

Bottoms Associates Inc.

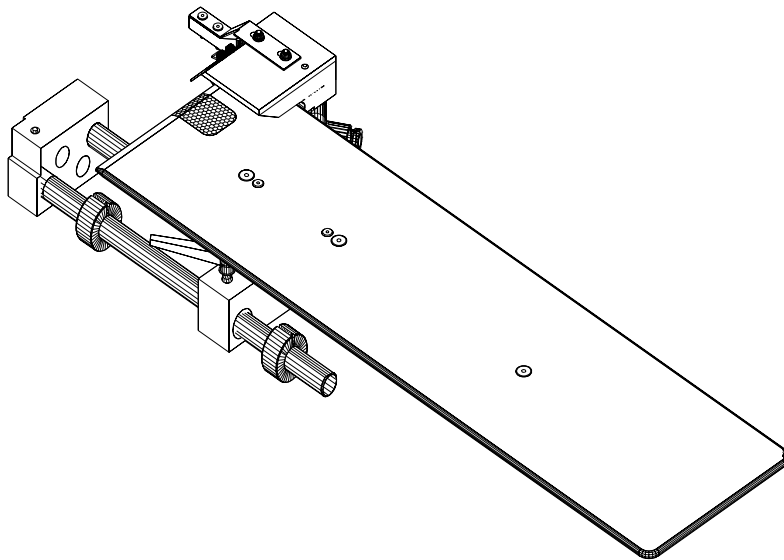
Air Guiding Devices For The Knit Industry

**Aparatos Para Guías De Aire
Activados Mediante Aire Comprimido
Para La Industria de Genaro de Punto**

**Installation Manual
Manual de Instalacion**

**Spare Parts List
Lista de Refacciones**

3897 PLF / 3897 PSF



COPYRIGHT © 2000 By Bottoms Associates Inc.
This manual is copyrighted. All rights reserved. This document may not, either in whole or in part be copied, reproduced, reduced or translated by means, either mechanical or electronic, without prior written consent from Bottoms Associates Inc.
282 Highway 341 North
Barnesville, GA 30204

AIR HEMMER™ WARRANTY
The air hemmer attachments and controls do not include a warranty of any type.
This product is sold "as is" "where is."

BOTTOMS ASSOCIATES INC. IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY LOST PROFITS, LOST SAVINGS, OR OTHER INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL COSTS, EXPENSES, OR DAMAGES ARISING OUT OF THE USE OF, OR INABILITY TO USE, THIS PRODUCT. THIS INCLUDES DAMAGES TO PROPERTY AND, TO THE EXTENT PERMITTED BY LAW, DAMAGES FOR PERSONAL INJURY. THIS WARRANTY IS IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES INCLUDING IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Some states do not allow limitation of implied warranties, or exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitations may not apply to some purchasers. This warranty gives the purchaser some specific legal rights. The purchaser may have other rights which may vary from state to state. This warranty applies only to this product and is governed by the laws of the State of Georgia. Bottoms Associates Inc. reserves the right to revise and improve its products as it sees fit. This publication describes the state of this product at the time of its publication and may not reflect the product at all times in the future.

It is unlawful to accomplish two needle bottom hemming using the device and method described in U.S. Patent #5,373,797 which are manufactured or supplied by companies other than Bottoms Associates Inc. It is against U.S. Federal Law to use this device or method to assemble garments intended for shipment into the United States

3897

Type of Unit
3897

P

L

F

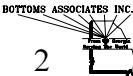
These devices are protected by one or more of the following patents: 5,373,797; 5,441,004 & 6,119,612. Other U.S. and Foreign patents pending © 2000 Bottoms Associates Inc.

Special Identifier

Options
C=Complete with Switches and Controls
F=Folder Only
- =See Next Number

Capacity Size
L=Light .060
S=Standard .100
M=Mediun .135

Machine Class Identifier
P=Pegasus WT500



REQUIRED COMPONENTS

1. STAND (EXISTING)

At least 30" wide preferred. Adjust height for operator comfort.

2. TABLETOP (EXISTING)

Flat top, 30" x 30" preferred.

3. MOTOR (EXISTING)

Motor controller must have programmable features and start-stop sensors.

4. MACHINE (EXISTING)

**Pegasus WT500 binding machine with a presser foot wide enough to cover desired hem width.*

5. TREADLE FOOT CONTROL (EXISTING)

Remote treadle control preferred.

6. FILTER REGULATOR (EXISTING)

Normal operating pressure 40 psi. (0.28 Kgf/cm²)

7. 24VDC SOLENOID VALVE (EXISTING)

Valve flow of at least .35 CV.

8. MOTOR BREAKER OR SWITCH (EXISTING)

Position motor switch to allow operator to sit or stand.

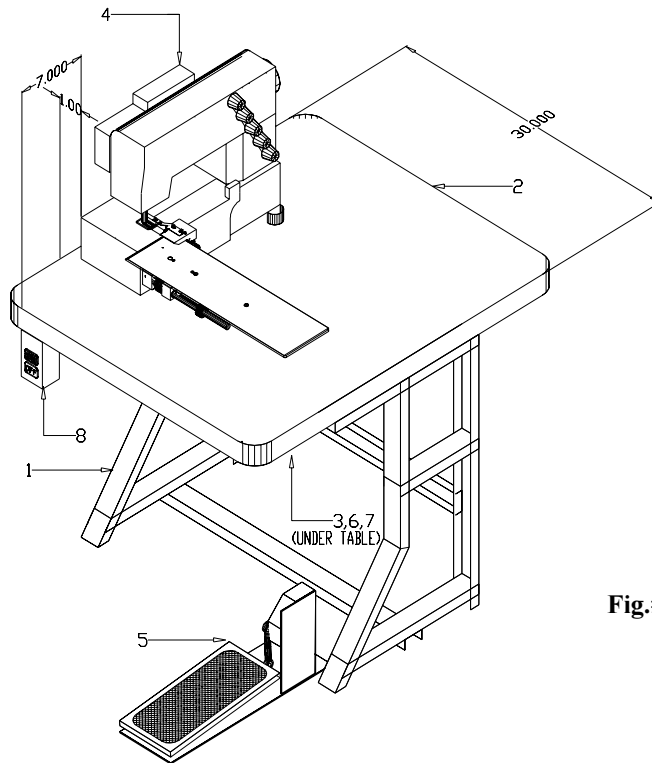


Fig.#1

** "Pegasus" is a Trademark of PegasusUSA*

INSTALLATION 3897 PLF On *Pegasus WT500

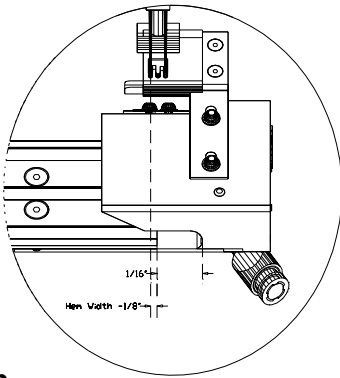


Fig.#2

Illustrated with #01 Hem Cover Plate Removed

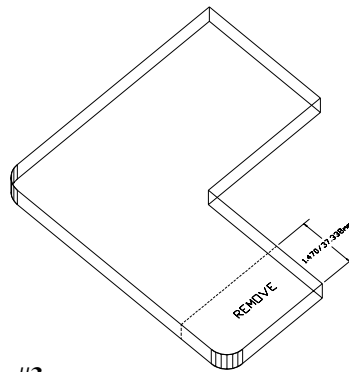


Fig.#3

WT 500 Bed Plate Modification

MODIFICATION OF MACHINE

Remove left side of bed plate. Modify bed plate (see figure #3 above), Machine off 1.470 in./ 37.338mm. of the front part of the machine bed plate. Remove or modify the side door so that it does not interfere with the air guide machine adaptor #06 (see figure #4 page #5). Loosen mounting screws on the front door and adjust so that it is fully down. Cut off right side of presser foot so that distance between outside needle and right edge of foot is equal to the desired hem width.

INSTALLATION OF 3897 PLF

Remove machine adaptor and rod assembly from air guide by loosening Plastic Lock Handle #28 and remove rear pinch collar #30 (see figure #4 page #5). Secure machine adaptor to threaded holes located on lower left side of machine casting below machine bed cover with two screws #32. Make sure that block tightens flush with machine casting. Loosen the three flat head screws #21 and remove the hem cover plate assembly. Slide air guide onto rods until Exhaust Plate #10 strikes throat plate of machine. Adjust Exhaust Plate by loosening screws #33 and #23 and aligning right edge of exhaust plate 1/16" (1.6mm) to right of outside needle (see figure #2). Tighten screw #23. Adjust hem cap assembly so that Edge Guide #29 rests against the presser foot (make sure edge guide is square with folder). Snug screws #33. Loosen screws #20 and slide Entrance Plate #14 to the left to close any gap between the entrance plate and throat plate. Tighten screws. Reinstall the top plate assembly so that there is approximately a 1/16" (1.6mm) gap between it and the inside of the hem cap #12. Adjust Pinch Collars #30 so that inside collar stops air guide just before it jams into machine and outer collar so that air guide can be retracted to allow front door to be opened. Tighten Plastic Lock Handle before sewing on machine. **AFTER MAKING ALL OF THE ABOVE ADJUSTMENTS, MAKE SURE THAT PARTS ARE SQUARE TO EACH OTHER BEFORE TIGHTENING DOWN.**

OPERATION OF 3897 PLF

With needles in the down position, place sleeve on hem cover plate covering sensor. Solenoid valve should come on supplying air to hem cap. Sleeve will turn down all the way to exhaust plate. Delay for machine run should start, (.5 sec. to 1.0 sec). Operator should pull sleeve under top feed during the delay time, release sleeve, machine run after delay time. Supply air will remain on until sensor is uncovered. After sensor in uncovered stitch count should start for machine to stop at end of sleeve (01-40 stitches), **machine should stop with the needles in the down position at end of sleeve. After sleeve has been placed in proper starting position the operator should reach for the next sleeve during machine run time. Machine will start automatically when sensor is covered. For emergency stop, the operator should heel back on pedal.**

<i>PROBLEM</i>	<i>TROUBLE SHOOTING</i>	<i>POSSIBLE CAUSE</i>
<i>AIR NOT FLOWING FROM HEMMER</i>	<i>Low or no pressure to solenoid valve. Regulator is off.</i>	<i>Air line is pinched.</i>
<i>AIR FLOWING ALL THE TIME</i>	<i>Sensor not adjusted properly.</i>	
<i>HEM VARIES IN WIDTH</i> <i>guide</i>	<i>Hem cover plate gap to hem cap not adjusted properly.</i>	<i>Gap between edge</i> <i>and preser foot.</i>
<i>HEM ROLLS UP</i>	<i>Folder capacity too large.</i>	
<i>RAW EDGE VARIES FROM STITCH MARGIN</i>	<i>Material not cut straight.</i>	
<i>RAW EDGE NOT CAUGHT AT</i> <i>START OF HEM</i>	<i>Operator not placing sleeve under feed at start. Loading sleeve at</i> <i>an angle. Fabric not cut straight.</i>	
<i>SLEEVE TWISTING</i>	<i>Top and bottom feeds not adjusted properly. Too much</i> <i>pressure on foot.</i>	

MAINTENANCE

DRAIN FILTER BOWL DAILY.

*CLEAN ALL LINES, FILTER REGULATOR, & FOLDER WITH HOT SOAPY WATER IF SYSTEM HAS FILLED WITH OIL, WATER
. NO OIL SHOULD BE ALLOWED TO ENTER SYSTEM.*

CHANGE AIR FILTER AT LEAST EVERY 3 MONTHS.

CHECK AND SECURE ALL AIR CONNECTIONS.

CLEAR ALL STRINGS AND LINT FROM EXHAUST PLATE FOR BEST PERFORMANCE.

WIPE LINT AND DUST FROM LENSES REGULARLY.

REPLACE ANY DAMAGED PARTS AS NEEDED.

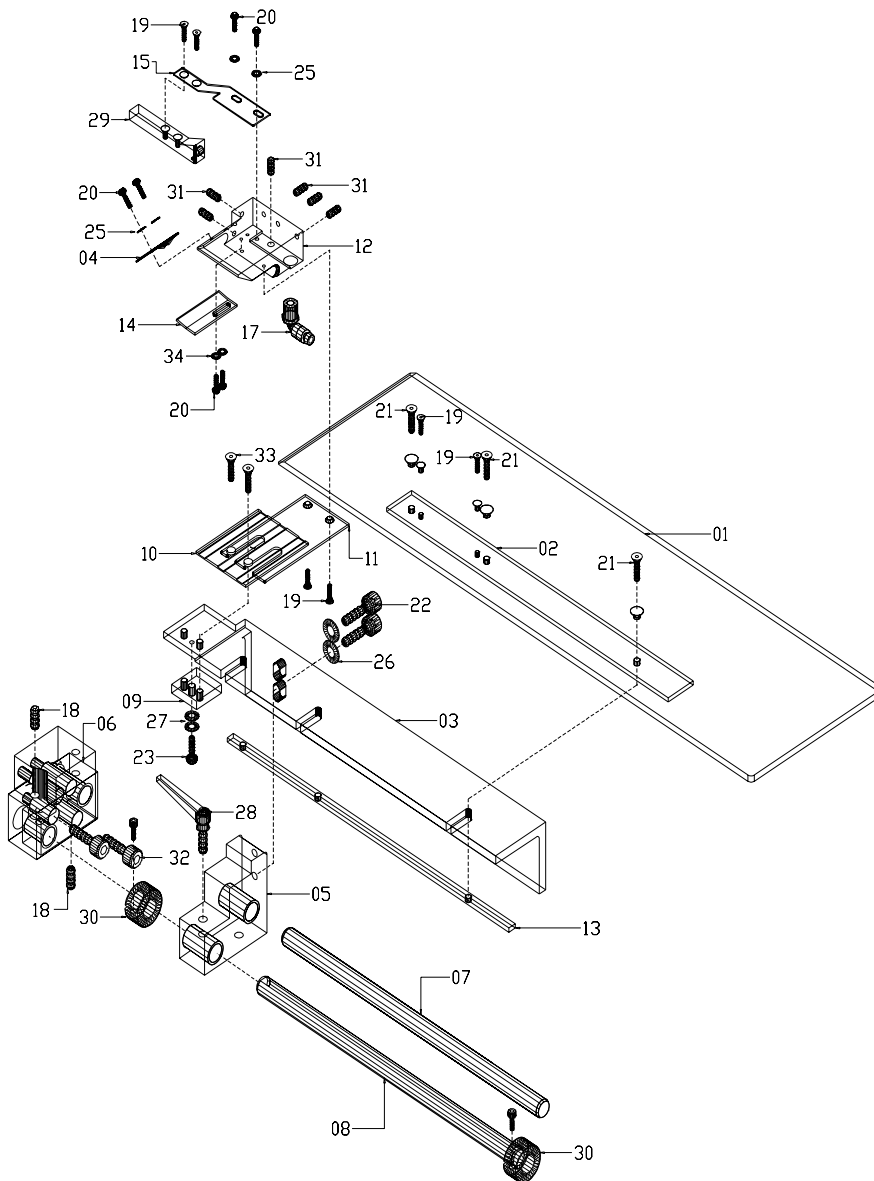
CHECK GAUGE PRESSURE AT REGULAR INTERVALS TO INSURE MINIMUM AIR USAGE.

AIR CONSUMPTION RATING 4.9 S.C.F.M. AT 40 P.S.I.

NOTES

COMPLETE INSTALLATION, ADJUSTMENT AND SEW OFF TAKES APPROXIMATELY 45 MINUTES.

If a problem with this product cannot be solved, please contact Bottoms Associates Inc. Technical Support Department. Operation from 8:00 am. to 4:00 pm. Eastern Time Monday through Friday excluding holidays. Tele: (770) 358-1344, Fax:(770) 358-6038



**Patent# 5,373,797 & 5,441,004
and other Patents Pending**

Parts for 3897 PLF

01	3897-01	Hem Cover Plate	1
02	3897-02L	Spacer Bar, Light	1
03	3897-03	Angle Mount Bracket	1
04	3897-04	Top Hem Guide	1
05	3897-05	Slide Bracket	1
06	3897P-01	Machine Adaptor	1
07	3897-07	Guide Rod	1
08	3897-08	Lock Rod	1
09	3897-09	Adjustment Block	1
10	3897-10L	Exhaust Plate .060 Light	1
11	3897-11	Adjustment Plate	1
12	3897-12L	Hem Cap .060 Light	1
13	3897-13	Clamp Bar	1
14	3897-14	Entrance Plate, W/Reflective Tape	1
15	3897-15L	Edge Guide Bracket .060 Light	1
17	KJL07-34S	Elbow, Mini 1/4 Tube X 1/8 Npt	1
18	91375A535	1/4-20 X 3/8" Set Screw C.P.	2
19	91253A106	4-40 X 1/4" Flat Head S.C.S.	6
20	91255A106	4-40 X 1/4" B.H.S.C.S.	6
21	91253A197	8-32 X 3/4" Flat Head S.C.S.	3
22	91251A540	1/4-20 X 3/4" Socket Cap Screw	2
23	91255A194	8-32 X 1/2" Button Head S.C.S.	1
25	91166A210	M-3 Flat Washer	4
26	91166A250	M-6 Flat Washer	2
27	91166A230	M-4 Flat Washer	2
28	KHA110	1/4-20 X .875 Plastic Handle	1
29	897-02B	Edge Guide	1
30	6435K14	1/2"Idx1 1/8"Od Steel Pinch Collars	2
31	91375A437	10-32 X 3/16" Set Screw C.P.	6
32	91290A326	M6 X 1.0 X 20mm Socket Cap Screw	2
33	91253A194	8-32 X 1/2" Flat Head S.C.S.	2
34	90945A111	4-40 Washer (Nas 620-4)	2

Units available in (L)ight (0.060), (S)tandard (0.100) Capacities.

All units shipped with (L)ight capacity unless otherwise specified.

Convert from .060 capacity to .100 capacity Specify Part# 3897-02S, 3897-10S, and 3897-12S

Convert from .100 capacity to .060 capacity Specify Part# 3897-02L, 3897-10L, and 3897-12L

Unidades disponibles en capacidades (L)delgado 1.5 mm, (S)estandar 2.54 mm. Todas las unidades son enviadas con (L)1.5 mm de capacidad a menos que sea especificado de otra forma.

Para convertir de capacidad de 1.5mm a 2.54mm especifique parte #3897- 02S, 3897-10S y 3897-12S.

Para convertir de capacidad de 2.54mm a 1.5mm especifique parte #3897- 02L, 3897-10L y 3897-12L.

Derecho de Propiedad Literaria (C) 2000 Por Bottoms Associates Inc.

Este manual es de propiedad registrada. Derechos Reservados. Es prohibido copiar, reducir, o traducir mecanicamente o electronicamente este documento en parte o completo sin previo permiso escrito de

Bottoms Associates Inc.

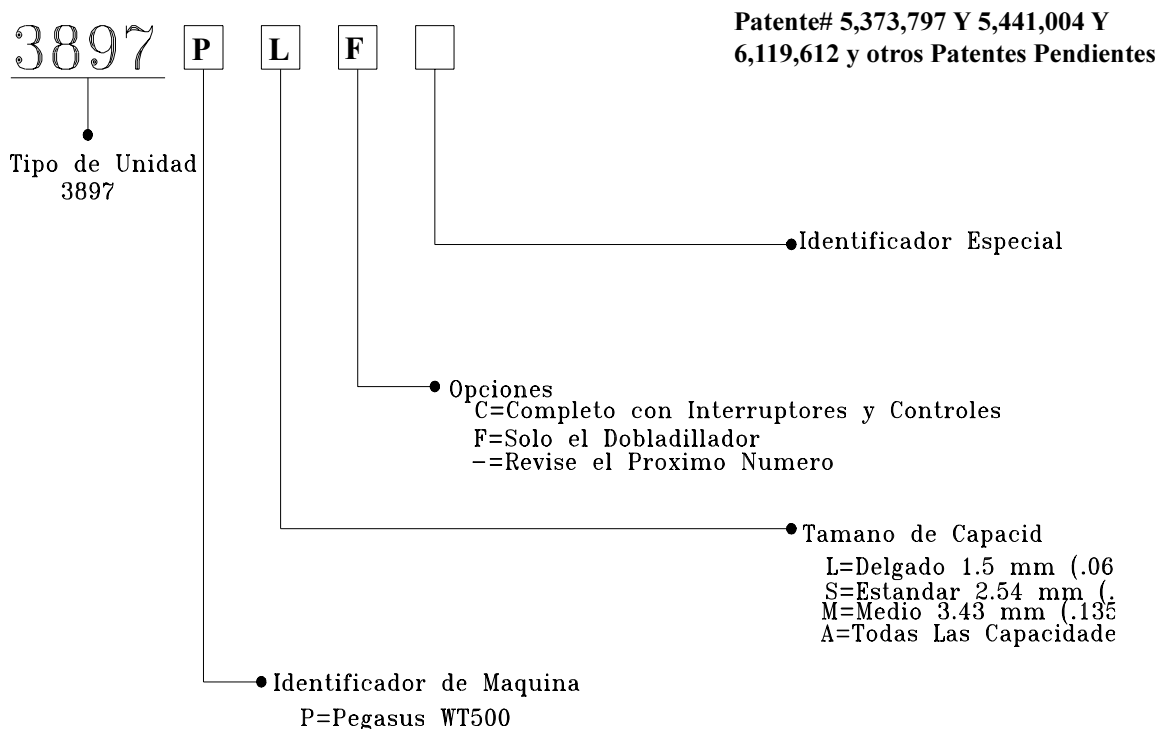
282 Highway 341 North

Barnesville, GA 30204

GARANTIA DEL BASTILLADOR DE AIRE(TM)

BOTTOMS ASSOCIATES INC. NO SERA RESPONSABLE POR CUALQUIER PERDIDA DE LUCRO, AHORROS, U OTROS DAÑOS INCIDENTALES O DE CONSECUENCIA SURGIDOS POR USO O LA INABILIDAD DE USAR ESTE PRODUCTO. ESTO INCLUYE DAÑOS A PROPIEDAD Y, AL PUNTO PERMITIDO POR LA LEY, DAÑOS PERSONALES. ESTA GARANTIA PRECEDE TODA OTRA GARANTIA INCLUYENDO GARANTIAS IMPLICANDO MERCABILIDAD O ABILIDAD DE USAR PARA EJERCER UN PROPOSITO ESPECIFICO.

Algunos estados no permiten limitacion de garantias implicadas o exclusiones o limitaciones de daños incidentales o de consecuencia, asi que es posible que las limitaciones sobredichas no apliquen a unos clientes. Esta garantia da al cliente algunos derechos legales especificos. El cliente puede tener otros derechos que varian de estado a estado. Esta garantia se aplica nada mas a este producto, y esta gobernado por las leyes del estado de Georgia. Bottoms Associates Inc. reserva el derecho de revisar y mejorar sus productos como lo considere conveniente. Este manual describe la condicion de este producto al tiempo de su publicacion y no puede reflejar el producto en el futuro.



COMPONENTES REQUERIDOS

1. PEDESTAL (YA EXISTE)

Por lo menos 30" de ancho preferible. Ajuste la altura para la comodidad de la operaria.

2. TABLA DE MESA (YA EXISTE)

Superficie plana, 30" x 30" preferible.

3. MOTOR (YA EXISTE)

El controlador del motor debe de ser con fracciones programables y un sensor de arranque y paro.

4. MAQUINA (YA EXISTE)

**Pegasus WT500 maquina collarera con un pie prensa-tela suficientemente ancho para cubrir el ancho de la costura deseada.*

5. PEDAL CON VARILLA DE CONTROL DE VELOCIDAD (YA EXISTE)

Control remoto (con cable) ergonomico preferible.

6. FILTRO-REGULADOR DE AIRE COMPRIMIDO (YA EXISTE)

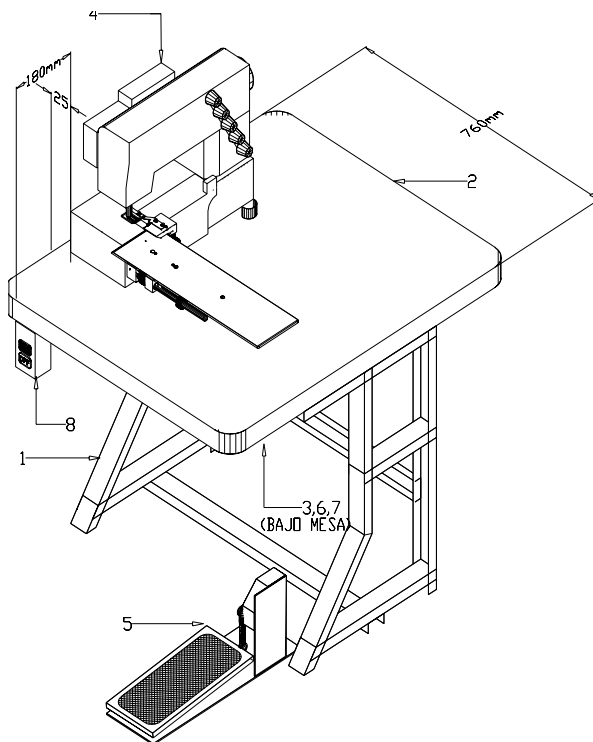
Presion normal de operacion de 0.28 Kg/cm² (40 psi).

7. VALVULA SOLENOIDE DE 24VDC (YA EXISTE)

Valvula con capacidad de flujo de aire de un minimo de .35 CV.

8. INTERRUPTOR DE VOLTIOS PRINCIPAL (YA EXISTE)

Posicione el interruptor principal para permitir a la operaria que se siente o se pare.



ver Figura #1

* "Pegasus" is a Trademark of PegasusUSA

INSTALACION DE 3897 PLF EN *Pegasus WT500

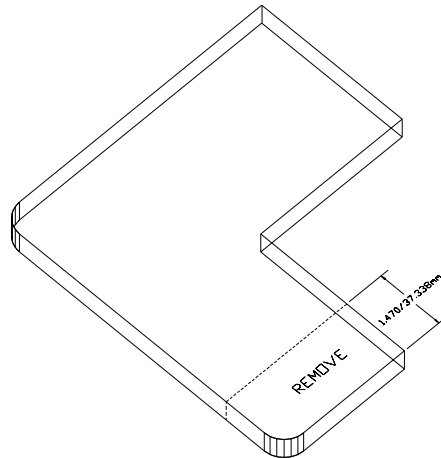
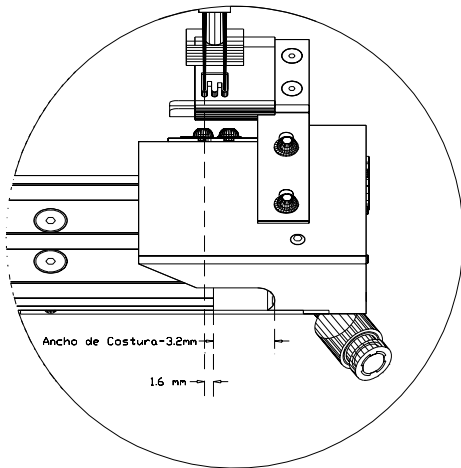


Fig.#3
WT 500 Bed Plate Modification

ver Figura#2

Ilustrado con #01 Placa Cubierta removido

MODIFICACION DE LA MAQUINA

Remueva el lado izquierdo de la cubierta de la máquina. Modifique la cubierta de la máquina (vea figura N°3). Acorte 1.470 in/37.338mm de la frente de la cubierta de la máquina. Quite o modifique la puerta lateral de la máquina para que no interfiera con el bloque-adaptor de guía de aire N°06 (vea ilustración N°3, pagina N°5). Afloje los tornillos de montadura de la puerta delantera y ajústela completamente abajo. Corte el lado derecho del pie prensa-tela para que la distancia entre la aguja izquierda y la orilla derecha del pie sea igual al ancho de la bastilla.

INSTALACION DEL 3897 PLF

Remueva el bloque-adaptor y varilla de instalación de la guía de aire aflojando la Manivela Plástica N°28 (vea figura N°3 pagina N°5) y remueva el anillo sujetador de atrás N°30 (vea figura N°4, página N°5). Asegure el bloque-adaptor en los hoyos enroscados localizados en la parte baja izquierda de la fundición de la máquina de bajo de la cama de la máquina con dos tornillos N°32. Asegúrese que el bloque-adaptor esté asegurado nivelado a la fundición de la máquina. Afloje los tres tornillos de cabeza plana N°21 y remueva el montaje de la placa cubierta. Resbale la guía de aire en las varillas hasta que la Placa de Escape N°10 choque con la plancha de la máquina. Ajuste la Placa de Escape aflojando los tornillos N°33 y N°23 y alineando la orilla derecha de la Placa de Escape 1.6 mm (1/16") hacia la derecha de la aguja izquierda (vea figura N°2). Apriete el tornillo N°23. Ajuste el montaje de la tapa del bastillador para que la Guía de Orilla N°29 se apoye en el lado del pie prensa-tela (asegúrese de que la Guía de Orilla está cuadrada con el dobladillador.) Apriete los tornillos N°33. Afloje los tornillos N°20 y resbale la Placa de Entrada N°14 hacia la izquierda para cerrar cualquier abertura entre la placa de entrada y la plancha. Apriete los tornillos. Reinstale la placa cubierta para que allí haga una abertura de aproximadamente 1.6mm (1/16") entre ésta y el interior de la tapa del bastillador N°12. Ajuste los Anillos Sujetadores N°30 para que el anillo interior pare la guía de aire justamente antes de que éste se atasque dentro de la máquina y el anillo exterior para que la guía de aire sea retractable para permitir que la puerta delantera pueda abrirse. Apriete la Manivela antes de coser en la máquina.

DESPUES DE HACER TODOS LOS AJUSTES ANTES MENCIONADOS, ASEGURESE DE QUE LAS PARTES ESTEN QUADRADAS UNAS A OTRAS ANTES DE SER APRETADAS.

OPERACIONA DE 3897 PLF

Con las agujas en posición baja, coloque la Manga en la placa cubierta cubriendo el sensor. La válvula Solenoide debe de activar abasteciendo de aire a la tapa del bastillador. La orilla de la manga se doblará hacia abajo completamente hasta la placa de escape. Tarda el comienzo de coser la máquina (.5 sec. a 1.0 sec). La operadora debe de posicionar la manga bajo los dientes superiores durante el conteo de tiempo y soltar la manga cuando comienze la máquina. El abastecimiento de aire se mantendrá encendido hasta que el sensor sea destapado. Después que el sensor sea destapado el conteo de puntadas de la máquina deberá de empezar para que pare al final de la manga (01-40 puntadas), la máquina deberá de parar con las agujas en posición baja al final de la manga. Después de que la manga se haga puesto en la posición de arranque correcta la operadora deberá de alcanzar la próxima manga durante el tiempo de corrido de la máquina. La máquina empezará a coser automáticamente cuando el sensor esté cubierto. Para parado de emergencia, la operadora debe de accionar el pedal hacia atrás.

INVESTIGACION DE FALLAS

PROBLEMA

CAUSA POSIBLE

NO HAY CORRIENTE DE AIRE
DEL BASTILLADOR

Presión bajo o cero presión hacia
la válvula solenoide. Válvula reguladora
está apagada. Línea de aire está apretada.

AIRE FLUENTE TODO EL TIEMPO

El sensor no está ajustado apropiadamente.

VARIEDAD EN EL ANCHO DE LA COSTURA

Espacio entre la placa cubierta y tapa del
bastillador no ha sido adecuadamente
ajustado. Espacio entre la guía de orilla y
pie prensa-tela.

COSTURA RUEDA HACIA ARRIBA

La capacidad del bastillador es muy grande.

LA ORILLA DE LA TELA VAREA ABAJO
DE LA PUNTADA

El material no está cortado derecho.

LA ORILLA DE LA TELA NO ESTA ABAJO
DE LA PUNTADA AL PRINCIPIO

La operadora no está montando la manga
abajo de los dientes al empezar.
Montando la manga en un ángulo.
El material no está cortado derecho.

TORCEDURA DE MANGA

Dientes superiores e inferiores no han sido
propiamente ajustados. Demasiada presión
en el pie.

MANTENIMIENTO

DRENE EL TAZON DEL FILTRO DIARIAMENTE.

LIMPIE TODAS LAS LINEAS, REGULADOR DE FILTRO, Y DOBLADILLADOR CON AGUA Y JABON CALIENTE SI EL
SISTEMA SE HA LLENADO CON ACIETE O AGUA. CERO ACIETE ES PERMITIDO QUE ENTRE AL SISTEMA.

CAMBIE EL FILTRO DE AIRE POR LO MENOS CADA 3 MESES.

REVISE Y APRIETE TODAS LAS CONEXIONES DE AIRE.

LIMPIE TODOS LOS HILOS Y PELUSA DE LA PLACA DE ESCAPE PARA UN MEJOR FUNCIONAMIENTO.

REEMPLACE CUALQUIER PARTE DAÑADA A MEDIDA QUE SE VAYA NECESITANDO.

REVISE EL INDICADOR DE PRESIÓN EN INTERVALOS REGULARES PARA ASEGURAR EL USO MÍNIMO DE AIRE.

PORCENTAJE DEL CONSUMO DE AIRE 4.9 S.C.F.M. A 40 P.S.I.

NOTAS

LA INSTALACIÓN Y AJUSTMIENTO DE COSTURA TOMA APROXIMADAMENTE 45 MINUTOS.

Si algun problema con este producto no puede ser resuelto, por favor comuniquese con Bottoms Associates Inc.
Departamento de Soporte Tecnico. Operan de 8:00 a.m. a 4:00 p.m. Hora del Este de lunes a viernes excluyendo dias
festivos. Tel:(770) 358-1344, Fax:(770) 358-6038







