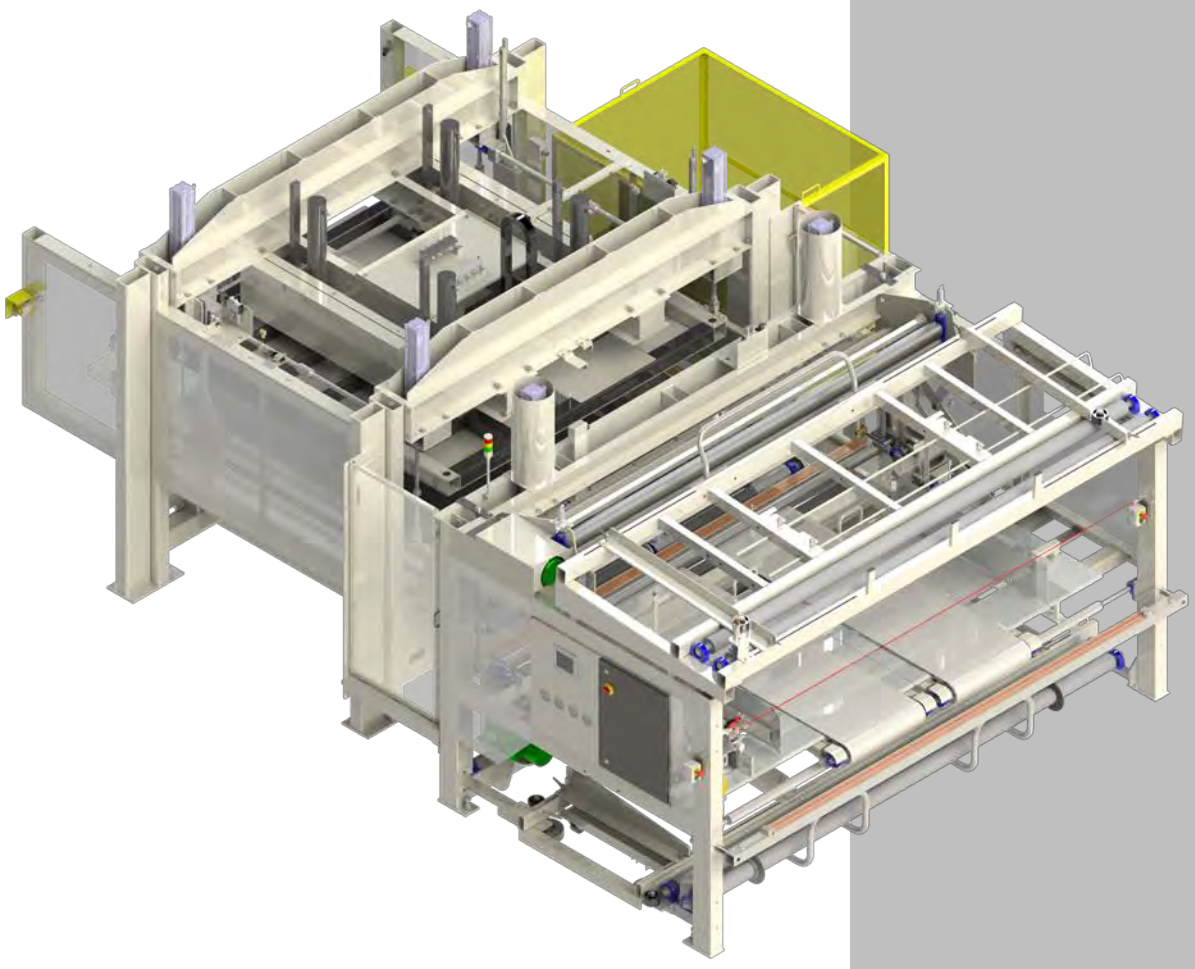
Modelo

1390HCB

Revisión 1.2 Actualizado Agosto 15, 2016

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.

IMPORTANTE

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

Contenido

Instrucciones de Seguridad 1
Riesgos 2
Equipo de Seguridad en las Máquinas 3
Gafas de Protección 4
Avisos Importantes 5
Mantenimiento 7
Reparación 8
Una Palabra al Usuario Final 9
Precauciones de Seguridad 10
Identificación de los Componentes 11
Diseño Máquina 12
A. Final Alimentación (entrada) 12
B. Controles de la Máquina 12
C. Area de Alineación 12
D. Area de Sellado 12
E. Final Alimentación (salida) 12
Especificaciones de la Máquina 12
Requerimientos de Energía 13
Especificaciones Físicas: 13
Ajustes de las Medidas de Presión: 13
Limitaciones en los Tamaños de los Colchones: 13
Seguridad de la Máquina 14
ADVERTENCIA 1 15
ADVERTENCIA 2 15
ADVERTENCIA 3 15
Operación de la Máquina 16
Inicio de la Máquina (Fría) 16
Inicio de la Máquina (Caliente) 16
Cargando el Rollo Plástico Inferior 17
Cargando el Rollo Plástico Superior 18
Enrutamiento de la Película Plástica 19
Empalme de la Película Plástica 20
Controles de la Máquina 21
Pantalla Principal 21
Conteo de Piezas 21
Manual 1 21

Manual 2 22
Manual 3 22
Ajustes 22
Ajuste Sellados 22
Otros Controles del Operador 23
Indicador de Torre de Luz 24
Motores de Accionamiento y Ajustes 25
Editando los Parámetros de los Motores de Accionamiento 26
Parámetros del Motor de Accionamiento 26
Mantenimiento y Reemplazo de las Barras de Sellado 27
Barras de Sellamiento Laterales 29
Síntomas y Ajustes de la Barra de Sellado Central. 31
Tensión en Cadena de Barra Central 32
Reemplazando el relleno de goma de silicona: 32
Ajustando la Presión de la Barra de Sellado. 33
Reemplazo del Elemento Térmico de la Barra Superior de Sellado 35
Calzando la Barra de Sellado 40
Ajustes del Tamaño del Colchón 41
Mantenimiento 41
Procedimiento de Cierre 42
Solución de Problemas 42
Ajustes del Sensor 44
Interruptor de Proximidad 44
Foto Detector del Sellador Central 44
Ojo Sensor 44
Assembly Drawings & Parts Lists 45
11390HCB Auto Pack, Hyd Comp, Turner 48
1390170 Tape Roller Handle Assembly 49
1390500 Lower Roll Holder Frame 50
1390683 Front Seal Bar Assembly 51
1391436 Remote Touch Screen Kit 52
1406240 Hydraulic Pump Assembly 54
1406280 Power Cabinet, 480V 56
1406670 Lexan Guards W/Tape 58
1406759 Input Conveyor 60
1406760 Exit Assembly W/ Hydraulic Compression 63
1391054 Roll Holder Frame 66

1391056 Lower Roll Feed 67
1391446 Roller Assembly, 24” 68
1406758 Input Conveyor Assembly #4 70
1406260 Upper Stop Eye Assembly 71
1406265 Lower Stop Eye Assembly 72
1406297 Outfeed Frame Clamp Assembly 73
1406280 Power Cabinet, 480V 76
1406570 Hydraulic Compression, 120” Side Seal 78
1406580 Side Sealer 120”, Left 80
1406590 Side Sealer 120” Right 82
1406595 Cylinder Assembly Side Seal Front W/Sensor 84
1406596 Cylinder Assembly Side Seal Rear WO/Sensor 86
1406640 Side Seal Sync Bar Assembly 88
1406645 Side Seal Bar Assembly, 110” 90
1406715 Mattress Pivot Assembly 92
1406727 Valve Assembly, Pivot Assembly 93
1390484 Drive Shaft Assembly 94
1390533 Crossbar Tape Dispenser 95
1406519 Seal Bar 120” Assembly 96
1406757 Input Conveyor Assembly, #3 98
1490345 Film Idler Roller Assembly 99
1406210 Platen Press Assembly, Left 102
1406220 Platen Press Assembly, Right 104
1391681 Air Tank Assembly 105
1406573 Valve Assembly, Side Seal 106
1406675 Idler Roller Assembly 107
1406753 Motor/ Reducer Assembly 108
1390443 Film Out Sensor Assembly 109
1390466 Right Sensor Assembly 110
1390467 Sensor Assembly 111
1391463 Input Conveyor Assembly #2 114
1406553 Left Pusher Plate Assembly 115
1406756 Control Box Assembly 118
1390482 Motor Assembly 119
1391035 Cross Seal Valve Assembly 120
1391062 Cylinder Assembly, Large Infeed Roll 121
1391063 Cylinder Assembly, Large Infeed Roll 122

1391071 Cross Seal Cylinder Assembly 123
1391104 Valve Bank Assembly 124
1391145 Cross Seal Cylinder Assembly 125
1391453 Input Conveyor Assembly #1 128
1391464 Cylinder Assembly Infeed Side 129
1391478 Idler Gear Assembly 130
1391480 Pusher Assembly, Left 132
1391488 Pusher Assembly, Right 133
1391077 Gate Pivot Cylinder Assembly 134
1391623 Infeed Sensor Assembly 135
1390HCB-Pneumatic Diagram 136
1390HCB-WD1 Wiring Diagram, Control Box 137
1390HCB-WD2 SBUS Wiring Diagram 138

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 1390HCB para para Empaque 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 deben ser observada.

Riesgos

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

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

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

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

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

Escogencia y calificación del personal

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

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

Entrenamiento

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

Responsabilidades

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

Un Consejo al Operador

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

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas

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

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

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

Daños

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

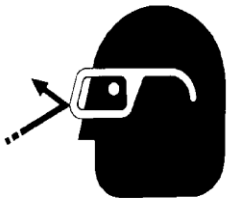
Fallo y Errores

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

Avisos en la Máquina

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

Gafas de Protección



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

Herramientas

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

Aceites, Lubricantes, Químicos

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

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

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

Area de Trabajo

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

Parada de Emergencia

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

Primeros Auxilios

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

Avisos Importantes

Reporte y control de Incendios

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

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

Precaución: La máquina no está todavía completamente des-energizada aún cuando el interruptor principal esté desconectado.
-Electricidad- La máquina estará siempre aislada de la fuente eléctrica cada vez que el interruptor principal haya sido desconectado. Sin embargo, esto no aplica para la fuente de alimentación en el gabinete de control, ni para los equipos que reciben energía que no proviene del interruptor principal.
-Energía Neumática/Hidráulica- Casi todas nuestras máquinas transportan aire comprimido. Además de cerrar el interruptor principal, el suministro de aire debe ser desconectado y la máquina chequeada para asegurarse de su despresurización antes de comenzar a trabajar en la máquina; de otra manera la máquina podría ejecutar movimientos descontrolados.
-Energía Cinética-Cabe anotar que algunos motores o ejes, por ejemplo, pueden continuar corriendo aún después de haber sido apagados.
-Energía Potencial-Ensamblajes individuales pueden necesitar ser asegurados si es necesario para trabajos de reparación.

Envío de la Máquina/Empaque

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

Daño en el Transporte

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

Almacenamiento Temporal

Si la máquina tiene que ser almacenada temporalmente, debe ser aceitada 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 comienze 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 deshechos, 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 averigue las regulaciones locales si va a descartar estos materiales usted mismo.. Los materiales deben ser ordenados apropiadamente.

Reparación

Piezas de Repuesto

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

Reparación, Electricidad

La fuente de alimentación debe ser apagada (el interruptor maestro apagado) y asegurado de tal forma que no pueda ser encendido inadvertidamente antes de reiniciar o antes de empezar a trabajar en la partes movibles.
Esas partes de la máquina y planta en las cuales un mantenimiento o trabajo de reparación se va a llevar a cabo, deben estar aisladas de la fuente de alimentación, si se especifica .Las partes aisladas deben ser primero chequeadas para determina si están verdaderamente des-energizadas antes de ser conectadas a tierra o cortocircuitadas. Las partes movibles adyacentes deben también ser aisladas. Las medidas de protección implementadas (ej. resistencia a tierra) deben ser probadas antes de reiniciar la máquina después del ensamblaje o trabajos de reparación en las partes eléctricas.
Los Generadores de señales (interruptores de límites) y otras partes eléctricas del mecanismo de seguridad no deben ser removidas o sobrepasadas. Solamente use fusibles originales o circuitos de sobrecarga con la clasificación específica de corriente. La máquina debe ser apagada inmediatamente si una falla empieza a desarrollarse en la fuente de alimentación eléctrica.
El equipo eléctrico de nuestras máquinas debe ser chequeado en intervalos regulares y si algún defecto es encontrado debe ser reparado inmediatamente.

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

Identificación de los Componentes

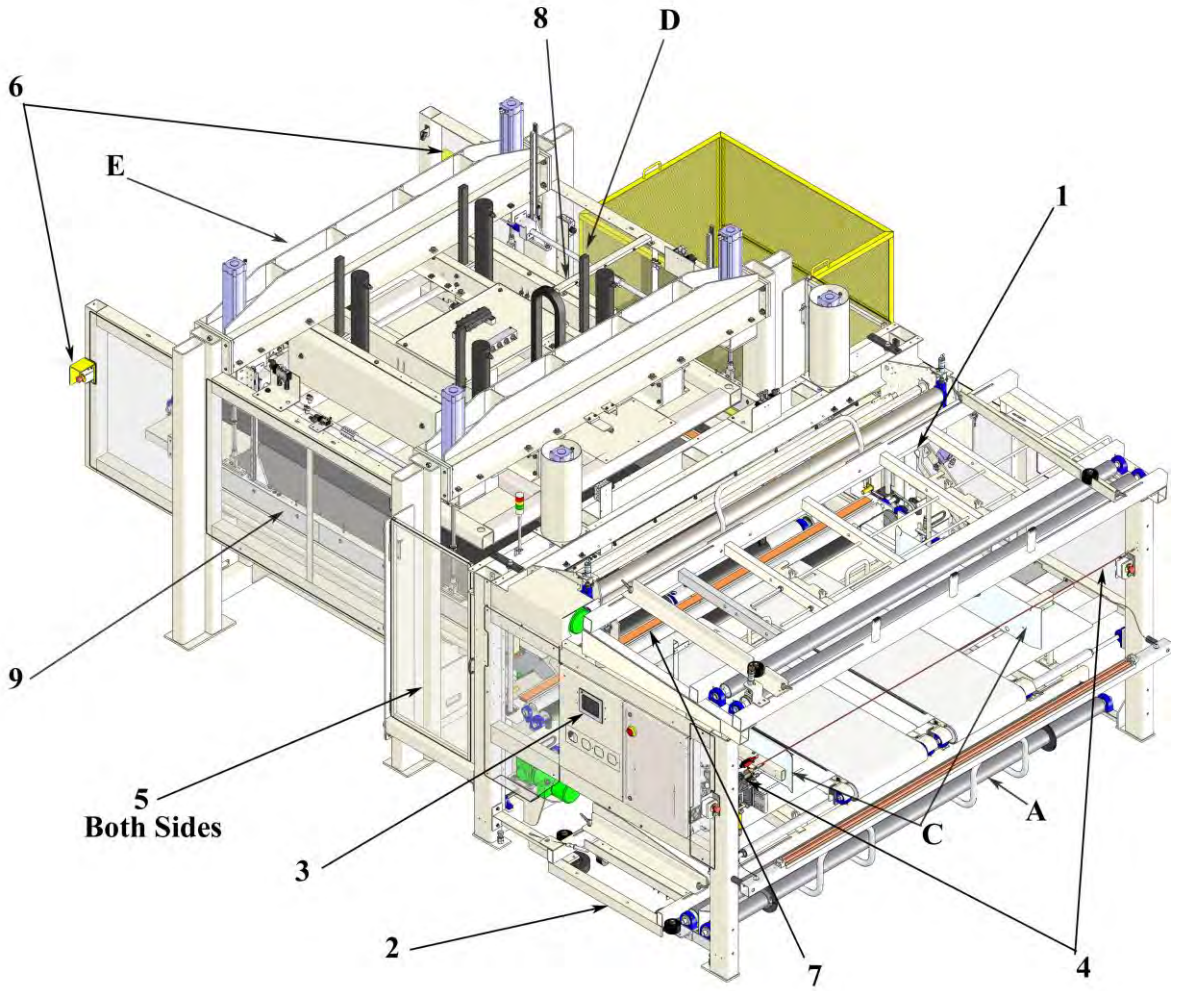


Figura 1

Diseño Máquina

Referirse a la Figura 1 en la página 11.

A. Final Alimentación (entrada)

1. Almacenamiento de Rollo Plástico Superior
2. Almacenamiento de Rollo Plástico Inferior

B. Controles de la Máquina

3. Pantalla Digital
4. Pausa/Cable de Parada
5. Puertas de los Lados
6. A Parada de Emergencia de Salida
6. B Parada de Emergencia de Entrada

C. Area de Alineación

Lado Derecho - Ajustable
Lado Izquierdo - Ajustable

D. Area de Sellado

7. Sello Cruzado
8. Sello Lado Derecho – Fijo @ 94" Ancho
9. Sello Lado Izquierdo – Fijo @ 94" Ancho
10. Compresión 60 Toneladas

E. Final Alimentación (salida)

F. Soporte Superior de rollos y Opción de grúa para carga de Rollos Plásticos superiores.

.

Especificaciones de la Máquina

Capacidad & Especificaciones de Producción.

Max Ancho de Alimentación:	85"
Min. Ancho de Alimentación:	29"
Max. Altura debajo del rodillo de presión:	20"
Capacidad del rollo, superior e inferior (12" DIA)	4
Altura de la entrada/ salida de las Cintas de transporte (pulgadas)	36.0
Altura Total	108
Max. ancho del plástico)	120
Ancho del plástico superior (pulgadas)	108
Ancho del plástico inferior (pulgadas)	108
Peso de la Máquina1 (lbs.)	28,000
Peso de embarque (lbs.)	30,000

Rata de Producción:
2 Queens/min.

NOTA: La máquina tiene tres posiciones ajustables del ancho. Ellas son típicamente 84" para Cal-Kings, 80" para camas Queen, XL Full y Twin , y 76” para camas Full y Twin regulares . Si se requiere, los diferentes anchos pueden ser ajustados a cualquiera de las tres posiciones cuando se desee, dentro de un rango de 72”-85”. Hay una 4ta posición opcional disponible.

Requerimientos de Energía

Voltios	480 V, Trifásica 50/60 Hz
Amperios	60A/Leg
Consumo de Aire en SCFM	35 SCFM
Presión de Aire	80 Psi
Energía y Conexión de Aire	Izquierda, Medio, Lado

Especificaciones Físicas:

Altura de la entrada/salida de las cintas de transporte	36”
Dimensiones totales	20’ancho X 17'largo X 9'alto
Altura total con opción de grúa	13’
Peso (w/o Grúa o Compresión`)	28000lbs
Max. Ancho del Plástico, Superior o Inferior	120”
Ancho Típico del Plástico-Superior (hasta 16” Espesor de la cama)	108”
Ancho Típico del Plástico-Inferior	108”
Capacidad del Rollo (Superior & Inferior)	4 Rollos (12”Diametro)

Ajustes de las Medidas de Presión:

Presión Principal	70-80psi
Presión del Freno del Rollo de Plástico	5 –10psi
Entrada Presión liviana. Rodillo (PVC blanco)	50psi

Limitaciones en los Tamaños de los Colchones:

Alimentación en 84” Ancho....	20” altura colchón

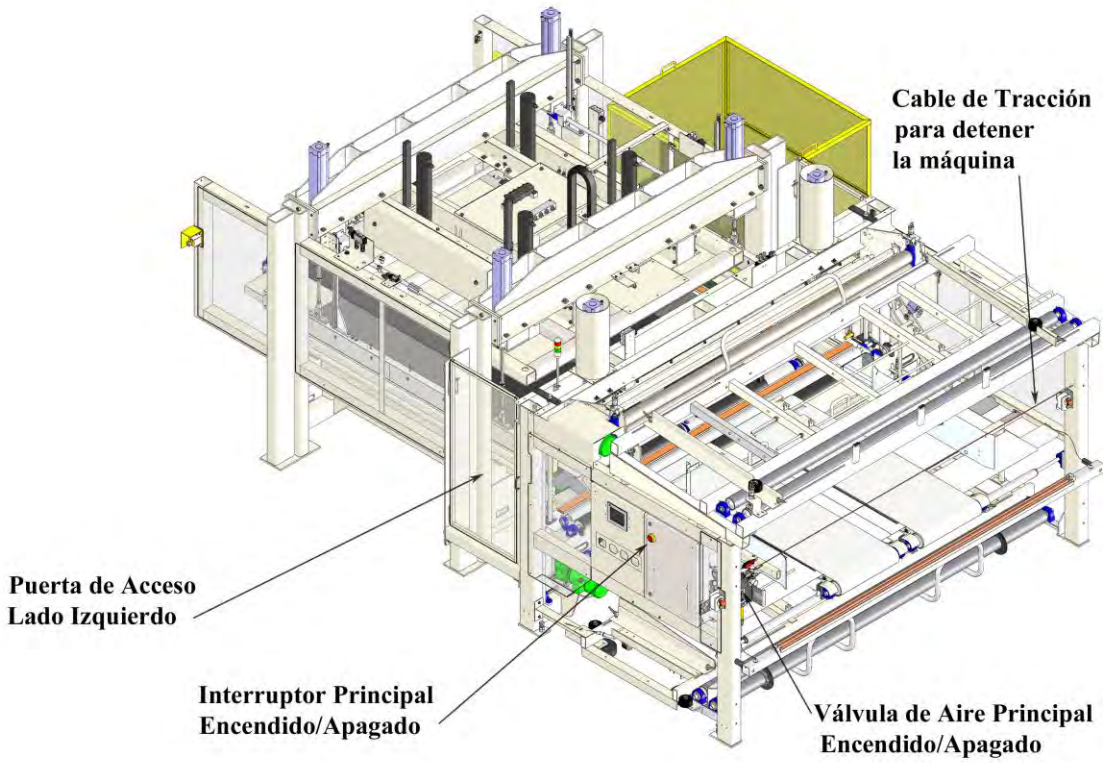
Seguridad de la Máquina

La 1390B es un máquina grande y tiene muchos mecanismos y poderosas unidades.
CUALQUIERA asignado a operar y/o mantener esta máquina debe ser apropiadamente entrenado por un técnico de Atlanta Attachment, o ser un mecánico de fábrica entrenado y calificado. La Operación y/o Mantenimiento de esta máquina por personal no entrenado puede resultar en serias lesiones o incluso la muerte.
CUALQUIERA asignado a operar y/o mantener esta máquina, debe leer, comprender y seguir las instrucciones de seguridad y directrices listadas abajo y mencionadas en las páginas siguientes.
CUALQUIERA asignado a operar y/o mantener esta máquina DEBE LEER Y FAMILIARIZARSE con la localización y operación de TODOS los controles de operación de la máquina, con énfasis particular en lo siguiente:
Interruptor ON/OFF de la fuente principal de energía
ON/ OFF Válvula del Suplemento Principal de Aire
Cuatro Paradas de Emergencia, localizadas en:

- Caja de control Principal
- Caja Remota del Operador
- Salida Posterior Izquierda
- Salida Posterior Derecha

PARADAS de la máquina incluyen:

- La PARADA DEL CABLE DE TRACCION de entrada
- Botón de presionar para PARAR en el panel principal
- El botón de presionar para PARO REMOTO en el panel del operador
- Las Puertas de Acceso en los dos lados.



ADVERTENCIA 1

En el modo automático esta máquina puede arrancar automáticamente en cualquier momento. Por lo tanto, cuando la se enciende:

-NUNCA ENTRAR AL INTERIOR DE LA MAQUINA
-NUNCA GATEE DEBAJO DE LA MAQUINA
-NUNCA SE SUBA ENCIMA DE LA MAQUINA
-NUNCA TRATE DE ALCANZAR NADA DENTRO DE LA MAQUINA POR CUALQUIER RAZON
-NUNCA COLOQUE NINGUNA PARTE DE SU CUERPO DENTRO DE LA MAQUINA

ADVERTENCIA 2

En el modo manual, esta máquina puede ser llevada a ejecutar cualquiera de sus funciones. Por lo tanto, para prevenir lesiones o daños a la máquina, solamente un operador entrenado o un mecánico debe usarla en este modo de operación

ADVERTENCIA 3

Para ejecutar cualquier mantenimiento de la máquina, siempre siga los pasos abajo mencionados:

1. PRIMERO, APAGUE LA MAQUINA Y BLOQUEE LAS FUENTES DE ENERGIA ELECTRICA Y NEUMATICA.
2. ESPERE HASTA QUE LAS BARRAS DE SELLAMIENTO SE ENFRIEN SUFICIENTEMENTE (APROX. 3 HORAS) ANTES DE DARLE SERVICIO A LAS BARRAS DE SELLAMIENTO O AREAS CERCANAS EN LA MAQUINA.

NOTE: Si el mantenimiento de la máquina es absolutamente necesario antes de que las barras de sellado se hallan enfriado lo suficiente, la persona de servicio debe vestirse con equipo de seguridad OSHA aprobado para protegerse el/ella de una potencial quemada.

Operación de la Máquina

Inicio de la Máquina (Fría)

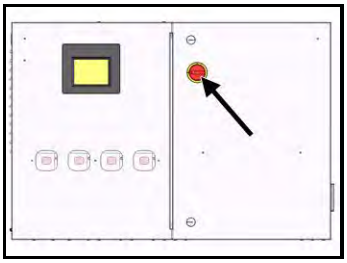


Fig. 3

1. Coloque el Interruptor Principal ON/OFF a la posición ON. Ver la Fiog.3.
2. Coloque la Válvula de Aire Principal en la posición ON. El medidor de presión debe ser colocado en 80 PSI. Ver Fig.4.
3. Presione el el botón verde ENCENDIDO. Ver fig.5

Las barras de sellado comienzan a calentarse en este punto. Toma aproximadamente 30 minutos a las Barras de Sellado llegar a la temperatura de trabajo.

Note: Las temperaturas estándar de la máquina son:

Barras de sellado Lateral – 325 grados F (Sin plástico de refuerzo)

Barras de sellado Transversales – 345 grados F.

Nota: Bajo las condiciones normales de la máquina, la pantalla de inicio aparecerá en la pantalla digital.

Cuando la luz verde en la torre de luz está encendida, la máquina ha alcanzado su temperatura de trabajo y está lista para arrancar. Si la luz verde no se enciende, usualmente indica que una o más paradas de emergencia no han sido reiniciadas u otra condición de error existe. Referirse al "Indicador de Luz de la Torre" en la página 24 de este manual para más explicaciones sobre los indicadores de colores en la torre de luz.

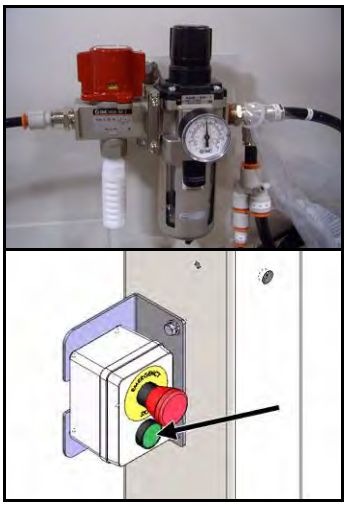


Fig. 5

4. Espere que las tres barras de sellado estén calientes a sus temperaturas de trabajo. Tomará de 20-30 minutos dependiendo de la temperatura del cuarto.

Note: Las Barras de Sellado no sellarán apropiadamente hasta tanto no alcancen la temperatura establecida.

5. Presione el botón de comienzo en la pantalla digital. Ver Fig.6.

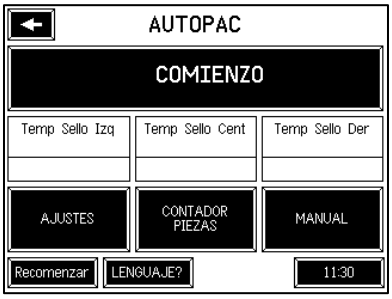


Fig.6

Inicio de la Máquina (Caliente)

1. Espere que las tres Barras de Sellado se calienten a las temperaturas Establecidas. Esto tomará aproximadamente 20-30 minutos dependiendo en la temperatura del cuarto.

Nota: Las Barras de Sellado no sellarán apropiadamente hasta tanto no alcancen la temperatura establecida.

2.Presione el botón de comienzo en la pantalla digital. Ver Fig.6
Después de un corto tiempo (aprox. 5 seg.) las correas de ENTRADA se encenderán.
La Máquina está ahora lista para producción.

Nota: si la máquina no arranca y Ud. no ve un mensaje de error en la pantalla, refiérase al INDICADOR DE LA TORRE DE LUZ en la página 24 de este manual para información adicional.

Cargando el Rollo Plástico Inferior

La máquina estándar 1390HCB con un estante de almacenamiento deslizante para el Rollo de Plástico Inferior que puede manejar hasta (3) rollos de película plástica de 12" diámetro x 120" largo.

El Estante para el Rollo Plástico Inferior puede ser ensamblado de dos maneras de tal forma que puede ser extraído por la izquierda o por la derecha de la máquina para cargarla.

Para cargar el estante:
1. Hale los dos pasadores de localización/bloqueo (uno a cada lado de la máquina) para desbloquear el estante de la máquina
2. Hale el estante por debajo de la máquina a suficiente distancia para poder cargar los rollos de plástico. Cargue los tres rollos usando un elevador estándar o cualquier otro medio de carga.

Nota importante!
Los rollos de plástico deben ser cargado de tal forma que puedan desenvolverse en el sentido de las manecillas del reloj, mirado desde el lado izquierdo de la máquina (ver "Enrutamiento de la Película Plástica" en la página 20)

3. Ruede el estante de regreso debajo de la máquina e inserte los pasadores de localización/bloqueo.

El ensamble del Estante del Rollo de Película Plástica tiene dos varillas de liberación del rollo lo cual le permite al operador avanzar un rollo de plástico a la vez dentro de la cuna del Rollo de Plástico Inferior. Las verillas de liberación están extendidas hacia el final del lado derecho del estante, de tal forma que los rollo pueden ser avanzados con el ensamble del estante bloqueado en su lugar.

Figure 8

Cargando el Rollo Plástico Superior

La máquina 1390HCB estándar viene con un estante de almacenamiento para Rollo Plástico Superior que puede manejar hasta (4) rollos de película plástica de 12" de diámetro x 120" de largo. **Nota importante! Los rollos de película plástica deben ser cargado de tal manera que puedan desenvolverse en contra del sentido de las manecillas del reloj, mirando desde el lado izquierdo de la máquina (ver "Enrutamiento de la Película Plástica" en la página 20)**

Además del estante para el rollo plástico superior estándar, Atlanta Attachment Company ofrece dos opciones para ayudar en la carga y almacenamiento de los Rollos Plásticos Superiores:

1. Opción de Grúa – Para instalaciones con poco espacio a los lados de la máquina. El mecanismo de elevación de la grúa puede ser girado 360 grados desde la posición mostrada lo que permite cualquier orientación de los rollos en el piso al lado de la máquina
2. Opción de estante extendido del Rollo Plástico Superior – Para instalaciones donde los rollos pueden ser solamente cargados desde el final de la Entrada de la máquina. Esta opción permite cargar hasta (18) rollos de 12" de diámetro en la parte superior de la máquina. La opción del estante extendido para los rollos plásticos superiores excluye la opción de la Grúa debido a las limitaciones de espacio en la parte superior de la máquina.

Si el espacio de los lados no está limitado, un operador puede cargar los rollos superiores con la ayuda de un elevador estándar.

El Estante estándar para los Rollos Plástico Superiores tiene (2) varillas liberadoras de los rollos para permitir que los rollos avancen uno a la vez.

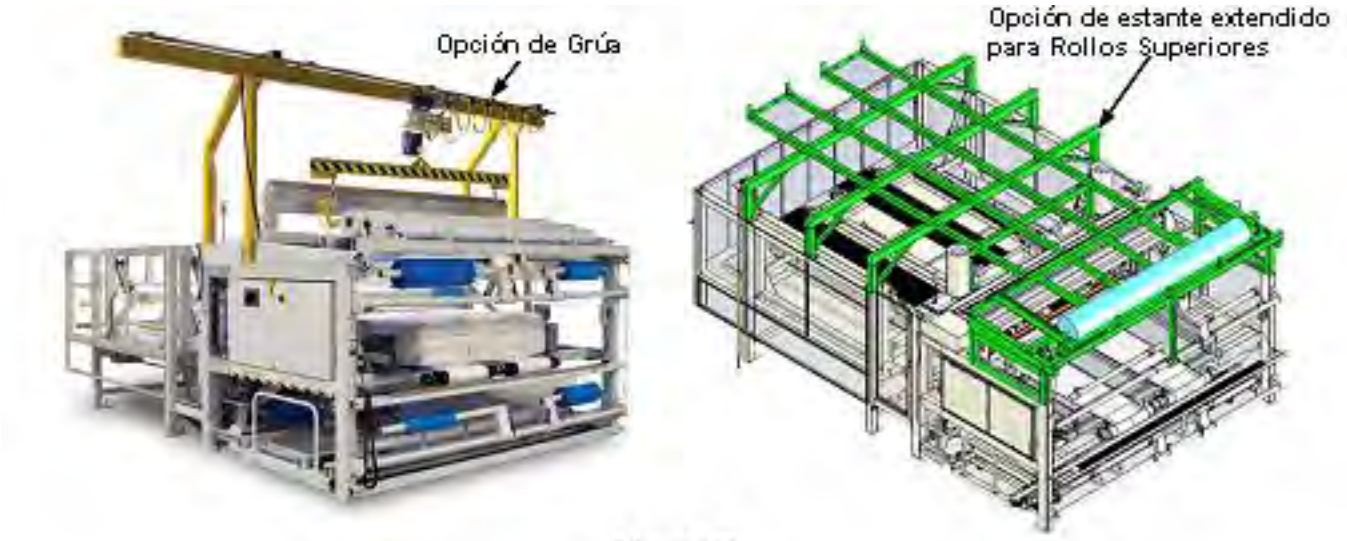


Figure 9

Enrutamiento de la Película Plástica

El enrutamiento de la Película Plástica Superior e Inferior es muy importante. La ilustración debajo (Fig.11), debe ser cuidadosamente seguida.
Para conveniencia del operador, una copia de esta ilustración está pegada al poste izquierdo de entrada de la máquina.

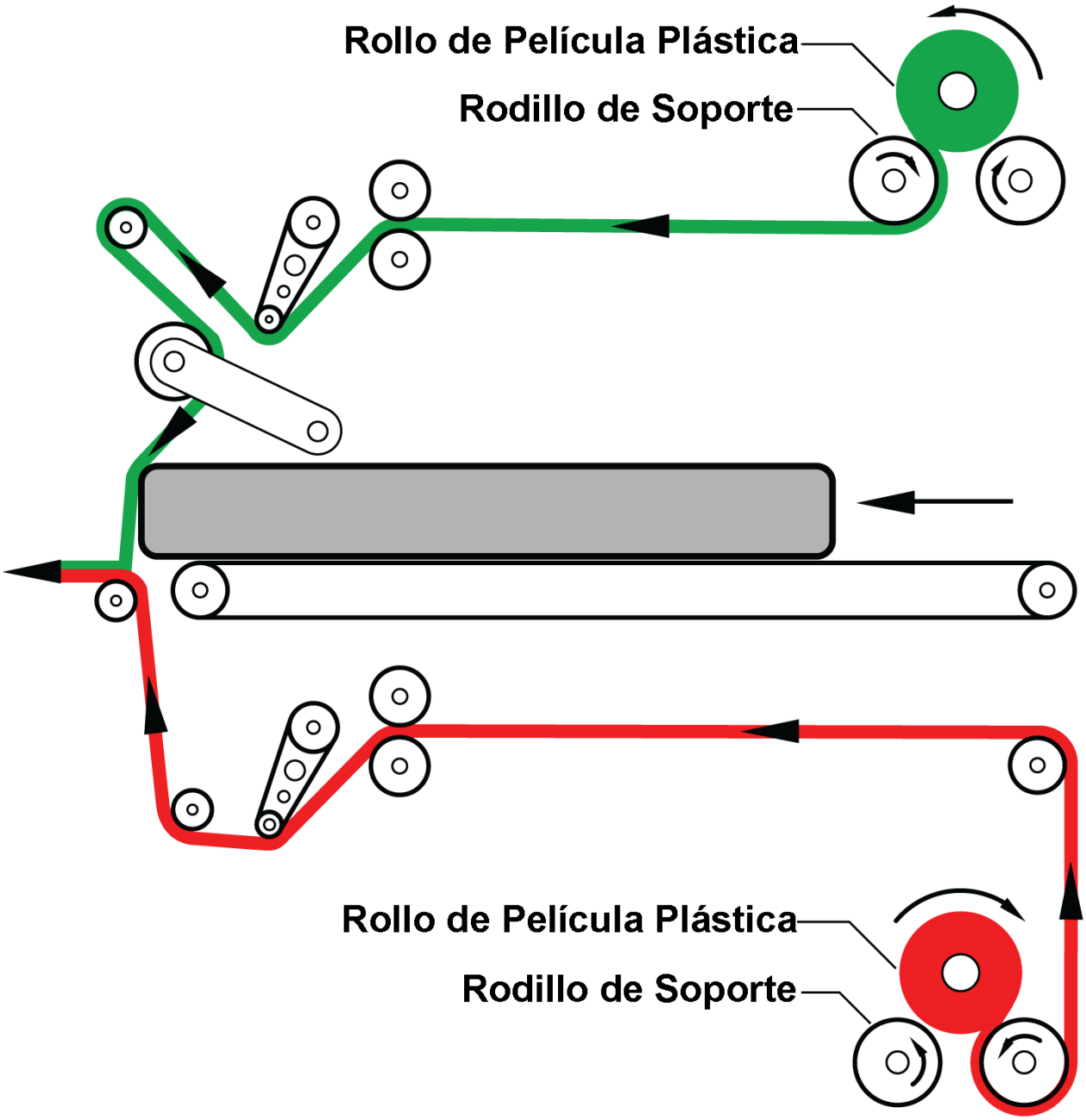
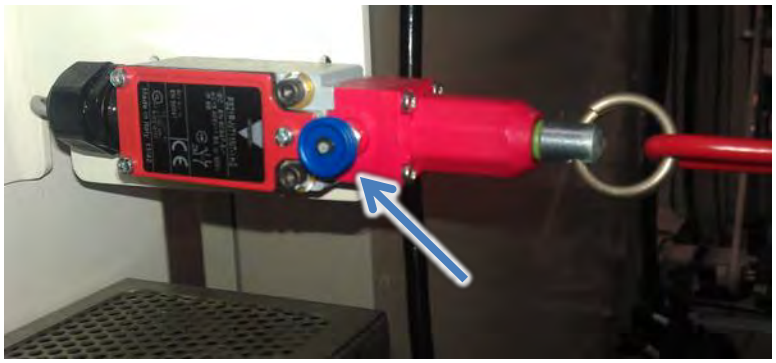
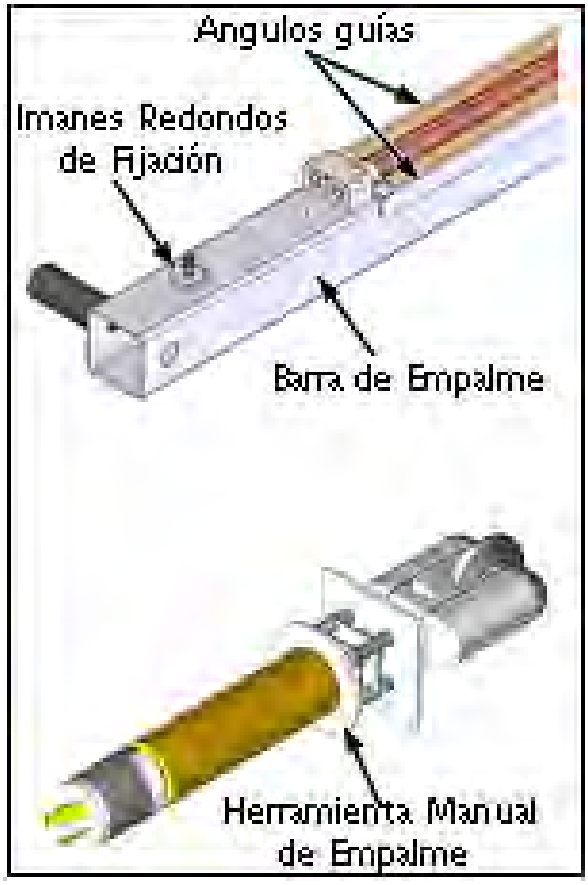


Figure 11

Empalme de la Película Plástica

1. Cuando la película plástica se agota (de cualquier rollo), corte los últimos 3 o 4 pies para así eliminar cualquier plástico que estuviere adherido al núcleo y que pueda tener residuos de goma en él. Asegúrese que no haya restos de adhesivo en la película plástica. Si no se remueve, el adhesivo se pegará a la polea del rodillo y lo envolverá causando un potencial atascamiento de la máquina o daño a alguno de sus componentes. A fin de que haya suficiente película para hacer el empalme, puede ser necesario reversar el movimiento de alimentación del rollo que se va a empalmar. Antes de reversar cualquiera de los dos rollos superior o inferior es necesario adelantar el otro rollo en la misma cantidad.
2. Hale el cable de parada de emergencia.
3. Use una herramienta de mano para empalmar (localizada en una jaula en la parte de atrás de la caja principal de control) para unir la cola del rollo anterior con el líder del nuevo rollo. Una barra de empalme especialmente diseñada está montada al final de la entrada de la máquina para ayudar al operador a soportar las capas de película juntas y planas durante el proceso de empalme. Esta barra tiene (2) ángulos largos montadas en ella para guiar a la herramienta de sellado y para mantener el final de la película plástica plana y alineada.
4. Suba los dos ángulos y descanse uno sobre otro. Inserte la cola del rollo viejo (aprox. 3 a 4 pulgadas de él) debajo de los ángulos. Sujete las esquinas usando los imanes redondos en cada final.
5. Hale suficiente plástico del rollo nuevo e insértelo debajo de los ángulos en la parte superior de la película vieja.
6. Alínie los dos extremos y vuelva a usar los imanes para mantener las esquinas juntas.
7. Baje los ángulos guías y use la herramienta de empalme para unir las películas plásticas. Presione la rueda de la herramienta contra la superposición de los dos extremos y continúe hasta el otro lado. Repita lo mismo en el otro lado de la superposición en la vía de regreso.
8. Reinicie el interruptor de emergencia halando el botón azul.



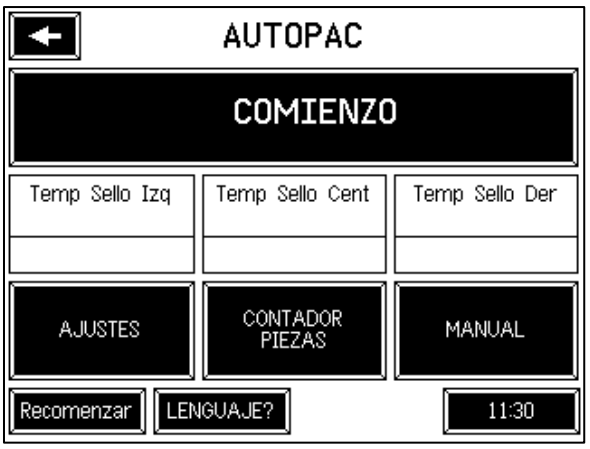


Controles de la Máquina

Pantalla Principal

Fig. 13

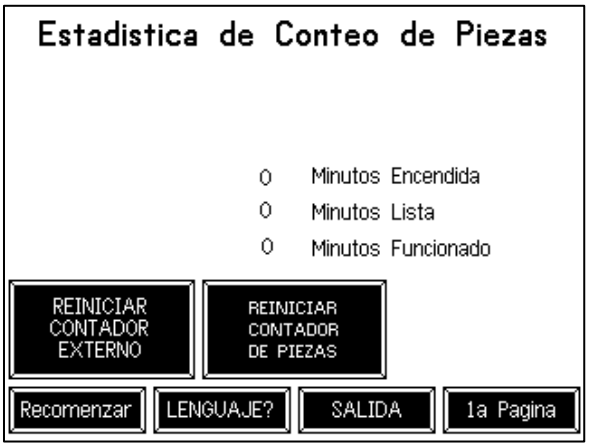
Esta es la pantalla principal. Por medio de esta pantalla Ud. puede encender la máquina, ver la temperatura de las tres barras de sellamiento, y ver el conteo de piezas. Ud. puede también acceder a las pantallas de configuración, manual y conteo de piezas.



Conteo de Piezas

Fig. 14

Por medio de esta pantalla Ud. puede reajustar el conteo de piezas y/o la visualización del conteo externo opcional.;



Manual 1

Fig. 15

Presionando el botón Manual en la pantalla principal mostrará la pantalla Manual 1 (Fig. 15). Presionando las flechas derecha e izquierda en la parte superior de la pantalla le permite acceso a Manual 2 (Fig. 16a) y Manual 3 (Fig. 16b).
Manual 1 provee controles para la película superior e inferior (carga, descarga, seguimiento, corrección de pliegues) lo mismo que del transporte de alimentación y sellamiento transversal.

Manual 2

Fig. 16a

El Manual 2 proporciona controles para tamaño de entrada y tamaño de salida

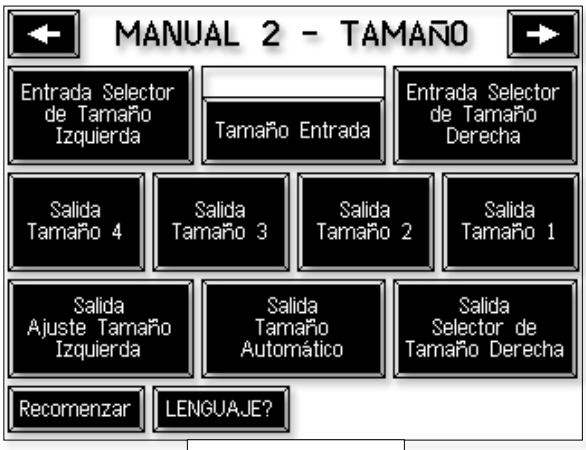


Figure 16a

Manual 3

Fig. 16b

El Manual 3 proporciona controles para la correa de salida, sellado central, selector de lados. Note que presionando Recomenzar cerrará automáticamente los rodillos superiores e inferiores

Figure 16b

Ajustes

Fig. 17

Presionando el botón de Ajustes en la pantalla principal lo llevará a la pantalla de Ajustes. De aquí Ud. puede acceder a los controles Ajustes de Sello, Avanzado Manual y Ajustes Avanzados.

Nota: Cuando esté en la pantalla de Avanzado Manual, el calor de las barras de sellado es apagado. Use extremo cuidado cuando esté en el modo Avanzado Manual.

Ajuste Sellados

Fig. 18

Presionando el botón de Ajustes Sellados en la pantalla de Ajustes Avanzados lo llevará a la pantalla de Ajustes Sellados. Desde esta pantalla Ud. puede cambiar la temperatura y el tiempo de permanencia. Ud. puede también activar las barras de sellado y la alimentación de la película plástica.

Nota: Es recomendado que los botones de parada de emergencia e iniciar sean usados, para encender o apagar la máquina normalmente, todos los días. El interruptor principal On/Off/Bloqueo debe ser usado para encender y apagar la máquina durante mantenimiento u otras situaciones que no requieran electricidad.

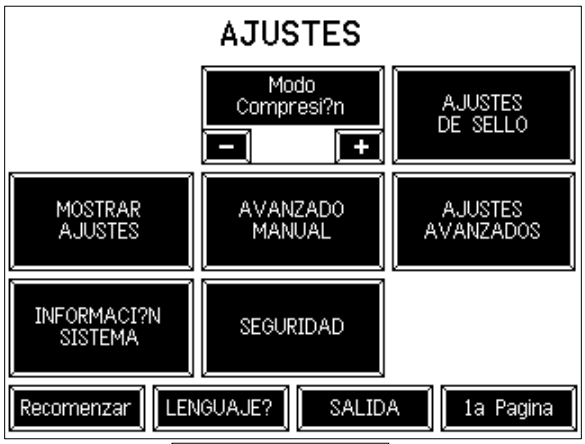


Figure 17

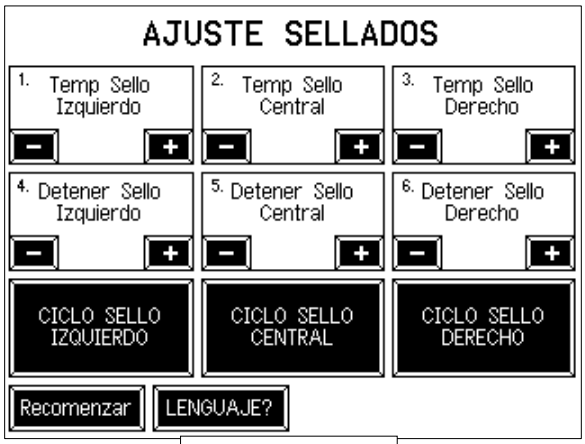
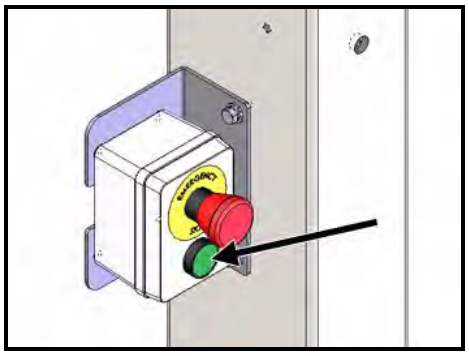


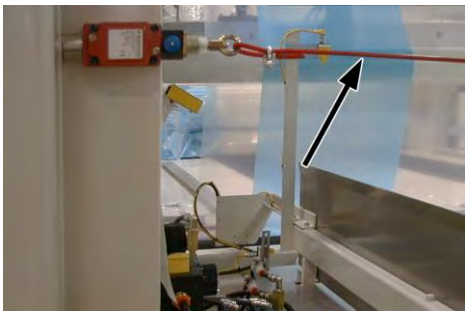
Figure 18

Otros Controles del Operador

1. Parada de Emergencia & Encendido-
Le permiten a la máquina ser encendida y apagada.



2. Cable para Parada por Tracción – tendido encima de la correa de ENTRADA en el área de carga, le permite al operador parar rápidamente la máquina en el evento de un problema.



3. Parada de Emergencia en la Salida – localizada al final de la salida de la máquina. Una parada de emergencia está montada al final de cada puesto para conveniencia del operador

4. Puertas Laterales – localizadas a cada lado de la máquina, le permiten al mecánico fácil acceso al AREA DE SELLADO para corregir cualquier problema.
Nota: Las puertas laterales pueden ser usadas para parar la máquina si es necesario.

Indicador de Torre de Luz

La TORRE DE LUZ está diseñada para ayudar al operador/mecánico en la operación de la máquina y solución de problemas.

- **LUZ AMARILLA ENCENDIDA** significa que la máquina se quedó sin película plástica Superior o Inferior.
- **LUZ ROJA ENCENDIDA** significa que una o ambas puertas laterales están abiertas o el interruptor del Cable (rojo) de Tracción está activado.
- **LUZ ROJA INTERMITENTE** significa que las barras de sellado están muy calientes.
- **LUZ VERDE ENCENDIDA** significa que la máquina esta lista para comenzar. Arranca apenas el botón de encendido es presionado, y que no hay ninguna causa para evitar que la máquina empiece a trabajar.
- **LUZ VERDE INTERMITENTE** significa que las barras de sellado se están calentando y que no han alcanzado aún la temperatura de trabajo.

Nota: Para arrancar la máquina el botón de COMENZAR en la pantalla digital debe ser presionado.

- **TODAS LAS LUCES APAGADAS** significa que uno o más botones del E-PARADA están presionados, o que la Fuente de Energía Principal está apagada, o deshabilitada.

Nota: Si las indicaciones arriba enunciadas no resuelven el problema, favor referirse a “Solución de Problemas” en la página 44 de este manual para ayuda adicional o llame al departamento de servicio en Atlanta Attachment Company al teléfono 770-963-7369.

Motores de Accionamiento y Ajustes

La máquina 1390B tiene cuatro motores de accionamiento. Las siguientes imágenes abajo muestran la posición física de ellos. La tabla en la esquina derecho abajo muestra los parámetros de accionamiento de la máquina y sus ajustes. Estos parámetros pueden variar un tanto basados en los requerimientos finales de instalación. Para editar estos parámetros de accionamiento, refiérase a, “Como Editar Parámetros de Motores de Accionamiento” en la página 26. Si los parámetros tienen que se modificados, registre los nuevos ajustes y manténgalos con este manual para referencia futura.

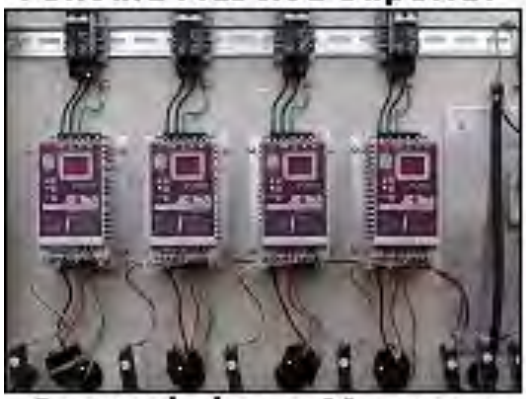
Nota: No cambie ninguno de los parámetros de accionamiento, déjelos como valores establecidos..

Unidad Transportadora de Salida

Unidad Transportadora de Entrada

Motor de Accionamiento Película Plástica Superior

Motor de Accionamiento Película Plástica Inferior



Controladores Motores

Editando los Parámetros de los Motores de Accionamiento

En un esfuerzo de minimizar la información que los operadores/mecánico tienen que revisar, solamente las páginas relacionadas con la programación y fallas de las unidades se muestran aquí. Para más información referirse al manual (AC Tech.) de la manufactura incluida con la máquina.

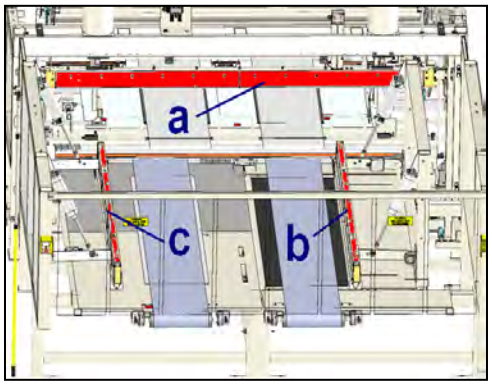
Parámetros del Motor de Accionamiento

Nota: Un completo Manual del Usuario del Motor de Accionamiento es incluido en el paquete de documentación de la máquina. .

PARAMETER	DESCRIPTION	OUTFEED DRIVE	BOTTOM FILM	TOP FILM	INFEED DRIVE
1	208/230	02/01	02/01	02/01	02/01
2	DEFAULT	02	02	02	02
3	DEFAULT	01	01	01	01
4	RAMP DECEL	03	03	03	03
5	PRESET 1	02	02	02	02
6	DRIVE OK	03	03	03	03
10	TB-13A = REVERSE	06	06	06	06
11	TB-13B = PRESETS	04	04	04	04
12	TB-13C = PRESETS	04	04	04	04
14	DEFAULT	01	01	01	01
16	DEFAULT	02	02	02	02
17	ROT. FWD AND REV	02	02	02	02
19	ACCEL	.8	0.3	0.3	.8
20	DECEL	.2	.4	.4	.2
21	DEFAULT	0.0	0.0	0.0	0.0
22	DEFAULT	0.0	0.0	0.0	0.0
23	DEFAULT	0.0	0.0	0.0	0.0
24	MAX FEQUENCY	60.0	60.0	60.0	60.0
25	208/230	150/180	150/180	150/180	150/180
26	DEFAULT	100	100	100	100
27	BASE FREQUENCY	60.0	60.0	60.0	60.0
28	208/230	20/10	20/10	20/10	20/10
29	DEFAULT	0.0	0.0	0.0	0.0
30	DEFAULT	0.00	0.00	0.00	0.00
31	SPEED 1	25.0	20.0	20.0	25.0
32	SPEED 3	40.0	56.0(51.6*)	50.0(51.6*)	40.0
33	SPEED 2	20.0	46.9 (45.2*)	40.0(45.2*)	20.0
34	DEFAULT	0.0	0.0	0.0	0.0
35	DEFAULT	0.0	0.0	0.0	0.0
36	SPEED 4	60	60.0	60.0	60
37	DEFAULT	0.0	0.0	0.0	0.0
		* If rollers are rubber coated			

Mantenimiento y Reemplazo de las Barras de Sellado

ADVERTENCIA: *Espere hasta que el calor de las barras de sellamiento se haya enfriado lo suficiente (aprox. 3 horas) antes de darle servicio a las barras de sellamiento o áreas cercanas a las barras . Si el mantenimiento de la máquina es absolutamente necesario antes de que las barras se hayan enfriado lo suficiente, la persona efectuando el mantenimiento debe usar equipo de seguridad aprobado por OSHA o regulaciones locales para la protección de posibles quemaduras.*



La unidad tiene tres (3) barras de sellamiento. (a-sellado central), (b-sellado derecho), and (c-sellado izquierdo). La temperatura óptima y la permanencia de los ajustes dependen del tipo de película plástica que se esté usando, del espesor de la película, y la construcción de la bolsa. Por ejemplo, si el requisito es de refuerzo plástico solamente en uno de los extremos, esto significa que hay cuatro capas de plástico en un lado y solamente dos en el otro. Además, el Sellador Central tiene que sellar cuatro capas en un extremo y solamente dos en el otro. Debido a variaciones como esta, los tiempos de permanencia y/o las temperaturas son ajustados durante la instalación de la máquina. Después de la instalación si las variables de empaque cambian, el tiempo de permanencia es la única corrección que se necesita para una apropiada soldadura.

Ajustes de Temperaturas
Los ajustes de temperaturas estándar del calor de las barras de sellado es como sigue:

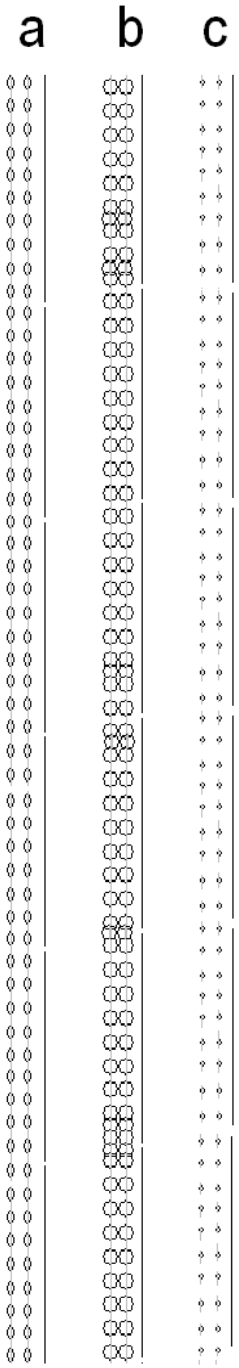
Barras de Sellado	Temperatura º F / º C	Tiempo de Cierre
Sellado Central sin Refuerzo	325 º F / 162 º C	170 a 200
Esquina Derecha sin Refuerzo	325 º F / 162 º C	170 a 200
Esquina Izquierda sin Refuerzo	325 º F / 162 º C	170 a 200

El termo-par izquierdo de sellado es monitoreado por el módulo # 27, el sellado derecho es el módulo #35 y el sellado Central es módulo #22.

La energía del sellado de izquierda, de derecha, del sellado central y del sellado manual está controlada por los módulos #11 y #12.

Hay cuatro importante variables para la obtención de una buena soldadura..

1. Temperatura: El valor es ajustado vía panel de control. Los grados son expresados en Fahrenheit . Trate de no alterar los ajustes de temperatura como sea posible. Una variación de 5 grados en temperatura Fahrenheit cambiará la claridad de los materiales de soldadura. Siempre ajuste primero el tiempo de permanencia.
2. Tiempo: El valor es ajustado vía panel de control. El
Tiempo de soldadura es expresado en 0.01 segundos, o 100 igual a un segundo.
3. Presión: Un valor que es ajustado por la acción de los cilindros de aire desde la fábrica. A menos que Ud. este cambiando la altura del sistema de rieles del sellado, deje los ajustes tal como están.
4. Condición de las barras de sellado: El revestimiento negro de las barras superiores es suave sin cortes ni raspaduras y con un acabado mate. La cama baja de sellado suave sin cortes y con un acabado brillante en la cinta.



Nota: ***La Máquina está configurada para operar con dos hojas plásticas de 3 mil de espesor de fábrica. Si el espesor cambia, Ud. solamente tiene que ajustar la permanencia. Más calor y presión pueden crear problemas costosos más tarde.***

Explicación de la tabla descrita abajo: ⟶

(a) Temperatura y Tiempo correcto. El plástico aparece derretido con pequeñas burbujas y una línea de conexión entre burbujas. La soldadura es constante a lo largo.

(b) Excesivo Tiempo o Temperatura. Las burbujas de plástico derretidas aparecen irregularmente, muchas de ellas están unidas y en algunos casos agrupándose entre estas porciones.
La soldadura no es constante a lo largo.

(c) Escasez de Tiempo o Temperatura. El plástico derretido con pequeñas burbujas aparece regularmente sin unión entre estas partes.
La soldadura luce constante sin el sellado apropiado.

Limpiando las barras de sellado: Para un mejor funcionamiento, las barras de sellado deben permanecer limpias; límpielas cuando sea necesario con una tela suave humedecida con WD-40. Sea muy cuidadoso en no rayar o maltratar el revestimiento en las barras de calor superiores porque esto puede causar pegamentos, acumular película y una pobre calidad de sellado
Nota Muy Importante: *Si Ud. está teniendo problemas con un sellado completo, (por ejemplo el de atrás), chequee el movimiento de aire alrededor de la máquina. Un abanico grande cerca y encima de la 1390 puede enfriar la barra de sellado lo suficiente que le haga pensar que necesita añadir calor o presión para corregir el problema. Esta no es siempre la mejor solución.* ***Siempre esté atento de sus alrededores antes de cambiar cualquier ajuste.***

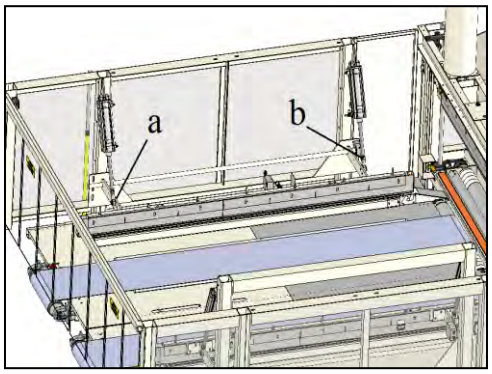
Barras de Sellamiento Laterales

ADVERTENCIA: *Espere hasta que el calor de las barras de sellamiento se haya enfriado lo suficiente (aprox. 3 horas) antes de darle servicio a las barras de sellamiento o áreas cercanas a las barras. Si el mantenimiento de la máquina es absolutamente necesario antes de que las barras se hayan enfriado lo suficiente, la persona efectuando el mantenimiento debe usar equipo de seguridad aprobado por OSHA o regulaciones locales para la protección de posibles quemaduras.*

Referirse a la tabla en la página 29 para más detalles.

(A). – La soldadura es pareja y la profundidad de la soldadura está correcta.
El plástico derretido aparece con pequeñas burbujas y con una línea de conexión entre estas burbujas. La soldadura es constante a lo largo.

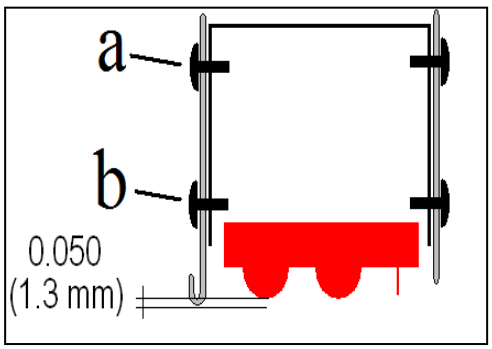
(B). – Las Barras de soldadura están muy profundas.
Para ajustar la profundidad del eje, afloje las tuercas (a), (b) y rote el eje del cilindro en la dirección de las manecillas del reloj desde una vista superior para ambos cilindros los cuales soportan las barras de sellamiento. Rote el eje ¼ de giro al tiempo, y pruebe la calidad del sellado entre ambos ajustes.



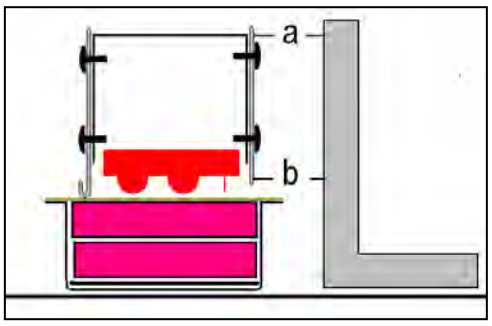
(C). – Las Barras de Sellado Caliente carecen de profundidad.
Ajuste la altura del eje, afloje las tuercas (a), (b) y rote el eje del cilindro en contra de la dirección de las manecillas del reloj desde una vista superior para ambos cilindros los cuales soportan las barras de sellamiento. Rote el eje ¼ de giro al tiempo, y pruebe la calidad del sellado entre los dos ajustes

(D). – La Barra de Sellado Caliente no está paralela a lo largo de la cinta anti adherente..
Ajuste el paralelismo entre la barra caliente de sellamiento y la cinta antiadherente aflojando las tuercas (a) o (b) y rote la correspondiente varilla del cilindro. Rote el eje ¼ de giro al tiempo, y pruebe la calidad de sellamiento entre cada ajuste.

(E). – Irregularidades a lo largo del sellado
1. Asegúrese que la hoja de metal sujetando la película plástica está a la altura correcta. La barra debe sobresalir 0.050 pulgadas (1.3mm) por debajo de la barra de sellado. Para hacer esto afloje los tornillos (a) y (b) manteniendo el plato de presión y bajándolo hasta que la medida sea la correcta. Atlanta Attachment tiene una herramienta para facilitar este ajuste. Parte # 1390965 incluida en el kit de partes de repuesto.

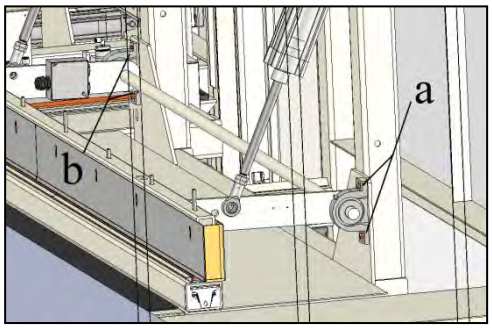


2. Verifique que la barra de sellamiento esté paralela en referencia con la cinta anti adherente. Descanse la barra de sellamiento fría encima de la cinta antiadherente y coloque una escuadra sobre la parte superior de la mesa y chequee la distancia entre la parte superior del deflector de calor (a) y la parte inferior (b). Ud. debe tener igual referencia con la escuadra. Asegúrese que la hoja metálica está sobre el caucho y no sobre le borde de metal de la bandeja inferior. Ud. debe tener igual referencia con la escuadra. Si no, vaya a alineación en la página 32.



Nota:. : *La barra superior debe siempre estar en contacto con la cinta y el amortiguador de silicona. En ningún momento alguna parte de la barra superior de sellado debe estar en contacto con el ensamble de la barra inferior*

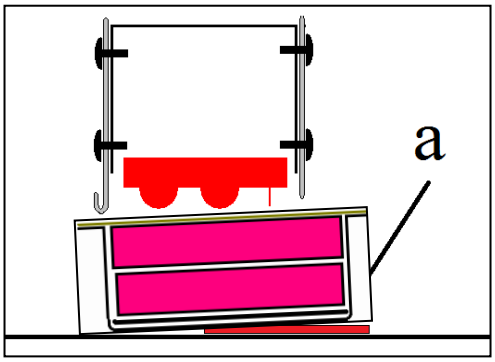
Alineamiento (continuación)
Afloje los cuatro tornillos (a) y (b) asegure los dos cojinetes deslícelos hacia arriba o hacia abajo para conseguir el ángulo correcto. Chequee después de cada ajuste. Es muy posible que se necesite ajustar la altura de la barra.



(F). – Algunas irregularidades en el sellado.

1. Chequee la cinta antiadherente en las tres barras de sellado; la cinta deber estar suave, limpia sin bolsa de aire o grietas. La cinta debe sr limpiada periódicamente y reemplazada cuando sea necesario.
2. Inspeccione el forro de goma de silicona debajo de la cinta para ver si hay cortes. Si hay cortes o está dañado, reemplace el amortiguador de goma de silicona en esa área ya que están pegados. Después de reemplazarlos siga el procedimiento de realineación del sistema en la página 34.
3. Chequee las barras superiores de sellado por daños, ellas deben lucir negras con un acabado mate a lo largo de la barra. Si se vieren algunas áreas brillantes a lo largo de la barra, serían daños y necesitaría ser reemplazadas.

(G). – Irregularidades en el sellado constante.



1. Chequee la cinta antiadherente en las tres barras de sellado; la cinta deber estar suave, limpia sin bolsa de aire o grietas. La cinta debe ser limpiada periódicamente y reemplazada cuando sea necesario.
2. Inspeccione el forro de goma de silicona debajo de la cinta para ver si hay cortes. Si hay cortes o está dañado, reemplace el amortiguador de goma de silicona en esa área ya que están pegados. Después de reemplazarlos siga el procedimiento de realineación del sistema en la página 34.
3. Chequee y mire si las cuñas debajo de las bandejas de soporte de la cinta anti adherente están en su lugar. O si no, muévalas o inserte nuevas cuñas en esa área.
4. Chequee las barras superiores de sellado por daños, ellas deben lucir negras con un acabado mate a lo largo de la barra. Si se vieren algunas áreas brillantes a lo largo de la barra, serían daños y necesitaría ser reemplazadas.

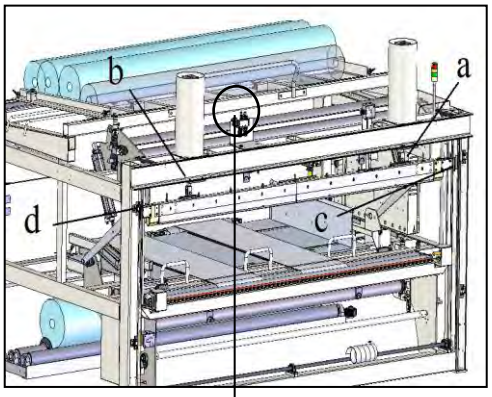
Nota: : *La barra superior debe siempre estar en contacto con la cinta y el amortiguador de silicona. En ningún momento alguna parte de la barra superior de sellado debe estar en contacto con el ensamble de la barra inferior.*

Síntomas y Ajustes de la Barra de Sellado Central.

(a), (b), (c), (f) y (g) en el gráfico anterior son los tipos de problemas del sellado por calor que también se aplican a la barra de sellado central con las siguiente adiciones:

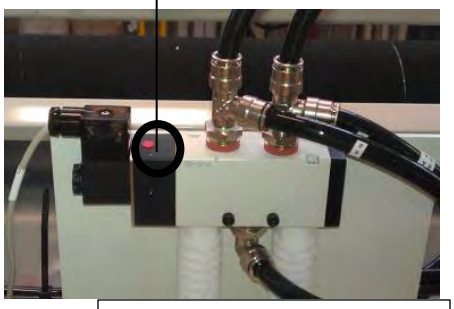
(D). Barra-Gradiente

Coloque la barra de sellado central a su máxima altura como lo muestra la gráfica hasta que Ud. vea los cuatro pernos (C) & (D) en la abertura del guarda cadena Afloje estos pernos con una llave 7/16 y también la tuerca de 30mm encima de la horqueta en el cilindro donde la presión debe ser añadida. Rote el eje del cilindro en contra de las manecillas del reloj vista desde arriba ¼ de giro solamente, luego toque el botón del ciclo del cilindro (1/10 seg.) para sacudir los cilindros. Apriete los cuatro pernos de la cadena con una llave 7/16 y pruebe el sellado. Repita si es necesario, de otra forma apriete las tuercas encima de la horqueta para completar el ajuste.



e. – Irregularidades de Estampado en barra central de sellado.

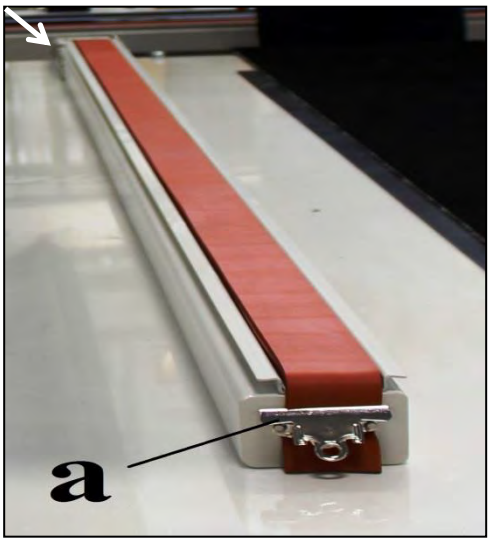
1. Chequee la cinta antiadherente en las tres barras de sellado; la cinta deber estar suave, limpia sin bolsa de aire o grietas. La cinta debe ser limpiada periódicamente y reemplazada cuando sea necesario.
2. Inspeccione el forro de goma de silicona debajo de la cinta para ver si hay cortes. Si hay cortes o está dañado, reemplace el amortiguador de goma de silicona en esa área ya que están pegados. Después de reemplazarlos siga el procedimiento de realineación del sistema en la página 34.
3. Chequee y mire si las cuñas debajo de las bandejas de soporte de la cinta anti adherente están en su lugar. O si no, muévalas o inserte nuevas cuñas en esa área.
4. Chequee las barras superiores de sellado por daños, ellas deben lucir negras con un acabado mate a lo largo de la barra. Si se vieren algunas áreas brillantes a lo largo de la barra, serían daños y necesitaría ser reemplazadas.



Botón de disparo del cilindro

Reemplazo de Cinta Antidherente

Cinta de Repuesto aqui.



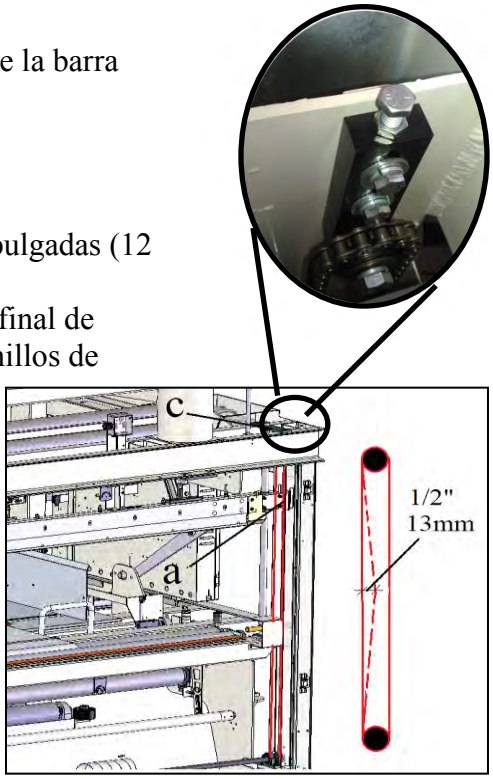
1. Asegúrese que las barras de sellado caliente estén en posición hacia arriba.
2. Abra el Sistema de abrazaderas (a) remueva la parte de atrás de la cinta antiadherente
3. Inspeccione el forro de goma de silicona debajo de la cinta para ver si hay cortes. Si hay cortes o está dañado, reemplace el amortiguador de goma de silicona en esa área ya que están pegados. Después de reemplazarlos siga el procedimiento de realineación del sistema en la página 34
4. Hale suficiente cinta del rollo localizado al frente del riel levantado para cubrir el relleno de silicona.
5. Alínie la cinta y adhiérala a la goma de silicona y a las bridas metálicas de la bandeja de soporte.
6. Corte el exceso de cinta y móntela sobre el sistema de sujeción.

Tensión en Cadena de Barra Central

Las Cadenas son responsables de los movimientos paralelos de la barra central de sellado.

Para chequear la tensión y ajustar si es necesario:

El desplazamiento de la cadena (a) es aproximadamente 0.5 pulgadas (12 mm) en el centro si una suave presión es aplicada a la cadena.
Los tensores de ajuste (c) están localizados arriba en la parte final de sistema de cadena. Use una llave 9/16 para aflojar los dos tornillos de montaje y ajustar la tensión del perno. Vuelva a apretar los tornillos de montaje.



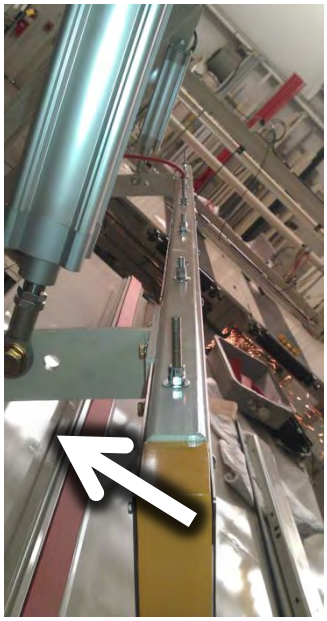
Nota: *La Tensión debe ser chequeada cada tres meses.*

Reemplazando el relleno de goma de silicona:

Advertencia: *Espere hasta que el calor de las barras de sellamiento se haya enfriado lo suficiente (aprox. 3 horas) antes de darle servicio a las barras de sellamiento o áreas cercanas a las barras. Si el mantenimiento de la máquina es absolutamente necesario antes de que las barras se hayan enfriado lo suficiente, la persona efectuando el mantenimiento debe usar equipo de seguridad aprobado por OSHA o regulaciones locales para la protección de posibles quemaduras.*

Con la barra de sellado en la posición hacia arriba. Luego remueva completamente el relleno de silicona dañado. Limpié la goma con aceite de trementina. **(NO AFLOJE NINGUNO DE LOS TORNILLOS DEBAJO DEL RELLENO DE SILICONA YA QUE ESTO PUEDE AFECTAR EL ALINEAMIENTO DEL RIEL INFERIOR DE LA BARRA DE SELLAMIENTO!)** Pegue el Nuevo relleno al riel. . Asegure la cinta PTFE y mire el calzado de la barra de sellado en página 35, después de bajar el reemplazo de la goma.

Ajustando la Presión de la Barra de Sellado.



Nota: Para la barra central de sellado ver: síntomas y ajustes de la barra central de sellado.

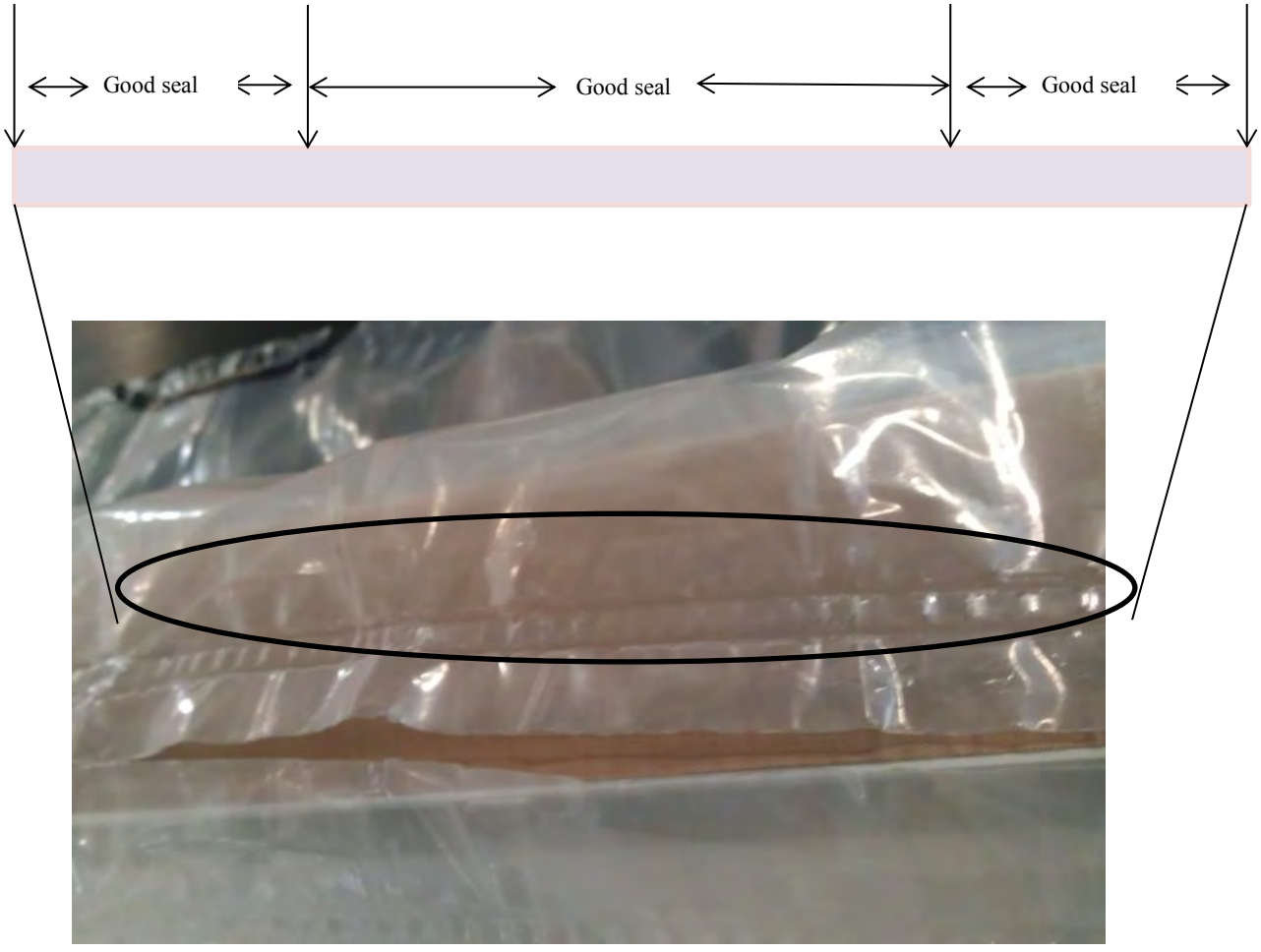
Advertencia: *Espere hasta que el calor de las barras de sellamiento se haya enfriado lo suficiente (aprox. 3 horas) antes de darle servicio a las barras de sellamiento o áreas cercanas a las barras. Si el mantenimiento de la máquina es absolutamente necesario antes de que las barras se hayan enfriado lo suficiente, la persona efectuando el mantenimiento debe usar equipo de seguridad aprobado por OSHA o regulaciones locales para la protección de posibles quemaduras.*

Afloje la tuerca encima de la horqueta en cada varilla del cilindro y rote la varilla del cilindro en contra de las manecillas del reloj ¾ de giro. Tome una muestra de capas de plástico usados en producción y ejecute un sellado. Lo que estamos tratando de determinar es un punto de presión del sellado. El objetivo es lograr que la barra de sellamiento por calor selle el plástico de una manera uniforme con la mínima fuerza posible.

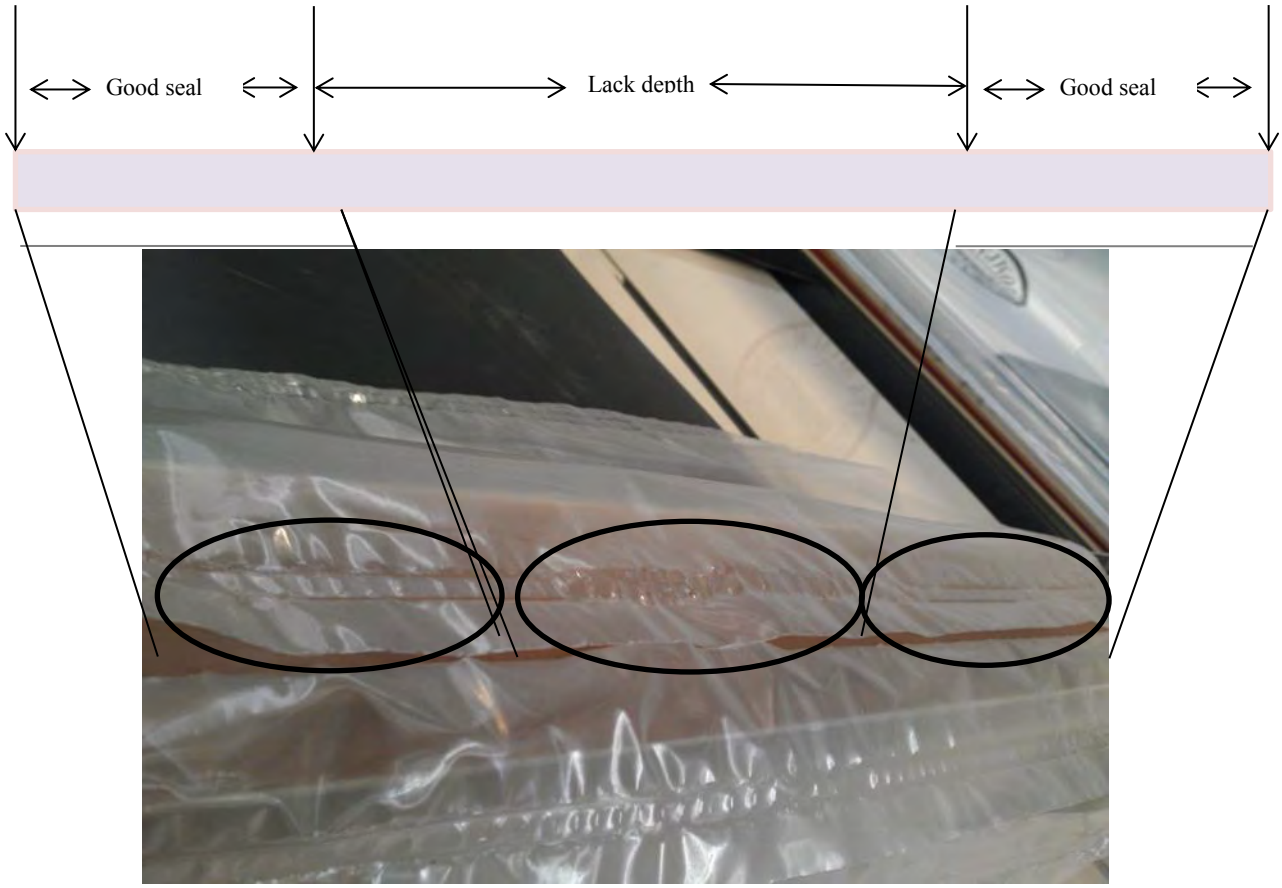
Nota: Estamos solamente ajustando las varillas de los cilindros, no calzando.

Una vez Ud. tenga el ejemplo A, trate de disminuir la presión en ½ giro en ambos cilindros Y mire si Ud. consigue el ejemplo B. Si no, manténgase disminuyendo hasta conseguir el ejemplo B. Si lo consigue, entonces incremente la presión en ½ giro y apriete las tuercas de las varillas y ya terminó.

Example A



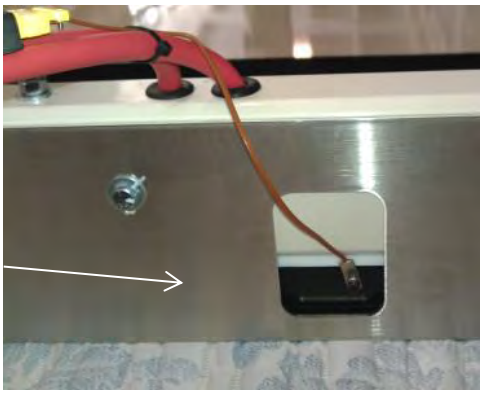
Example B



Reemplazo del Elemento Térmico de la Barra Superior de Sellado

Advertencia: *Espere hasta que el calor de las barras de sellamiento se haya enfriado lo suficiente (aprox. 3 horas) antes de darle servicio a las barras de sellamiento o áreas cercanas a las barras. Si el mantenimiento de la máquina es absolutamente necesario antes de que las barras se hayan enfriado lo suficiente, la persona efectuando el mantenimiento debe usar equipo de seguridad aprobado por OSHA o regulaciones locales para la protección de posibles quemaduras.*

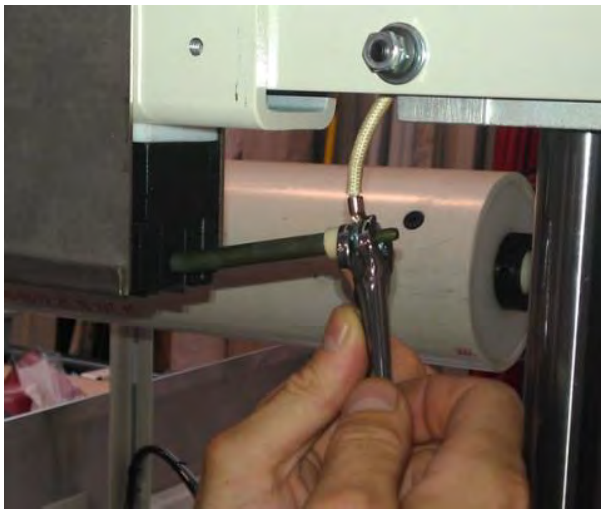
1) Apague la Fuente de Energía.



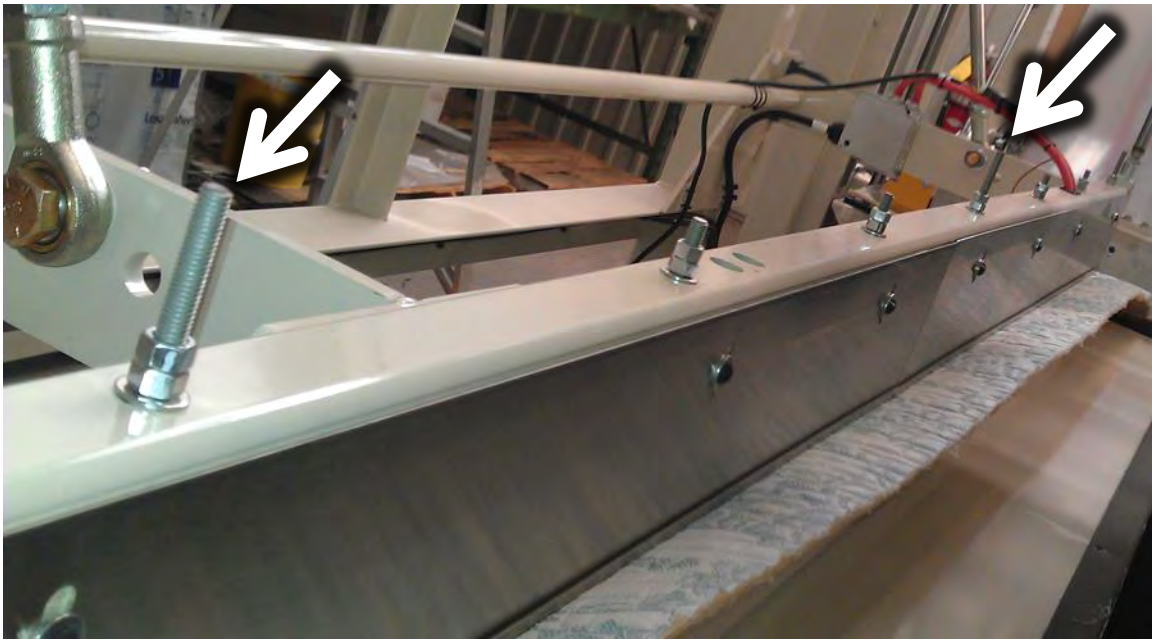
2) Remueva el cable Termo-Par.

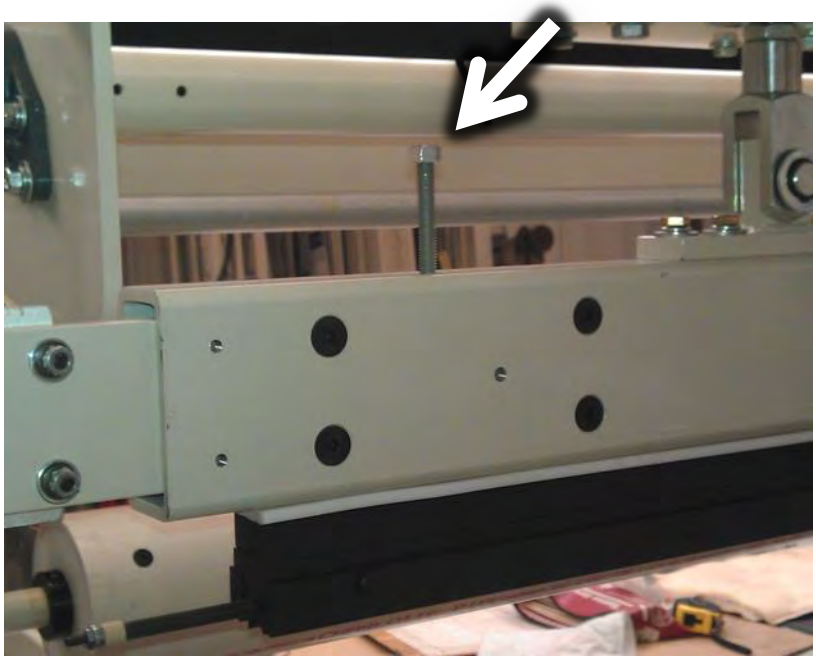
3) Remueva las placas protectoras de extremos de la barra de sellado.

4) Desconecte el cable de ambos extremos del elemento térmico.



5) En los tres espárragos más altos remueva la tuerca superior y lleve la tuerca inferior hasta el final del espárrago sin removerla..

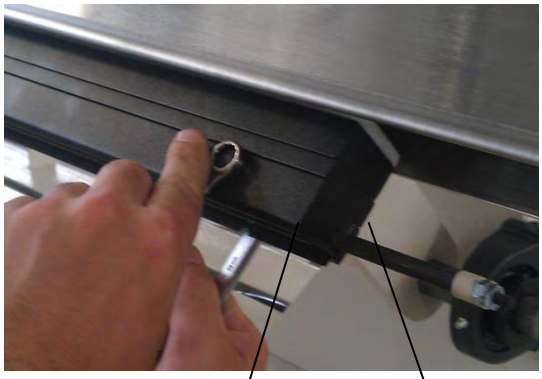




6) Remueva todas las tuercas restantes de los espárragos cortos. Esto le permitirá al ensamble de la barra deslizarse hacia afuera, pasando las guardas de acero lo suficiente para servicio.

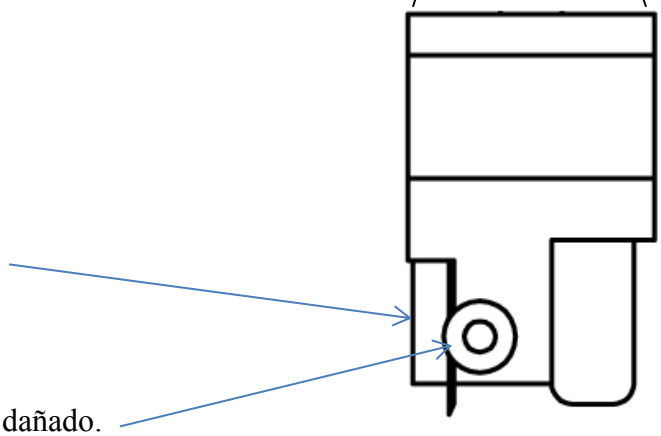
Advertencia: Es imperativo extender una almohadilla grande para proteger las partes que están siendo removidas a partir de este momento.

7) Usando dos llaves de finales cerrados remueva las tuercas dejando los pernos en su lugar. Sea cuidadoso. **Sea cuidadoso en no rayar ninguna parte el recubrimiento en el ensamble de la barra de sellado.** Note el orden en que Ud. remueve las tuercas porque es importante que ellas sean instaladas exactamente en el mismo orden.



8) Remueva la barra espaciadora (y la cuchilla si es aplicable)

9) Remueva el elemento térmico dañado.

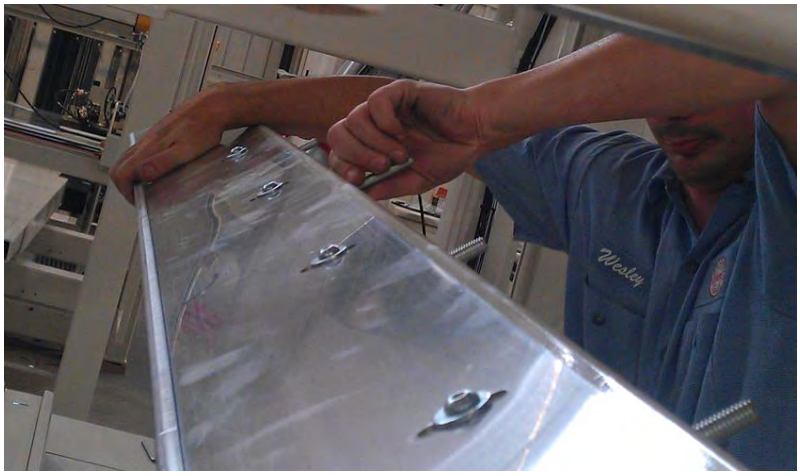


10) En un extremo del elemento térmico haga una marca con un marcador 3 ½" pulgadas de la punta. Empezando con su marca comience insertando el elemento térmico en la ranura abierta de la barra de sellado. Una vez en su lugar, Ud. debe tener 3 ½" extra del elemento térmico sobresaliendo en ambos extremos de la barra de sellado.

Retroceda los pasos 1 hasta el 10 para completar el reemplazo con especial atención en los pasos 7, 6, 5 & 4.

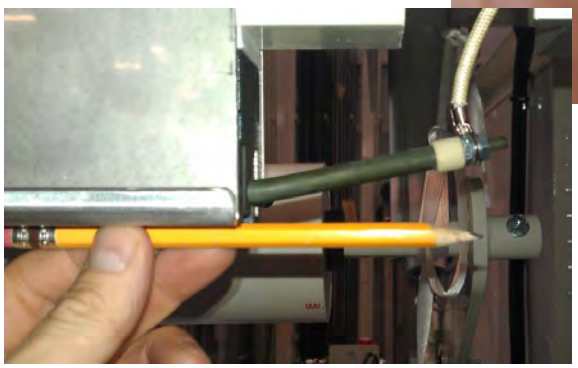
En el paso (7) rote cada perno a 7 pulgada.lb. Tensión solamente!

En los pasos (6) & (5) Empuje el ensamble de la barra de sellado hacia arriba con una mano a medida que Ud. aprieta el primer grupo de tuercas con la otra mano. Después de que todas las tuercas estén apretadas con las manos, use una llave para apretar cada tuerca de ¼ a ½ de giro para finalizar la compresión de la junta de Nylon. (**ADVERTENCIA: NO APRIETE MAS ALLA DE ½ GIRO)**



Instale la segunda tuerca en cada eje y apriétela en la parte inferior usando dos llaves. Actúe cuidadosamente en este procedimiento asegurándose que la tuerca inferior no se mueva de su posición final.

(4) Doble el elemento térmico hacia arriba aproximadamente 30 grados



Después que el reemplazo esté completo refiérase a Presión en la Barra de Sellado en la página 35 para los ajustes finales.

Calzando la Barra de Sellado

Nota: Para la barra de sellado central mire: síntomas y ajustes de la barra central de sellado; una vez el ajuste esté completo, muévase al #3 en esta página 33.

Siga los procedimientos para reemplazar los cantos Derecho o Izquierdo de la barra o del elemento térmico en página 37.

Después del reemplazo, algunos pasos muy importantes se necesitan para que el sistema pueda funcionar apropiadamente.

Si Ud. no tiene mucha experiencia, es recomendable contactar a los técnico de servicio de Atlanta Attachment para los detallados procedimientos de configuración del alineamiento de la barra de sellado. Los siguientes paso son de crucial importancia para el desenvolvimiento de la máquina..

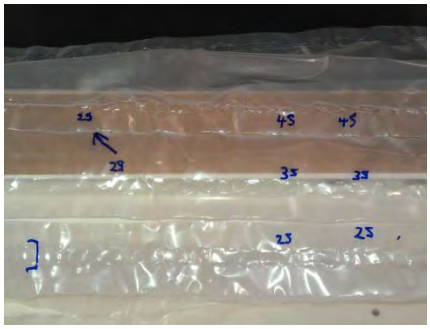
Configure el plástico de prueba como se ve a la derecha.

1) Ajuste la Presión de la barra de Sellado

En alguna parte entre el ejemplo A y el B en la página 35, es un buen punto de comienzo para una nueva configuración antes de moverse hacia el calzado. Siempre haga este ajuste **antes** de calzar.

2) Calzando el Sistema de rieles.

Después de probar el sellado, calze los puntos bajos y registre el valor.



Repítalo hasta obtener un sellado suave. Luego regrese a Ajustando la Presión de la Barra de Sellado en la página 35 y repita este ajuste final hasta completar el alineamiento de la soldadura.

Ajustes del Tamaño del Colchón

La máquina 1390B está diseñada para automáticamente detectar y ajustarse por sí misma a cualquiera de los dos largos básicos de cama: 75”y 80”. Para detectar el largo de la cama, , la máquina usa un sensor de proximidad, el cual está montado en un riel guía rectangular. Una formación está montada en el lado izquierdo del marco de entrada, debajo de la mesa, cerca del frente de la máquina (ilustración derecha). El sensor detecta la posición del (derecha) marco movible de entrada durante el alineamiento de la cama y ciclo de localización.

Antes de que esta máquina sea enviada, es ajustada y probada de acuerdo con las especificaciones del cliente y no necesitaría ser reajustada. Si los parámetros de la cama cambian después de la instalación y es necesario reajustar estas formaciones, es muy fácil hacerlo. Simplemente afloje los tornillos que sujetan el bloque de montaje de los sensores de proximidad y muévalos en la dirección deseada. Si Ud. quiere detector una cama pequeña en la entrada, mueva el sensor en dirección al centro de la máquina y viceversa. Trabaja de la misma manera si Ud. quiere detener el marco ajustable de la barra de Sellado de Salida.

Mantenimiento

Bajo normales circunstancias de operación la máquina 1390B no requiere mucho mantenimiento. La siguiente lista describe el mantenimiento normal de la máquina que deber ser ejecutado en bases periódicas para mantener la máquina en un buen estado de trabajo.

Diariamente

Limpie las tres barras de sellado por lo menos una vez al día, preferiblemente al comienzo del primer turno, antes de que las barras de sellado comiencen a calentarse. Para limpiar las barras de sellado, use una tela suave y WD-40 como disolvente. Tenga mucho cuidado y asegúrese de que las barras de sellado no estén calientes o calentándose antes de la limpieza. También, tenga mucho cuidado en no raspar el revestimiento antiadherente de las barras de sellado. Si la superficie con revestimiento es raspada hasta mostrar el metal, la película plástica se puede pegar a ella, lo cual puede resultar en un sellado de poca calidad y/o una máquina inactiva..
Visualmente inspeccione la cinta PTFE (que cubre las barras de sellado inferiores) por cualquier corte o deslaminación en las barras inferiores de sellado. Si es necesario, cambie la cinta.
Durante la operación de la máquina, Escuche cualquier ruido que no sea común y esté atento a cualquier comportamiento fuera de lo normal, por ejemplo: movimiento errático de arriba hacia debajo de la barra central de sellado, correa de transporte con chirridos, etc.

Limpie la máquina y remueva cualquier pedazo de cinta plástica o sucios acumulados. Ellos pueden causar que el mecanismo se atasque y falle el funcionamiento.

Semanalmente

Chequee el filtro de la fuente principal de aire por acumulaciones de aceite o sucio. Desocupe el recipiente del filtro antes de ser llenado al máximo nivel indicado en un lado del recipiente.
Chequee por la suavidad de los movimientos hacia arriba y hacia abajo de la barra central de sellado. Si la barra suena o no se mueve suavemente, limpie las varillas y aplique una capa de aceite del cabezal de costura para mantener las varillas ligeramente lubricadas. Esto mejorará la actuación y extenderá la vida de los cojinetes y evitará que los ejes se oxiden. Si la condición persiste después de la aplicación del lubricante, chequee la tensión y el alineamiento de las cadenas de sincronización. También chequee la condición de las varillas Guía del Sellado Central.

Mensualmente

Chequee la tensión de la cadena en todos los cuatros motores de accionamiento. Ajuste si se necesita.
Chequee la tensión de las correas de entrada y salida. Ajuste si se necesita.

Trimestral

Chequee los cojinetes de la cinta transportadora y otros cojinetes de ejes y lubríquelos usando grasa base PTFE
Chequee la condición de la cinta de la barra de sellado y los amortiguadores de goma de silicona debajo por cualquier corte especialmente en el área donde la cuchilla caliente corta a través del plástico. Si la cinta PTFE o los amortiguadores o ambos están cortados o dañados, toda la configuración debe ser reemplazada

Bi-Mensual

Reemplace el filtro de la Fuente de aire.

Procedimiento de Cierre

Asegúrese que todos los cilindros de las barras de sellado estén en la posición deseada (arriba o abajo). Es necesario observar la posición de estos cilindros. Cuando la Fuente de aire principal es apagada a la máquina, los cilindros son neumáticamente bloqueados en la posición que ellos se encontraban en ese momento.
Apague la válvula principal de cierre del aire y deje que las líneas de aire y el tanque de aire desocupen todo el aire completamente. .
Instale un candado en la válvula de control de aire.
Apague el interruptor eléctrico principal y ciérrelo.
Espere hasta que las barras de sellado se enfríen suficientemente antes de intentar trabajar cerca de ellas.
Nota: No bloquee las barras de sellado en la posición inferior si ellas están calientes.

Solución de Problemas

La Máquina no arranca cuando el Botón de Encendido es presionado.

1. Chequee para asegurarse que todas las cuatro Paradas de Emergencia están afuera y operacionales.
2. Chequee por corto circuitos. Apague todos los interruptores y encienda la máquina nuevamente. Y si enciende, active los interruptores uno por uno.

Las correas del Transportador de entrada arrancan en reversa cuando se enciende la máquina antes de que la cama sea cargada en el transportador de entrada.

1. Todos los sensores de alineamiento están cubiertos (oscuro) cuando la máquina se enciende. Chequee si es necesario ajustar el tornillo de sensibilidad. La LED roja debe parpadear 3 veces/segundo.
2. Si la sensibilidad está bien y el problema persiste, chequee el tornillo del modo de operar oscuro/claro (blanco), todos los tres sensores deben estar ajustados a operar en claro (girar en el sentido de las manecillas del reloj).
3. Si los sensores parecen estar ajustados correctamente, pero el problema todavía persiste reemplace los sensores uno por uno. Asegúrese de ajustar el nuevo sensor como se describe arriba.

Las correas del Transportador de Entrada arrancan en reversa una vez que la cama es cargada y alineada.

1. Ninguno de los tres sensores de proximidad que detectan el tamaño estuvieron cubierto durante la fase de alineamiento. Ajuste el sensor de proximidad en la entrada y vuelva a cargar la cama. Repita este procedimiento hasta que el problema se resuelva..

La Entrada alinea y posiciona la cama apropiadamente, pero no continúa.

El sensor de salida está totalmente bloqueado (oscuro). La LED roja no está encendida. Ajuste la sensibilidad del ojo sensor y asegúrese que el modo del Sensor esté ajustado a Operar Oscuro (en contra de las manecillas del reloj)

1. Si el problema persiste, reemplace el sensor (ajuste como se describe)

La cama se transfiere al área de Salida para sellado; El Sellador Central comienza a bajar, pero regresa antes del sellado central.

1. El sensor del sellador central es muy sensible o está ajustado muy lejos hacia el final de la salida de la máquina. Ajuste el amplificador del potenciómetro para reducir un tanto la sensibilidad, pero no más de 5 en la escala. Si el problema persiste, realinee el sensor del sellador central.

El Sellador Central o Lateral se ve manchado.

1. Chequear la calidad de la cinta teflón de la barra de sellado inferior. Chequee el forro de la cinta de goma de silicona por cortes.
2. Ajuste el final de la varilla del cilindro de aire, que esté afuera ¼ de giro al tiempo, para bajar la barra de sellamiento. Pruebe la calidad del sellado entre ajustes.

El sellado es bueno en apariencia, pero débil.

1. Ajuste la Temperatura de la barra de sellado, y/o el tiempo de permanencia (no sobrepasar 30).

La Máquina continúa corriendo incluso después de que la película plástica (superior e inferior) se ha terminado.

1. Chequee y asegúrese que el Sensor que detecta que la película plástica se acabó para la correspondiente película plástica en uso está ajustado y trabajando apropiadamente.

Ajustes del Sensor

Interruptor de Proximidad

Todos los interruptores de proximidad que usa la máquina 1390B tienen un rango de detección de 8 mm. La distancia entre el final del sensor y el objetivo y la platina del objetivo debe ser ajustada a 5/32” para una mejor actuación

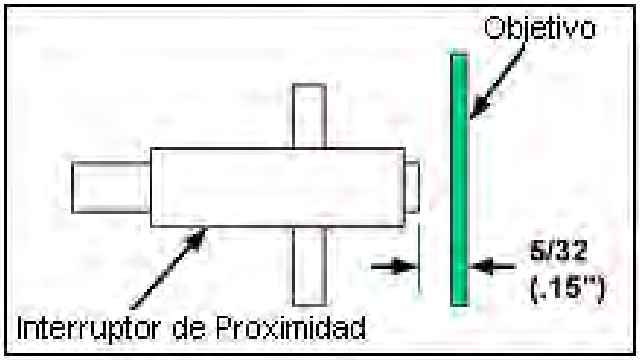
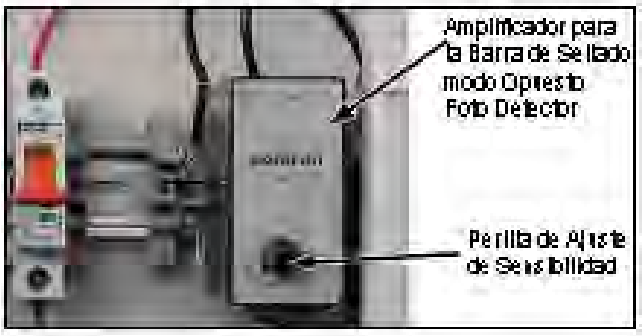


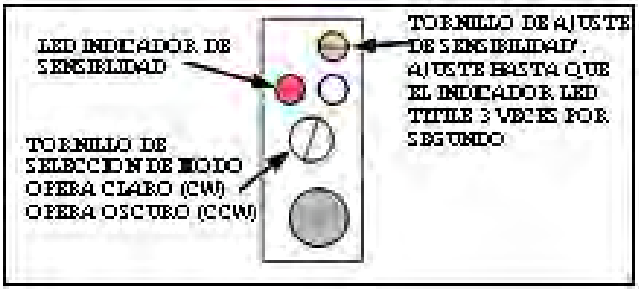
Foto Detector del Sellador Central

La sensibilidad del amplificador de la barra de Sellado Central está localizada en la esquina inferior derecha de la caja de control principal. Está ajustada de fábrica al máximo ajuste de 10 (en la perilla de ajustes). Puede ser ajustado más bajo si una falsa detección del canto posterior del colchón ocurre a menudo. La falsa detección generalmente ocurre en un movimiento incompleto hacia abajo de la barra de Sellado Central



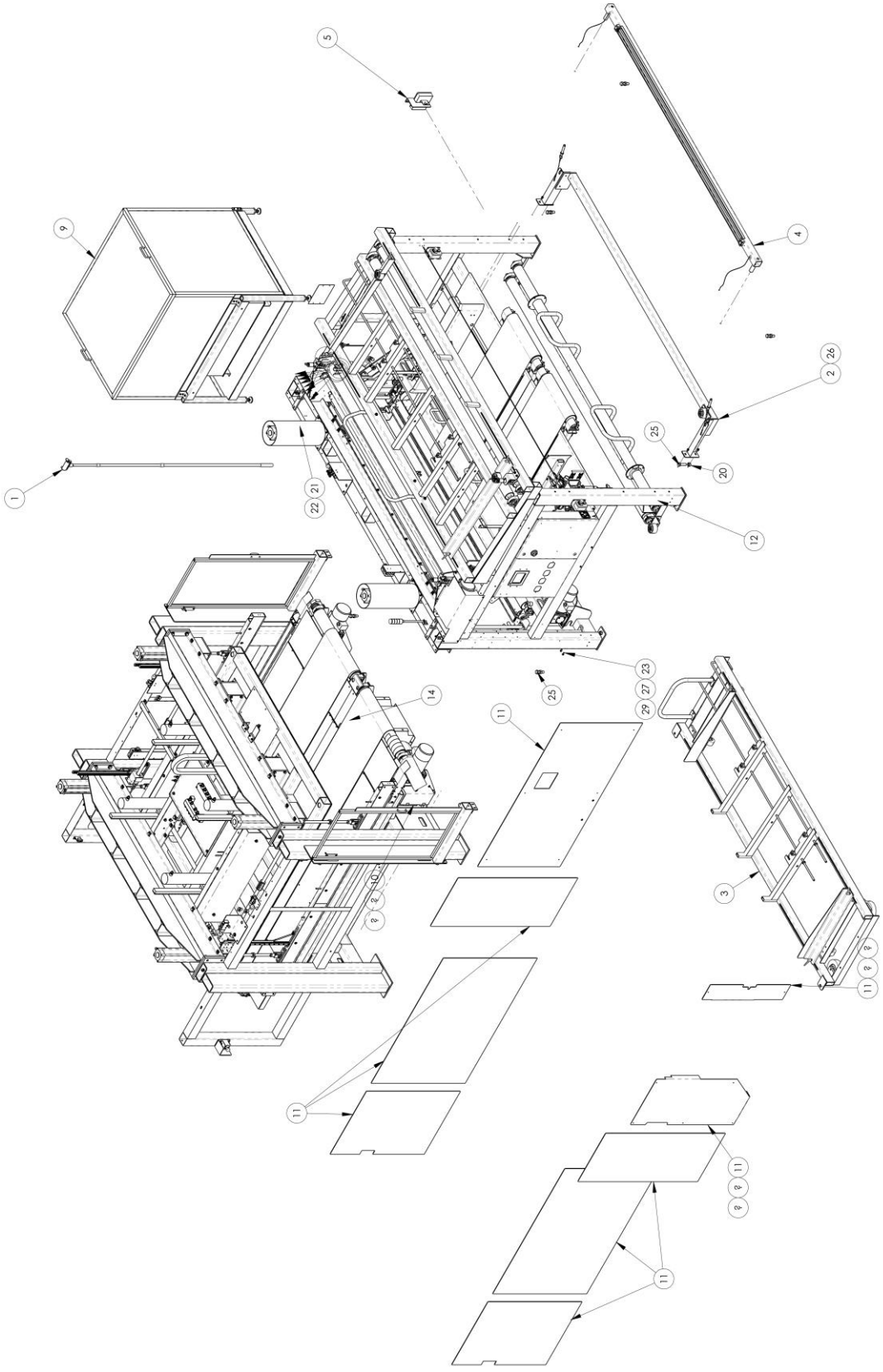
Ojo Sensor

Todos los ojos sensores retro-reflectantes de la máquina 1390B están ajustados para operar en el modo Claro (excepto el “Ojo Completo Personalizado del Transportador” es cual es ajustado para operar en el modo osc



Assembly Drawings & Parts Lists

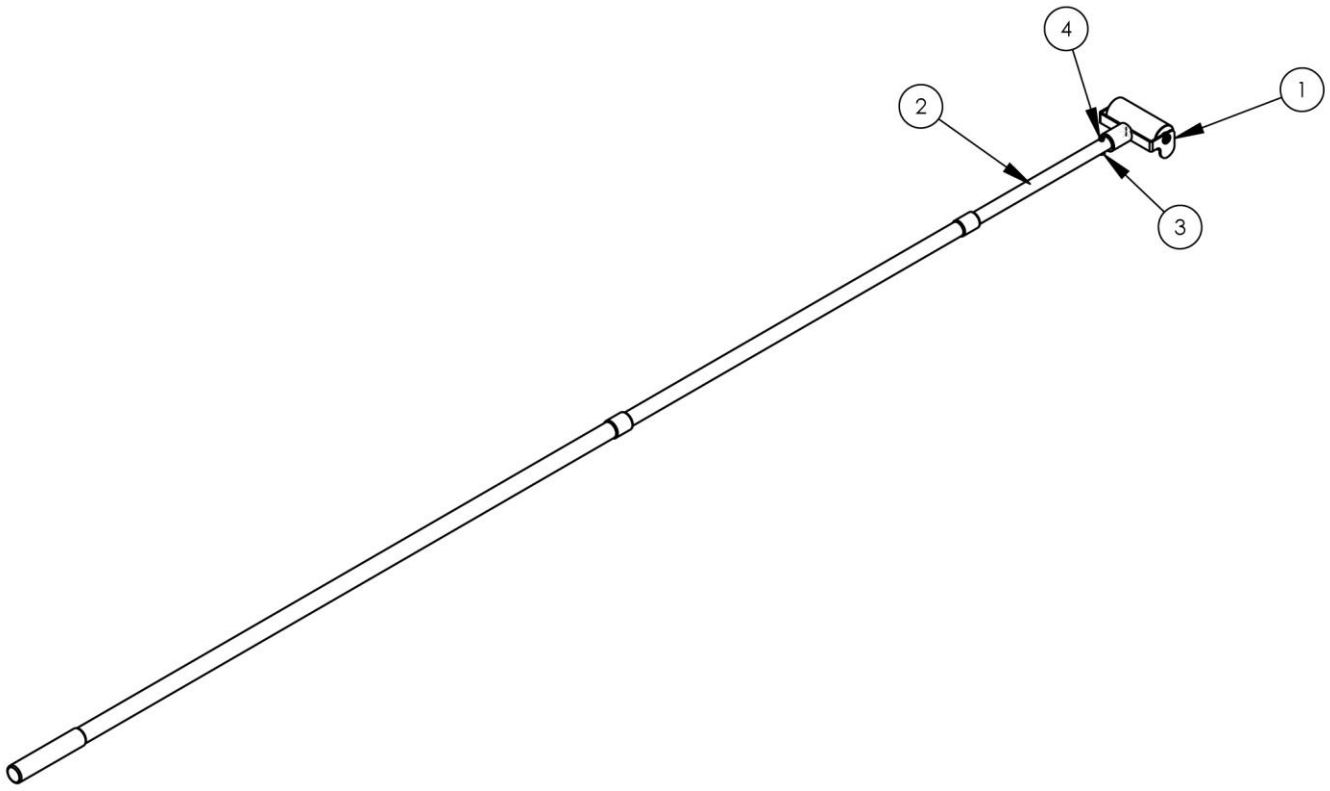
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the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


5
4
9
26
2
25
20
1
21
22
12
23
27
29
25
14
11
3
8
8
11
11
8
8
11

11390HCB Auto Pack, Hyd Comp, Turner

AAC Drawing Number 9007178 Rev 0

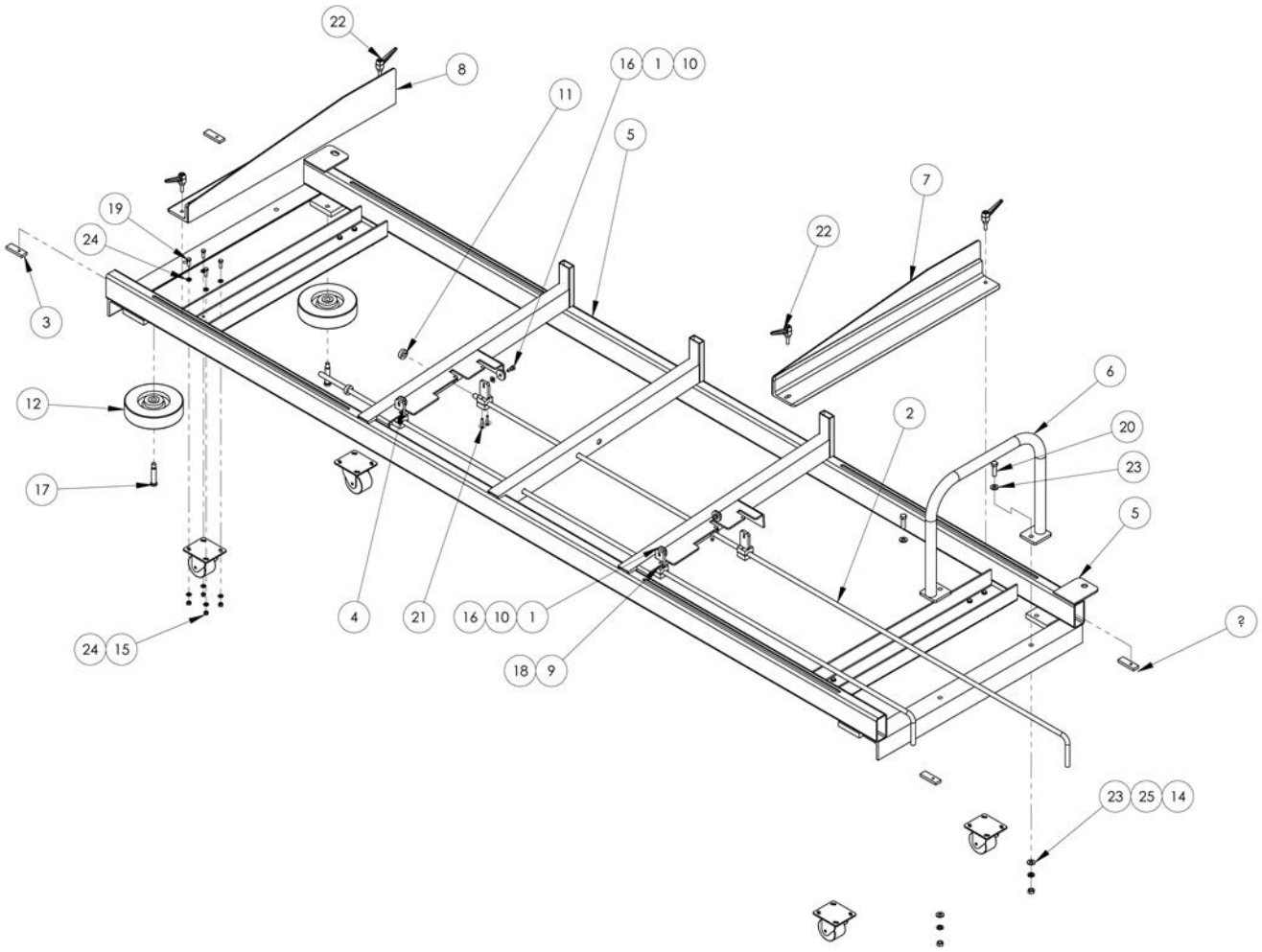
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1390170	HANDLE ASBLY, TAPE ROLLER
2	1	1390457	MOUNT,LOWER CASTER
3	1	1390500	ROLL HOLDER FRAME, LOWER
4	1	1390683	FRONT SEAL BAR ASBLY
5	1	1391436	REMOTE TOUCH SCREEN KIT
6	2	1394000	SHIPPING BRACKET 1
7	4	1394284	SHIPPING BRACKET 2
8	4	1394285	SHIPPING BRACKET 3
9	1	1406240	HYDRAULIC PUMP ASSY
10	1	1406280	POWER CABINET, 480V
11	1	1406670	LEXAN GUARDS W/TAPE
12	1	1406759	INPUT CONVEYOR
13	1	1406760	EXIT ASSY W/ HYD COMP
14	1	EENMK015KD	TRANSFORMER,480-240
15	4	HH3028080838	HYD HOSE, 38", 8X8X1/2
16	4	HH3028080844	HYD HOSE, 44", 8X8X1/2
17	2	HH30210101024	HYD HOSE, 24", 10X10X5/8
18	1	HH302101010208	HYD HOSE, 208", 10X10X5/8
19	1	HH302101010213	HYD HOSE, 213", 10X10X5/8
20	8	NNH7/8-9	7/8-9 HEX NUT
21	2	RBM4524	STRAIN RELIEF,1-1/4 NPT
22	2	RBM9144	LOCKNUT,NYLON,1-1/4"NPT
23	4	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
24	4	SSHC25064	3/8-16 X 1,HEX CAP
25	8	SSHC49192	7/8-9 X 3 HEX CAP
26	4	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
27	4	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
28	4	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
29	4	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16



1390170 Tape Roller Handle Assembly

AAC Drawing Number 1390170 Rev 0

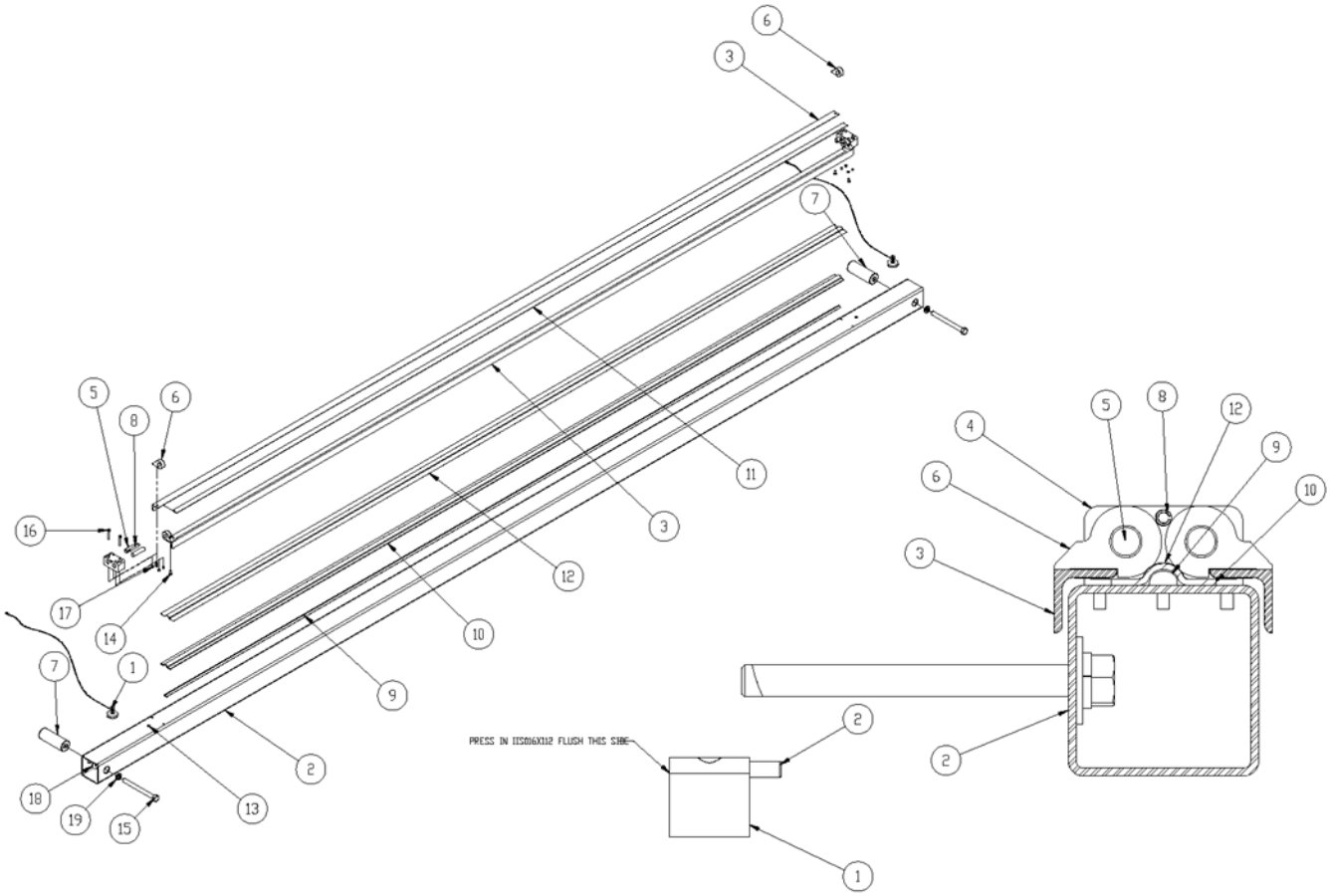
NO	QTY.	PART #	DESCRIPTION
1	1	1390520	ROLLER,TAPE REMOVING
2	1	MM78005T44	Telescoping Pole-6'-18'
3	1	NNH10-32	HEX-NUT 10-32 REG.
4	1	SSSC98072	10-32 X 1-1/8 SOC CAP



1390500 Lower Roll Holder Frame

AAC Drawing Number 1390500 Rev 5

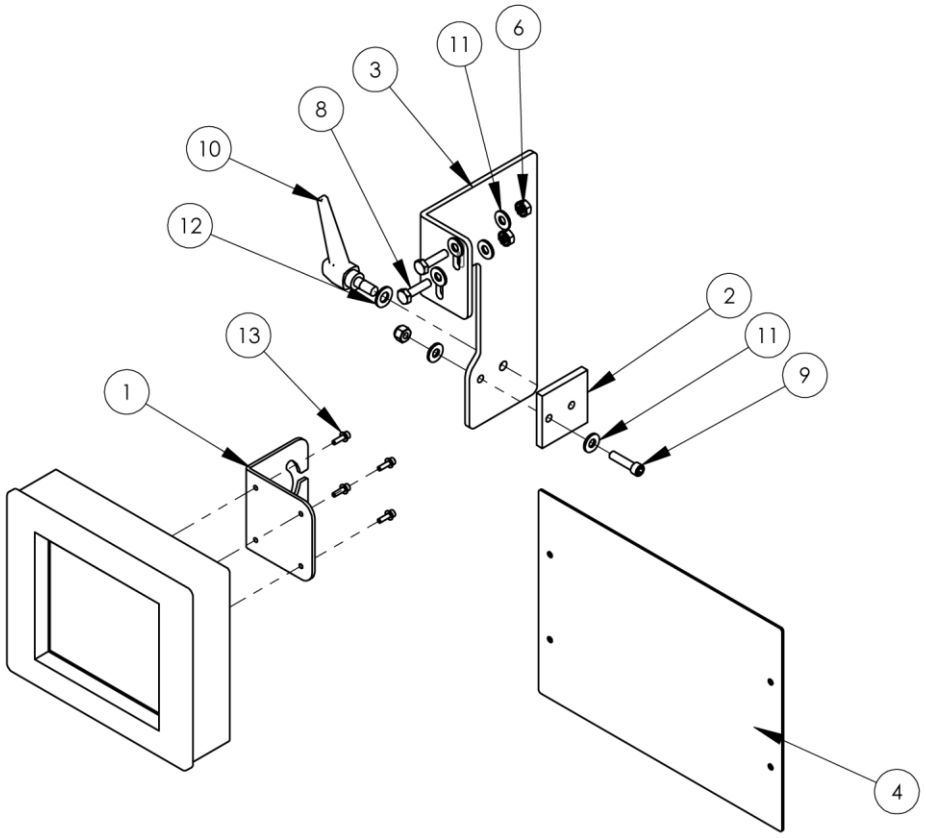
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	1390198	ROLL RELEASE DISK	14	2	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
2	2	1390458	ROD, ROLL STOP	15	16	NNK5/16-18	KEP NUT, 5/16-18
3	4	1390459	NUT PLATE-SIDE ROLLER ADJ	16	4	SSAS024024	SHOULDER BOLT 3/8 X 3/8L
4	4	1390463	ROLL STOP, WELD'T	17	2	SSAS048160	SHOULDER BOLT 3/8 X 2.5L
5	1	1390508	FRAME WELDT- BOTTOM ROLLS	18	4	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALN CAP
6	1	1390559	HANDLE ASSEMBLY	19	16	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
7	1	1390565	RIGHT IDLER ROLLER, ROLL	20	2	SSHC45112	1/2-13 X 1-3/4 HHCS, G8
8	1	1390566	LEFT IDLER ROLLER, ROLL	21	8	SSSC05080	SREW,SOCKET CAP 1/4-28X1-1/4
9	4	BB1L038	BEARING,BALL,.375B	22	4	TTH32430	HANDLE,THRD,3/8-16X1-1/4
10	4	BBTRA613	WASHER,THRUST,STL, .375B	23	4	WWFS1/2	WASHER,FLAT,SAE,1/2
11	2	CCCL10F	CLAMP COLLAR- 5/8 ID	24	32	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
12	2	MM082008	CASTER,PPP,1200LBS/WHEEL	25	2	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
13	4	MM16CA03201-S	CASTER,SWIVEL, 3.25" STEEL				



1390683 Front Seal Bar Assembly

AAC Drawing Number 1390683 Rev 1

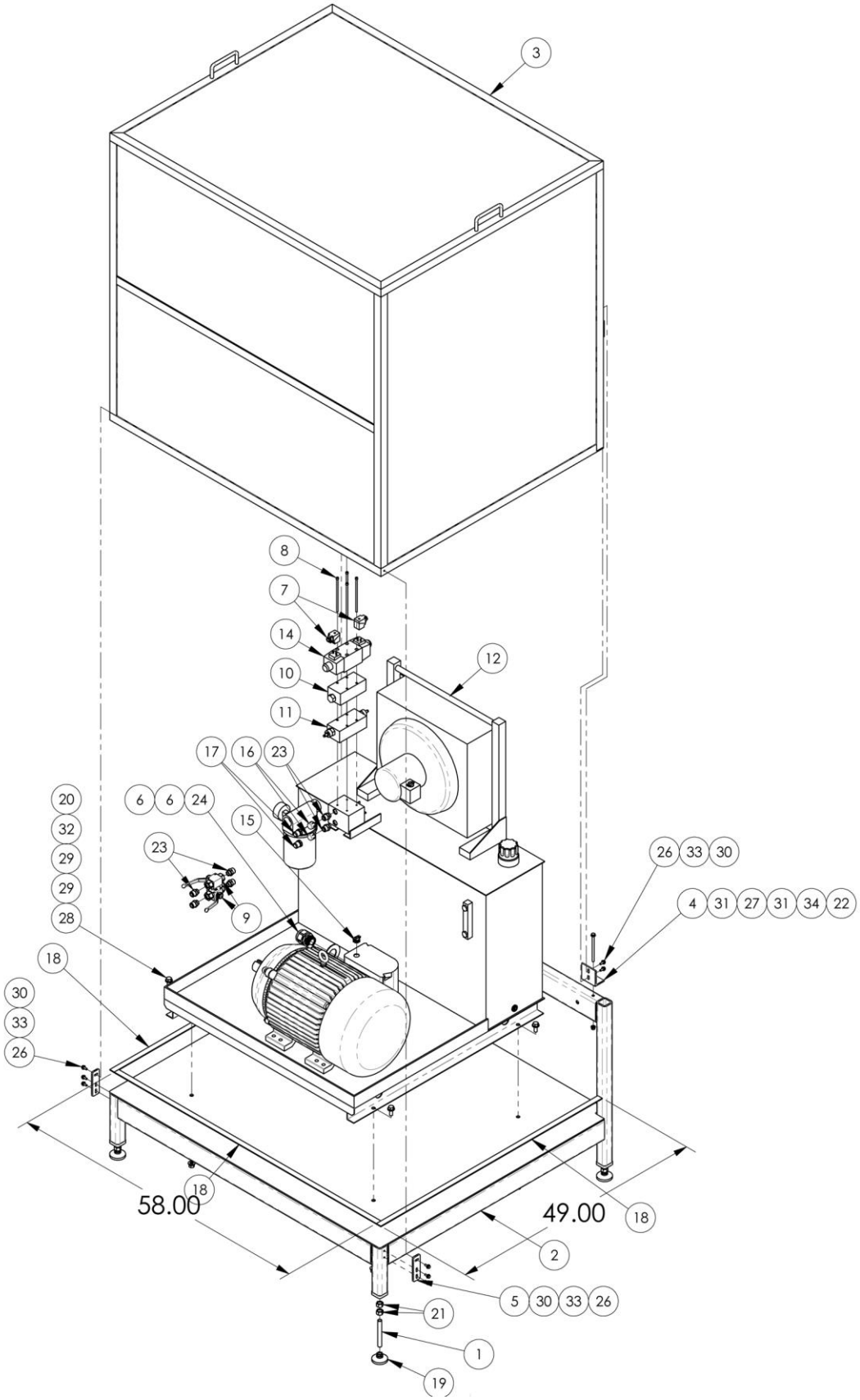
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	2	1390330	MAGNET, HAND	11	*20'	MM76495A27	TAPE, TEFLON
2	1	1390680	SUPPORT RAIL	12	*10'	MM76495A32	TAPE,TEFLON
3	2	1390700	GUIDE RAIL, HAND	13	2	SSBC98024	10-32 X 3/8
4	2	1390707	PIVOT BLOCK	14	4	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT
5	4	1390708	PIVOT SHAFT	15	2	SSHC45352	1/2-13X5 HEX
6	4	1390709	PIVOT ARM, HAND	16	4	SSSC98080	10-32 X 1-1/4 SOC
7	2	1390733	SPACER, SEALER	17	8	SSSS01016	1/4-20 X 1/4
8	2	IIS016X112	ROLL PIN 1/8 DIA	18	2	WWF1/2	WASHER,FLAT,1/2
9	*10'	MM1000A52	MOLDING,VINYL	19	2	WWL1/2	1/2 LOCK
10	*10'	MM5109K26	FOAM, SILICONE				



1391436 Remote Touch Screen Kit

AAC Drawing Number 1391436 Rev 1

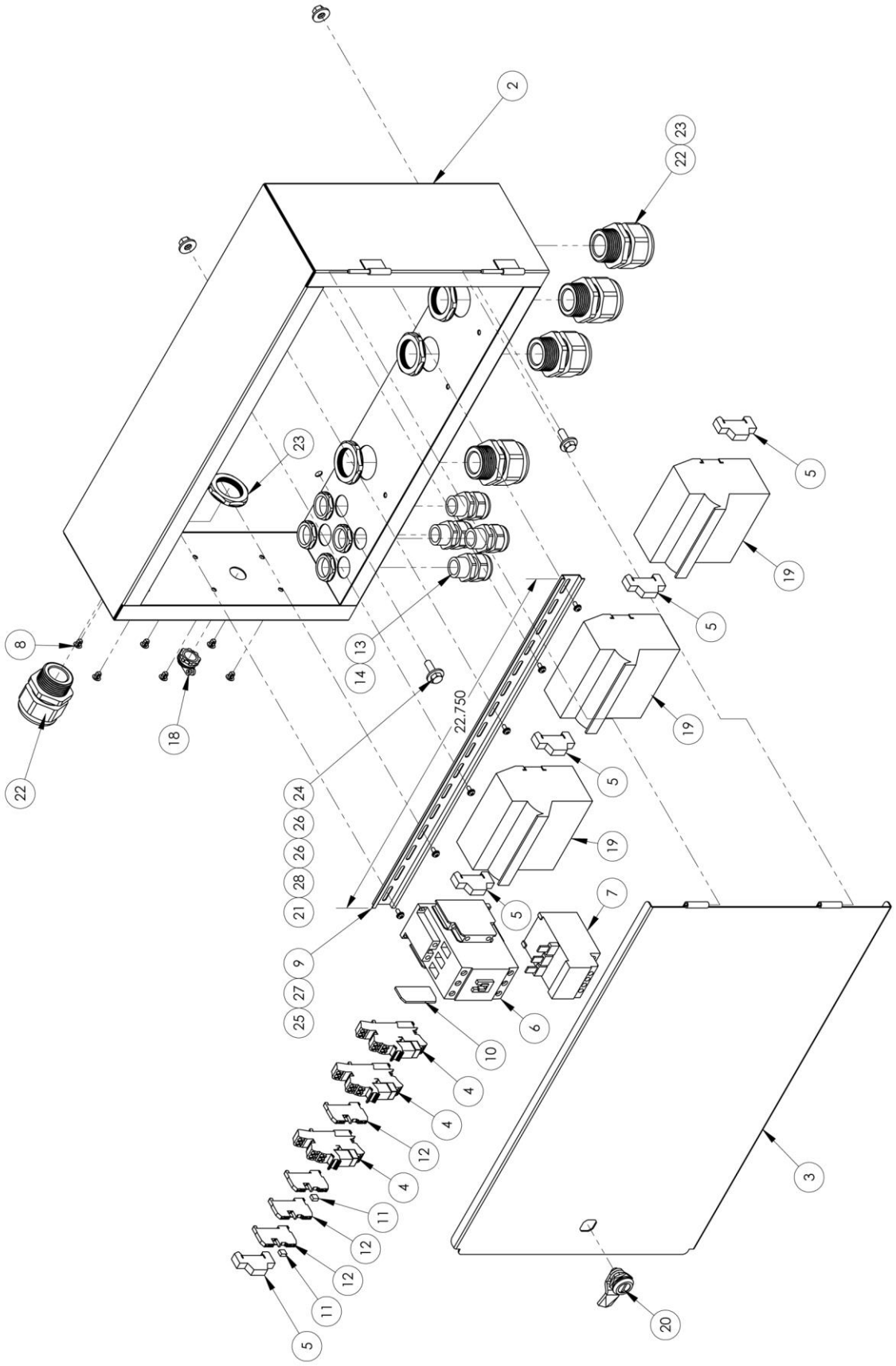
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	0411-3706	BOX SUPPORT
2	1	0411-3708	NUT PLATE,BOX MOUNT
3	1	1391594	MOUNT, TOUCH SCREEN
4	1	1396336	DOOR, LEFT, 4080-004
5	1	NNE1/4-20	NUT,ELASTIC LOCK,1/4-20
6	2	NNK1/4-20	NUT,KEP,1/4-20
7	1	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
8	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
9	1	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
10	1	TTH32425	HANDLE,THRDED,5/16-
11	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
12	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
13	4	WWFS6	WASHER, FLAT, #6


3
8
7
14
10
11
12
17
16
23
6
6
24
15
20
32
29
29
28
23
9
18
30
33
26
26
33
30
4
31
27
31
34
22
18
58.00
49.00
18
2
5
30
33
26
21
1
19

1406240 Hydraulic Pump Assembly

AAC Drawing Number 1406240 Rev 0

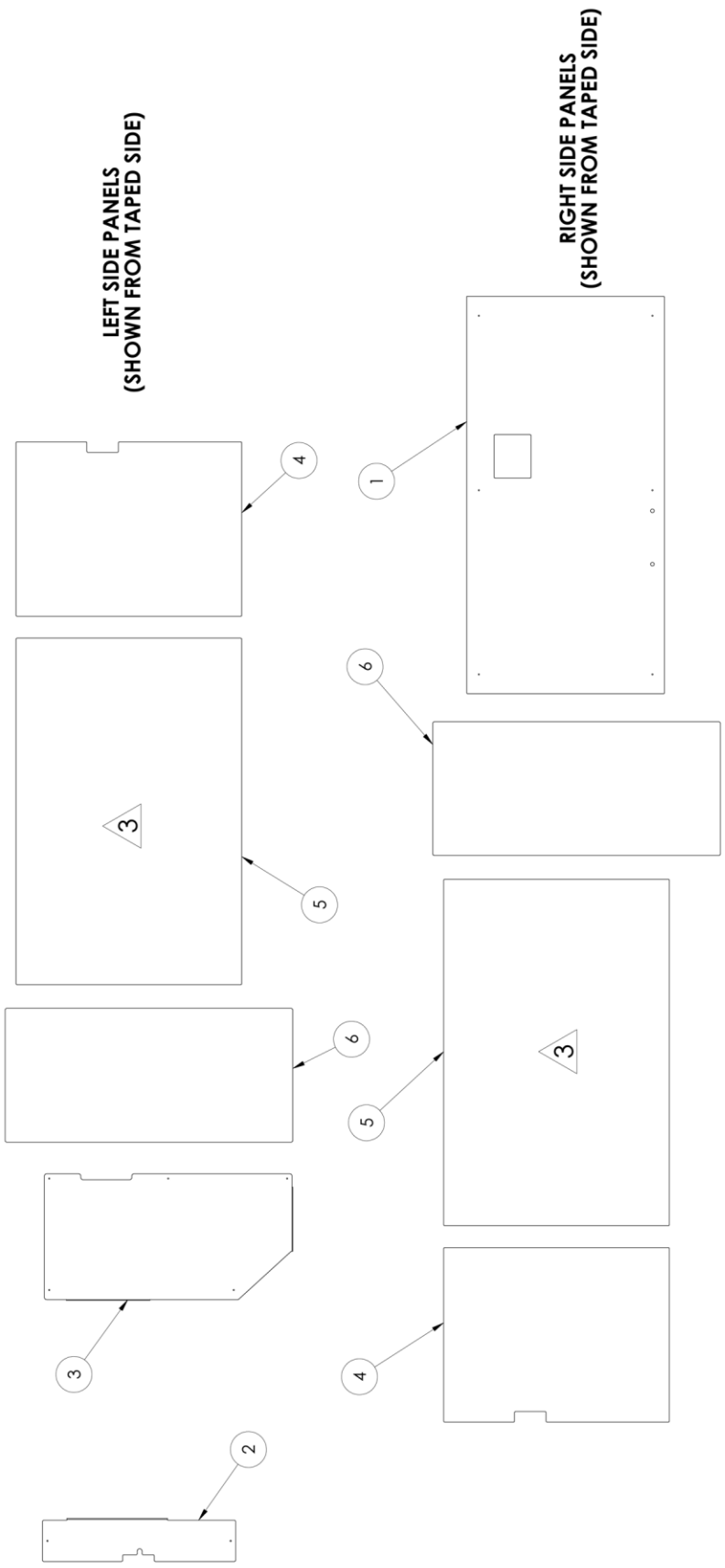
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	0411-1063	THREADED ROD
2	1	1406250	FRAME,PUMP,HYDRAULIC
3	1	1406255	GUARD,PUMP,HYDRAULIC
4	2	1406275	GUARD MOUNT ANGLE
5	2	1406276	GUARD MOUNT BRACKET
6	2	1406293	STRAIN RELIEF WASHER
7	2	FFSC18-0	SOLENOID CONNECTOR
8	1	HYBD05-625	BOLT KIT,HYD,VALVE STACK
9	2	HYBV450249	BALL VALVE, HYD, 7250 PSI
10	1	HYC05MSV	CHECK VALVE,HYD,CHECK
11	1	HYF05MSV	FLOW CONTROL,HYD, W/ CHK
12	1	HYMG18	HYD PUMP, 18 G/M, 25HP
13	10*	HYOT32	OIL,HYD,TELLUS 32, 5 GAL
14	1	HYVSD05-220V	SOLENOID VALVE,HYD BI DIR
15	2	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
16	2	MM1277K29	PLASTIC CAP, 7/8-14
17	2	MM1277K41	PLASTIC PLUG, 7/8-14
18	156"	MM93745K55	FOAM,FIRM,BUNA-N,1/8X1
19	4	MML-2	LEVELING PAD, 5/8-11
20	4	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
21	8	NNH5/8-11	NUT,HEX,5/8-11
22	2	NNH5/16-18	NUT,HEX, 5/16-18
23	6	PPP64001008	STR 7/8-14MJIC,3/4-16MORB
24	1	RBM4524	STRAIN RELIEF,1-1/4 NPT
25	1	RBM9144	LOCKNUT,NYLON,1-1/4"NPT
26	10	SSHC05048	1/4-28 X 3/4 HEX CAP
27	2	SSHC10320	5/16-18 X 5 HEX CAP SC
28	4	SSHC45080	1/2-13X1-1/4 HEX CAP
29	8	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
30	10	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
31	4	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
32	4	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
33	10	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
34	2	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16


2
23
22
23
5
19
5
19
5
19
5
7
8
22
18
13
14
22.750
24
26
26
28
21
9
27
25
6
10
4
4
12
4
11
12
12
11
5
3
20

1406280 Power Cabinet, 480V

AAC Drawing Number 1406280 Rev 1

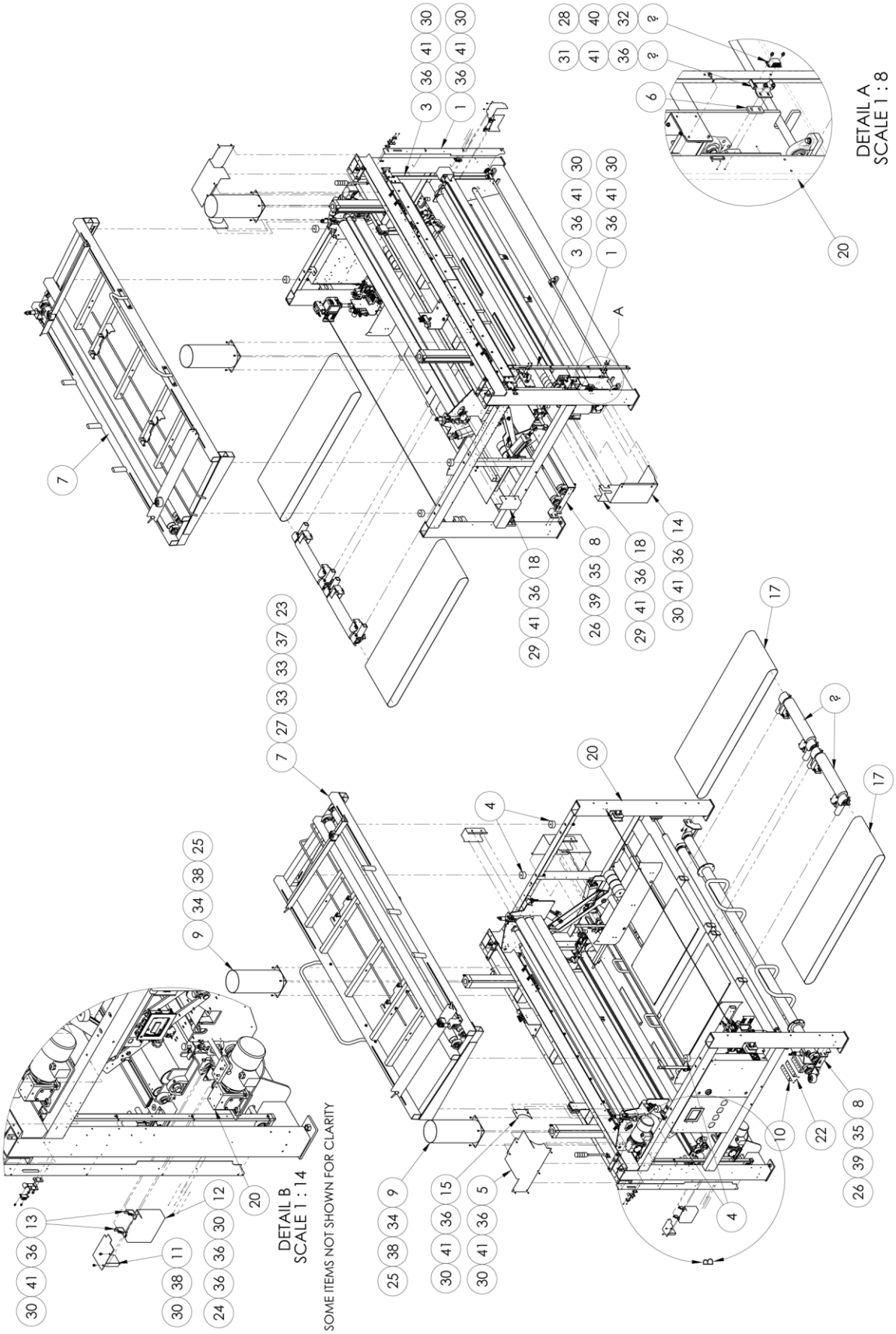
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1406280-WD	DIAGRAM, WIRING
2	1	1406282	PANEL, ELECTRICAL
3	1	1406285	DOOR, FRONT
4	3	EE788312	RELAY,24V,DPDT,WAGO
5	5	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
6	1	EEMC65A22AC	CONTACTOR,85A,220VAC
7	1	EEMT63L36A	RELAY,OVERLOAD,36A
8	6	EEPBMSH25C	MOUNT,CABLE TIE,NYLON
9	22.75"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
10	1	FF280-308	TERMBLK ENDPLATE,WAGO,280
11	2	FF280-402	JUMPER,WAGO,TOP,SNGL
12	4	FF280-901	TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRY
13	4	FF3460	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT
14	4	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NYLON,BLK
15	3	FFAJT35	FUSE,35A,TIME DELAY
16	3	FFAJT45	FUSE,35A,TIME DELAY
17	3	FFAJT50	FUSE,50A,TIME DELAY
18	1	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
19	3	MM1492FB3J60	FUSE HOLDERS 3 POLE
20	1	MMELH-1	LATCH, 1/4 TURN, SLOTTED
21	2	NNH5/16-18	NUT,HEX, 5/16-18
22	5	RBM4524	STRAIN RELIEF,1-1/4 NPT
23	5	RBM9144	LOCKNUT,NYLON,1-1/4"NPT
24	2	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
25	6	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
26	8	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
27	6	WWF8	WASHER, FLAT, #8
28	2	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16


LEFT SIDE PANELS
(SHOWN FROM TAPED SIDE)
RIGHT SIDE PANELS
(SHOWN FROM TAPED SIDE)
1
2
3
4
5
6

1406670 Lexan Guards W/Tape

AAC Drawing Number 1406670 Rev 1

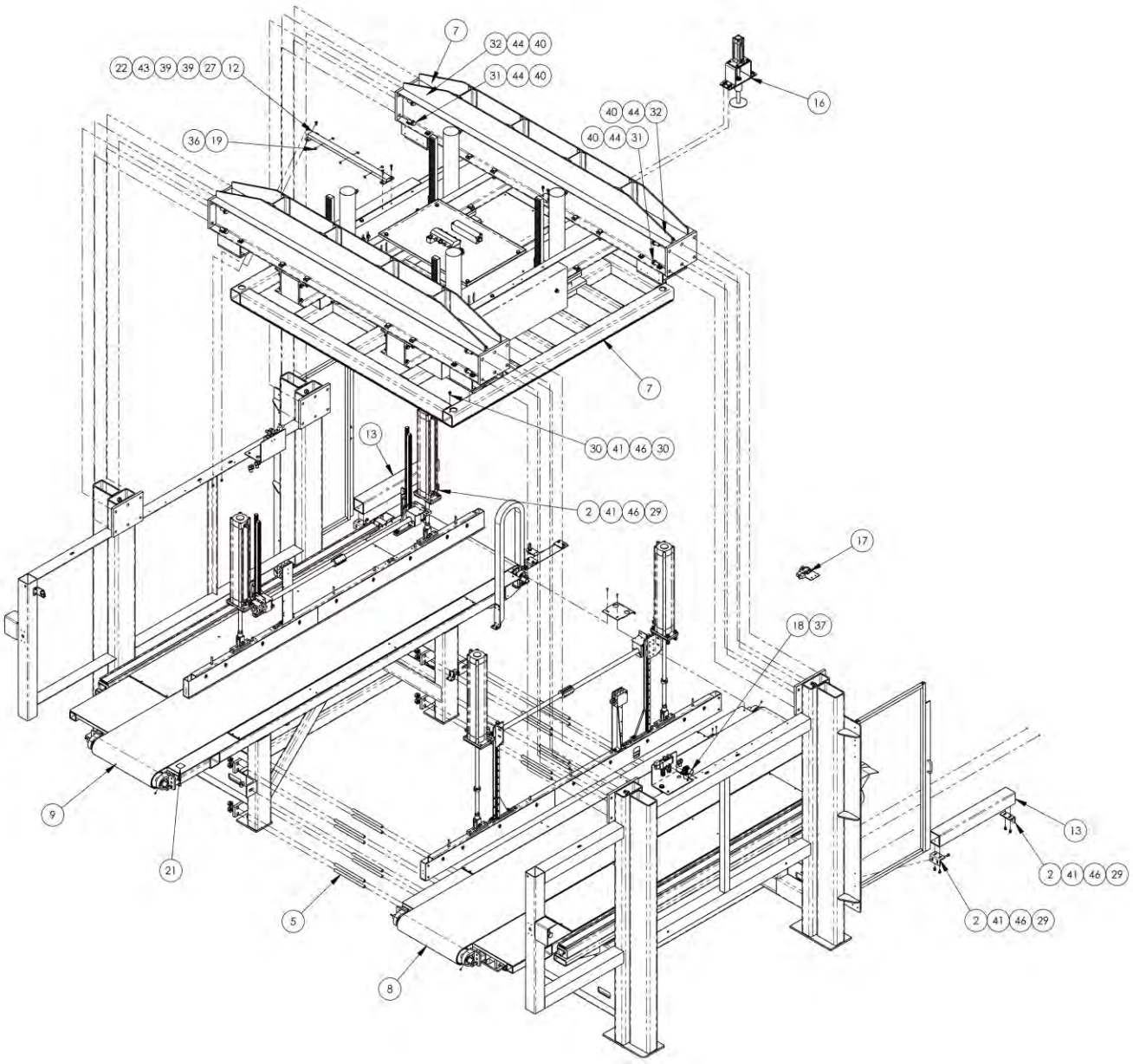
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1390003	SIDEPANEL #3, LEXAN
2	1	1391150	GUARD, LEFT FRONT-INFEED
3	1	1406534	GUARD, LEXAN-INFEED LH
4	2	1406656	SIDE PANEL, REAR RIGHT
5	2	1406657	SIDE SEAL GUARD, LH & RH
6	2	1406658	GUARD,DOOR PANEL,LH & RH
7	1296"	ZZZSH-310	TAPE, DOUBLE SIDED

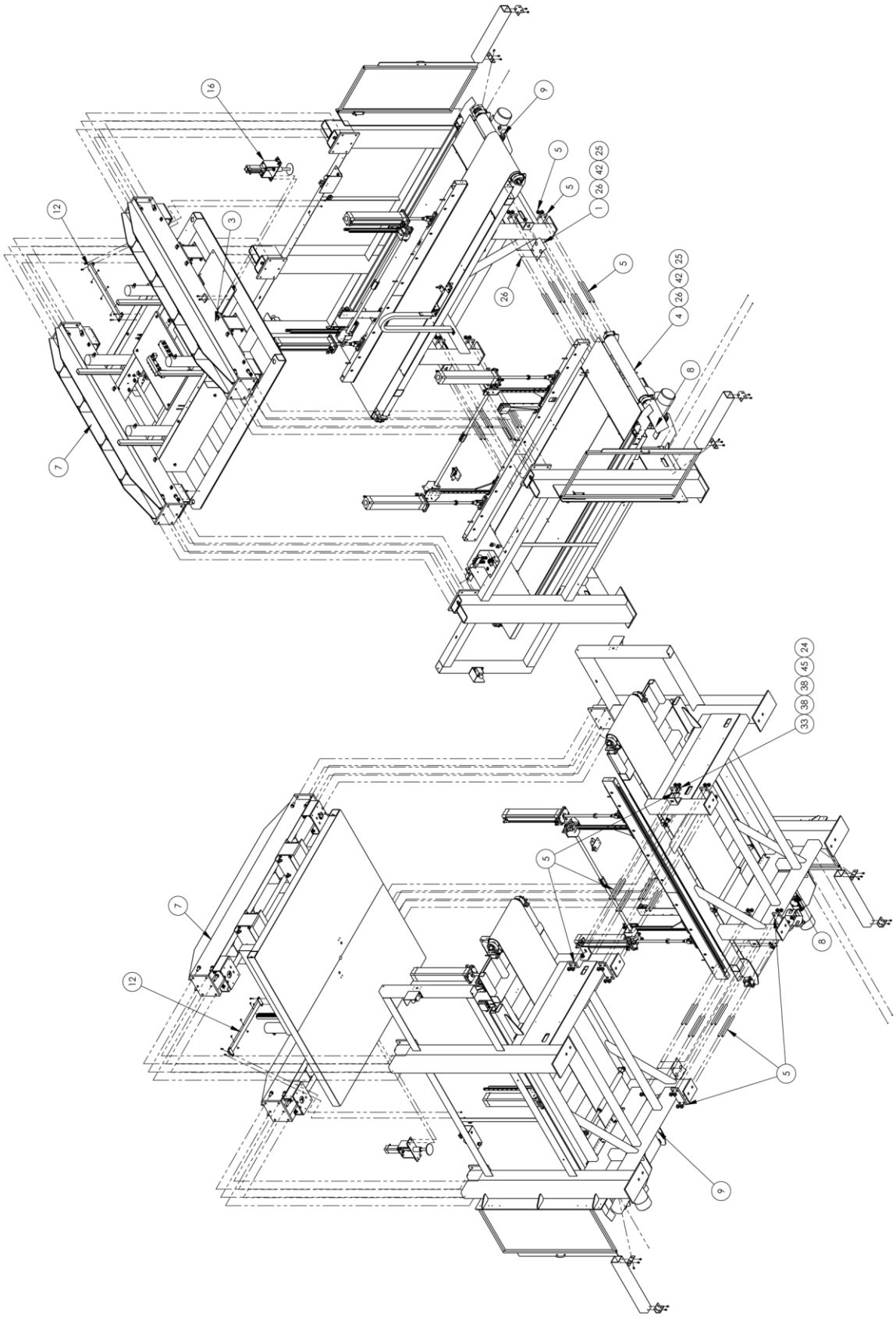

DETAIL A
SCALE 1 : 8
DETAIL B
SCALE 1 : 14
SOME ITEMS NOT SHOWN FOR CLARITY

1406759 Input Conveyor

AAC Drawing Number 1406759 Rev 0

NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1390067	GUARD, CHAIN, SEAL-BAR, R
2	4	1390159	SPACER,LATCH,LEFT
3	2	1390394	GUARD, CHAIN, SEAL-BAR, R
4	4	1390617	TOP RACK SPACER
5	1	1390623	GUARD, CHAIN, UPR ROLLER
6	4	1390969	PLATE, SPACER, DOOR LATCH
7	1	1391054	ROLL HOLDER FRAME
8	1	1391056	LOWER ROLL FEED
9	2	1391091	GUARD, CYLINDER
10	3	1391176	MTG BRKT, SIX MODULE STAT
11	1	1391178	GUARD, CHAIN, LWR ROLLER
12	1	1391179	GUARD, LOWER FILM GEAR BO
13	2	1391180	MTG BRKT, LOWER FILM MOTO
14	1	1391382	GUARD, CHAIN, UPR ROLLER
15	1	1391435	GUARD, CHAIN, UPR ROLLER
16	2	1391446	ROLLER ASSY, 24"
17	2	1391499	BELT,CONVEYOR,FRONT,24"
18	2	1391873	GUARD, ROLLER BEARINGS
19	4	1394286	NUT PLATE
20	1	1406758	INPUT CONVEYOR ASSY. #4
21	4	MM1676A12	MAGNETIC CATCH
22	4	MM10595K14	FITTING,GREASE,1/4-28,FLS
23	5	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
24	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
25	8	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
26	4	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEX HEAD
27	5	SSHC45192	1/2-13X3 HEX CAP
28	8	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
29	8	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
30	36	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
31	8	SSSC98048	10-32 X 3/4 SOC CAP
32	8	WWF8	WASHER, FLAT, #8
33	10	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
34	8	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
35	4	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
36	52	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
37	5	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
38	10	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
39	4	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
40	8	WWL8	WASHER,LOCK,#8
41	48	WWL10	WASHER,LOCK,#10

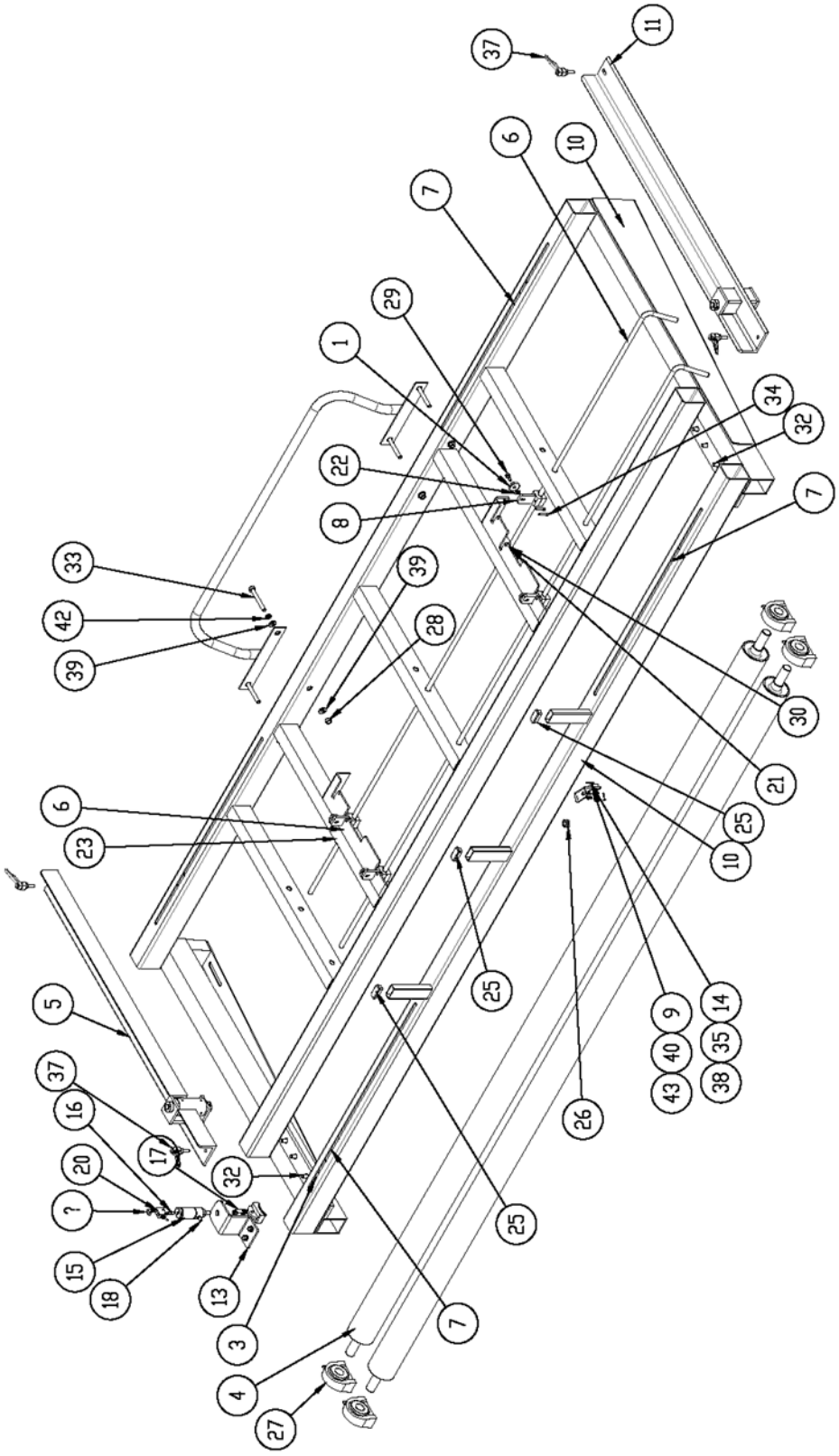

7
32 44 40
31 44 40
22 43 39 39 27 12
36 19
40 44 32
40 44 31
16
7
30 41 46 30
13
2 41 46 29
17
18 37
9
21
5
8
13
2 41 46 29
2 41 46 29


16
9
5
25
42
26
1
12
3
5
25
42
26
4
26
8
7
24
45
38
38
33
5
7
8
12
5
9

1406760 Exit Assembly W/ Hydraulic Compression

AAC Drawing Number 1406760 Rev 3

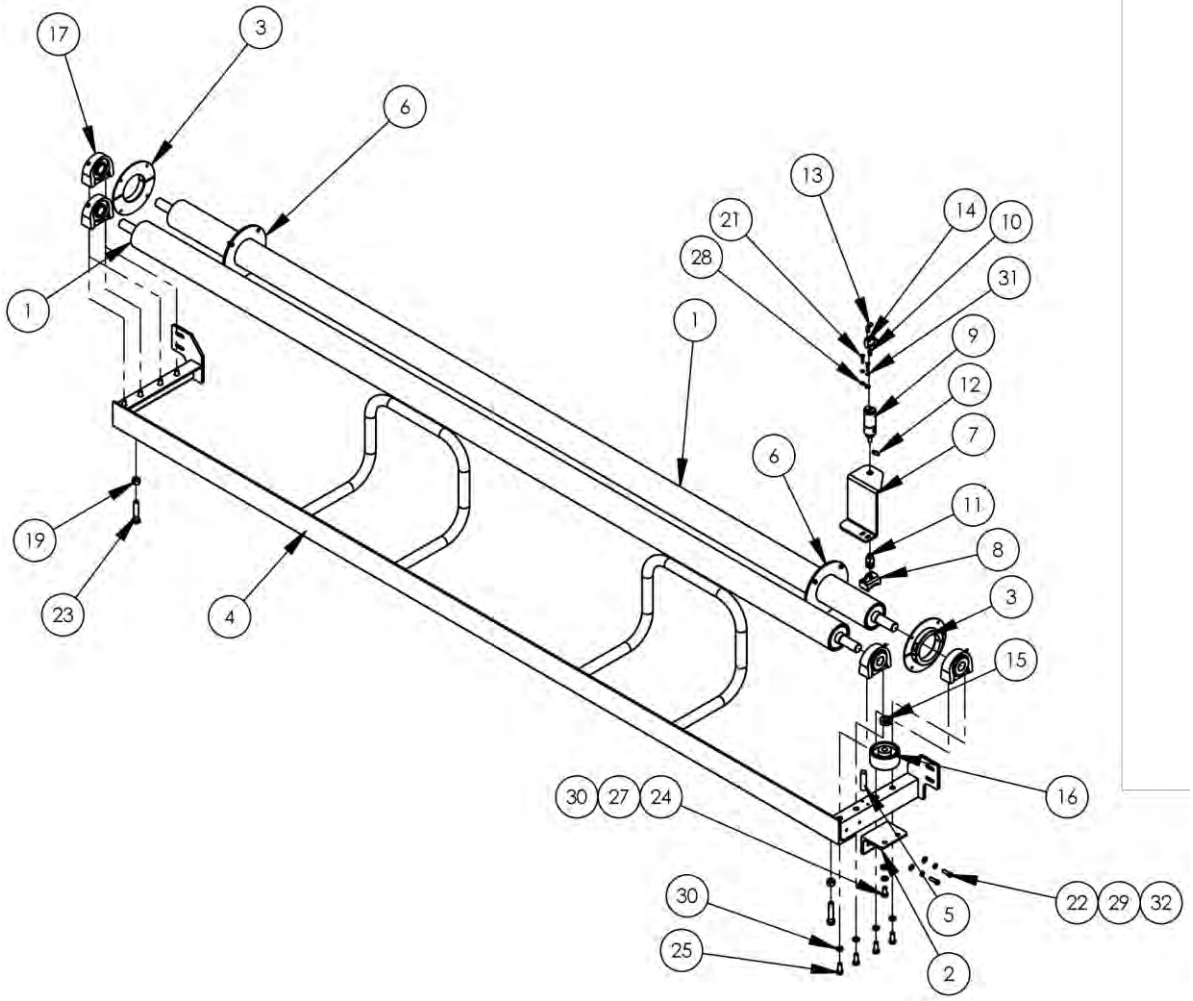
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1390225	GUARD, COUPLING	26	4	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
2	4	1390384	PLATE, MOUNTING	27	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
3	1	1406260	UPPER STOP EYE ASSY	28	2	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HHCS
4	1	1406265	LOWER STOP EYE ASSY	29	10	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
5	4	1406297	OUTFEED FRAME CLAMP ASSY	30	2	SSHC20048	5/16-24 X 3/4 HEX CAP
6	1	1406550	PLATEN HEIGHT DETECT ASSY	31	16	SSHC34128	3/4-10 X 2 HEX CAP
7	1	1406570	HYD COMP,120" SIDESEAL	32	8	SSHC34192	3/4-10 X 3 HEX CAP
8	1	1406580	SIDE SEALER 120", LEFT	33	2	SSHC41160	5/8-11X2-1/2 HEX CAP
9	1	1406590	SIDE SEALER 120", RIGHT	34	2	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD SLOTTED
10	2	1406595	CYLINDER ASSY. SIDE SEAL	35	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
11	2	1406596	CYLINDER ASSY. SIDE SEAL	36	6	SSZH#10032	SCREW,SHT.METAL HEX 10
12	1	1406621	HYDRAULIC HOSE SUPPORT	37	2	SSZH#10048	SCREW,SHT.METAL HEX 10
13	2	1406623	TUBE,F,4X4X.25WX29L	38	4	WWF5/8	WASHER,FLAT,5/8
14	2	1406640	SIDE SEAL SYNC BAR ASSY	39	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
15	2	1406645	SIDE SEAL BAR ASSY, 110"	40	24	WWFS3/4	WASHER, .797ID X 1-1/2OD
16	1	1406715	MATTRESS PIVOT ASSY	41	12	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
17	1	1406727	VALVE ASSY, PIVOT ASSY	42	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
18	1	AA198-503B	REG,0-30 W/GAUGE& BRKT, R	43	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
19	6	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC	44	24	WWL3/4	3/4 LOCK WASHER
20	6	MM10595K14	FITTING,GREASE,1/4-28,FLS	45	2	WWL5/8	WASHER,LOCK 5/8
21	1	MMT9945	TAPE,REFLECTIVE,2" WIDE	46	12	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
22	4	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20	47	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
23	8	NNH3/4-10	NUT,HEX,3/4-10	48	2	WWSI4	WASHER,INT. TOOTH
24	2	NNH5/8-11	NUT,HEX,5/8-11	49	2	WWSQ044	WASHER,SQUARE STRUCTURAL
25	4	NNK10-32	KEP NUT, 10-32				


37
11
6
10
7
29
1
34
32
22
8
7
33
39
42
28
39
30
21
6
25
23
10
25
5
9
14
40
35
43
38
37
16
26
17
20
32
?
25
15
18
13
7
3
4
27

1391054 Roll Holder Frame

AAC Drawing Number 1391054 Rev 3

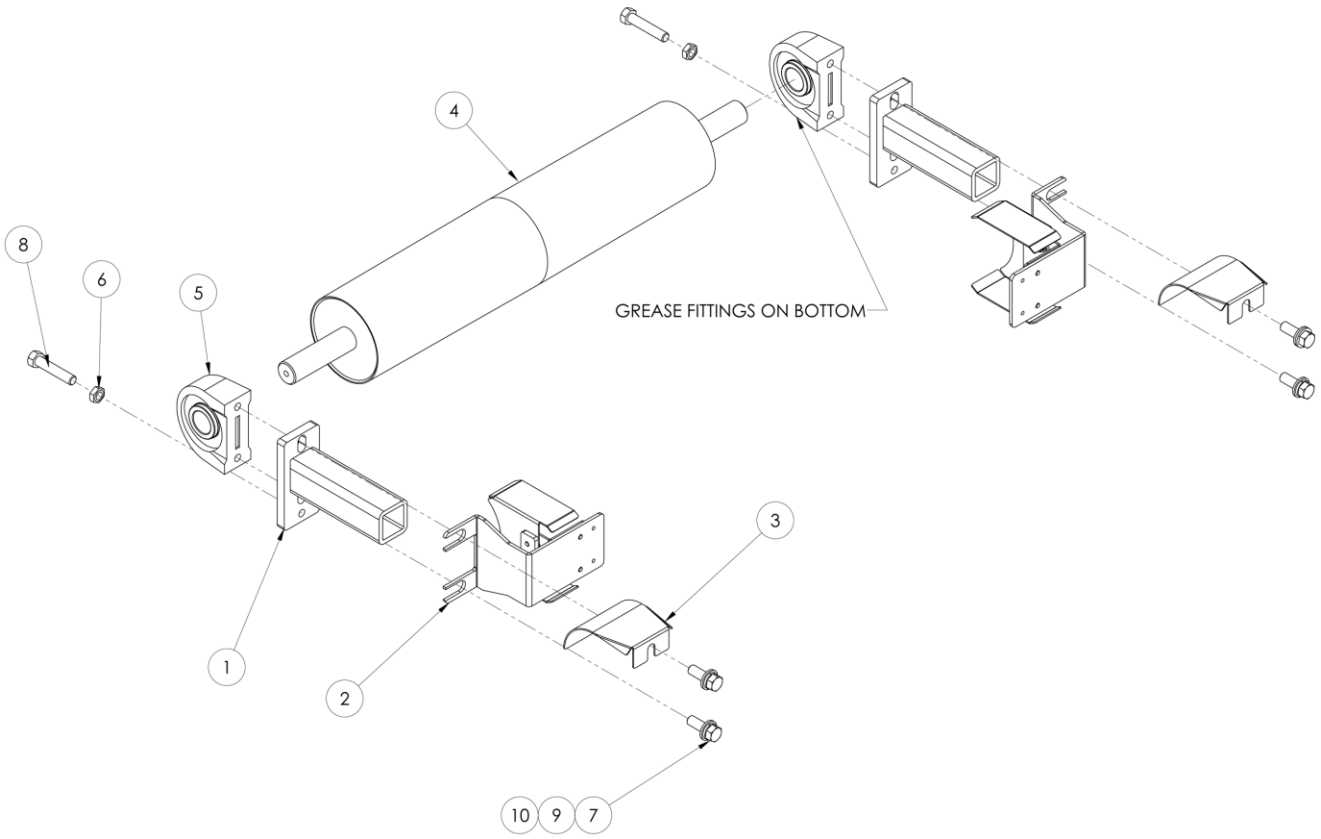
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	4	1390198	ROLL RELEASE DISK
2	1	1390233	ROLL STOP TUBE
3	1	1390276	NUT PLATE-ROLL BRAKE MTG
4	2	1390405	SUPPORT ROLLER WELDT
5	1	1390412	SIDE ROLLER, ROLL HOLDER
6	2	1390458	ROD, ROLL STOP
7	4	1390459	NUT PLATE-SIDE ROLLER ADJ
8	4	1390463	ROLL STOP, WELD'T
9	1	1390468	BRACKET, EYE MOUNT,LH
10	1	1390470	FRAME WELDT- TOP ROLL
11	1	1390759	SIDE ROLLER, LONG
12	1	1391096	BRAKE BLOCK ASSY, 1390B
13	1	1391098	MTG. BRKT. ROLL BRAKE
14	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
15	1	AAC171D	CYLINDER,AIR,DA,1-1/2 B,1 ST
16	1	AAF122A-A	1/8" NPT HEX CLOSE
17	1	AAFCT-15	CLEVIS,AIR CYL,7/16-20
18	1	AAFP18	MUFFLER,1/8 NPT, BRONZ
19	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
20	1	AAVMJTV-3	VALVE,TOGGLE
21	4	BB1L038	BEARING,BALL,.375B
22	4	BBTRA613	WASHER,THRUST,STL, .375B
23	2	CCCL10F	CLAMP COLLAR- 5/8 ID
24	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
25	3	MM132-1496	PLUG 1 X 2
26	2	MM9307K63	GROMMET,1/2ID,13/16 HOLE
27	4	MMGRPA207-20	1.25" BEARING, GRIP-IT
28	4	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
29	4	SSAS024024	SHOULDER BOLT 3/8 X 3/8L
30	4	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALN CAP
31	2	SSHC25064	3/8-16X1,HEX CAP
32	8	SSHC45096	1/2-13X1-1/2 HEX CAP
33	4	SSHC45256	1/2-13X4 HEX CAP
34	8	SSSC05080	"SCREW, SOCKET CAP 1/4-28 x 1-1/4
35	2	SSSC70064	4-40 X 1 SOCKET CAP
36	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
37	4	TTH32430	HANDLE,THRD,3/8-16X1-1/4
38	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4
39	16	WWFS1/2	WASHER,FLAT,SAE,1/2
40	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
41	2	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
42	12	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
43	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
44	2	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8



1391056 Lower Roll Feed

AAC Drawing Number 1391056 Rev 2

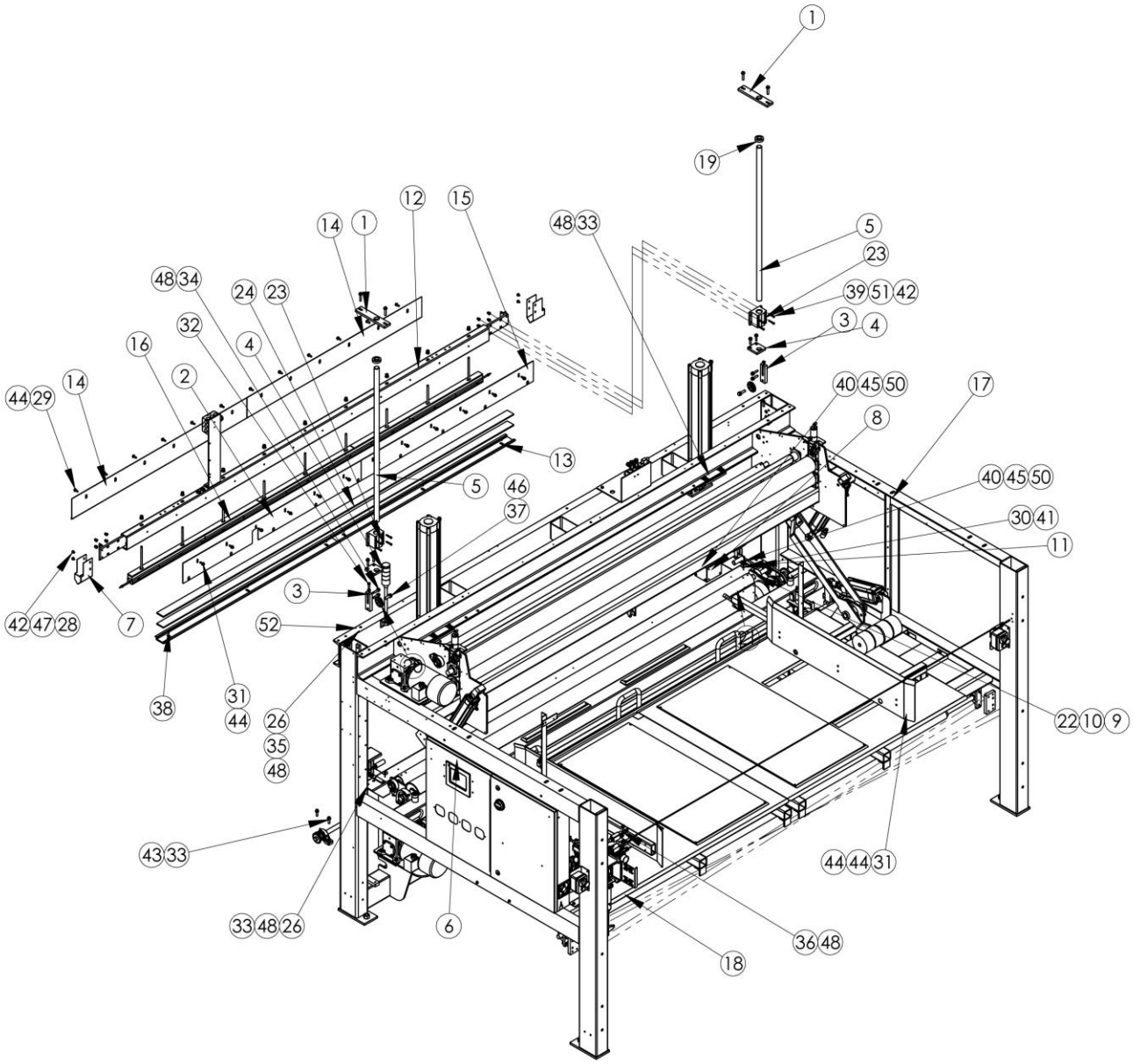
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1390405	SUPPORT ROLLER WELDT	17	4	MMGRPA207-20	1.25" BEARING, GRIP-IT
2	1	1390804	BOTTOM ROLLER MTG BRKT FO	18	8	NNE10-32	NUT,ELASTIC LOCK
3	2	1390810	GUIDE PLATE ASSY, LOWER R	19	2	NNH5/8-11	NUT,HEX,5/8-11
4	1	1390811	LOWER ROLLER WELDMENT	20	8	SSFC98048	#10-32 X .75 SHCSF
5	1	1390812	AXEL, GLIDE WHEEL	21	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
6	2	1390882	SIDE PLATE- BOTTOM ROLL	22	2	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEX CAP
7	1	1391095	MTG. BRKT. BRAKE	23	2	SSHC41192F	5/8-11X4 HEX CAP FULL THD
8	1	1391096	BRAKE BLOCK ASSY, 1390B	24	1	SSHC45064	1/2-13X1 HEX CAP
9	1	AAC171D	CYLINDER,AIR,DA,1-1/2 B,1 ST	25	8	SSHC45080	1/2-13X1-1/4 HEX CAP
10	1	AAF122A-A	1/8" NPT HEX CLOSE	26	8	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
11	1	AAFCT-15	CLEVIS,AIR CYL,7/16-20	27	1	WWFS1/2	WASHER,FLAT,SAE,1/2
12	1	AAFP18	MUFFLER,1/8 NPT, BRONZ	28	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
13	1	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW	29	2	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
14	1	AAVMJTV-3	VALVE,TOGGLE	30	9	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
15	1	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4	31	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
16	1	MM2419T31	WHEEL, 4"OD X 2"W X 3/4 B	32	2	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8



1391446 Roller Assembly, 24”

AAC Drawing Number 1391446 Rev 2

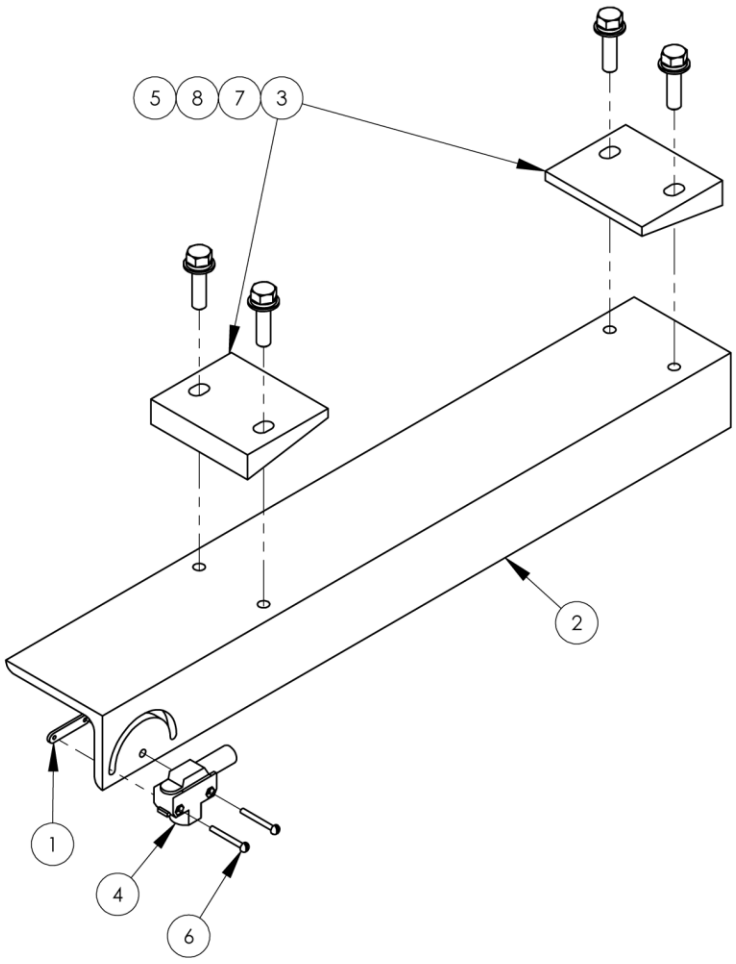
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1390282	WELDMENT, BELT-TENSIONER
2	2	1390681	GUARD, ROLLER
3	2	1390859	COVER, PILLOWBLOCK
4	1	1391447	IDLER-ROLLER, 24" BELT
5	2	MMUCPA207-20	1.25" BEARING
6	2	NNJ1/2-13	1/2-13 JAM NUT
7	4	SSHC45096	1/2-13 X 1-1/2 HEX HEAD
8	2	SSHC45160F	1/2-13X2-1/2 HEX CAP
9	5	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
10	3	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER


1
19
12
15
14
1
48 33
5
23
39 51 42
3
4
48 34
24
23
32
4
16
2
44 29
14
40 45 50
17
8
13
5
46
37
40 45 50
30 41
11
3
52
42 47 28
7
38
31
44
26
35
48
22 10 9
43 33
44 44 31
33 48 26
6
36 48
18

1406758 Input Conveyor Assembly #4

AAC Drawing Number 1406758 Rev 0

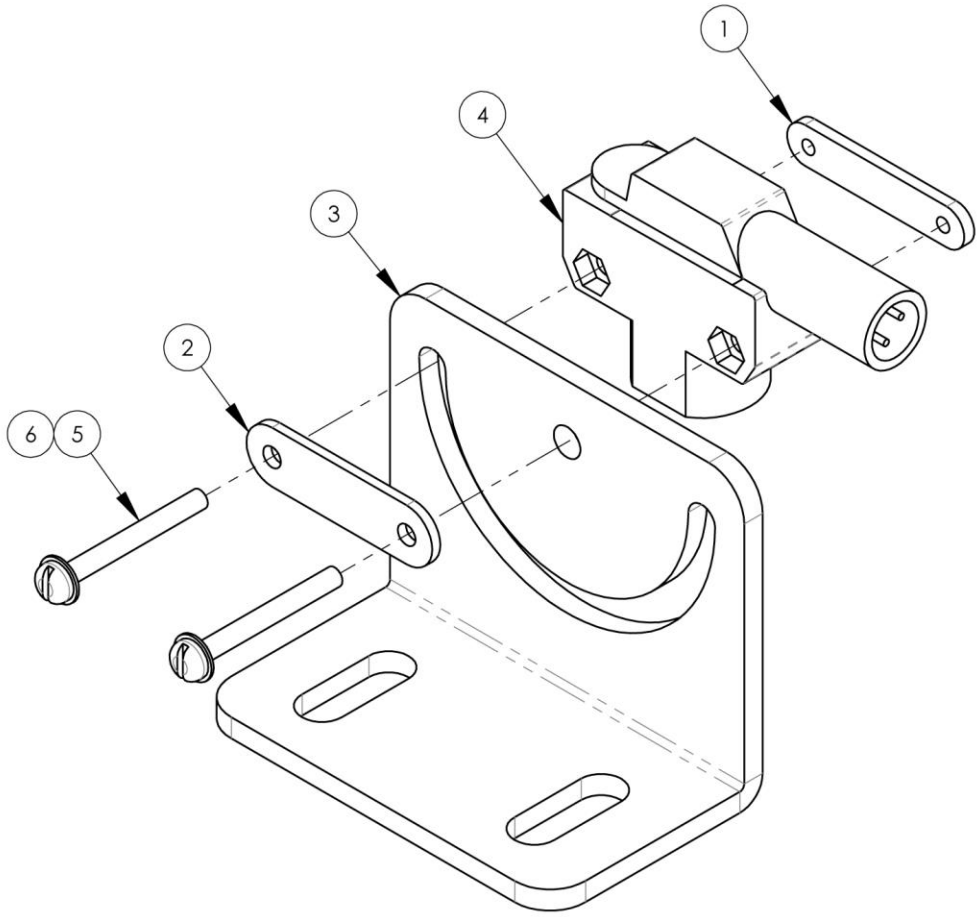
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1390324	TOP BRACKET LINEAR SHAFT	27	2	NNJ3/8-16	3/8-16 JAM NUT
2	1	1390337	INPUT GUARD CROSS SEAL RT	28	4	SSBC01040	1/4-20 X 5/8 BUT HEAD
3	2	1390342	TOP CHAIN TENSIONER	29	12	SSBC10064	5/16-18 X 1 BUT HEAD
4	2	1390343	LOWER LINEAR BRKT CROSS	30	2	SSBC98048	#10-32 X 3/4 BUT HEAD
5	2	1390346	SHAFT,ROLLER	31	16	SSHC10064	5/16-18 X 1" HEX HEAD
6	1	1390484	SHAFT ASSY,IDLER SPKTS	32	2	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEX HEAD
7	2	1390485	END PLATE, CROSS SEAL	33	18	SSHC25096	3/8-16 X 1-1/2 HEX HEAD
8	1	1390533	TAPE DISPENSER,CROSSBAR	34	4	SSHC25112	3/8-16 X 1-3/4 HEX HEAD
9	1	1390535	TAPE ROLLER	35	4	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX HEAD
10	1	1390537	AXLE, TAPE ROLLER	36	2	SSHC25224	3/8-16 X 3-1/2 HEX HEAD
11	1	1390539	ROLLER,TAPE ALIGNMENT	37	2	SSHC45112	1/2-13 X 1-3/4 HEX HEAD
12	1	1390609	MOUNT, CROSS SEAL BAR	38	6	SSPS98032	#10-32 X 1/2 PAN HD SLOT
13	2	1390822	TROUGH ASSY,SEAL BAR 120"	39	8	SSSC05096F	1/4-28 X 1-1/2 SOC CAP FULL THD
14	2	1390858	INPUT GUARD CROSS SEAL	40	5	SSSC98032	#10-32 X 1/2 SOC CAP
15	1	1390967	INPUT GUARD CROSS SEAL LT	41	2	WWFE016	WASHER,FENDER,LARGE,1/4
16	1	1406519	SEAL BAR 120" ASSEMBLY	42	12	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
17	1	1406757	INPUT CONVEYOR ASSY. #3	43	36	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
18	1	1490345	IDLER ROLLER ASSY. FILM	44	32	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
19	2	CCCL20F	COLLAR,1 1/4" CLAMP TYPE	45	5	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
20	2	MM41E15	SPROCKET, 1/2 P, 15T	46	2	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
21	1	MM9307K63	GROMMET,1/2ID,13/16 HOLE	47	4	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
22	2	MM94807A029	PUSHNUT,ROUND,1/4 DIA	48	28	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
23	2	MMPB20M	LIN. PILLOW-BLOCK,MOD.	49	24	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
24	2	MMRF118914	SILICONE,STRIP,2.25X.25TK	50	5	WWL10	WASHER,LOCK,#10
25	16	NNH1/4-28	NUT,HEX,1/4-28	51	8	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL
26	8	NNH3/8-16	3/8-16 HEX NUT	52	4	WWSQ080	WASHER, SQ STRUCT. 7/16ID



1406260 Upper Stop Eye Assembly

AAC Drawing Number 1406260 Rev 0

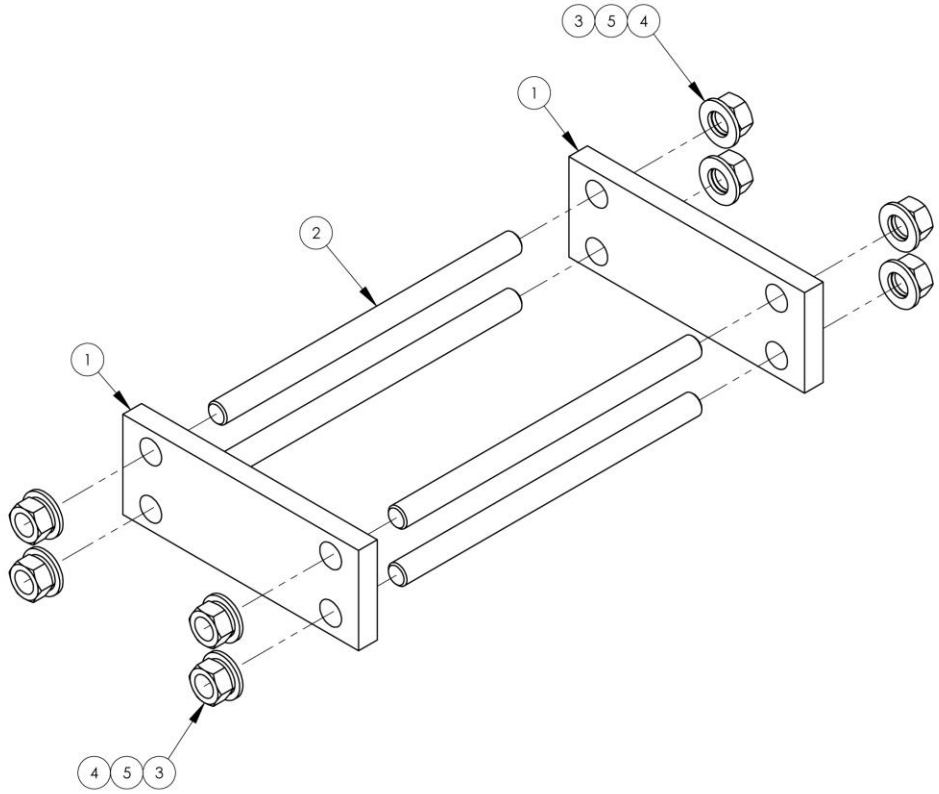
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
2	1	1406259	UPPER STOP EYE MOUNT
3	2	1406261	CLAMPING WEDGE
4	1	FFQS186LEQ8	SENSOR,LASER EMITTER
5	4	SSHC20080	5/16-24 X 1-1/4 HEX CAP
6	2	SSPS70064	4-40 X 1 PAN HD SLOTTED
7	4	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
8	4	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16



1406265 Lower Stop Eye Assembly

AAC Drawing Number 1406265 Rev 0

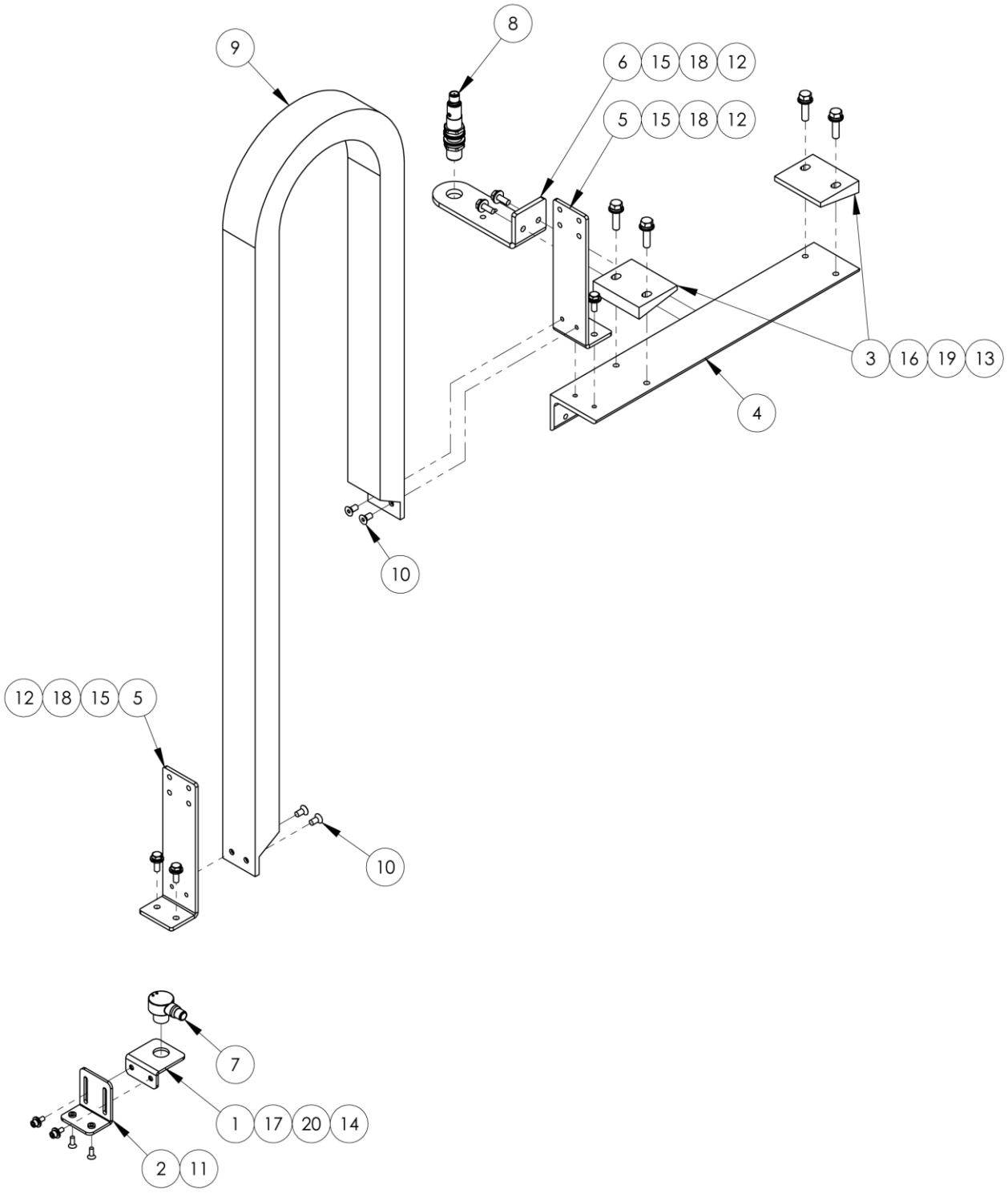
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC
2	1	1406262	WASHER PLATE, .95 CTC
3	1	1406396	BRACKET, EYE MOUNT,LH
4	1	FFQS18VN6RQ8	SENSOR,LASER RECEIVER,NPN
5	2	SSPS70064	4-40 X 1 PAN HD SLOTTED
6	2	WWSI4	WASHER,INT. TOOTH



1406297 Outfeed Frame Clamp Assembly

AAC Drawing Number 1406297 Rev 1

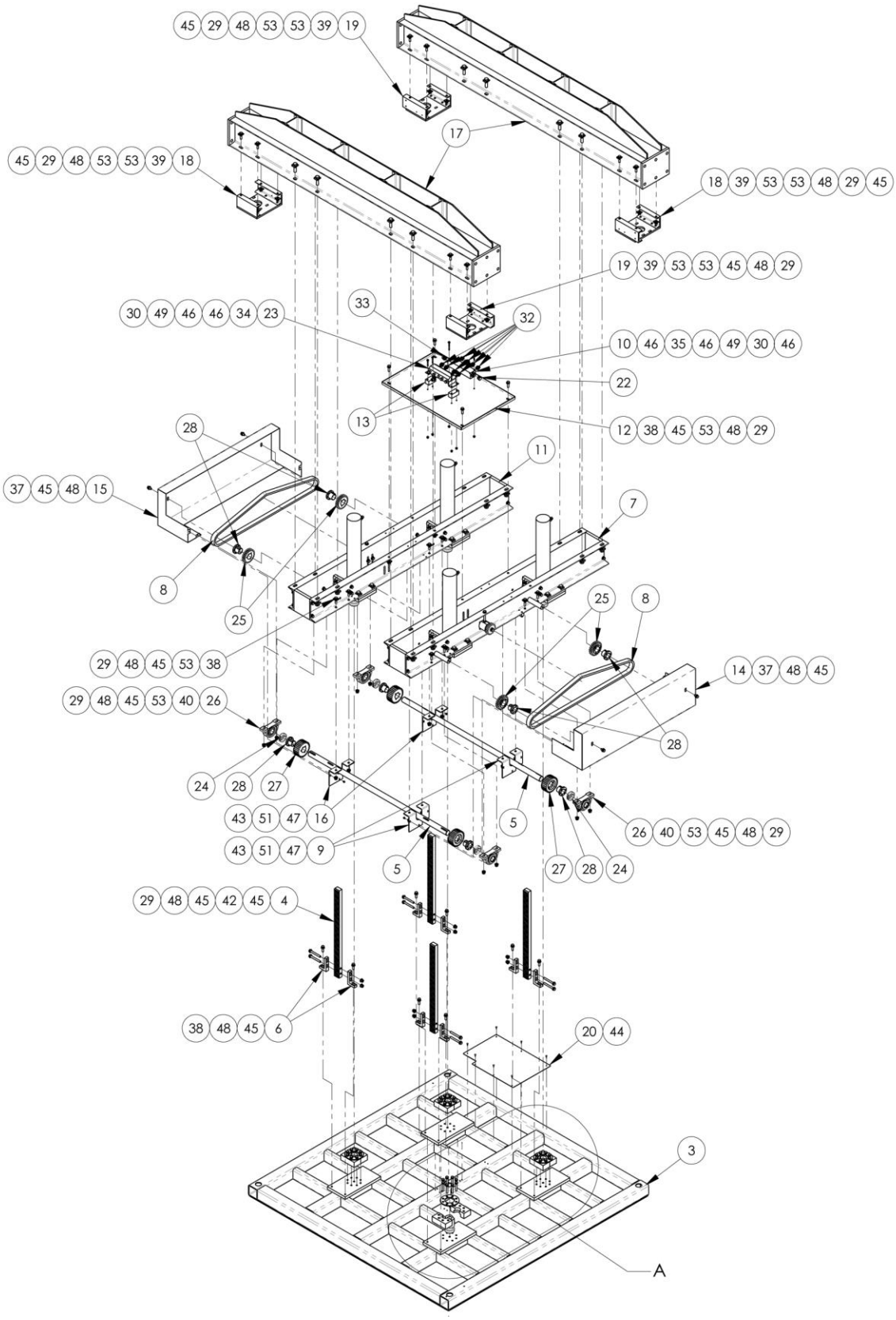
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1406295	OUTFEED FRAME CLAMP BAR
2	4	MM90034A064	THREADED ROD, 3/4-10 X 12
3	8	NNH3/4-10	NUT,HEX,3/4-10
4	8	WWFS3/4	WASHER, .797ID X 1-1/2OD
5	8	WWL3/4	3/4 LOCK WASHER


8
9
6 15 18 12
5 15 18 12
3 16 19 13
4
10
12 18 15 5
10
7
1 17 20 14
2 11

1406280 Power Cabinet, 480V

AAC Drawing Number 1406280 Rev 1

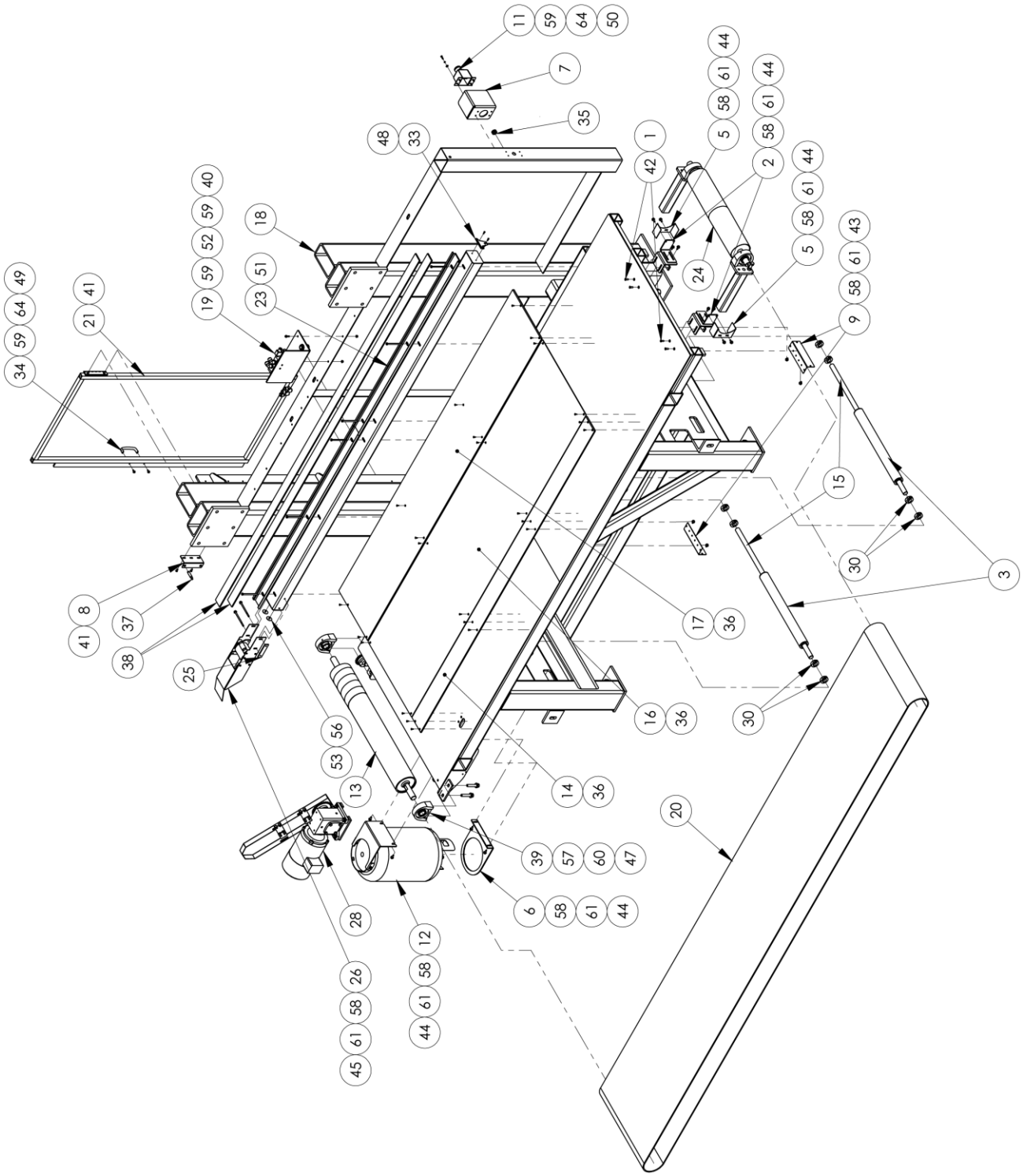
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1406280-WD	DIAGRAM, WIRING
2	1	1406282	PANEL, ELECTRICAL
3	1	1406285	DOOR, FRONT
4	3	EE788312	RELAY,24V,DPDT,WAGO
5	5	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL
6	1	EEMC65A22AC	CONTACTOR,85A,220VAC
7	1	EEMT63L36A	RELAY,OVERLOAD,36A
8	6	EEPBMSH25C	MOUNT,CABLE TIE,NYLON
9	22.75"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN
10	1	FF280-308	TERMBLK ENDPLATE,WAGO,280
11	2	FF280-402	JUMPER,WAGO,TOP,SNGL
12	4	FF280-901	TERMBLK,WAGO,TOP,SNGL,GRY
13	4	FF3460	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT
14	4	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NYLON,BLK
15	3	FFAJT35	FUSE,35A,TIME DELAY
16	3	FFAJT45	FUSE,35A,TIME DELAY
17	3	FFAJT50	FUSE,50A,TIME DELAY
18	1	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
19	3	MM1492FB3J60	FUSE HOLDERS 3 POLE
20	1	MMELH-1	LATCH, 1/4 TURN, SLOTTED
21	2	NNH5/16-18	NUT,HEX, 5/16-18
22	5	RBM4524	STRAIN RELIEF,1-1/4 NPT
23	5	RBM9144	LOCKNUT,NYLON,1-1/4"NPT
24	2	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
25	6	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
26	8	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
27	6	WWF8	WASHER, FLAT, #8
28	2	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16


45 29 48 53 53 39 19
17
45 29 48 53 53 39 18
18 39 53 53 48 29 45
19 39 53 53 45 48 29
30 49 46 46 34 23
33
32
10 46 35 46 49 30 46
22
13
12 38 45 53 48 29
28
11
37 45 48 15
7
8
25
25
8
29 48 45 53 38
14 37 48 45
29 48 45 53 40 26
28
24 28 27
43 51 47 16
43 51 47 9
5
5
26 40 53 45 48 29
27 28 24
29 48 45 42 45 4
38 48 45 6
20 44
3
A

1406570 Hydraulic Compression, 120” Side Seal

AAC Drawing Number 1406570 Rev 3

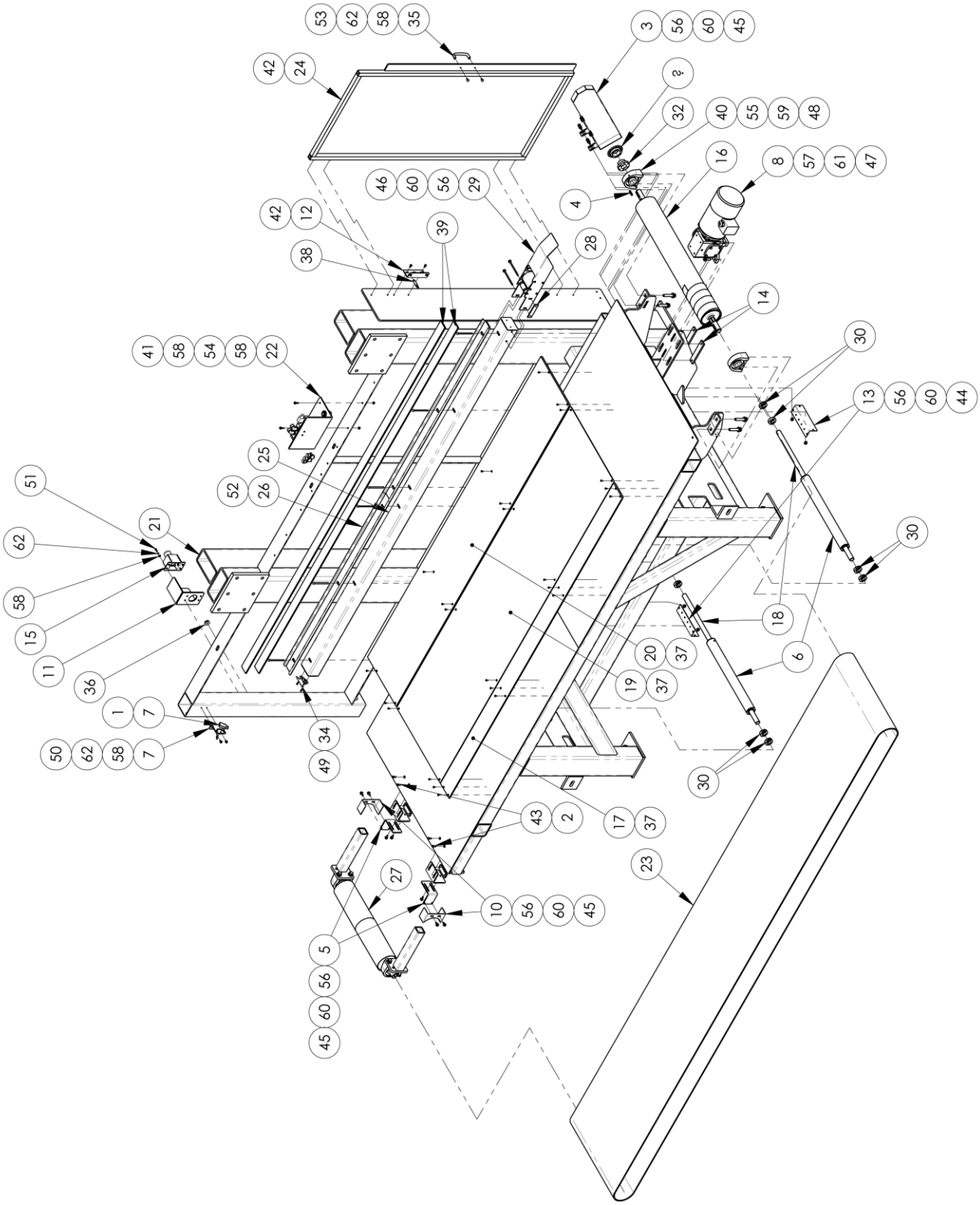
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	8	1406141	SPLIT COUPLING	28	8	MMP1X1.75	BUSHING,SPLIT TAPER,1.75B
2	4	1406150	SPLIT COUPLING PLATE	29	44	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
3	1	1406170	COMPRESSION PLATEN	30	6	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
4	4	1406191	GEAR RACK,6DP,2"F,20 PA	31	16	NNH3/4-10	NUT,HEX,3/4-10
5	2	1406207	TRANSFER SHAFT	32	8	PPP64000810	STR 3/4-16MJIC,7/8-14MORB
6	8	1406208	GEAR RACK MOUNT	33	2	PPP64001010	STR 7/8-14MJIC,7/8-14MORB
7	1	1406210	PLATEN PRESS ASSY, LEFT	34	4	SSHC01144	HEX HEAD BOLTS
8	2	1406213	CHAIN, PLATEN TRANSFER	35	2	SSHC01192	HEX HEAD BOLTS, 1/4-20 X
9	2	1406217	SPROCKET GUARD	36	16	SSHC34176	3/4-10 X 2-3/4 HEX CAP
10	1	1406219	HYDRAULIC MANIFOLD	37	4	SSHC45064	1/2-13X1 HEX CAP
11	1	1406220	PLATEN PRESS ASSY, RIGHT	38	20	SSHC45112	1/2-13 X 1-3/4 HHCS, G8
12	1	1406223	MANIFOLD MOUNT PLATE	39	17	SSHC45128	1/2-13 X 2,HEX CAP
13	2	1406227	FLOW DIVIDER SPACER	40	8	SSHC45144	1/2-13X2 HEX CAP
14	1	1406520	PLATEN CHAIN GUARD, LEFT	41	32	SSHC45192	1/2-13X3 HEX CAP
15	1	1406525	PLATEN CHAIN GUARD, RIGHT	42	8	SSHC45288	1/2-13X4-1/2 HEX CAP
16	2	1406551	SPROCKET GUARD	43	6	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
17	2	1406562	PLATEN SUPPORT BEAM	44	7	SSZH#10048	SCREW,SHT.METAL HEX 10
18	2	1406599	SIDE SEAL CYL/GEARBOX MNT	45	64	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
19	2	1406601	SIDE SEAL CYL/GEARBOX MNT	46	12	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
20	1	1406679	PLATE, ULTRASONIC TARGET	47	6	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
21	1	MM8087K16	PLUG,KNOCK-OUT,1"	48	88	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
22	1	HF50925K419	FITTING,HYD,PLUG	49	6	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
23	1	HYBEC-0FE	FLOW DIVIDER, HYD	50	16	WWL3/4	3/4 LOCK WASHER
24	4	MM6436K25	COLLAR,SPLIT,1.75ID,2PC	51	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10
25	4	MMD50P22	SPROCKET,22T,50P,TYPE 12	52	32	WWSQ096	WASHER,SQUARE STRUCTURAL
26	4	MMGRP209-28	BEARING,PILLOW BLOCK,1.75	53	53	WWSQ08032	WASHER, SQ STRUCT. 9/16ID
27	4	MMGYSS6P30	GEAR,SPUR,6P,30T,20PA				


11 59 64 50
7
35
48 33
1 42
5 58 61 44
2 58 61 44
5 58 61 44
5 58 61 43
9 58 61
24
18
40 59 52 59 19
51 23
49 64 59 34
41 21
8 41
37
38
25
56 53
13
14 36
16 36
17 36
15
30
3
20
39 57 60 47
6 58 61 44
28
12 58 61 44
26 58 61 45

1406580 Side Sealer 120”, Left

AAC Drawing Number 1406580 Rev 3

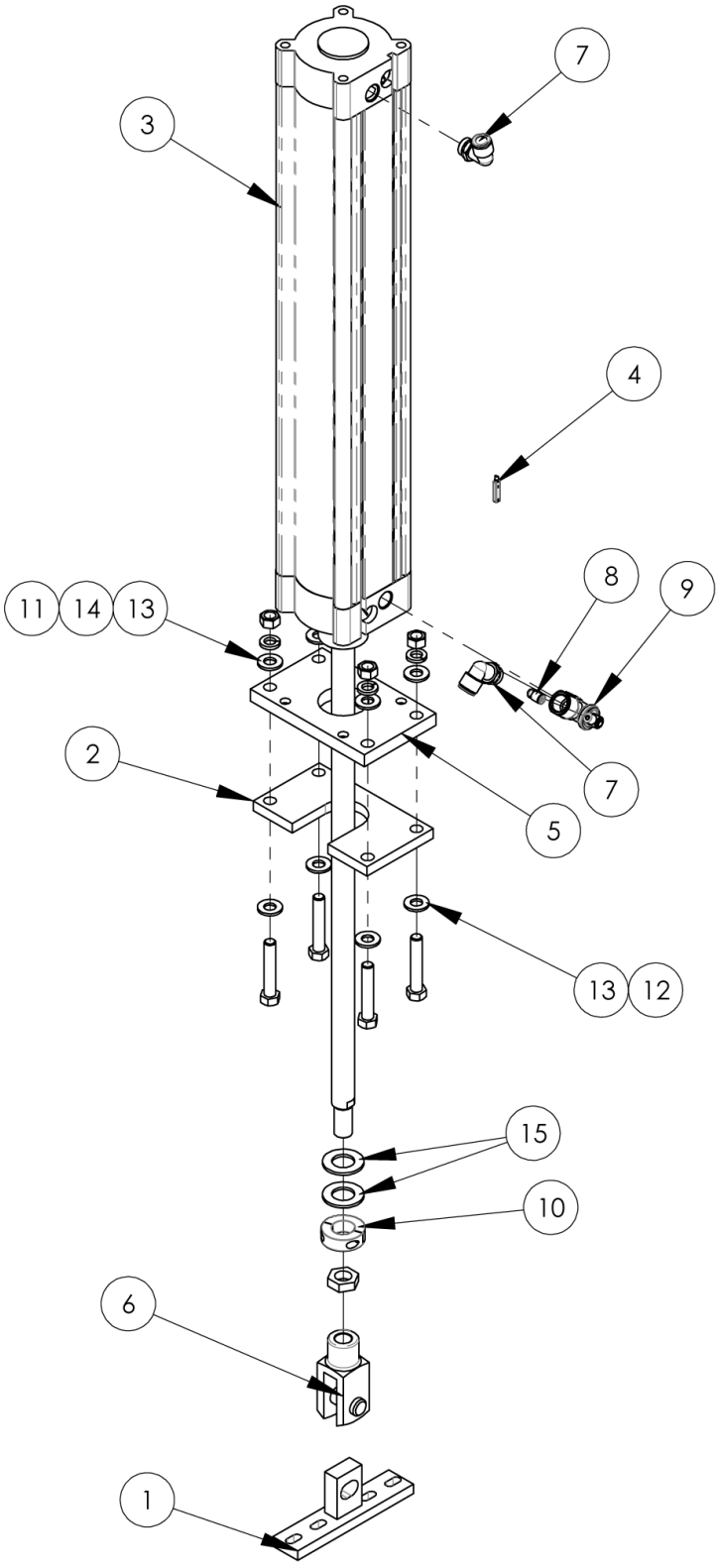
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1349293	PLATE,NUT 1/4-20,2.50 CTC	33	1	MM1268T63	SPRING CLIP, STEEL, 3"
2	2	1390162	GUARD,BRACKET	34	1	MM1897A24	HANDLE,DOOR,PULL,OVAL,5/8
3	2	1390277	ASSY, ROLLER, SUPPORT	35	2	MM9307K63	GROMMET,1/2ID,13/16 HOLE
4	2	1390607	GUARD,BRACKET	36	24	MM97530A027	MULTI GRIP RIVET 1/8"
5	2	1390694	GUARD, REAR ROLLER	37	1	MMAM1-AN-4A	PROX SWITCH,10-30VDC,12MM
6	1	1390696	TOP PLATE, AIR TANK	38	2	MMRF118914	SILICONE,STRIP,2.25X.25TK
7	1	1391034	E-STOP GUARD-LH	39	2	MMUCPA207-20	1.25" BEARING
8	1	1391157	DOOR SENSOR MTG BRKT.	40	2	NNE10-32	NUT,ELASTIC LOCK
9	2	1391176	MTG BRKT, SIX MODULE STAT	41	6	SSBC01032	1/4-20 X 1/2 BUT CAP SC
10	2	1391177	NUT PLATE, GEAR MOTOR MTG	42	4	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
11	1	1391189	STOP BUTTON BOX ASSY	43	4	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
12	1	1391681	AIR TANK ASSY.	44	16	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
13	1	1406155	DRIVE-ROLLER REAR CONV.	45	2	SSHC01288	SCREW,HEX CAP
14	1	1406160	PANEL, TOP UHMW, NARROW	46	4	SSHC25096	3/8-16 X 1 1/2 HHCS
15	2	1406162	SHAFT, BELT SUPPORT	47	4	SSHC45176	1/2-13X2-3/4 HEX CAP
16	1	1406163	PANEL, TOP UHMW, BELT	48	2	SSHC90032	#8-32 X 1/2 HEX CAP
17	1	1406165	PANEL, TOP UHMW, WIDE	49	2	SSHC98040	10-32X5/8 HEX HD
18	1	1406565	WELMENT,EXIT FRAME,LEFT	50	4	SSHC98048	SCREW, HEX CAP #10-32X.75
19	1	1406573	VALVE ASSY, SIDE SEAL	51	6	SSPS01256	1/4-20 X 2-1/4 PAN HD SLOT
20	1	1406598	BELT, OUTPUT CONVEYOR	52	2	SSSC98056	10-32 X 7/8 SOC CAP
21	1	1406618	DOOR FRAME, LEFT	53	2	SSZS93032	SCREW, SHT.METAL 10 ZIP
22	1	1406625	SIDE SEAL HEAT PAD RISER	54	4	WWF1/4SS	WASHER, FLAT,SAE, 1/4",SS
23	2	1406628	TROUGH ASSY,SEAL BAR 110"	55	4	WWF3/8	WASHER,FLAT,3/8 OR 10MM
24	1	1406675	IDLER ROLLER ASSY	56	2	WWFE016	WASHER,FENDER,LARGE,1/4
25	1	1406678	NUT PLATE,1/4-20 X 3" CTC	57	4	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
26	1	1406700	TAPE DISPENSER	58	18	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
27	1	1406741	ROLLER CHAIN, #40	59	10	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
28	1	1406753	MOTOR/REDUCER ASSY	60	4	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
29	1	1406754	BRACKET,GUARD	61	18	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
30	8	CCCL16F	COLLAR,1" CLAMP TYPE	62	4	WWL1/4S	WASHER, LOCK, 1/4,SS
31	1	MM11/4SH	HUB, TAPERLOCK	63	4	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
32	1	MM40SH21H	SPROCKET, 1/2 P, 21T	64	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10


53 62 58 35
42 24
3 56 60 45
32
40 55 59 48
16
8 57 61 47
46 60 56 29
4
42 12
39
28
38
14
41 58 54 58 22
30
13 56 60 44
25
52 26
51
21
62
58
15
11
36
1 7
50 62 58 7
34
49
30
18
20 37
19 37
6
30
43 2
17 37
23
27
10 56 60 45
5
56
60
45

1406590 Side Sealer 120” Right

AAC Drawing Number 1406590 Rev 1

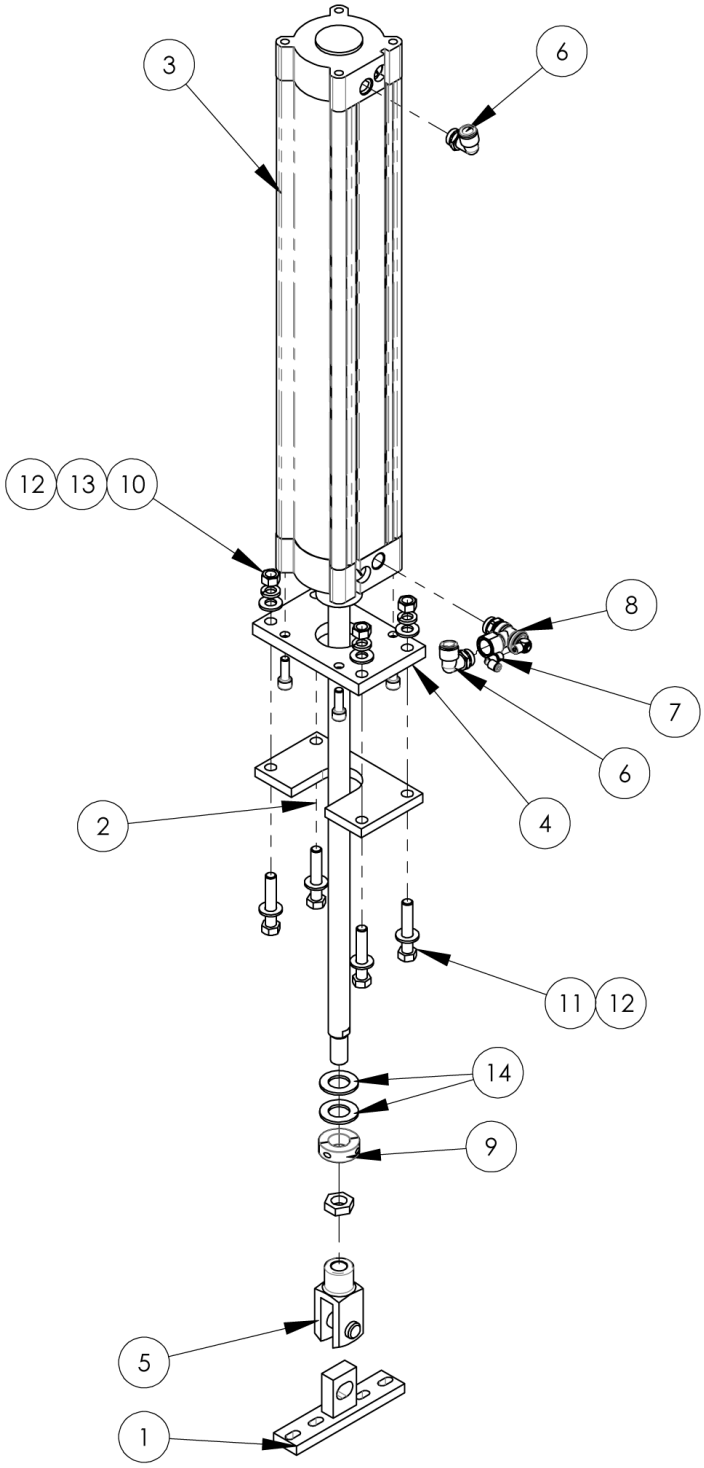
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	32	1	MM11/4SH	HUB, TAPERLOCK
2	2	1349293	PLATE,NUT 1/4-20,2.50 CTC	33	1	MM40SH21H	SPROCKET, 1/2 P, 21T
3	1	1390153	BRACKET,GUARD	34	1	MM1268T63	SPRING CLIP, STEEL, 3"
4	1	1390160	KEY, 1/4 X 1.25L	35	1	MM1897A24	HANDLE,DOOR,PULL,OVAL,5/8
5	2	1390162	GUARD,BRACKET	36	2	MM9307K63	GROMMET,1/2ID,13/16 HOLE
6	2	1390277	ASSY, ROLLER, SUPPORT	37	24	MM97530A027	MULTI GRIP RIVET 1/8"
7	1	1390468	BRACKET, EYE MOUNT,LH	38	1	MMAM1-AN-4A	PROX SWITCH,10-30VDC,12MM
8	1	1390473	MOTOR/REDUCER ASSY	39	2	MMRF118914	SILICONE,STRIP,2.25X.25TK
9	2	1390607	GUARD,BRACKET	40	2	MMUCPA207-20	1.25" BEARING
10	2	1390694	GUARD, REAR ROLLER	41	2	NNE10-32	NUT,ELASTIC LOCK
11	1	1391046	E-STOP GUARD-RH	42	6	SSBC01032	1/4-20 X 1/2 BUT CAP SC
12	1	1391157	DOOR SENSOR MTG BRKT.	43	4	SSFC01048	1/4-20 X 3/4 FLAT CAP
13	4	1391176	MTG BRKT, SIX MODULE STAT	44	12	SSHC01032	1/4-20 X 1/2 HHCS
14	2	1391177	NUT PLATE, GEAR MOTOR MTG	45	12	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
15	1	1391189	STOP BUTTON BOX ASSY	46	2	SSHC01288	SCREW,HEX CAP
16	1	1406155	DRIVE-ROLLER REAR CONV.	47	4	SSHC25096	3/8-16 X 1 1/2 HHCS
17	1	1406160	PANEL, TOP UHMW, NARROW	48	4	SSHC45176	1/2-13X2-3/4 HEX CAP
18	2	1406162	SHAFT, BELT SUPPORT	49	2	SSHC90032	#8-32 X 1/2 HEX CAP
19	1	1406163	PANEL, TOP UHMW, BELT	50	2	SSHC98032	10-32X1/2 HEX HD
20	1	1406165	PANEL, TOP UHMW, WIDE	51	4	SSHC98040	10-32X5/8 HEX HD
21	1	1406566	WELDMENT,EXIT FRAME,RIGHT	52	6	SSPS01256	1/4-20 X 2-1/4 PAN HD SLOT
22	1	1406573	VALVE ASSY, SIDE SEAL	53	2	SSPS98040	10-32X5/8 PAN HD SLOT
23	1	1406598	BELT, OUTPUT CONVEYOR	54	2	SSSC98056	10-32 X 7/8 SOC CAP
24	1	1406619	DOOR FRAME, RIGHT	55	4	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
25	1	1406625	SIDE SEAL HEAT PAD RISER	56	26	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
26	2	1406628	TROUGH ASSY,SEAL BAR 110"	57	4	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
27	1	1406675	IDLER ROLLER ASSY	58	13	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
28	1	1406678	NUT PLATE,1/4-20 X 3" CTC	59	4	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
29	1	1406700	TAPE DISPENSER	60	26	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
30	8	CCCL16F	COLLAR,1" CLAMP TYPE	61	4	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
31	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC	62	9	WWL10	WASHER,LOCK,#10


7
3
4
8
9
11
14
13
7
2
5
13
12
15
10
6
1

1406595 Cylinder Assembly Side Seal Front W/Sensor

AAC Drawing Number 1406595 Rev 2

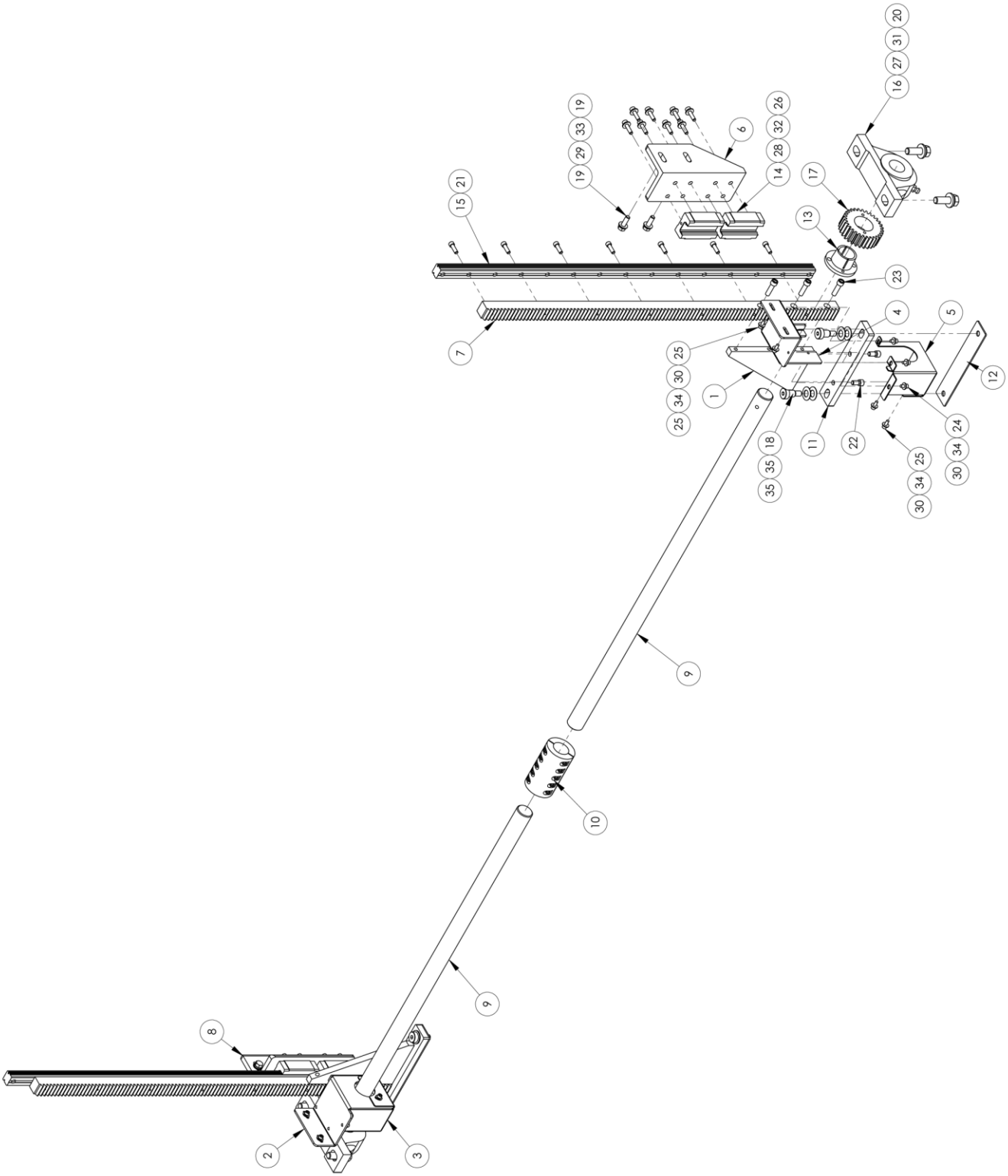
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1391073	CROSS SEAL CYL. MNT
2	1	1406677	SPACER,MOUNTING PLT,- DNC
3	1	AACDNCB100610PP	CYLINDER,AIR,ISO,100BX610S
4	AR*	AAESME8KLED24	SENSOR FOR FESTO DNCB CYL
5	1	AAFNC100	FLANGE,MOUNTING PLT,-
6	1	AAFSGM20X15	CLEVIS,ROD,M20 X 1.5
7	2	AAQME-2-2U	FITTING, 1/2T-1/2 UNIFIT
8	1	AAQME-5-8U	QUICK MALE ELBOW- UNIFIT
9	1	AAV78862121	VALVE, BLOCKING, R1/2
10	1	CCCLMSP25F	COLLAR, CLAMP,SPLIT,25MM
11	4	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
12	4	SSHC45176	1/2-13X2-3/4 HEX CAP
13	8	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
14	4	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
15	2	WWU25MM	WASHER,URETHANE,25MM ID


3
6
12
13
10
8
7
6
4
2
11
12
14
9
5
1

1406596 Cylinder Assembly Side Seal Rear WO/Sensor

AAC Drawing Number 1406596 Rev 2

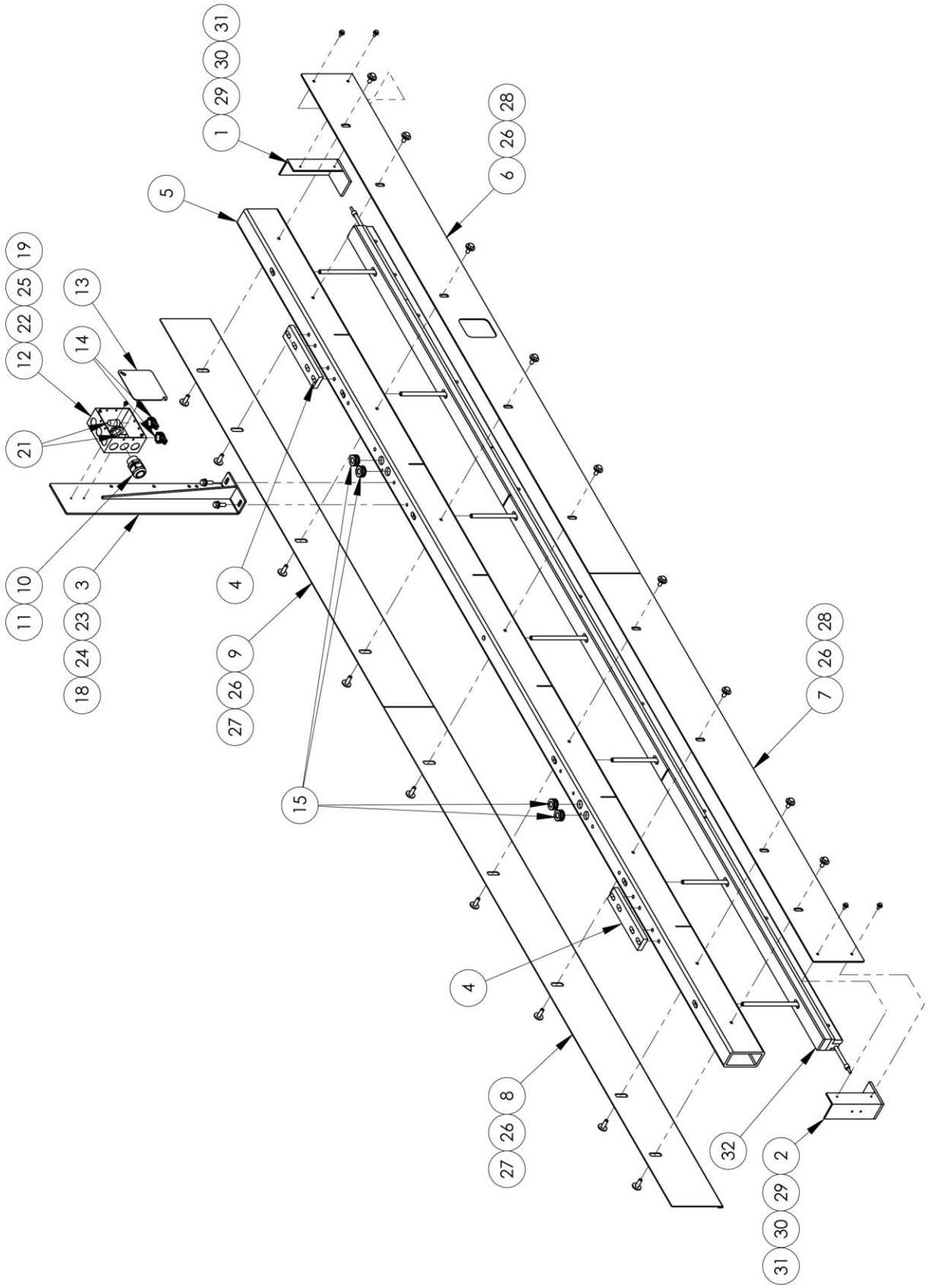
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1391073	CROSS SEAL CYL. MNT
2	1	1406677	SPACER,MOUNTING PLT,- DNC
3	1	AACDNCB100610PP	CYLINDER,AIR,ISO,100BX610S
4	1	AAFNC100	FLANGE,MOUNTING PLT,-
5	1	AAFSGM20X15	CLEVIS,ROD,M20 X 1.5
6	2	AAQME-2-2U	FITTING, 1/2T-1/2 UNIFIT
7	1	AAQME-5-8U	QUICK MALE ELBOW- UNIFIT
8	1	AAV78862121	VALVE, BLOCKING, R1/2
9	1	CCCLMSP25F	COLLAR, CLAMP,SPLIT,25MM
10	4	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
11	4	SSHC45176	1/2-13X2-3/4 HEX CAP
12	8	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
13	4	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
14	2	WWU25MM	WASHER,URETHANE,25MM ID


20
31
27
16
19
33
29
19
6
26
32
28
14
21
15
17
13
23
7
4
5
25
30
34
25
1
12
18
35
35
11
22
25
34
30
24
34
30
9
10
9
8
2
3

1406640 Side Seal Sync Bar Assembly

AAC Drawing Number 1406640 Rev 3

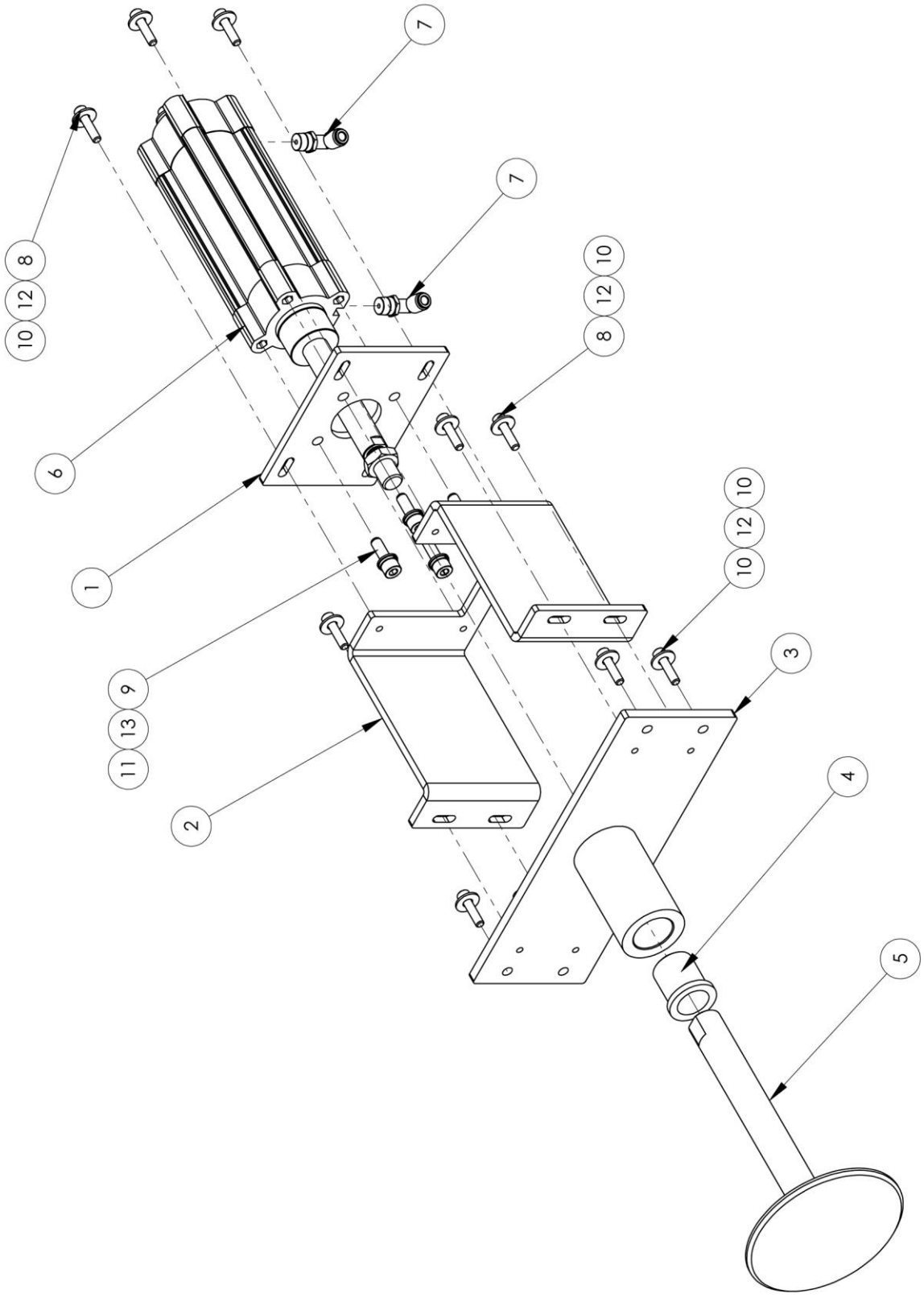
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1390831	GUSSET, RACK MNT
2	1	1390864	GUARD BASE-COMPRESSION
3	1	1390865	GUARD, GEAR, COMPRESSION
4	1	1390872	GUARD BASE-COMPRESSION
5	1	1390873	GUARD, GEAR, COMPRESSION
6	1	1406574	MTG. BRKT, RAIL, RACK, LH
7	2	1406581	RACK, SIDE SEAL BAR SYNC
8	1	1406592	MTG. BRKT, RAIL, RACK, RH
9	2	1406661	SHAFT, JACK, 34.5" LG
10	1	1406676	COUPLING,2 PC,1.25" BORE
11	2	1406685	BASE PLATE, FLOATING MNT
12	2	1406712	SPACER PLATE,SIDE SEAL
13	2	MM114H	HUB, TAPERLOCK, H STYLE
14	4	MMAGH25CAN	LINEAR BEARING
15	2	MMAGR25860N	RAIL, LINEAR, AG SERIES
16	2	MMGRP207-20	BEARING, PILLOW BK, 1.25B
17	2	MMNSS10H30	GEAR,SPUR,10P,30T,1"F,14.5PA
18	4	SSAS032040	SCREW,ALLEN SHOULDER
19	4	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
20	4	SSHC45096	1/2-13X1-1/2 HEX CAP
21	14	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
22	4	SSSC10040	5/16-18 X 5/8 SOC CAP
23	6	SSSC10072	SOCKET CAP 5/16-18X1-1/8
24	6	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
25	8	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
26	16	SSSCM6X25	M6X25 SOC CAP SCREW
27	4	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
28	16	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
29	4	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
30	14	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
31	4	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
32	16	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
33	4	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
34	14	WWL10	WASHER,LOCK,#10
35	8	WWS9712K74	WASHER, SPRING


31
30
29
1
5
28
26
6
19
25
22
12
13
14
21
11
10
3
23
24
18
4
9
26
27
15
28
26
7
4
8
26
27
32
2
29
30
31

1406645 Side Seal Bar Assembly, 110”

AAC Drawing Number 1406645 Rev 0

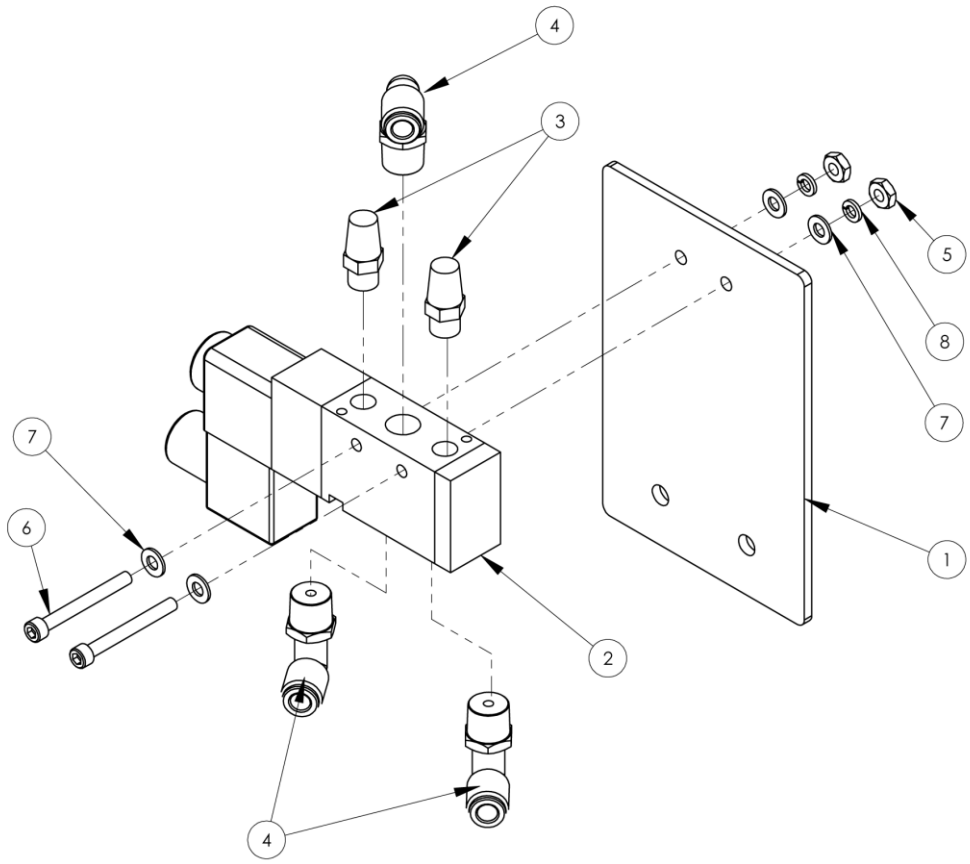
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1390130	END PLATE,RIGHT
2	1	1390131	END PLATE,LEFT
3	1	1390354	BRACKET, J-BOX MOUNT
4	2	1406584	CYLINDER SPACER BLOCK
5	1	1406639	TUBE, SIDE SEAL, 114"
6	1	1406641	SIDE SEAL CLAMP GUARD,LRG
7	1	1406642	SIDE SEAL CLAMP GUARD,SML
8	1	1406643	SIDE SEAL CLAMP GUARD,LRG
9	1	1406644	SIDE SEAL CLAMP GUARD,SML
10	1	FF3234	STRAIN RELIEF,3/4NPT
11	1	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NYLON,BLK
12	1	K-233	BOX,ELECTRICAL,SQUARE
13	1	K-234	COVER,4IN SQUARE
14	2	K-235	CONNECTOR,ROMEX,1/2"
15	4	MM9307K63	GROMMET,1/2ID,13/16 HOLE
16	1	NNH8-32	HEX-NUT 8-32 REG.
17	1	NNK8-32	KEP NUT, 8-32
18	2	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
19	2	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
20	1	SSPP90032	SCREW,8-32 PAN HD PHIL
21	2	TTMB70476	CONNECTOR,WIRE,EX LARGE
22	2	WWF8	WASHER, FLAT, #8
23	2	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
24	2	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
25	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8
26	18	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
27	9	SSBC10064	5/16-18 X 5/8 L
28	9	SSHC10048	5/16-18 X 3/4 HHCS
29	4	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
30	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
31	4	SSHC95032	10-24 X .5, HEX CAP
32	1	1406635	SEAL BAR ASSY, 110"


7
7
8
12
10
10
12
8
6
1
10
12
10
9
13
11
3
2
4
5

1406715 Mattress Pivot Assembly

AAC Drawing Number 1406715 Rev 3

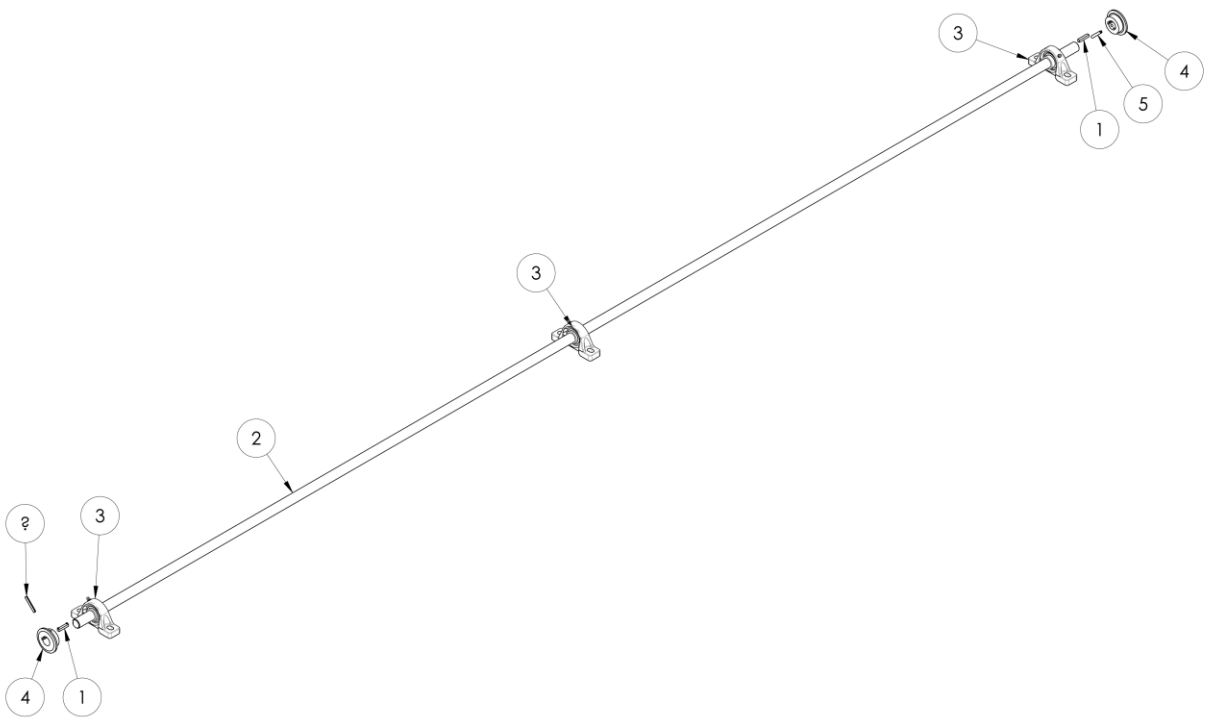
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1406717	MOUNT. CYLINDER
2	1	1406719	BRACKET, CYLINDER OFFSET
3	1	1406720	MOUNT, PIVOT ASEMBLY
4	1	1406724	BEARING,BRONZE, MOD
5	1	1406726	PIVOT POST, WELDED
6	1	AACDNCB501	CYLINDER,AIR,ISO,50BX100
7	2	AAQME-4-4U	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
8	12	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
9	4	SSSCM8X25	SCREW,SOC CAP,M8X25
10	12	WWF1/4	WASHER, FLAT, 1/4", COM
11	4	WWFM8	WASHER, FLAT, M8 I.D.
12	12	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
13	4	WWLM8	M8 LOCK WASHER



1406727 Valve Assembly, Pivot Assembly

AAC Drawing Number 1406727 Rev 0

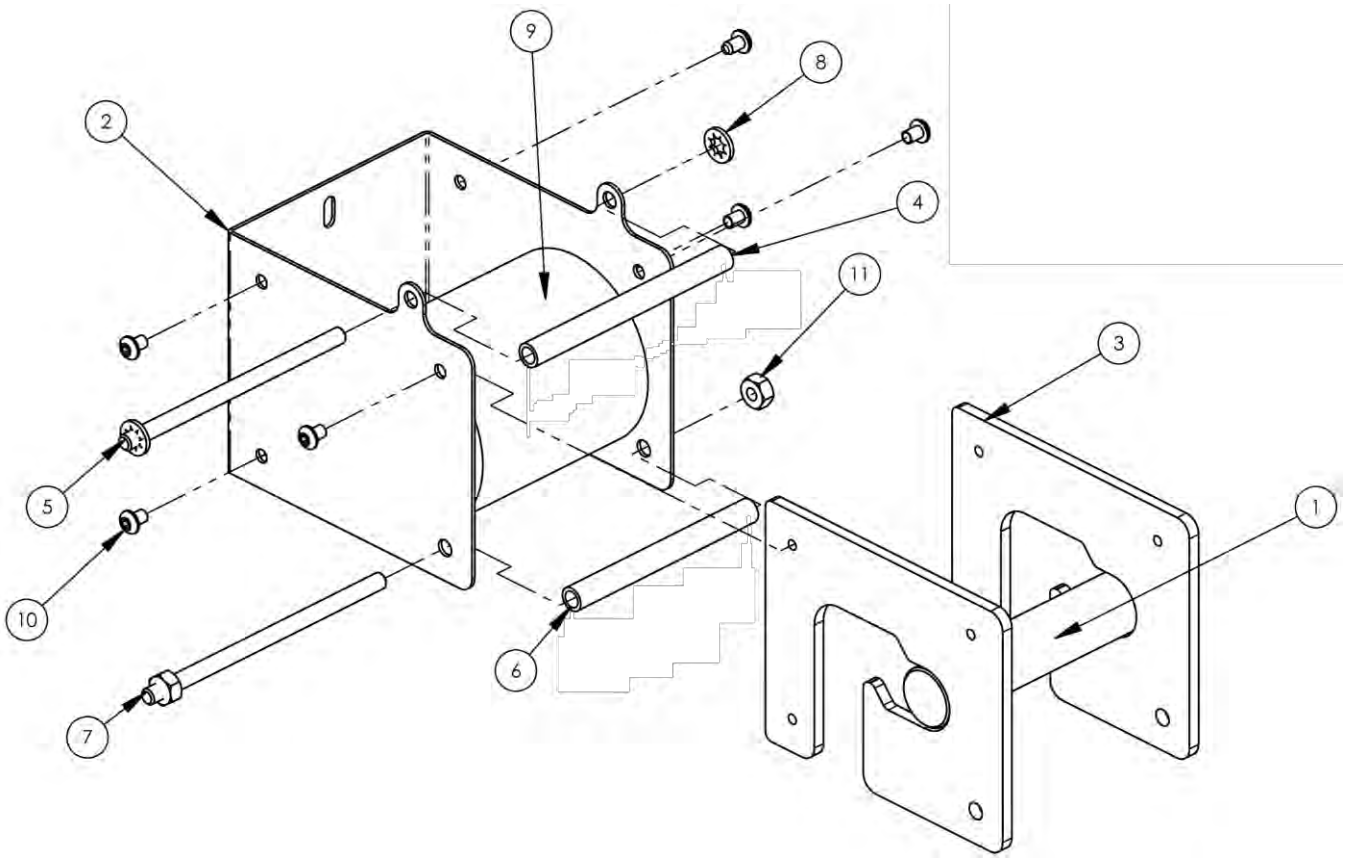
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1390351	VALVE MTG PLATE
2	1	AAE4V21008	VALVE, 1/4" PORTED, 24VDC
3	2	AAFP18	MUFFLER,1/8 NPT, BRONZ
4	3	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
5	2	NNH8-32	HEX-NUT 8-32 REG.
6	2	SSSC90096	#8-32 X 1-1/2 SOC CAP SC
7	4	WWF8	WASHER, FLAT, #8
8	2	WWL8	WASHER,LOCK,#8



1390484 Drive Shaft Assembly

AAC Drawing Number 1390484 Rev 3

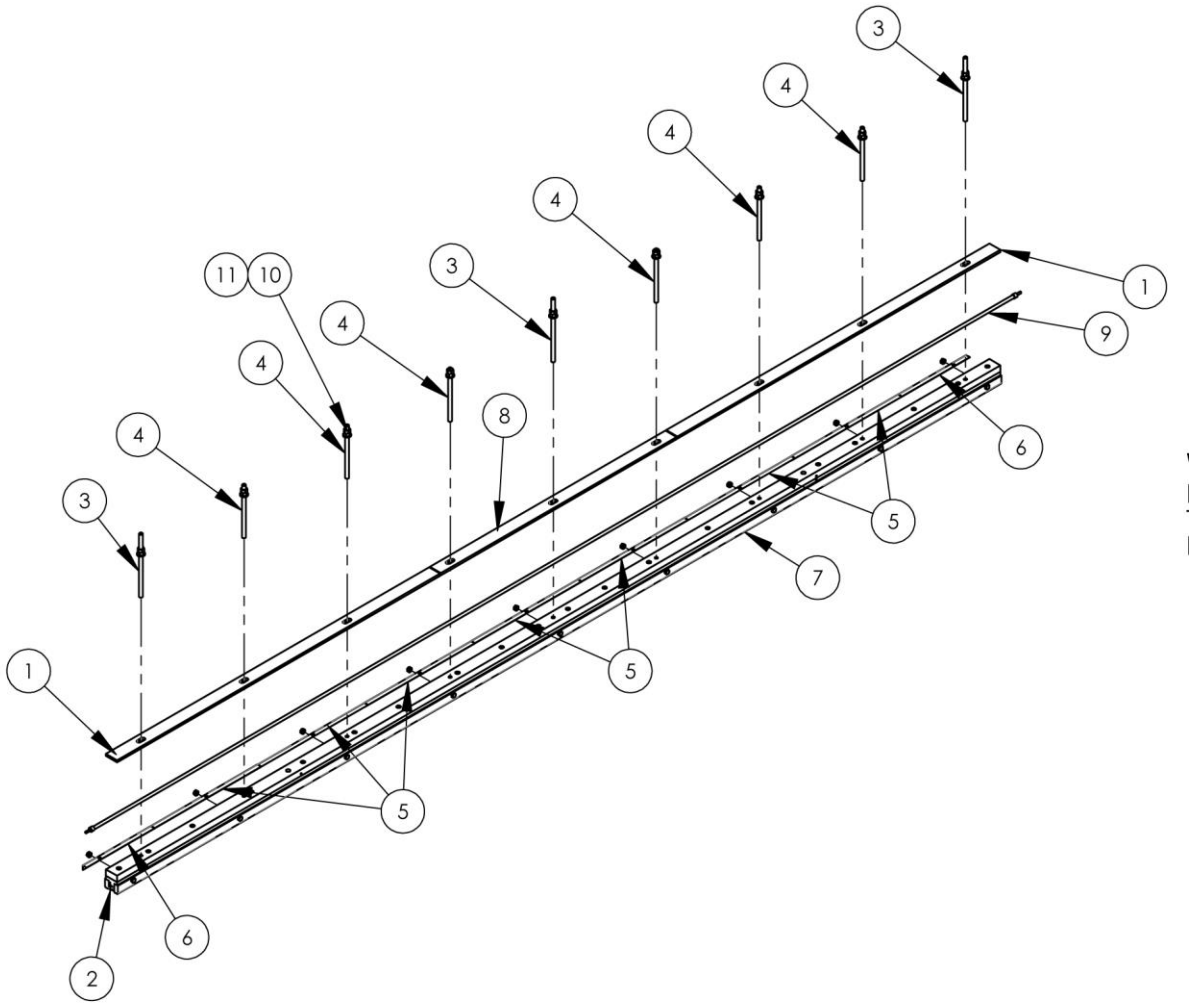
NO	QTY.	PART #	DESCRIPTION
1	2	1386645	MODIFIED SPROCKET
2	1	1390355	JACK SHAFT CROSS SEAL
3	2	1390997	KEY, 1/4 X 1.25L, W/STEP
4	2	IIS016X112	ROLL PIN 1/8 DIA X 1 1/2 SS
5	3	MMUCP205-16	BEARING,PILLOW BLOCK,1"



1390533 Crossbar Tape Dispenser

AAC Drawing Number 1390533 Rev 1

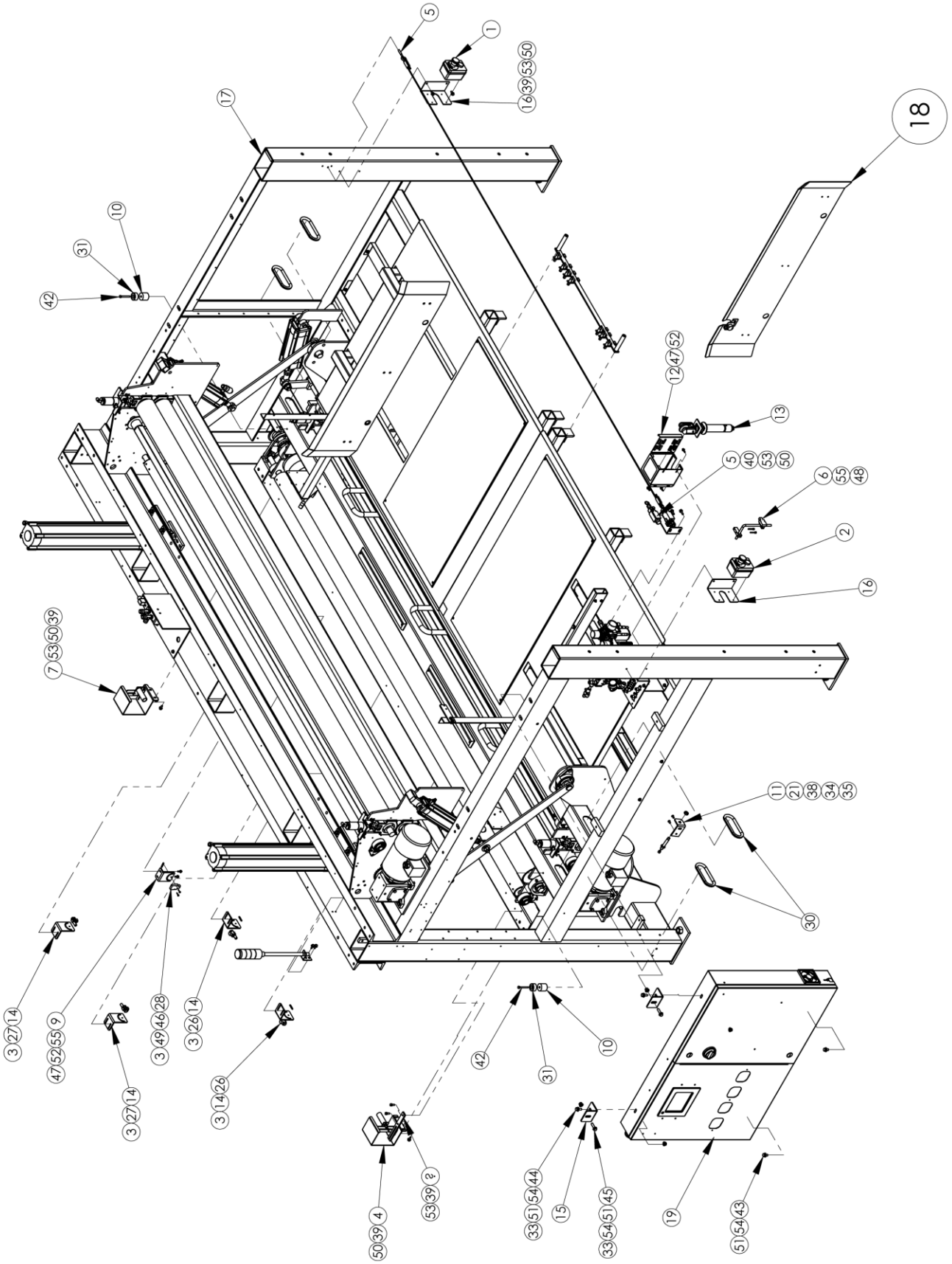
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1390522	HUB ROLLER, TAPE SUPPLY
2	1	1390532	DESPENSER BODY
3	2	1390534	TAPE HUB HOLDER
4	1	1390536	TAPE ROLLER
5	1	1390537	AXLE, TAPE ROLLER
6	1	1390561	SPACER, TAPE ROLLER
7	1	1390564	THREADED ROD
8	2	MM94807A029	PUSHNUT,ROUND,1/4 DIA
9	1	MMSG1306	TAPE,TEFLON,3.4WX54FT
10	6	SSBC98016	"10-32 X 1/4 BUTTON CAP
11	2	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20



1406519 Seal Bar 120” Assembly

AAC Drawing Number 1406519 Rev 0

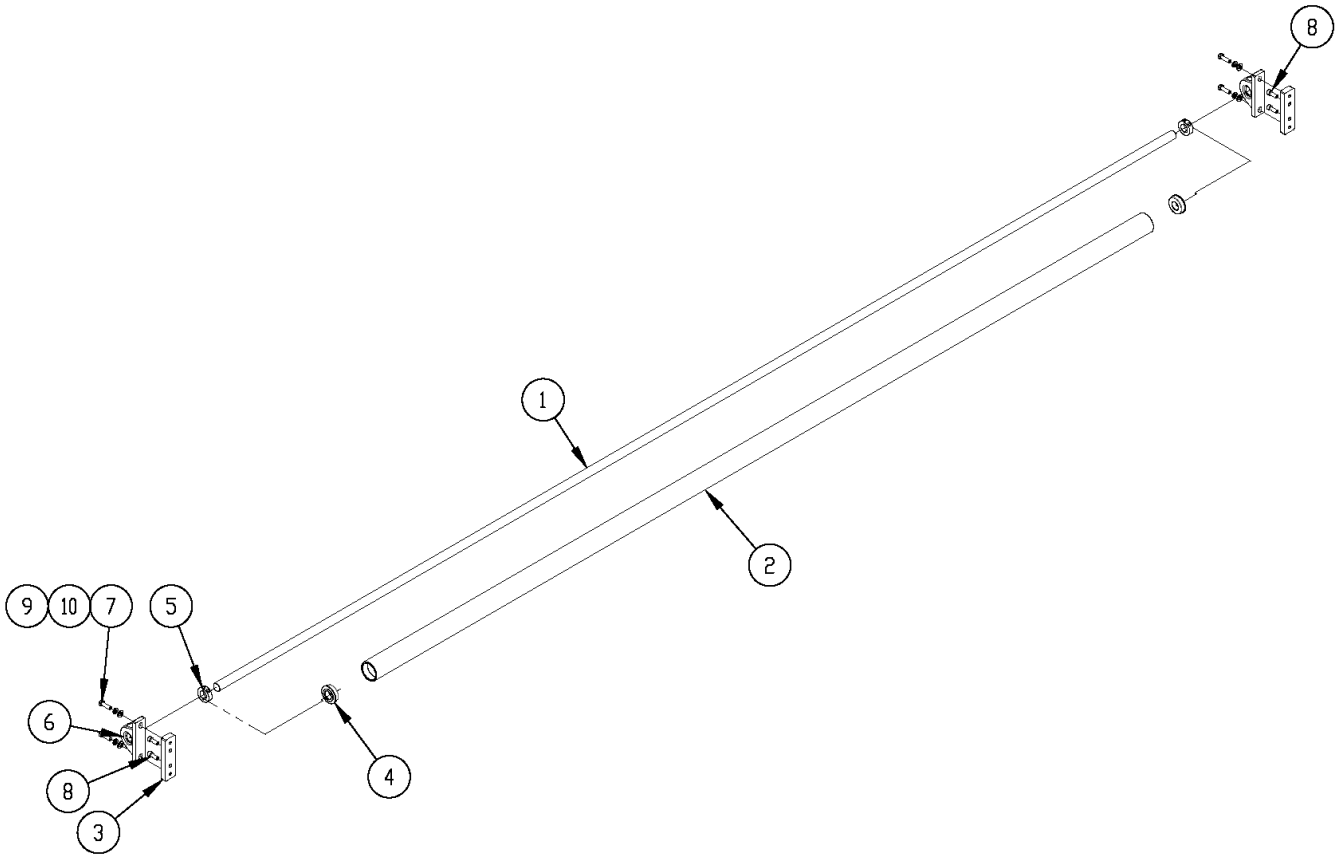
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1390332	STRIP, INSULATING
2	1	1390333	CUT BLADE 120"
3	3	1390385	THREADED ROD, 7.5"
4	6	1390386	THREADED ROD, 6.25"
5	7	1391898	SHIM, .018, CROSS SEAL
6	2	1391899	SHIM, .018, CROSS SEAL
7	1	1406518	SEAL BAR 120" ASSEMBLY
8	1	1490114	SPACER, PTFE
9	1	EERBN125A10A-4	HEAT ELEMENT,125L,.315D
10	18	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
11	9	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8


5
1
16/39/53/50
17
18
10
31
42
12/47/52
13
5/40/53/50
6/55/48
2
16
7/53/50/39
11/21/38/34/35
30
3/27/14
47/52/55/9
3/49/46/28
3/26/14
3/27/14
3/14/26
42
31
10
50/39/4
53/39/2
33/51/54/44
15
33/54/51/45
19
51/54/43

1406757 Input Conveyor Assembly, #3

AAC Drawing Number 1406757 Rev 0

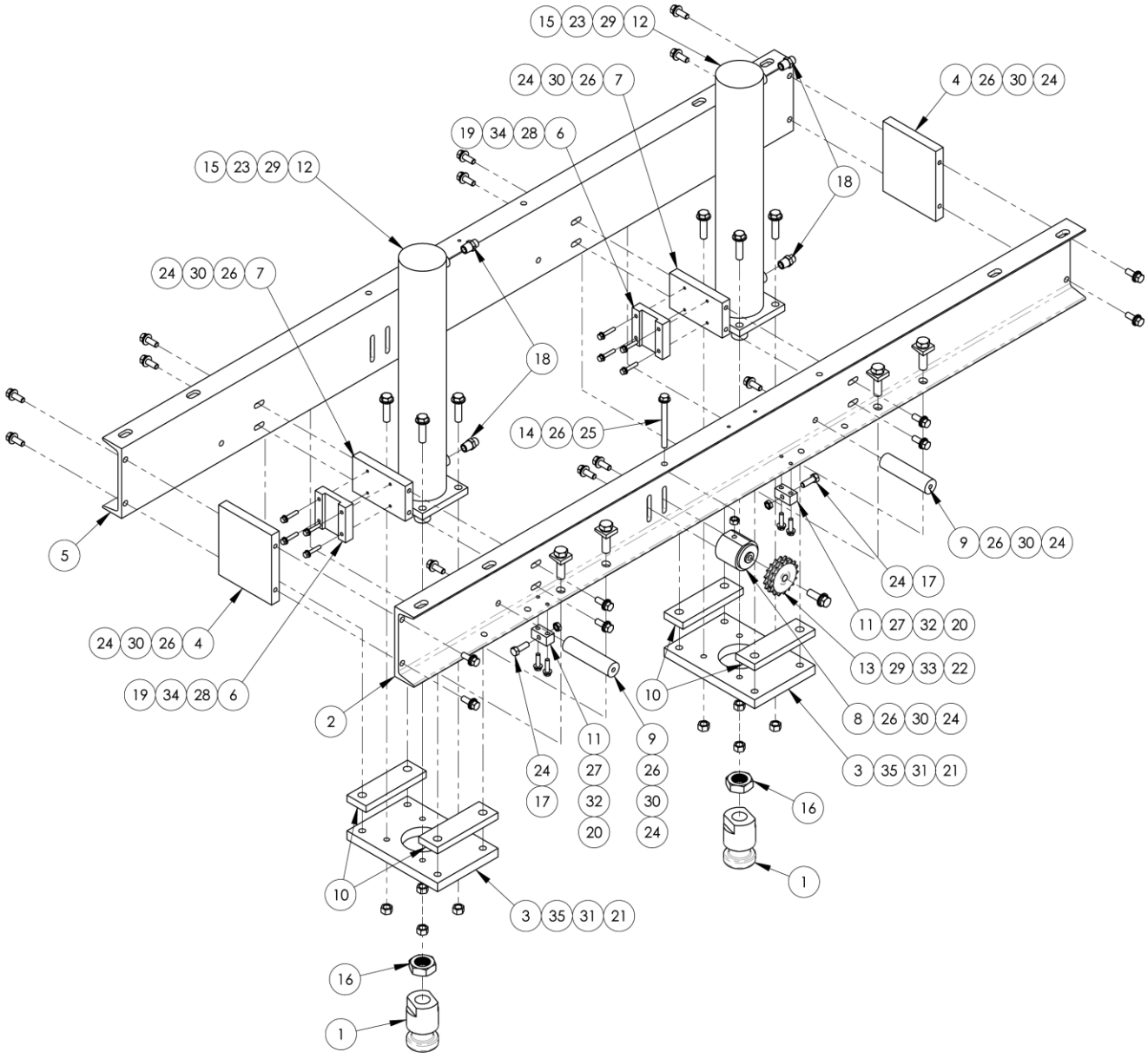
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-6010F	START/E-STOP ASSY, W/22'	29	*50	MM5X521	RIVET,POP,1/8D,.313-.375
2	1	1278-6010G	START/E-STOP ASSY, W/4' CABLE	30	*6	MM8507K22	EDGE TRIM
3	5	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	31	2	MM9540K28	BUMPER, 1-1/2 DIA, 70A
4	1	1390064	GUARD, SENSOR	32	*36	MMT9945	TAPE,REFLECTIVE,2" WIDE
5	1	1390366	E-STOP ASSY, CABLE PULL	33	4	NNH3/8-16	3/8-16 HEX NUT
6	1	1390443	SENSOR ASSEMBLY, FILM OUT	34	4	NNJ1/2-20	1/2-20 HEX JAM NUT
7	1	1390466	SENSOR ASSEMBLY, RIGHT	35	1	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
8	1	1390467	SENSOR ASSEMBLY	36	*468	PPP40	CHAIN,#40 RIVET
9	1	1390468	BRACKET, EYE MOUNT,LH	37	*10	PPP40CL	LINK,CONNECTING,#40
10	2	1390478	SPACER, BUMPER	38	4	SSBC01032	1/4-20 X 1/2 BUT HEAD
11	2	1390703	BRKT, BUMPER, DANCER ARM	39	8	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
12	1	1390713	HOLSTER ASSY, SEALER	40	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HEX HEAD
13	1	1390827	HAND SEALER ASSY 1390	41	2	SSHC01096	1/4-20 X 1-1/2 HEX HEAD
14	4	1390846	BRACKET, EYE MOUNT,LH	42	2	SSHC01144	1/4-20 X 2-1/4 HEX HEAD
15	2	1391136	TOP MTG BRKT, MAIN BOX	43	2	SSHC25048	3/8-16 X 3/4 HEX HEAD
16	2	1391142	MTG BRKT REMOTE CONTROL	44	2	SSHC25064	3/8-16 X 1 HEX HEAD
17	1	1391463	INPUT CONVEYOR ASSY. #2	45	2	SSHC25096	3/8-16 X 1-1/2 HEX HEAD
18	1	1406553	LEFT PUSHER PLATE ASSY	46	2	SSSC70048	#4-40 X 3/4 SOC CAP
19	1	1406756	CONTROL BOX ASSY	47	6	SSSC98048	#10-32 X 3/4 SOC CAP
20	*50	AAF3/16	CLAMP, BLACK PLASTIC	48	2	SSSC98080	#10-32 X 1-1/4 SOC CAP
21	2	AAPR025IF2B	SHOCK 5/8 STK,1/2-20 THD	49	2	WWF4	WASHER, FLAT #4
22	*100	AATP1/2	1/2" OD POLYURETHANE	50	10	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
23	*300	AATP3/8	3/8" OD POLYURETHANE	51	10	WWFS3/8	WASHER, FLAT, 3/8
24	*150	AATP4-1	1/4" OD POLYURETHANE	52	6	WWFS10	WASHER, FLAT #10
25	*75	AATP5/32	TUBING, 5/32 OD	53	12	WWL1/4	1/4 LW
26	2	FFQS18VN6RQ8	SENSOR,LASER RECEIVER,NPN	54	6	WWL3/8	3/8 LW
27	2	FFQS186LEQ8	SENSOR,LASER EMITTER	55	8	WWL10	#10 LW
28	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC				



1490345 Film Idler Roller Assembly

AAC Drawing Number 1490345 Rev 0

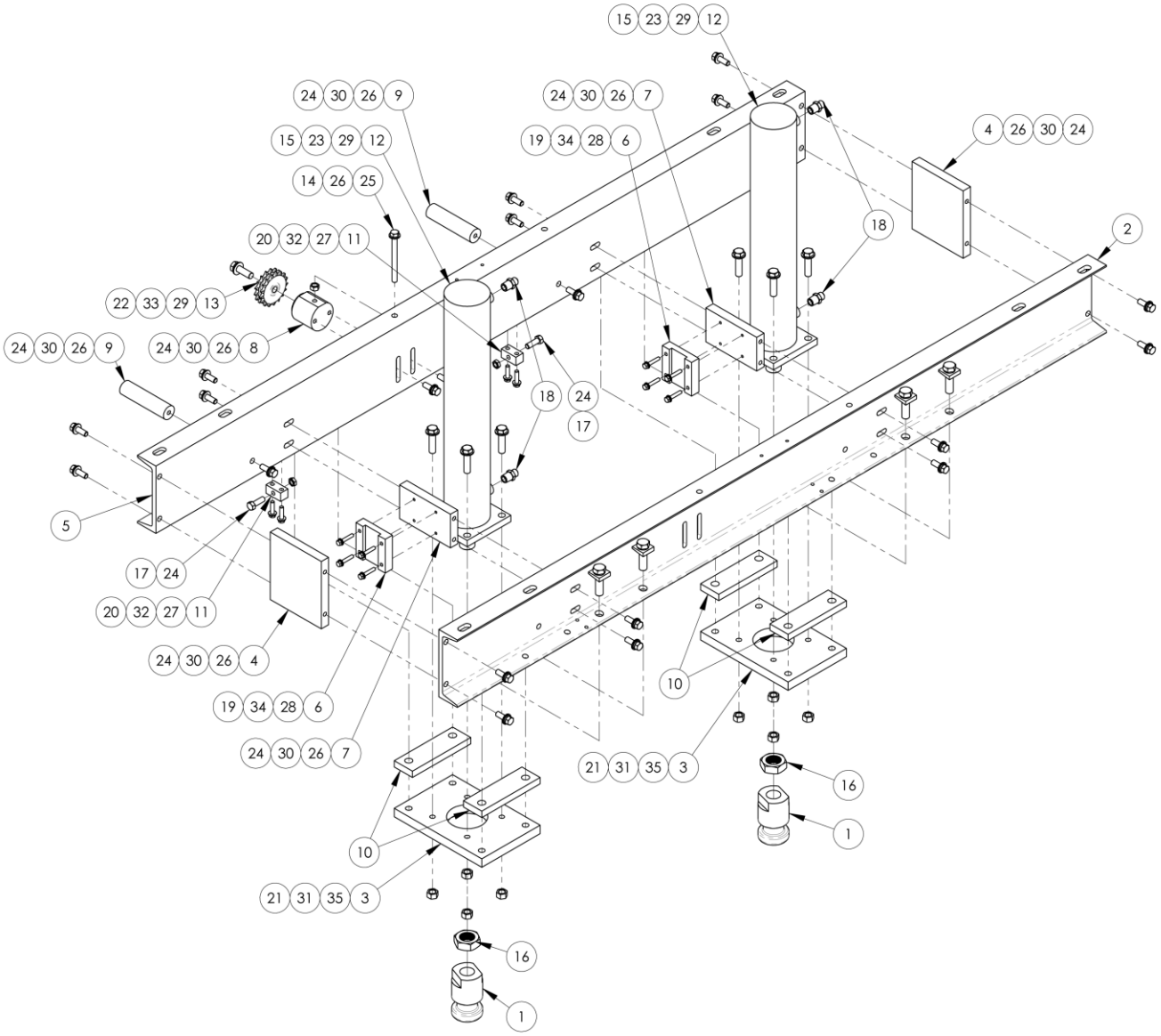
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1390446	TURN-AROUND ROD
2	1	1390464	TUBE, IDLER ROLLER
3	2	1490346	SPACER, PILLOW BLOCK
4	2	BBF-1000-4	BEARING, BALL, 1 1/4 B, UNGRD
5	2	CCCL16F	COLLAR,1" CLAMP TYPE
6	2	MMVPLS-116	BEARING,PILLOW BLOCK 1.0B
7	4	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEX CAP
8	4	SSSC25064	3/8-16X1 SOC CAP
9	4	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
10	4	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8


15 23 29 12
24 30 26 7
4 26 30 24
19 34 28 6
15 23 29 12
18
24 30 26 7
18
14 26 25
9 26 30 24
5
24 17
11 27 32 20
24 30 26 4
13 29 33 22
19 34 28 6
10
2
8 26 30 24
11 27 32 20
9 26 30 24
24 17
3 35 31 21
16
10
1
3 35 31 21
16
1

1406210 Platen Press Assembly, Left

AAC Drawing Number 1406210 Rev 2

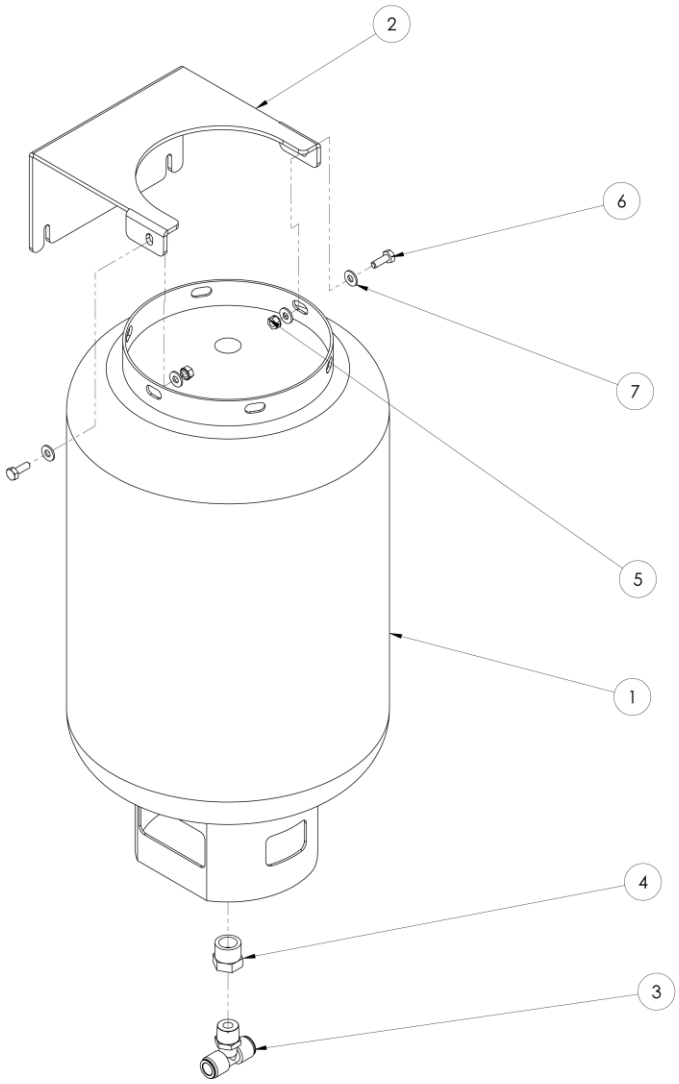
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1406144	CYLINDER ROD END COUPLING
2	1	1406192	PLATEN CYL SUPPORT, LEFT
3	2	1406193	PLATEN CYL MOUNT PLATE
4	2	1406206	SUPPORT BEAM SPACER
5	1	1406209	PLATEN CYL SUPPORT, RIGHT
6	2	1406211	GEAR RACK GUIDE
7	2	1406212	GEAR RACK GUIDE MOUNT
8	1	1406214	CHAIN IDLER MOUNT
9	2	1406215	CHAIN GUARD SPACER
10	4	1406681	PLATEN CYL MOUNT SPACER
11	2	1406683	BLOCK, JACK SCREW
12	2	HC304020PP20	CYL,HYD,4.0"B,2.0"R,20"S
13	1	MM6260K600	SPROCKET,IDLER,17T,DBL
14	1	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
15	8	NNH5/8-11	NUT,HEX,5/8-11
16	2	NNJ1-1/2-12	NUT,JAM,1-1/2-12
17	2	NNJ1/2-13	1/2-13 JAM NUT
18	4	PPP24040808	STR,3/4-16MJIC-1/2-14MNPT
19	8	SSHC10112	SCREW,HEX,5/16-18X1-3/4
20	4	SSHC25096	3/8-16 X 1 1/2 HHCS
21	8	SSHC34176	3/4-10 X 2-3/4 HEX CAP
22	1	SSHC41128	5/8-11 X 2 HEX CAP
23	8	SSHC41160F	5/8-11X2-1/2 HEX CAP
24	22	SSHC45096	1/2-13X1-1/2 HEX CAP
25	1	SSHC45352F	1/2-13X5 HEX CAP,FULL
26	21	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
27	4	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
28	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
29	9	WWFS5_8	WASHER,FLAT,5/8
30	20	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
31	8	WWL3/4	3/4 LOCK WASHER
32	4	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
33	1	WWL5/8	WASHER,LOCK 5/8
34	8	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
35	8	WWSQ096	WASHER,SQUARE STRUCTURAL


15 23 29 12
24 30 26 9
24 30 26 7
4 26 30 24
15 23 29 12
19 34 28 6
14 26 25
18
2
20 32 27 11
22 33 29 13
24 30 26 9
24 30 26 8
18
24
17
5
17 24
20 32 27 11
24 30 26 4
19 34 28 6
24 30 26 7
10
21 31 35 3
16
1
10
21 31 35 3
16
1

1406220 Platen Press Assembly, Right

AAC Drawing Number 1406220 Rev 2

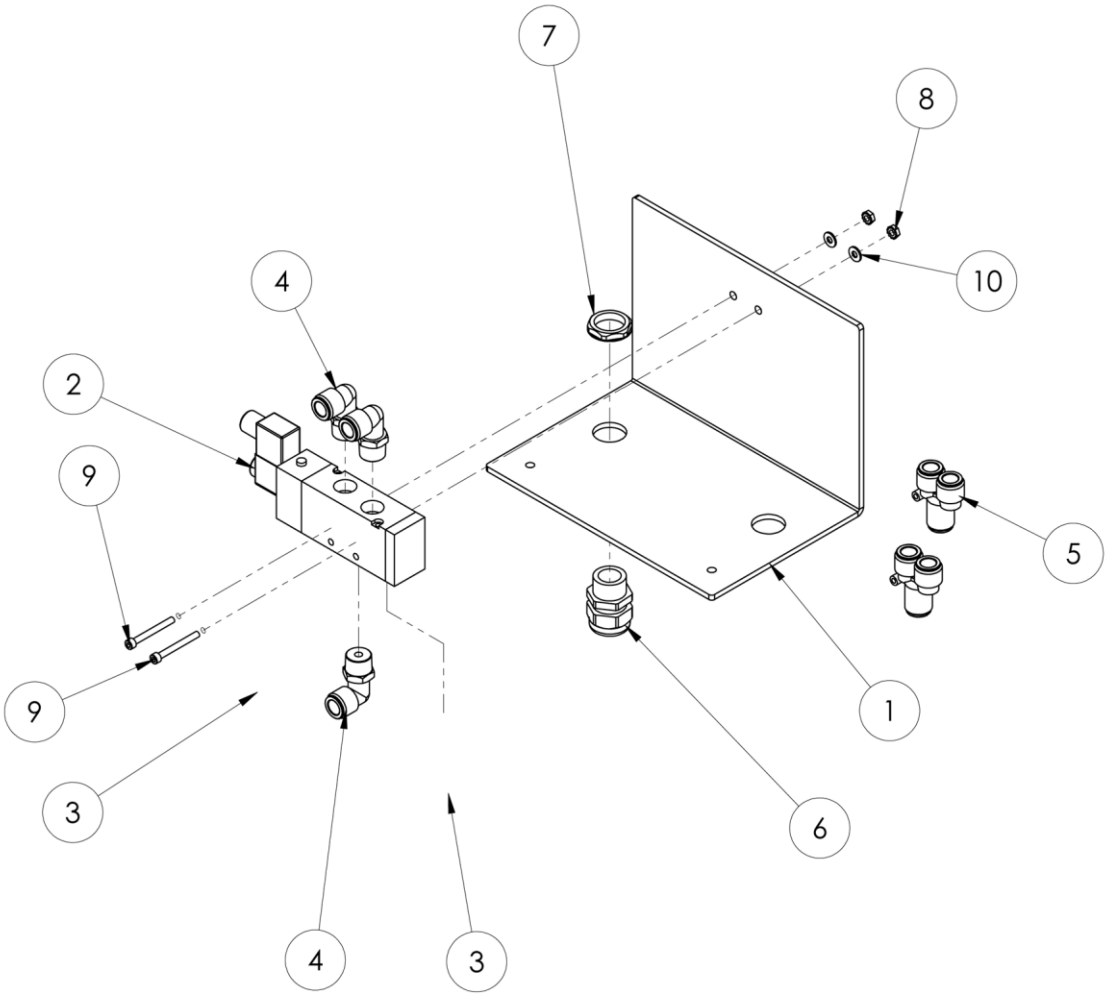
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1406144	CYLINDER ROD END COUPLING
2	1	1406192	PLATEN CYL SUPPORT, LEFT
3	2	1406193	PLATEN CYL MOUNT PLATE
4	2	1406206	SUPPORT BEAM SPACER
5	1	1406209	PLATEN CYL SUPPORT, RIGHT
6	2	1406211	GEAR RACK GUIDE
7	2	1406212	GEAR RACK GUIDE MOUNT
8	1	1406214	CHAIN IDLER MOUNT
9	2	1406215	CHAIN GUARD SPACER
10	4	1406681	PLATEN CYL MOUNT SPACER
11	2	1406683	BLOCK, JACK SCREW
12	2	HC304020PP20	CYL,HYD,4.0"B,2.0"R,20"S
13	1	MM6260K600	SPROCKET,IDLER,17T,DBL
14	1	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
15	8	NNH5/8-11	NUT,HEX,5/8-11
16	2	NNJ1-1/2-12	NUT,JAM,1-1/2-12
17	2	NNJ1/2-13	1/2-13 JAM NUT
18	4	PPP24040808	STR,3/4-16MJIC-1/2-14MNPT
19	8	SSHC10112	SCREW,HEX,5/16-18X1-3/4
20	4	SSHC25096	3/8-16 X 1 1/2 HHCS
21	8	SSHC34176	3/4-10 X 2-3/4 HEX CAP
22	1	SSHC41128	5/8-11 X 2 HEX CAP
23	8	SSHC41160F	5/8-11X2-1/2 HEX CAP
24	22	SSHC45096	1/2-13X1-1/2 HEX CAP
25	1	SSHC45352F	1/2-13X5 HEX CAP,FULL
26	21	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
27	4	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
28	8	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
29	9	WWFS5_8	WASHER,FLAT,5/8
30	20	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
31	8	WWL3/4	3/4 LOCK WASHER
32	4	WWL3/8	WASHER,LOCK, 3/8
33	1	WWL5/8	WASHER,LOCK 5/8
34	8	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
35	8	WWSQ096	WASHER,SQUARE STRUCTURAL



1391681 Air Tank Assembly

AAC Drawing Number 1391681 Rev 0

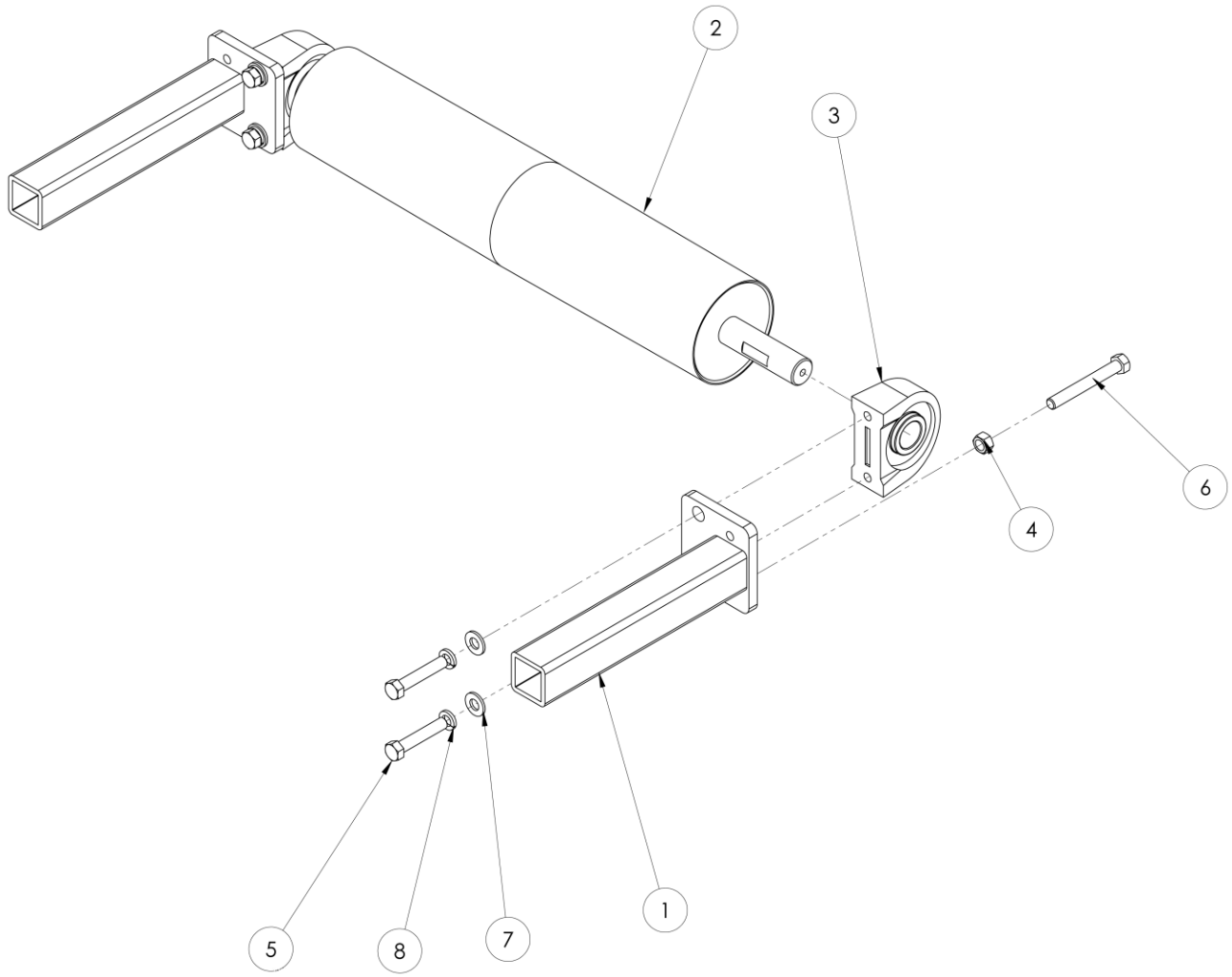
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	261007	AIR TANK ASSEMBLY
2	1	1391682	TOP PLATE, AIR TANK
3	1	AAQBT-2-2	QUICK BRANCH "T"
4	1	MM44605K24	HEX BUSHING, 3/4 X 1/2
5	2	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
6	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
7	4	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4



1406573 Valve Assembly, Side Seal

AAC Drawing Number 1406573 Rev 1

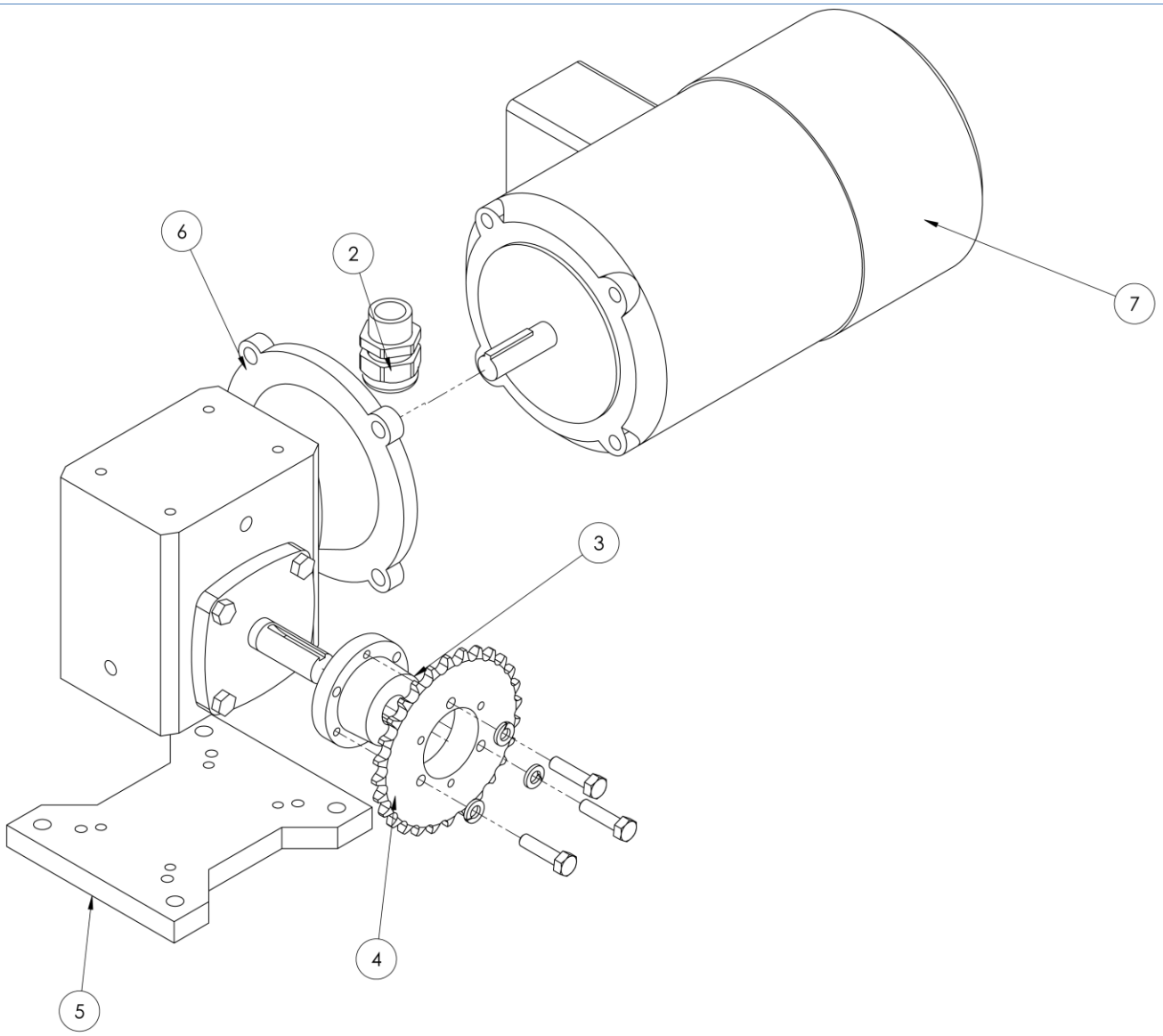
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1406591	MOUNT, VALVE,JUNCTION BOX
2	1	AAE4V41015	VALVE, 1/2" PORTED, 24VDC
3	2	AAFAN400N04	MUFFLER, 1/2NPT, PLASTIC
4	3	AAQME-2-2S	FITTING,ELBOW,1/2NPT,1/2
5	2	AAQUY-2-2	QUICK UNION Y,1/2X1/2
6	1	FF3234	STRAIN RELIEF,3/4NPT
7	1	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NYLON,BLK
8	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
9	2	SSSC98112	SCR, SOC CAP 10-32 X 1-3/4
10	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE



1406675 Idler Roller Assembly

AAC Drawing Number 1406675 Rev 0

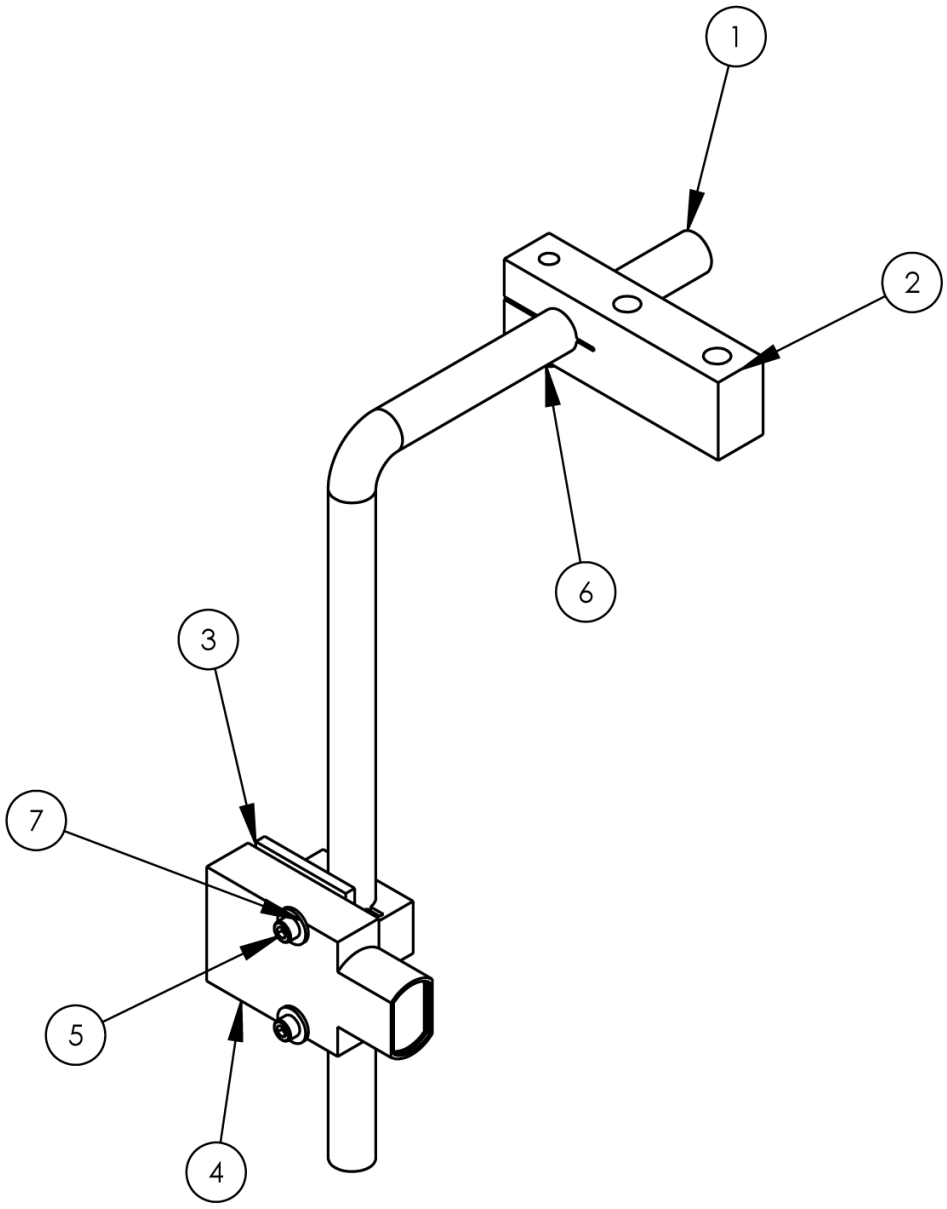
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1390247	WELDMENT, BELT-TENSIONER
2	1	1391447	IDLER-ROLLER, 24" BELT
3	2	MMGRPA207-20	1.25" BEARING, GRIP-IT
4	2	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
5	4	SSHC45176	1/2-13X2-3/4 HEX CAP
6	2	SSHC45256F	1/2-13X4 FULL THD HEX CAP
7	4	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
8	4	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER



1406753 Motor/ Reducer Assembly

AAC Drawing Number 1406753 Rev 0

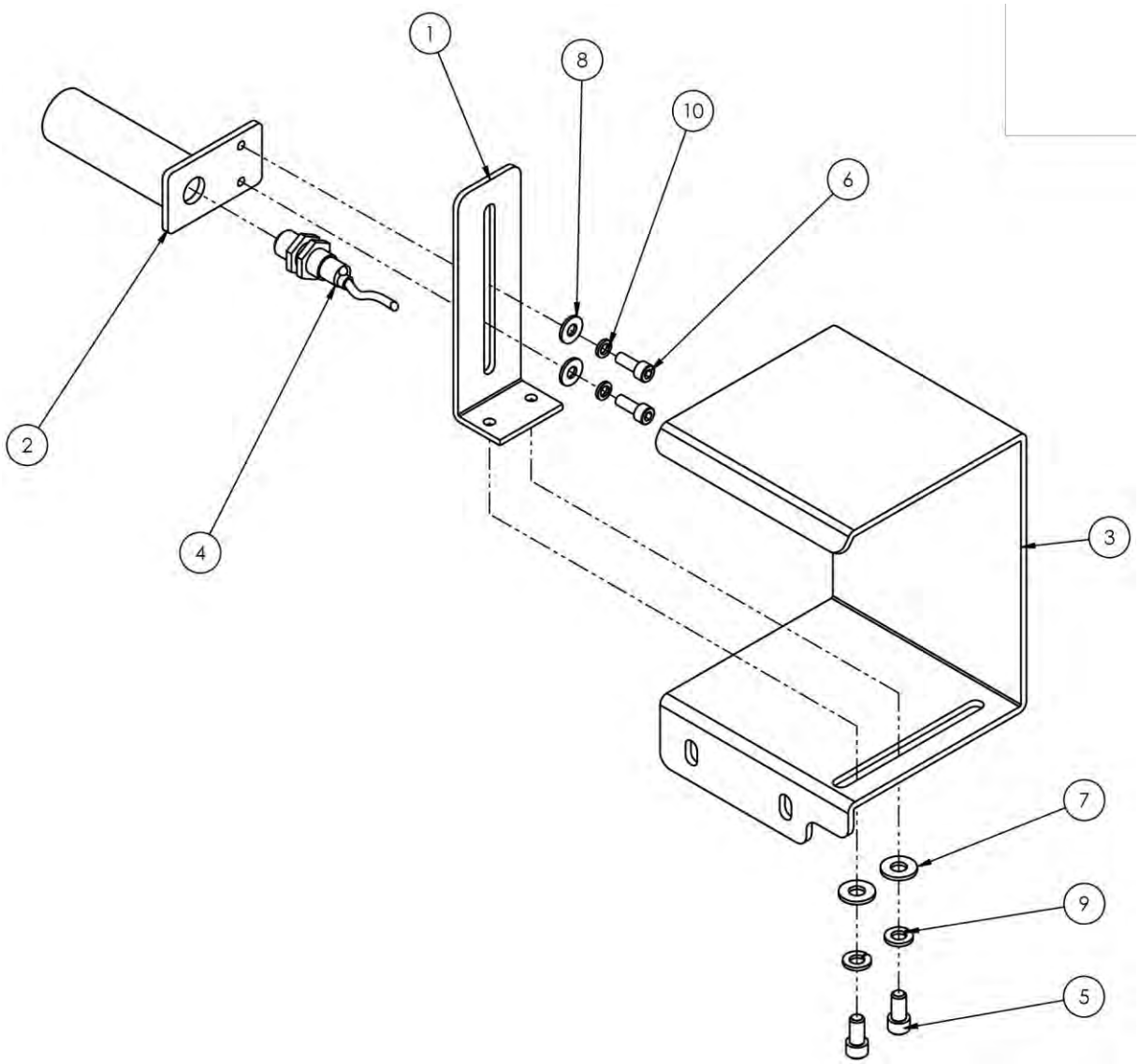
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	AR	51494	LUBRICANT,MOBIL SHC634
2	1	FF3460	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT
3	1	MM3/4SH	HUB, TAPERLOCK
4	1	MM40SH28H	SPROCKET, 1/2 P, 28T
5	1	MM56438	HORIZONTAL BASE,CI U
6	1	MMF71520B5J	SPEED REDUCER,WORM,
7	1	MMVM3542	3/4 1800 TEFC 208/460



1390443 Film Out Sensor Assembly

AAC Drawing Number 1390443 Rev 0

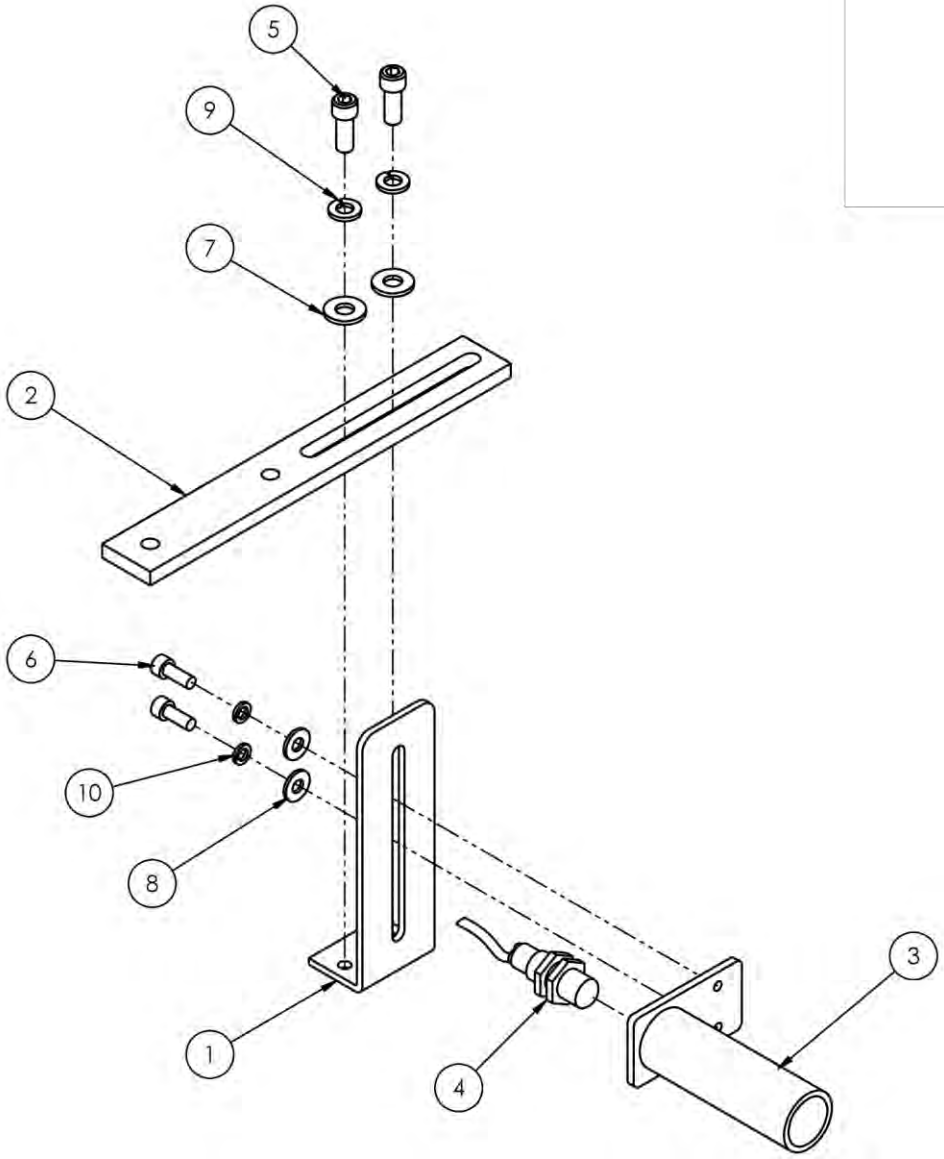
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335-316	ROD, SS, "L", 3/8, 4.0 X
2	1	23080	BLOCK,CLAMP,EYE
3	1	23132A	HOLDER, EYE
4	1	FFSM312LVQ	EYE,ELECTRIC,10-30VDC
5	2	SSSC70040	4-40 X 5/8, SCREW,SOCKET CAP
6	2	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
7	2	WWF4	WASHER, FLAT, #4



1390466 Right Sensor Assembly

AAC Drawing Number 1390466 Rev 0

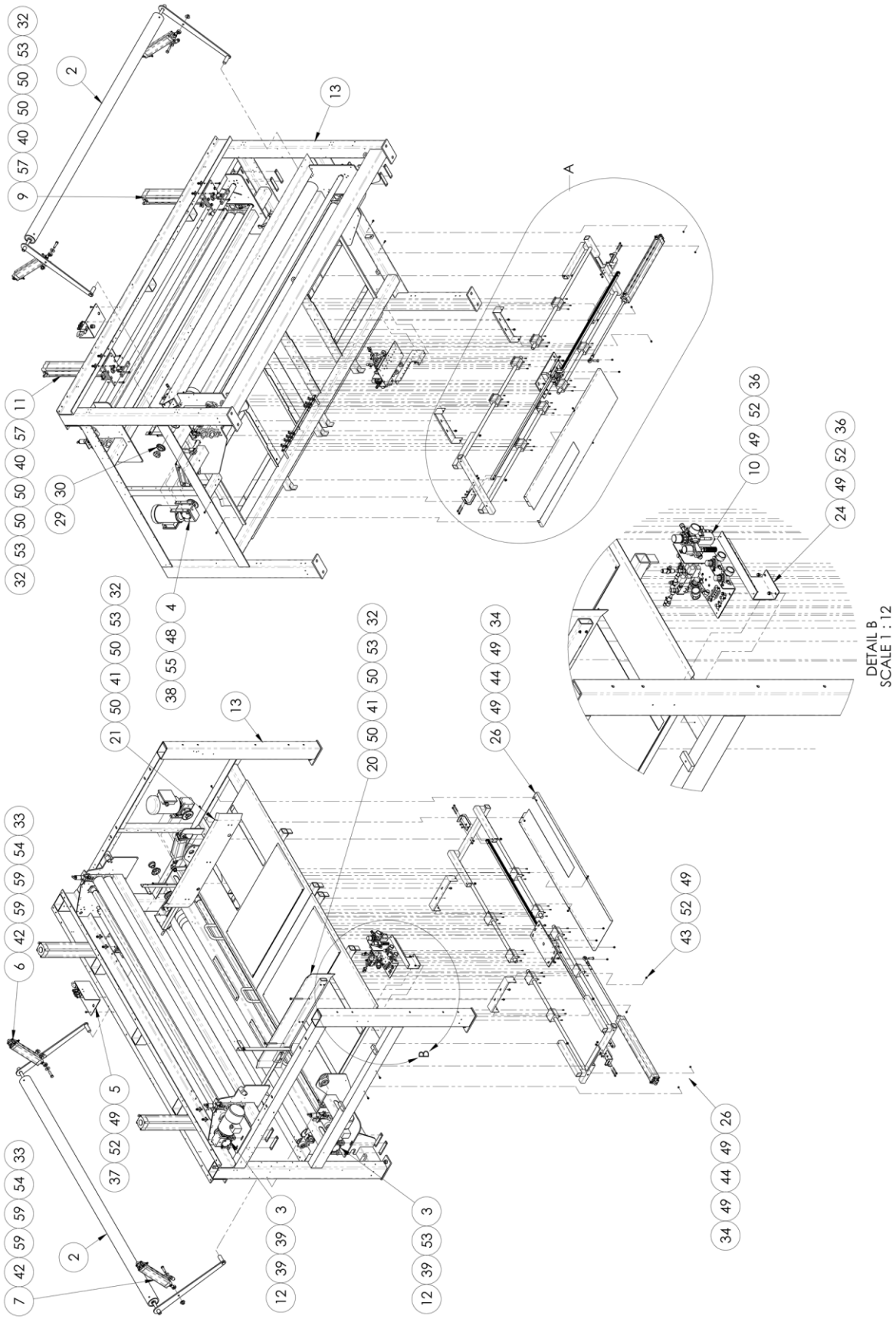
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1390063	BRKT,MNT,SENSOR
2	1	1390399	MOUNT, SENSOR
3	1	1390541	GUARD, SENSOR
4	1	EERM1215M	SENSOR, RECEIVER
5	2	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
6	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
7	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
8	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
9	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
10	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10

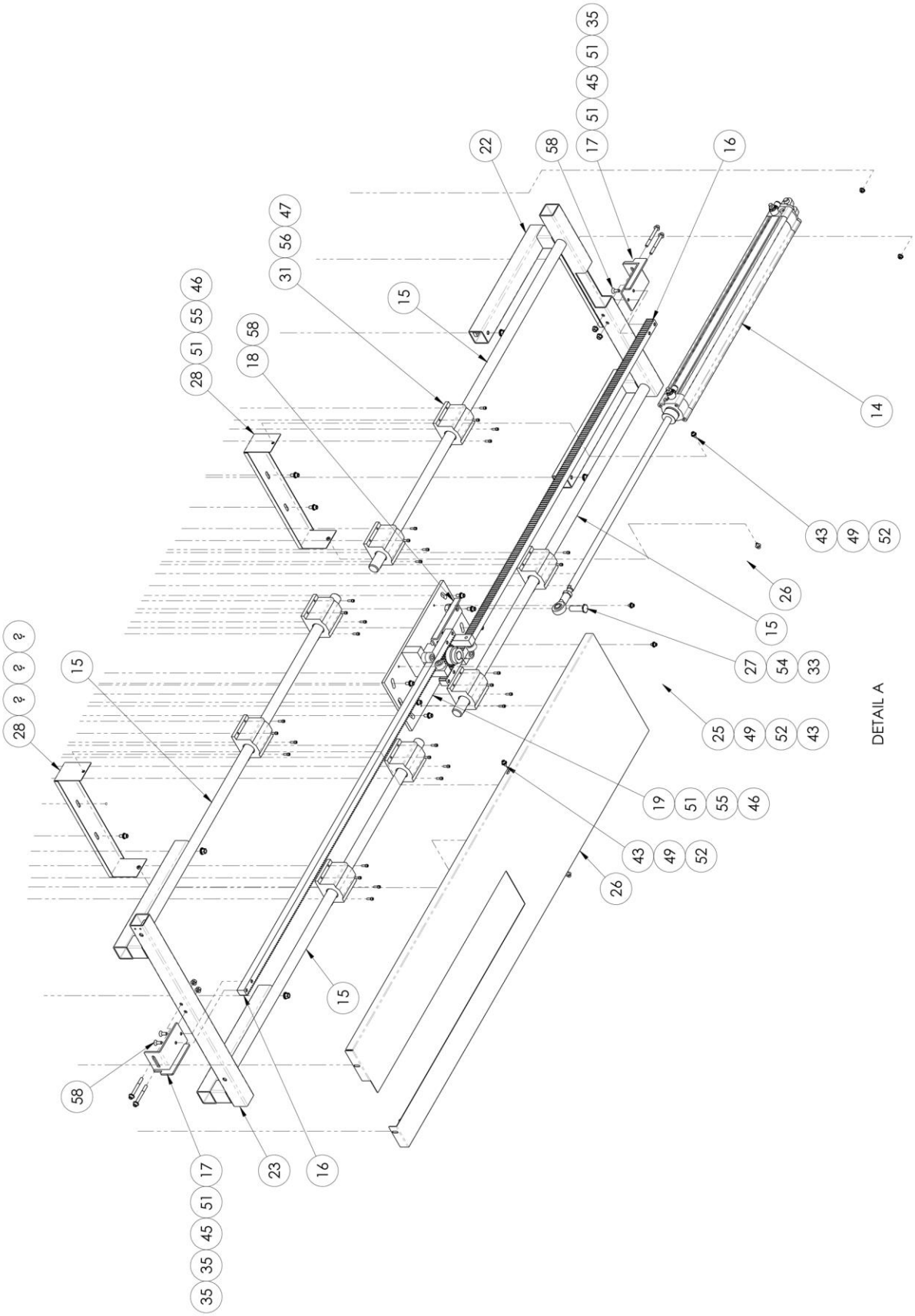


1390467 Sensor Assembly

AAC Drawing Number 1390467 Rev 1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1390063	BRKT,MNT,SENSOR
2	1	1390395	BRACKET
3	1	1390399	MOUNT, SENSOR
4	1	EETM12HP15M	SENSOR, TRANSMITTER, HP
5	2	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
6	2	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
7	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
8	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
9	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
10	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10

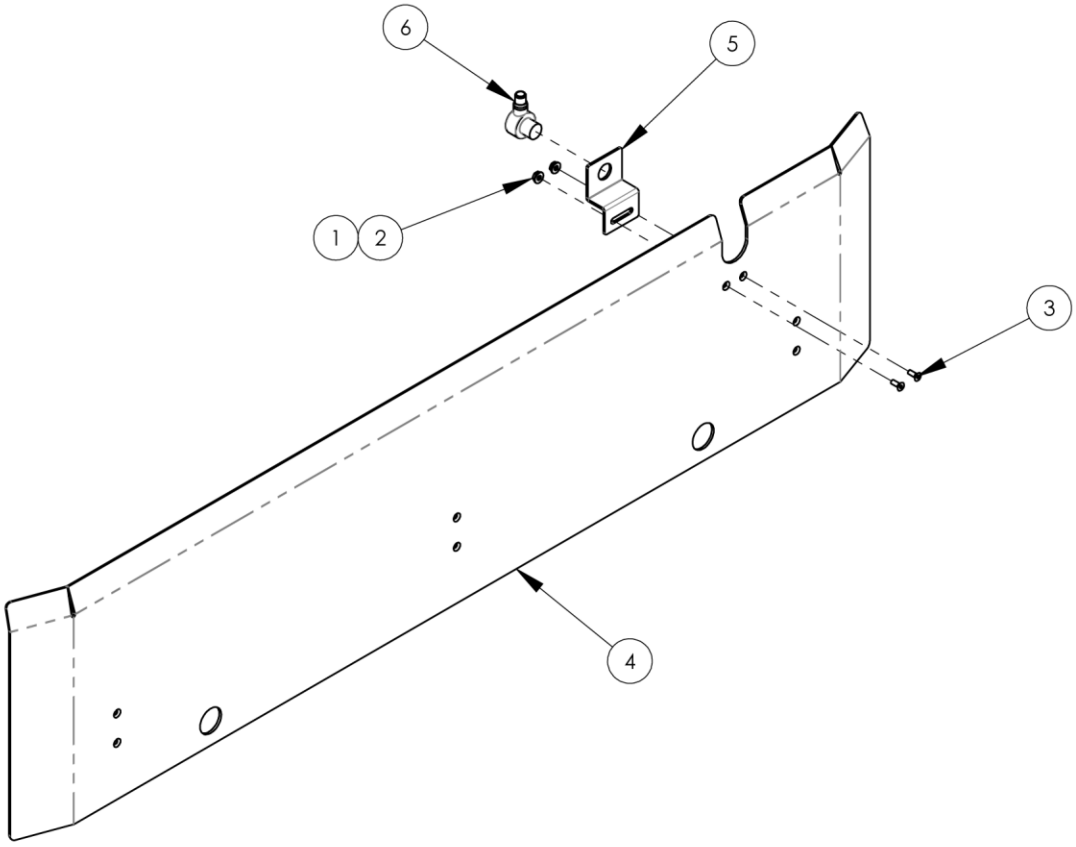

DETAIL B
SCALE 1 : 12


35
51
45
51
17
22
58
16
47
56
31
46
55
51
28
58
18
15
14
43
49
52
26
15
27
54
33
25
49
52
43
DETAIL A
19
51
55
46
43
49
52
26
15
28
?
?
?
15
58
17
51
45
35
35
23
16

1391463 Input Conveyor Assembly #2

AAC Drawing Number 1391463 Rev 1

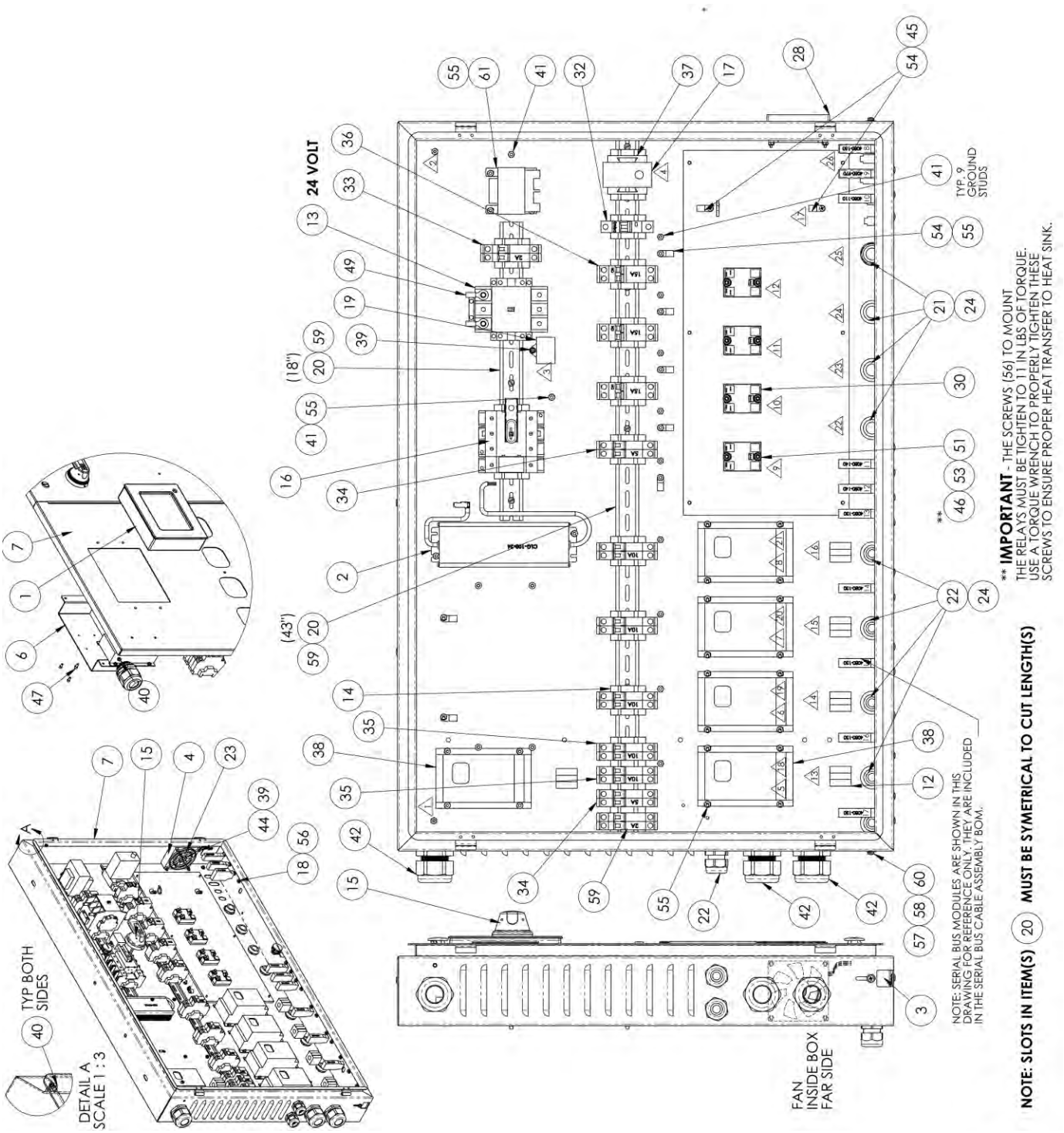
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	3	1390160	KEY, 1/4 X 1.25L	31	8	MMP20	LIN.PILLOW-BLOCK,SEALIGN
2	1	1390297	PVC ROLLER ASM	32	12	NNH3/8-16	NUT,HEX,3/8-16
3	2	1390473	MOTOR/REDUCER ASSY	33	3	NNH5/8-11	NUT,HEX,5/8-11
4	1	1390482	MOTOR ASSEMBLY	34	4	NNK1/4-20	NUT,HEX,KEP,1/4-20,W/LOCK
5	1	1391035	VALVE ASSY, CROSS SEAL	35	4	NNK5/16-18	NUT,KEP,5/16-18
6	1	1391062	CYL ASSY, LRG INFEED ROLL	36	4	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HHCS
7	1	1391063	CYL ASSY, LRG INFEED ROLL	37	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
8	2	1391068	ARM, PVC ROLLER	38	4	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS
9	1	1391071	CYLINDER ASSY. CROSS SEAL	39	8	SSHC25096	3/8-16 X 1 1/2 HEX HEAD
10	1	1391104	VALVE BANK ASSEMBLY	40	8	SSHC25128	3/8-16 X 2 HEX CAP
11	1	1391145	CYLINDER ASSY. CROSS SEAL	41	4	SSHC25352	3/8-16X5-1/2,HEX CAP
12	4	1391177	NUT PLATE, GEAR MOTOR MTG	42	2	SSHC41160	5/8-11X2-1/2 HEX CAP
13	1	1391453	INPUT CONVEYOR ASSY #1	43	8	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
14	1	1391464	CYLINDER ASSY-INFEED SIDE	44	4	SSSC01056	1/4-20 X 7/8 SOC CAP
15	4	1391467	ROD,THOMSON,1-1/4OD	45	4	SSSC10192	SCREW, SOCKET CAP
16	2	1391468	GEAR RACK, 10DP, 1" FACE	46	9	SSSC20048	5/16-24X3/4 SOC CAP
17	2	1391470	BRACKET, GEAR RACK PUSHER	47	32	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
18	1	1391472	BRACKET, GEAR RACK PULLER	48	4	WWF5/16	WASHER,FLAT,5/16
19	1	1391478	IDLER GEAR ASBLY	49	22	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
20	1	1391480	PUSHER ASBLY, LEFT	50	24	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
21	1	1391488	PUSHER ASBLY, RIGHT	51	17	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
22	1	1391491	FRAME WELDMENT, PUSHER,LT	52	14	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
23	1	1391492	FRAME WELDMENT, PUSHER,RT	53	20	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8
24	1	1391493	BKT, MOUNT, SOL ASBLY	54	3	WWL5/8	5/8 LOCK WASHER
25	1	1391495	COVER, IDLER GEAR ASBLY	55	13	WWL5/16	WASHER, LOCK, 5/16
26	2	1391626	PAN, GREASE GUARD	56	32	WWL10	WASHER,LOCK,#10
27	1	1391695	MODIFIED 5/8-11 X 2 HHCS	57	8	WWSQ080	WASHER, SQ STRUCT. 7/16ID
28	2	1391698	BRACKET, GUARD SUPPORT	58	6	SSFC10056	5/16-18X7/8 FLAT HD CAP
29	3	MM11/4SH	HUB, TAPERLOCK	59	4	WWF5/8	WASHER,FLAT,5/8
30	3	MM40SH21H	SPROCKET, 1/2 P, 21T				



1406553 Left Pusher Plate Assembly

AAC Drawing Number 1406553 Rev 0

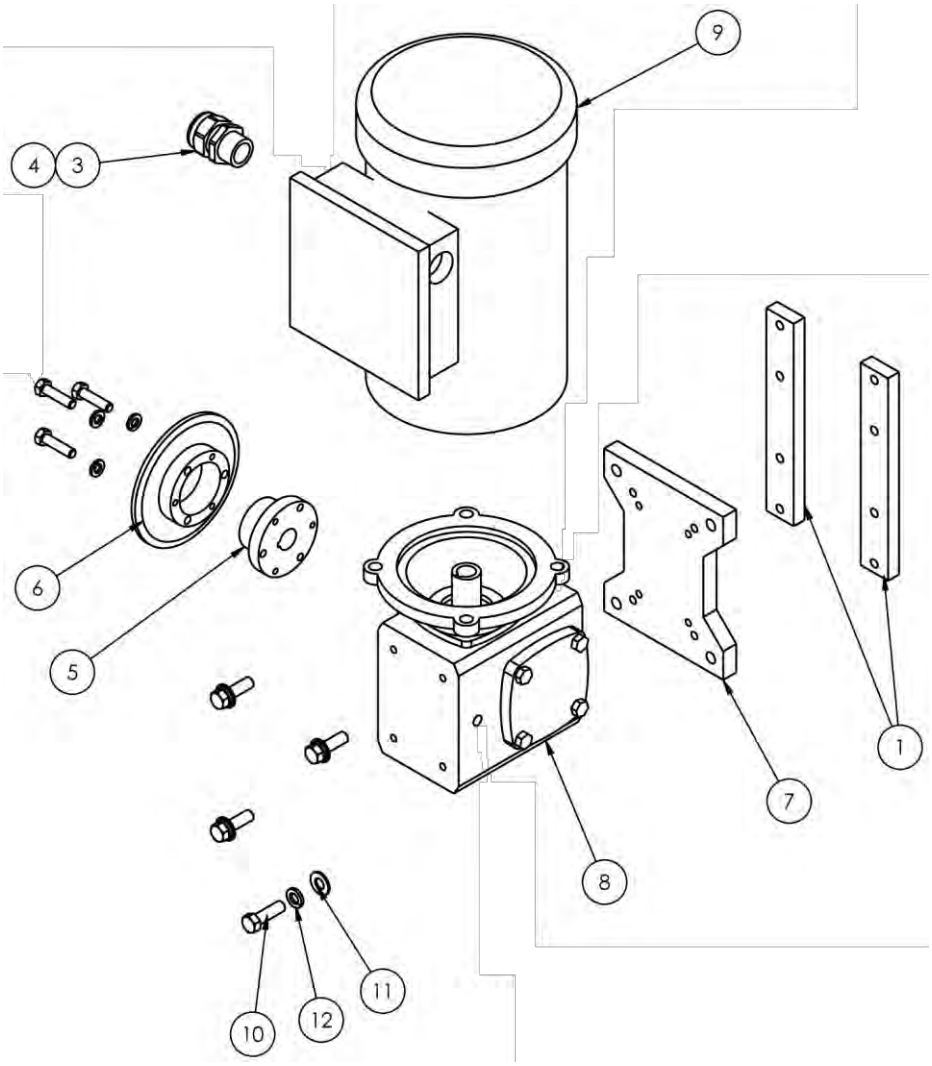
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
4	1	1406526	PLATE, PUSHER ASBLY
5	1	1406527	BRACKET, HEIGHT EYE
6	1	FFT18FF100Q	EYE,FIXED FIELD, 4IN
2	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
3	2	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN
1	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE


24 VOLT
(18")
(43")
TYP. 9 GROUND STUDS
** IMPORTANT - THE SCREWS (56) TO MOUNT THE RELAYS MUST BE TIGHTEN TO 11 IN LBS OF TORQUE. USE A TORQUE WRENCH TO PROPERLY TIGHTEN THESE SCREWS TO ENSURE PROPER HEAT TRANSFER TO HEAT SINK.
NOTE: SERIAL BUS MODULES ARE SHOWN IN THIS DRAWING FOR REFERENCE ONLY. THEY ARE INCLUDED IN THE SERIAL BUS CABLE ASSEMBLY BOM.
FAN INSIDE BOX FAR SIDE
TYP BOTH SIDES
DETAIL A SCALE 1 : 3
NOTE: SLOTS IN ITEM(S) (20) MUST BE SYMETRICAL TO CUT LENGTH(S)

1406756 Control Box Assembly

AAC Drawing Number 1406756 Rev 2

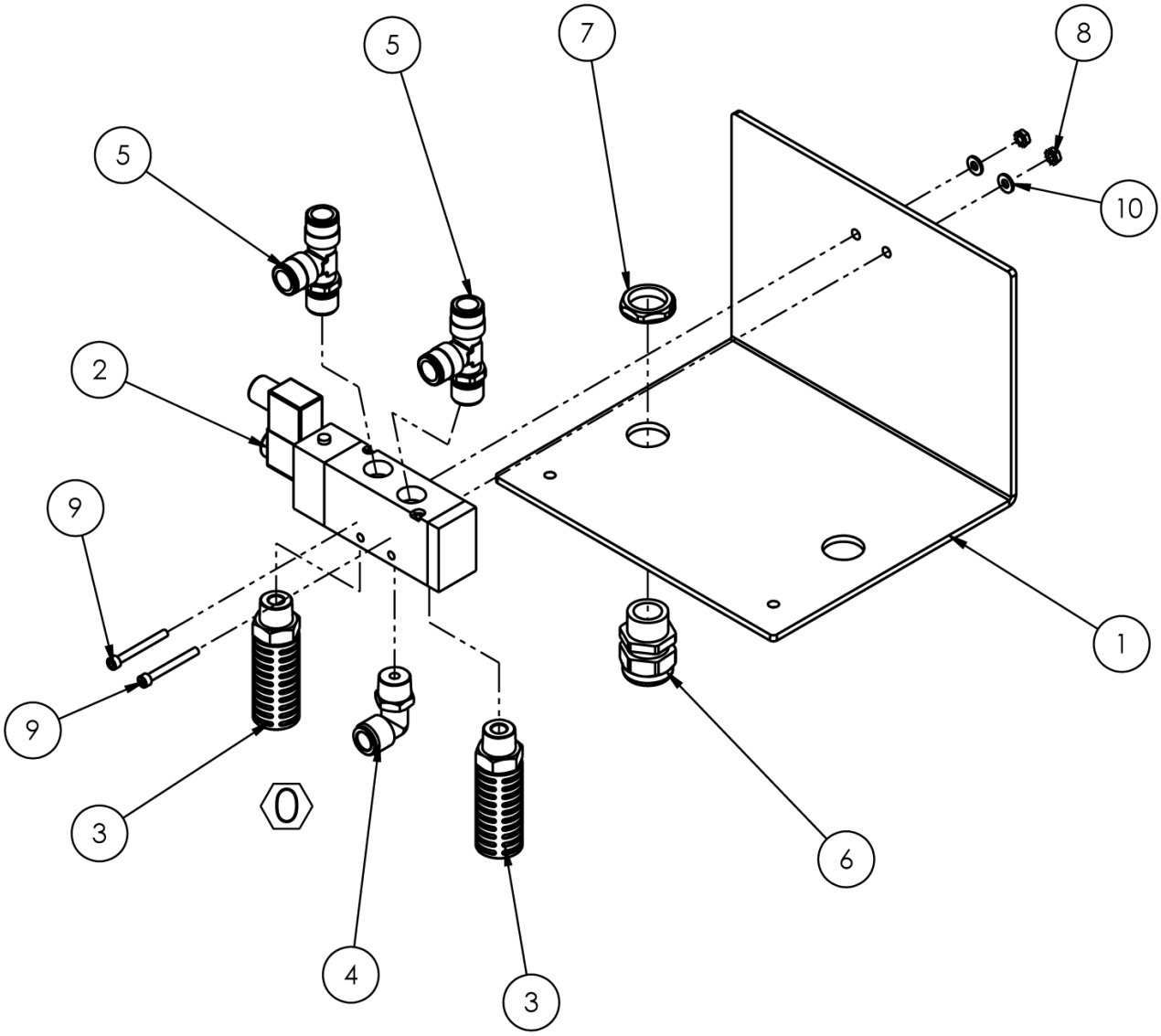
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	4080-004	TOUCH SCREEN	32	1	FFL741C	CIRCUIT BREAKER,THERM-MAG
2	1	4080-990B	POWER SUPPLY, SBUS,	33	2	FFQL213DMKM02	CIRCUIT BREAKER,2A,2P
3	2	1391131	CLAMP, SERIAL BUS EXIT	34	2	FFQL213DMKM05	CIRCUIT BREAKER,5A,2P
4	*AR	1391144	FAN - CONNECTOR ASSY	35	5	FFQL213DMKM10	CIRCUIT BREAKER,10A,2P
5	1	1391164	CABLE KIT	36	3	FFQL213DMKM15	CIRCUIT BREAKER,15A,2P
6	1	1391751	MTG. PLATE, TOUCH SCREEN	37	1	MM700HN126	RELAY BASE DIN RAIL MNT 11 PIN
7	1	1391994	CONTROL BOX ASSM	38	5	MMSL208S	DRIVE, VAR, FREQ. .75HP, 1PH
8	20	EE6X752	TIE WRAP - Small.	39	5	NNE6-32	NUT,ELASTIC LOCK,6-32
9	*6'	EE9910-2	WIRE,STR,#10,PVC,RED	40	4	NNE8-32	NUT,ELASTIC LOCK, 8-32
10	*6'	EE9910-10	WIRE,STR,#10,PVC,BLK	41	20	NNH8-32	HEX-NUT 8-32 REG.
11	*6'	EE9910-13	WIRE,STR,#10,PVC,BLU	42	3	RBM4524	STRAIN RELIEF,1-1/4 NPT
12	5	EE64151B	FERRITE CORE,SPLIT,CABLE	43	3	RBM9144	LOCKNUT,NYLON,1-1/4"NPT
13	1	EECGC85A24	CONTACTOR,65A,24VAC	44	4	SSFC80096	6-32 X 1-1/2 FT HD CAP
14	29	EECLIPFIX	ANCHOR,DIN RAIL	45	2	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
15	1	EEHR65	DISCONNECT HANDLE	46	11	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP SC
16	1	EEM60U3M	DISCONNECT ASSY, 3PH, 60A	47	1	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
17	1	EEN2424VDC	AMPLIFIER, PHOTOEYE,MANUAL	48	8	TT190020044	TERMINAL,FASTON,F
18	23	EEPBMSH25C	MOUNT,CABLE TIE,NYLON	49	2	TT190730242	TERMINAL,RING,5/16"STD
19	*AR	EERCM601BUZ4	PROTECTOR, SURGE	50	6	TTSRBS82908	TERMINAL,STAR RING,#8,14-18
20	*61"	EETS35X7.5A	DIN RAIL-AMERICAN	51	*12	WWF8	WASHER, FLAT, #8
21	4	FF3234	STRAIN RELIEF,3/4NPT	52	4	WWL8	WASHER,LOCK,#8
22	7	FF3460	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT	53	8	WWSB8	WASHER,BELVEL,#8
23	1	FF08174	FAN GUARD, 92MM, METAL	54	9	AAF3/8	CLAMP, BLACK PLASTIC
24	11	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NYLON,BLK	55	34	NNK8-32	KEP NUT, 8-32
25	*2'	FF8908-2	WIRE,STR,#8,PVC,RED	56	23	WWFM6	6MM FLAT WASHER
26	*2'	FF8908-10	WIRE,STR,#8,PVC,BLK	57	2	WWFS10	WASHER, FLAT #10
27	*2'	FF8908-13	WIRE,STR,#8,PVC,BLU	58	2	WWL10	#10 LW
28	1	FF09362F30	FAN FILTER ASSY, 92MM	59	10	SSPS98024	#10-32 X 3/8 LG. PAN HD SLOT
29	*6"	FF31572787	WIRE,STR,#10,PVC,GRN/YEL	60	2	SSPP98024	#10-32 X 3/8 PAN HD PHIL
30	4	FF84140210M1	RELAY,SSR,24VAC,25A	61	1	FFTX28/5A	TRANSFORMER,28V,4.6AMP
31	4	FFHSP1	THERMAL PAD	62	1	EESPA210-3.85	DISCONNECT SHAFT,MOD



1390482 Motor Assembly

AAC Drawing Number 1390482 Rev 4

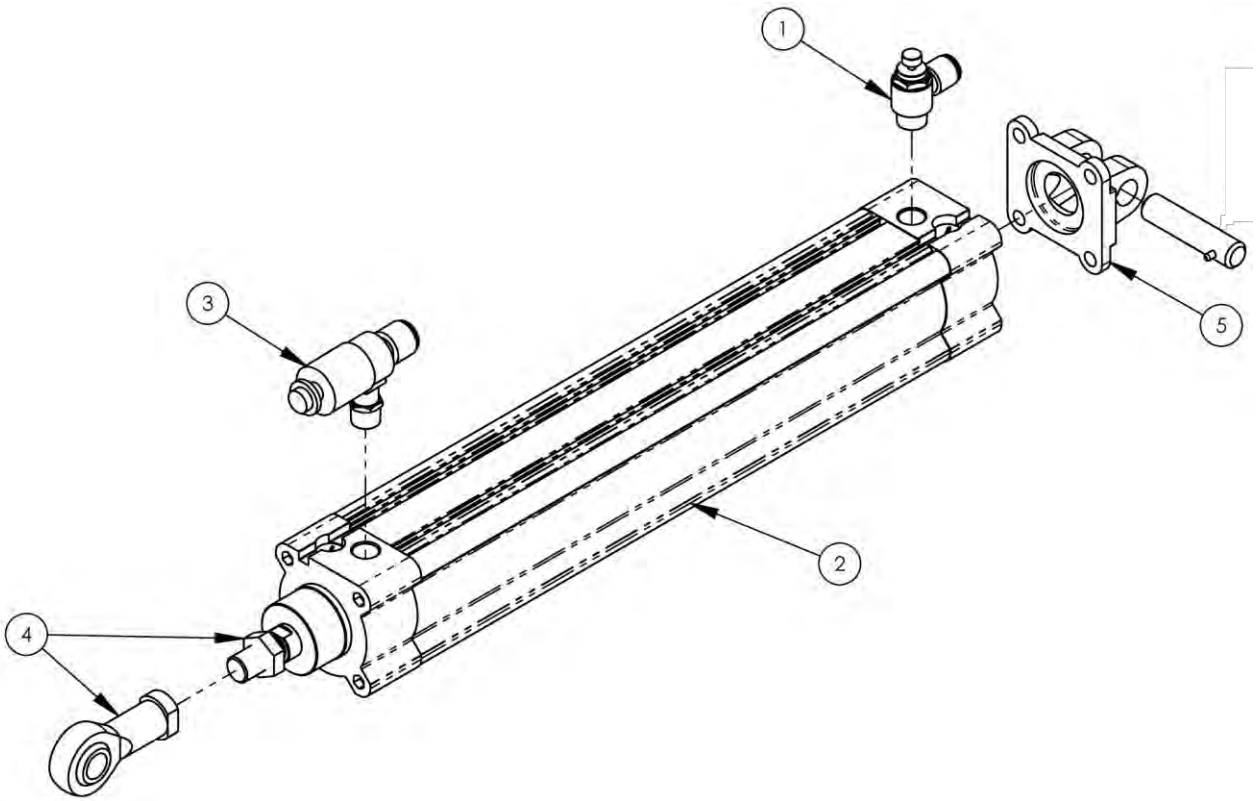
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1391381	PLATE, MOTOR ASSY ADAPTOR
2	.5 QT*	51494	LUBRICANT,MOBIL SHC634
3	1	FF3460	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT
4	1	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NYLON,BLK
5	1	MM3/4SH	HUB, TAPERLOCK
6	1	MM40SH28H	SPROCKET, 1/2 P, 28T
7	1	MM56438	HORIZONTAL BASE,CI U
8	1	MMF71520B5J	SPEED REDUCER,WORM,
9	1	MMVM3542	MOTOR,3PH,3/4HP,230/460V
10	4	SSHC25080	3/8-16 X 1-1/4 HEX CAP
11	4	WWFS3/8	WASHER,FLAT,SAE,3/8
12	4	WWL3/8	WASHER, LOCK, 3/8



1391035 Cross Seal Valve Assembly

AAC Drawing Number 1391035 Rev 1

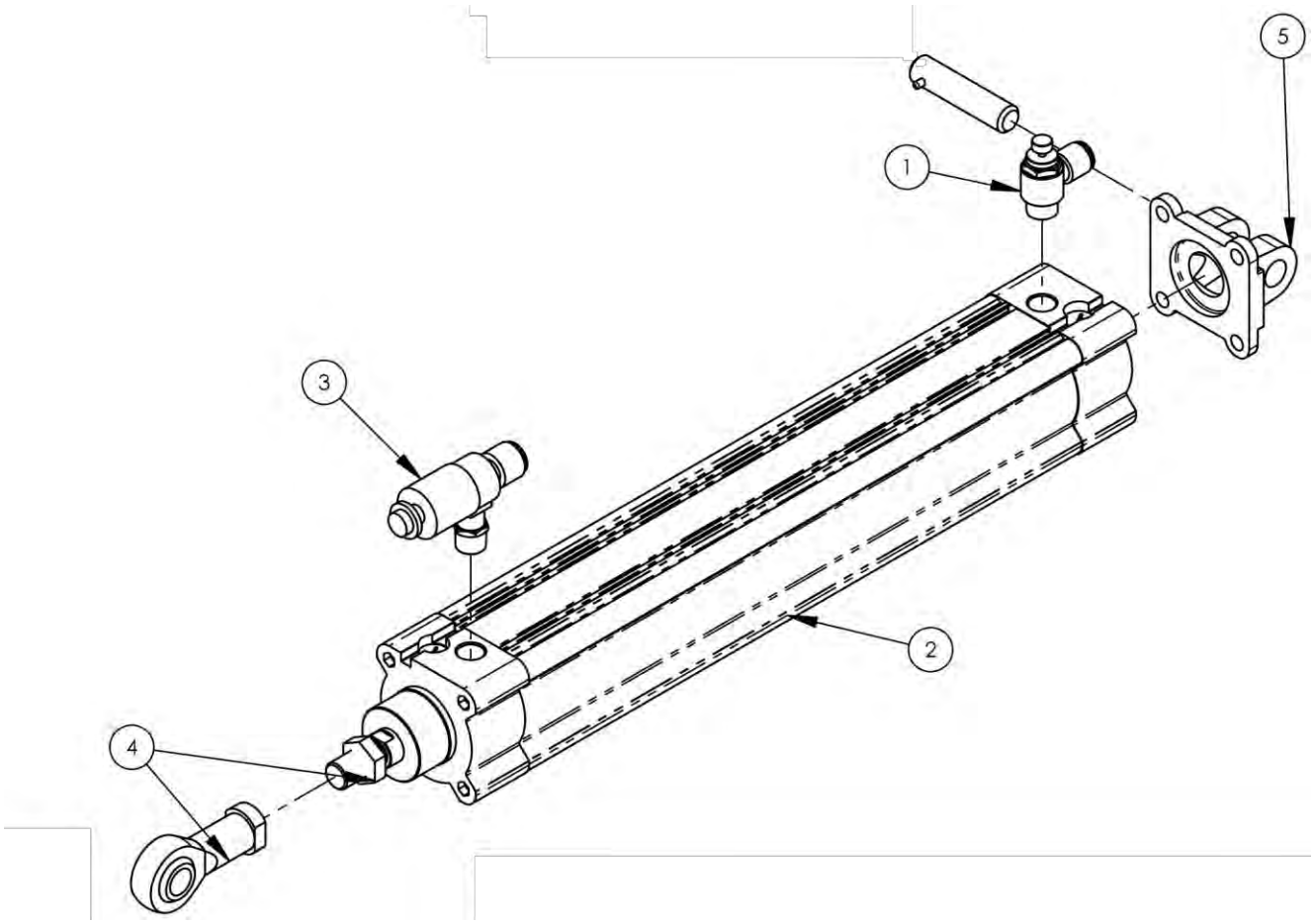
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1391086	MOUNT, VALVE,JUNCTION BOX
2	1	AAE4V41015	VALVE, 1/2" PORTED, 24VDC
3	2	AAFAN400N04	MUFFLER,1/2NPT,PLASTIC
4	1	AAQME-2-2S	FITTING,ELBOW,1/2NPT,1/2
5	2	AAQMT-2-2S	TEE,1/2NPT-1/2 TUBE
6	1	FF3234	STRAIN RELIEF,LIQ TIGHT
7	1	FF8465	NUT,LOCK,3/4NPT,NYLON,BLK
8	2	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
9	2	SSSC98112	SCR, SOC CAP 10-32 X 1-3/4
10	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE



1391062 Cylinder Assembly, Large Infeed Roll

AAC Drawing Number 1391062 Rev 0

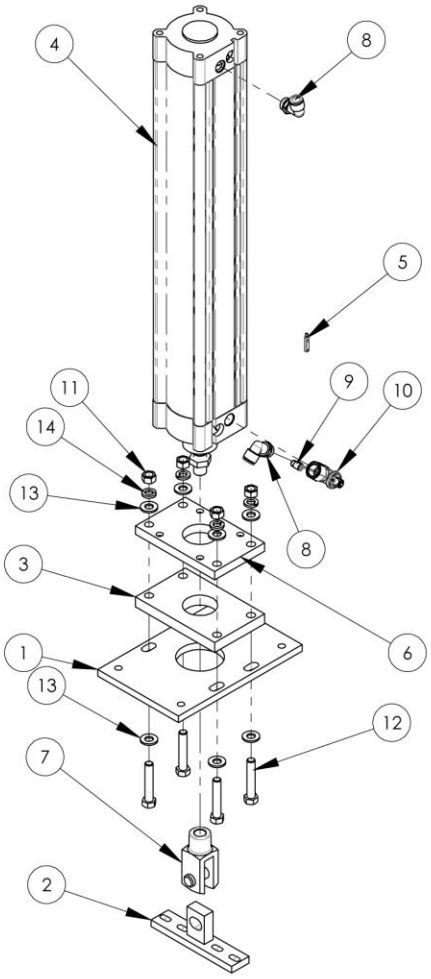
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AA1983201FU0311	FLOW CONTL 3/8UNIFIT X3/8
2	1	AACDNCB63380PPV	CYLINDER,AIR,ISO,63BX380S
3	1	AAFASV510F3R	QUICK EXHAUST,3/8R,3/8T
4	1	AAFSGSM16x15	BEARING,ROD END, FOR DNCB50
5	1	AAFSNC63	REAR PIVOT BRKT, 63MM BORE FESTO



1391063 Cylinder Assembly, Large Infeed Roll

AAC Drawing Number 1391063 Rev 1

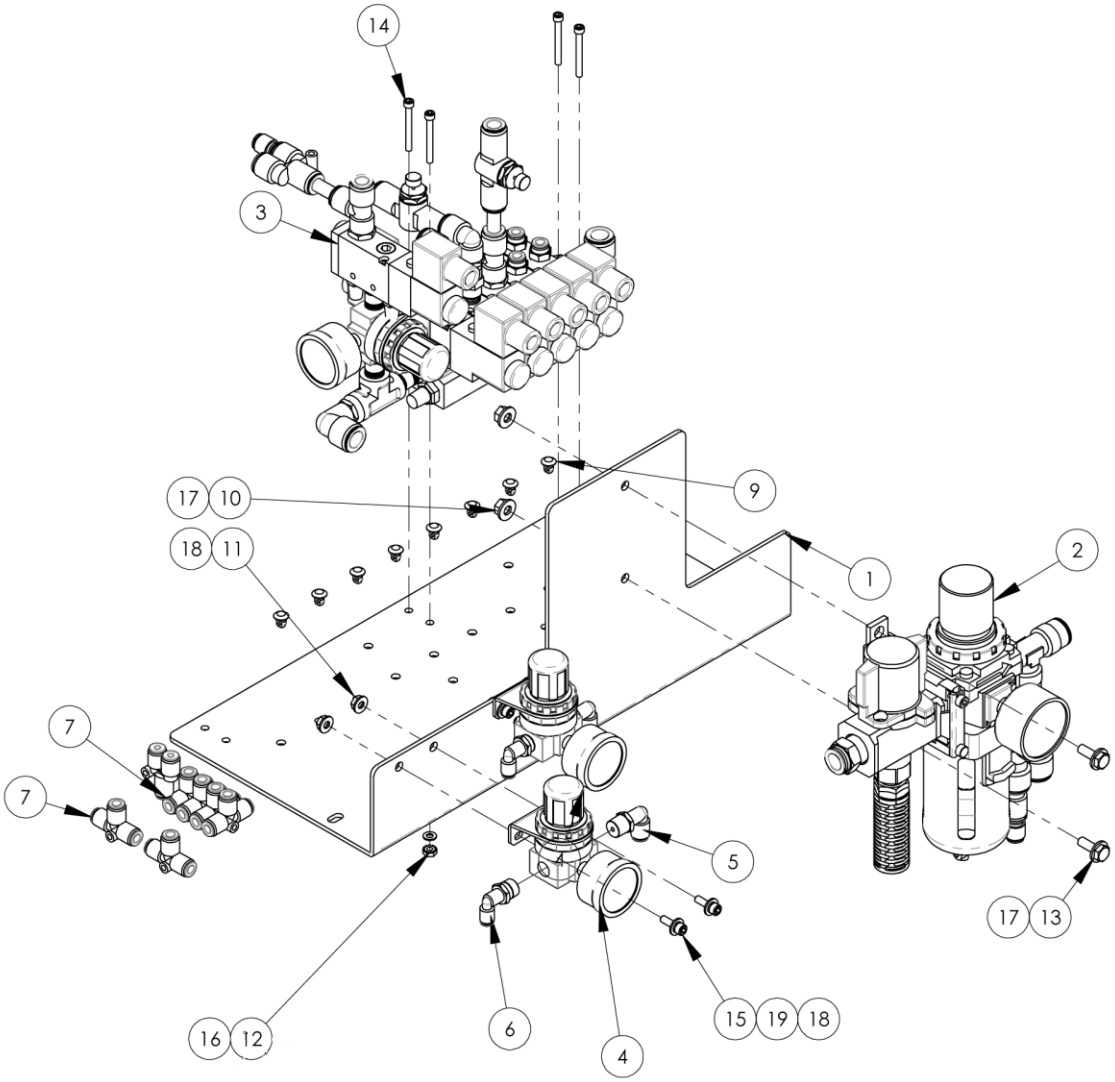
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AA1983201FU0311	FLOW CONTL 3/8UNIFIT X3/8
2	1	AACDNCB63380PPV	CYLINDER,AIR,ISO,63BX380S
3	1	AAFASV510F3R	QUICK EXHAUST,3/8R,3/8T
4	1	AAFSGSM16x15	BEARING,ROD END, FOR DNCB50
5	1	AAFSNC63	REAR PIVOT BRKT, 63MM BORE FESTO



1391071 Cross Seal Cylinder Assembly

AAC Drawing Number 1391071 Rev 1

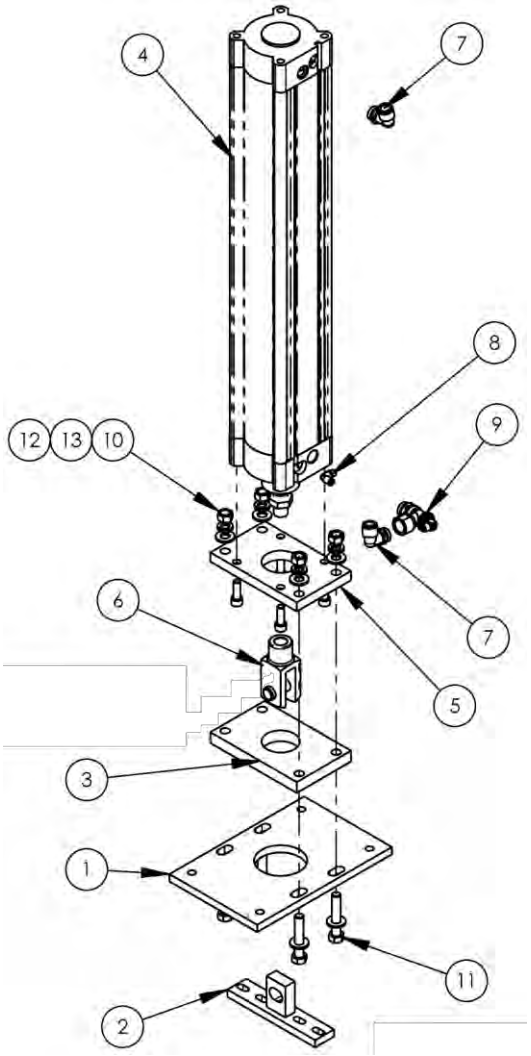
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1391072	CYLINDER MOUNT PLATE-END
2	1	1391073	CROSS SEAL CYL. MNT
3	1	1391075	SPACER,MOUNTING PLT,- DNC
4	1	AACDNCB100610PP	CYLINDER,AIR,ISO,100BX610S
5	AR*	AAESME8KLED24	SENSOR FOR FESTO DNCB CYL
6	1	AAFNC100	FLANGE,MOUNTING PLT,- DNCB100610
7	1	AAFSGM20X15	CLEVIS,ROD,M20 X 1.5
8	2	AAQME-2-2U	FITTING, 1/2T-1/2 UNIFIT
9	1	AAQME-5-8U	QUICK MALE ELBOW- UNIFIT
10	1	AAV78862121	VALVE, BLOCKING, R1/2
11	4	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
12	4	SSHC45176	1/2-13X2-3/4 HEX CAP
13	8	WWFS1/2	WASHER,FLAT,SAE,1/2
14	4	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER



1391104 Valve Bank Assembly

AAC Drawing Number 1391104 Rev 2

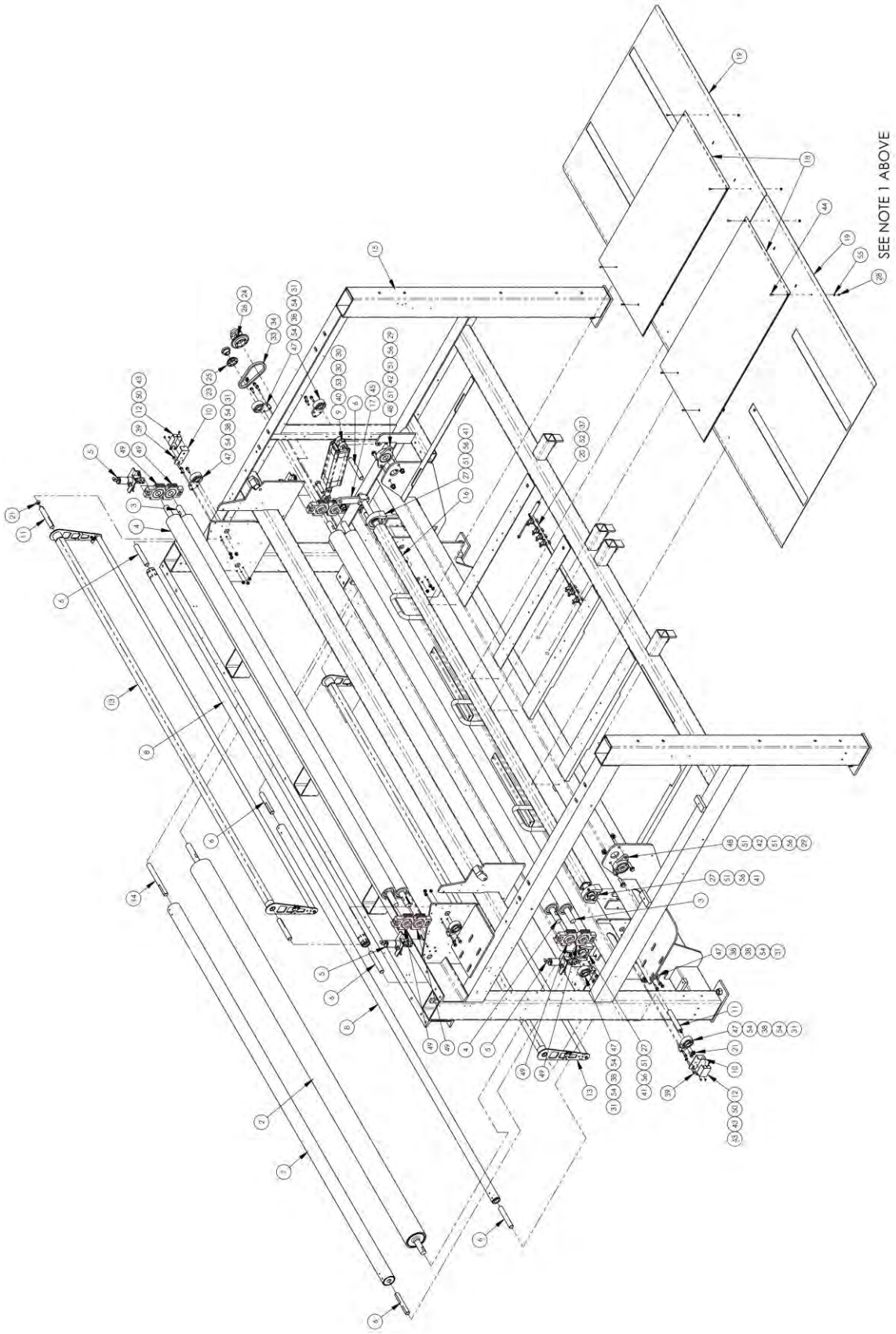
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1391105	PLATE, MOUNTING	11	4	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
2	1	1391116	MAIN REGULATOR	12	4	NNK8-32	KEP NUT, 8-32
3	1	1391146	VALVE STACK ASSY	13	2	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
4	2	AAMSR2000	REG,0-140 W/GAUGE&	14	4	SSSC90096	#8-32 X 1-1/2 SOC CAP SC
5	2	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT	15	4	SSSC95040	10-24 X1, SOC CAP
6	2	AAQME-5-4	ELBOW, MALE	16	4	WWF8	WASHER, FLAT, #8
7	6	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4	17	4	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
8	1	AAQUY-5-4	Y UNION, 5/32X1/4	18	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
9	8	EEPBMSH25	MOUNT,CABLE TIE,NYLON	19	4	WWL10	WASHER,LOCK,#10
10	2	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20				



1391145 Cross Seal Cylinder Assembly

AAC Drawing Number 1391145 Rev 1

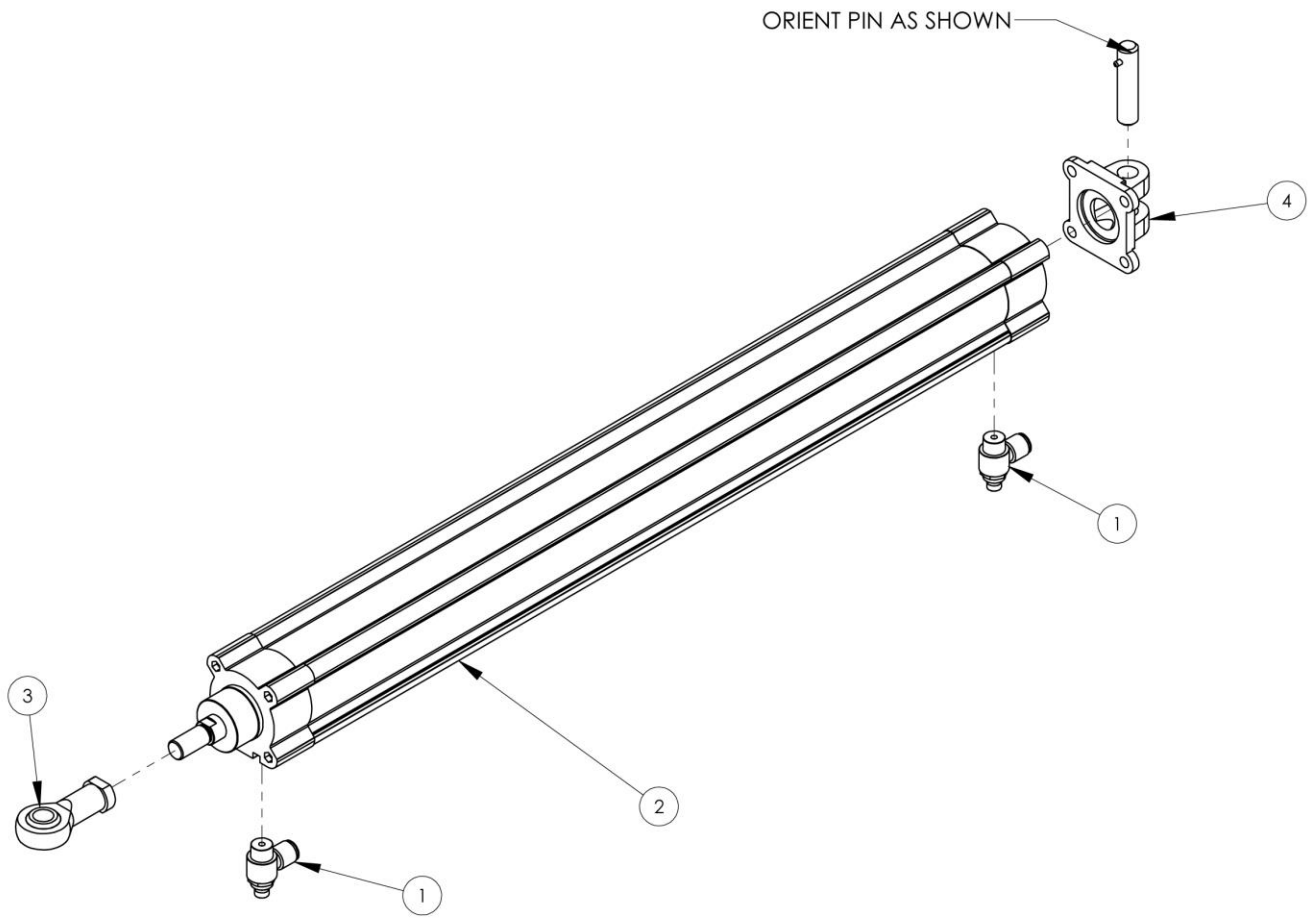
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1391072	CYLINDER MOUNT PLATE-END
2	1	1391073	CROSS SEAL CYL. MNT
3	1	1391075	SPACER,MOUNTING PLT,- DNC
4	1	AACDNCB100610PP	CYLINDER,AIR,ISO,100BX610S
5	1	AAFNC100	FLANGE,MOUNTING PLT,- DNCB100610
6	1	AAFSGM20X15	CLEVIS,ROD,M20 X 1.5
7	2	AAQME-2-2U	FITTING, 1/2T-1/2 UNIFIT
8	1	AAQME-5-8U	QUICK MALE ELBOW- UNIFIT
9	1	AAV78862121	VALVE, BLOCKING, R1/2
10	4	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
11	4	SSHC45176	1/2-13X2-3/4 HEX CAP
12	8	WWFS1/2	WASHER,FLAT,SAE,1/2
13	4	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER


SEE NOTE 1 ABOVE

1391453 Input Conveyor Assembly #1

AAC Drawing Number 1391453 Rev 3

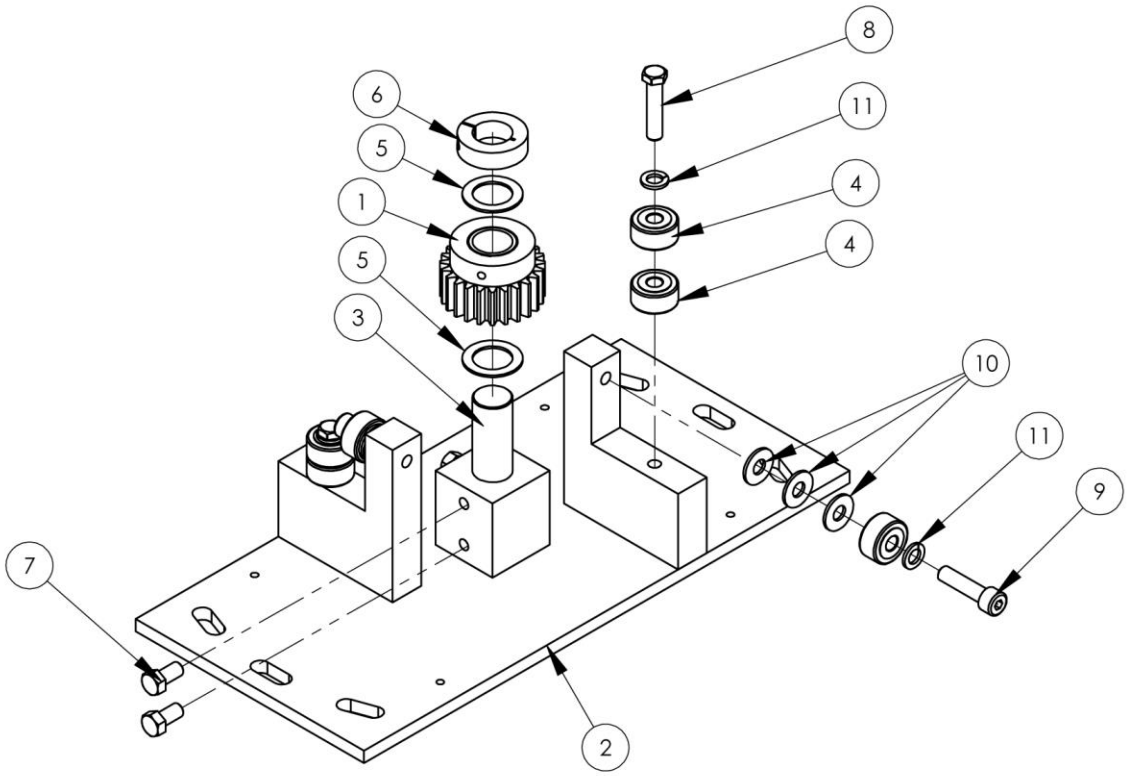
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1390178	BELT SPACER-IN-FEED	31	30	NNK5/16-18	KEP NUT, 5/16-18
2	1	1390224	ROLLER, DRIVE ASSY	32	2	NNK8-32	NUT,KEP,8-32
3	2	1390360	ROLLER ASSY,4-1/4",DRIVE	33	1	PPP40	CHAIN,#40 RIVET
4	2	1390365	ROLLER ASSY,4-1/4",IDLER	34	1	PPP40CL	LINK,CONNECTING,#40
5	4	1390378	PINCH ROLLER AIR CLAMP	35	2	RRE9654K93	SPRING,EXT,.035X.28X6.0
6	7	1390491	SHAFT, STUD	36	4	SSFC98048	#10-32 X .75 SHCSF
7	1	1390698	ROLLER, IDLER, FILM	37	2	SSHC01320	SCREW,HEX CAP
8	2	1390699	WELDMENT, IDLER ROLLER	38	28	SSHC10080	5/16-18 X 1-1/4 HHCS
9	1	1391077	GATE PIVOT CYLINDER ASSY	39	2	SSHC10224F	5/16-18 X 3.5 HEX CAP
10	2	1391132	BRACKET, POT MNT.	40	1	SSHC34176	3/4-10 X 2-3/4 HEX CAP
11	2	1391133	SHAFT, DANCER BAR	41	8	SSHC45080	1/2-13X1-1/4 HEX CAP
12	2	1391147	COVER-POT, DANCER ARM	42	4	SSHC45128	1/2-13 X 2,HEX CAP
13	2	1391151	BAR,DANCER ASBLY	43	6	SSPP90024	8-32X3/8 PAN PHLPS
14	1	1391432	SHAFT, STUD, LONG	44	8	SSPS98048	#10-32X3/4 PAN HD SLTD
15	1	1391442	FRAME WELDMENT, INPUT	45	2	SSSC10080	5/16-18 X 1-1/4 SOC CAP
16	1	1391454	BAR, STOP.ASSM	46	2	SSSC90048	#8-32 X 3/4 SOC CAP SC
17	1	1391458	LEVER, STOP DRIVE	47	10	UUCFB205-16	BEARING, FLANGE, 3 BOLT
18	2	1391460	BELT SLIDE PLATE	48	2	UUCFL207-20	1.25" BEARING, FLANGE
19	2	1391461	PLATE, TOP	49	8	UUCT207-20	PEER207-TAKEUP-BEARING
20	1	1391623	SENSOR ASSM, INFEED	50	6	WWF8	WASHER, FLAT, #8
21	2	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8	51	20	WWFS1/2	WASHER,FLAT,1/2, SAE
22	1	K-3607T511	SASH CHAIN	52	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
23	1	MM1JA	HUB, TAPERLOCK,1 B	53	1	WWFS3/4	WASHER, .797ID X 1-1/2OD
24	1	MM11/4SH	HUB, TAPERLOCK	54	60	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
25	1	MM40JA15H	SPROCKET, 1/2 P, 15T	55	8	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
26	1	MM40SH25H	SPROCKET, 1/2 P, 25T	56	8	WWL1/2	1/2 LOCK WASHER
27	4	MMUCPA207-20	1.25" BEARING	57	2	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
28	8	NNE10-32	NUT,ELASTIC LOCK	58	1	WWL3/4	3/4 LOCK WASHER
29	4	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13	59	6	WWL8	WASHER,LOCK,#8
30	1	NNH3/4-10	NUT,HEX,3/4-10	60	1	ZZZSH-310	TAPE, DOUBLE SIDED



1391464 Cylinder Assembly Infeed Side

AAC Drawing Number 1391464 Rev 0

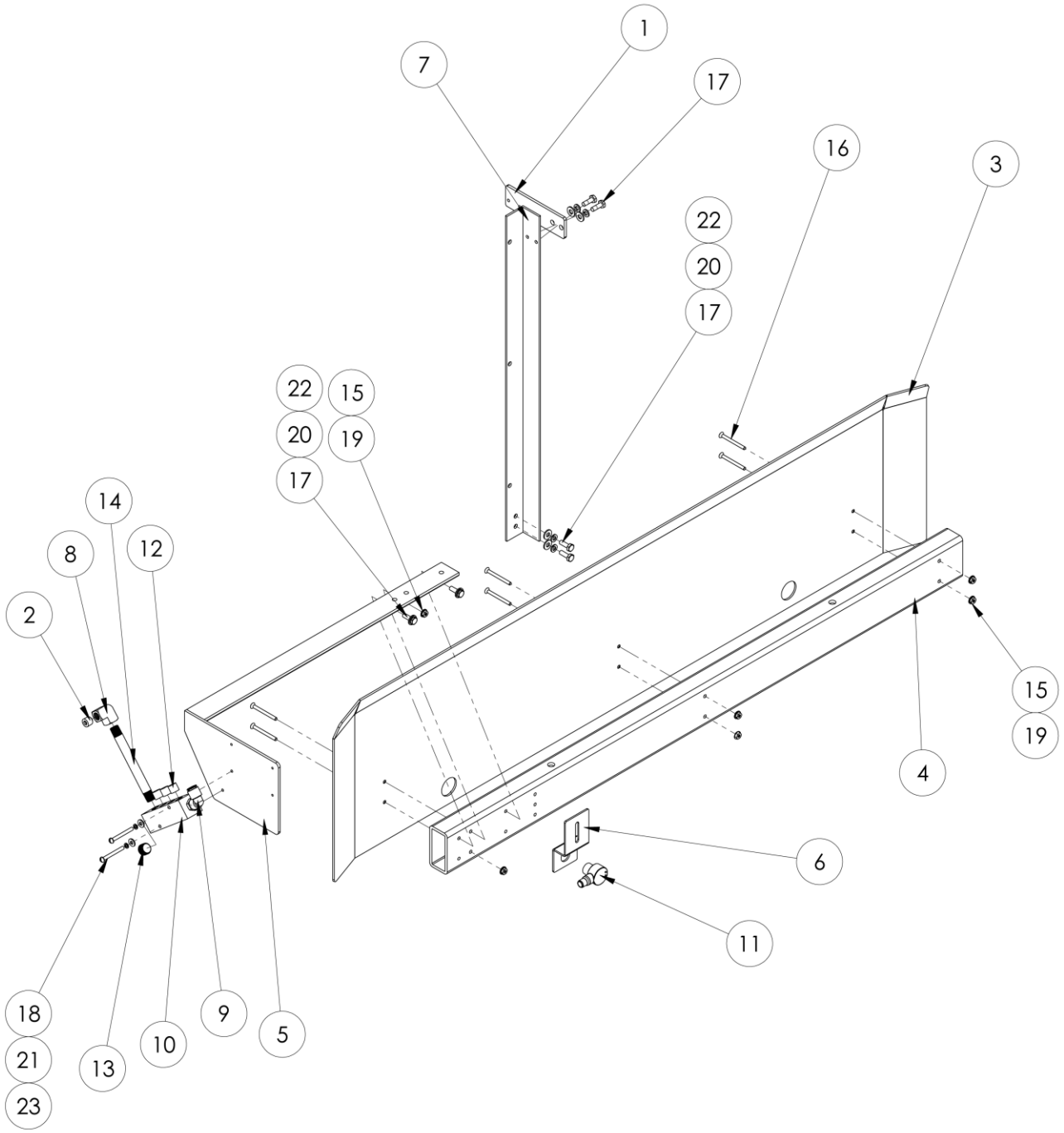
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	AA1983201FU0311	FLOW CONTL 3/8UNIFIT X3/8
2	1	AACDNCB63710PPV	CYLINDER,AIR,ISO,63BX380S
3	1	AAFSGSM16x15	BEARING,ROD END, FOR DNCB50
4	1	AAFSNC63	REAR PIVOT BRKT, 63MM BORE FESTO



1391478 Idler Gear Assembly

AAC Drawing Number 1391478

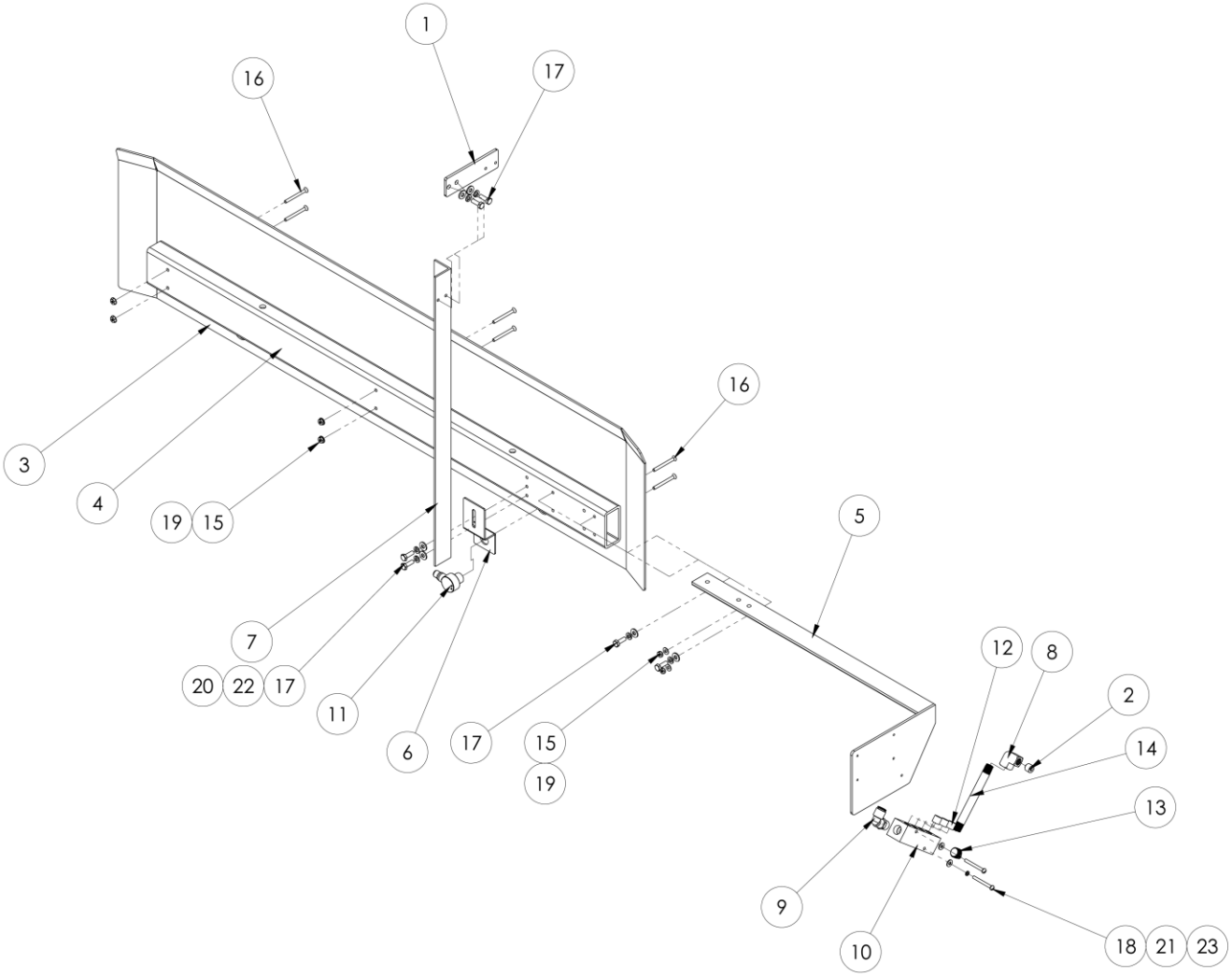
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1391473	GEAR, 10F24,IDLER
2	1	1391477	IDLER GEAR MOUNT WELDMENT
3	1	1391479	SHAFT, IDLER GEAR, 1.0 OD
4	6	BBMCYR10SX	CAM FOLLOWER,10 ID,30 OD
5	2	BBTT5906K412	BEARING,THRUST,1.0 ID
6	1	CCCL16F	COLLAR,1" CLAMP TYPE
7	4	SSHC25048	3/8-16X3/4,HEX CAP
8	2	SSHCM10X45	SCREW,HEX CAP M10X45
9	2	SSSCM10X40	CAP SCREW 10MM X 40MM
10	6	WWFM10	WASHER, FLAT, M10 I.D.
11	4	WWLM10	M10 LOCK WASHER


1
7
17
16
3
22
20
17
22
15
20
19
17
14
8
12
2
15
19
4
6
11
18
21
23
13
10
9
5

1391480 Pusher Assembly, Left

AAC Drawing Number 1391480 Rev 0

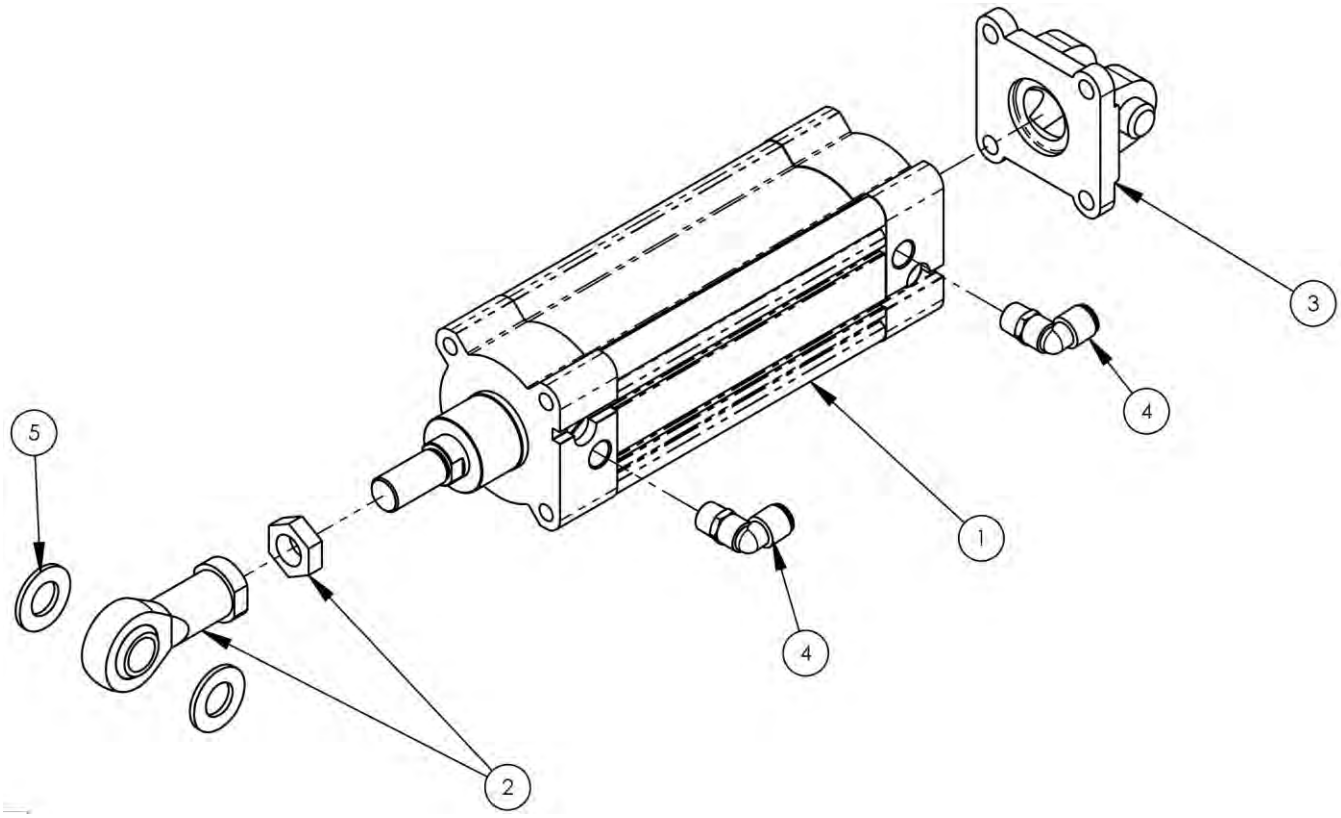
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1390194	BRACKET, SENSOR
2	1	1390350	PLUG,1/4" PIPE, MOD
3	1	1391482	PLATE, PUSHER ASBLY
4	1	1391483	MOUNT, GUIDE TUBE
5	1	1391485	BRACKET, MANFOLD,LT
6	1	1391601	BRACKET, PUSHER EYE MOUNT
7	1	1391610	CABLE SUPPORT BRACKET
8	1	AAF1/4-BFF	90 DEG ECONO ELBOW, NPTF, 1/4"
9	1	AAQME-3-3S	FITTING,ELBOW,3/8NPT,3/8
10	1	AAVM4A	MANIFOLD, 3/8 X 1/4
11	1	FFT18FF25Q	EYE,FIXED FIELD, 1IN
12	3	MM4554K12	PLUG, 1/4" PIPE
13	1	MM4638K513	PLUG,3/8",HEX SOCKET
14	1	MM4830K137	NIPPLE,1/4NPT X 5.0L
15	6	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
16	6	SSFC98128	#10-32 X 2 FLAT CAP
17	6	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
18	2	SSRS98112	SCREW,RND HD SLOTTED
19	6	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
20	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
21	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
22	6	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
23	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10



1391488 Pusher Assembly, Right

AAC Drawing Number 1391488 Rev 0

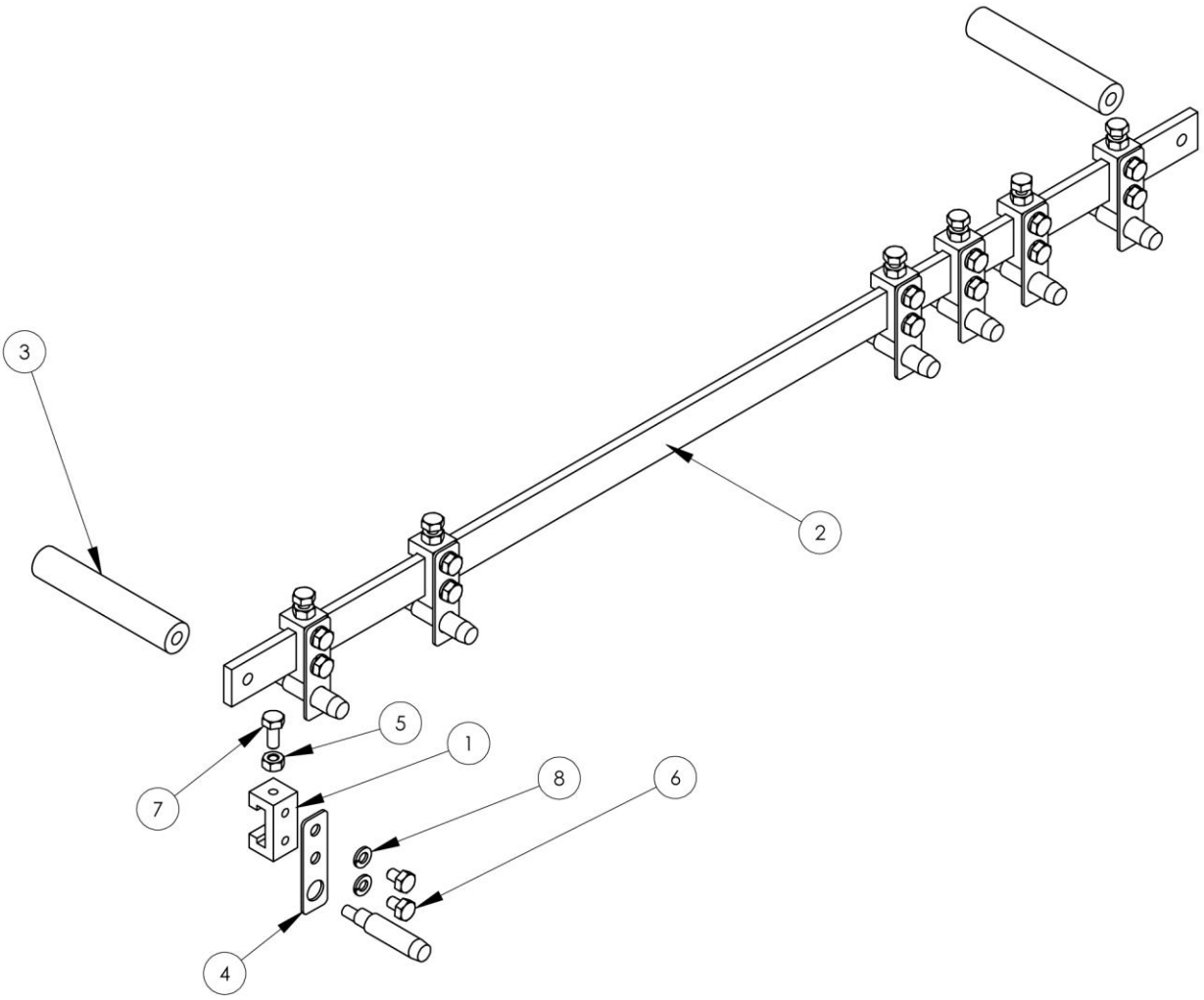
NO	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1390194	BRACKET, SENSOR	13	1	MM4638K513	PLUG,3/8",HEX SOCKET
2	1	1390350	PLUG,1/4" PIPE, MOD	14	1	MM4830K137	NIPPLE,1/4NPT X 5.0L
3	1	1391482	PLATE, PUSHER ASBLY	15	6	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
4	1	1391483	MOUNT, GUIDE TUBE	16	6	SSFC98128	#10-32 X 2 FLAT CAP
5	1	1391487	BRACKET, MANFOLD,RT	17	6	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX CAP
6	1	1391601	BRACKET, PUSHER EYE MOUNT	18	2	SSRS98112	SCREW,RND HD SLOTTED
7	1	1391610	CABLE SUPPORT BRACKET	19	6	WWF10	WASHER, FLAT, #10, COM
8	1	AAF1/4-BFF	90 DEG ECONO ELBOW, NPTF, 1/4"	20	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
9	1	AAQME-3-3S	FITTING,ELBOW,3/8NPT,3/8	21	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
10	1	AAVM4A	MANIFOLD, 3/8 X 1/4	22	6	WWL1/4	WASHER,LOCK, 1/4
11	1	FFT18FF25Q	EYE,FIXED FIELD, 1IN	23	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
12	3	MM4554K12	PLUG, 1/4" PIPE				



1391077 Gate Pivot Cylinder Assembly

AAC Drawing Number 1391077 Rev 1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	AACDNCB80160PPV	CYLINDER,AIR,ISO,80X160
2	1	AAFSGSM20x15	ROD END, FEM-20MM X 1.5MM
3	1	AAFSNC80	REAR PIVOT
4	2	AAQME-3-3U	MALE ELBOW 3/8 OD TUBE,3/8UNIFIT
5	2	WWFS3/4	WASHER, .797ID X 1-1/2OD

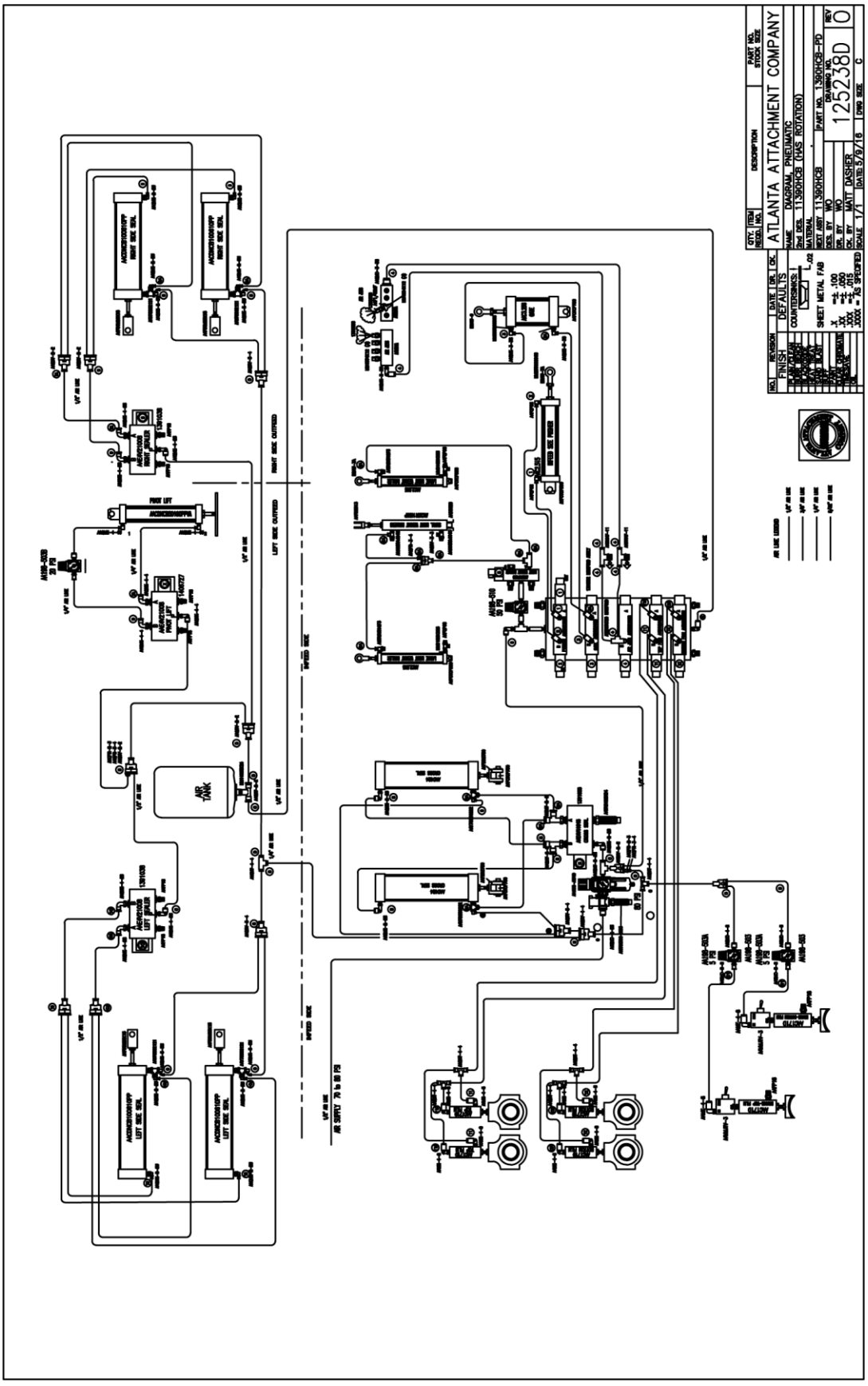


1391623 Infeed Sensor Assembly

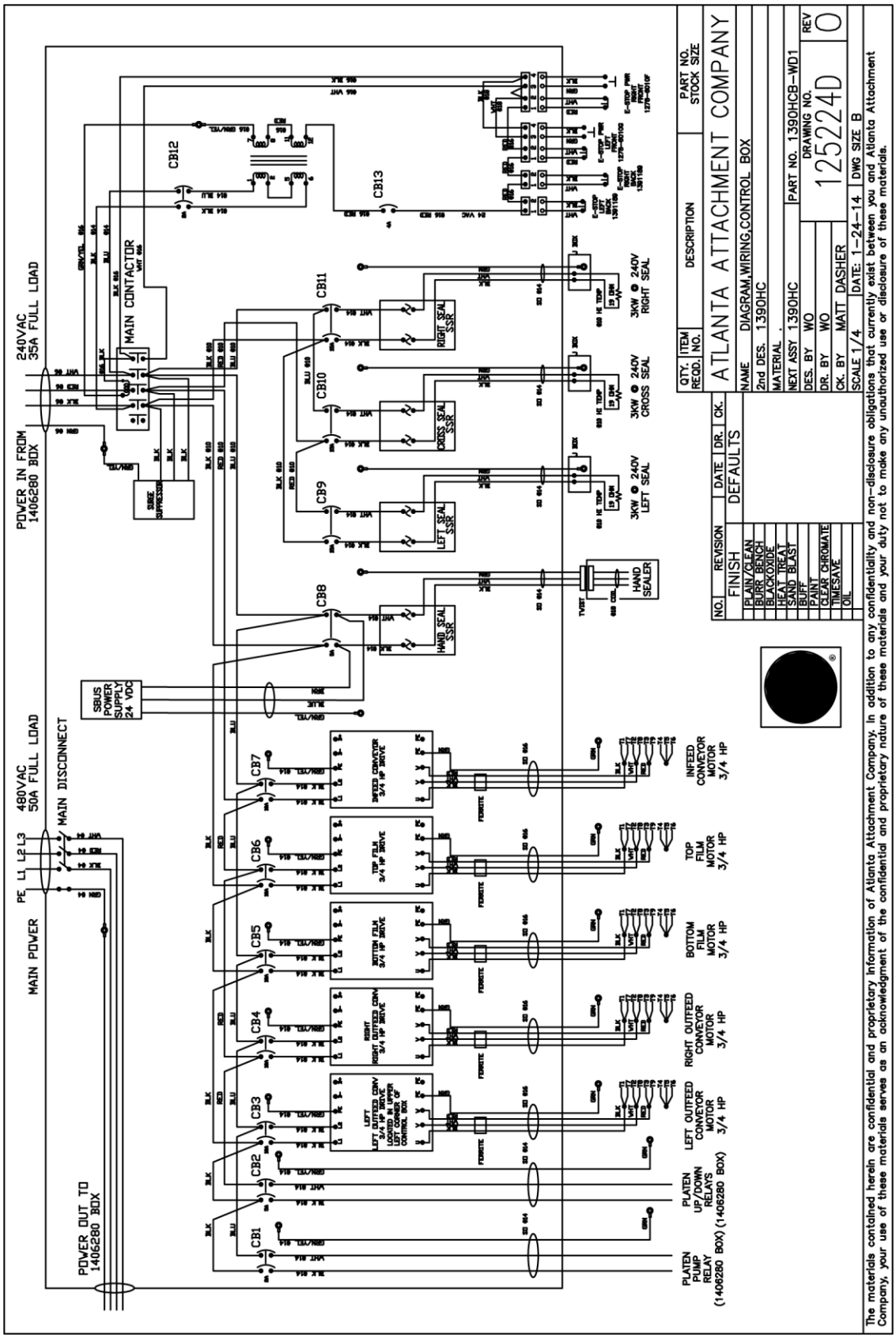
AAC Drawing Number 1391623 Rev 0

NO	QTY	PART	DESCRIPTION
1	7	1390410	BRACKET, SENSOR
2	1	1390495	BAR, SENSOR MOUNTING
3	2	1391624	SPACER, SIZE SENSOR RAIL
4	7	1391625	BRACKET, SENSOR
5	7	NNH3/8-16	1/4-20 HEX NUT
6	14	SSHC01024	1/4-20 X 3/8 HEX HEAD
7	7	SSHC01040	1/4-20 X 5/8 HEX HEAD
8	14	WWL1/4	1/4 LW

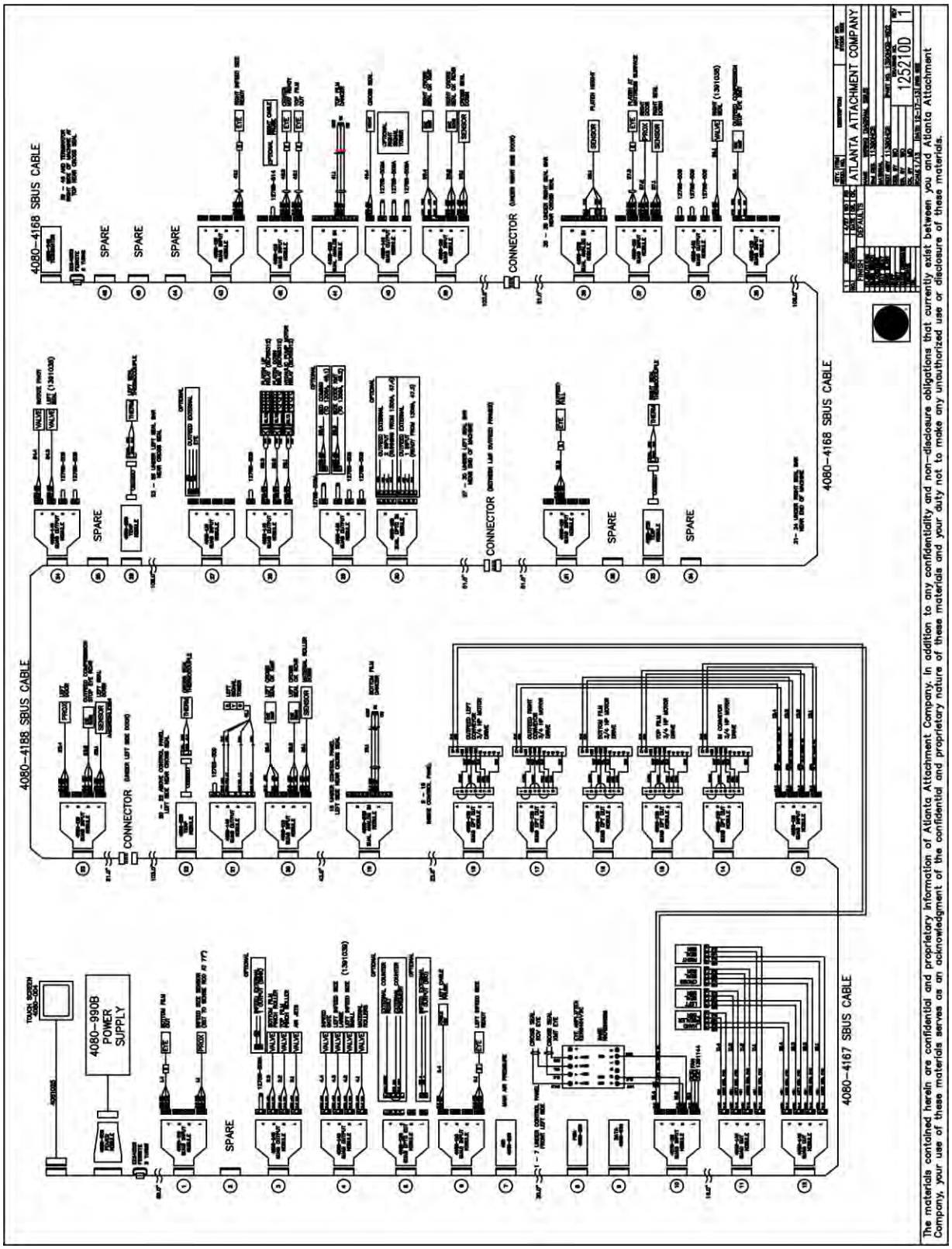
1390HCB-Pneumatic Diagram



1390HCB-WD1 Wiring Diagram, Control Box



1390HCB-WD2 SBUS 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 Garantia

Productos Manufacturados

Atlanta Attachment Company garantiza que los productos de fabricación son libres de defectos de mate-rial 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 prim-ero.
- 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 cual-quier 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 peri-odo de ochocientas (800) horas.
- Componentes mecánicos que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manu-facturados 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 neumáti-cas.
- 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