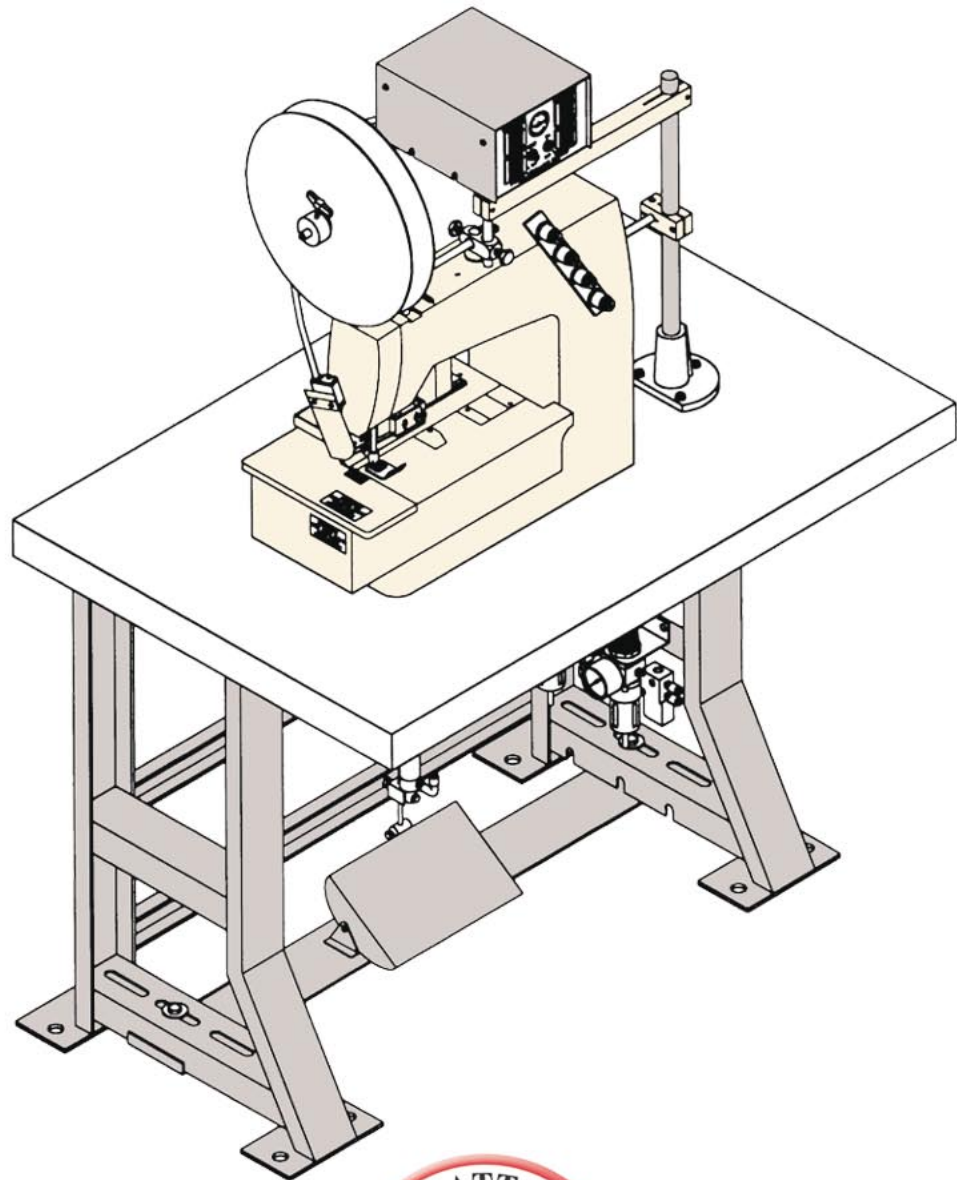


Innovative Technology For The Sewn Products Industry World Wide

AT116LB

Fast Action Cutter

TECHNICAL MANUAL



ATLANTA ATTACHMENT

Web Site: www.atlatt.com

Email: aac@atlatt.com

**CATALOG ZZAT116LB
INSTALLATION
&
PARTS MANUAL
FOR
MODEL AAT116LB
FAST ACTION Cutter**

**COPYRIGHT© 1996-2001
BY
ATLANTA ATTACHMENT
COMPANY
INCORPORATED**

**ALL RIGHTS
RESERVED**

**CATALOGO ZZAT116LB
MANUAL DE INSTALACIÓN
&
PARTES
PARA
MODELO AAT116LB
Cortadora DE ACCIÓN RÁPIDA.**

**DERECHOS DE AUTOR © 1996-2001
POR
LA COMPAÑÍA
ATLANTA ATTACHMENT
INCORPORADA**

**TODOS LOS DERECHOS
RESERVADOS**

This equipment is protected by one or more of the following patents:

US patents:4,038,933; 4,280,421; 4,432,294; 4,466,367;
4,644,883; 4,886,005; 5,134,947; 5,159,889; 5,203,270;
5,307,750; 5,373,798; 5,437,238; 5,522,332; 5,524,563;
5,562,060; 5,634,418; 5,647,293; 5,657,711; 5,743,202;
5,865,135; 5,899,159; 5,915,319; 5,918,560; 5,924,376;
5,979,345, 6,035,794

Foreign patents - 2,084,055; 2,076,379;
2,177,389; 2,210,569; 4-504,742; 8-511,916; 9-520,472;
0,537,323; 92,905,522.6; 95,935,082.8; 96,936,922.2.

Other U.S. and Foreign Patents Pending.
1999 Atlanta Attachment Company.

Este equipo es fabricado bajo una o más de las patentes siguientes:

En EE.UU.: 4,038,933; 4,280,421; 4,432,294; 4,466,367;
4,644,883; 4,886,005; 5,134,947; 5,159,889; 5,203,270;
5,307,750; 5,373,798; 5,437,238; 5,522,332; 5,524,563;
5,562,060; 5,634,418; 5,647,293; 5,657,711; 5,743,202;
5,865,135; 5,899,159; 5,915,319; 5,918,560; 5,924,376;
5,979,345, 6,035,794

Patentes en el extranjero - 2,084,055; 2,076,379; 2,177,389;
2,210,569; 4-504,742; 8-511,916; 9-520,472; 0,537,323;
92,905,522.6; 95,935,082.8; 96,936,922.2.

Otras patentes pendientes en los EE.UU. y el exterior.
1999 Atlanta Attachment Company.

The Atlanta Attachment Company's AT116LB is a precision built electronically controlled, pneumatically operated fast action Cutter designed to provide many years of reliable service. This booklet contains easy step by step directions to proper installation. As is the case with all precision equipment, the AT116LB should be kept clean and normal maintenance should be performed on a regular basis.

THE FIRST REQUIREMENT FOR PROPER INSTALLATION IS A COMPLETELY CLEAN SEWING MACHINE, INCLUDING THE TABLE, STAND AND MOTOR!!

La AT116LB de la Compañía Atlanta Attachment es una máquina contruida con precisión, controlada electrónicamente, de Cortadora neumática de acción rápida diseñada para prestar muchos años de seguro servicio. Este folleto contiene instrucciones detalladas para una fácil instalación. Como es el caso con todo equipo de precisión, la AT116LB debe mante-nerse siempre limpia y el mantenimiento debe hacerse regularmente.

EL PRIMER REQUISITO PARA LA INSTALACION CORRECTA ES UNA MAQUINA DE COSER COMPLETAMENTE LIMPIA, INCLUYENDO LA MESA, LA MONTURA Y EL MOTOR!

Table of Contents

Shipping Carton Check list----- 4

Lista de Verificación de la Caja de Embalaje.----- 4

General Layout For AAT116LB ----- 6

Montaje General De La AAT116LB ----- 6

Maintenance ----- 15

Mantenimiento ----- 15

Trouble Shooting----- 16

Lista de problemas y soluciones rápidas. ----- 16

Cutter Blade Replacement ----- 18

Cambio de la cuchilla de la Cortadora ----- 18

Ajuste de la Cortadora ----- 19

Cutter Blade Adjustment ----- 19

AT116L Control Box Operating Instructions ----- 21

Instrucciones para la Caja de Control de la AT116L----- 21

Part List Directions ----- 22

AAT116LB Fast Action Cutter For Chainstitch Machines ----- 23

AT116-12VL Cutter and Manifold Assembly ----- 24

AT116-02 Cutter And Valve Assembly ----- 25

AT116-01 Cutter Sub-assembly ----- 26

AT116-506 Electric Eye----- 27

AT115-08 Valve Assembly----- 27

AT110-400A Solenoid Assembly ----- 28

AT116-06 Edge Sensing Eye Assembly ----- 29

Shipping Carton Check list

The Atlanta Attachment Fast Action Cutter is shipped in a single box containing four bags. The contents of each bag is listed below. Make certain you have all the necessary pieces before beginning installation.

Bag #1 Hardware Bag Contents

Bag P/N		AT116-300L
Part No.	Qty.	Description
SSTS85012	2	6-40 Pan Screw
SSPP80024	6	6-32 Pan Screw
TTH322415	2	Threaded Handle
WWL6	6	#6 Lock Washer
WWSI4	2	#4 Star Washer
A-U	1	Rod Connector
4060-0206	1	Bracket, Mount
EEFE-RR2	12"	Reflective Tape
AT110-301	1	Support Arm
AT110-302	1	Cross Block
AT110-303B	1	Rod, Eye Support
AT110-304	1	3/4x16" Sup. Rod
AT110-506	1	Electric eye
AT116-508	1	Mount Bracket
AP-1721	1	Stand Base
AT110-36	1	Guard Brace
AT116-06	1	Eye Assembly
SSPS90032	3	8-32 Mach Scr
WWSI8	3	#8 Lock Washer
WWB5/32ID	3	5/32 I.D..Brs Whr
SSWF#12096	3	#12 x 1 1/2 Wd Scr
EE6X750	8	4 1/2" Cable Tie
AT116-506	1	Elec. Eye, Mod.
AT116-508	1	Mounting Bracket

Bag #2 Control Box Bag Contents

AT116-600L	1	Control Box
------------	---	-------------

Bag #3 Solenoid Assembly Bag Contents

AT110-400A	1	Solenoid Assembly
------------	---	-------------------

Bag #4 Cutter Assembly Bag Contents

AT116-12VL	1	Cutter Assembly (for lockstitch plain sewers)
------------	---	---

Lista de Verificación de la Caja de Embalaje.

La Cortadora de acción rápida de la Compañía Atlanta Attachment es empaçada en una sola caja la cual contiene cuatro bolsas. Los contenidos de cada bolsa se listan abajo. Asegúrese que tiene todas las piezas necesarias antes de comenzar la instalación.

Bolsa # 1 Saco de Accesorios y Ferrería

P/N		AT116-300L
Cantidad		Descripción
2		Tornillo Plano 6-40
6		Tornillo Plano 6-32
2		Tornillo con Mango
6		Arandela de Freno #6
2		Arandela de Estrella #4
1		Varilla de Conexión
1		Soporte
12"		Cinta Reflectora
1		Brazo Soporte
1		Bloque en Cruz
1		Varilla, Soporte del Sensor
1		Varilla de Soporte de 3/4" x 16"
1		Ojo Fotoeléctrico
1		Montura
1		Base
1		Guarda
1		Ojo Fotoeléctrico
3		Tornillos de Máquina 8-32
3		Arandela de Freno #8
3		Arandelas de Bronce de 5/32 D.I.
3		Tornillos de Madera #12 x 1 1/2"
8		Ataduras para cables de 4 1/2"
1		Ojo Modificado
1		Montura

Bolsa #2 Contenidos

1	Caja de Control
---	-----------------

Bolsa #3 Contenidos

1	Ensamble Solenoide
---	--------------------

Bolsa #4 Contenidos

1	Ensamblaje de la Cortadora (para máquinas regulares de puntada cerrada)
---	---

CAUTION

**BE SURE POWER IS
DISCONNECTED
BEFORE
PROCEEDING**

Tools Needed For

Installation

Electric Drill
Center Punch
#29 Drill Bit (included in hardware bag)
1/4" Drill Bit
#8-32 Tap (included in hardware bag)
Tap Handle
Small Phillips Screwdriver
Small Standard Screwdriver
Medium size Standard Screwdriver, 12"
Large size Standard Screwdriver, 12"
7/16" Wrench
3/8" Wrench
Small Adjustable Wrench
Ball peen Hammer
Marking Pen

PRECAUCIÓN

**ASEGURESE QUE LA
ELECTRICIDAD
ESTA DESCONECTADA
ANTES DE SEGUIR**

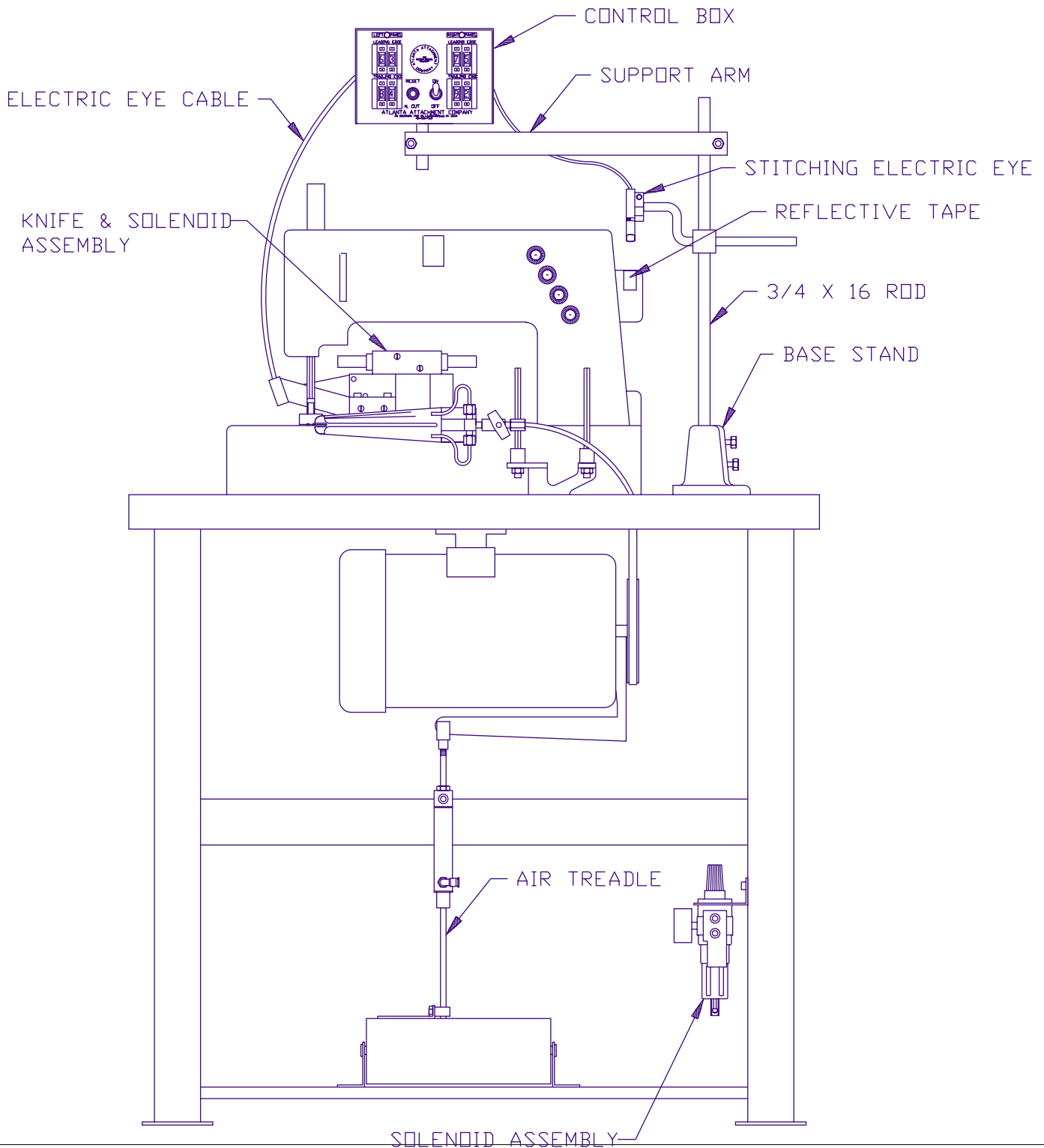
Herramientas Necesarias para

la Instalación

Taladro Eléctrico
Punzón de punto central
Broca #29 (Incluida en la bolsa de ferretería)
Broca de 1/4"
Broca de Roscas #8-32 (Incluida en la bolsa)
Manigueta de roscas
Destornillador Pequeño de estrías
Destornillador Pequeño de Cabeza Plana
Destornillador Mediano de Cabeza Plana 12"
Destornillador Grande de Cabeza Plana 12"
Llave de 7/16"
Llave de 3/8"
Llave Inglesa Pequeña
Martillo
Marcador

General Layout For AAT116LB

Montaje General De La AAT116LB



1 Drilling and tap the mounting holes for the Cutter assembly on a lockstitch machine:

- A** Remove Cutter assembly from the shipping bag and position the Cutter assembly on the sewing machine bed as shown in Fig. 1. The Cutter assembly should be as close to the back of the presser foot as possible, with the Cutter extending 1/4" to the left of the binding path (when viewed from the operator position).
- B** Mark the **center** of the three (3) Slotted mounting holes on the sewing machine bed plate.
- C** Remove the Cutter assembly. Center-punch the three holes marked on bed plate.
- D** Since the bed plate of the plain sewer cannot be removed, it is necessary to use the drill extension (Supplied with the AT116K) to drill the three mounting holes. Use a drill and the #29 drill bit (supplied).
- E** Remove the drill from the drill extension and insert the 8-32 tap (supplied). Manually tap the three holes. (Fig. 2)

2 Drill and tap the mounting holes for Cutter assembly on a chainstitch machine:

- A** Remove Cutter assembly from the shipping bag and position the Cutter assembly on the sewing machine bed as shown in Fig. 1. The Cutter assembly should be as close to the back of the presser foot as possible with Cutter extending 1/4" to left of the binding path (when viewed from the operator position).
- B** Mark the **center** of the three (3) slotted mounting holes on the machine bed plate.
- C** Remove the Cutter assembly.
- D** Remove the bed plate from the sewing machine. Center-punch the mounting holes on the sewing machine bed plate. Use a drill press or hand drill and the #29 drill bit (supplied) to drill three holes.
- E** Use 8-32 tap (supplied) to manually tap the three mounting holes.
- F** Replace the bed plate on the sewing machine.

1 Taladrado y roscado de los agujeros para el montaje del ensamblado de la Cortadora en una máquina de punta cerrada (bobina):

- A** Saque la Cortadora de su bolsa y pongala sobre la cama de máquina como se muestra en la Fig. 1. El ensamblado de la Cortadora debe estar tan cerca de la parte de atrás del pie prensatelas como sea posible, con la Cortadora sobresaliendo 1/4" a la izquierda de la línea de trayectoria de la cinta. (cuando visto desde la posición del operario)
- B** Marque **el centro** de las tres (3) ranuras de montaje en la cama de la máquina de coser.
- C** Quite el ensamblado de la Cortadora. Con el punzón haga una muesca en el centro de las marcas en la cama de la máquina.
- D** Puesto que el plato de la cama de la máquina sencilla no se puede quitar, es necesario usar la extensión del taladro (Incluido con la AT116K) para taladrar los tres agujeros. Emplee un taladro de mano y la broca #29 (incluida).
- E** Quite la broca de la extensión del taladro y pongale la broca de rosca 8-32 (incluida) Manualmente rosque los tres agujeros. (Fig. 2)

2 Taladro y roscado de los agujeros para el ensamblado de la Cortadora en una máquina de puntada de cadeneta:

- A** Saque el ensamblado de la Cortadora de su bolsa y pongalo en la cama de máquina como se muestra en la Fig. 1. El ensamblado de la Cortadora debe estar tan cerca de la parte de atrás del pie prensatelas como sea posible con la Cortadora sobresaliendo 1/4" a la izquierda de la línea de trayectoria de la cinta (desde la posición del operario)
- B** Marque **el centro** de las tres (3) ranuras de montaje en la cama de la máquina.
- C** Quite el ensamblado de la Cortadora.
- D** Quite la cama de la máquina. Haga una muesca en el centro de las marcas en la cama de la máquina. Use un taladro y la broca #29 (incluida) para taladrar los tres agujeros.
- E** Use la broca de rosca 8-32 (incluida) para manualmente roscar los tres agujeros de montura.
- F** Coloque la cama en su lugar en la máquina..

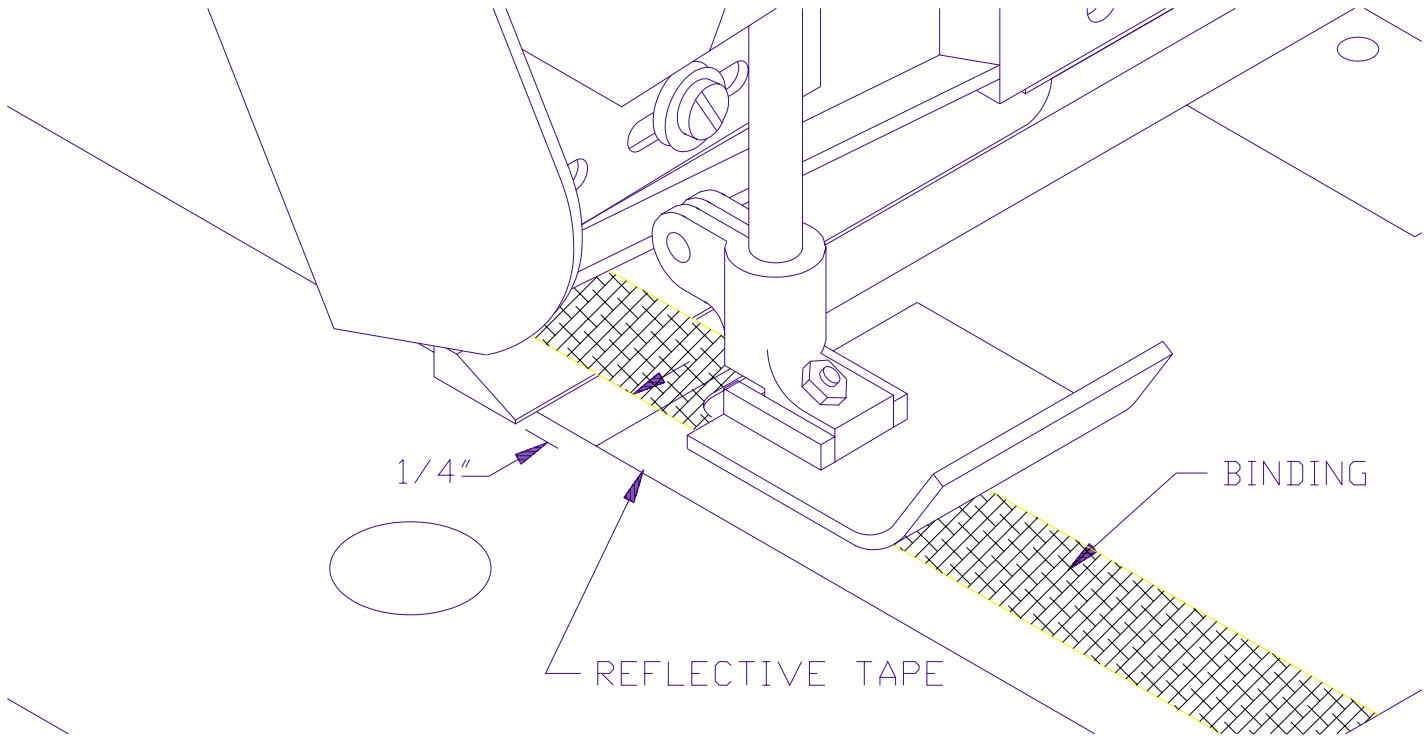


Fig. 1

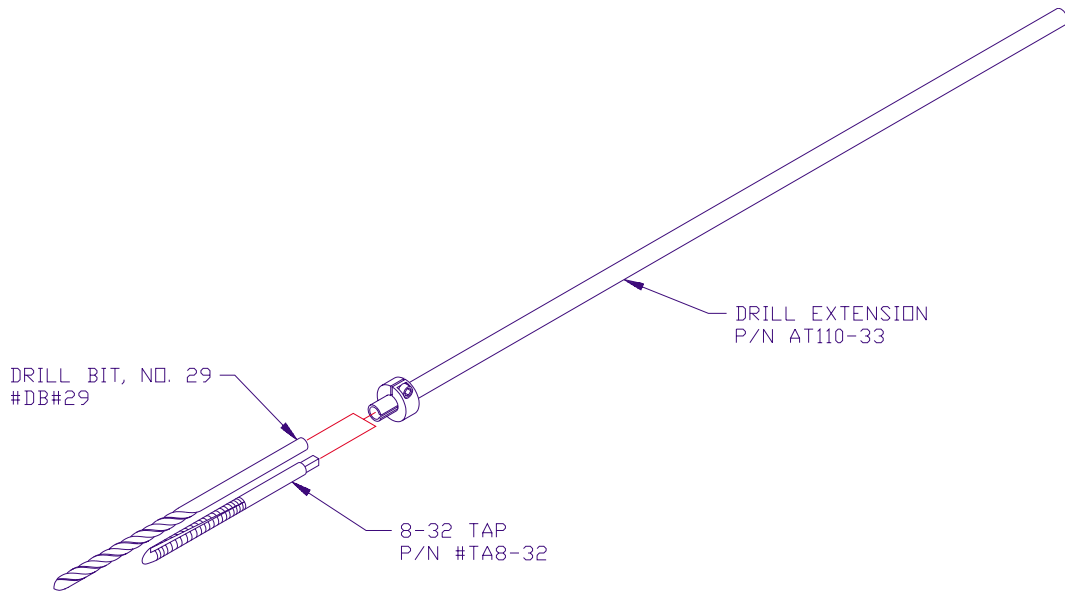


Fig. 2

3 Installing the reflective tape on the throat plate of the sewing machine:

- A** Clean all oil and residue from the throat plate.
- B** Cut a piece of the reflective tape approximately 1/4" square. Peel the backing from the tape and apply it to the left rear corner of the throat plate (Fig. 3).
- C** The optic units must be pointing at the reflective tape. Adjust the position of the optic unit if necessary.

3 Instale la cinta reflectora en la plancha de la aguja de la máquina de coser:

- A** Limpie el aceite y residuos en la plancha de agujas.
- B** Corte un pedazo de la cinta reflectora de aproximadamente 1/4" cuadrada. Pele la cubierta de la cinta y pegue la cinta al rincón izquierdo posterior de la plancha de agujas (Fig. 3)
- C** La unidad óptica debe apuntar a la cinta reflectora. Ajuste la posición de la unidad óptica si es necesario.

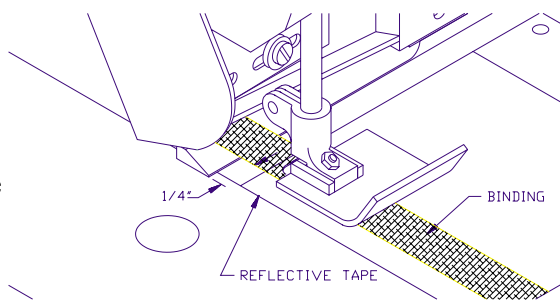


Fig. 3

4 Installing the control box stand:

- A** Place the stand base on the sewing machine stand. Position the stand base approximately 4" from the hand wheel as shown (Fig. 4). Make sure that the flat side of the base stand is towards the sewing machine.
- B** Mark the 3 stand base holes on the sewing machine stand. Remove the base stand and drill pilot holes with the #29 drill bit (supplied).
- C** Use the 3 wood screws (supplied) and a large screwdriver to firmly screw the stand base in place.
- D** Slide the 3/4" x 16" rod into the stand base and tighten the two locking bolts with a 7/16" wrench.
- E** Slide the eye support block over the 3/4" x 16" rod. Mount stitch counting eye in crossblock as shown.

4 Instalación del soporte de la caja de controles:

- A** Ponga la base del soporte en el soporte de la máquina de coser. Posicione la base del soporte aproximadamente a 4" del volante como se muestra en (Fig. 4). Asegurese que el lado plano del soporte de la base está hacia la máquina de coser.
- B** Marque los 3 agujeros de la base del soporte en el soporte de la máquina. Quite el soporte de la base y taladre los agujeros guía con la broca #29 (incluida).
- C** Use los 3 tornillos de madera (incluidos) y un destornillador grande para atornillar firmemente la base del soporte en su lugar.
- D** Deslice la varilla de 3/4" x 16" en la base del soporte y apriete los dos tornillos con una llave 7/16".
- E** Deslice el bloque del soporte del ojo en la varilla de 3/4" x 16". Monte el ojo cuenta-puntada en el bloque en cruz como se muestra.

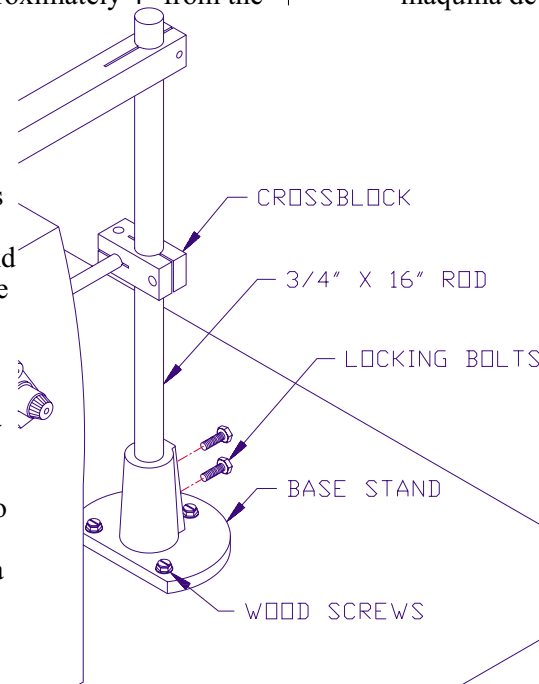
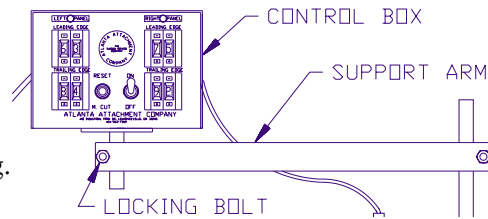


Fig. 4

5 Installing the control box:

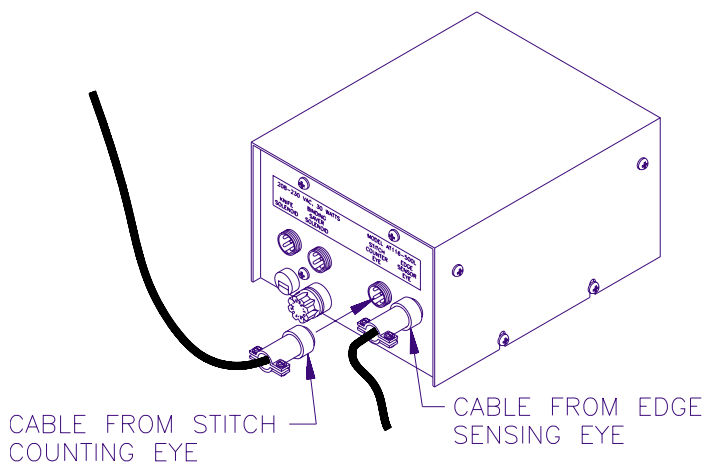
- A** Slide the square support arm down the 3/4" x 16" rod to a position convenient to the operator, just above and to the rear of the sewing machine (Fig. 5).
- B** Mount the control box on the support arm using a 7/16" wrench to tighten the locking bolt.

**5 Instalación de la caja de controles:**

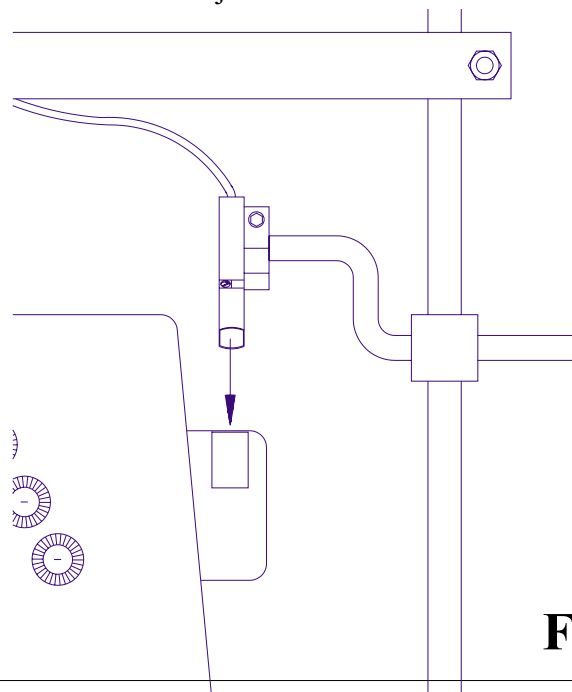
- A** Deslice el brazo cuadrado hacia abajo en la varilla de 3/4" x 16" a una posición cómoda al operario, justo por encima y hacia la parte posterior del máquina de coser (Fig. 5).
- B** Monte la caja de controles en el brazo del soporte usando una llave de 7/16" para apretar el perno de cierre.

Fig. 5**6 Installation of the stitch counting and edge sensing eyes**

- A** Remove the stitch counting electric eye from its shipping bag and mount it to the clamp mounting block with the screws provided as shown.
- B** Install the eye clamp block assembly on the eye support rod as shown.
- C** Cut a piece of reflective tap at least 1" long and 1/4" wide. Peel the backing from the tape and apply it to the handwheel as shown (Fig. 7).
- D** Slide the eye rod assembly into the eye support block on the control box stand. Position the eye 3" to 3 1/2" away from the handwheel so that it can read the tape as it passes the eye. Tighten the eye support block bolts with a 7/16" wrench.
- E** Insert the plug on the stitch counting eye cable into the socket labeled stitch counting eye.
- F** Insert the plug on the edge sensing eye cable into the socket labeled edge sensing eye.

**Fig. 6****6 Instalación del ojo sensor de borde y cuenta puntadas.**

- A** Saque el ojo electrónico de su bolsa de embalaje y lo monta al bloque montura con los tornillos provistos como se muestra.
- B** Instale el montaje soporte del ojo en la varilla soporte como se muestra.
- C** Corte un pedazo de cinta reflectora por lo menos de 1" de largo y 1/4" de ancho. Pele la parte de atrás de la cinta y pegala al volante. (Vea Fig. 7).
- D** Meta la varilla en el bloque soporte de la caja del control. Ponga el ojo de 3" a 3 1/2" del volante para que pueda "ver" la cinta al pasar el ojo. Apriete los pernos del bloque del soporte del ojo con una llave de 7/16".
- E** Enchufe el cable del ojo en el toma corriente rotulado ojo cuenta puntadas.
- F** Enchufe el cable del sensor en el toma corriente rotulado ojo sensor.

**Fig. 7**

7 Mounting the solenoid assembly:

- A** Remove the existing treadle rod from the sewing machine and replace it with the air treadle rod (Fig. 8).

NOTE

It is important from the treadle rod assembly to be positioned as “**straight** up and down as possible. If necessary, relocated the treadle to achieve this.

- B** Mount the solenoid assembly in a convenient and safe place on the sewing machine table or stand. Select a location that will not interfere with the operator. The solenoid assembly must be mounted with the glass water traps pointing down. Use a 1/4" drill bit to drill the mounting holes.
- C** Connect the loose air hose from the solenoid assembly to the back the Cutter assembly. Cut off any excess hose with a knife. Use the cable ties to keep the air hose out of the operators way.
- D** Connect an air line from the house supply to the air fitting located **between** the two regulators.

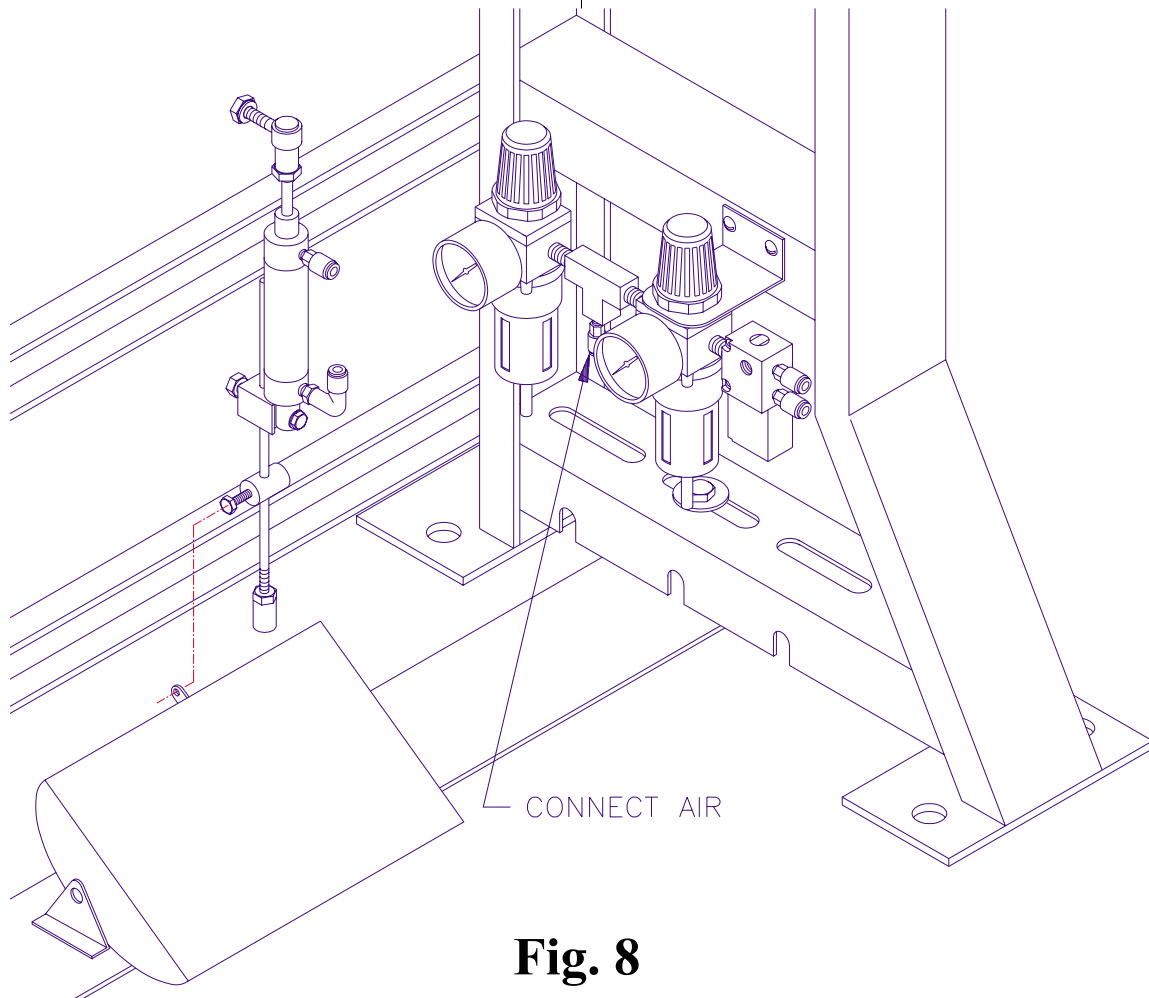
7 Montaje del solenoide:

- A** Quite la varilla existente del pedal de la máquina y reemplacela con la varilla del cilindro del pedal neumático (Fig. 8).

NOTA

Es importante que el ensamblado de la varilla del pedal sea puesto tan **vertical** como sea posible. Si es necesario, muevalo de lugar para lograrlo.

- B** Monte el solenoide en un lugar seguro y comodo en la mesa de la máquina o en el soporte. Seleccione un sitio que no estorbe al operario. El l solenoide se tiene que montar con las trampas de agua de vidrio apuntando hacia abajo. Use la broca de 1/4" para taladrar los agujeros.
- C** Conecte la manguera suelta del solenoide a la parte de atrás de la Cortadora. Corte cualquier exceso de manguera con una Cuchilla. Con las ataduras amarre las mangueras fuera del camino de los operarios.
- D** Conecte una línea de presión de aire del surtidor principal al accesorio entre los dos reguladores.

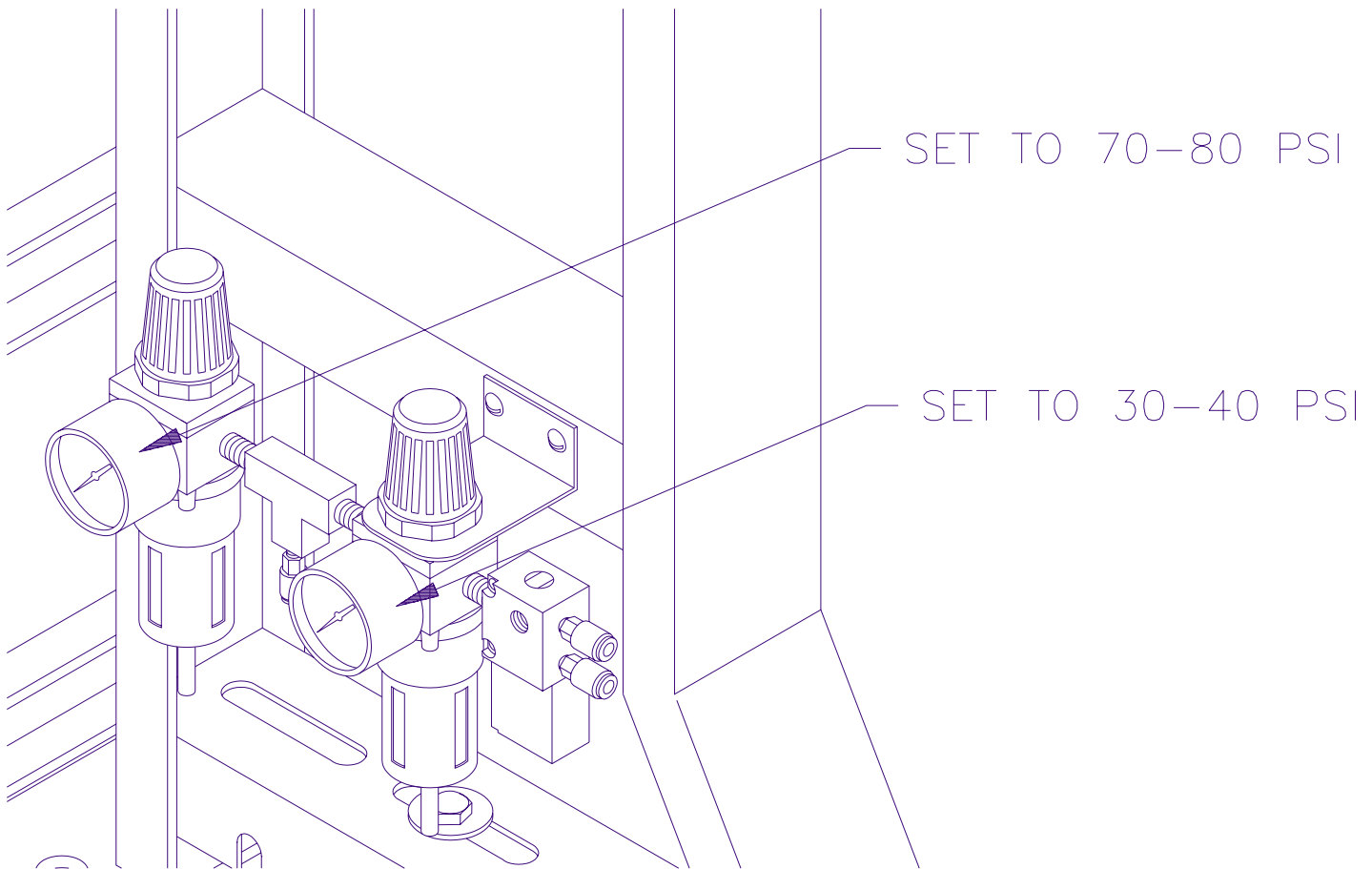
**Fig. 8**

8 Adjusting the treadle rod assembly:

- A** Set the left regulator (connected to the Cutter assembly) to 70-80 PSI. Set the right regulator (connected to the treadle assembly) to 30-40 PSI. (Fig. 9)
- B** Loosen the treadle rod locking bolt and slide the treadle rod down until the plastic bumper touches the floor. Be sure the motor is off and completely stopped. Grasp the air cylinder and pull down until 1/8" of air piston is exposed. While holding the air cylinder down, tighten the locking bolt (Fig 12).
- C** Adjust the treadle to a comfortable working position.

8 Ajuste el ensamblado de la varilla del pedal:

- A** Fije el regulador izquierdo (conectado a la Cortadora) a 70-80 PSI (Lbs por pulgada cuadrada). Fije el regulador de la derecha (conectado al pedal) a 30-40 PSI (Fig. 9)
- B** Afloje el perno de seguro de la varilla del pedal y deslice la varilla hacia abajo hasta que el parachoques plástico toca el suelo. Asegurese que el motor está apagado y completamente parado. Agarre el cilindro y tire hacia abajo hasta que 1/8" del pistón es expuesto. Mientras sujeta el cilindro abajo, apriete el perno (Fig.12)
- C** Ajuste el pedal a una posición comoda para trabajar.

**Fig. 9**

9 Connecting the Cutter assembly and the regulator assembly to the control box:

- A Plug the electrical connector from the Cutter assembly into the socket labeled "Cutter SOLENOID" on the back of the control box. Hand tighten the locking ring on the connector (Fig. 10).
- B Plug the electrical connector from the solenoid assembly into the socket labeled "BINDING SAVER" on the back of the control box. Hand tighten the locking ring on the connector (Fig. 11).

9 Conectar el ensamblado de la Cortadora y el ensamblado del regulador a la caja del control:

- A Enchufe el cable de la Cortadora en el toma marcado con "SOLENOIDE de la Cortadora" en la parte de atrás de la caja de control. Apriete con la mano el anillo en el cable de conexión (Fig. 10)
- B Enchufe el cable del solenoide en el toma corriente rotulado "BINDING SAVER" en la parte de atrás de la caja de control. Apriete el anillo en el alambre de conexión con la mano (Fig. 11)

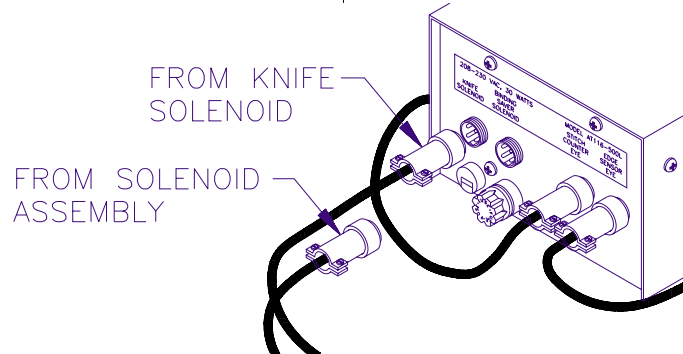


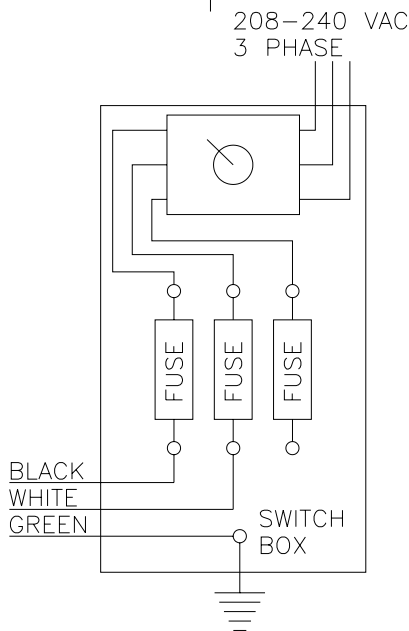
Fig. 10

10 Connecting power to the control box: BE SURE POWER TO THE FUSE BOX IS DISCONNECTED BEFORE WIRING THE CONTROL BOX INTO THE FUSE BOX

- A Control box is wired for 220v - single phase
- B Attach the BLACK and WHITE wires to the output sides of any two fuse connections in the power box (Fig. 11). The GREEN wire **MUST** be connected to the ground lug in the box. The sewing machine, stand, and motor must be grounded.
- C Use the cable ties to keep the wires and air lines out of the operator's way.

10 Conecte la electricidad a la caja de control: ASEGURESE QUE LA ELECTRICIDAD A LA CAJA DE FUSIBLES ESTA DESCONECTADA ANTES DE CONECTAR LA CAJA DE CONTROL CON LA CAJA DE FUSIBLES

- A La caja de Control está alambrada para 220 V -de una fase.
- B Conecte los alambres BLANCO Y NEGRO a los lados de salida de cualquier dos fusibles en la caja de control de la electricidad (Fig. 11) El alambre VERDE **TIENE QUE** conectarse a la toma de tierra de la caja. La máquina de coser, el soporte, y el motor tienen que ser conectados a tierra.



- C Use las ataduras para mantener los alambres y las mangueras de aire fuera del camino del operario.

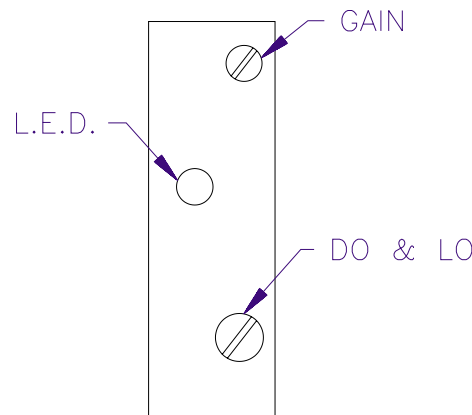
Fig. 11

11 Adjusting eye sensitivity:

- A** To adjust the sensor first remove the clear plastic cover from the end of the sensor. There are two adjustable screws under the cover. One screw is labeled "GAIN" and is used to set the sensitivity of the sensor. The other screw is labeled "DO & LO" and should always be full clockwise.
- B** With the end of the optic cable pointing at the center of the reflective tap, turn the "GAIN" screw counter-clockwise until the red L.E.D. indicator is not on. Then turn the "GAIN" screw clockwise until the L.E.D. indicator comes on. Then turn the "GAIN" screw one full turn clockwise. The L.E.D. indicator should be blinking slowly. Placing a piece of fabric between the optic cable and the reflective tape should cause the L.E.D. to turn off.

11 Para ajustar la sensibilidad del ojo:

- A** Para ajustar el sensor primero quite la cubierta plástica transparente en el extremo del sensor. Hay dos tornillos debajo de la cubierta. Un tornillo está rotulado "GAIN" y es usado para regular la sensibilidad del sensor. El otro tornillo dice "DO & LO" y tiene que estar siempre totalmente en el sentido de las manecillas del reloj.
- B** Con el extremo del cable optica apuntando al centro de la cinta reflectora, dé vuelta al tornillo "GAIN" en sentido contrario a las anecillas del reloj hasta que la luz roja [L.E.D] del indicador se apaga. Después dé vuelta al tornillo "GAIN" en el sentido de las agujas del reloj hasta que la luz [L.E.D] se enciende. Ahora dé vuelta al tornillo una vuelta completa en el sentido de las agujas del reloj. El indicador [L.E.D] debe encenderse intermitentemente muy despacio Colocar un pedazo de material entre el cable optica y la cinta reflectora debe hacer que el indicador [L.E.D] se apague.

**Fig. 12**

Maintenance

- 1 Lightly oil the Cutter assembly pins as needed.**
- 2 Check the pressure regulators for water. The pressure regulator have glass water traps. It is important to periodically remove any water that has accumulated.**
- 3 Check the regulator for correct pressure. Set the left regulator (connected to the Cutter assembly) to 70-80 PSI. Set the right regulator (connected to the treadle assembly) to 30-40 PSI. Make sure the regulators are locked to keep the pressure from changing.**
- 4 Check the reflective tape for wear. If it appears worn or damaged, replace it.**
- 5 The entire sewing machine should be air cleaned after each shift.**

Mantenimiento

- 1 Aceite los pasadores de la Cortadora ligeramente cuando lo necesiten.**
- 2 Chequee los reguladores de la presión por agua. El regulador de presión tiene unas trampas del agua de vidrio. Es importante remover periodicamente cualquier agua que se ha acumulado.**
- 3 Chequee el regulador por presión correcta. Ponga el regulador izquierdo (conectado al ensamblado de la Cortadora) a 70-80 PSI (Lbs. por pulgada cuadrada) Fije el regulador de la derecha (conectado al pedal) a 30-40 PSI Asegurese que los reguladores tienen seguro para evitar que la presión cambie.**
- 4 Chequee la cinta reflectora por desgaste. Si parece desgastada o dañada, reemplacela.**
- 5 Toda la máquina de coser debe ser limpiada con aire a presión despues de cada turno.**

Trouble Shooting

Problem 1

The control box ON/OFF switch is ON but the unit does not function.

- A Check fuse in rear of the control box. Replace if necessary.
- B Check for power at switch box.
- C Check for proper wiring. See step 10-12 of installation instructions.
- D Be sure sewing machine is ON.

Problem 2

The Cutter does not cut when the MANUAL CUT button is pressed.

- A Make sure the Cutter ON/OFF switch is ON.
- B Make sure the control box power indicator lamp is lit.
- C Make sure the Cutter is getting air from the regulator. Also verify that the left regulator is set to 70-80 PSI.
- D Make sure the Cutter is plugged into the "Cutter SOLENOID" socket on the back of the control box.

Problem 3

The Cutter cuts manually but not automatically.

- A Check the reflective tape for wear or damage. Replace if necessary. You may need to readjust the sensitivity.
- B Check the optic units for dust or lint. Clean if necessary.
- C Make sure both optic are pointing at the reflective tape. Also, check that sensitivity adjustments for both Cutter and the stitch counter is correct.
- D Check the optic units for damage. Also check the cable connecting the optic units to the control box for cuts, bends, or other damage. Replace optic unit if necessary.

Lista de problemas y soluciones rápidas.

Problem 1

El interruptor de la caja de control está en ENCENDIDO pero la unidad no funciona.

- A Chequee el fusible en la parte posterior de la caja de control. Reemplace si es necesario.
- B Verifique que hay electricidad al interruptor de la caja de control.
- C Verifique que el alambrado esta correcto. Vea pasos 10-12 de las instrucciones de instalación.
- D Asegurese que la máquina de coser está ENCENDIDA.

Problem 2

La Cortadora no corta cuando el botón de corte manual es presionado.

- A Asegurese que el interruptor de la Cortadora está en ENCENDIDO.
- B Asegurese que el indicador luminoso de energía de la caja de control está encendido.
- C Asegurese que la Cortadora esta recibiendo presión de aire del regulador. También verifique que el regulador de la izquierda está fijado a 70-80 PSI (Lbs. por pulg. cuadr.)
- D Asegurese que la Cortadora está enchufada en el toma de el "SOLENOIDE de la Cortadora" en la parte de atrás de la caja de control.

Problem 3

La Cortadora corta manual pero no automáticamente.

- A Chequee la cinta reflectora por desgaste o daño. Reemplace si es necesario. Puede que sea necesario reajustar la sensibilidad.
- B Chequee las unidades ópticas por polvo o hilachas. Limpie si es necesario.
- C Asegurese que ambas unidades ópticas apuntan a la cinta reflectora. También, chequee que los ajustes de sensibilidad para la Cortadora y el cuentapuntada son correctos.
- D Chequee las unidades ópticas por daños. También chequee el cable que conecta las unidades ópticas a la caja de control por cortadas, dobleces, u otro daño. Reemplace la unidad óptica si es necesario.

Problem 4

The Binding Saver does not function.

- A Make sure the binding saver solenoid is getting air and that the right regulator is set to 30-40 PSI.
- B Make sure the electrical connector from the solenoid assembly is plugged into the "BINDING SAVER" socket on the back of the control box.
- C Make sure the treadle assembly is installed and adjusted correctly. See step 9 in the installation instructions.
- D Make sure the counters on the control box are not set to "000".

Problem 5

The binding saver functions but does not stop the sewing machine fast enough.

- A Check the mechanical adjustment of the treadle assembly. See step 9 of the Installation instructions.
- B Check the sewing machine motor clutch for wear. Adjust if necessary.
- C Check the sewing machine belt tension. Adjust if necessary.

NOTE

If the reflective tape is replaced, refer to step 3 in the installation instructions for proper positioning. Also, you may have to readjust the sensitivity.

Problem 4

El Ahorrador de Banda no funciona.

- A Asegurese que el solenoide del ahorrador de banda esta recibiendo presión de aire y que el regulador de la derecha está fijado a 30-40 PSI
- B Asegurese que el alambre eléctrico del ensamblado del solenoide está enchufado en el toma corriente "BINDING SAVER" en la parte de atras de la caja de control.
- C Verifique que el ensamblado del pedal está instalado y ajustado correctamente. Vea el paso 9 en las instrucciones de instalación.
- D Asegurese que los contadores en la caja de control no están puestos a "000".

Problem 5

El ahorrador de Banda funciona pero no PARA a la máquina de coser lo suficientemente rápido.

- A Verifique el ajuste mecánico del ensamblado del pedal. Vea el paso 9 de las instrucciones de instalación.
- B Chequee el embrague del motor de la máquina de coser por desgaste. Ajuste.
- C Verifique la tensión de la correa de la máquina de coser. Ajuste si es necesario.

NOTA

Si la cinta reflectora nesecita ser reemplazada, vea paso 3 en las instrucciones de instalación para posición correcta. También, puede que tenga que reajustar la sensibilidad.

CAUTION

**DISCONNECT
POWER & AIR BEFORE
PROCEEDING**

Cutter Blade Replacement**Step 1**

Disconnect power and air.

Step 2

Remove the optic eye bracket and Cutter guard.

Step 3

Disconnect Cutter plug from control box and remove Cutter from sewing head.

Step 4

Remove screw "A" (Fig. 13) from solenoid assembly. Install into left Cutter guard mounting hole.(Fig. 14) Turn screw until Cutter blades separate (Fig. 14)

Step 5

Loosen screw "B" & "C". Remove stationary Cutter (Fig. 15).

Step 6

Withdraw screw "A" from contact with movable Cutter - remove the 3 screws "D" in movable Cutter blade (Fig. 15).
Replace movable Cutter and the 3 screws

Step 7

Re tighten Screw "A" against movable blade (Fig. 16) - replace stationary blade using screw "B" & "C". Do not tighten screws.

Step 8

Manually close Cutter and withdraw screw "A"-cutting surface should be parallel and in contact.

Step 9

Tighten screws "B" & "C" and replace screw "A" in the solenoid assembly.
See Cutter blade adjustment.

PRECAUCIÓN

**DESCONECTE la
ELECTRICIDAD & la PRESIÓN
DE AIRE ANTES DE SEGUIR**

Cambio de la cuchilla de la Cortadora**Paso 1**

Desconecte la electricidad y la presión de aire.

Paso 2

Quite el soporte del sensor óptico y la guarda de la Cortadora.

Paso 3

Desconecte el enchufe de la Cortadora de la caja de control y quite la Cortadora de cabeza de la máquina de coser.

Paso 4

Quite el tornillo "A" (Fig. 13) del ensamblado del solenoide. Instale en agujero izquierdo para montar la guarda de la Cortadora. (Fig. 14) De vuelta al tornillo hasta que las hojas de la Cortadora se separan (Fig. 14)

Paso 5

Afloje los tornillos "B" & "C". Quite la Cortadora estacionaria (Fig. 15).

Paso 6

Saque un poco el tornillo "A" (que no toque la cuchilla movable), quite los 3 tornillos "D" en hoja movable. (Fig. 15), reemplace la cuchilla movable y vuelva a instalar los 3 tornillos "D"

Paso 7

Vuelva a apretar el tornillo "A" contra la hoja movable (Fig. 16) - instale la cuchilla estacionaria usando los tornillos "B" & "C". No apriete los tornillos.

Paso 8

Manualmente cierre la Cortadora y saque el tornillo "A" - las superficies que cortan deben estar paralelas y en contacto.

Paso 9

Apriete los tornillos "B" & "C" y vuelva a poner el tornillo "A" en el ensamblado del solenoide.
Vea ajuste de la hoja de la cuchilla.

Cutter Blade Adjustment

Follow steps 1 through 3 of Cutter blade replacement (Previous Page).

Step 4

Manually close Cutter and loosen screw "B" & "C" (Fig. 16). Loosen set screws "E" and socket screw "F" (Fig. 16).

Step 5

Hold the two blade parallel and in full contact tighten socket screw "F" until adjustment block "G" touches the stationary blade (Fig. 17)

Step 6

Continue to tighten screw "F" until a .003" gap is obtained at the rear of the blades - use a feeler gauge or the thickness of this piece of paper for gap measurement (Fig. 18).

Step 7

Alternately tighten set screws "E" - make sure adjustment block "G" is perpendicular (90°) to stationary blade.

Step 8

Tighten Screws "B" & "C".

Step 9

Manually operate Cutter to check shearing contact and replace unit on machine (refer to page 6 of the installation manual).

Ajuste de la Cortadora

Siga los pasos 1 a 3 del Cambio de la hoja de la Cortadora. (Página Anterior)

Paso 4

Manualmente cierre la Cortadora y afloje los tornillos "B" & "C" (Fig. 16) Afloje los tornillos "E" y el tornillo de machihembrado "F" (Fig. 16).

Paso 5

Mantenga la dos hojas paralelas y en contacto completo, apriete el tornillo "F" hasta que el bloque de ajuste "G" toca la hoja estacionaria (Fig. 17)

Paso 6

Continúe apretando el tornillo "F" hasta que se obtiene una ranura de .003" de pulgada en la parte posterior de las Cortadoras - use un calibrador de grosor o el grueso de esta hoja de papel para medir la ranura (Fig. 18)

Paso 7

Alternamente apriete los tornillos "E" - asegúrese que el bloque de ajuste "G" esta perpendicular (90°) a hoja estacionaria.

Paso 8

Apriete los Tornillos "B" & "C".

Paso 9

Manualmente haga funcionar la Cortadora para verificar el contacto de corte e instale la unidad en la máquina (vea la página 6 del manual de instalación)

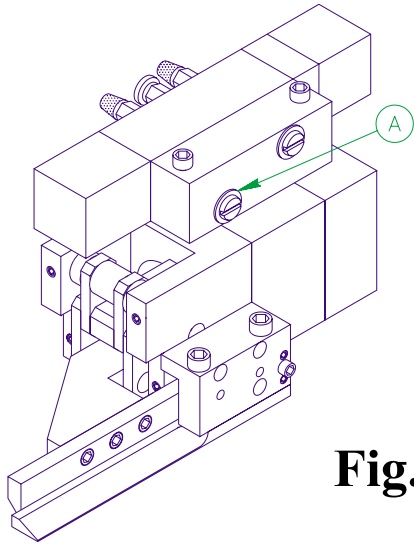


Fig. 13

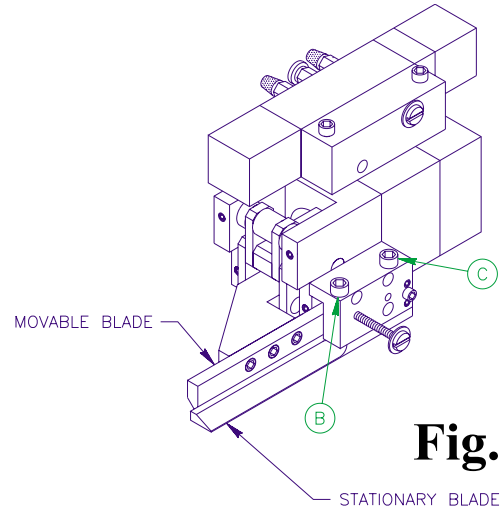


Fig. 14

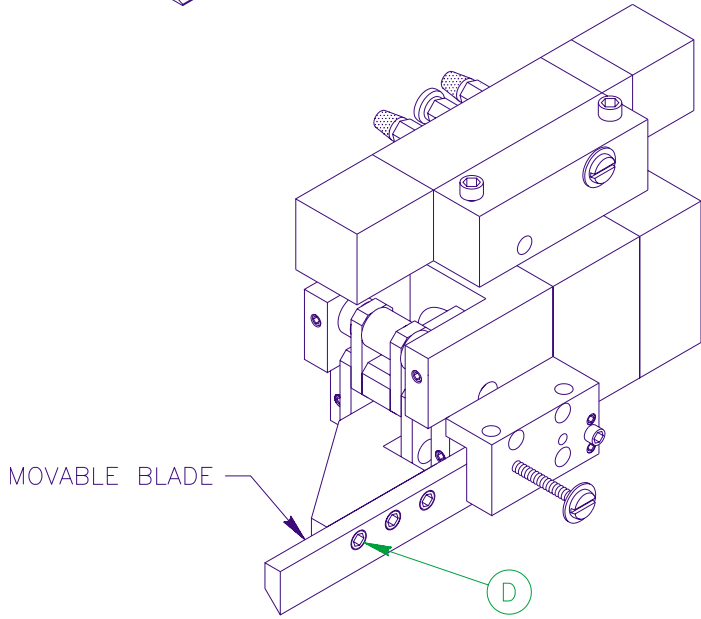


Fig. 15

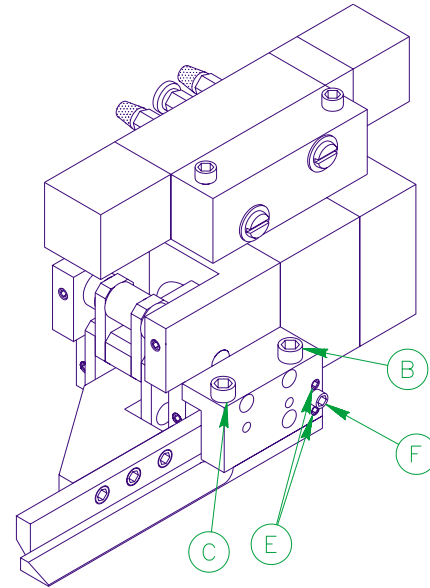


Fig. 16

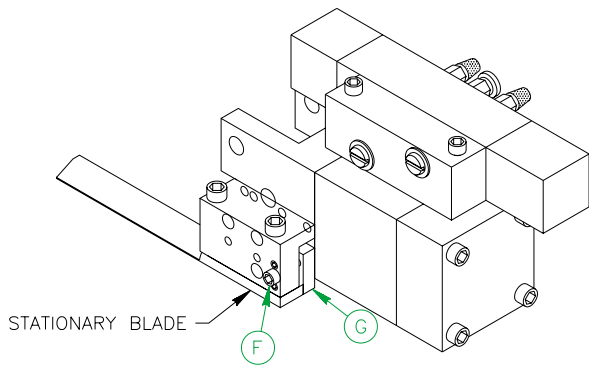


Fig. 17

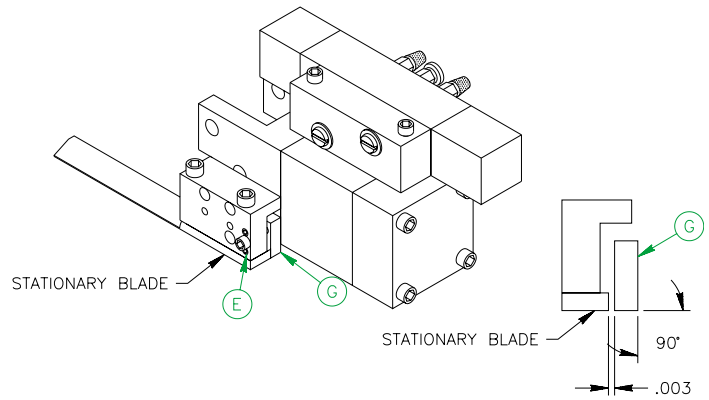


Fig. 18

AT116L Control Box Operating Instructions

The AT116L is designed to trim the leading and trailing edges of alternating left and right panels. This enables you to adjust for opposite pattern shapes that affect the edge detecting sensor.

Thumbwheel Functions:

The control box contains two sets of thumbwheel switches. One set for left panels and one set for right panels. Each set has a leading edge counter and a trailing edge counter. The lamp over the counters shows which side is active at the time. Whenever the Cutter cuts the trailing edge the lamp changes sides so the other panel can be sewn. Pressing the Manual Cut/Reset button activates the Cutter and also causes the lamp to change to the other side.

Leading Edge Counter Adjustment:

The leading edge counters count stitches from the time the edge sensor eye goes dark until the Cutter cuts. If the binding trim is too long, increase the count. If the Cutter cuts into the panel, decrease the count. Be sure the lamp is lit over the correct panel side.

Trailing Edge Counter Adjustment:

The trailing edge counters count stitches from the time the edge sensor eye goes light until the Cutter cuts. The edge sensor must stay dark (covered) for at least 20 stitches between leading and trailing edges. If the binding trim is too long, decrease the count. If the Cutter cuts into the panel, increase the count.

Binding Saver Function:

The binding saver device activates at the trailing edge cut. It is preset to stay on for about one half of a second.

Stitch Count Sensor:

The stitch count sensor at the handwheel sees the reflective tape on the handwheel and controls the counters. Normally only one piece of tape (about 1 inch long) is used on the handwheel, but for finer counting needs several pieces of tape can be used as long as they are evenly spaced around the handwheel.

Instrucciones para la Caja de Control de la AT116L

La AT116L está diseñada para recortar los bordes delanteros y traseros de piezas alternas derechas e izquierdas. Ésto le permite ajustar a patrones de formas opuestas que afectan el sensor detector de borde.

Funciones de los selectores:

La caja de control tiene dos juegos de selectores, uno para piezas izquierdas y el otro para derechas. Cada uno tiene un contador para el borde delantero y un contador para el borde trasero. La luz encima de los contadores muestra cual lado está activo. Cada vez que la Cortadora corta el borde trasero la luz cambia de lado así que la otra pieza puede ser cosida. Cuando se hunde el botón de "Corte Manual/Reconexión" la Cortadora es accionada y la luz se cambia al otro lado.

Ajuste del contador del borde delantero:

El contador del borde delantero cuenta las puntadas desde que el ojo del sensor de borde oscurece hasta que la Cortadora corta. Si el ribete es demasiado largo, aumente la cuenta. Si la Cortadora corta la pieza, disminuya la cuenta. Asegúrese que la luz está encendida sobre el lado correcto del tablero.

Ajuste del contador del borde trasero:

El contador del borde trasero cuenta las puntadas desde que el sensor de borde se enciende hasta que la Cortadora corta. El sensor de borde tiene que permanecer oscuro (cubierto) por lo menos por 20 puntadas entre los bordes delantero y trasero. Si el ribete es demasiado largo, disminuya la cuenta. Si la Cortadora corta la pieza, aumente la cuenta.

Función del economizador de ribete:

El aparato economizador de ribete es activado al corte del borde trasero. Está fijado para quedar encendido por acerca de medio segundo.

Sensor del cuenta puntadas:

El sensor del cuenta puntadas al volante "ve" la cinta reflectora en el volante y controla los contadores. Normalmente se usa un pedazo de cinta (de acerca de una pulgada largo) en el volante, pero para contar con más detalle varios pedazos de cinta pueden ser usados siempre y cuando estén espaciados uniformemente alrededor del volante.

Part List Directions

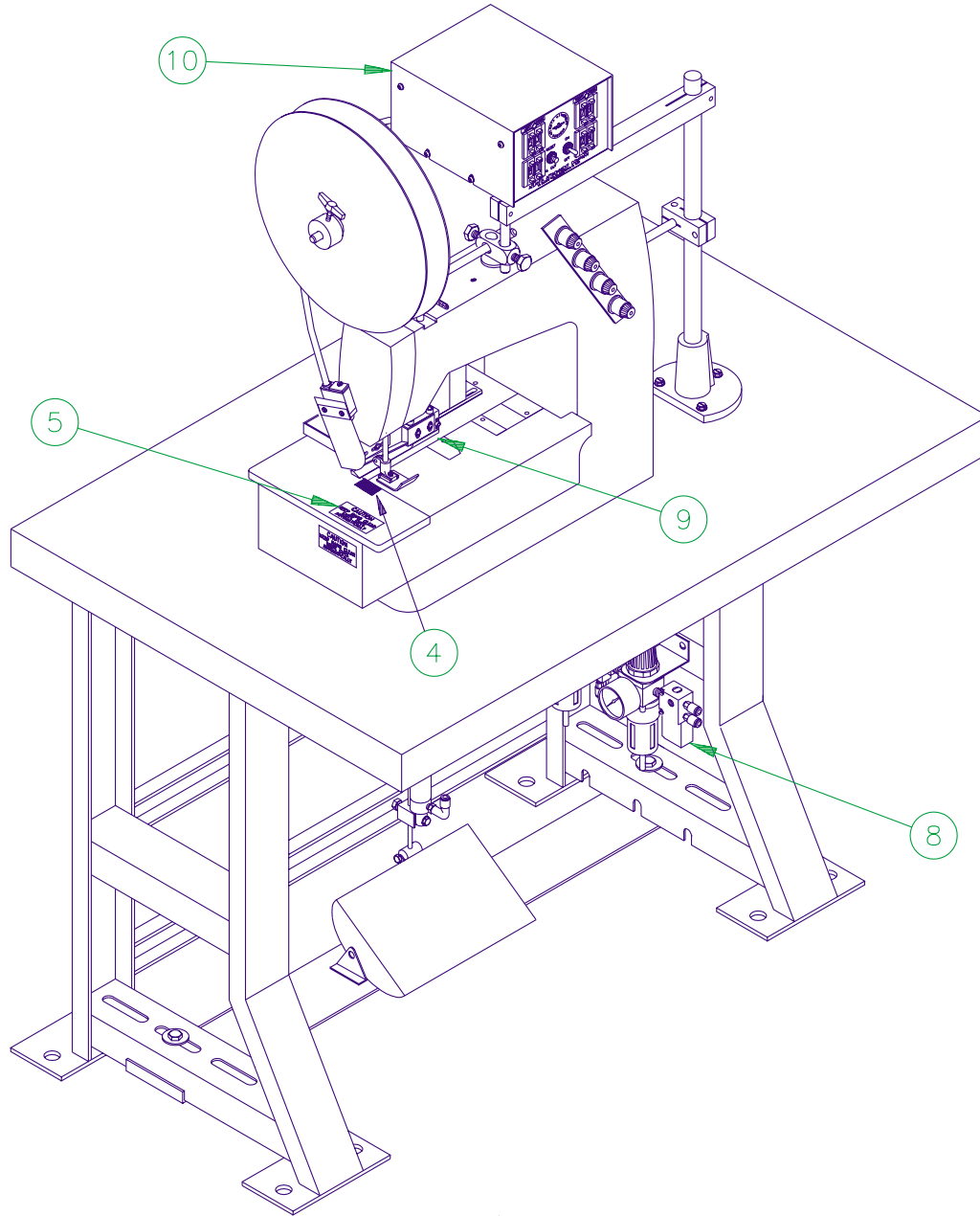
The following pages contain the appropriate assembly drawings for this unit.

Las páginas siguientes contienen los dibujos de los ensamblados que hacen parte de esta unidad.

Below is a brief description of the Atlanta Attachment parts list and how to use it.

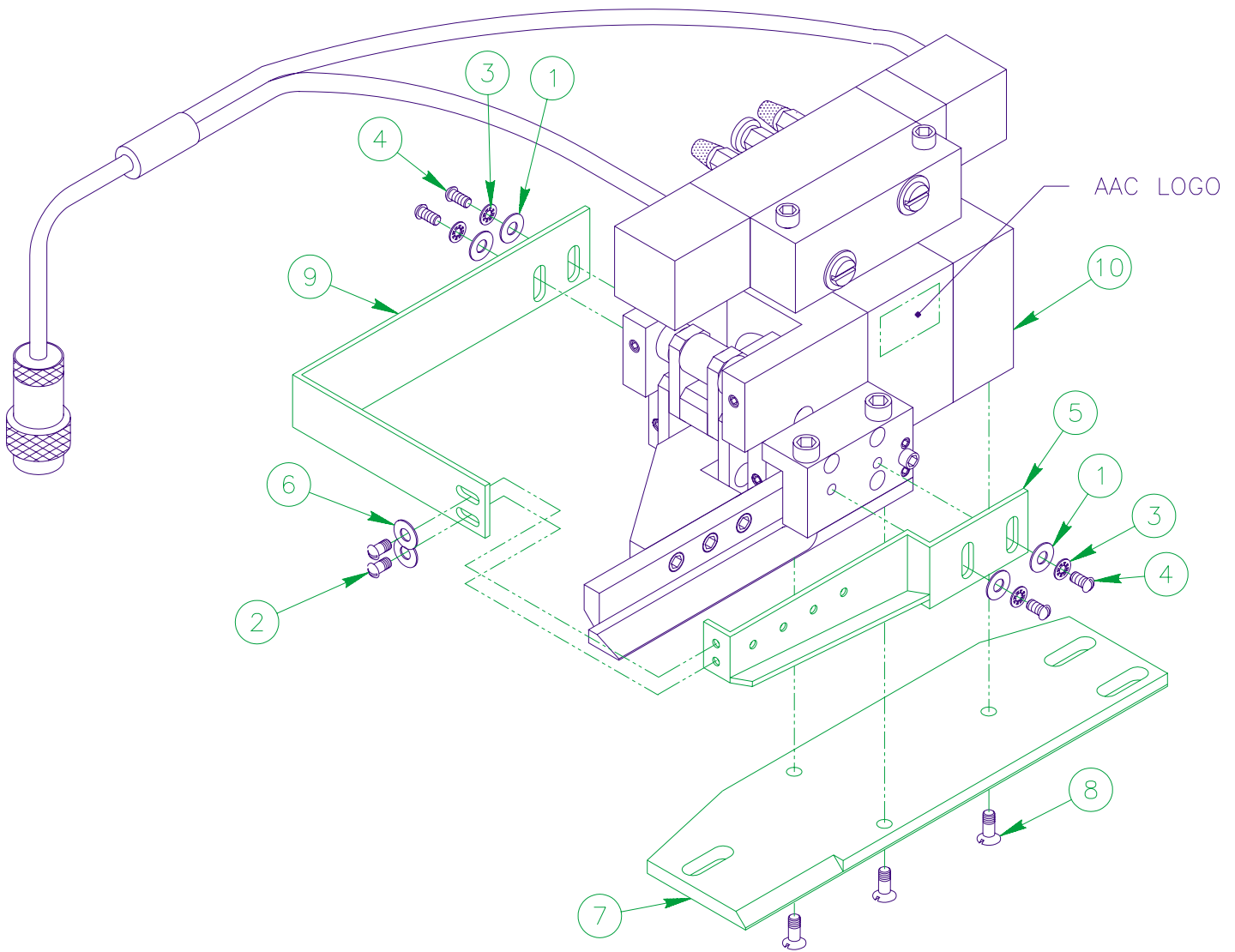
Debajo hay una descripción de la lista de partes de Atlanta Attachment y como usarla.

Part No.	Description	Qty.	Pg.		
1	010-047	Belt Idler Assembly	1	2-30	<p>A further break down of the item in question can be found on the page listed <i>Manifiesta sub-división del artículo en cuestión en ésta página.</i></p> <p>This is the quantity of this part no. that was originally used in the assembly process. A "0" denotes an optional item. <i>Muestra la cantidad de ésta parte. Un "0" denota que es una parte opcional.</i></p> <p>A brief description of the part to aid in identifying it on the drawing. When ordering spare parts be sure to use the part no. as this is how AAC stocks parts. <i>Breve descripción de la parte para mejor identificación en el dibujo. Cuando ordene repuestos utilice el número de la parte.</i></p> <p>The Atlanta Attachment Company part number. Be sure to reference this number when ordering spares. <i>Este es el número de la parte de la Compañía Atlanta Attachment. Siempre utilice éste número cuando ordene repuestos.</i></p> <p>Refers to the number in the bubble on the drawing. A number including a decimal denotes a part of a sub-assembly. Example 26.1 is part of sub-assembly 26. A hexagonal bubble denotes connecting parts. <i>Se refiere al número de la parte en el dibujo. Un número que incluye decimales quiere decir que es parte de un sub-ensamblado. Por ejemplo 26.1 hace parte del ensamblado número 26. Los números en exágonos denotan partes que se conectan.</i></p>



AAT116LB Fast Action Cutter For Chainstitch Machines

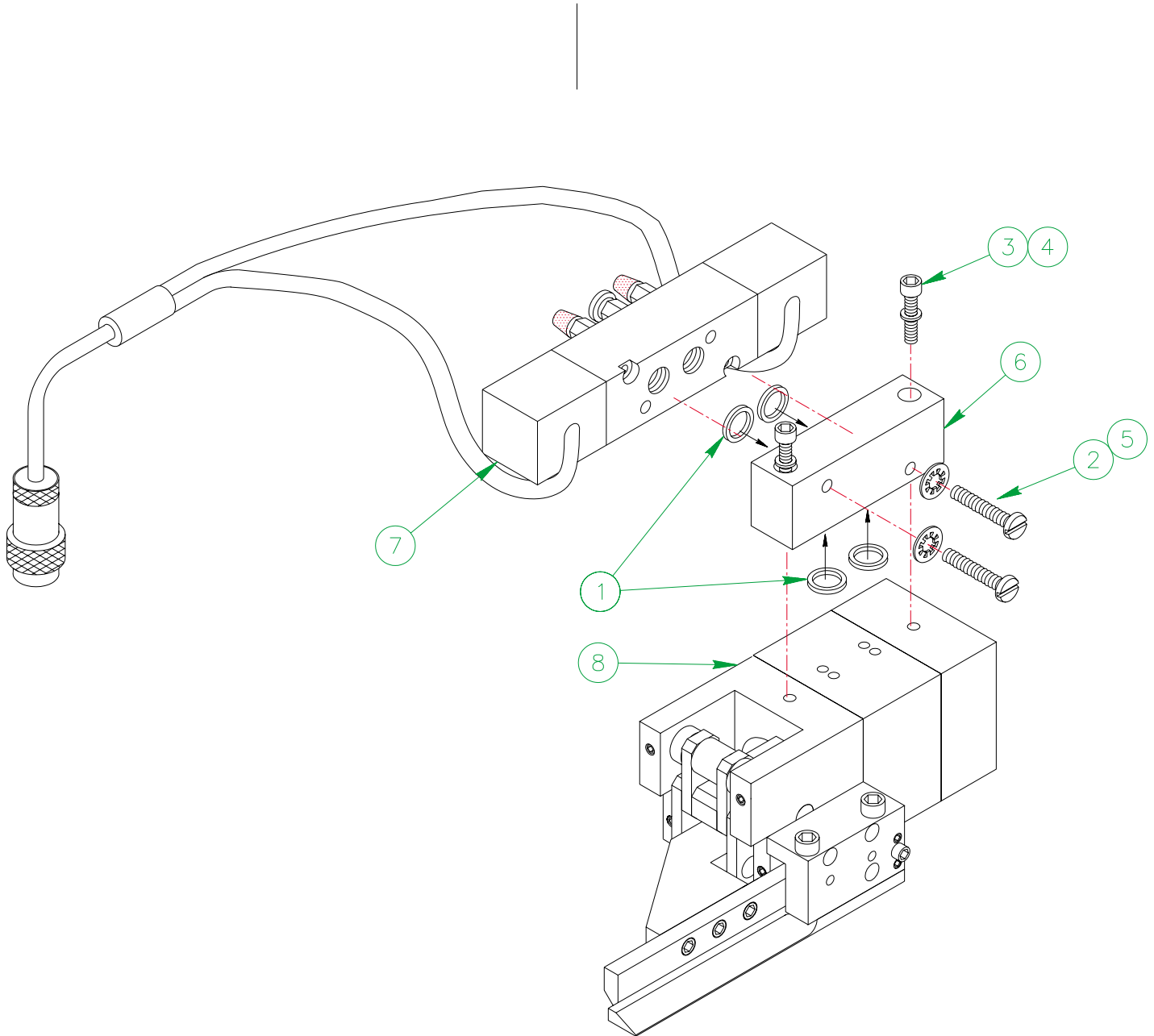
Part No.	Description	Qty.	Pg.	Part No.	Description	Qty.	Pg.
1	200029A	Dwg, Use of Extension	0	9	AT116-12VL	Cutter & Manifold Assy.	1 24
2	314-A-24	Hemmer, Raw Edge	0	10	AT116-600L	Control Box	1
3	440-17L	Upper Stripper	0	11	ZZAT116L	Instal.Book (not shown)	1
4	EEFE-RR2	Reflective Tape	.5"	12	FG0434	Rod Bracket	1
5	AT-LABEL-1	Caution Label	2	13	M1S94-008	Foot, Edge Guide Taping	0
6	AT116-300L	Hdware Bag (not shown)	1	14	DDB#29	Drill Bit, #29	0
7	AT110-33	Drill Extension	1	15	TTA8-32	Tap, 8-32	0
8	AT110-400A	Solenoid Assy.	1	28	AAC Drawing = 190778C Rev. 4		



AT116-12VL Cutter and Manifold Assembly

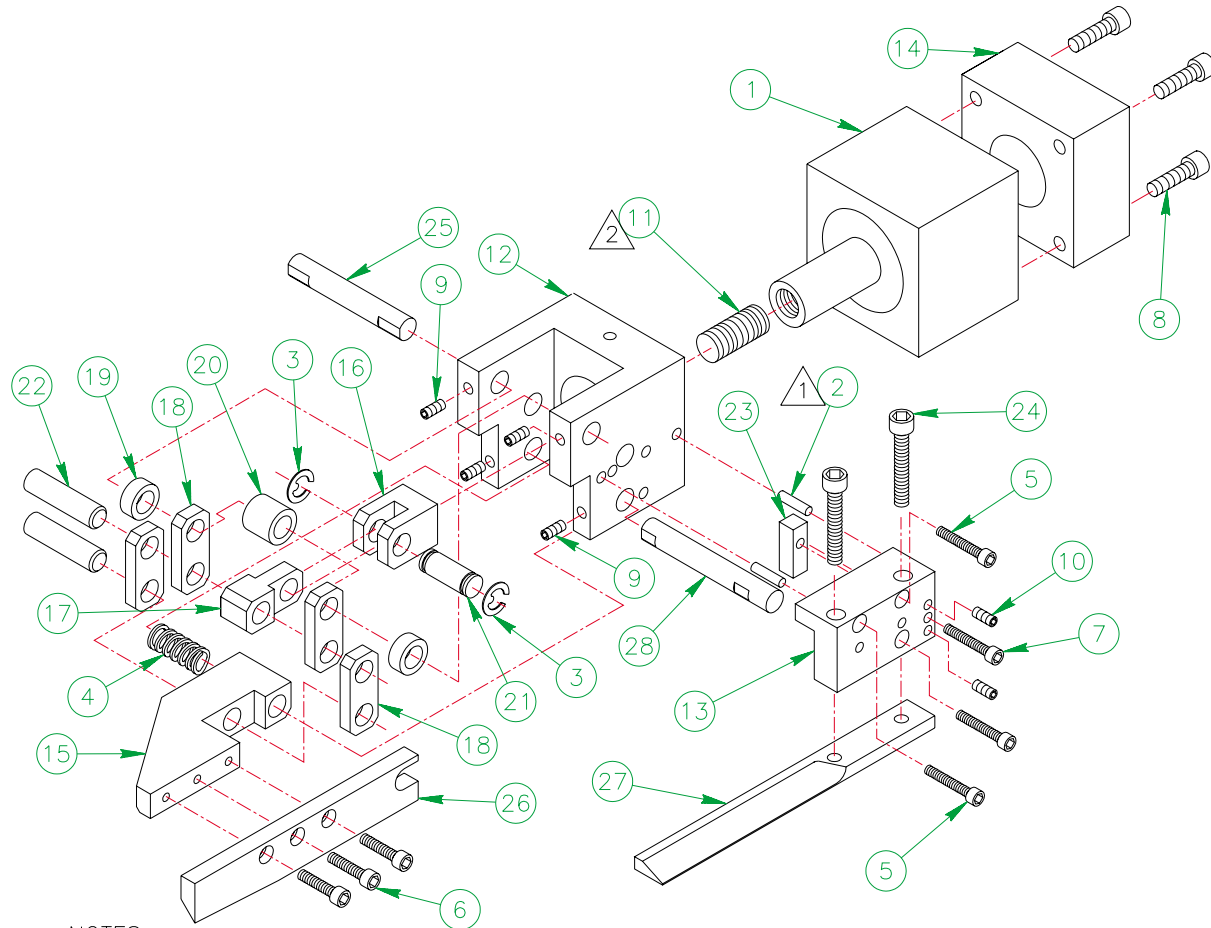
Part No.	Description	Qty.	Pg.	Part No.	Description	Qty.	Pg.
1	WWB5/32ID 5/32 Brass Washer	4		6	WWB6S #6 Brass Washer	2	
2	SSTS85012 Screw, Truss Slotted	2		7	AT110-27L Base Plate	1	
3	WWSI8 #8 Internal Tooth	4		8	SSFC90032 Screw, Allen, Flat	3	
4	SSPS90024 Screw, Pan, Slotted	4		9	AT110-36B Guard Brace	1	
5	AT113-22A Cutter Guard Bracket	1		10	AT116-02 Cutter & Valve Asm	1	25

AAC Drawing Number = 122203B Rev. 4



AT116-02 Cutter And Valve Assembly

Part No.	Description	Qty.	Pg.	Part No.	Description	Qty.	Pg.
1	AA1987012B	"O" Ring	4	5	WWSI8	No. 8 Int Lock Washer	2
2	SSRS90096	Scr, Rnd Sltd,8-32x1 /12	2	6	AT110-34	Solenoid Manifold	1
3	SSSC90064	Scr, Soc Cap,8-32x1	2	7	AT115-08	Valve Assembly	1 27
4	WWL8	No. 8 Lock Washer	2	8	AT116-01	Cutter Sub-Assembly	1 26
AAC Drawing Number = 190098B Rev. 2							



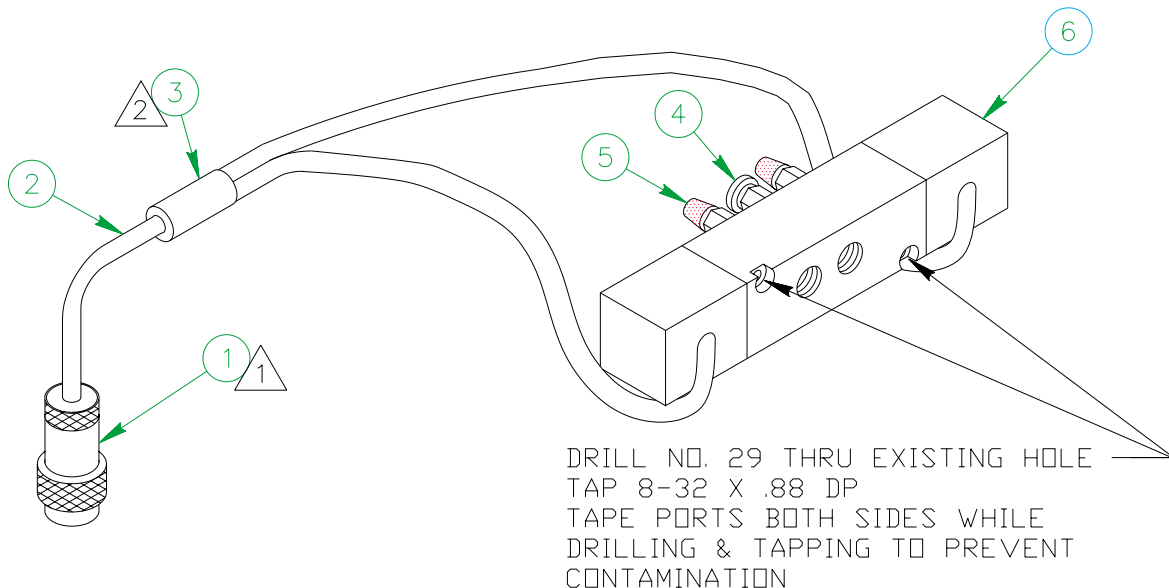
NOTES:

- ① PRESS DOWEL PINS INTO ITEM #13, LEAVING .25 EXPOSED.
- ② USE LOCTITE ON BOTH ENDS BEFORE ASSY.
USE #262 RED
3. USE ACCROLUBE TO ALL MOVING LINK PARTS.

AT116-01 Cutter Sub-assembly

Part No.	Description	Qty.	Pg.	Part No.	Description	Qty.	Pg.
1	AACQ85732A	1		15	AT110-06	1	
2	IIDO08X032	2		16	AT110-07A	1	
3	MM8407A132	2		17	AT110-10	1	
4	RRLC055G1	1		18	AT110-11	4	
5	SSSC80056	3		19	AT110-13	2	
6	SSSC85032	3		20	AT110-14	1	
7	SSSC85048	1		21	AT110-17	1	
8	SSSC98160	4		22	AT110-18	2	
9	SSSP90016	4		23	AT110-23	1	
10	SSSP90024	2		24	AT110-25	2	
11	SSSS20048	1		25	AT110-41	1	
12	AT110-01A	1		26	AT113-08	1	
13	AT110-02	1		27	AT113-09	1	
14	AT110-03A	1		28	AT115-21	1	

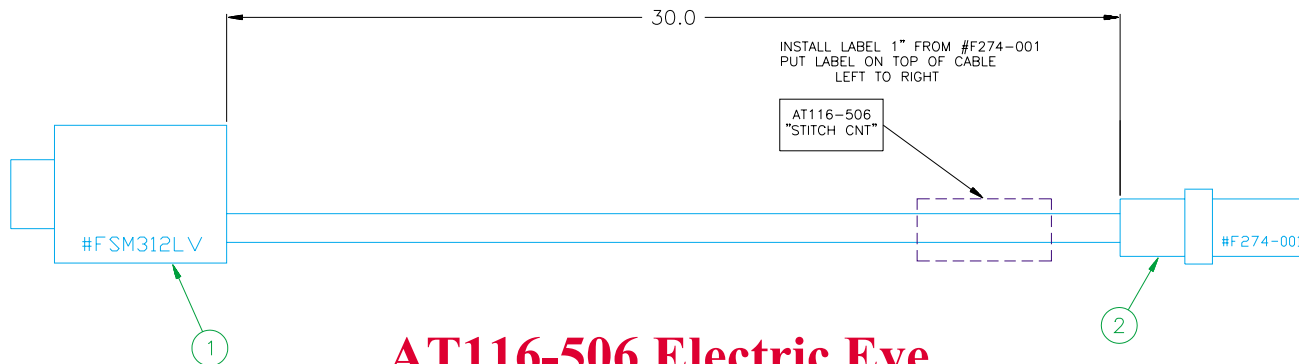
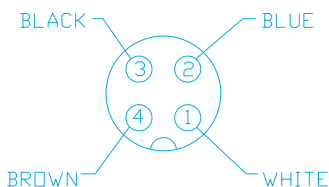
AAC Drawing Number = 190293C Rev. 4



AT115-08 Valve Assembly

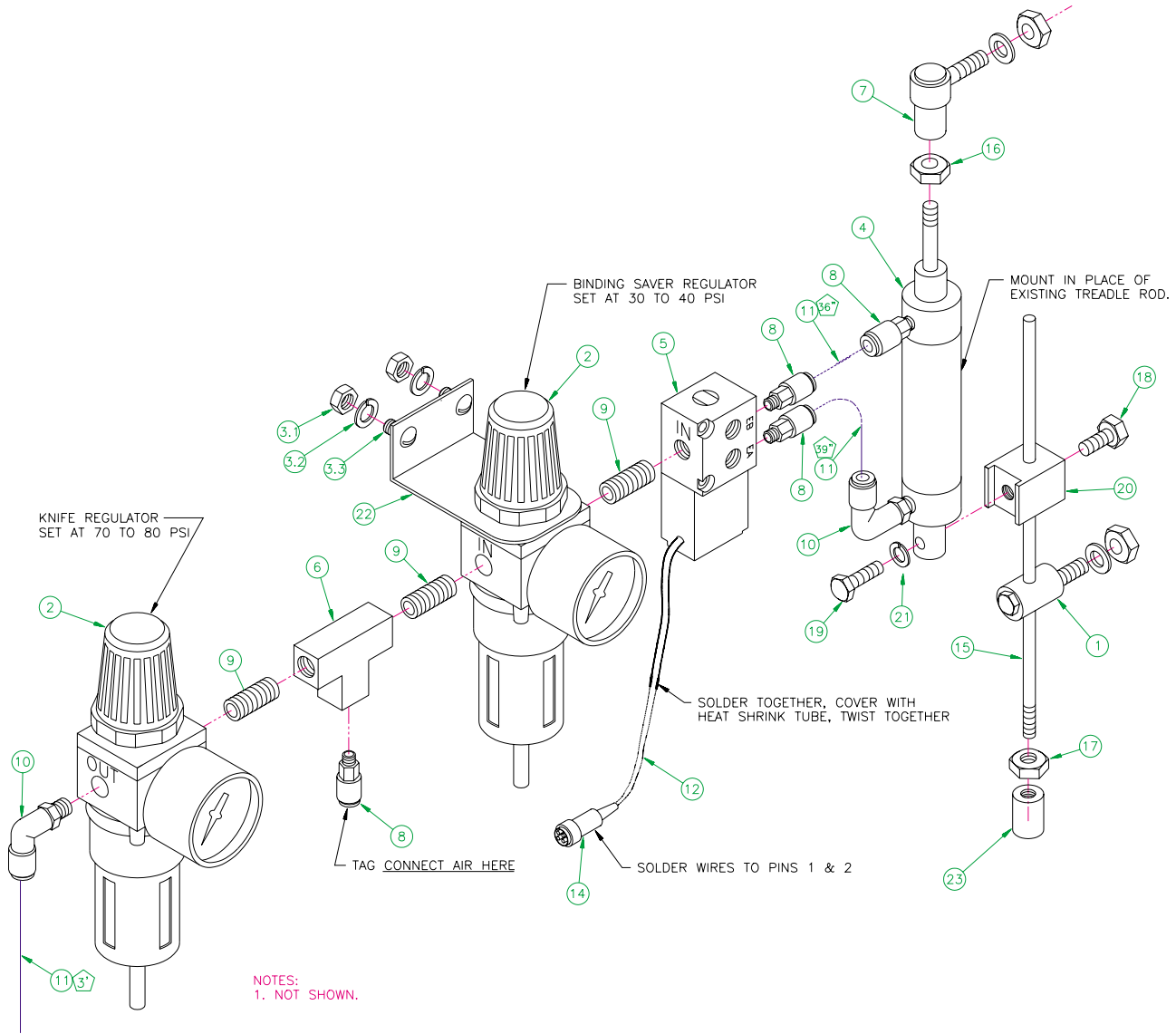
Part No.	Description	Qty.	Pg.	Part No.	Description	Qty.	Pg.
1	FF274-001	Male Plug	1	5	AAFP18	Muffler	2
2	FF36F1086W	Cable	14"	6	AAE1804E2	Solenoid	1
3	ZTH1/4	Heat Shrink Tubing	2"	AAC Drawing Number = 122200A Rev. 8			
4	AAQMC-4-8	Quick Male Elbow	1				

SOLDER END OF PLUG



AT116-506 Electric Eye

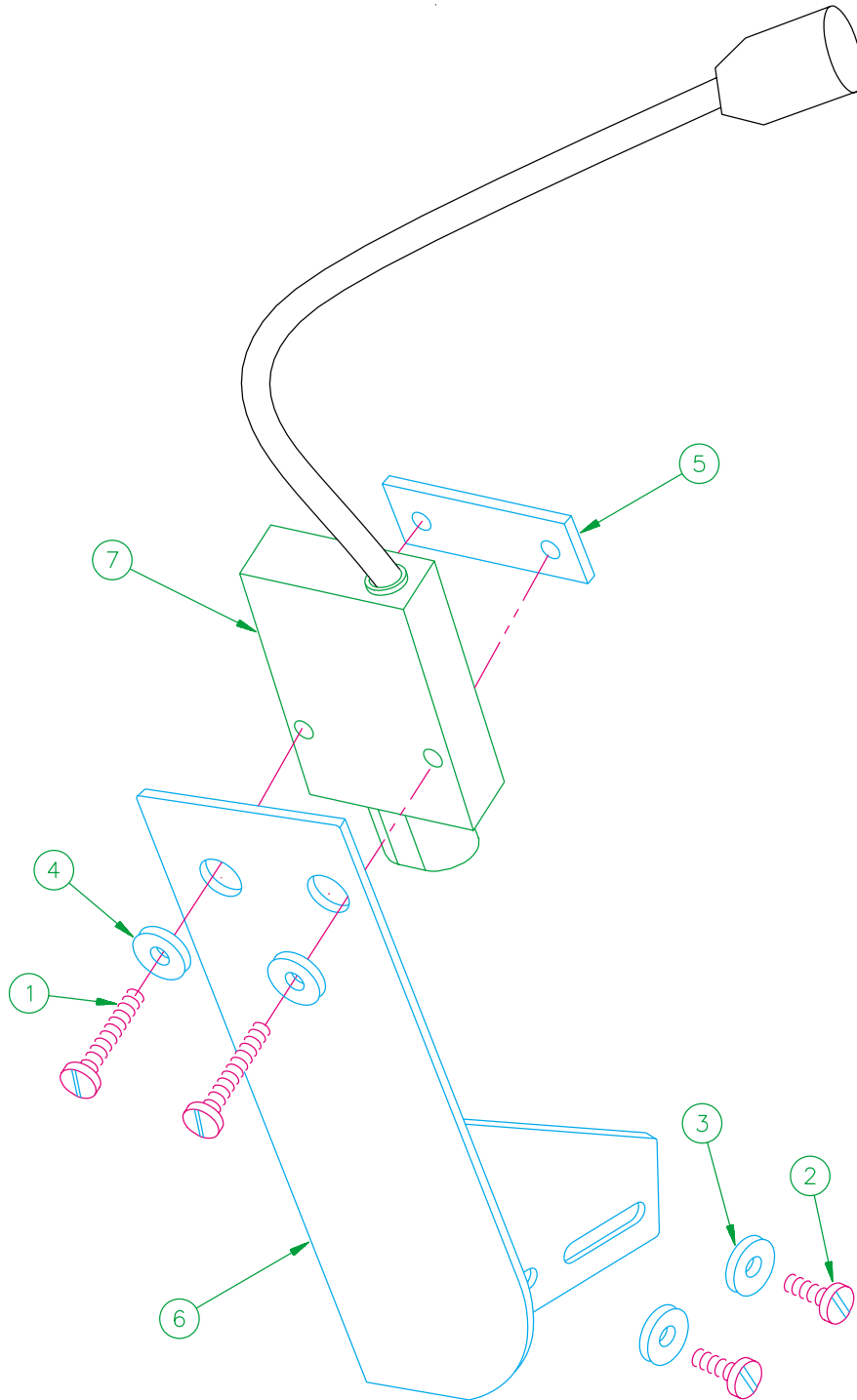
Part No.	Description	Qty.	Pg.	Part No.	Description	Qty.	Pg.
1	FFSM312LV	Electric Eye	1	2	FF274-001	Male Plug	1
				AAC Drawing Number = 122213B Rev. 2			



AT110-400A Solenoid Assembly

Part No.	Description	Qty.	Pg.	Part No.	Description	Qty.	Pg.
1	AA192-7DC1	Rod End, Swivel Joint	1	11	AATP4-1	1/4" Black Air Line	9'
2	AA198-5102	Regulator	2	12	EE36F1011	16 Ga. Wire, 2 Cond.	3'
3	AA198-5103	Hardware Bag, Regulator	1	13	EE6X750	4.5" Cable tie (Not Shown)	2
3.1	NNH10-32	10-32 Hex Nut	2	14	FF274-001	Male Plug	1
3.2	WWL10	No. 10 Lock Washer	2	15	AT110-404A	Rod	1
3.3	SSPS98048	Scr, Pan Slotd, 10-32 x 3/4	2	16	NNJ1/4-28	1/4-28 Jam Nut	1
4	AAC7DP-1	Air Cylinder	1	17	NNJ5/16-18	5/16-18 Jam Nut	1
5	AAE45A12D	Valv, Air Solenoid, 4 Way	1	18	SSHC01024	Scr, Hex Cap, 1/4-20 x 3/8	1
6	AAF10289	Brass Tee	1	19	SSHC01048	Scr, Hex Cap, 1/4-20 x 3/4	1
7	K-143-2	Treadle Rod Joint	1	20	AT110-402A	Cylinder Bracket	1
8	AAQMC-4-8	Quick Male Connector	4	21	WWL1/4	1/4 Lock Washer	1
9	273-4-504	Close Nipple	3	22	4130-001	Regulator Bracket	1
10	AAQME-4-8	Quick Male Elbow	2	23	11200A	Bumper	1

AAC Drawing Number = 122242C Rev. 10



AT116-06 Edge Sensing Eye Assembly

Part No.	Description	Qty.	Pg.	Part No.	Description	Qty.	Pg.
1	SSRS70048	Scr, Rnd, Slot, 4-40 x 3/4	2	5	1975-412A	Plate, Nut	1
2	SSTS85012	Scr, Rnd, Slot, 6-40 x 3/16	2	6	AT116-07	Bracket, Eye	1
3	WWB5/32ID	Washer, Brass, 5/32	2	7	AT116-506	Eye, Electric	1
4	WWFS6	Washer, #6 SAE	2	AAC Drawing Number = 122012C Rev. 1			

NOTES

NOTES



**Innovative Technology
for the Sewn Products Industry
World Wide**

ATLANTA ATTACHMENT CO., INC.

401 Industrial Park Dr. Lawrenceville, GA 30045

(770) 963-7369 FAX (770) 963-7641

Web Site: www.atlatt.com Email: aac@atlatt.com