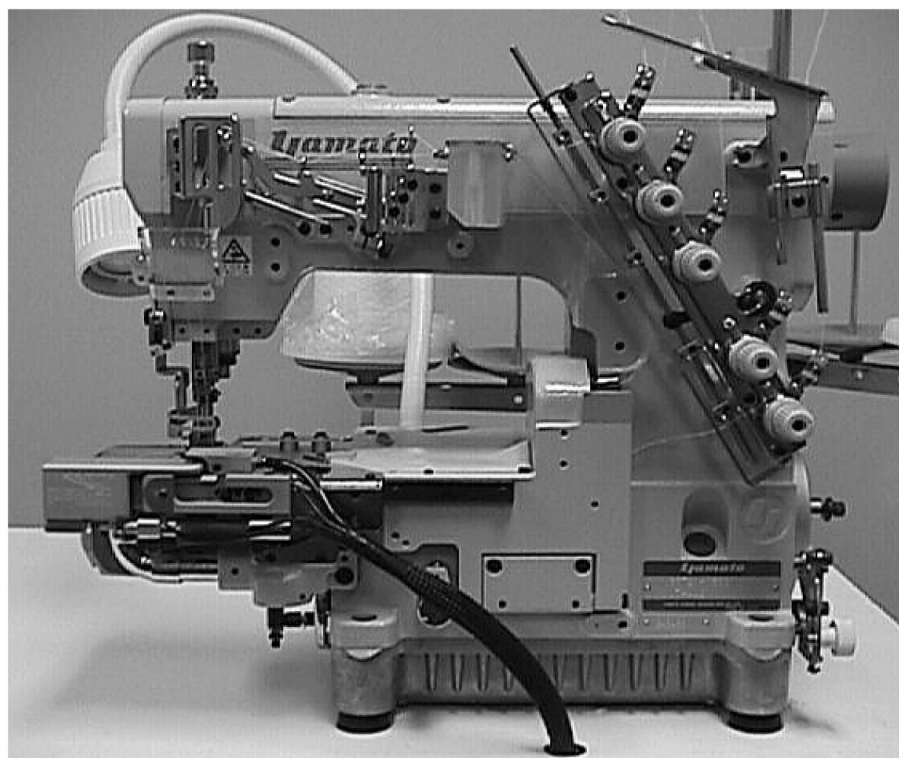


model: **987GLC**
Air Guided Hemmer



Technical Manual & Parts List

"Sudden Service"®



From the library of: Diamond Needle Corp

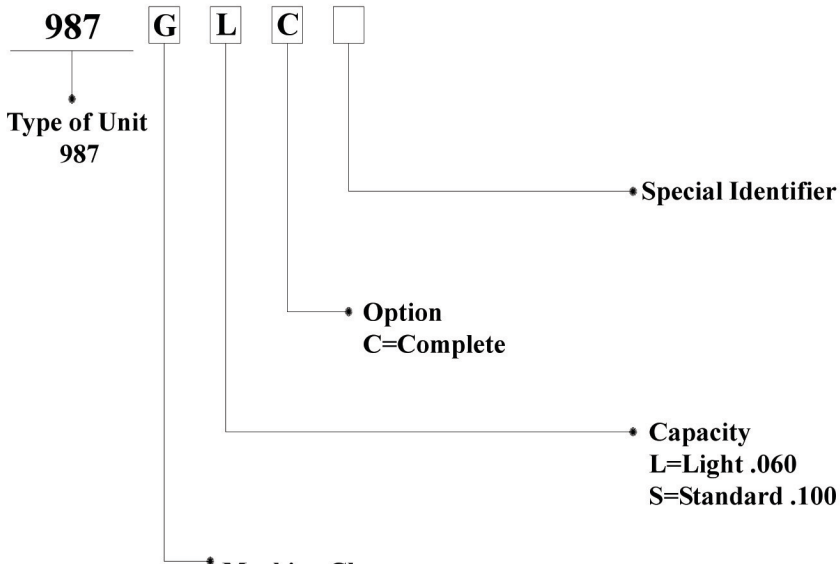
Atlanta Attachment Company

401 Industrial Park Dr.
Lawrenceville, GA 30045
Phone: 770-963-7369
www.atlatt.com



One-Stop Shopping
for Expendable Replacement
Parts for AAC & Other Bedding
Equipment Suppliers
Toll Free: **1-866-885-5100**

www.atlantapartsdepot.com



• **Machine Class**
G=Yamato* VG3721 w/left hand knife
Y=Yamato* VG2700 / VC2700 / VCU2700
E=Yamato* VE2700 / VEU2700
C=Yamato* VC3711 w/left hand knife
 (when crossing side seams, top feed required)

* "Yamato" is a Trademark of Yamato USA

REQUIRED COMPONENTS

1. STAND (EXISTING)

At least 36" wide preferred. Adjust height for operator comfort.

2. TABLETOP (EXISTING)

Flat top, 24" x 48" preferred.

3. MOTOR (EXISTING)

Motor controller must have programmable features.

4. MACHINE (EXISTING)

With a presser foot wide enough to cover desired hem width.

5. 987 GLC AIR HEMMER™

Includes air valves and air lines.

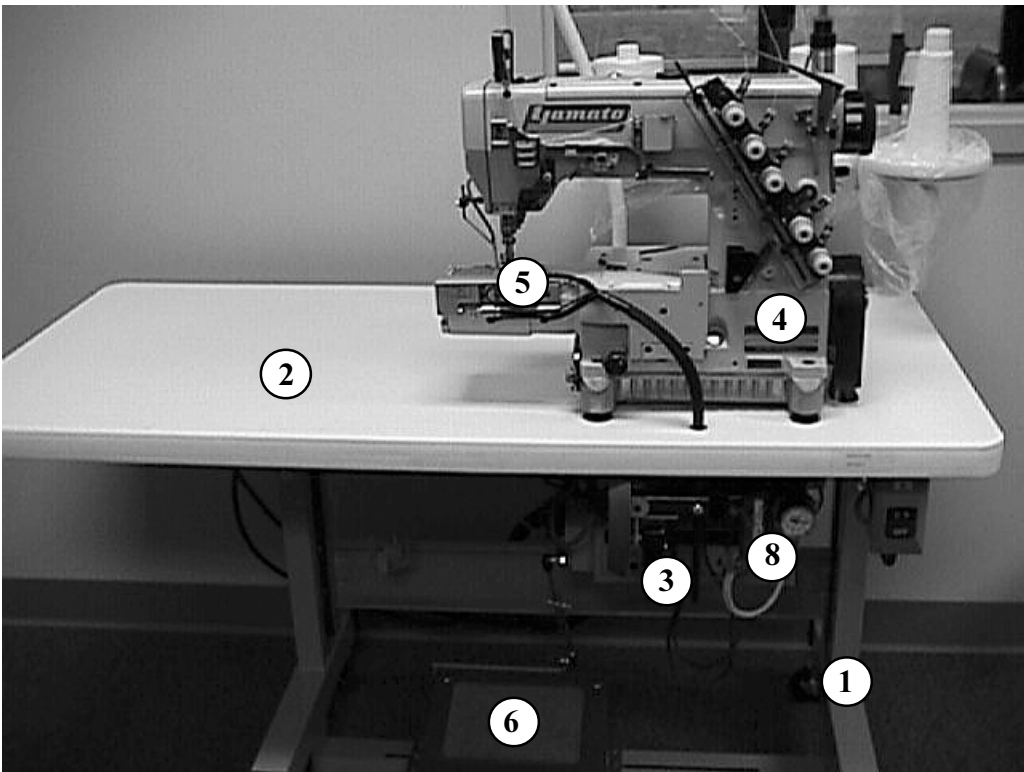
6. PEDAL FOOT CONTROL (EXISTING)

Adjust for operator comfort.

7. FILTER REGULATOR (EXISTING NOT SHOWN)

8. FILTER REGULATOR, SENSOR AND SOLENOID VALVES

987 GLC control includes fittings for installation to existing filter regulator, standard or metric.

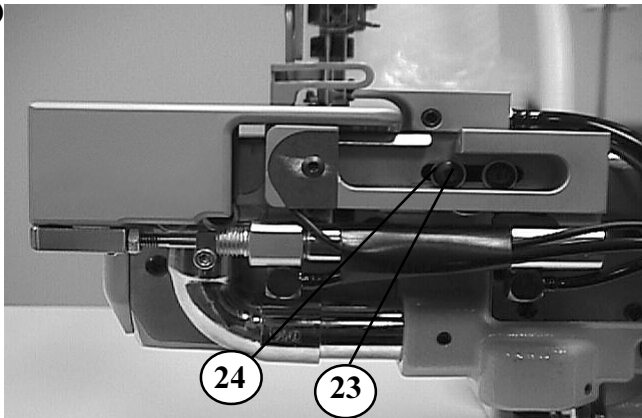


TYPICAL INSTALLATION 987 GLC AIR HEMMER™
To *Yamato VG3721

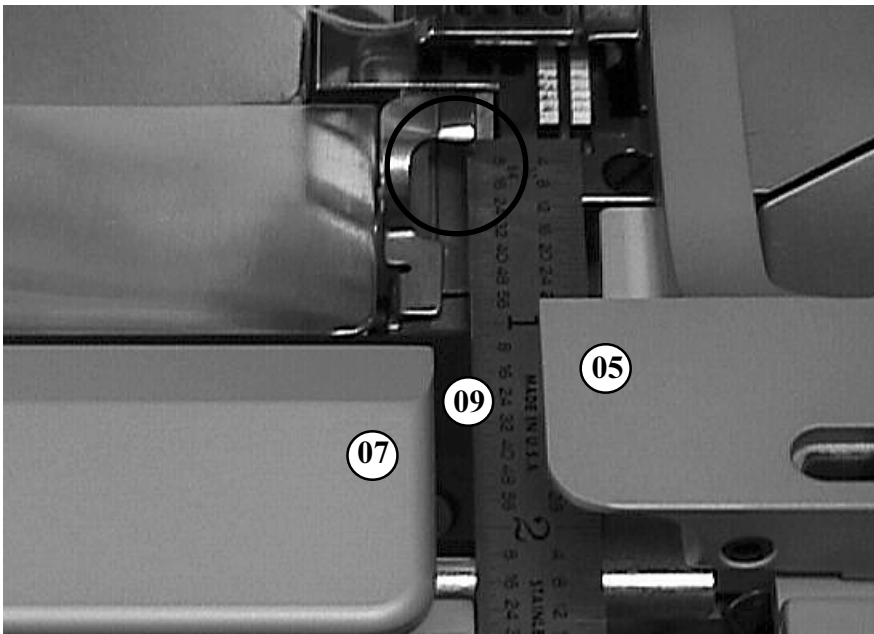
INSTALLATION

(1) *Install the 987 GLC to the holes located on front right side of machine front door. See enclosed drawings (page 23) of machine modification that must be done before attaching item #44. See page 6.*

(2) *Adjust exhaust plate to the left of the stationary knife for the amount of trim off required. Minimum recommended trim off 1/8" (3.6 mm.) Maximum hem width obtainable 7/8" (22.23mm.)*



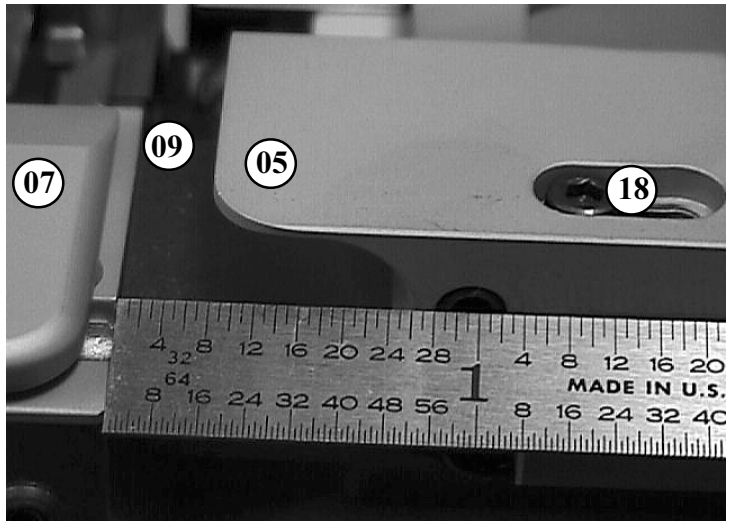
*Maximum hem width obtainable
7/8" (22.23mm.)*



** "Yamato" is a Trademark of Yamato USA*

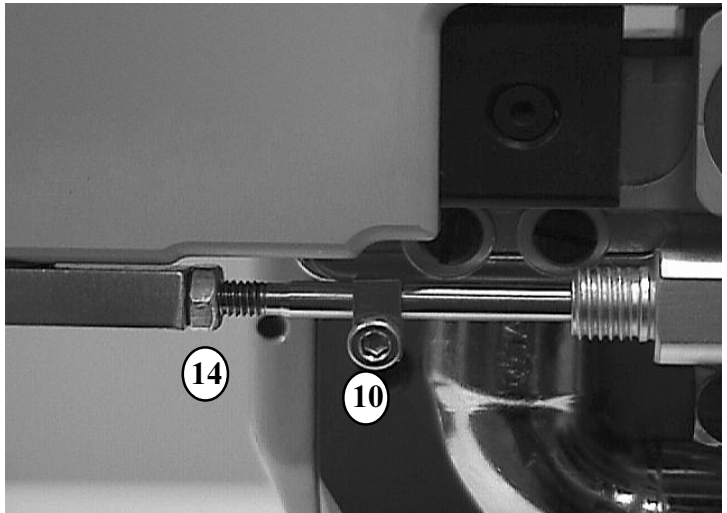
(3) Adjustment of Hem Width - 1/8"

(3) To adjust width of hem, loosen screw #18 and slide #05 Hem Cap to desired width measuring from #09 Exhaust Plate edge to inside Hem Cap edge and then subtracting 1/8" (3.2mm). **Right side of presser foot may need to be cut off or added to depending on hem width desired** This measurement may need to be fine tuned at sew off.



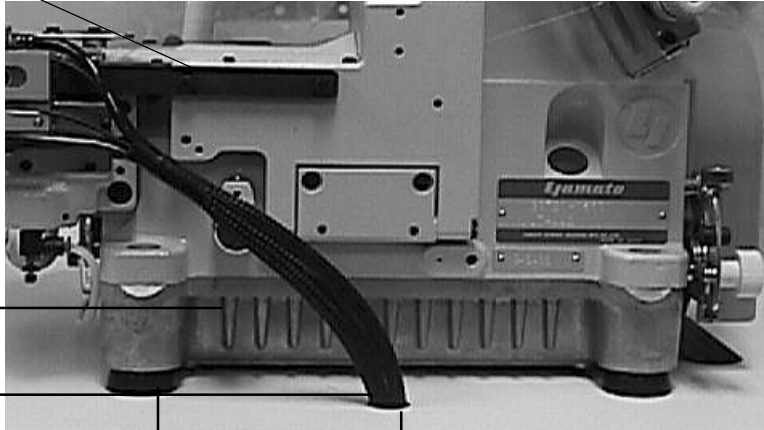
(4) Adjusting the Capacity /Opening of the Cover Plate

(4) Using a 9/32" (7mm) opened end wrench loosen nut #14 then rotate cylinder rod so #07 Cover Plate aligns 1/16" (1.6mm) to the left of outside needle. Hemmer maximum capacity is determined by the thickness of #09 Exhaust Plate. Should the distance between the #07 Cover Plate and #05 Hem Cap require adjusting, loosen the screw on clamp #10 and adjust to the right or left to obtain the same distance or opening as the #10 Exhaust Plate thickness and retighten screw.



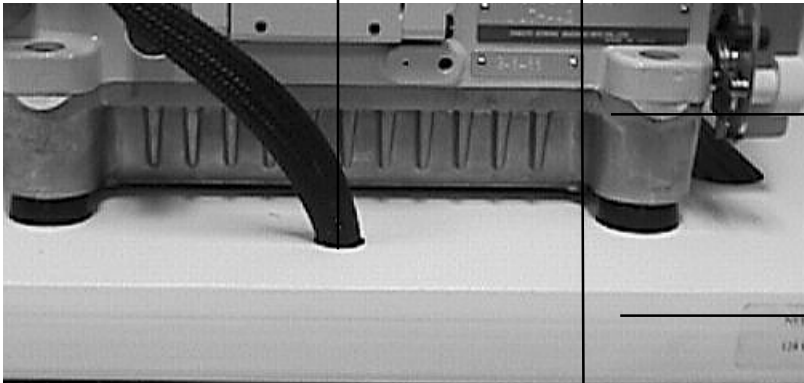
Mounting bracket item #44 with screws #49 and washers #48 supplied with unit.

1" (25 mm)



Drill 3/4" (19 mm) diameter hole through table top using the measurement listed below.

**4 1/2"
(144 mm)**



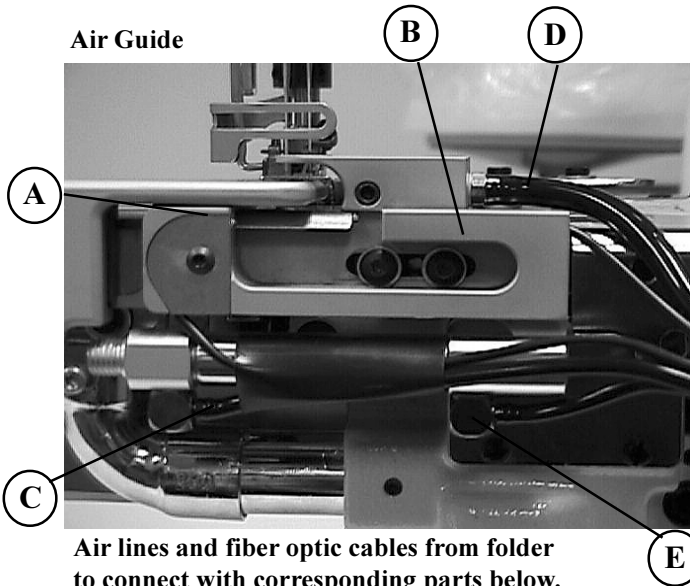
7" (177 mm)



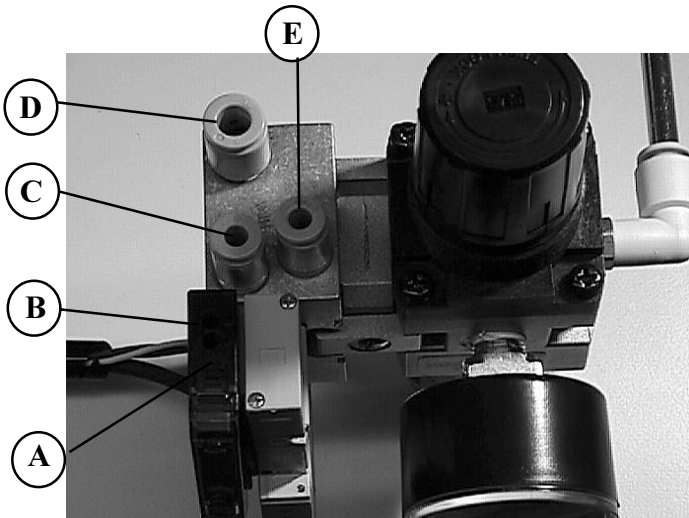
Attach regulator, valve, and sensor mounting bracket as shown using #39 screws and #40 flat washers supplied. From center of hole to center of gauge is 4 1/2" (144 mm). From front of table top to front of mounting bracket is 7" (177mm).

Air Line and Fiber Cable Connections

Air Guide



Air lines and fiber optic cables from folder to connect with corresponding parts below.



Air Regulator , Solenoid Valve, Air Manifold and Fiber Optic Sensor

Route the air lines and fiber optic cables coming from the air guide through the table top, connecting to the valve manifold and sensor as shown. When depressing the manual override orange button on the air valve, the folder should close and the air should be exhausted from hemmer. When depressing the green override button on the air valve, the folder should open and the air should go off.

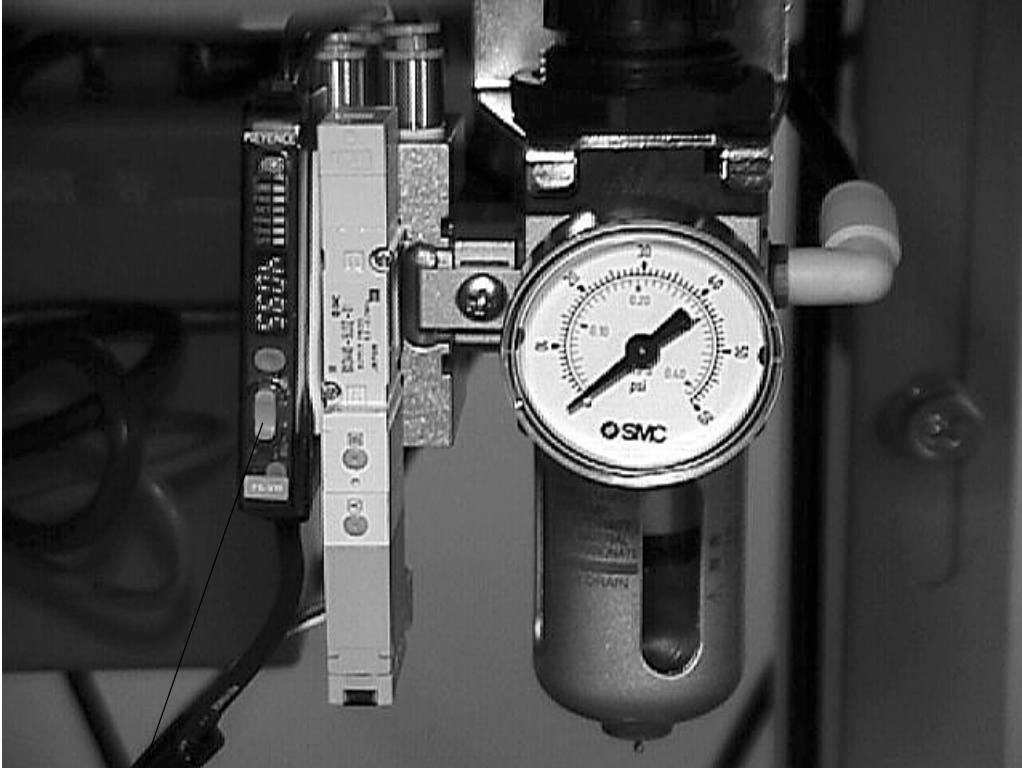
The light emitted from the sensor must follow the path of the arrows. If the fibers require cutting use only the cutter supplied with the unit. (See the sensor manufacturers specification for cutting fibers). Press fibers into sensor firmly and lock handle. Make sure there is enough slack to allow for opening and closing the machine door as not to pull fiber cables or air line taut. Connect the wiring harness from the control to the motor. Program the motor controller. The 987 GLC is now ready for testing and sew off.

NOTE: We recommend that the air lines and fiber optic cables be cut off as short as possible to eliminate any excess or distance from control to folder.

SENSOR SETTING

The sensor has been preset in our facility when assembled. **Inserting fiber optic cables all the way in approximately 1".**
Display should read 4095 with no fabric present.

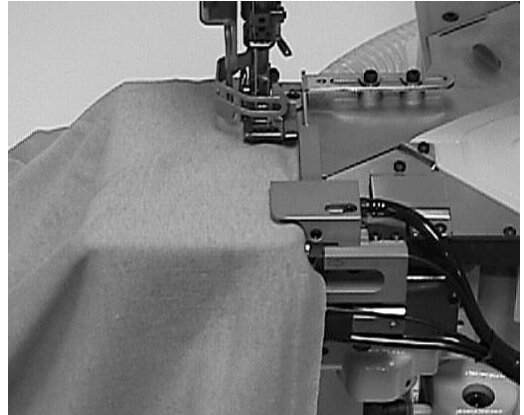
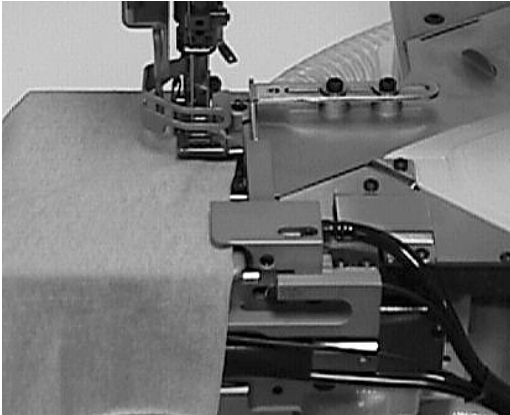
For any other functions of sensor operation refer to manufactures pamphlet enclosed with the unit . We recommend that any settings should not be changed unless you understand this information in the pamphlet.



Touch button once; display should read 2100. If display reads other than 2100, then while flashing, touch up or down button to display 2100.

TESTING AND SEW OFF

Perform the following steps to check for proper operation. (1) Heel back on treadle. Folder should close and air should exhaust from hemmer. PLACE LOOP OF FABRIC UNDER PRESSER FOOT THROUGH AIR HEMMER™. Sensor red LED green bar should turn off and display number should drop. (2) Toe down on treadle, air should exhaust from hemmer, machine should begin to sew. (3) Sew around loop to starting point, red LED green bar should turn on and display number should return to normal setting. Setting should return to 4095, air hemmer should open, machine should start a stitch count, suggested over sew distance 1" (25 mm) (also see machine manufacturer and specific motor controller manual for specifications). After stitch count, machine should stop, position, trim thread, and foot should lift. If unit does not operate as described above, take a pencil and depress manual override buttons located on the solenoid valve. If the unit works when depressing these buttons, check motor controller for proper settings and wiring cable to insure proper connection to motor controller and 987 GLC Air Hemmer™.



**TROUBLE SHOOTING
PROBLEM**

Possible Cause

AIR NOT FLOWING FROM HEMMER

Low or no pressure to unit. Regulator valve is off. Air line is pinched. No signal to valve from motor controller.

AIR FLOWING ALL THE TIME

Treadle binding or valves sticking.

FOLDER OPENING & CLOSING TOO

SLOW OR TOO FAST

Incorrect air pressure.

FOLDER CLOSES AFTER OPENING

Operator heeling back on treadle.

HEM VARIES IN WIDTH

Cover plate gap not adjusted. Foot not covering hem.

HEM ROLLS UP

Operator is stretching fabric. Material not cut straight.

Folder capacity too large.

RAW EDGE VARIES FROM STITCH MARGIN

Operator guiding or holding back on fabric. Material not cut straight.

RAW EDGE NOT CAUGHT AT SEAM

Folder has too small capacity. Material not sewn together even at seam.

RAW EDGE NOT CAUGHT AT START OF HEM

Operator not pulling garment around far enough or is pulling it at an angle. Fabric not cut straight.

FINISHING STITCHES NOT IN LINE WITH STARTING STITCHES

Cover plate not adjusted properly. Exhaust plate edge too far to the right or left of the outside needle. Operator is starting off at an angle. Material is not cut straight.

FOLDER VIBRATING ON MACHINE BED

Readjust vertical position of folder mounting bracket. Check door screws.

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

MAINTENANCE

DRAIN FILTER BOWL DAILY.

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

CHANGE AIR FILTER AT LEAST EVERY 3 MONTHS.

CHECK AND SECURE ALL AIR CONNECTIONS.

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

WIPE LINT AND DUST FROM FIBER OPTICS AT BACK OF FOLDER REGULARLY.

REPLACE ANY DAMAGED PARTS.

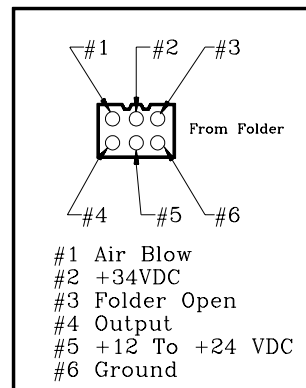
CHECK GAUGE PRESSURE AT REGULAR INTERVALS TO INSURE MINIMUM AIR USAGE.

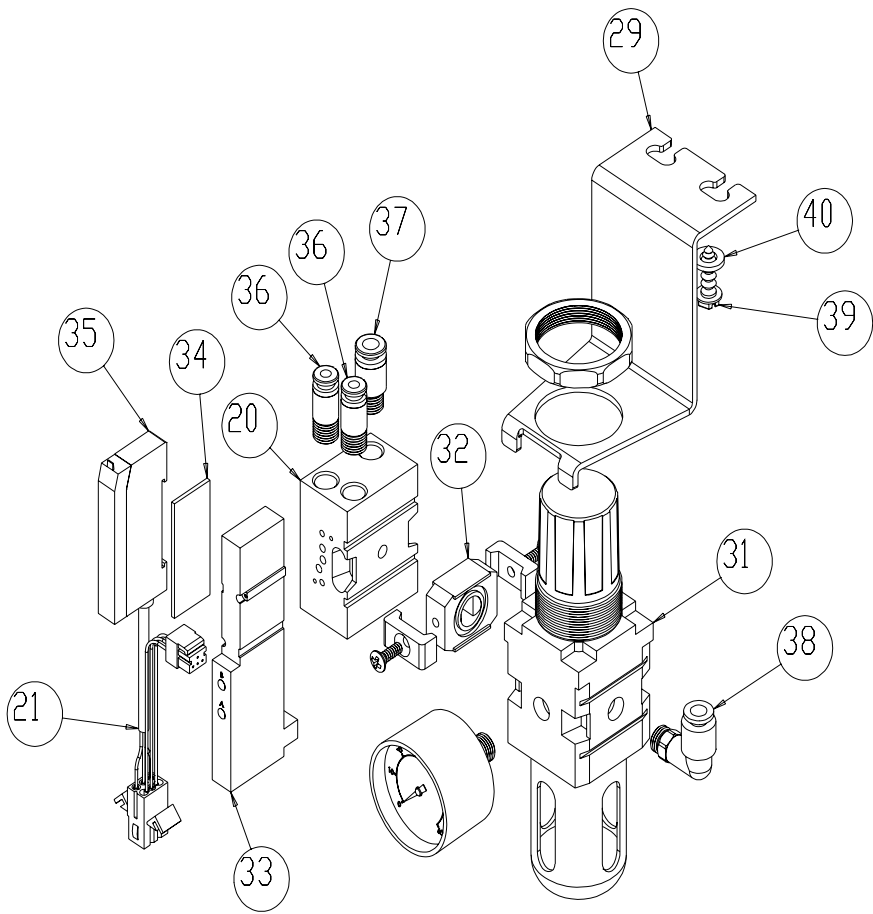
AIR CONSUMPTION RATING 3.2 S.C.F.M. AT 40 P.S.I.

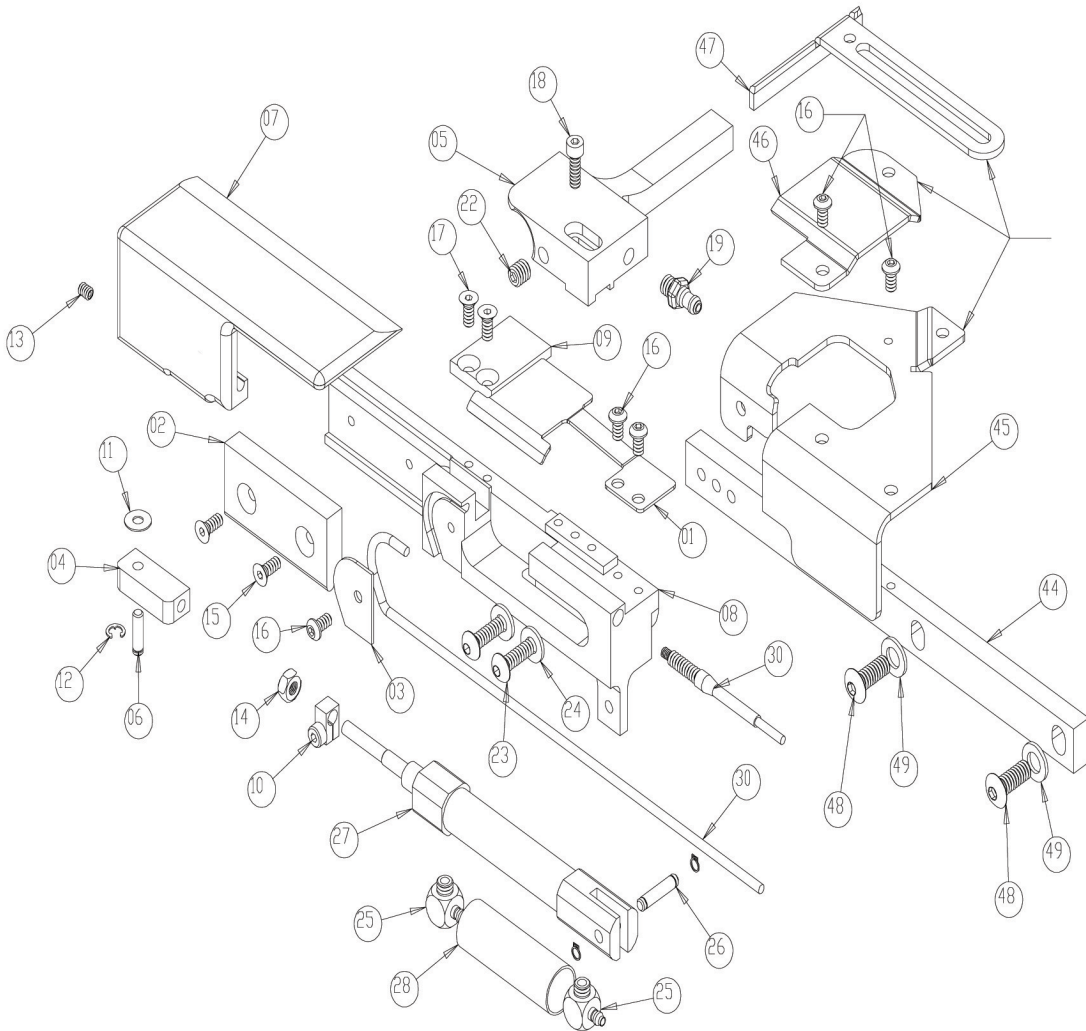
NOTES

COMPLETE INSTALLATION, ADJUSTMENT AND SEW OFF TAKES APPROXIMATELY 30 MINUTES.

**987 GLC Air Hemmer™
Wiring Diagram**



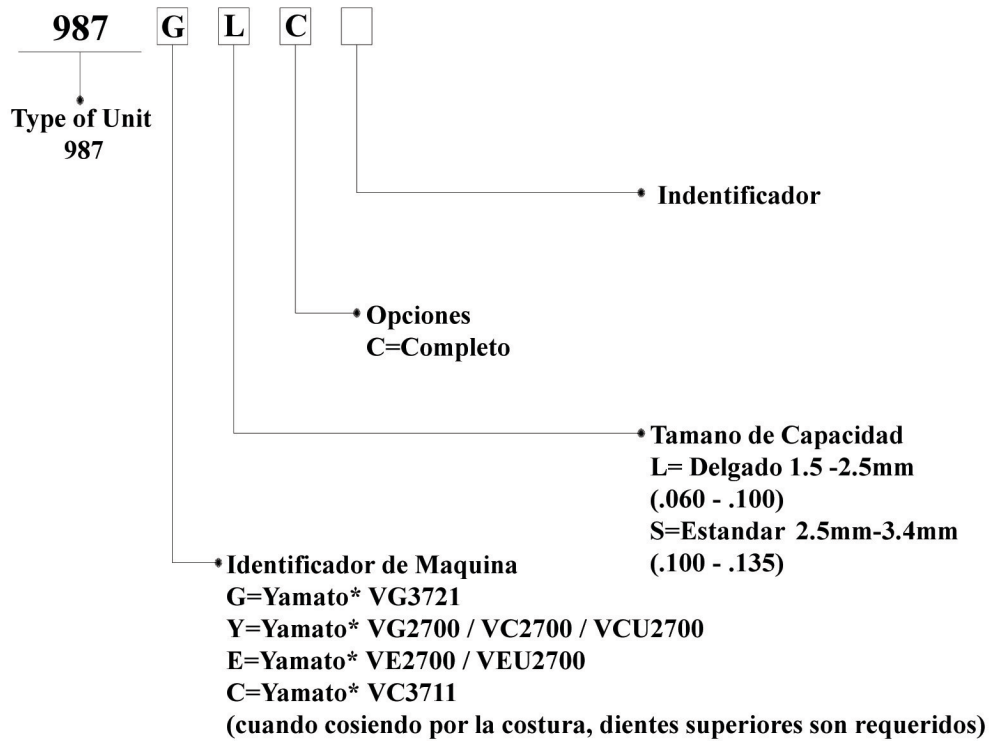




SUPPLIED
BY YAMATO

Parts for 987 GLC

01	897Z-01	Seam Spring Plate	1
02	987-02	Guide Strip	1
03	987-03	Fiber Clamp	1
04	987-04	Cylinder Shaft Swivel Mount	1
05	987-05S	Hem Cap .100 Standard	1
06	987-06	Swivel Mount Dowel Pin	1
07	987-07S	Cover Plate	1
08	987-01	Machine Adaptor	1
09	987-10L	Exhaust Plate .100	1
10	987-12	4 Mm. Hub Clamp	1
11	96100A115	#4 Fiber Washer	1
12	98408A116	E-Clip For 1/8" Shaft	1
13	91390A098	M3 X 4 Socket Head Set Screw	1
14	91828A231	M4 Hex Nut	1
15	91294A132	M3 X 12mm Flat Head S.C.S.	2
16	91239A111	M3 X 6mm Button Head Cap Screw	5
17	91294A128	M3 X 8mm Flat Head S.C.S.	2
18	91290A119	M3 X 14mm Socket Head Cap Screw	1
19	M-5AU-6	Barb Fitting 6 Mm Tube	1
20	987-20	Manifold	(see page 11) 1
21	987-W	Wiring Harness	(see page 11) 1
22	91390A117	M5 X 5mm Socket Head Set Screw	1
23	91239A149	M4 X 14mm Button Head Cap Screw	2
24	91166A230	M-4 Flat Washer	2
25	M-5ALU-4	Barb Elbow 4mm Tube	2
26	CD-J010	Pin/Ring	1
27	CJ2D10-ULA980139	Cylinder	1
28	CP012-1R5-ND	Heat Shrinkable Tubing 1/2 X 1-1/2	3
29	NAW2000-B1	Mounting Bracket For Naw2000 Regulator	(see page 11) 1
30	FU-77V	Fiber Unit	1
31	NAW2000-N01G-4CR-X34	U S 55/Filter Regulator W/O Bracket	(see page 11) 1
32	Y20	Coupler Basic N A C 200	(see page 11) 1
33	SX3440-5LOZ	Valve	(see page 11) 1
34	897Z-13	Foam Tape 3/4 X 1.8	(see page 11) 1
35	987-W1	Sensor For 987	(see page 11) 1
36	KQ2S04-01S	4mm Tube X 1/8 Pt Fitting	(see page 11) 2
37	KQ2S06-01S	6mm Tube X 1/8 Pt Fitting	(see page 11) 1
38	KQ2L06-U01	Elbow, Unifit 6mm Tube 1/8"	(see page 11) 2
39	90190A247	10 X 1" Self-Tapping P.H.P.	(see page 11) 2
40	91166A250	M-6 Flat Washer	(see page 11) 2
41	1J-127-01	1/2" Mesh Sleeving/Foot	(not shown) 1
42	TU0604B-20	6mm Tubing	(not shown) 6
43	1B-156-01 5/32	Tubing 5/32" Od. Polyurethane	(not shown) 6
44	987G-01	Machine Adaptor	1
45	3501573	Yamato Part (Folder Support) Modified	1
46	3501574	Yamato Part (Supplementary Cover) Modi	1
47	3501584	Fabric Guide (Modified)	1
48	91256A242	10-32 X 1/2" Button Head S.C.S.	2
49	91166A240	M-5 Flat Washer	2



* "Yamato" es una Marca de Fabrica de Yamato USA

COMPONENTES REQUERIDOS

1. PEDESTAL (YA EXISTE)

Por lo menos 36" de ancho preferible. Ajuste la altura para la comodidad de la operaria.

2. TABLA DE MESA (YA EXISTE)

Superficie plana, 24" x 48" preferible.

3. MOTOR (YA EXISTE)

El controlador del motor debe de ser con fracciones programables.

4. MAQUINA (YA EXISTE)

Con un pie prensa-tela suficientemente ancho para cubrir el ancho de la costura deseada.

5. BASTILLADOR DE AIRE(TM) 987 GLC

Incluye valvulas de aire y manguerilla de aire.

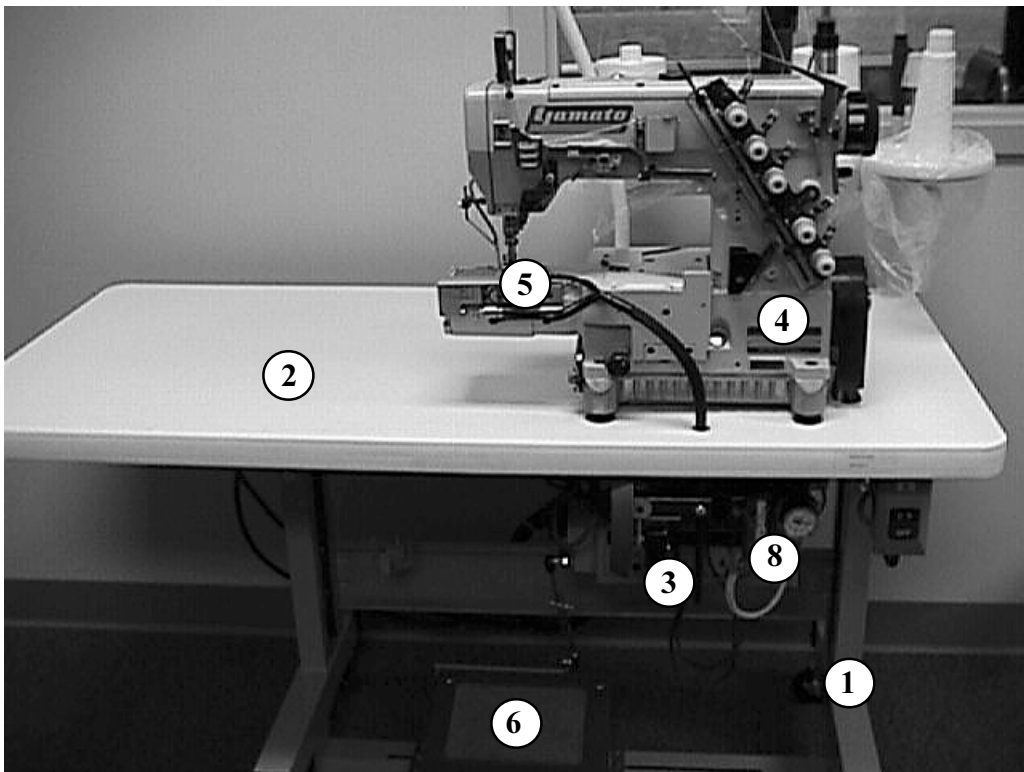
6. CONTROL DE VELOCIDAD AL PEDAL

Ajuste para la comodidad de la operaria.

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

8. FILTRO-REGULADOR, SENSOR AND SOLENOID VALVES

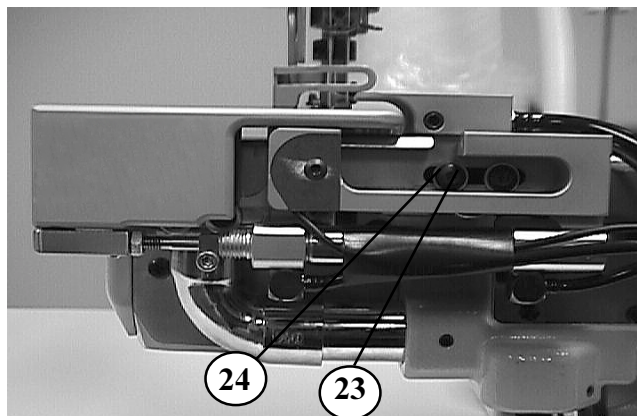
987 GLC incluye conexiones para conectar con el filtro-regulador que ya existe, sea tamaño estandar o metrico.



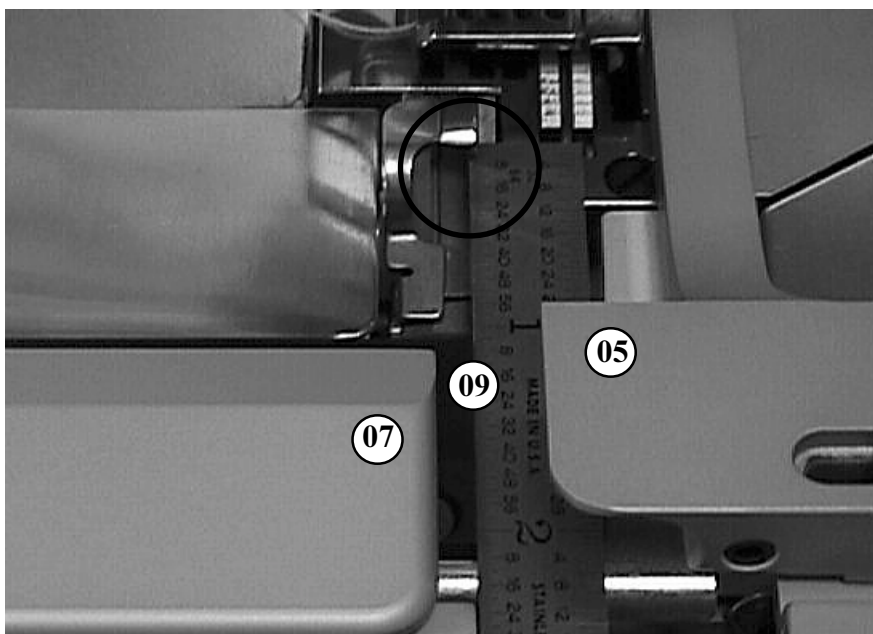
TIPICA INSTALACION 987 GLC BASTILLADOR DE AIRE™

Not complete

(1)

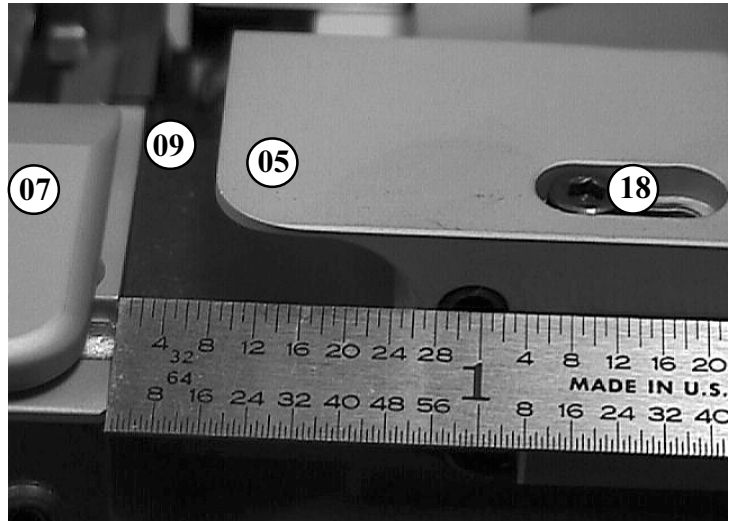


(2)



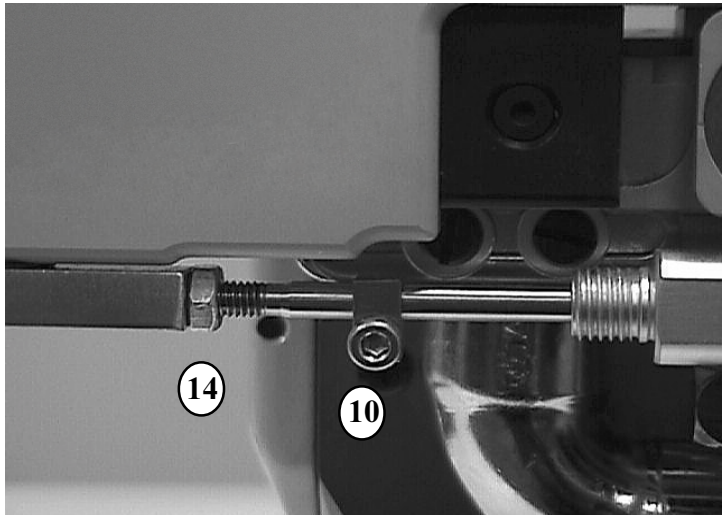
(3) Ajusta de Anchura de la Bastilla -3.2 mm (1/8")

(3) Para ajustar la anchura de la bastilla, suelte tornillo N°18 y resbale Tapa del la Bastilla N°05 a anchura deseada midiendo de la orilla del Placa del Escape N°09 a la orilla de la Tapa de Bastilla interiroy y entonces substraiga 3.2mm (1/8"). **Puede ser necesario cortar o aumentar la orilla derecha de la prensa-tela según la anchura de la bastilla deseada.** Esta medida necesitaría ajustarse a la comprobación de coser final.

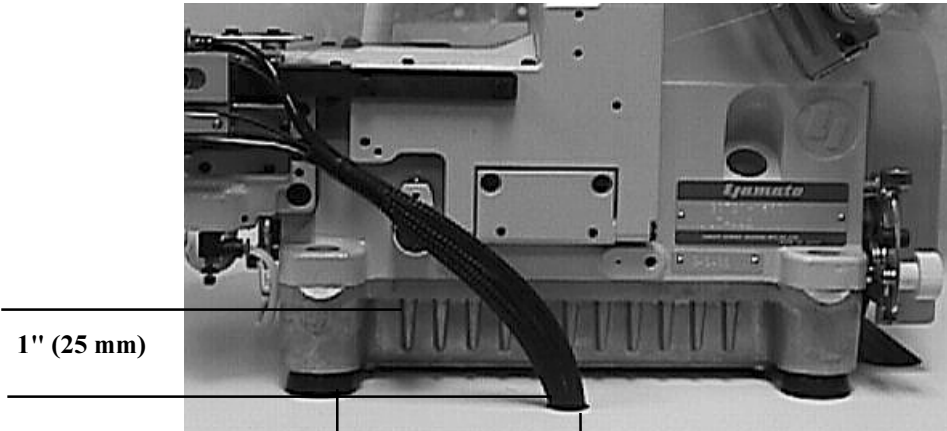


(4) Usando una llave abierta de 7mm (9/32"), suelta tuerca N°14, rueda vara cillindro para que Placa de la Tapa N°07 se alinee 1.6mm (1/16") a la izquierda de aguja izquierda. La capacidad máxima del Bastillador es determinado por el espesor de la Placa de Escape N°09. Si la distancia entre la Placa de la Tapa N°07 y la Tapa de la Bastilla N°05 requiere ajusta, suelte el tornillo de abrazadera N°10 y ajusta a la derecha o la izquierda para obtener la misma distancia o abertura tal como el espesor de la Placa del Escape N°10 y apriete el tornillo de nuevo.

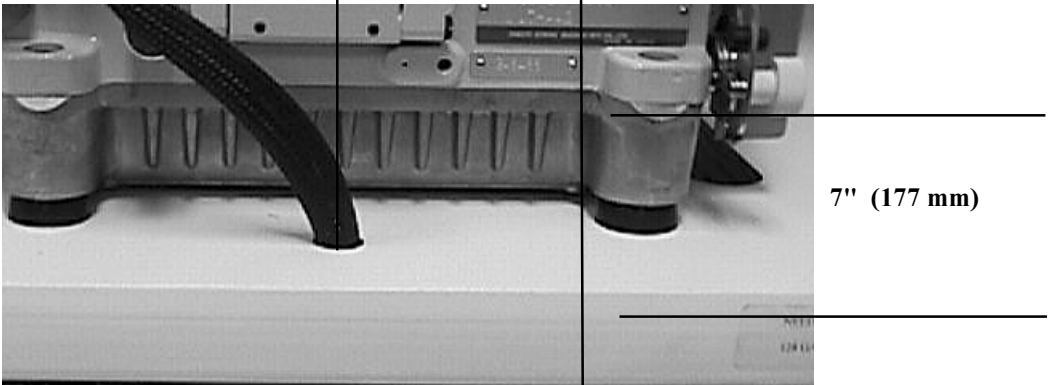
(4) Para Ajustar la Capacidad/La Abertura de la Tapa Placa



Not complete

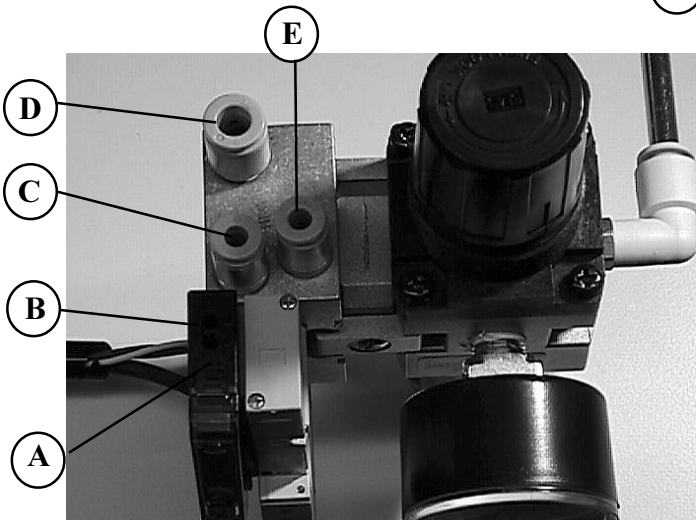
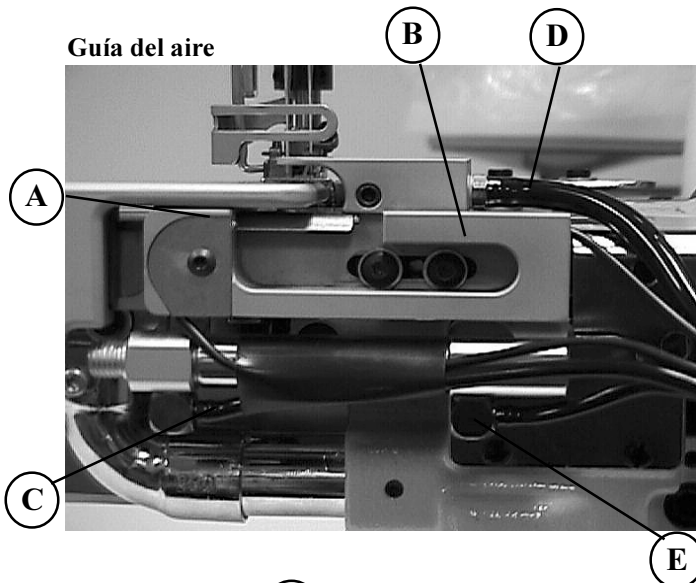


Taladre 19mm diámetro por la mesa usando la medida listado abajo.
4 1/2"
(144 mm)



Ate regulador, válvula, anaqueil de la montura del sensor como mostrado usando tornillas N°39 y arandelas llanas N°40 suministraron. Desde el centro del agujero hasta el centro de medida es 144mm. Desde el frente del superficie la mesa hasta el frente de anaqueil de la montura es 177mm. Dirija las líneas del aire por el agujero y conecta al unidad de control.

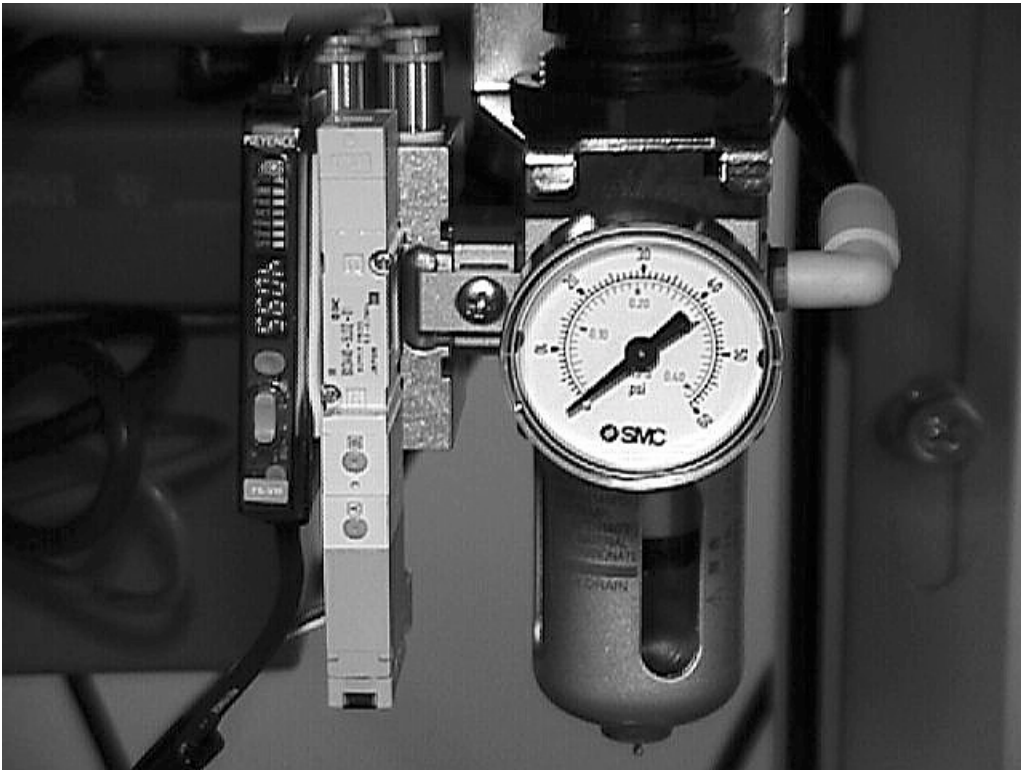
Línea del aire y Conexiones del Cable de la Fibra



Regulador del aire, Válvula del solenoide, tubo de unión múltiple del Aire y Sensor Fibra Optico

Dirija las líneas del aire y los cables de la fibra venida de la guía del aire por la superficie de la mesa. Conecte al tubo de unión múltiple de la válvula y sensor como mostrado. La luz emitido del sensor debe seguir el camino de las saetas. Si las fibras requireren cortarse, use sólo el cuchillo suministrado con la unidad. (Vea las especificaciones de la fabricante del sensor con respecto a cortar fibras.) Apriete las fibras hacia adentro del sensor firmemente y cierra asa. Asegúrese que basta flojera para permitir abrir y cerrar la puerta de la máquina puesto que no tirar tenso los cables de la fibra o la línea del aire. Conecte el conector mollex de 6 alfileres al cable de motor. Programe la unidad de control de motor. El 987 GLC ya está listo para comprobar y coser.

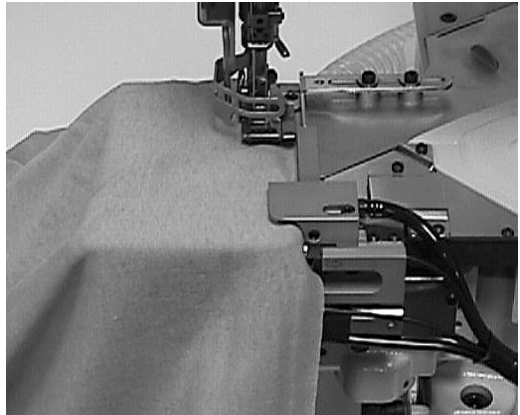
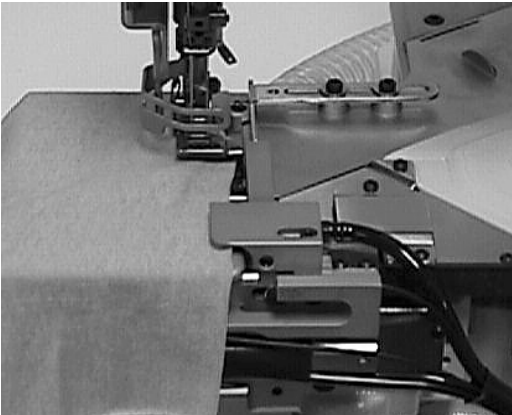
Not complete



PRUEBA Y AJUSTES FINALES DE LA MAQUINA

Lleve a cabo los pasos siguientes para revisar la debida operación. (1) Pisar hacia atrás pedal de pie. El doblillador debe de cerrar y aire debe escapar del bastillador. POSICIONE PRENDA DE TELA DEBAJO DE PRENSA-TELA POR BASTILLADOR del AIRE™. Sensor LED roja debe apagarse. (2) Activar el pedal de pie. Aire debe escapar del bastillador y la máquina debe de empezar a coser. (3) Cosa alrededor de la prenda hacia el punto de partida. Sensor LED roja debeapagarse; la máquina debe empezar un conteo del puntaje. Se sugiere una distancia de sobre coser de 25.4mm (7/8"). (También vea manual del fabricante de la máquina y manual del unidad de control específico de motor para especificaciones.)

Después de conteo del puntaje, la máquina debe pararse, posicionarse, cortar el hilo, y prensa-tele debe levantarse. Si la unidad no funciona como se ha descrito precedente, tome un lápiz y deprima los botones manuales de anular localizado en la válvula del solenoide. Si la unidad funciona cuando deprime estos botones, revise la unidad de control de motor para los ajustes propios y revise el cable de alambre para asegurar una conexión apropiada para la unidad de control del motor y el BASTILLADOR DE AIRE™ 987 GLC.



MANTENIMIENTO

DRENE EL TAZON DEL FILTRO DIARIAMENTE.

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

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

REVISE Y APRIETE TODAS LAS CONEXIONES DE AIRE.

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

LIMPIE LA PELUSA Y POLVO DE LOS LENTES REGULARMENTE.

REEMPLACE CUALQUIER PARTE DAÑADA A MEDIDA QUE SE VAYA NECESITANDO.

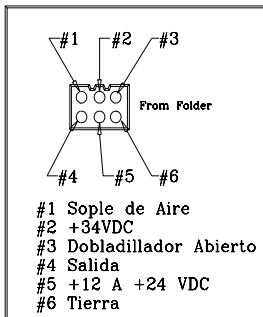
REVISE EL INDICADOR DE PRESION EN INTERVALOS REGULARES PARA ASEGURAR EL USO MINIMO DE AIRE.

PORCENTAJE DEL CONSUMO DE AIRE 3.2 S.C.F.M. A 40 P.S.I.

NOTAS

LA INSTALACION Y AJUSTMIENTO DE COSTURA TOMA APROXIMADAMENTE 30 MINUTOS.

BASTILLADOR DE AIRE™ 987 GLC DIAGRAMA DE ALAMBRE



De Doblador

INVESTIGACIÓN DE FALLAS

PROBLEMA

Causa Posible

NO HAY CORRIENTE DE AIRE DEL BASTILLADOR

Presión bajo o cero presión hacia la unidad. Válvula reguladora está apagada. Línea de aire está apretada. No hay señal del motor controlador hacia la válvula.

AIRE CORRIENTE TODO EL TIEMPO

Pedal de pie apretado o válvulas pegadas.

SE ABRE O SE CIERRE DOBLADILLADOR

MUY DESPACIOSO O MUY RAPIDO

Los tornillos en el ajuste de la anchura están muy apretados. Presión de aire incorrecta.

DOBLADILLADOR SE CIERRA DESPUES DE ABRIRSE

Operaria taconeá el pedal de pie.

VARIEDAD EN EL ANCHO DE LA COSTURA

La posición de la Placa Cubierta no está ajustada. El pie no cubre la costura.

COSTURA RUEDA HACIA ARRIBA

La operaria está estirando la tela. El material no está cortado derecho.

La capacidad del bastillador es muy grande.

LA ORILLA DE LA TELA VAREA ABAJO DE LA PUNTADA

La operaria guía o está deteniendo la tela. El material no está cortado derecho.

LA ORILLA DE LA TELA NO ESTÁ ABAJO DE LA PUNTADA

La capacidad del dobladillador es muy pequeña. Material no ha sido cosido derecho en las costuras laterales.

LA ORILLA DE LA TELA NO ABAJO DE LA AGUJA IZQUIERDA AL PRINCIPIO DE LA COSTURA.

La operaria no está halando suficientemente la prenda alrededor o está halando en un ángulo. El material no está cortado derecho.

PUNTADAS FINALES NO ESTAN EN LINEA CON LAS DEL PRINCIPIO

El Guía Dedal Superior no ha sido ajustado correctamente. La orilla de la Placa De Escape está mucho a la derecha o izquierda de la aguja izquierda. La operaria empieza en un ángulo. El material no está cortado derecho.

EL DOBLADILLADOR VIBRA EN LA CAMA DE LA MAQUINA

Reajuste la posición vertical del soporte del dobladillador.

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

Modification required to install 987 GLC to VG3721

