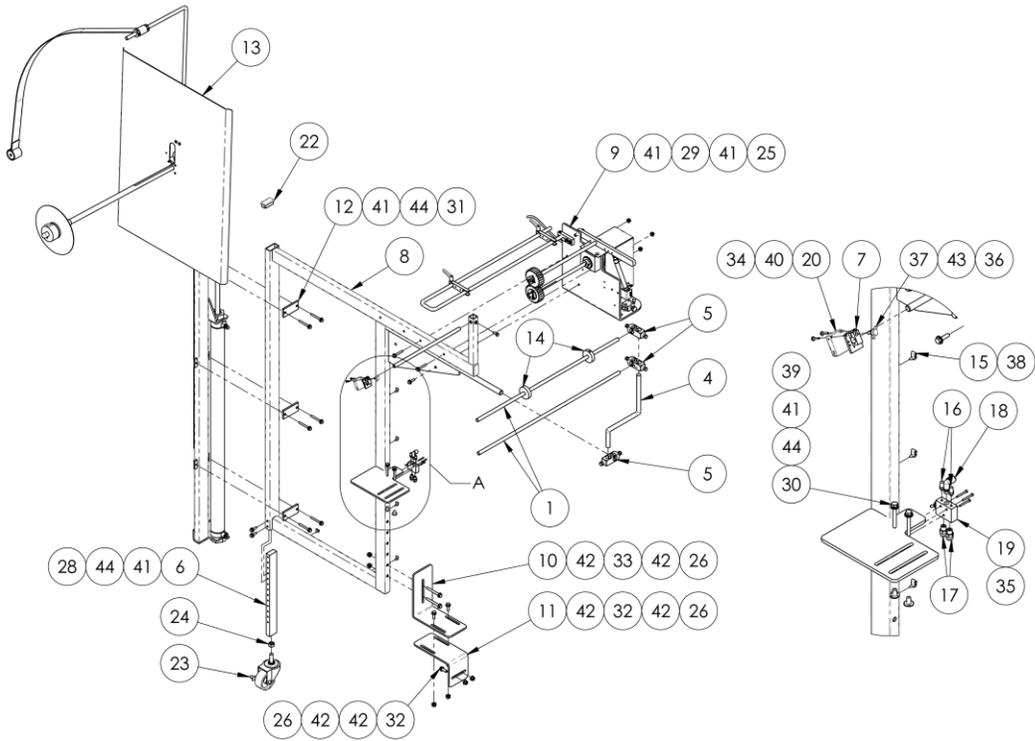
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1334-1023	Guide Mount
2	1	1334-1024	Support
3	3	1335-318	Rod Slide Arm
4	3	1335-319	Rod Clamp Arm
5	3	1335-320C	Rod, 3/8 x 9
6	3	1335Q-130A	Rod, 3/8 x 24
7	10	SSSS01024	Screw, Socket Set
8	3	SSSC95048	Screw, Socket Cap
9	6	TTH34311	Threaded Handle



1335105 Unwinder Assembly

AAC Drawing Number 1335105 Rev17

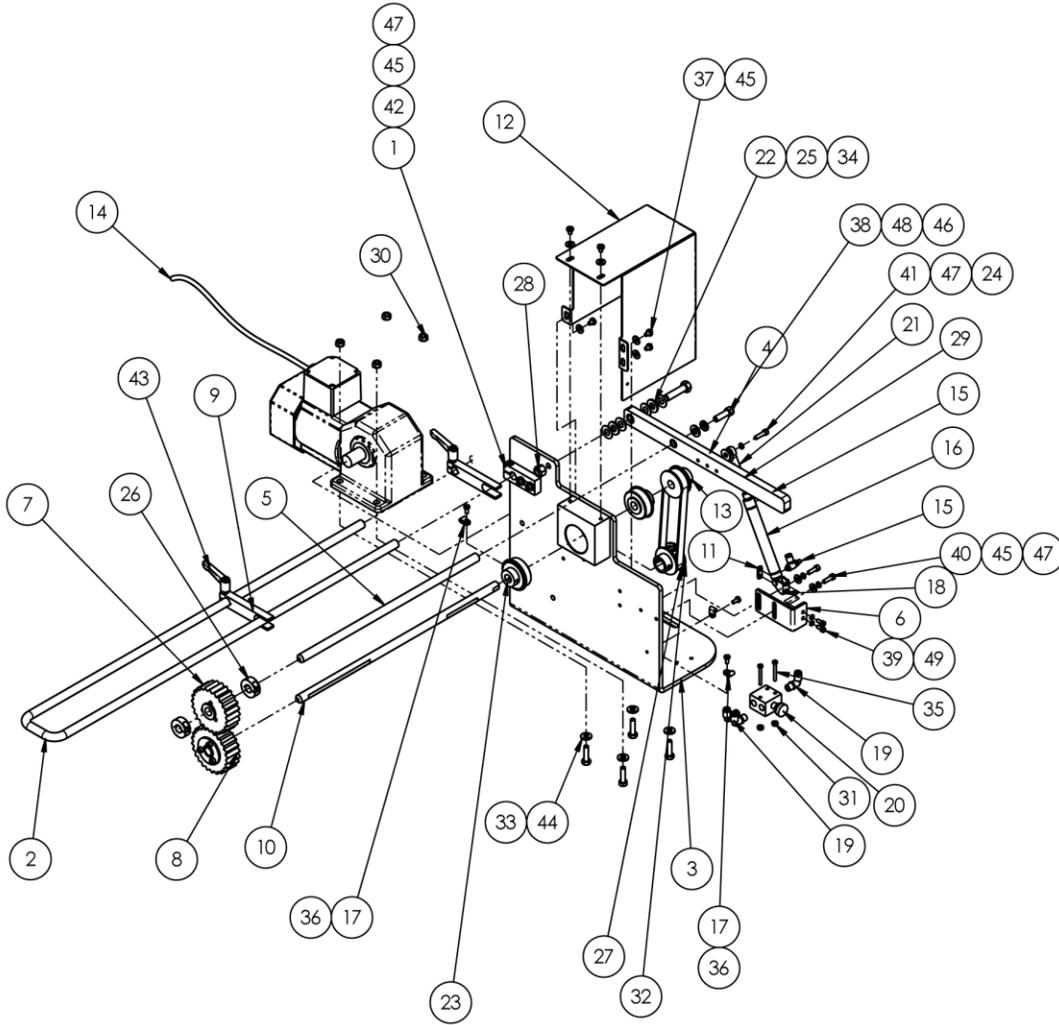
ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION	ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	211-057	PULLEY, 3/8P, 12T, 1/2B	44	2	NNH3/8-16	3/8-16 HEX NUT
2	1	1325-346	HOLDER, ROD, 1/2 D, SLOT MNT	45	3	NNH3/8-16	5/16-18 HEX NUT
3	2	1325-346A	HOLDER, ROD, 3/4", SLOT	46	1	NNJ10-32	NUT, JAM, THIN #10-32
4	1	1335-837A	ROD, 1/2 DIA, 180 DEG	47	2	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
5	1	1335M-2046	PLATE, NUT, 8-32@.43 CTC	48	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
6	1	1335M-4007	COVER, BELT	49	1	PP12LF050-3/4	PULLEY, GEAR, 3/8P, .50B, 12T
7	1	1347-001	EDGE GUIDE, SPLIT, (2 PCS)	50	1	SSA3020128	5/16 X 2 1/4-20 SHLD, BOLT
8	1	1961-365	YOKE, BEARING	51	2	SSFC98240	#10-32 X 2.5 FLAT CAP
9	1	8732-0576	ROD, STRAIGHT, SS, 1/2 X	52	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
10	1	23218DM	MOTOR ASSY, GEAR	53	4	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
11	1	132556-273	LEG, 3/4 X 1-1/2 X 15 LG	54	4	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HEX HEAD
12	1	265156A	HOLDER, EYE, 1/2 BORE	55	5	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HEX HEAD
13	1	1335112	MOUNT, MOTOR	56	2	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HEX HEAD
14	1	1335115	MOUNT, PINCH ROLLER	57	2	SSHC10056	5/16-18 X 7/8 HHCS
15	1	1335116	DRIVE ROD, ROLLER	58	2	SSHC10064	5/16-18 X 1" HEX HEAD
16	1	1335117	SHAFT, DRIVE ROLLER	59	1	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HEX HEAD
17	1	1335118	MOUNT, DISC	60	1	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEX HEAD
18	1	1335119	DISC	61	1	SSHC25112	3/8-16 X 1-3/4 HEX HEAD
19	1	1335139	ROD, SS, 3/4 X 28.0L	62	2	SSHC25192	3/8-16 X 3 HEX HEAD
20	1	1335189	LINK, IDLER ROLLER	63	2	SSPS70048	#4-40 X 3/4 PAN HD SLOT
21	1	1335497	ROLLER, FLUTTED, IDLER,	64	1	SSSC01048	1/4-20 X 3/4 SOC CAP
22	1	1335498	DRIVE ROLLER, FLUTED,	65	4	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
23	1	1335771	UNWINDER FRAME (K3)	66	1	SSSC01096	1/4-20 X 1-1/2 SOC CAP
24	1	1335797	BRKT, SUPPORT	67	2	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP
25	1	1335864	BRACKET, CYLINDER	68	5	SSSC98024	#10-32 X 3/8 SOC CAP
26	1	1335897	PLATE, NUT, 1/4-20@3.00 CTC	69	3	SSSC98040	#10-32 X 5/8 SOC CAP
27	1	33008708	DISC ASSY, 8"	70	1	SSSC98048	#10-32 X 3/4 SOC CAP
28	1	AAC8DP-3	CYLINDER, AIR, DA	71	1	SSW#10	WING SCREW KNOB
29	5	AAF1/8	1/8" PLASTIC CLAMP	72	5	SSZS93032	SCREW, SHT. METAL 10 ZIP
30	1	AAFBP-8C	BRKT, PIVOT, 5/32 BORE	73	1	TTH32415	HANDLE, THDED, 1/4-20X7/8
31	1	AAQME-5-10	AIR ELBOW, 10-32 X 5/32	74	2	WWF4	WASHER, FLAT #4
32	1	BBAW-3Z	BRG, ROD END, F, 10-32	75	32	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
33	2	BBNTA613	BEARING, THRUST, 375BORE	76	6	WWFS3/8	WASHER, FLAT, 3/8
34	2	BBS8701-88	BEARING, BALL, .50IDX1.75OD	77	1	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
35	4	BBTRA613	WASHER, THRUST, STL, .375B	78	2	WWFS5/16	WASHER, FLAT, SAE, 5/16
36	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2	79	9	WWFS10	WASHER, FLAT #10
37	1	FFQM42VN6A	EYE, ELECTRIC, 10-30VDC	80	16	WWL1/4	1/4 LW
38	1	GG157L050	BELT, GEAR, 3/8P, 1/2W	81	3	WWL3/8	3/8 LW
39	2	MM132-1496	PLUG 1 X 2	82	1	WWL5/16	5/16 LW
40	1	MMFB4444	FOOT, RUBBER	83	2	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
41	1	NNE3/8-16	NUT, ELASTIC 3/8-16	84	2	WWL8	#8 LW
42	1	NNH3/8-16	3/8-16 HEX NUT	85	8	WWL10	#10 LW
43	5	NNH3/8-16	1/4-20 HEX NUT	86	1	SSHCM8X20	SCREW, HEX CAP



1335155 Unwinder Assembly

AAC Drawing Number 1335155 Rev6

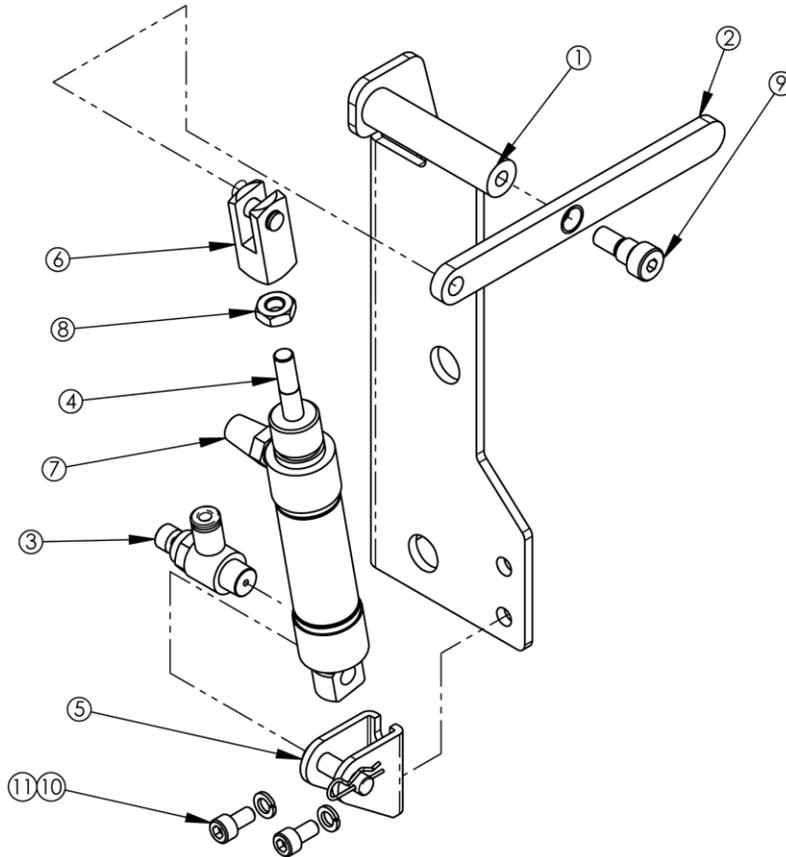
ITEM NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	780-100	ROD,STRAIGHT,CRS,1/2
2	*1	1335-022	CABLE,3PIN FM MOLEX,7'L
3	1	8732-0896	ROD, STRAIGHT, CRS, 1/2 X
4	1	26220A	ROD, 5/8 DIA
5	3	28201	BLOCK,CROSS,(LARGE)
6	1	132556-273	LEG, 3/4 X 1-1/2 X 15 LG
7	1	265156A	HOLDER, EYE, 1/2 BORE
8	1	1335156	UNWINDER FRAME
9	1	1335194	MOTOR ASSY, UNWINDER
10	1	1335306	STABILIZER,UNWINDER
11	1	1335359	STABILIZER,UNWINDER,1335E
12	3	1335634	PLATE, WASHER, .312@2.500
13	1	1335740	ROLL HOLDER ASSY
14	2	A-4-032	EDGE GUIDE, 2" DIA, 1/2B
15	7	AAF1/8	1/8" PLASTIC CLAMP
16	2	AAF150-30A	MUFFLER,10-32
17	2	AAQMC-4-8	QUICK MALE CONNECT
18	1	AAQME-4-8	ELBOW,QUICK MALE,1/4X1/8
19	1	AAV41V	VALVE,TOGGLE
20	1	FFQM42VN6A	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
21	*1	FFRK44T3P5	CABLE, EURO-3P
22	2	MM132-1496	PLUG 1 X 2
23	1	MM503022LB	CASTER, 3" LOCKING
24	1	NNH3/8-16	3/8-16 HEX NUT
25	3	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
26	6	NNK5/16-18	KEP NUT, 5/16-18
27	1	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
28	3	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
29	2	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HEX HEAD
30	2	SSHC01128	1/4-20 X 2 HEX HEAD
31	6	SSHC01144	1/4-20 X 2-1/4 HEX HEAD
32	4	SSHC10064	5/16-18 X 1" HEX HEAD
33	2	SSHC10176	5/16-18 X 2-3/4 HEX HEAD
34	2	SSPS70048	# 4-40 X 3/4 PAN HD SLOT
35	3	SSPS70064	# 4-40 X 1 PAN HD SLOT
36	1	SSSC98040	# 10-32 X 5/8 SOC CAP
37	1	SSW#10	WING SCREW KNOB
38	7	SSZH#10032	SCREW,SHT.METAL HEX 10
39	2	TTIW1/4-20	THREADED INSERT, WOOD
40	2	WWF4	WASHER, FLAT #4
41	16	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
42	12	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
43	1	WWFS10	WASHER, FLAT #10
44	10	WWL1/4	1/4 LW



1335194 Unwinder Motor Assembly

AAC Drawing Number 1335194 Rev1

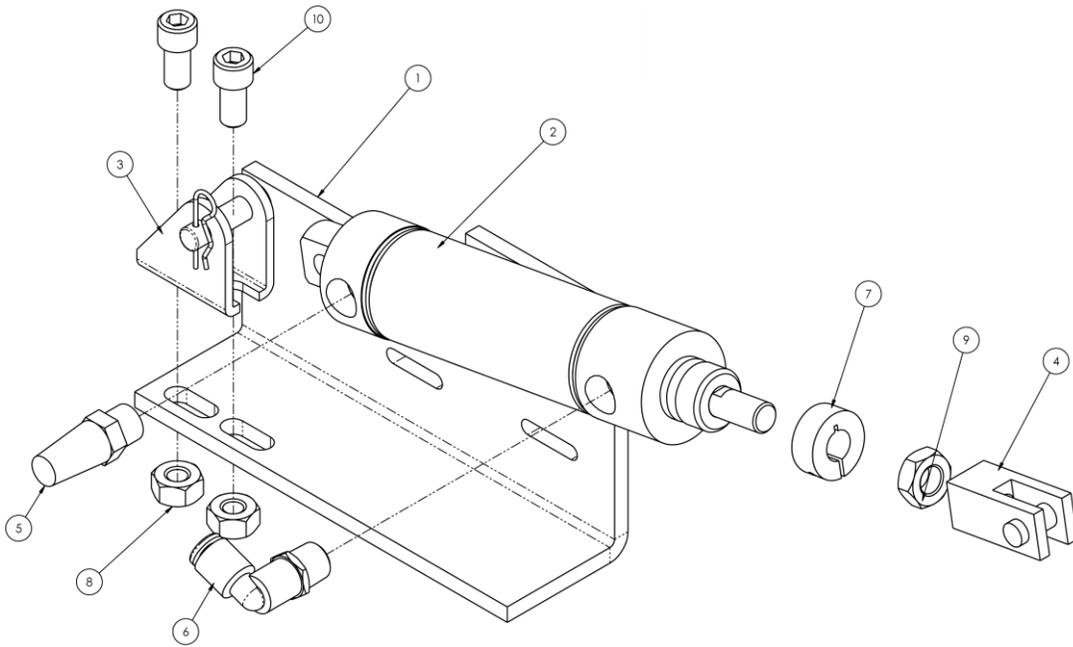
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTON	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTON
1	1	1325-346	HOLDER,ROD,1/2 D,SLOT MNT	26	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
2	1	1335-837A	ROD,1/2 DIA, 180 DEG	27	1	GG157L050	BELT,GEAR,3/8P,1/2W
3	1	1335188	BRACKET, MOTOR WELDMNT	28	1	NNE3/8-16	NUT, ELASTIC 3/8-16
4	1	1335189	LINK, IDLER ROLLER	29	1	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
5	1	1335192	DRIVE ROD, ROLLER	30	4	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
6	1	1335193	BRACKET, CYLINDER	31	2	NNK6-32	KEP NUT, 6-32
7	1	1335497	ROLLER, FLUTTED, IDLER,	32	1	PP12LF050-3/4	PULLEY,GEAR,3/8P,.50B,12T
8	1	1335498	DRIVE ROLLER, FLUTTED	33	4	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
9	2	1335499	ARM, 1/2" ROD CLAMP	34	1	SSHC25096	3/8-16 X 1-1/2 HEX HEAD
10	1	1335738	SHAFT, DRIVE ROLLER	35	2	SSPS80080	#6-32 X 1-1/4 PAN HD SLOT
11	1	1335M-2046	PLATE,NUT,8-32@.43 CTC	36	3	SSPS90024	#8-32 X 3/8 PAN HD SLOT
12	1	1335M-4007	COVER, BELT	37	5	SSPS98016	#10-32 1/4 PAN HD SLOT
13	1	211-057	PULLEY, 3/8P, 12T,1/2B	38	1	SSSC10064	5/16-18 X 1 SOC CAP
14	1	23218DM	MOTOR ASSY,GEAR	39	2	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP
15	2	AA198RA510	FLOW CONTROL,5/32X10-32	40	2	SSSC98040	#10-32 X 5/8 SOC CAP
16	1	AAC8DP-3	CYLINDER,AIR,DA	41	1	SSSC98048	#10-32 X 3/4 SOC CAP
17	3	AAF1/8	1/8" PLASTIC CLAMP	42	2	SSSC98064	#10-32 X 1 SOC CAP
18	1	AAFBP-8C	BRKT,PIVOT,5/32 BORE	43	2	TTH34311	HANDLE,THREADED,10-24X3/4
19	3	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	44	4	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
20	1	AAVMB43	SWITCH,AIR,3 WAY,W/EXH	45	9	WWFS10	WASHER, FLAT #10
21	1	BBAW-3Z	BRG,ROD END,F, 10-32	46	1	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
22	2	BBNTA613	BEARING,THRUST,375BORE	47	5	WWL10	#10 LW
23	2	BBS8701-88	BEARING,BALL,.50IDX1.75OD	48	1	WWL5/16	5/16 LW
24	1	BBTRA411	WASHER,THRUST,STEEL	49	2	WWL8	#8 LW
25	4	BBTRA613	WASHER,THRUST,STL, .375B				



1335271 Foot Pressure Assembly

AAC Drawing Number 1335271 Rev2

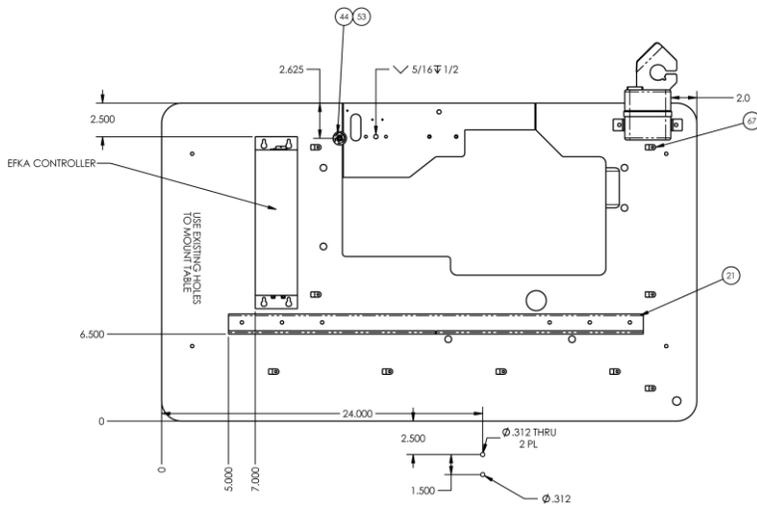
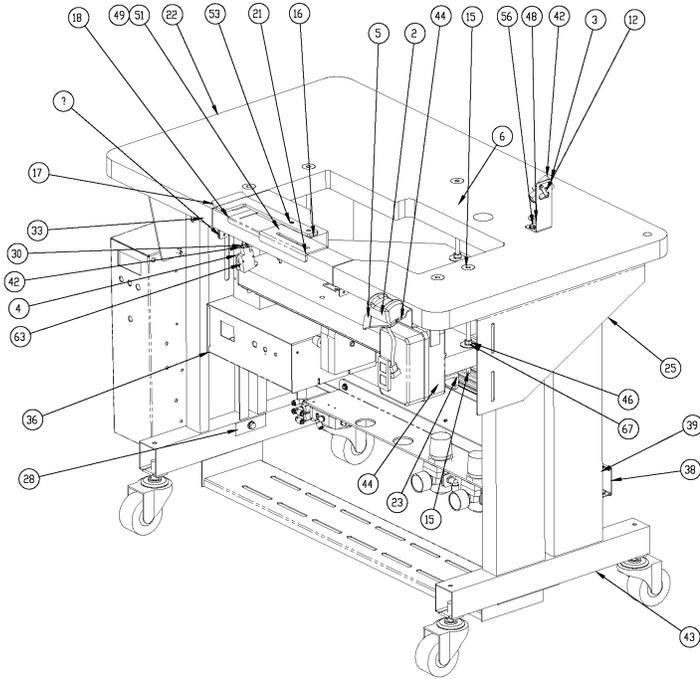
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335207	MTG BRKT, FOOT LIFT
2	1	1335M-108	LEVER
3	1	AA198RR508	FLOW CONTROL, 5/32 X 1/8"
4	1	AAC7DP-.5	CYLINDER, AIR, DA
5	1	AAFBP-11C	BRKT, PIVOT, 1/4 BORE
6	1	AAFCT-7	CLEVIS, AIR CYL, 1/4-28
7	1	AAFP18	MUFFLER, 1/8 NPT, BRONZ
8	1	NNJ1/4-28	1/4-28 HEX JAM NUT
9	1	SSAS020016	SHOULDER BOLT 1/4 X 1/4L
10	2	SSSC98024	#10-32 X 3/8 Lg. SHCS
11	2	WWLM6	M6 LOCK WASHER



1335426 Puller Lift Assembly

AAC Drawing Number 1335426 Rev1

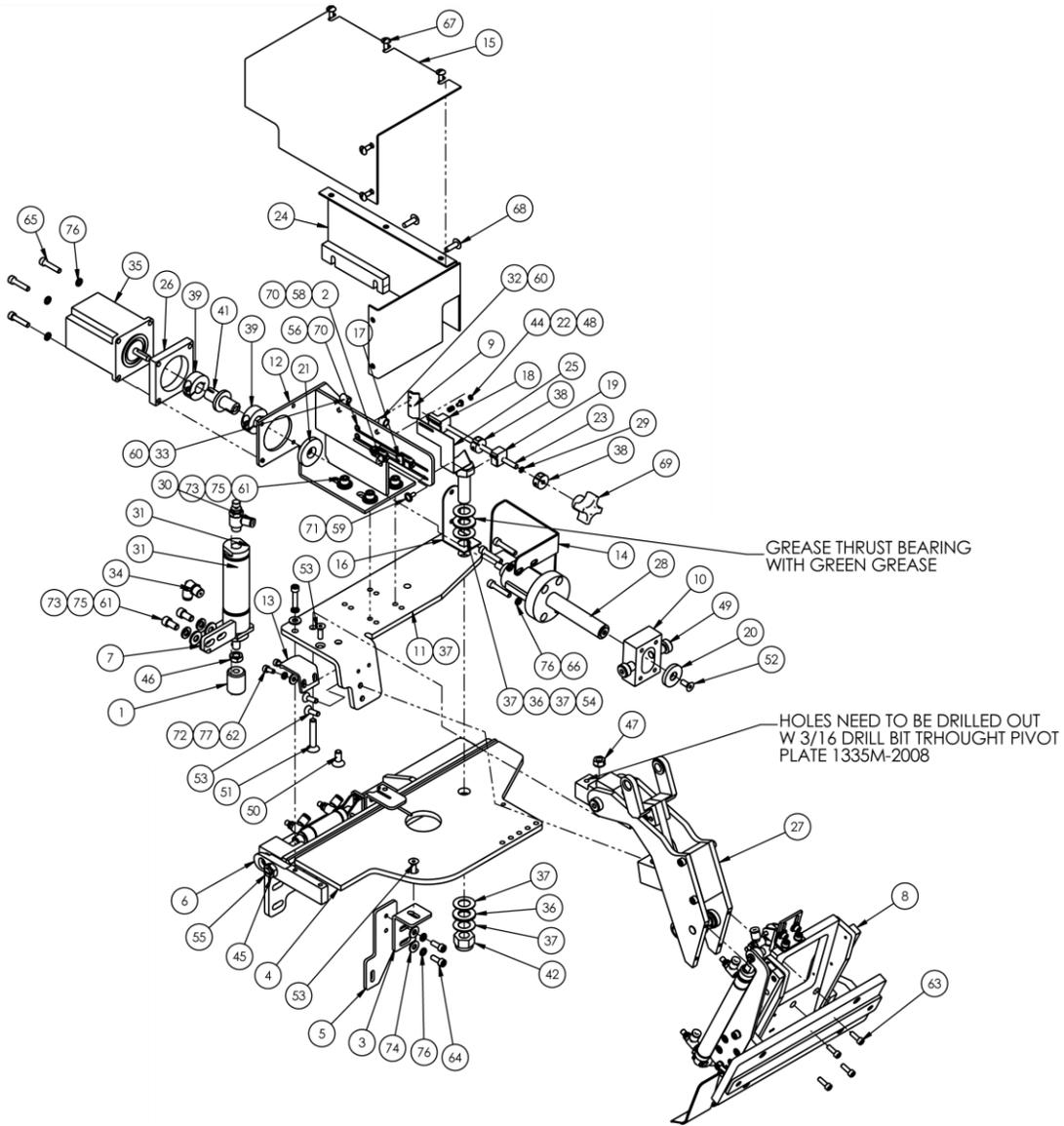
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	132556-148D	BRACKET PULLER LIFT-HD
2	1	AAC6DX-1.5	CYLINDER,AIR,DA,PIVOT
3	1	AAFBP-11C	BRKT,PIVOT,1/4 BORE
4	1	AAFCT-11	CLEVIS, CYL, 5/16-24 ,1/4
5	1	AAFP18	MUFFLER,1/8 NPT, BRONZ
6	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
7	1	CCCL5F	CLAMP COLLAR,5/16" BORE
8	2	NNH1/4-20	1/4-20 HEX NUT
9	1	NNJ5/16-24	5/16-24 HEX JAM NUT
10	2	SSSC01032	1/4-20 X 1/2 SOC CAP



1335293 Stand / Motor Assembly-MG200

AAC Drawing Number 1335293 Rev15

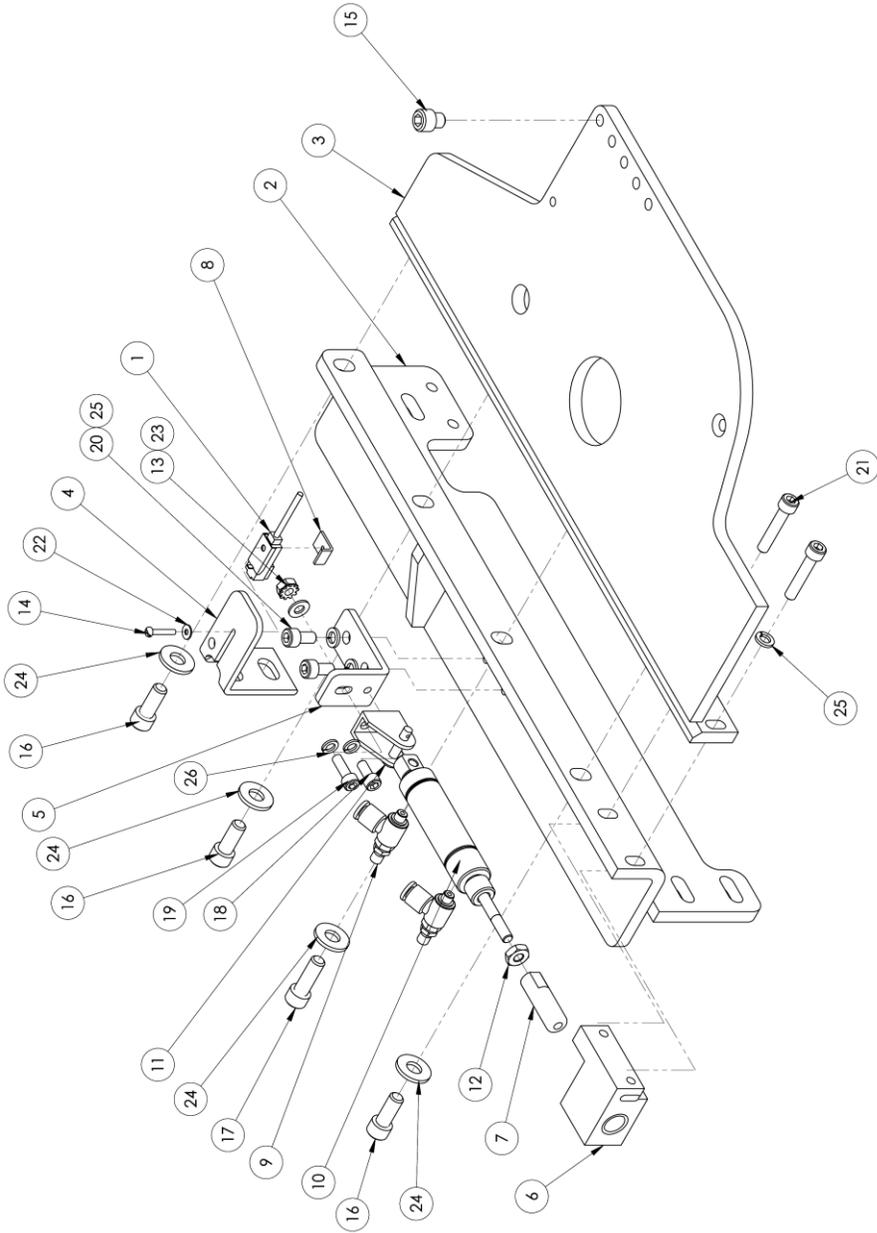
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
NS	1	0211-702A	CABLE,POSITION SENSOR	35	3	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32
2	1	1278-6602A	TOUCH SWITCH ASSEMBLY	36	1	AP-28-800Y1A	BOX,STEPPER,H.S. (X5),2A
3	1	1278-6689B	BRACKET, EYE MOUNT	NS	1	EE37F3312	CORD,POWER,BELDEN TYPE
4	1	1278-6689D	TABLE EYE MOUNT	38	2.8 FT	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
5	1	1278-6718A	BRKT,OPTO TOUCH SWITCH	39	2.8 FT	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
6	1	1335M-05	SUPPORT,TABLE,1335M	NS	1	FFHBL4579C	RECEPTICLE,3 POLE,3W
7	4	1335M-114	HINGE BRACKET	41	1	FFRK44T3P5	CABLE,EURO-3P MOEX,5'
8	AR	1335M-LAB	LABELS	42	2	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
9	1	1335MF-500	CONTROL BOX ASSY	43	1	K-4D	HD T LEG ADJ STAND
NS	AR	1335MF-PD	PNEUMATIC DIAGRAM	44	1	K-CB600	MOTOR STARTER,ELEC
NS	AR	1335MF-WD	WIRING DIAGRAM	45	1	MM9540K61	BUMPER,RUBBER 1" DIA
12	2	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	46	12	NNH5/16-18	5/16-18 HEX NUT
13	1	4059-DC50	MOTOR,L/S,HIGH TORQ	47	1	NNHM4X0.7	NUT,HEX,M4-0.7
NS	1	4080-4508B	CABLE,STEP MOTOR,4AMP,7'	48	6	NNM103	NUT,RECESSED,5/16-18
15	6	1335244	ROD THRD,5/16-18 X 8.75	49	1	NNW1/4-20	NUT, WING, 1/4-20
16	1	1335274	WASHER PLATE	50	2	SSBC90020	8-32X3/8 BUTTON CAP
17	1	1335275	TOP PLATE- PANEL TENSION	51	1	SSBK01160	BOLT, CRGE, 1/4-20X2-1/2
18	1	1335278	PANEL TENSION FINGER	52	2	SSFS90048	#8-32 X 3/4 FLAT SLOT
19	1	1335280	NUT PLATE - PANEL TENSION	53	2	SSFS90048	#8-32 X 3/4 FLAT SLOT
20	1	1335281	NUT PLATE - PANEL TENSION	54	1	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
21	1	1335284	EDGE GUIDE	55	1	SSHC01160	1/4-20 X 2-1/2 HHCS
22	1	1335301	TABLE TOP,MAIN,W/SUPPORT	56	4	SSHC95032	SCREW, HEX CAP
23	1	1335302	LOWER TABLE SUPPORT	57	6	SSHC95064	SCREW, HEX CAP
24	1	1335716	PNEUMATIC, SHELF	58	3	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
25	1	1335774	BRACKET, TABLE MOUNT	59	1	SSSC95064	10-24 X1, SOC CAP
26	1	1335784	BRKT,ANGLE,CONTROL BOX	60	2	SSSCM3X30	SCREW,SOCKET CAP,M3 X 30MM
27	1	1335785	SPACER BLOCK	61	1	SSSCM4X40	SCREW,SOC CAP,M4-0.7X40
28	1	1335786	SPACER HOLDER	62	7	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL 10 ZIP
29	1	1335936	BRKT,MNT,STEP BOX	63	12	WWFE020	WASHER,FENDER,5/16
30	2	AA198RA510	FLOW CONTROL,5/32X10-32	64	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
31	1	AACNCQ2B16-10D	COMPACT, 16MM BORE	65	15	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
32	9	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC	66	3	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
33	2	AAQUY-4-4	Y UNION, 1/4X1/4	67	6	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
34	1	AAQUY-5-4	Y UNION, 5/32X1/4				



1335294 Ruffler Assembly

AAC Drawing Number 1335294 Rev10

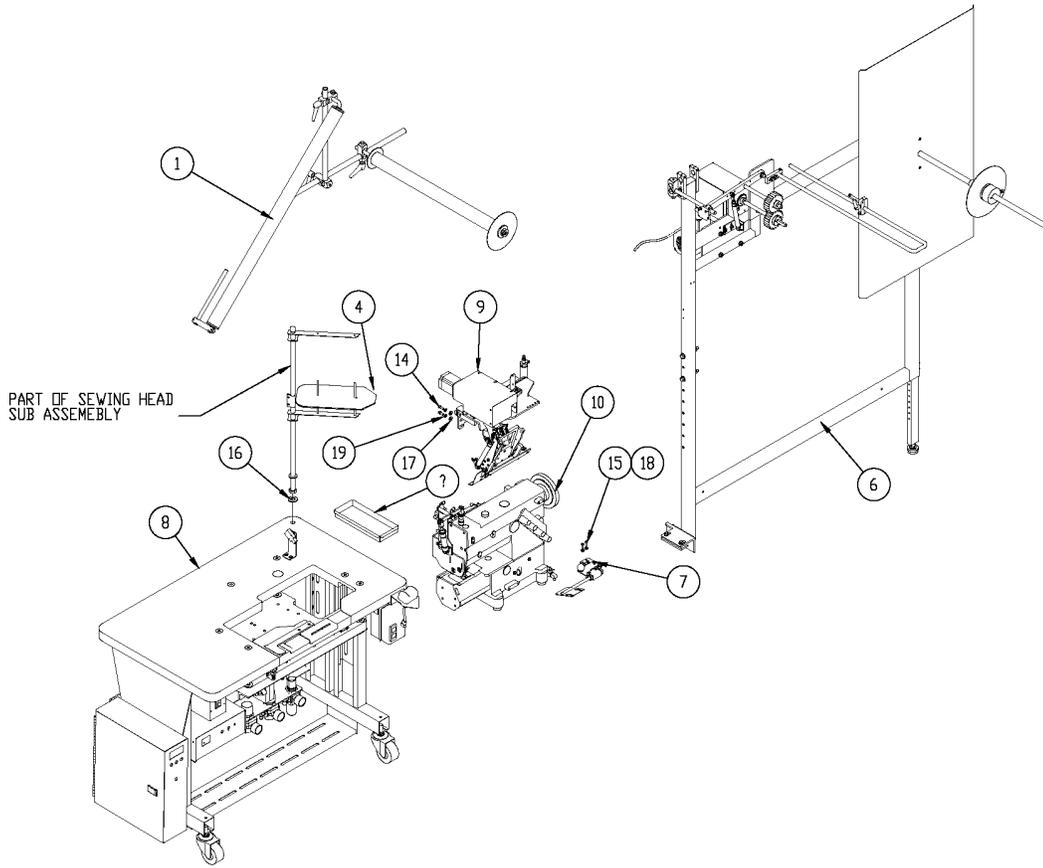
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	11200A	BUMPER 5/16-24	40	11*	MM130-10A1	TAPE, UHMW, 1" W X .01 TK
2	2	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG,12"	41	1	MM8FM	JOINT,UNIVERSAL,MOD
3	1	1335218	ADJ ANGLE-RUFFLER SUPP	42	1	NNE1/2-13	NUT, ELASTIC 1/2-13
4	1	1335298	RUFFLER MNT ASSY,MG2002P	43	1	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
5	1	1335323	SUPPORT BRKT-RUFFLER	44	1	NNH2-56	#2-56 HEX NUT
6	1	1335324	LOCKING LEVER	45	1	NNJ3/8-16	3/8-16 HEX JAM NUT
7	1	1335328	FOOT LIFT BRKT	46	1	NNJ5/16-24	NUT,JAM,5/16-24
8	1	1335332	RUFFLER CYL LIFT ASSY	47	1	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
9	1	1335M-001	BRACKET, STOP, PRX SWITCH	48	1	RRLC026B1	SPRING,COMP .026X.18X.25
10	1	1335M-2006	BLOCK, NUT TRUNION	49	2	SSAS024024M	3/8 X 3/4 X 5/16-18
11	1	1335M-2008	PIVOT PLATE	50	1	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALLEN
12	1	1335M-2016	Motor BRKT	51	1	SSFC01096	1/4-20 X 1-1/2 FLAT ALLEN
13	1	1335M-2020	HLD DWN BRKT	52	1	SSFC98032	#10-32 X 1/2 FLAT ALLEN
14	1	1335M-2021	VANE, SWITCH ACTUATING	53	4	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
15	1	1335M-2030	MOTOR COVER, CLEAR	54	1	SSHC45096	1/2-13 X 1 1/2 L HHCS
16	1	1335M-2031	PIVOT BRKT AIR LINE	55	1	SSMB58N	PLUNGER,BALL,3/8-16X5/8L
17	1	1335M-2034	PLATE, NUT #2-56	56	2	SSPS50020	#2-56 X 5/16 PAN HD SLOT
18	1	1335M-2035	ADJUSTMENT NUT, 10-32	57	1	SSPS50032	#2-56 X 1/2 PAN HD SLOT
19	1	1335M-2036	SUPPORT BLOCK	58	1	SSPS50048	#2-56 X 3/4 PAN HD SLOT
20	1	1335M-2037	WASHER, STOP	59	1	SSPS80024	#6-32 X 3/8 LG PAN HD
21	1	1335M-2038	STOP WASHER	60	2	SSPS90024	#8-32 X 3/8 LG PAN HD
22	1	1335M-2039	NUT,SPRING RETAINER	61	6	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
23	1	1335M-2040	SCREW, ADJUSTMENT	62	2	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP
24	1	1335M-2042	COVER	63	4	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP
25	1	1335M-2047	POINTER, RUFFLE SIZE	64	2	SSSC98032	#10-32 X 1/2 SOC CAP
26	1	1335M-2049	SPACER, MOTOR, 3/8	65	5	SSSC98056	#10-32 X 7/8 SOC CAP
27	1	1335M-2300B	PIVOT ASSY	66	4	SSSC98064	#10-32 X 1 SOC CAP
28	1	1335M-2400	BALL SCREW AND NUT	67	5	SSTS90024	#8-32 X 3/8 TRUSS HD
29	1	AA198-7006	O RING, 1/8 ID, 1/4 OD	68	2	SSTS98040	#10-32 X 5/8 TRUSS HD
30	1	AA198RR508	FLOW CONTROL,5/32 X 1/8"	69	1	TTCL1APPK1	PLASTIC KNOB, #10-32
31	1	AAC6D-1.5	CYL, AIR, DA 1-1/16 B,1.5 S	70	4	WWF2	WASHER, FLAT #2
32	1	AAF1_8	CLAMP,PLASTIC 1/8	71	1	WWF6	DO NOT USE - SEE WWF56
33	1	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC	72	2	WWF8	WASHER, FLAT #8
34	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	73	6	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
35	1	AP-22E-103	STEP MOTOR,MODIFIED	74	4	WWFS10	WASHER, FLAT #10
36	2	BBNTA815	BEARING,THRUST,1/2BORE	75	6	WWL1/4	1/4 LW
37	4	BBTRA815	WASHER,THRUST,STEEL 1/2	76	12	WWL10	#10 LW
38	2	CCCL10T	CLAMP COLLAR TRD, 10-32	77	2	WWL8	#8 LW
39	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2				



1335298 Ruffler Mount Assembly, MG2002P

AAC Drawing Number 1335298 Rev4

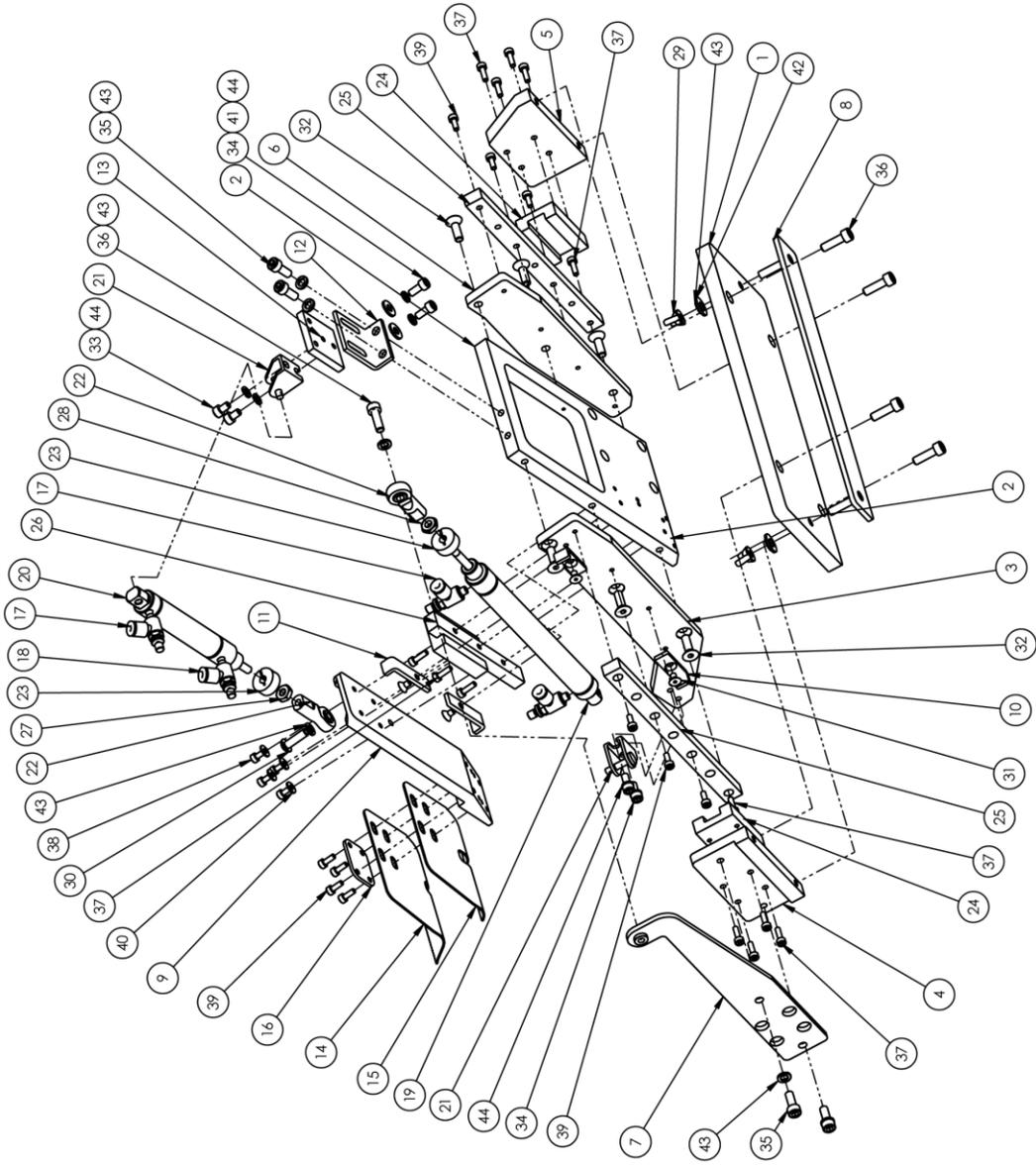
ITEM	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG,12"
2	1	1335314	RUFFLER MTG BRKT WELDT
3	1	1335315	BASE PLATE, RUFFLER MTG
4	1	1335325	MTG. BRKT. SENSOR
5	1	1335330	MTG. BRKT. LOCK PIN CYL.
6	1	1335334	CYL. MOUNT
7	1	1335M-2017	ROD, END
8	1	1335M-2034	PLATE, NUT #2-56
9	2	AA198RA510	REV FL CONT,5/32X10-32
10	1	AAC8DP-.5	CYL,AIR,DA,9/16 B,1/2S
11	1	AAF8P-8C	BRKT,PIVOT,5/32 BORE
12	1	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
13	1	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
14	1	SSPS50032	#2-56 X 1/2 PAN HD SLOT
15	1	SSSC01016S	1/4-20 X 1/4 SOC CAP SC
16	3	SSSC01040	1/4-20 X 5/8 SOC CAP
17	1	SSSC01048	1/4-20 X 3/4 SOC CAP
18	1	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
19	1	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP SC
20	2	SSSC98024	#10-32 X 3/8 SOC CAP
21	2	SSSC98064	#10-32 X 1 SOC CAP
22	1	WWF2	WASHER, FLAT #2
23	1	WWF8	WASHER, FLAT, #8
24	4	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
25	4	WWL10	#10 LW
26	2	WWL8	#8 LW



1335307 Ruffler Main Assembly

AAC Drawing Number 1335307 Rev7

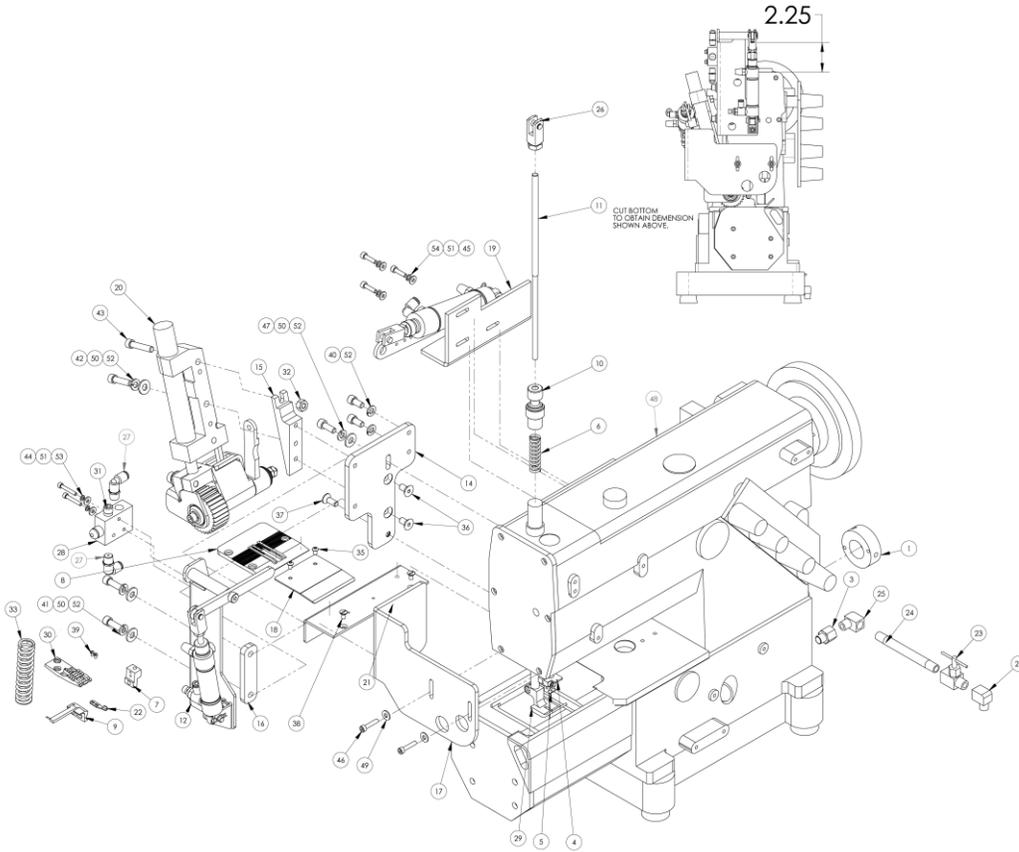
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1335M-430E	GUIDE ROLLER ASSY
NS	AR	1335M-LAB	LABELS 11335MG
NS	AR	1335MF-PD	DIAGRAM, PNEUMATIC
4	1	1959-112	2 POS THREAD PLATE ASSY
5	1	26151	TOOL TRAY, 1X3.5X9
6	1	1335105	UNWINDER ASSY (K3)
7	1	1335181	STRIPPER BLADE ASY,1335MG
8	1	1335293	STAND / MOTOR ASSY- MG200
9	1	1335294	RUFFLER ASSEMBLY
10	1	1335427	SEW HEAD ASSY,1335MG
NS	6	SSSC01032	1/4-20 X 1/2 SOC CAP
NS	4	SSSC01040	1/4-20 X 5/8 SOC CAP
NS	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4 SOC CAP
14	2	SSSC05040	1/4-28 X 5/8 SOC CAP
15	2	SSSC95040	10-24 X1, SOC CAP
16	1	WWF5/8	WASHER, FLAT, 5/8
17	9 *	WWF1/4	WASHER FLAT, 1/4
18	2	WWF10	WASHER, FLAT #10
19	11 *	WWL1/4	1/4 LW
NS	1	ZX3833	V BELT, 3/8 X 33"



1335332 Ruffler Cylinder Lift Assembly

AAC Drawing Number 1335332 Rev8

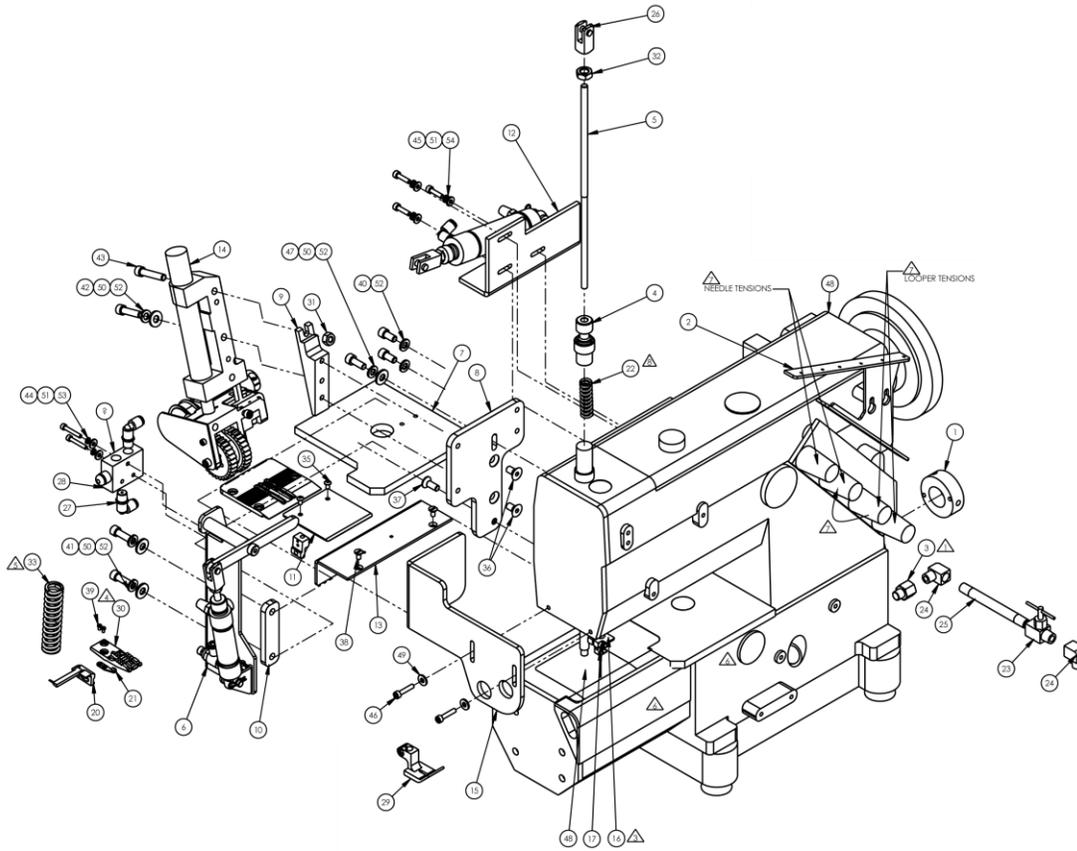
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335223	BASE MTG PLT, FOLDER
2	1	1335224	BASE MTG PLATE
3	1	1335226	MTG PLT LH- RAIL
4	1	1335227	SUPPORT-SLIDE, LH SIDE
5	1	1335228	SUPPORT, RH
6	1	1335229	MTG PLT RH- RAIL
7	1	1335230	FOLDER SLIDE ARM
8	1	1335235	STUD PLATE-YAMATO1804
9	1	1335335	MTG PLT- HEAVY DUTY
10	2	1335338	BRG STOP
11	2	1335775	BEARING STOP, LONG
12	1	1335776	CYL. MOUNTING ANGLE
13	1	1335777	CYL. MOUNTING PLATE
14	1	1335M-2002E	BLADE, RUFFLER, 2.25 X 12
15	1	1335M-2002F	BLADE, RUFFLER, 2.25 X 12
16	1	1335M-5004	PLATE, WASHER, 136DIA@4PL
17	3	AA198RA510	FLOW CONTROL,5/32X10-32
18	1	AA198RR510	REV FL CONT,5/32X10-32
19	1	AAC024DXP	CYL,BIMBA,9/16 B,4 S
20	1	AAC8DP-1.5	CYL, AIR, DA, 9/16B, 2S
21	2	AAF8P-8C	BRKT,PIVOT,5/32 BORE
22	2	BBAW-3Z	BRG,ROD END,F, 10-32
23	2	CCCL3F	CLAMP COLLAR- 3/16
24	3	MMGN12HZ0HN	MGN12H BEARING BLOCK
25	2	MMGNR12R0165HN	165MM RAIL - MGN12H BLK
26	1	MMGNR12R090HN	12MM X 90MM RAIL
27	1	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
28	1	NNJ10-32	NUT,JAM,THIN #10-32
29	2	NNW10-32	#10-32 WING NUT
30	1	SSBC98040	#10-32 X 5/8 BUT HEAD
31	4	SSFC80016	#6-32 X 1/4 FLAT ALLEN
32	6	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
33	2	SSSC90016	#8-32 X 1/4 SOC CAP
34	4	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP
35	4	SSSC98032	#10-32 X 1/2 SOC CAP
36	5	SSSC98040	#10-32 X 5/8 SOC CAP
37	13	SSSCM3X10	M3-0.5 X 10 SOC CAP
38	4	SSSCM3X6	M3-0.5 X 6 SOC CAP
39	10	SSSCM3X8	M3-0.5 X 8 SOC CAP
40	4	WWF4	WASHER, FLAT #4
41	2	WWF8	WASHER, FLAT #8
42	2	WWF10	WASHER, FLAT #10
43	8	WWL10	#10 LW
44	6	WWL8	#8 LW



1335427 Sew Head Assembly

AAC Drawing Number 1335427 Rev7

ITEM	QTY	PART #	DESCRIPTION	ITEM	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6364	DISC, TAPE MOUNTING	28	1	AAV41-P	HUMPHREY VALVE, 4 WAY
2	*1	1325-013	THREAD GUIDE, MOD.	29	1	M1Y88-003	FOOT, SN, 1335MG
3	1	1335-109	ADAPTER, DRAIN PLUG	30	1	M2Y88-002	FEED DOG, 1N, HEAVY DUTY
4	1	1825N10S01	THREAD GUIDE	31	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
5	1	1825N14S01	NEEDLE CHUCK, 1N	32	1	NNH3/8-16	1/4-20 HEX NUT
6	1	65372	SPRING, PRESSER BAR	33	1	RRLC105J10	SPRING, COMP .105X.75X3.0
7	1	268602	LOOPER HOLDER, 1NDL	NS	AR	SN62X5924	NEEDLE, SIZE 180/24
8	1	268614M	PLATE, THROAT, 1N	35	2	SSBC80016	#6-32 X 1/4 BUT HEAD
9	1	281975	SPREADER BAR 1N	36	2	SSFC01032	1/4-20 X 1/2 FLAT ALLEN
10	1	1335208	FOOT LIFT ADJ - MOD	37	1	SSFCM6X16	M 6-1.0 X 1.6 FLAT ALLEN
11	1	1335209	FOOT LIFT PIN	38	2	SSFSM4X8	M 4-0.70 X 8 FLAT SLOT
12	1	1335271	FOOT PRESSURE ASSY	39	2	SSM200172	SCREW, 3/32-48X5/32
13	1	1335308	SEW HEAD PLATE, MOD	40	2	SSSC01032	1/4-20 X 1/2 SOC CAP
14	1	1335311	RUFFLER MTG BRKT-YA-1804	41	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4 SOC CAP
15	1	1335312	BRKT, PULLER MOUNT, YAM	42	1	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
16	1	1335313	RUFFLER MTG BRKT-SPACER	43	1	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
17	1	1335417	PULLER GUARD-HD	44	2	SSSC80056	#6-32 X 7/8 SOC CAP
18	1	1335418	PULLER WEAR PLATE	45	3	SSSCM4X16	M 4-0.7 X 1.6 SOC CAP
19	1	1335426	PULLER LIFT ASSY-1804P	46	2	SSSCM4X20	M 4-0.7 X 2.0 SOC CAP
20	1	1335428	PULLER MOD, YAMATO 1804	47	1	SSSCM6X16	M 6-1.0 X 1.6 SOC CAP
21	1	1335431	PLATE, SPACER, HD	48	1	SYAM-	SEWING
22	1	4209200M	LOOP GUARD, MODIFIED	49	2	WWF8	WASHER, FLAT #8
23	1	AAF2305-2	NEEDLE VALVE 1/8 NPT	50	4	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
24	1	AAF4568K116	NIPPLE, 1/4NPT X 3.5L	51	5	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
25	2	AAF23400-2	"L", BRASS, 1/8 FM - 1/8 M	52	6	WWL1/4	1/4 LW
26	1	AAFCT-7	HUMPHREY CLEVIS	53	2	WWL6	WASHER, LOCK, 6
27	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	54	3	WWL8	#8 LW

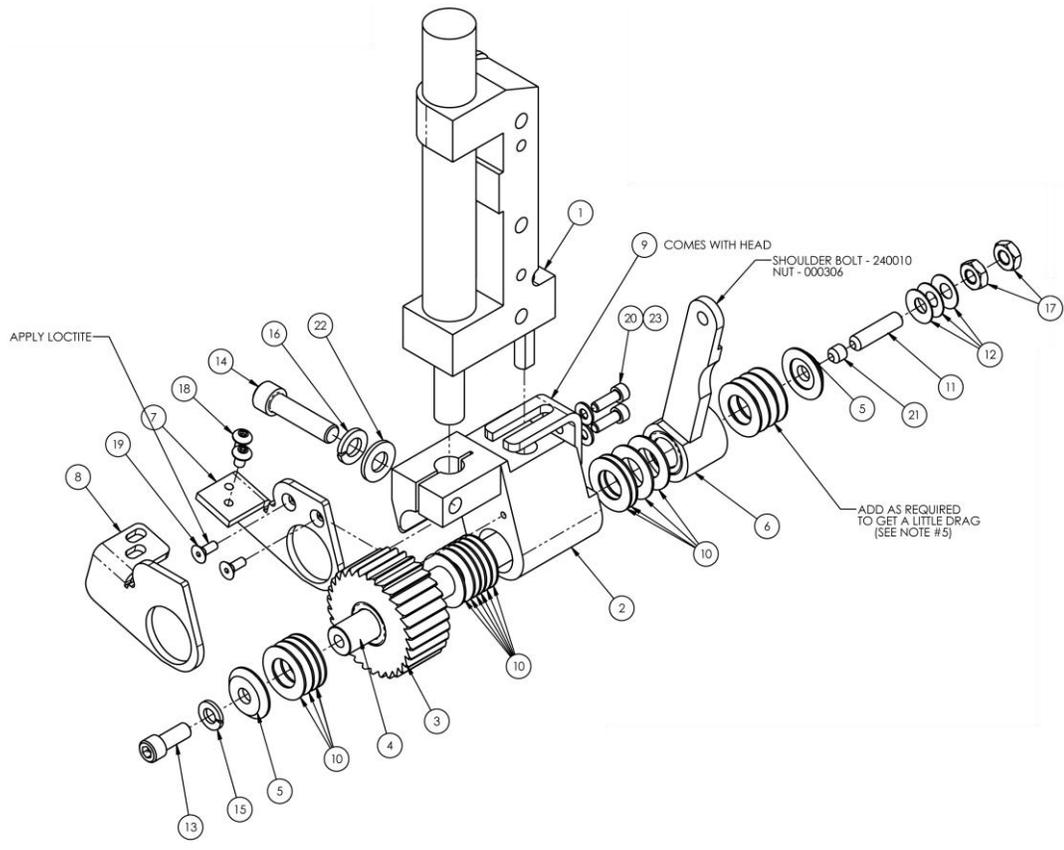


1335762 Sew Head Assembly

Page 163

AAC Drawing Number 1335762 Rev3

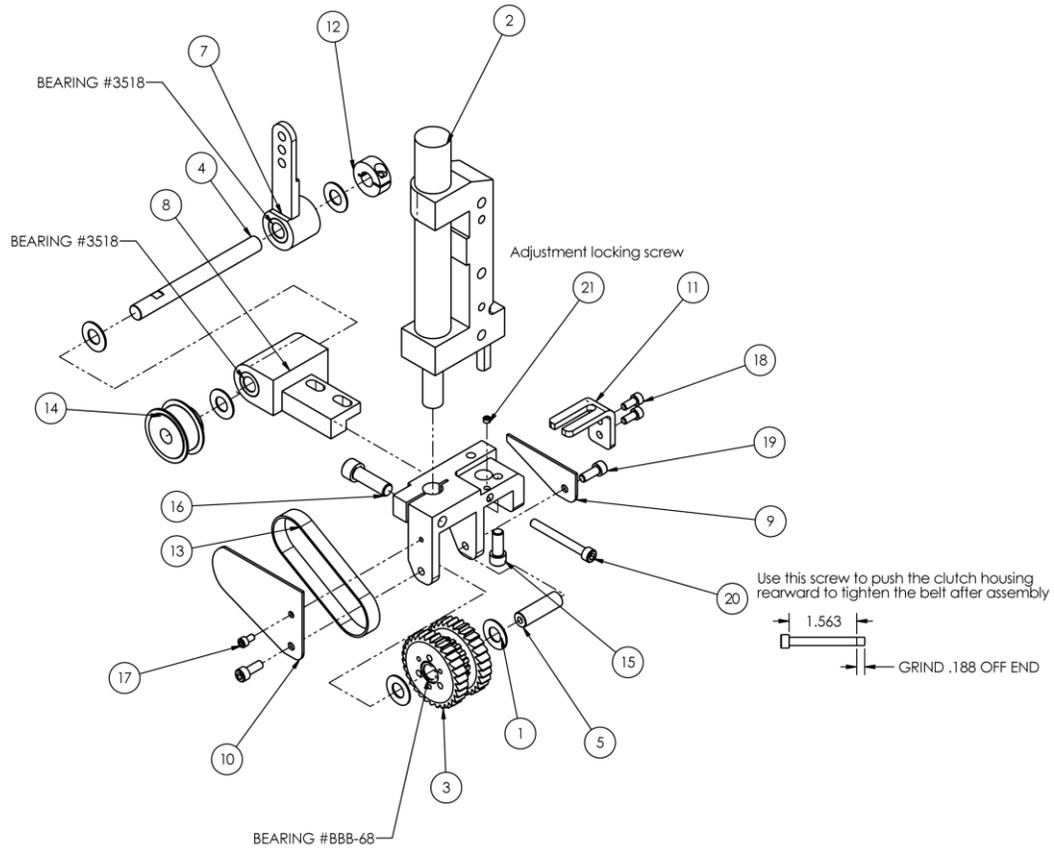
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6364	DISC, TAPE MOUNTING	28	1	AAV41-P	HUMPHREY VALVE,4 WAY
2	1	1325-013	THREAD GUIDE,MODIFIED	29	1	M1Y88-003	FOOT, SN, 1335MG
3	1	1335-109	ADAPTER,DRAIN PLUG	30	1	MZY88-002	FEED DOG,1N,HEAVY DUTY
4	1	1335208	FOOT LIFT ADJ - MOD	31	1	NNH1/4-20	1/4-20 HEX NUT
5	1	1335209	FOOT LIFT PIN	32	1	NNJ3/8-16	3/8-16 HEX JAM NUT
6	1	1335271	FOOT PRESSURE ASSY	33	1	RRLC105J10	SPRING,COMP .105X.75X3.0
7	1	1335308	SEWHEAD PLATE, MOD	NS	AR	SN62X5924	NEEDLE, SIZE 180/24
8	1	1335311	RUFFLER MTG BRKT-YA-1804	35	2	SSBC80016	#6-32 X 1/4 BUT HEAD
9	1	1335312	BRKT, PULLER MOUNT, YAM	36	2	SSFC01032	1/4-20 X 1/2 FLAT ALLEN
10	1	1335313	RUFFLER MTG BRKT-SPACER	37	1	SSFCM6X16	M6-1.0 X 16 FLAT ALLEN
11	1	1335418	PULLER WEAR PLATE	38	2	SSFSM4X8	M4-0.70 X 8 FLAT SLOT
12	1	1335426	PULLER LIFT ASSY-1804P	39	2	SSM200172	SCREW,3/32-48X5/32
13	1	1335431	PLATE, SPACER, HD	40	2	SSSC01032	1/4-20 X 1/2 SOC CAP
14	1	1335750	PULLER ASSY, INTERMIT.,HD	41	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4 SOC CAP
15	1	1335763	PULLER GUARD-HD	42	1	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
16	1	1825N10S01	THREAD GUIDE	43	1	SSSC01080	1/4-20 X 1-1/4 SOC CAP
17	1	1825N14S01	NEEDLE CHUCK,1N	44	2	SSSC80056	#6-32 X 7/8 SOC CAP
18	1	268602	LOOPER HOLDER, 1NDL	45	3	SSSCM4X16	M4-0.7 X 16 SOC CAP
19	1	268614M	PLATE,THROAT,1N	46	2	SSSCM4X20	M4-0.7 X 20 SOC CAP
20	1	281975	SPREADER BAR 1N	47	1	SSSCM6X16	M6-1.0 X 16 SOC CAP
21	1	4209200M	LOOP GUARD,MODIFIED	48	1	SYAM-MG2002P	SEWING HEAD,YAMATO,2N,NF
22	1	65372	SPRING,PRESSER BAR	49	2	WWF8	WASHER, FLAT #8
23	1	AAF2305-2	NEEDLE VALVE 1/8 NPT	50	4	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
24	2	AAF23400-2	"L",BRASS,1/8 FM - 1/8 M	51	5	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
25	1	AAF4568K116	NIPPLE,1/4NPT X 3.5L	52	6	WWL1/4	1/4 LW
26	1	AAFCT-7	CLEVIS,AIR CYL, 1/4-28	53	2	WWL6	WASHER,LOCK,6
27	2	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	54	3	WWL8	#8 LW



1335428 Puller Modification, Yamato 1804

AAC Drawing Number 1335428 Rev8

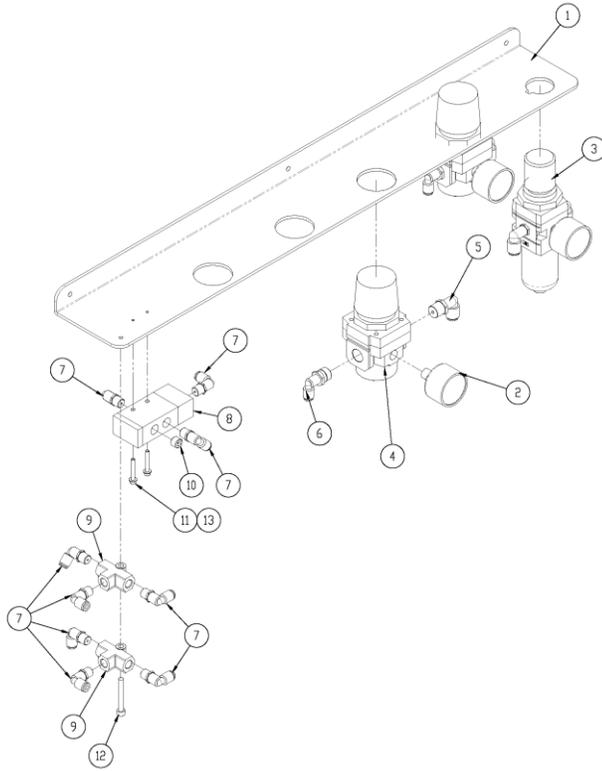
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335394	PULLER,MOD,MG2002/VM1804
2	1	1335395	YOKE, PULLER-HD
3	1	1335397	PULLER ROLLER, HD, 2002MG
4	1	1335399	SHAFT, PULLER, HD
5	2	1335400	WASHER, HUB CAP, 1/4
6	1	1335414	DRIVE ARM, PULLER,HD
7	1	1335928	STRIPPER PLATE
8	1	1335929	STRIPPER PLATE
9	1	3100612	UPPER FEED ROLLER YOKE GU
10	18	BBTRA815	WASHER,THRUST,STEEL 1/2
11	1	SSSS05064	SET SCREW1/4-28X1
12	3	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL
13	1	SSSC05040	1/4-28 X 5/8 SOC CAP
14	1	SSSC20080	5/16-24 X 1-1/4 SOC CAP
15	1	WWL1/4	1/4 LW
16	1	WWL5/16	5/16 LW
17	2	NNJ1/4-28	1/4-28 HEX JAM NUT
18	2	SSBC90016	#8-32 X 1/4 BUT HEAD
19	2	SSFC80024	#6-32 X 3/8 FLAT ALLEN
20	2	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP
21	1	SSSS05016	1/4-28 X 1/4 KNURL PT
22	1	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
23	2	WWB5/32	WASHER, FLAT, 5/32", BRAS



1335750 Puller Assembly, Intermit. HD

AAC Drawing Number 1335750 Rev3

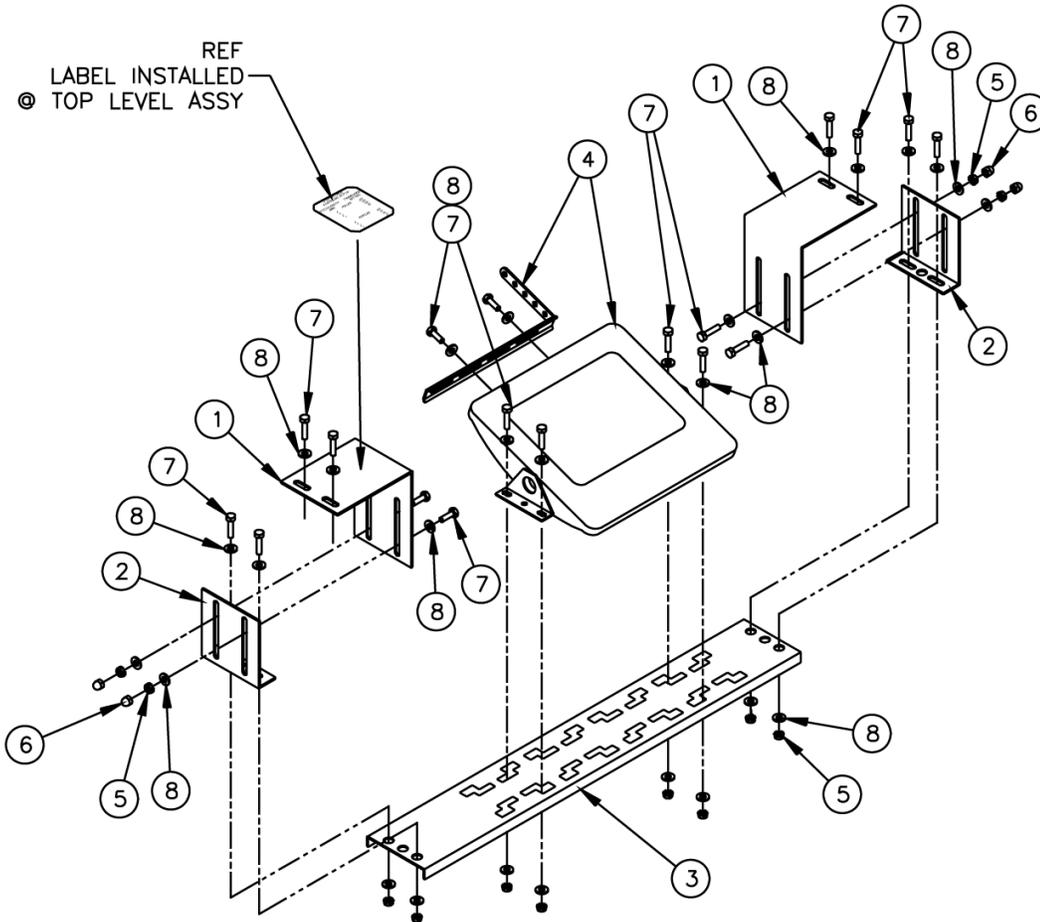
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	5	3517	WASHER, THRUST, BRONZE
2	1	1335394	PULLER, MOD, MG2002/VM1804
3	1	1335743	PULLER ROLLER ASSEMBLY
4	1	1335747	SHAFT, PULLER, HD
5	1	1335748	SHAFT, PULLER, IDLER
6	1	1335749	YOKE, PULLER-HD
7	1	1335751	DRIVE ARM, PULLER, HD
8	1	1335754	CLUTCH HOUSING, PULLER
9	1	1335756	GUARD, RIGHT
10	1	1335757	GUARD, LEFT SIDE
11	1	3100612	UPPER FEED ROLLER YOKE GU
12	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8
13	1	GG80XL037U	BELT, GEAR, 1/5P, 3/8W, 8"L
14	1	PP18XL037M	PULLEY, GEAR, 1/5P, 18T, 3/8B
15	2	SSSC05040	1/4-28 X 5/8 SOC CAP
16	1	SSSC20064	5/16-24 X 1 SOC CAP
17	1	SSSC85016	#6-40 X 1/4 SOC CAP
18	2	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP
19	2	SSSC98032	#10-32 X 1/2 SOC CAP
20	1	SSSC98112	#10-32 X 1-3/4 SOC CAP
21	1	SSSS90008	#8-32 X 1/8 KNURL PT



1335716 Pneumatic Shelf

AAC Drawing Number 1335716 Rev3

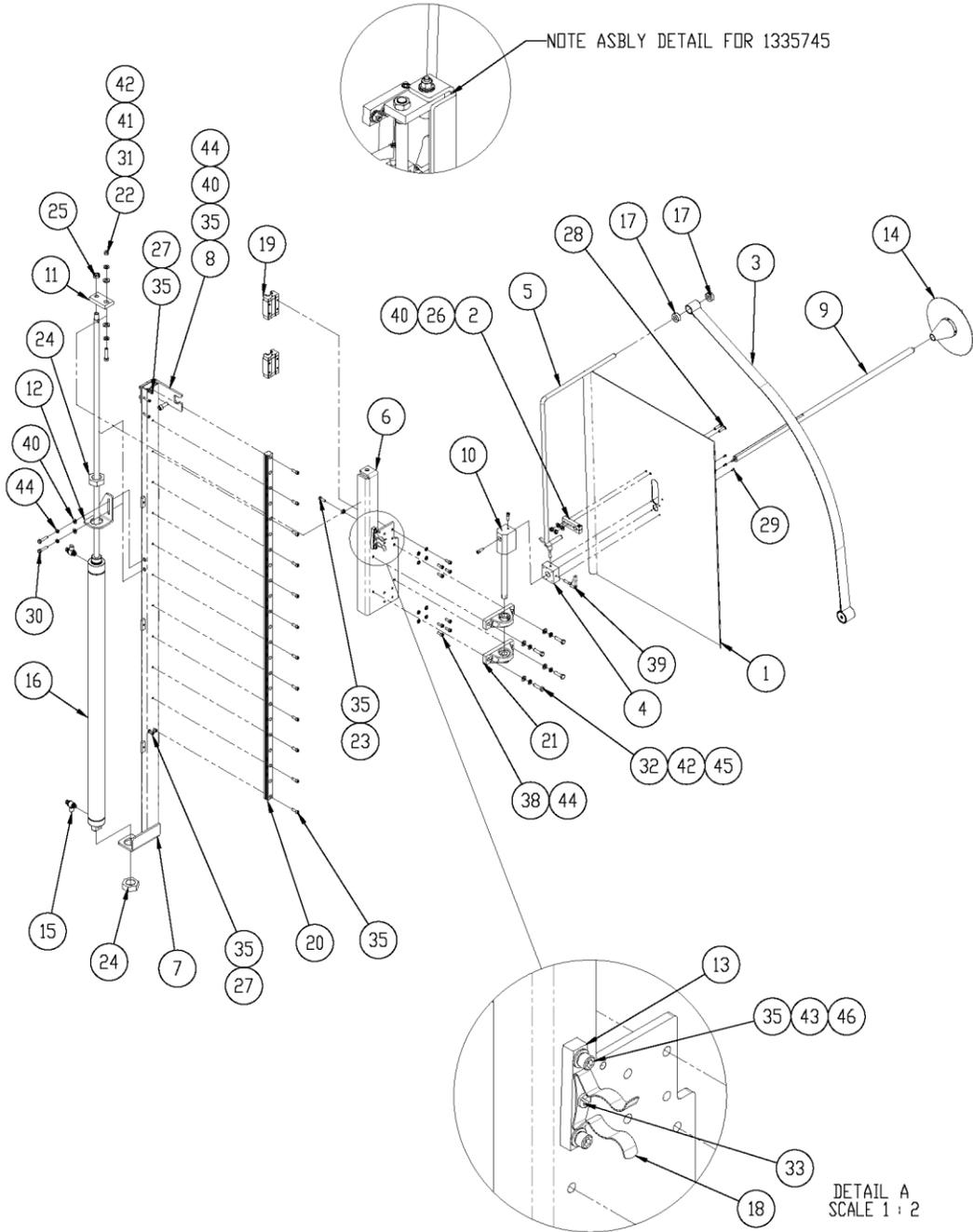
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1335715	BRACKET, PNEUMATIC
2	2	AA198-503	0-30PSI AIR GAGE 1/8NPT
3	1	AA198-5102	REGULATOR W/GAUGE & NUT
4	2	AA198-RP3	REGULATOR,PRECISION AIR
5	2	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
6	2	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT
7	9	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
8	1	AAV125B	PILOT VALVE
9	2	AAVS125	SHUTTLE VALVE,1/8"PORT
10	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
11	2	SSSC80064	6-32 X 1 SOC CAP SC
12	1	SSSC98096	10-32 X 1-1/2 SOC CAP
13	2	WWFS6	WASHER, FLAT, #6



1335M-1005 Sit-Down Treadle Assembly

AAC Drawing Number 192857C Rev 1

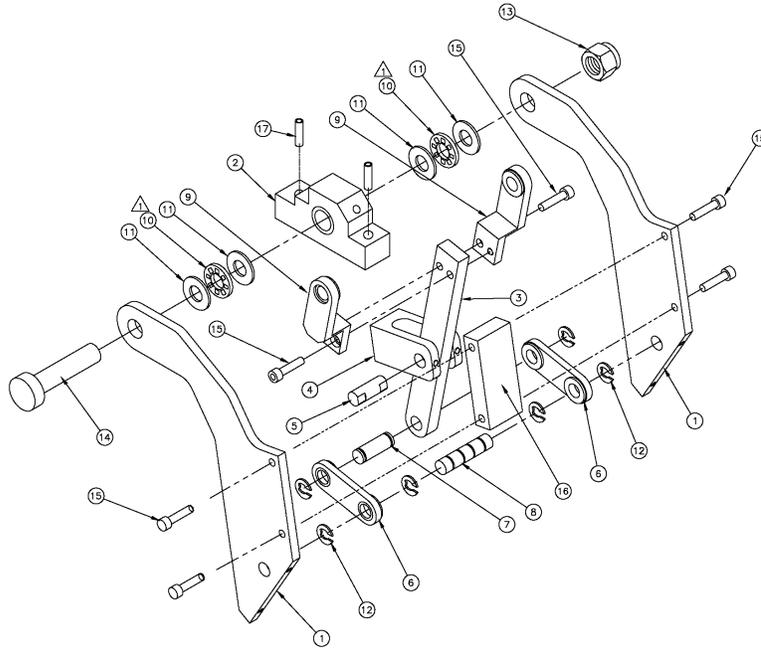
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1335M-105	Treadle Brkt
2	2	160929A	Show Stand Brkt
3	1	K-100-30M	Treadle Brace
4	1	K-340	Threadle W/BRKT
5	12	NNK1/4-20	Kep Nut
6	4	NNC1/4-20	Cap Nut
7	18	SSHCO1048	Screw, Hex Cap
8	30	WWFS1/4	Flat Washer



1335740 Roll Holder Assembly

AAC Drawing Number 1335740 Rev2

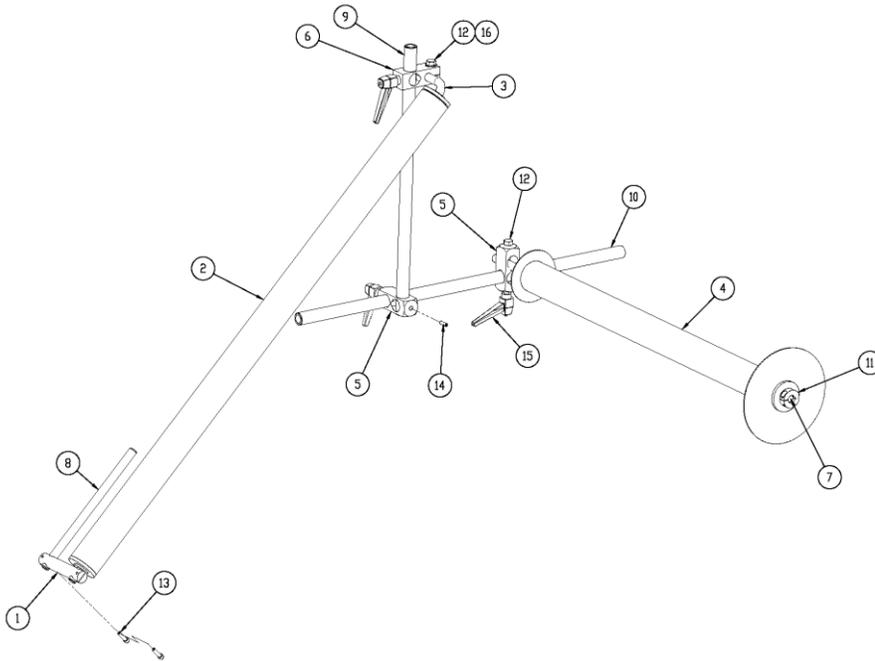
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	784B-2436	PLATE, ALU, 23.75 X 31.75
2	1	1325-346	HOLDER, ROD, 1/2 D, SLOT MNT
3	1	1335-825	DRAG TENSION ASSEMBLY
4	1	1961-253A	HUB, UNWIND STAND
5	1	1335179	ROD, BENT, CRS, 1/2 OD
6	1	1335196	MOUNT, BEARING
7	1	1335197	FRAME, ROLL HOLDER
8	1	1335366	STOP, HOLDER UP
9	1	1335448	ROD, ROLL, 31.5" L
10	1	1335741	PIVOT, ROLL HOLDER
11	1	1335745	LINK, CYLINDER LIFT
12	1	1335758	MOUNT, CYLINDER UPPER
13	1	1335761	SPACER, ROD HOLDER
14	1	33008708	DISC ASSY, 8"
15	2	AA198RA404U	FLOW CONTROL, 1/4PTX1/4
16	1	AAC3136DXP	CYLINDER, AIR, 2" BORE, 36" ST
17	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
18	1	MM1722A43	HOLDER, ROD
19	2	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
20	1	MMAGR251340N	RAIL, LINEAR, AG 1340MM
21	2	MMVPS-112	BEARING, PILLOW BLOCK 3/4B
22	1	NNE5/16-18	NUT, ELASTIC LOCK, 5/16-18
23	1	NNH1/4-20	1/4-20 HEX NUT
24	2	NNJ1-1/4-12	NUT-HEX JAM 1-1/4-12
25	1	NNJ1/2-20	1/2-20 HEX JAM NUT
26	2	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
27	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
28	2	SSBC01064	1/4-20 X 1 BUT HEAD
29	4	SSBC80024	6-32 X 3/16 BUT HEAD
30	2	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HEX HEAD
31	1	SSHC10096	5/16-18 X 1-1/2 HEX HEAD
32	4	SSHC20080	5/16-24 X 1-1/4 HEX HEAD
33	1	SSPS98024	#10-32 X 3/8 LG. PAN HD SLOT
34	4	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
35	24	SSSC05048	1/4-28 X 3/4, SOC CAP
36	1	SSSC25064	3/8-16X1 SOC CAP
37	2	SSSC98056	10-32 X 7/8 SOC CAP
38	8	SSSCM6X16	M6-1.0 X 16 SOC CAP
39	2	TTH32416	HANDLE, THRD, 1/4-20X1-1/8
40	8	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
41	2	WWFS3/8	WASHER, FLAT, 3/8
42	6	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
43	2	WWFS10	WASHER, FLAT #10
44	14	WWL1/4	1/4 LW
45	4	WWL5/16	5/16 LW
46	2	WWL10	#10 LW



1335M-2300B Pivot Assembly

AAC Drawing Number 192985C Rev3

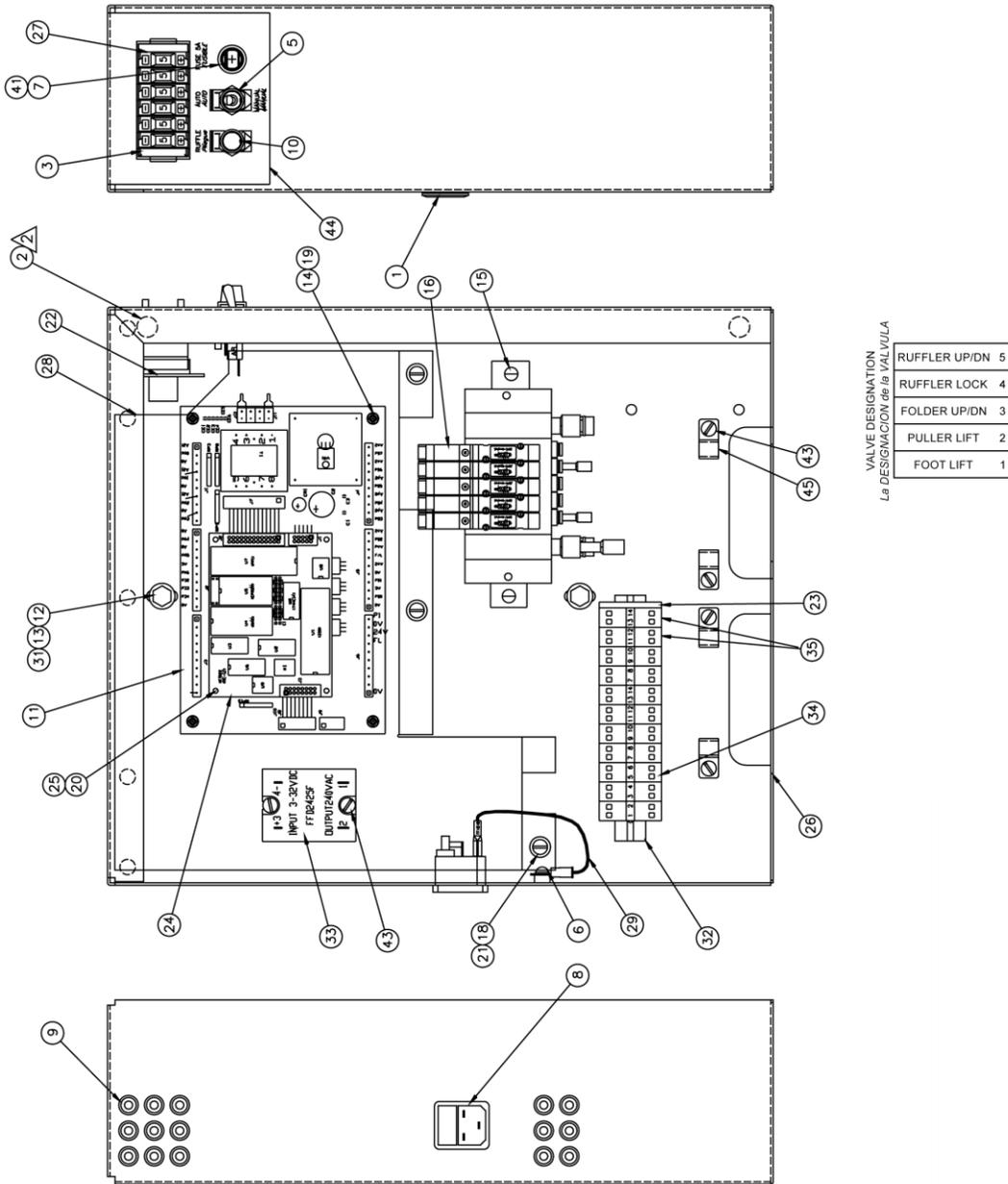
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	2	1335M-2004A	PIVOT ARM
2	1	1335M-2007	PIVOT BLOCK
3	1	1335M-2009	DRIVE LINK
4	1	1335M-2010	PIVOT BLOCK
5	1	1335M-2011	PIVOT SHAFT
6	2	1335M-2012	SIDE LINK
7	1	1335M-2013	LINK SHAFT
8	1	1335M-2014	LINK SHAFT
9	2	1335M-2015	LINK YOKE
10	2	BBNTA815	THRUST BEARING
11	4	BBTRA815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



1335M-430E Guide Roller Assembly

AAC Drawing Number 9000912 Rev2

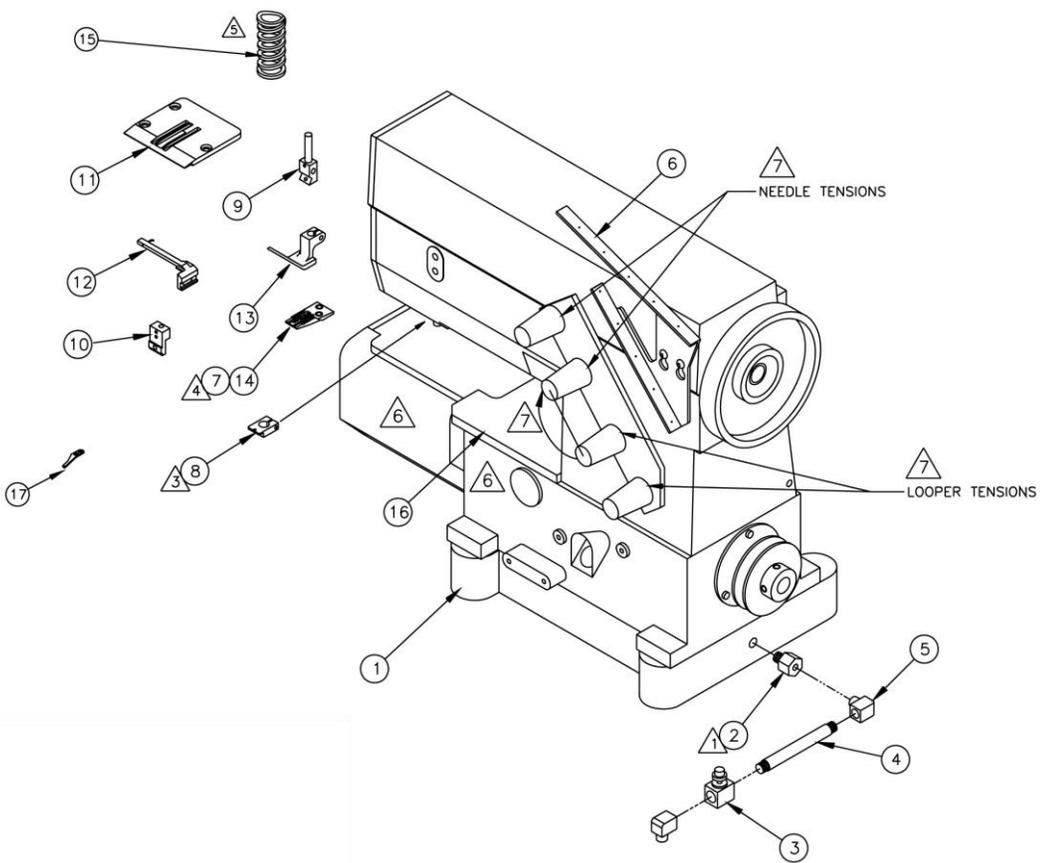
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1335-319B	ARM, 1/2" ROD CLAMP
2	1	1335-814E	ROLLER ASSY, 16 L, 2OD, .
3	1	1335-835E	ROD,BENT90DEG,1/2CRS,4X38
4	1	1335-838E	ROLLER ASSY W/FLANGE
5	2	28201	CROSS BLOCK, LARGE
6	1	28201A	CROSS BLOCK, LARGE
7	1	780-100	ROD,STRAIGHT,CRS,1/2
8	1	8732-0576	ROD, STRAIGHT, SS, 1/2 X
9	1	97-1711C	TUBE, 3/4 OD X 17.0L
10	1	97-1711E	TUBE, 3/4 OD X 24.0L
11	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
12	2	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
13	2	SSSC95048	10-24 X 3/4, SOC CAP
14	1	"SSCUPSKT	0.19-32x0.625-HX-N"
15	3	TTH32425	HANDLE,THRDED,5/16-18X3/4
16	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16



1335MF-500 Control Box Assembly

AAC Drawing Number 192909B Rev11

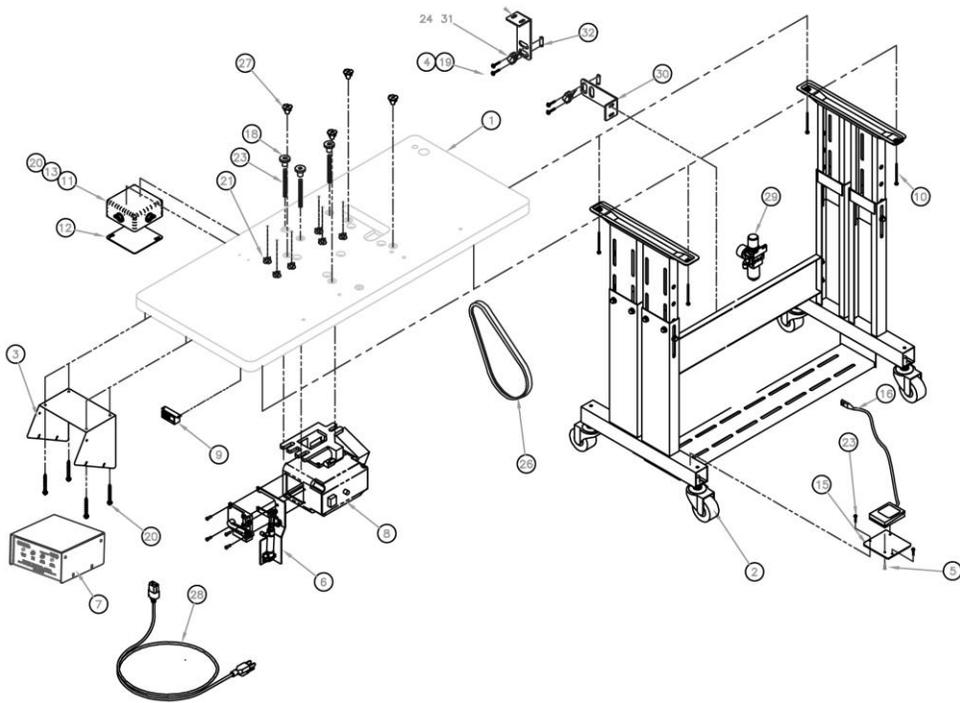
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	MM40450010	Slide Lock	28	1	1335M-501	Control Box Cover
2	2	MMSLD-ECH	Bumper	29	1	1981A-511	Ground Wire
3	1	FFC5S1	End Cap, Pair	30	1	EE7F3312	CEE Power Cord
4	1	1987149F3	Cable	31	2	WWFS1/4	Flat Washer SAE
5	1	FF2F385	Toggle Switch	32	1	FF264-3BKT6	Wago Mount
6	1	SSPS98016	Slotted Pan Screw	33	1	FFD2425F	Solid State Relay
7	1	FF342838A	Fuse Holder	34	9	FF264-341	Dual Wago, Grey
8	1	FF10ESB1C	Conn. Power Entry	35	2	FF264-347	Dual Wago, Grn
9	15	EESB-375-3	Heyco Bushing	36	1	FFRK44T-4	Eye Cable 12'
10	1	FF23F118	Push Button Switch	37	1	0211-703D	Puller Sync Cable
11	1	1987-149JC	PC Board	38	1	0211-705C	Treadle Cable
12	2	WWL1/4	Lock Washer	39	1	0211-705D	Remote Cable
13	2	SSHCO1032	Hex Cap Screw	40	3	0411-1906B	Prox Switch Cable
14	4	SSPP80016	Pan HD Phillips Screw	41	1	FF313005	Slow Fuse, 5A
15	2	SSPS98032	Pan HD Slotted Screw	42	AR	SEE NEXT LEVEL	Wiring Diagram
16	1	AAE1335-5	Solenoid Assembly	43	6	SSPS90024	Pan Slotted Screw
17	1	1987-513A	Cable	44	AR	1335MF-LAB1	Control Box Lable
18	3	WWFS10	Washer SAE	45	4	AAF1/8	Plastic Clamps, 1/8"
19	4	FF67F4078	Threaded Spacer	46	1	AP-28-610UA	Cable, Jog/Dir/Enable
20	4	FF89F2609	Spacer	47	1	AP-28-612RA	Sync Cable FI
21	3	SSPS98024	Pan HD Slotted Screw	48	1	FF250LA40A	MTL Oxide Varistor
22	1	1987-517	PC Board, THWL	49	6	SSPS90080	Pan Slotted Screw
23	1	FF264-371	End Cap Wago	50	2	1335-022	Cable, 3pin FM Molex
24	1	FF1035-02	PC Board, Isolation	51	1	1987149F5	Cable, Jumper
25	4	SSPP80096	Pan Phil. Screw	52	1	1987149F	Cable ribbon 26 Con.
26	1	1335M-505	Control Box Weldment	53	9	FF12F1042	Barrier Strip
27	6	FFC5.2LST1	Thumb Wheel Switches	54	AR	FF1024A-PGM	INS,FF1024A Pot Settings



1335MG-10 Sewing Head Assembly

AAC Drawing Number 192971C Rev6

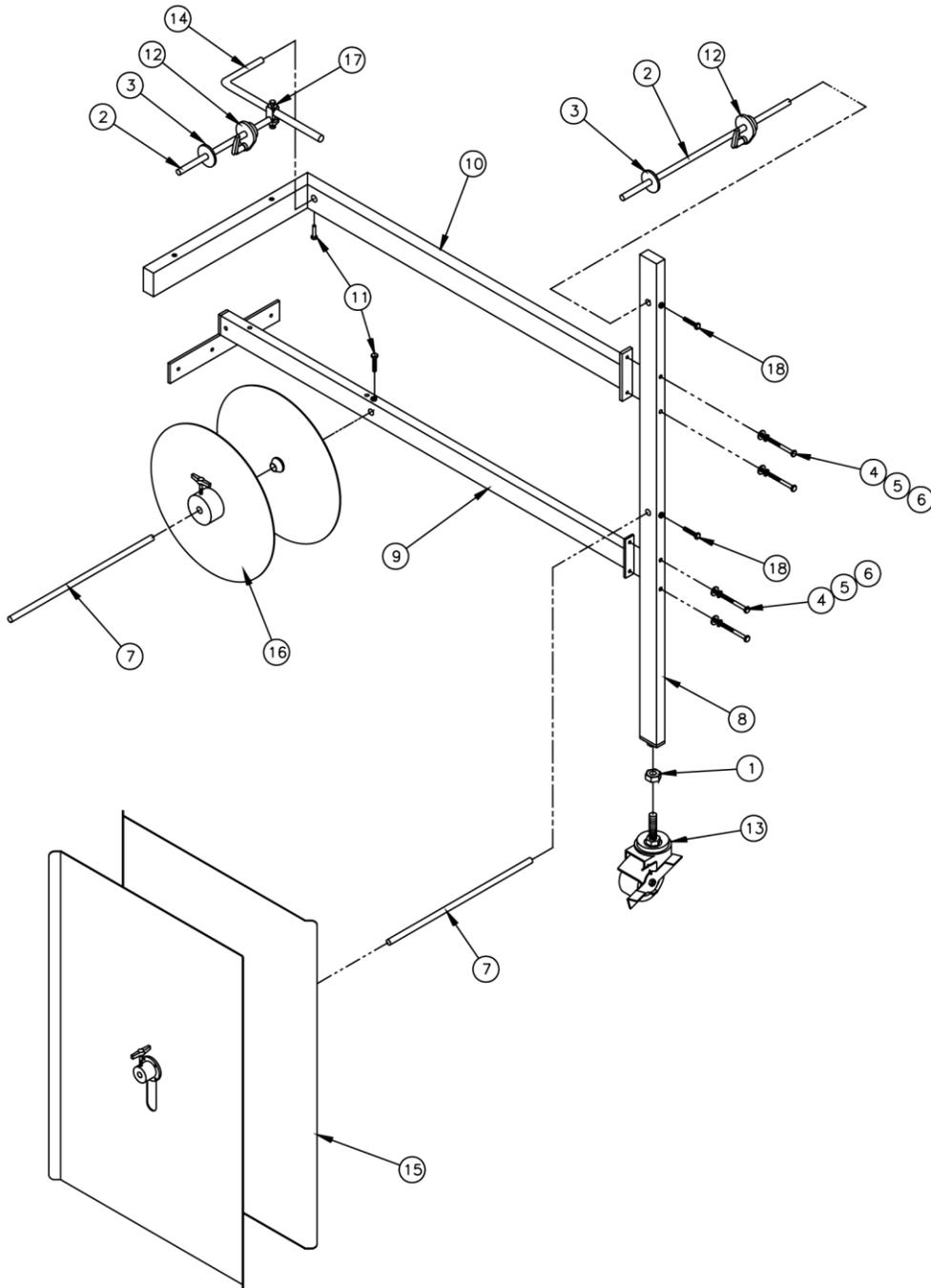
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	SYAM-MG2002P	Sewing Head
2	1	1335-109	Drain Plug Adapt.
3	1	AAF2305-2	Needle Valve
4	1	AAF4568K116	Pipe Nipple
5	2	AAF23400-2	Brass "L"
6	1	1325-013	Thread Guide
7	1	SSM200172	Loop Deflector Screw
8	1	1825N10S01	Thread Guide
9	1	1825N14S01	Needle Chuck
10	1	268602	Looper Holder
11	1	268614M	Throat Plate
12	1	281975	Spreader
13	1	M1Y88-003	Foot
14	1	M2Y88-002	Feed Dog
15	1	RRLC105J10	Spring
16	1	1335308	Plate
17	1	4209200M	Loop Guard



1959-700B Table and Frame Assembly

ACC Drawing Number 192981C Rev6

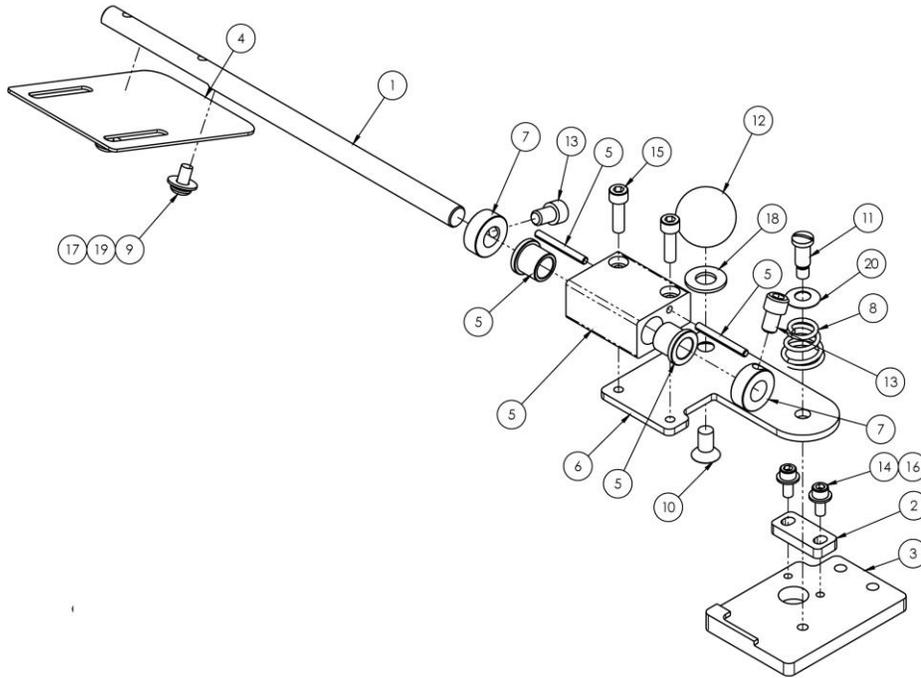
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1330222	TABLE TOP
2	1	K-4D	STAND
3	1	1959-120	MNT BRKT
4	4	WWF4	WASHER, #4
5	2	SSFS80016	Screw Flat Slotted 6-32x1/4
6	1	4059067	MOTOR LEVER ASSY
7	1	4000D2-500	CONTROL BOX
8	1	4058-3	MOTOR
9	1	T75	ON/OFF SWITCH
10	4	SSZH#10192	SCREW SHEET METAL #10x3
11	1	k-233	ELEC. BOX
12	1	K-234	COVER
13	3	K-235	ROMEX CONN
14	6	WWFS 1/4	FLAT WASHER SAE
15	1	1961-159	PLATE, FOOT PEDAL
16	1	EE24F163	FOOTSWITCH, TREADLITE
17	3	NNH5/16-18	HEX NUT
18	3	NNM103	RECESSED NUT
19	4	SSPS70048	Screw Pan Head Slotted 4-40x3/4
20	12	SSZH#10064	SCREW SHEET METAL #10x1
21	5	TTW1/4-20	THREADED INSERT
22	3	WWF5/16	FLAT WASHER SAE
23	3	010-054	THD ROD, 5/16-18 X 3.25L
24	2	FFRK44T-4	CABLE
25	3	WWL5/16	LOCK WASHER
26	1	ZX3836	BELT
27	4	TTIW3/8-16	RECESSED NUT
28	1	EE37F3311	POWER CORD
29	1	AA198-5102	AIR REGULATOR
30	2	1278-6689B	MOUNT, EYE
31	2	FFQSS18VN6AFF	EYE
32	2	1975-412A	NUT PLATE



1959-800 Roll Holder Assembly

AAC Drawing Number 192739C Rev5

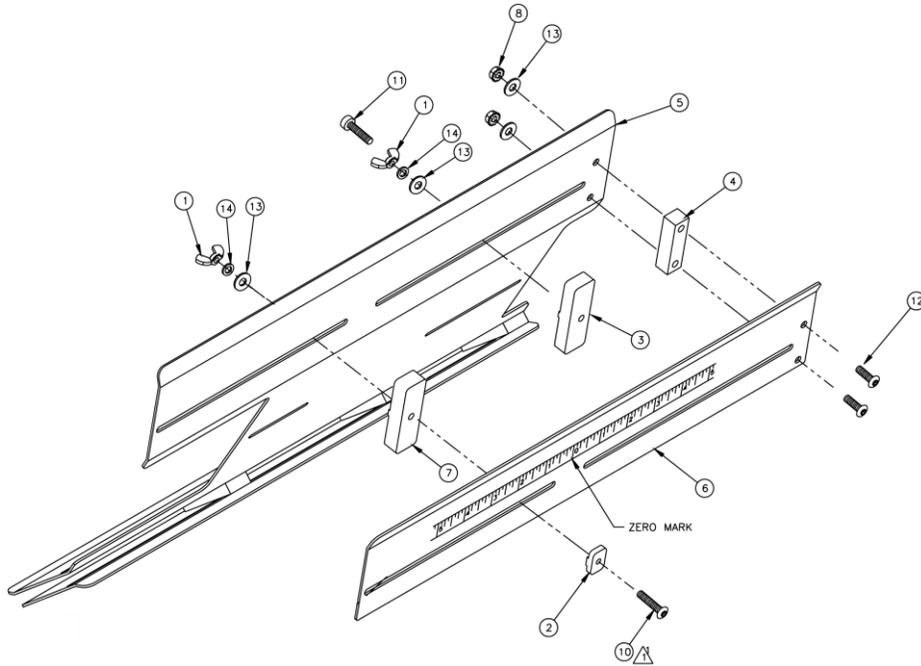
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	NNH1/2-13	Hex Nut
2	2	1959-802	Rod, St, 3/8x28
3	2	A-4-024	Hub
4	4	SSHC01160	Screw, Hex Cap
5	4	WWL1/4	Lock Washer
6	4	WWFS1/4	Flat Washer
7	2	1959-801	Rod, 1/2 x 28
8	1	1959-105	Tube Assy
9	1	1959-106	Tube w/ Flange
10	1	1312021	Material Frame Assy
11	2	SSHC01080	Screw, Hex Cap
12	2	4009-1	Material Ctrl
13	1	MM503022LB	Caster
14	1	780-102	Rod, L, 1/2 x 6 x 12
15	2	785-A95-36	Disc Assy
16	2	786B16-2.2	Disc & Cone Assy
17	1	A-U	Rod Conn.
18	2	SSHC10064	Screw, Hex Cap



1335181 Stripper Blade Assembly

AAC Drawing Number 1335181 Rev2

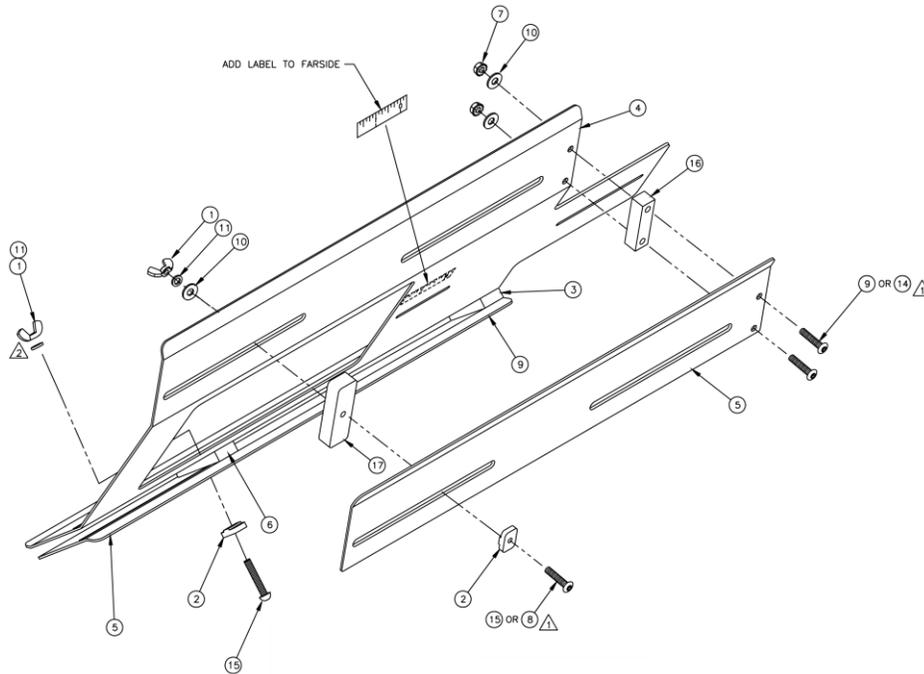
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335154	PIVOT ROD, STRIP BLADE	11	1	SSM200246	SCREW,SHLDR,SLT.248X.437L
2	1	1335239	STOP BLK-STRIPPER BLADE	12	1	SSMBK13	KNOB,BLACK PLASTIC
3	1	1335305	MOUNT PLT, STRIPPER BLA	13	1	SSSC01024	1/4-20 X 3/8 SOC CAP SC
4	1	1335475	STRIPPER BLADE-1804P	14	2	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
5	1	1335624	BLOCK, MOUNTING	15	2	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
6	1	1335627	MOUNT ARM, STRIPPER BLADE	16	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
7	2	CCSC6F3/8	COLLAR,SET 3/8	17	2	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
8	1	RRBEEHIVEH	SPRING,HEAVY BEEHIVE	18	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
9	2	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC	19	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
10	1	SSFC01032	1/4-20 X 1/2 FLAT ALN CAP	20	1	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL



A-2216L5/16 Euro. Folder w/ Flange

AAC Drawing Number 192823C Rev3

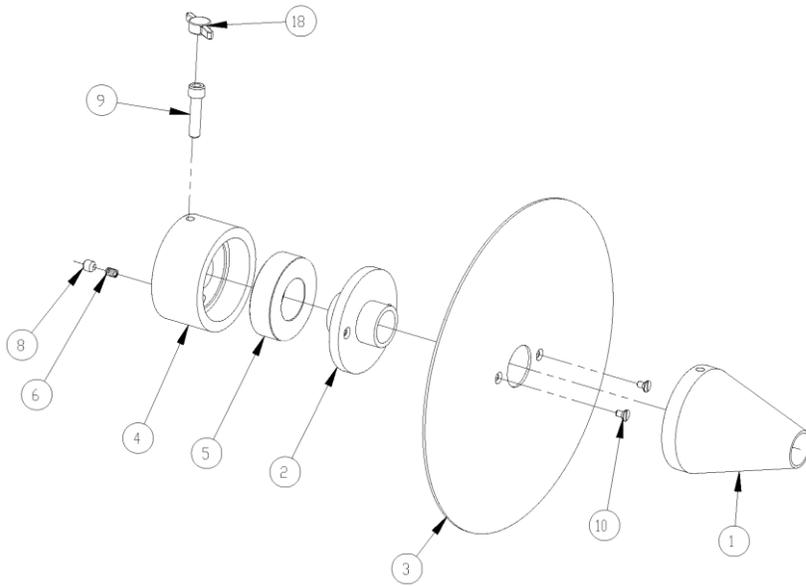
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	6	NNW10-32	Wing Nut
2	2	A-2216D22	T-Nut
3	2	A-2216D53	Spacer, 1/4
4	2	A-2216G29	Spacer, 5/16
5	1	A-2216L02	Folder Plate
6	2	A-2216L04	Folder Top
7	2	A-2216D34	Guide, 5/16
8	4	NNK10-32	Kep Nut
10	2	SSBC98064	Screw, Button Cap
11	2	SSSC90040	Screw, Socket Cap
12	6	SSBC98048	Screw, Button Cap
13	8	WWFS10	Flat Washer
14	8	WWL10	Lock Washer
15	AR	1335A-302	Rule Label
16	2	A-2216D37	Left Folder Guide
17	2	A-2216D55	Folder Guide
18	2	A-2216G30	Folder Spacer
19	2	SSBC98056	Button Cap Screw



A-2216M5/16 Continental Book Folder

AAC Drawing Number 192824C Rev6

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	NNW10-32	Wing Nut
2	2	A-2216D22	T-Nut
3	1	A-2216G29	Spacer, 5/16
4	1	A-2216M02	Folder Plate
5	2	A-2216M04	Folder Top
6	1	A-2216D34	Guide, 5/16
7	4	NNK10-32	Keq Nut
8	1	SSBC98064	Screw, Button Cap
9	4	SSBC98048	Screw, Button Cap
10	5	WWFS10	Flat Washer
11	2	WWL10	Lock Washer
12	1	A-2216G34	Spacer, 9/16
13	1	A-2216D39	Guide, 9/16
14	2	SSBC98056	Button Cap Screw
15	2	SSBC98072	Button Cap Screw
16	1	A-2216G30	Spacer, 7/16
17	1	A-2216D37	Guide, 7/16



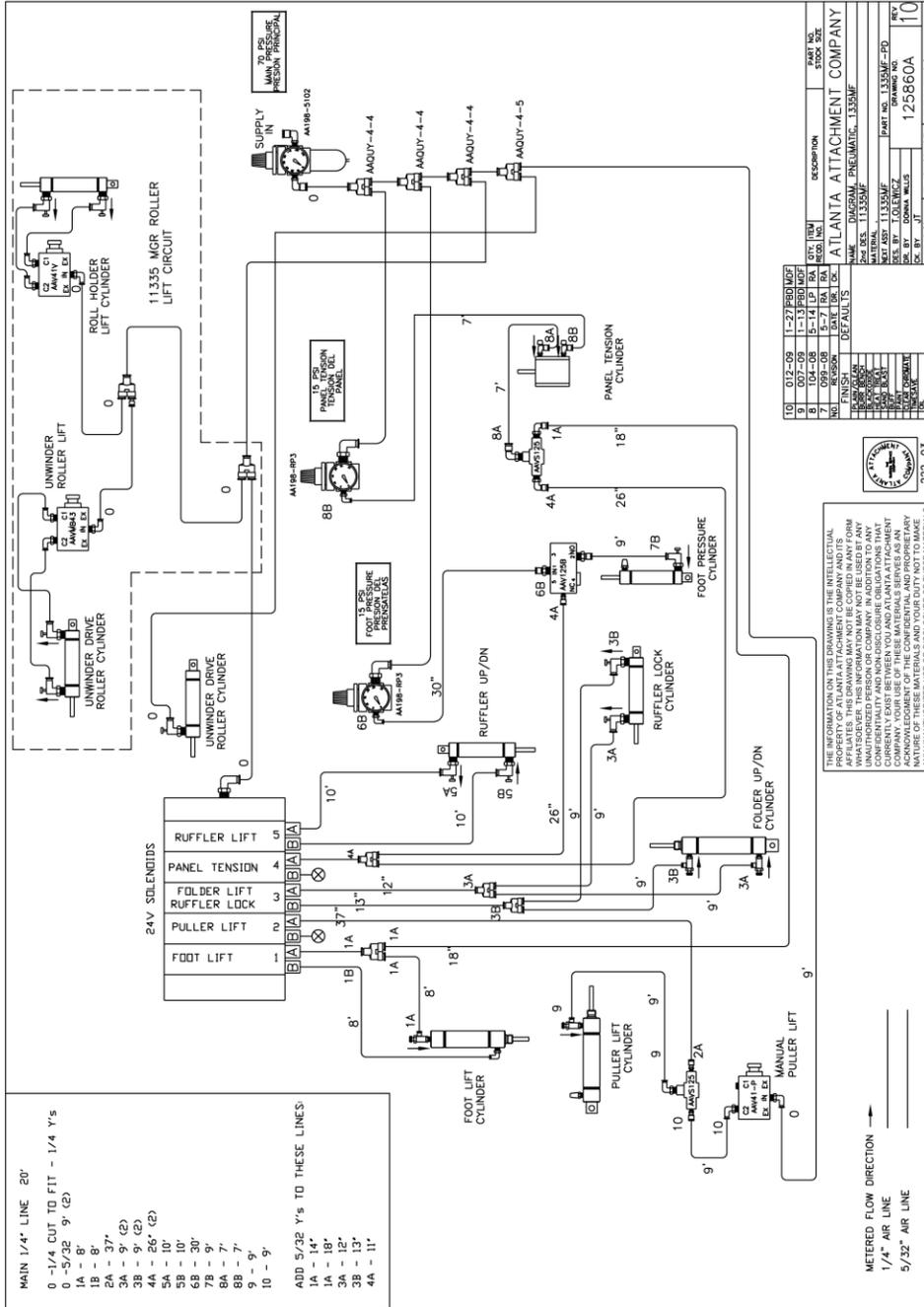
33008708 Ball Bearing Disc Assembly

AAC Drawing Number 9000904 Rev 4

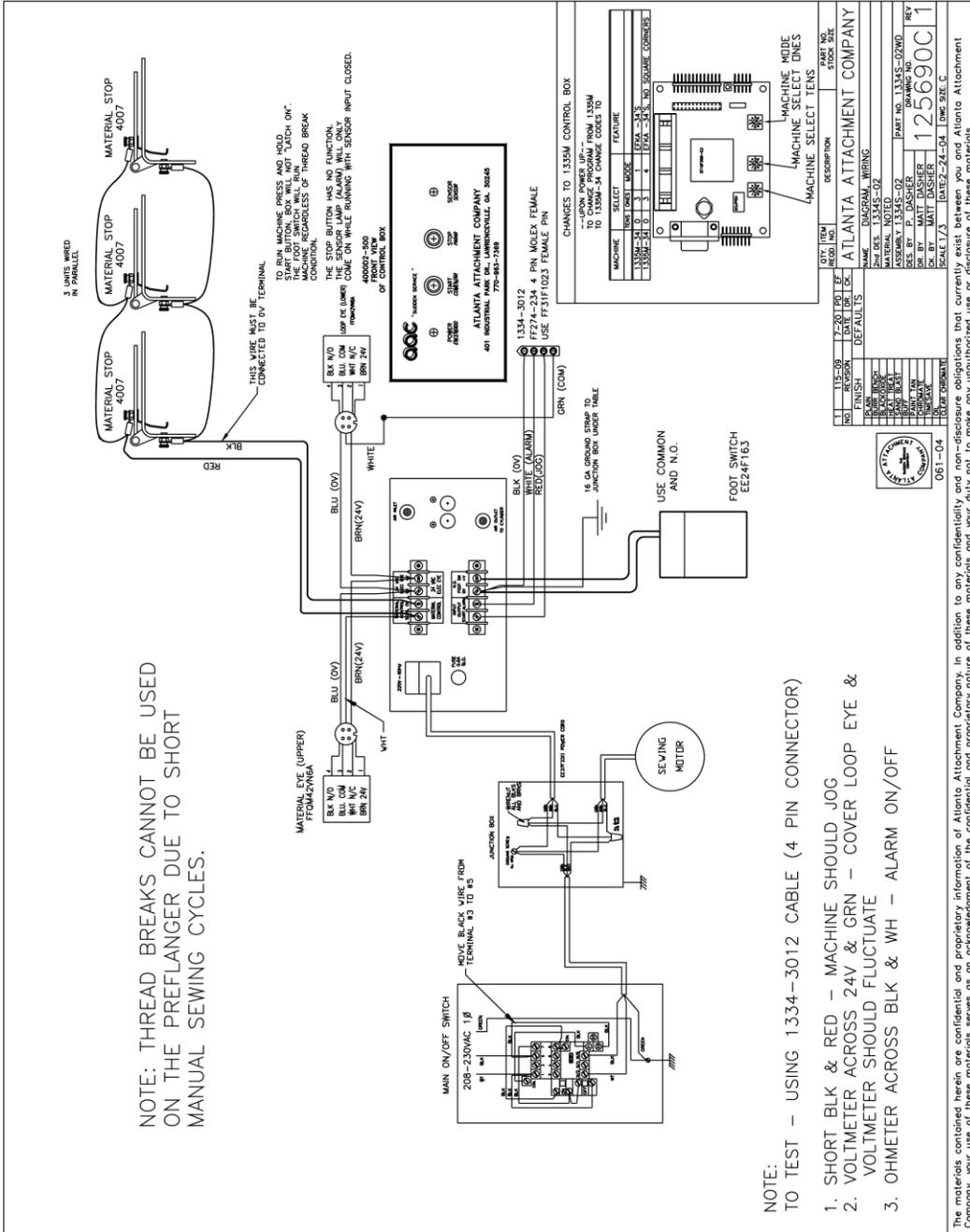
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	33008604	CONE, SPOOL
2	1	33008602	HUB, FLANGE 3/4 BORE
3	1	SEE CHART	SEE CHART
4	1	33008601	HUB, CENTER, 3/4 SHAFT
5	1	BB23216-88	BEARING,BALL,1.0B
6	1	RRLC026B1	SPRING,COMP .026X.18X.25
7	1	JJ012	3/16" STAINLESS BALL
8	1	SSSP01016	1/4-20 X 1/4 NYLOCK
9	1	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
10	2	SSFS80016	6-32 X 1/4, FLAT SLOT

-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008732
3	1	33008632	DISC 32" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008724
3	1	33008624	DISC 24" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008716
3	1	33008616	DISC 16" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008708
18	1	SSW#1/4	WING SCREW KNOB

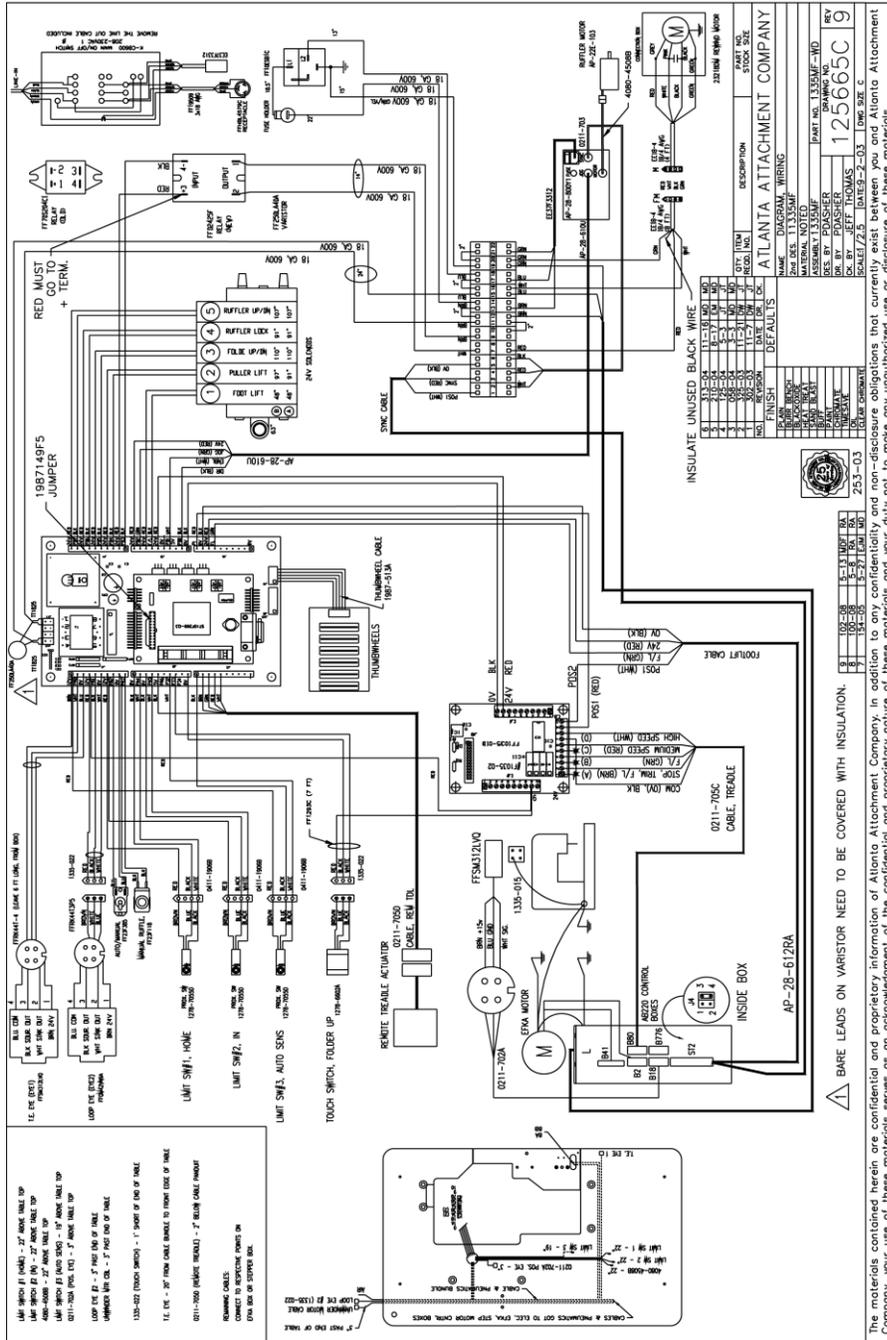
1335MF-PD Pneumatic Diagram



1334S-02WD Wiring Diagram



1335MF-WD Wiring Diagram



Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

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

Terms and Conditions:

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

What Is Covered

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

What Is Not Covered

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

Declaración de Garantía

Productos Manufacturados

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

Términos y Condiciones:

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

Lo Que Está Garantizado

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

Lo Que No Está Garantizado

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



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

Printed in the USA