

SECTION II

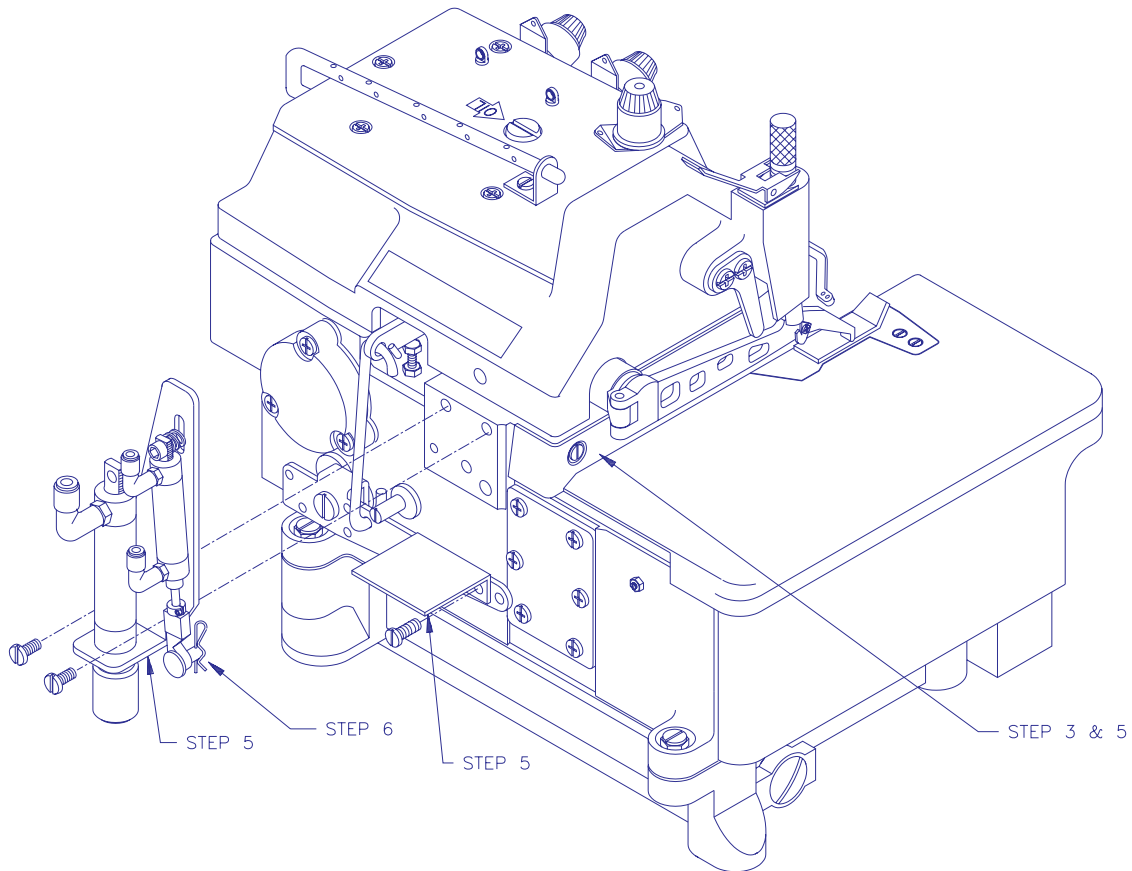
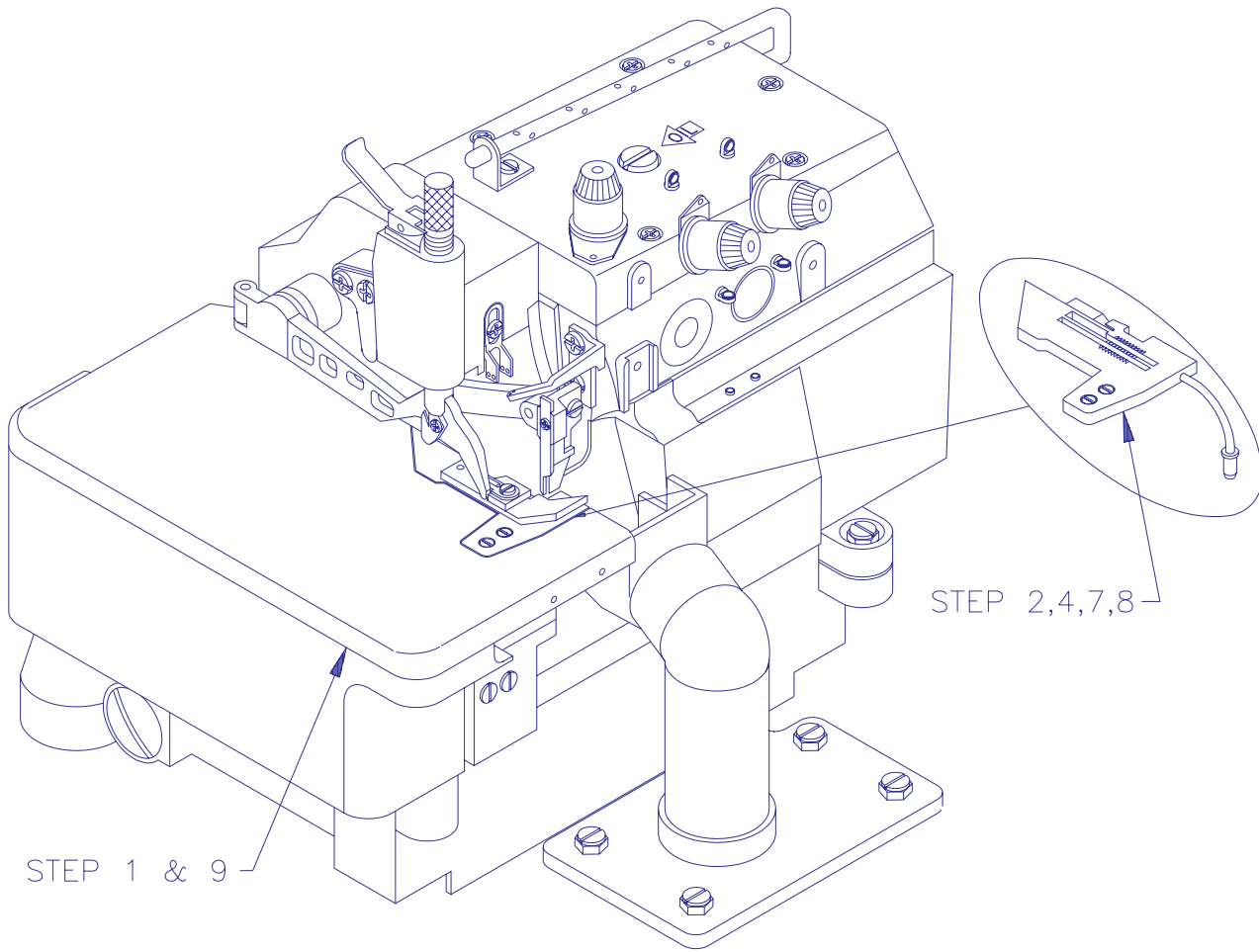
AAP26SEX03

INSTALLATION INSTRUCTIONS
FOR

MAUSER 9652-130

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN
PARA

MAUSER 9652-130



AAP26SE

Installation Instructions

1. Remove cloth plate (to be modified per dwg. 240226A on Pg. 2-10).
2. Remove throat plate.
3. Remove material guide plate.
4. If feed dogs were purchased, remove the existing feed dogs and replace with the purchased parts.
5. Mount the Cutter assembly (1975-400F1, page 2-6). Remove foot lift cylinder from cylinder bracket. Install bracket on machine as shown using two 1/4-44 socket cap screws provided. Reinstall foot lift cylinder. Install foot lift tab on foot lift lever arm.
6. Connect drive link on Cutter drive cylinder to clevis as shown. Adjust height of moveable Cutter blade by moving cylinder with rod extended. The Cutter blade should be close, but not interfere with needle drive arm. Tighten nut securely. Use the clamp collar on the cylinder rod to limit the travel of the blade. The blades should cut their entire length, but the moving blade should not contact the Cutter body.
7. Remove front needle guard from throat plate mount block. Remove throat plate mount. Modify block as shown in dwg. 240223A on Pg. 2-10. Reinstall mount block on machine. Reinstall front needle guard.
8. Install the throat plate using the spacer provided. Check for needle clearance in the slot. Check for interference with the looper and the bottom of the tube. Also check feed dog alignment and set feed dog height. Check for interference between Cutter assembly and the rear feed.
9. Modify the cloth plate as shown in the drawing provided. Install on the machine.

AAP26SE

Instrucciones de Instalación

- Quite la plancha de la tela (para ser modificada por el dib. 240226A en la Pg. 2-10).)
- Quite la plancha de la aguja.
- Quite la guía del material.
- Si obtuvieron nuevos dientes de arrastre, quite los dientes existentes e instale los nuevos que ha comprado.
- Monte el ensamblado de la Cortadora (1975-400F1, página 2-6) Quite el cilindro del alzaprensatelas del soporte. Instale el soporte en la máquina como se muestra usando los dos tornillos 1/4-44 provistos. Vuelva a instalar el cilindro. Instale la oreja del alzaprensatelas en la palanca del alzaprensatelas.
- Conecte la biela de la transmisión del cilindro de la Cortadora a la horqueta como se muestra. Ajuste la altura de hoja movable de la Cortadora moviendo el cilindro con la varilla extendida. La hoja de la Cortadora debe estar cerca, pero no debe interferir con el brazo de la transmisión de la aguja. Apriete bien la tuerca. Use el collar de sujeción en la varilla del cilindro para limitar el movimiento de la hoja. Las hojas deben cortar en toda su extensión, pero la hoja movable no debe entrar en contacto con el cuerpo de la Cortadora.
- Quite el guarda agujas del frente del bloque de montura de la plancha de la aguja. Quite la montura de la plancha de la aguja. Modifique el bloque como se muestra en el dib. 240223A en la Pg. 2-10. Vuelva a instalar el bloque en la máquina. Instale el guarda agujas del frente.
- Instale la plancha de la aguja usando el espaciador provisto. Verifique el espacio libre de la aguja en la ranura. Chequee por interferencia con el engazador (looper) y la parte de abajo del tubo. También verifique el alineamiento y fije la altura de los dientes de arrastre. Chequee por interferencia entre el ensamblado de la Cortadora y el transportador posterior.
- Modifique la plancha de la tela como se muestra en el dibujo provisto. Instale en la máquina.

- | | | |
|-----|---|--|
| 10. | Mount the knee switch to the underside of the table with the screws provided. The operators right knee, while at rest, should be aligned with the edge trimming Cutter on the machine. Locate the knee switch accordingly. | Monte el interruptor de rodilla a la parte de abajo de la mesa con los tornillos provistos. La rodilla derecha del operario, mientras en reposo, debe alinear con la recortadora de borde en la máquina. Síntue el interruptor de la rodilla en conformidad. |
| 11. | Remove the existing treadle rod assembly from the treadle and install the treadle switch provided The "T" air fitting labeled 5 should be positioned on the top. Adjust the treadle rod assembly to accommodate the operator. The tension on the motor clutch arm should be adjusted so that the vacuum to the throat plate is turned on just before the sewing machine starts sewing. Adjust the clutch at this time if necessary. | Quite la varilla existente del pedal e instale el interruptor de pedal provisto. La unión en "T" del sistema neumático rotulada 5 debe ponerse en la parte de arriba. Ajuste el pedal para dar comodidad al operario. La tensión en el brazo del embrague del motor debe ser ajustada para que la succión a la plancha de la aguja sólo se encienda antes que la máquina comienza a coser. Ajuste el embrague si es necesario. |
| 12. | Mount the Control Box assembly to the table stand using the 1/4-20 bolts provided. The hole pattern on the back of the cabinet matches those on standard "K" legs. | Monte la Caja de Control al soporte de la mesa usando los pernos 1/4-20 provistos. El diagrama de los agujeros en la parte de atrás del gabinete es igual al de las patas "K" de las mesas corrientes. |
| 13. | Attach the air lines according to the pneumatic diagram. | Conecte las mangueras de aire según el diagrama neumático. |
| 14. | The unit is now installed on the machine and is ready to be sewn off. See sew off instructions located in section 1 of this manual. | La unidad está ahora instalada en la máquina y lista para coser. Las instrucciones para coser las encontrará en la sección 1 del manual. |

IMPORTANT NOTES

Needle height setting will be 1/16" less than book setting because of thicker throat plate.

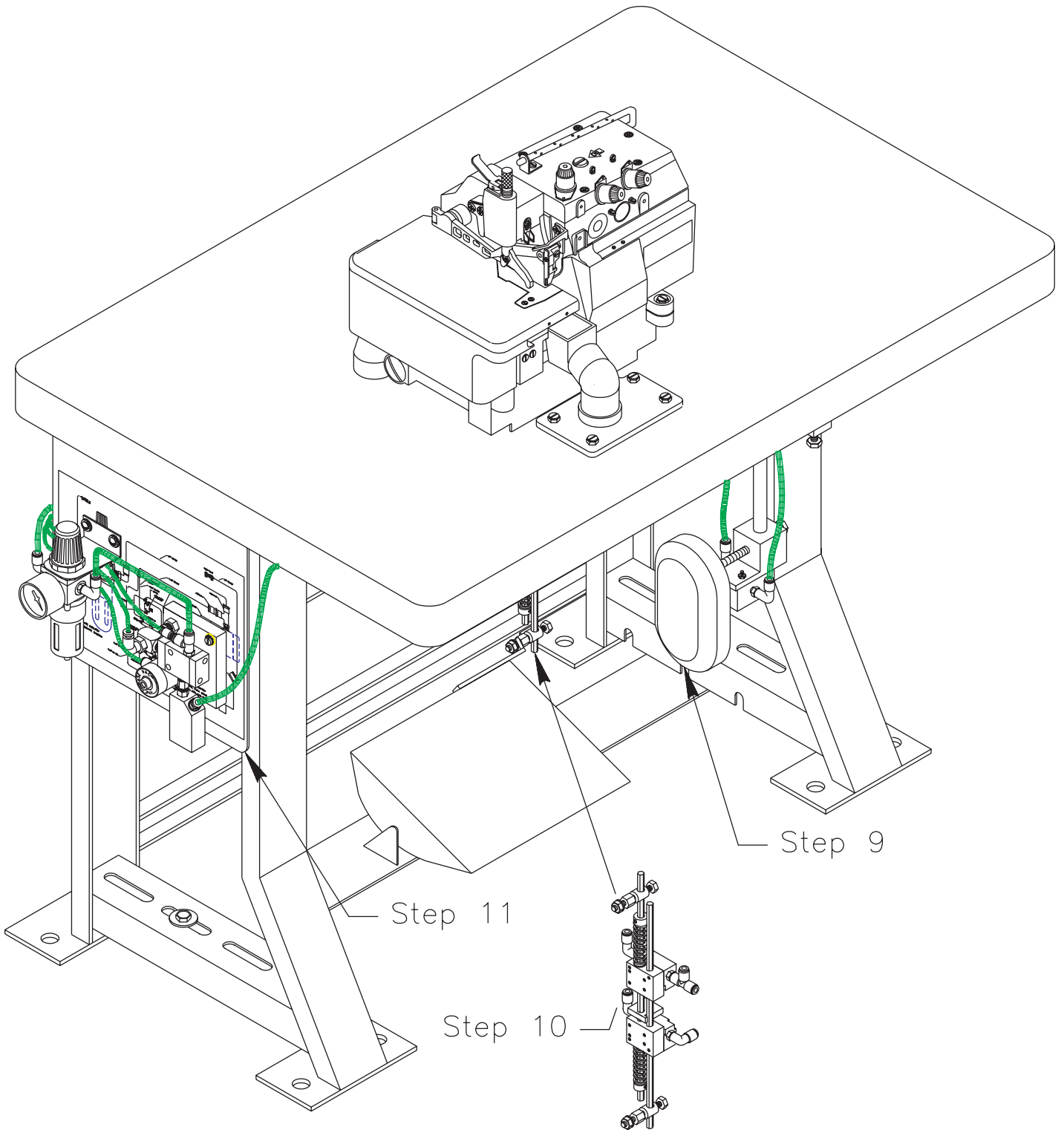
Double check throat plate to lower looper clearance to assure no contact is made with the vacuum tube.

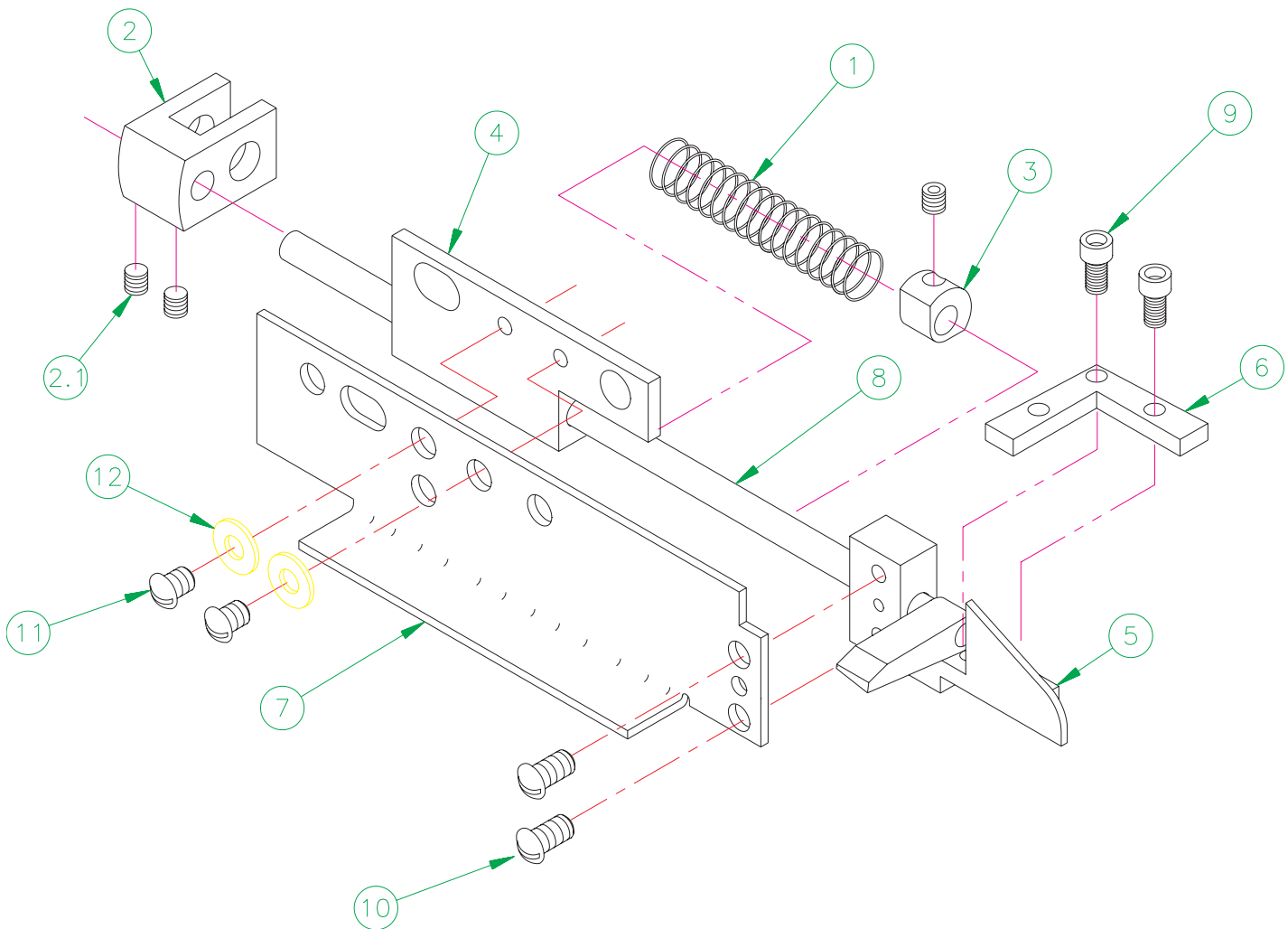
NOTAS IMPORTANTES

La altura de la aguja será 1/16" menos que en el libro debido a que la plancha de la aguja es más gruesa.

Verifique el espacio libre entre la plancha de la aguja y el engazador (looper) inferior asegurandose que no hace contacto con el tubo de succión.

AAP26SE



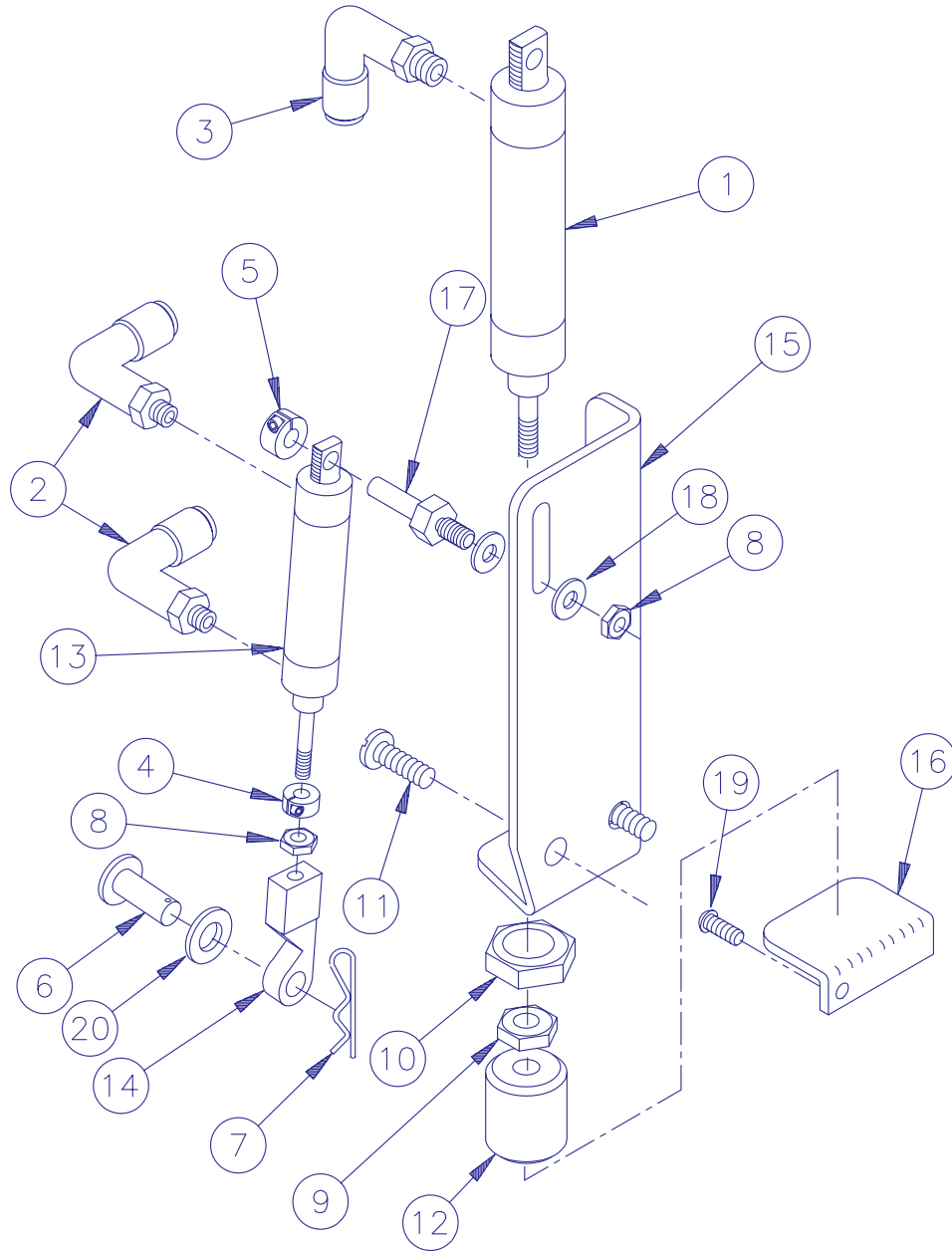


1975-400F1 Cutter Assembly

Item	Part No.	Description	Qty	Pg.
1	RRLC024C14	Spring	1	
2	1975-407	Clevis	1	
2.1	SSSS90012	Screw, Socket Set, 8-32 x 3/16	2	
3	1976-002	Cutter Spring Retainer	1	
4	1976-021	Support, Shaft, Rear	1	
5	1976-022	Support, Shaft, Front	1	
6	1976-024	Cutter, Lower	1	
7	1976-037	Bracket, Mount, Cutter	1	
8	1976-100	Upper Cutter Assy.	1	
9	SSSC70016	Screw, Socket Cap, 4-40 x 1/4	2	
10	SSTS85016	Screw, Truss Slotted 6-40 x 1/4	2	
11	SSTS85012	Screw, Truss Slotted, 6-40 x 3/16	2	
12	WWB5/32	Brass Washer	2	

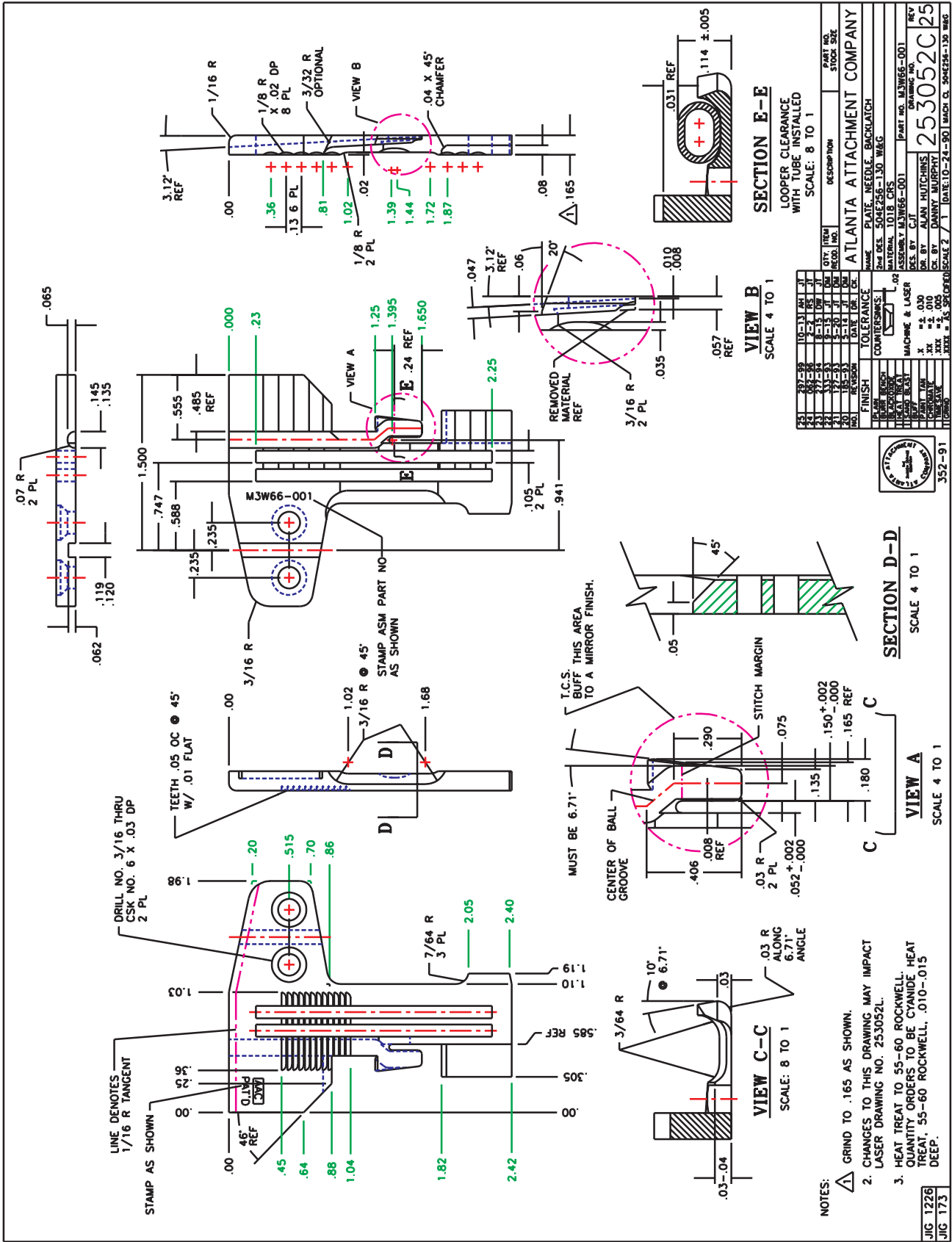
NOTE: 1976-024 Lower Cutter has 2 sharpened sides. i.e. it may be rotated 1 time.

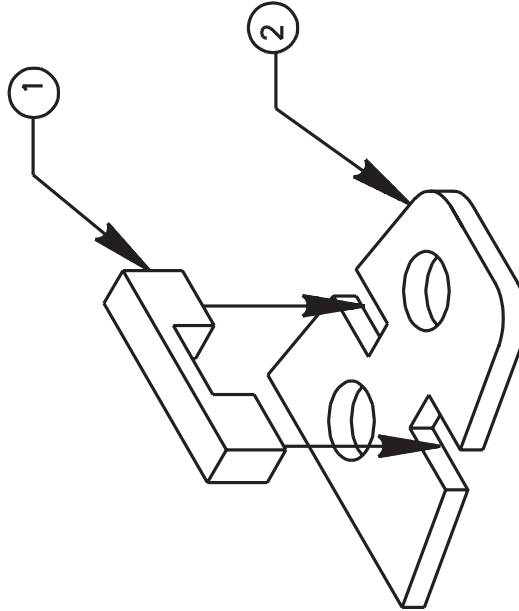
AAC Drawing Number = 190250B Rev. 5



1975-400G1 Cutter & Footlift Pneu.

Part No.	Description	Qty	Pg.	Part No.	Description	Qty	Pg.
1	AAC7DP-1	Cylinder, Air	1	13	1975-213	Cylinder, Air, Modified	1
2	AAQME-5-10	Quick male elbow	2	14	1975-408	Link, Drive	1
3	AAQME-5-8	Quick Male Elbow	1	15	1976-018	Bracket, Cylinder Mount	1
4	CCCL3F	Collar, 3/16	1	16	1976-020	Tab, Footlift	1
5	CCSC33/16	Set Collar, 3/16	1	17	1976-048	Stud, Cylinder Mount	1
6	MM92390A15	Clevis Pin	1	18	WWF8	Washer, No. 8 Flat	2
7	MM98335A04	Cotter Pin	1	19	SSPS98024	Screw, Pan, 10-32 x 3/8	1
8	NNH10-32	Nut, Hex, 10-32	2	20	WWFF1/4A	Washer, Felt	1
9	NNJ1/4-28	Nut, Jam, 1/4-28	1	AAC Drawing Number = 190251A Rev. 4			
10	NNJ5/8-18	Nut, Jam, 5/8-18	1				
11	SSM3236136	Screw, 323-600-136	2				
12	11200	Bumper	1				





NOTES:

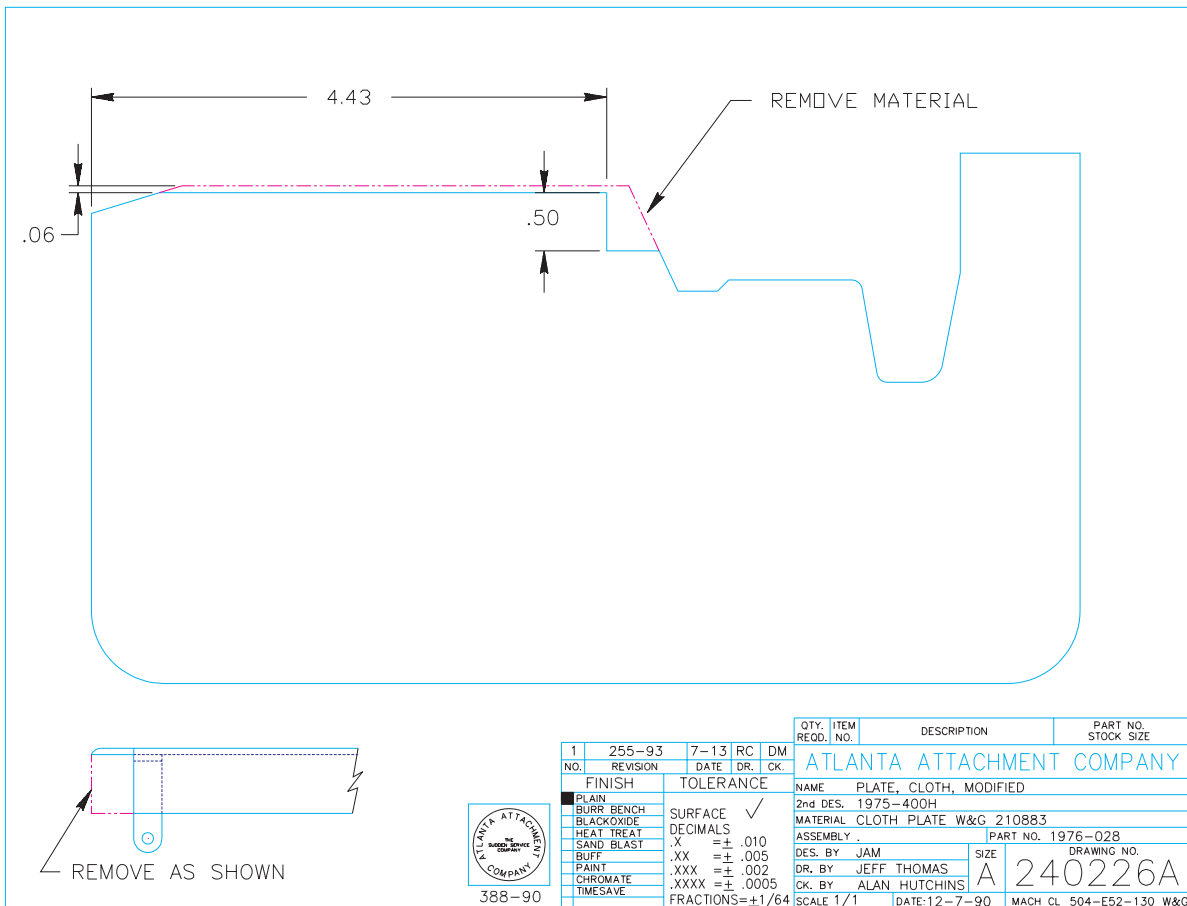
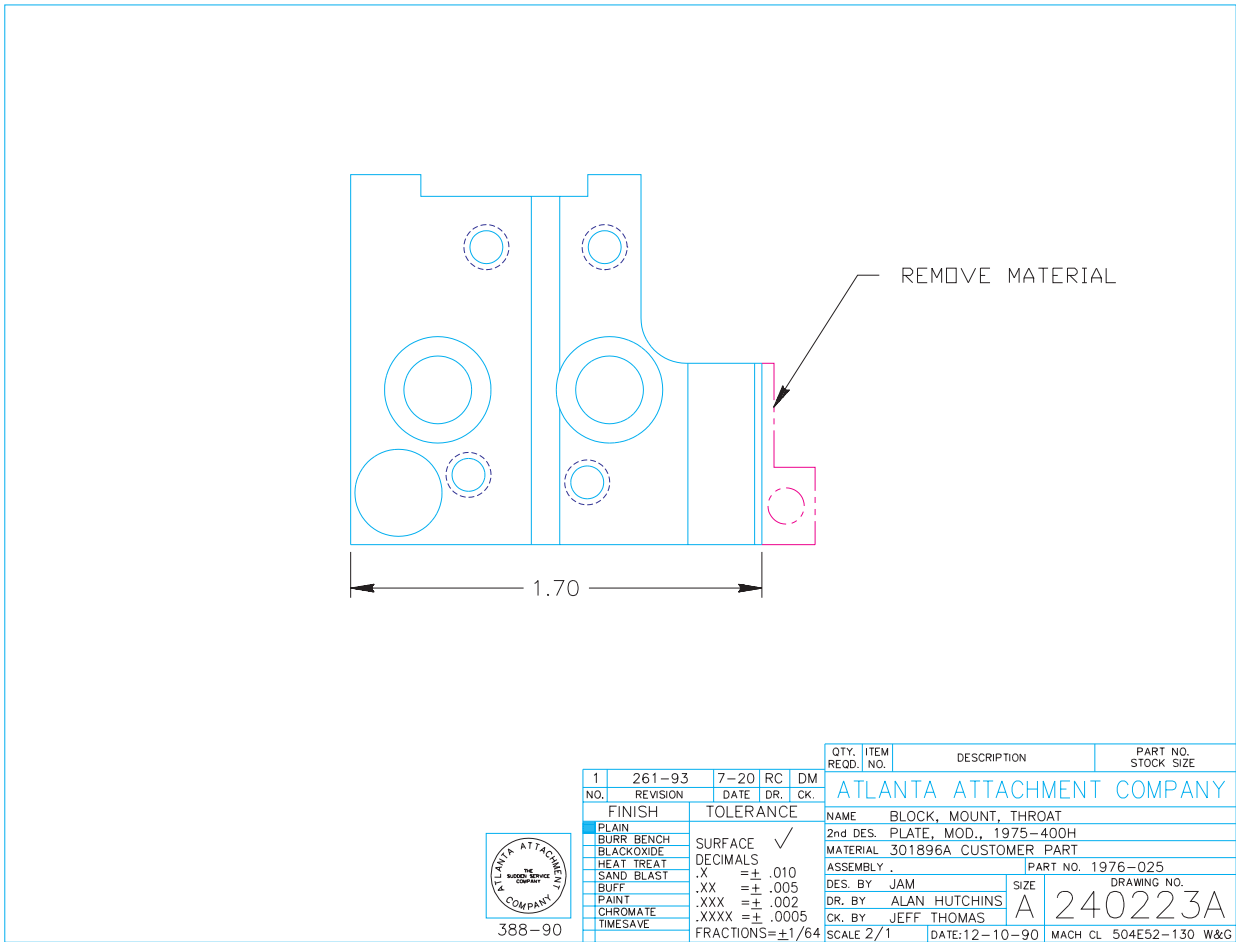
- 1. DO NOT WELD.
- 2. GLUE TOGETHER WITH 240015 STRUCTURAL ADHESIVE THEN SAND BLAST & OIL.

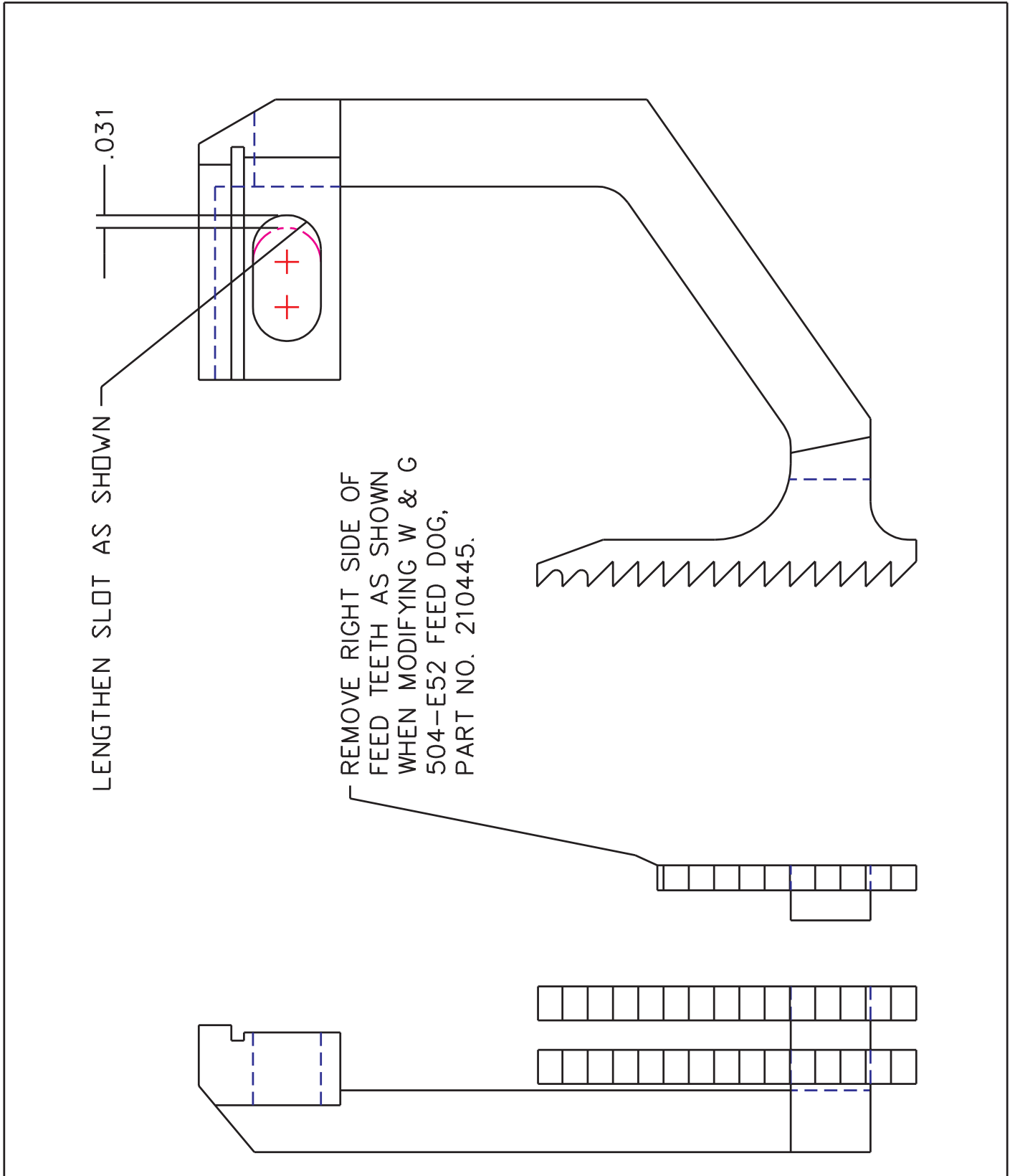
1	2	PLATE, SPACER	1976-036A1
1	1	INSERT	1976-036D
QTY.	ITEM RECD. NO.	DESCRIPTION	PART NO. STOCK SIZE
ATLANTA ATTACHMENT COMPANY			
NAME SPACER, THROAT PLATE			
2nd DES. FOR 504E256-130 W&G			
MATERIAL NOTED			
PART NO. 1976-036A			
DES. BY DONNA WILLIS			
DR. BY JEFF THOMAS			
CK. BY			
SCALE 2/1			
DATE: 8-15-95			
MACH. CL. 504E256-130			

1	072-96	2-7	AH	JT	
NO.	REVISION	DATE	DR.	CK.	
DEFAULTS					
FINISH					
PLAIN					
BURR BENCH					
BLACKOXIDE					
HEAT TREAT					
SAND BLAST					
BUFF					
PAINT TAN					
CHROMATE					
TIME-SAVE					
OIL					
COUNTERSINKS: L .02					
DECIMAL TOLERANCE:					
X = ± .010					
XX = ± .005					
XXX = ± .002					
XXXX = ± .0005					
FRACTIONS = ± 1/64					



271-95





NOTES