

Instrucciones de uso

Catálogo ND



GF-1130-448 MH/L34

ANITA B sro

Industrial 2453/7 680

01 Boškovice

República Checa

tel.: +420 516 454 774

+420 516 453 496

Fax: +420 516 452 751

Correo electrónico: info@anita.cz

MP05300CZ_240123

Reservados todos los derechos.

Propiedad de Anita B sro y protegida por derechos de autor. El uso de este contenido sin autorización está prohibido.

Se prohíbe el consentimiento por escrito de Anita B sro.

Copyright © Anita B s ro (2021)

Contenido

Información básica.....	6
A1. Breve descripción y uso previsto de la máquina de coser.....	6 A2.
Parámetros técnicos.....	6 B Instrucciones de
seguridad.....	7 B1. Instrucciones
generales.....	7 B2. Precauciones de
instalación.....	7 B3. Precauciones de
funcionamiento.....	8 B4. Precauciones al trabajar con la
máquina.....	8 B5. Eliminación del
aparato.....	9
C. Puesta en marcha de la máquina.....	10 C1. Instalación del
cárter de aceite.....	10 D. Funcionamiento de la
máquina.....	11 D1. Inserción de la
aguja.....	11
D2. Enhebrado.....	12
D2.1. Enhebrado del hilo de la bobina	12
D2.2. Enrollado del hilo de la bobina	13
D2.3. Enhebrado de la rosca superior.....	14
D3. Ajuste de la longitud de la puntada y reversa	15 D4.
Ajuste de la tensión del hilo superior e inferior	15 D4.1. Ajuste de la
tensión del hilo superior	15
D4.2. Ajuste de la tensión del hilo inferior.....	15
D5. Prensatelas.....	16 D5.1. Elevador
del pie.....	16
D5.2. Ajuste de la presión del prensatelas	16
D6. Función de embrague de seguridad del gancho.....	17 D7.
Ajuste de la apertura del gancho.....	17 D8. Ajuste de la posición
de la aguja y el gancho.....	18
D9. Botones de control.....	20
D10. Encendido/apagado de la luz LED.....	20
Mantenimiento de la máquina	21
E1. Lubricación de la máquina.....	21
E1.1. Lubricación frontal del cabezal de la máquina.....	21
E1.2. Lubricación del cabezal de la máquina	21
E1.3. Añadir aceite al cárter	22
E2. Ajuste de la cantidad de lubricación	23

E2.1. Ajuste de la cantidad de lubricación del gancho.....	23	E2.2. Ajuste de la cantidad de aceite en el depósito superior de aceite.....	23
F Fallos y su eliminación	24	G Instrucciones de la unidad de accionamiento.....	25
G1. Precauciones de seguridad	25	G2. Descripción general y uso previsto de la unidad de accionamiento	25
G3. Parámetros técnicos de la unidad de accionamiento	25	G4. Instalación y ajuste.....	26
G4.1. Dimensiones de la caja de control y la unidad de control de velocidad.....	26	G4.2. Unidad de control de velocidad	26
G4.3. Ubicación de los componentes de accionamiento en la máquina	26	G5. Conexión eléctrica.....	27
G5.1. Conexión de alimentación.....	27	G5.2. Conexión monofásica 230V	27
G6. Caja de control, parte trasera	28	G7. Teclado con pantalla p200b	30
G7.1. Funciones de las teclas del panel de control	31	G8. Puesta en marcha de la máquina.....	32
G8.1. Ajuste de la posición inicial de la aguja: posición de la palanca del hilo superior.....	32	G9. Configuración de funciones parciales	32
G9.1. Costura inicial simple.....	32	G9.2. Doble remate inicial.....	32
G9.3. Costura final simple.....	32	G9.4. Costura de doble extremo.....	32
G9.5. Medición del suministro de rosca inferior.....	32	G9.6. Contador de productos.....	33
G9.7. Ajuste de holgura	33	G9.8. Ajustes adicionales	33
G10. Trabajar con la interfaz de funciones especiales.....	34	G11. Parámetros, instrucciones y lista.....	34
G11.1. Configuración de parámetros.....	34	G11.2. Posibilidad de establecer parámetros de tipo O y D	35
G11.3. Parámetros fijos.....	35	G11.4. Ajustes adicionales de parámetros.....	35
G11.5. Tabla de parámetros	36	G12. Mensajes de error, posibles soluciones.....	42
G13. Verificación de control.....	43		

G14. Apéndice.....	43
Catálogo de repuestos H	44
H1. Marco y cubiertas.....	44
H2. Componentes de recogida y eje superior	46
H3. Barra de aguja oscilante.....	48
H4. Mecanismo de ajuste de presión y alimentación superior (1/2).....	50
H5. Mecanismo de ajuste de presión y alimentación superior (2/2).....	52
H6. Mecanismo de alimentación (1/2).....	54
H7. Mecanismo de alimentación (2/2).....	56
H8. Eje de gancho y mecanismo de alimentación superior.....	59
H9. Componentes de corte de rosca.....	61
H10. Componentes de tensión de rosca.....	63
H11. Componentes del mecanismo de bobinado de rosca inferior.....	65
H12. Componentes de lubricación (1/2).....	67
H13. Componentes de lubricación (2/2).....	69
H14. Mecanismo automático de elevación de la prensatelas.....	71
H15. Componentes del soporte del hilo.....	73
H16. Componentes del remate automático.....	75
H17. Componentes del mecanismo DI.....	77
H18. Componentes del mecanismo neumático.....	79

E INFORMACIÓN BÁSICA

A1. BREVE DESCRIPCIÓN Y USO PREVISTO DE LA MÁQUINA DE COSER

Esta máquina está diseñada para la producción de prendas de vestir, textiles para el hogar, mercería y calzado. Es apta para la fabricación de fundas para asientos de coche, sofás, bolsos de cuero, tiendas de campaña, etc. Su sistema de alimentación triple síncrono y un alimentador especial garantizan un funcionamiento fluido incluso con materiales densos y una costura uniforme. Se caracteriza por su bajo nivel de ruido, mínimas vibraciones y un gancho de gran diámetro.

A2. PARÁMETROS TÉCNICOS

Modelo	GF-1130-448 MH/L34
Número de agujas	1
enhebrar la aguja	-
Usar	Materiales medianos/pesados
Tipo de puntada	dos hilos atados
Longitud de puntada	máx. 9 mm
Elevador de pie con palanca manual	9 mm
Elevador de pies mecánico	19 mm
Sistema de agujas	135x17 para textiles, 135x16 para cuero
Fuerza de la aguja	Nm. 110 -180 *
Ladrón	Montaje vertical con carrete de 26 mm
Lubricación	Automático, mediante una bomba.
Árbol	Servomotor integrado 1x230V
Peso del cabezal	66 kg
Peso de la base	27 kg
Dimensiones de la cabeza de la máquina	340 x 125 mm
Consumo de la placa base de la máquina	595 x 190 mm
Energía de la máquina	máx. 850 W (durante el arranque a corto plazo)
Dimensiones del piso de la máquina (incluido el husillo)	1200 x 550 mm
Altura de la mesa	740 – 800 mm
Altura de la máquina (incluido el soporte del hilo)	1550 mm
Nivel de presión sonora equivalente con un 50 % de uso de la máquina y en condiciones de costura estándar.	82 dB/A
Velocidad máxima de costura	3000 puntadas/min **

* La máquina viene configurada de fábrica con un tamaño de aguja de 160 Nm.

**No se debe exceder la velocidad de costura especificada para proteger la vida útil del mecanismo de la máquina. No se puede garantizar que se alcance en todas las condiciones. Por lo general, es necesario reducirla según el hilo, la aguja y el material que se esté cosiendo, la longitud de la puntada y la posición del prensatelas.

B INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Lea atentamente las instrucciones antes de la instalación y el uso. Conserve las instrucciones para futuras consultas.

B1. INSTRUCCIONES GENERALES

1. No utilice la máquina de coser hasta que un especialista o una persona cualificada le haya proporcionado la preparación adecuada y usted se haya familiarizado con las precauciones de seguridad.
2. Respete siempre las precauciones generales de seguridad al manipular la máquina.
3. Esta máquina de coser solo puede ser operada por personal debidamente capacitado.
4. El mantenimiento, las reparaciones, la inspección y el ajuste de la máquina solo podrán ser realizados por personal cualificado.
5. El trabajo en equipos eléctricos solo puede ser realizado por un trabajador calificado, es decir, una persona
Con la autorización correspondiente según el Decreto 50/1978 Coll., en el marco de la legislación checa, o con una autorización similar en otro país. No está permitido trabajar en piezas o equipos que estén bajo corriente.
6. La máquina solo podrá utilizarse para el fin previsto.
7. La garantía no cubre ningún problema en el funcionamiento de la máquina que sea causado por
modificaciones no autorizadas a la máquina, así como problemas causados por no seguir las instrucciones de este manual y las prácticas generalmente conocidas para el funcionamiento y mantenimiento de las máquinas de coser industriales.

B2. PRECAUCIONES DE INSTALACIÓN

1. Informe inmediatamente al transportista sobre cualquier daño visible en el envío. Compruebe el contenido del envío.
Realice el pedido e informe de cualquier defecto al fabricante de inmediato. No se aceptarán reclamaciones posteriores.
2. Utilice la máquina solo después de comprobar que cumple con todas las normas de seguridad de su país.
3. El cabezal de la máquina está recubierto con una capa de conservante anticorrosivo. Antes de colocarlo sobre la superficie de trabajo, limpie la capa de lubricante y polvo con un trapo o gasolina.
4. La máquina fue revisada y probada minuciosamente antes del envío. Sin embargo, puede haber
daños debidos al transporte o impactos. Por lo tanto, es necesario comprobar el funcionamiento de la máquina con el volante, detectar ruidos inusuales, funcionamiento brusco, etc., antes de comenzar la costura de prueba.
5. Nunca ponga en marcha la máquina si el nivel de aceite está fuera de las líneas marcadas.
6. Compruebe que la fuente de alimentación y la fase se ajustan a las instrucciones de la etiqueta.
7. Es esencial conectar correctamente la máquina a tierra.
8. La máquina debe estar enchufada con un enchufe con conexión a tierra adecuada.
9. No utilice un cable de extensión.
10. Asegúrese de que la fuente de alimentación, su voltaje, dimensionamiento y protección sean tales que permitan un
suministro constante de energía necesario para un funcionamiento fiable de la máquina.
11. No utilice la máquina en entornos explosivos o corrosivos.
12. No exceda las 3/4 de la velocidad máxima de la máquina durante las dos primeras semanas.
13. Compruebe que la presión del aire esté entre 0,55 y 0,6 MPa.

B3. MEDIDAS OPERATIVAS

1. No utilice la máquina sin un protector de correa, un protector de dedos u otros dispositivos de protección.
2. Todos los dispositivos de seguridad de la máquina deben estar colocados antes de ponerla en marcha.
No utilice la máquina sin las cubiertas y el equipo de protección.
3. Repare las cubiertas dañadas de inmediato o sustitúyalas por una cubierta en perfecto estado.
4. Si la etiqueta de seguridad está dañada, solicite una nueva al proveedor de la máquina y
Colócalo en su lugar original.
5. El interruptor principal de la máquina debe estar apagado o el enchufe debe estar desenchufado de la toma de corriente cuando se realice el siguiente trabajo (el motor puede seguir girando incluso después de apagar la alimentación debido a la inercia; espere hasta que el motor se haya detenido por completo antes de comenzar a trabajar):
 - al enhebrar la(s) aguja(s), gancho, etc.
 - al reemplazar la aguja, el prensatelas, la placa de puntada, el gancho, la bobina del gancho, el diente de arrastre, protectores de aguja, protectores de dedos, guías de trabajo, etc.
 - si no está utilizando la máquina y la deja desatendida
 - durante cualquier desmontaje o apertura de las cubiertas protectoras
 - durante cualquier mantenimiento, reparación, inspección y ajuste de la máquina
 - al limpiar la máquina
6. Al manipular aceite lubricante, use gafas y guantes de seguridad para evitar que el aceite entre en contacto con los ojos o la piel.
Bajo ninguna circunstancia debe ingerir el aceite, ya que puede provocar vómitos y diarrea. Mantenga el aceite fuera del alcance de los niños.
7. Tenga especial cuidado al levantar/inclinar el cabezal de la máquina. Al inclinar el cabezal de la máquina
Asegúrese de que la máquina esté apagada. Sujete siempre el cabezal con ambas manos.
8. Al manipular los cables y el enchufe, asegúrese de que la máquina esté apagada para evitar
Descarga eléctrica y lesiones.
9. Revise los cables eléctricos para detectar posibles daños y evitar lesiones por contacto con cables expuestos.
10. No coloque ningún objeto sobre el cable de alimentación.
11. No abra ni toque el interior de la caja de conexiones.
12. Está estrictamente prohibido conectar cualquier conector mientras la máquina esté encendida. Existe riesgo de
Riesgo de daños en los componentes eléctricos y los accionamientos.
13. No modifique la máquina de ninguna manera que pueda comprometer la seguridad.
14. Limpie la máquina regularmente durante su funcionamiento.
15. No limpie la máquina con disolvente ni acetona.
16. Solo se podrán utilizar piezas de repuesto suministradas o aprobadas por el fabricante.
17. El usuario debe garantizar una iluminación adecuada del área de trabajo y del área que rodea a la máquina.
18. Antes de realizar tareas de mantenimiento y reparación en equipos neumáticos, se debe desconectar la fuente de aire comprimido. El aire comprimido residual debe descargarse antes de comenzar a trabajar.

B4. PRECAUCIONES AL TRABAJAR CON LA MÁQUINA

1. Asegúrese de que el botón de parada esté en la posición correcta para poder usarlo eficazmente.
2. No toque ninguna pieza móvil ni introduzca ningún objeto mientras cose.
al atuendo.
3. Tenga cuidado de evitar que los dedos, las mangas, la ropa suelta y el cabello queden atrapados en las partes móviles de la máquina, y no coloque ningún objeto cerca de ellas.
4. Nunca toque la aguja mientras la máquina esté encendida y cosiendo.

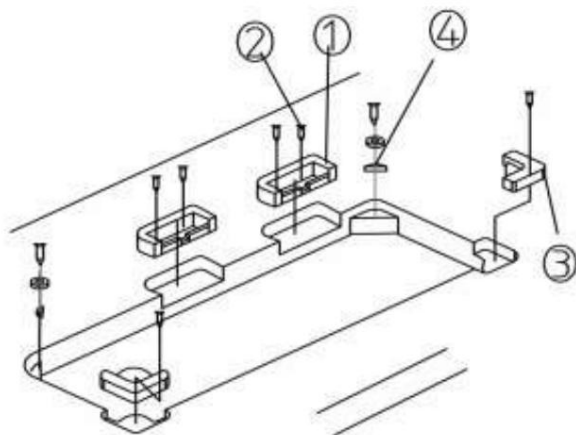
5. Nunca introduzca la mano debajo de la tapa de la palanca del hilo cuando la máquina esté encendida.
6. No introduzca los dedos en el soporte del protector de la aguja al alimentar el material manualmente.
7. No utilice la máquina bajo los efectos del alcohol o las drogas.
8. Recomendamos usar gafas protectoras durante el trabajo.
9. No retire las cubiertas ni otros dispositivos de seguridad mientras la máquina esté en funcionamiento.
10. Apague siempre el interruptor principal al alejarse de la máquina.

B5. ELIMINACIÓN DEL EQUIPO

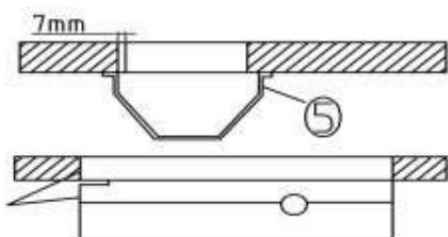
Una vez finalizada la vida útil técnica de la máquina, entréguela para su eliminación a ANITA B, sro u otra empresa dedicada a la eliminación profesional de productos.

C. PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA

C1. INSTALACIÓN DEL CÁRTER DE ACEITE



Inserte las gomas , , en la placa de la máquina y fíjelas con los tornillos .



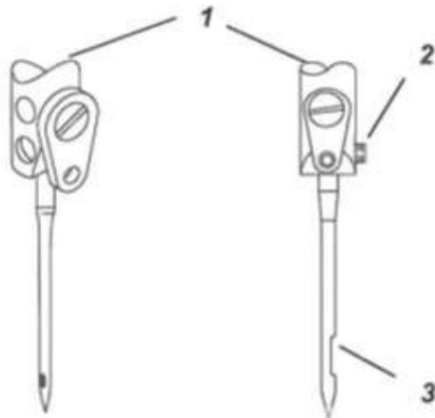
Instalación y montaje del cárter de aceite:

Utilice ocho tornillos para fijar el cárter de aceite (5) a la placa como se muestra.

OPERACIÓN DE LA MÁQUINA D

D1. INSERTAR LA AGUJA

Apague el interruptor principal. Cambie la aguja únicamente cuando la máquina de coser esté apagada.



Gire el volante hasta que la barra de la aguja 1 alcance su posición más alta.

Afloje el tornillo 2

Tire de la aguja hacia abajo desde la barra de agujas 1.

Inserte la aguja nueva en el orificio de la barra de agujas 1 hasta el fondo. Asegúrese de que la muesca de la aguja 3 apunte hacia el gancho.

Apriete el tornillo 2.

Al cambiar a un grosor de aguja diferente, se debe corregir la distancia entre el gancho y la aguja. No seguir esta instrucción puede provocar los siguientes defectos:

Cuando se utiliza una aguja más fina:

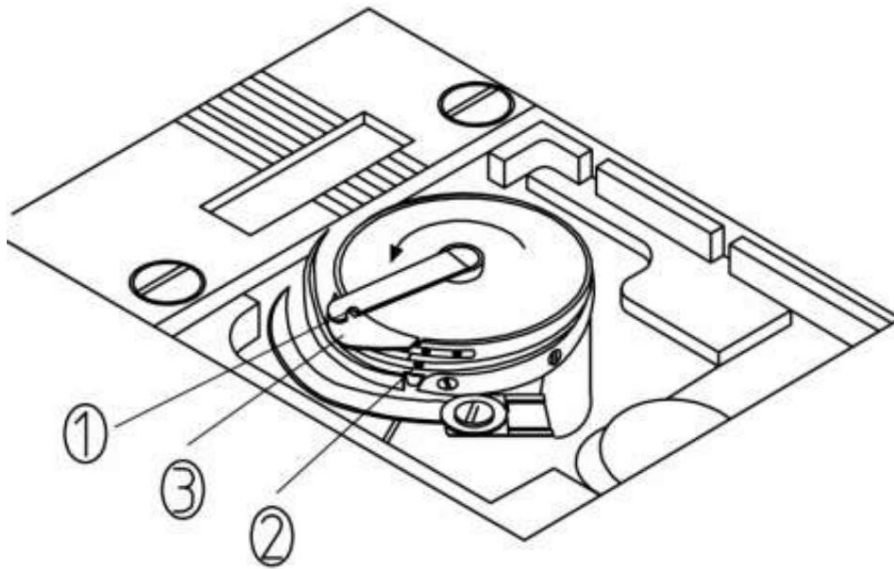
- Saltar puntos
- Daños en la rosca

Cuando se utiliza una aguja más gruesa:

- Daños en la punta de la pinza
- Daños por aguja

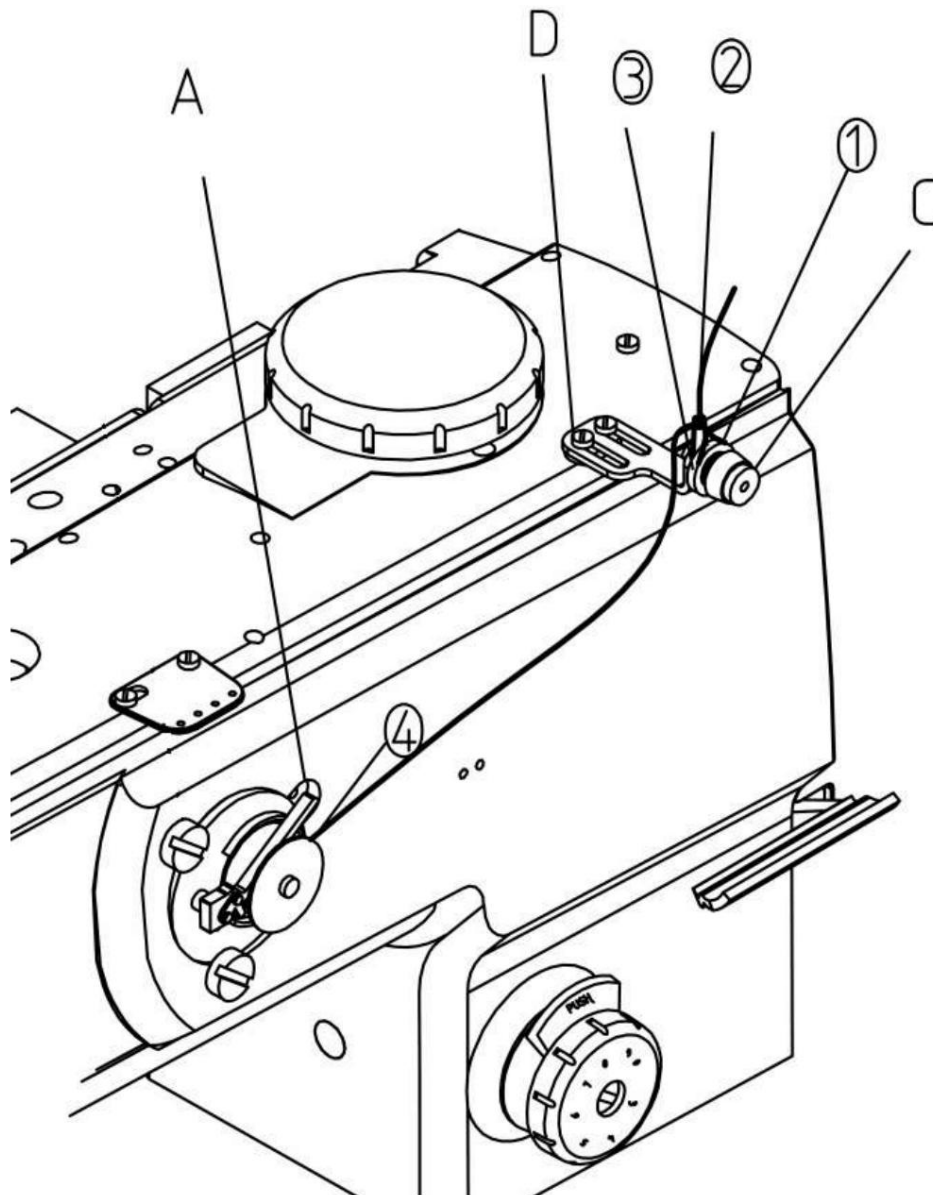
D2. ENROSADO

D2.1. Enhebrado de la rosca inferior



1. Desbloquea la cerradura moviéndola hacia arriba.
2. Sujete la bobina con el extremo libre apuntando en sentido contrario a las agujas del reloj e insértela en el gancho.
3. Pase el hilo a través del orificio , por encima del orificio y por debajo del resorte de tensión del hilo inferior.
4. Tire del hilo; la bobina debe girar en la dirección que se muestra en la imagen, es decir, en sentido contrario a las agujas del reloj.

D2.2. Enrollar el hilo de la bobina



1. Coloque la bobina en el devanador. Pase el hilo por los puntos a y enrolle el extremo del hilo 4 varias veces alrededor de la bobina.

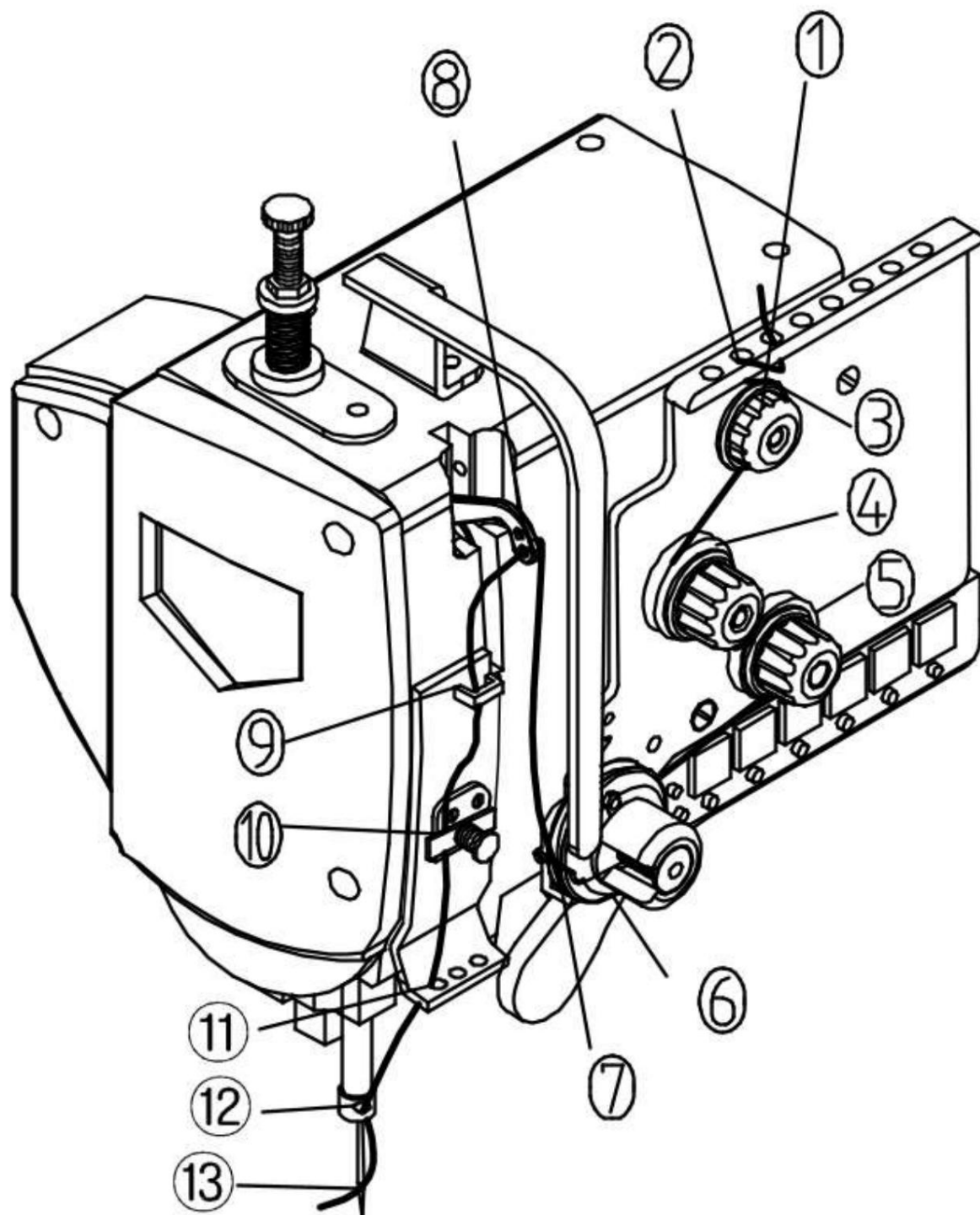
2. Pulse la palanca del devanador de bobina . El devanado comenzará al pulsar el pedal y empezar a coser. El devanado se detendrá automáticamente cuando la bobina esté llena de hilo.

3. La cantidad de hilo enrollado se ajusta mediante una placa que se enrosca en la palanca A. Afloje el tornillo y ajuste su posición para que el devanador se apague cuando la bobina esté aproximadamente al 80% de su capacidad.

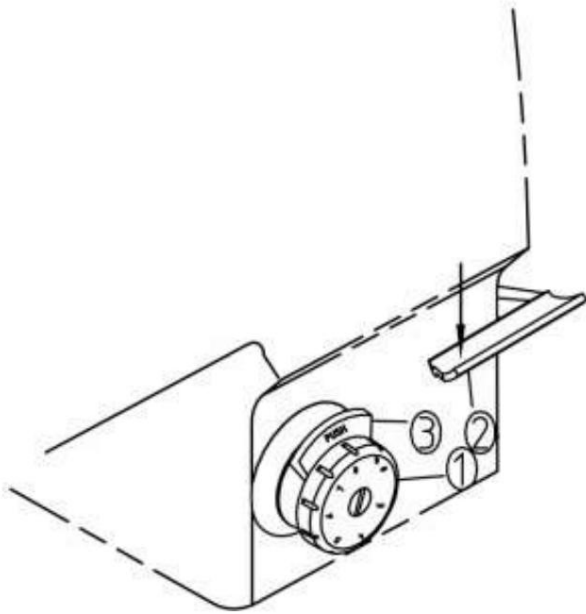
4. El hilo debe enrollarse uniformemente en la bobina. No debe enrollarse más hacia un lado. Para ajustar esto, centre el tensor , ajuste la posición hacia adelante/atrás y apriete el tornillo .

D2.3. Enhebrado del hilo superior

1. Enhebre el hilo superior (de la aguja) en la máquina GF-1130-448 MH en el orden que se muestra en la imagen.



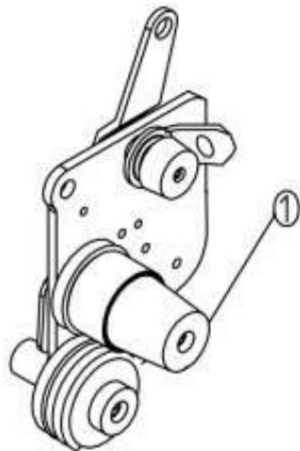
D3. AJUSTE DE LA LONGITUD DE LA PUNTADA Y REVERSO



1. Presione la placa de bloqueo y ajuste la longitud de puntada deseada girando la rueda .

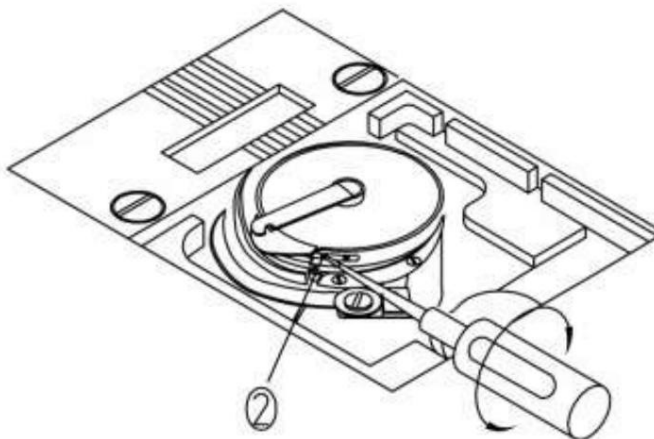
2. Presione la palanca de costura inversa ; la máquina coserá hacia atrás. Al soltar la palanca, la máquina volverá a coser hacia adelante.

D4. AJUSTE DE LA TENSIÓN SUPERIOR E INFERIOR DEL HILO



D4.1. Ajuste de la tensión del hilo superior

Al girar la tuerca tensora en el sentido de las agujas del reloj, aumenta la tensión. Al girarla en sentido contrario a las agujas del reloj, disminuye la tensión. En las máquinas de dos agujas, cada hilo tiene su propio tensor.

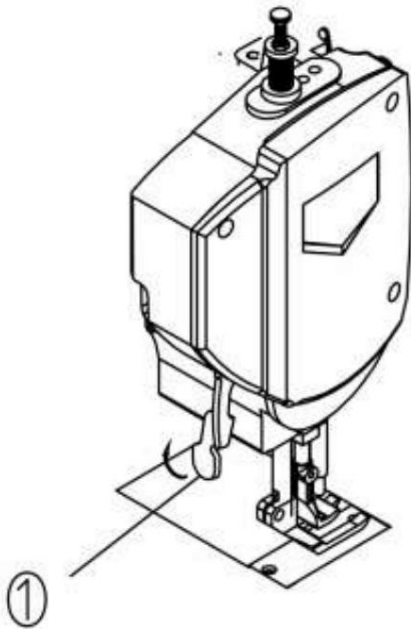


D4.2. Ajuste de la tensión del hilo inferior

Al girar el tornillo de tensión en el sentido de las agujas del reloj, aumenta la tensión. Al girarlo en sentido contrario a las agujas del reloj, disminuye la tensión.

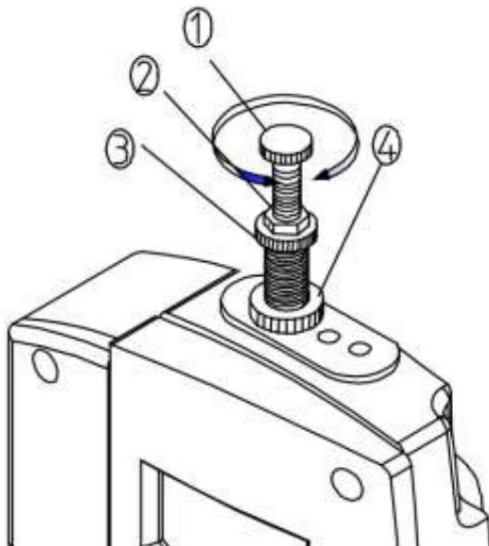
D5. PIE PRENSATELAS

D5.1. Golpe de pie



1. Utilice la palanca de elevación del prensatelas para elevar el prensatelas hasta 9 mm.
2. Baje el prensatelas presionando la palanca de elevación.
3. Puede elevar el prensatelas hasta 19 mm presionando el pedal hacia atrás. Para elevar el prensatelas presionando el pedal hacia atrás, se requiere aire comprimido.

D5.2. Ajuste de la presión del prensatelas

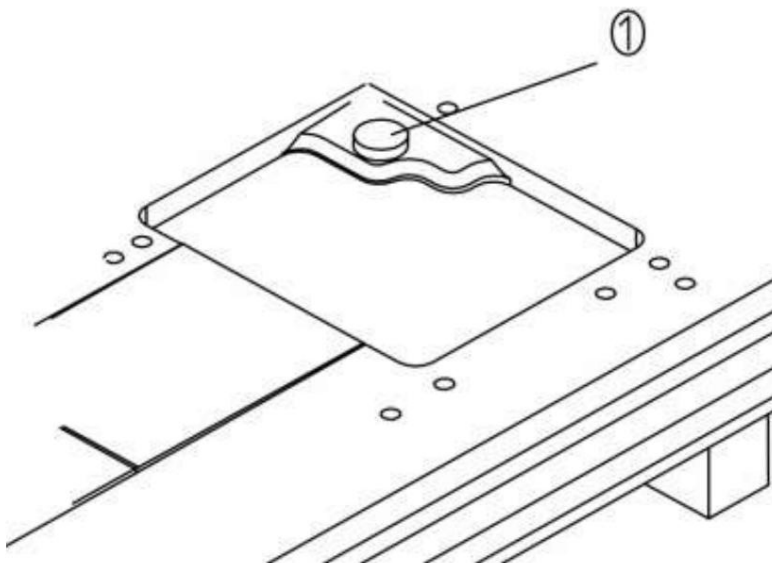


La tuerca se utiliza para fijar el tornillo. Debe aflojarla antes de ajustar. Vuelva a apretarla después de ajustar.

Al girar el tornillo de presión del prensatelas en el sentido de las agujas del reloj, aumenta la presión. Al girarlo en sentido contrario a las agujas del reloj, disminuye la presión.

Proceda de manera similar para ajustar la presión utilizando el tornillo con la tuerca.

D6. FUNCIONAMIENTO DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE LA PINZA



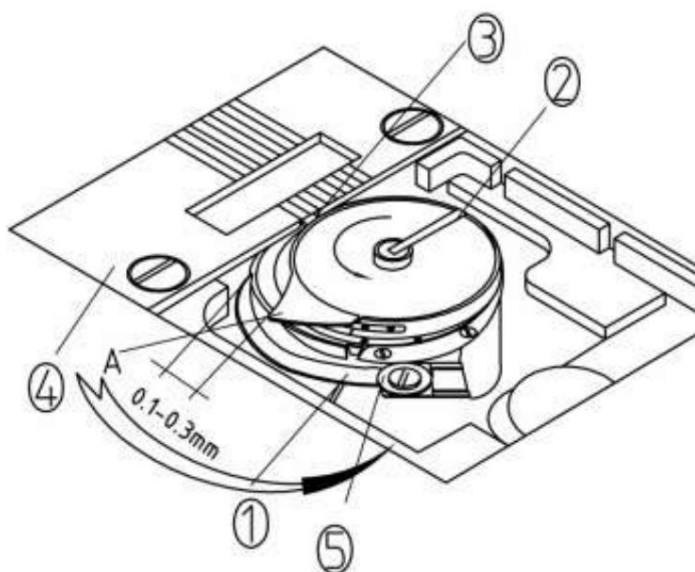
Cuando el gancho se mueve más allá del límite durante la costura, se activa un seguro que lo bloquea. Esto se nota porque la aguja se mueve, pero el gancho permanece inmóvil.

Tras una obstrucción, elimine siempre primero la causa y solo después reanude el funcionamiento.

1. Pulse el botón y gire el volante hasta que el botón encaje en su sitio. Mantenga el botón pulsado y gire el volante hacia atrás hasta que oiga un clic.

2. Antes de usar la máquina normalmente, hágala funcionar a velocidad mínima con el volante y compruebe que funciona correctamente. Solo entonces podrá usarla con la ayuda del motor.

D7. AJUSTE DEL GANCHO DE APERTURA DE LA PINZA



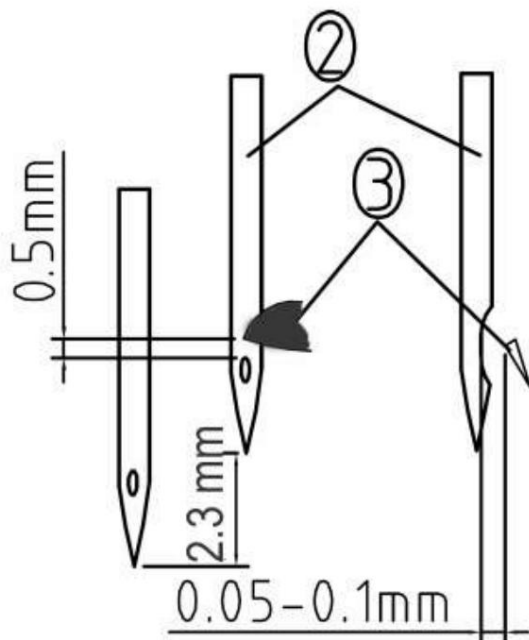
1. Gire el volante hasta que el gancho de apertura se mueva completamente hacia la derecha.

2. Empuje el gancho en la dirección de la flecha de manera que quede lo más cerca posible del gancho de apertura hasta que el bloqueo del gancho no toque la ranura en la placa de la aguja.

3. Afloje el tornillo, ajuste distancia entre ganchos de apertura gancho y la parte central del gancho a 0,1 – 0,3 mm.

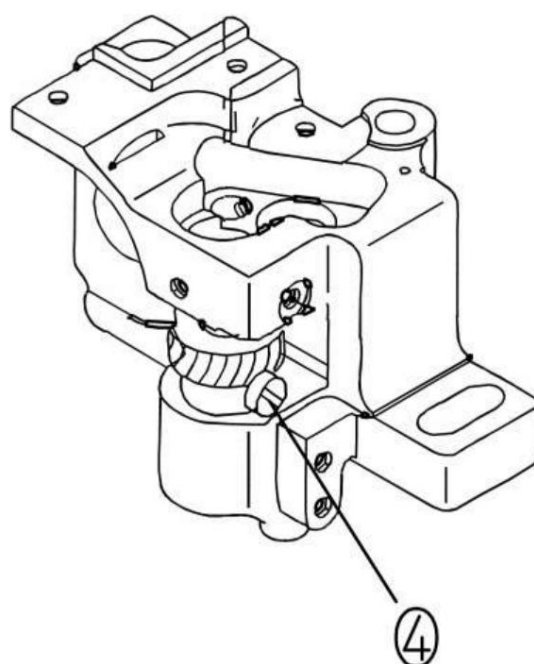
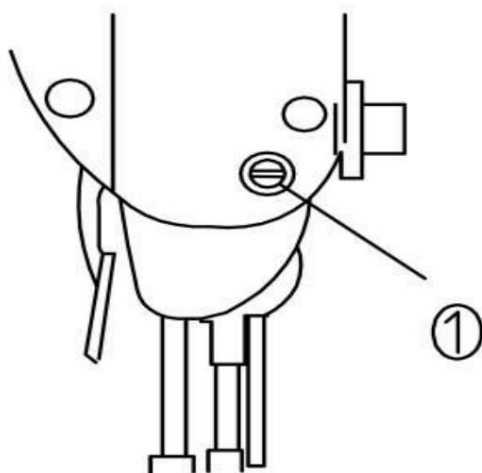
D8. AJUSTE DE LA POSICIÓN DE LA AGUJA Y EL GANCHO

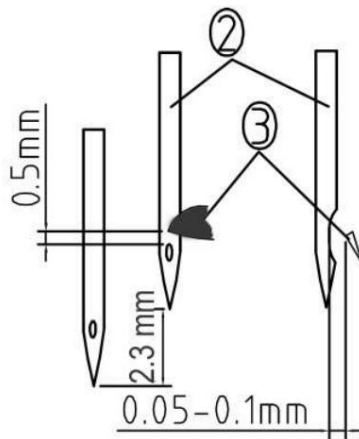
Realice los ajustes que se indican a continuación con la longitud de puntada establecida en 0.



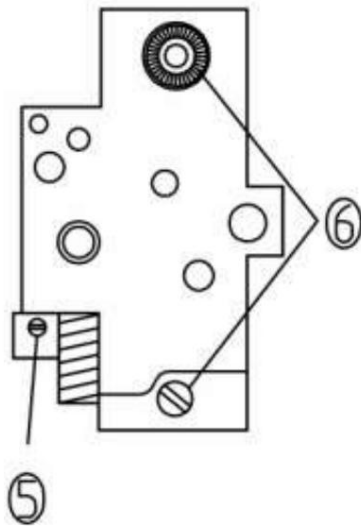
1. Gire el volante y eleve la barra de la aguja 2,3 mm desde su posición más baja. Compruebe que la aguja y la punta del gancho estén alineadas. Si no lo están, afloje los dos tornillos del engranaje pequeño y gire el gancho hasta que la punta quede centrada en la aguja. A esta posición la llamamos «máquina con el recorrido ajustado a 2,3 mm».

2. Ajuste la altura de la barra de la aguja de modo que cuando la máquina esté a la velocidad de avance establecida de 2,3 mm, la punta del gancho esté aproximadamente 0,5 mm por encima del borde superior del ojo de la aguja. Afloje el tornillo de la barra de la aguja, ajuste la distancia entre el borde superior del ojo de la aguja y la punta del gancho a 0,5 mm. Apriete tornillo.





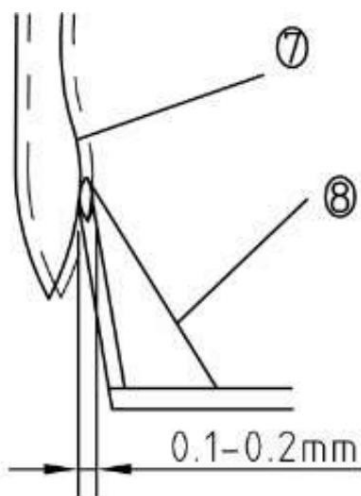
3. Para ajustar la distancia entre la punta del anzuelo y la aguja, afloje los tornillos de la caja de engranajes del anzuelo y los tornillos de la rueda dentada. Ajuste la posición a una distancia de 0,05 a 0,1 mm. A continuación, apriete todos los tornillos.



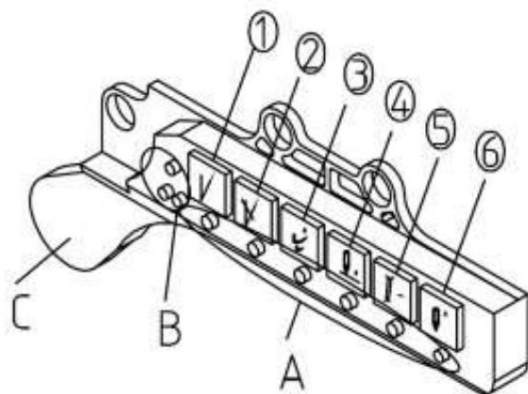
4. La placa protectora de la punta del anzuelo se ajusta doblándola hacia adentro o hacia afuera de manera que la distancia entre la placa y la aguja sea aprox. 0,1-0,2 mm.

La placa protectora tiene como objetivo evitar que la aguja entre en contacto con la punta del gancho si la aguja se dobla por cualquier motivo.

También es necesario ajustar la distancia al cambiar la fuerza de la aguja.



D9. BOTONES DE CONTROL

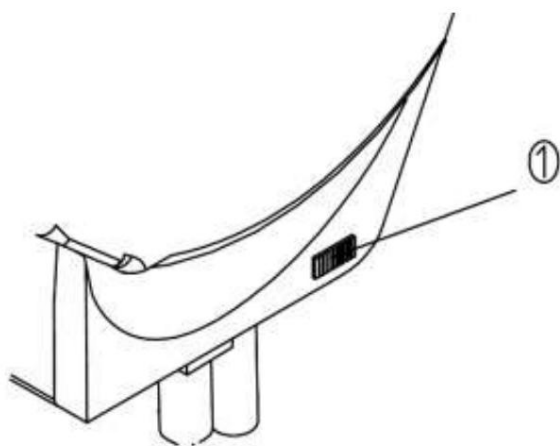


Los botones de control del 1 al 6 se utilizan para activar/desactivar rápidamente la función deseada:

1. Costura de pespunte
2. Cancelar el principio/final de una puntada
3. Elevación previa del pie
4. Movimiento de la aguja media vuelta
5. Tensor auxiliar
6. Lengüeta del prensatelas neumático

Puedes asignar cualquiera de las funciones anteriores al botón "C" manteniendo pulsado el botón "A" situado debajo del botón correspondiente del 1 al 6 hasta que el LED "B" parpadee. A continuación, podrás controlar la función seleccionada con el botón "C" grande.

D10. ILUMINACIÓN LED ENCENDIDO/APAGADO

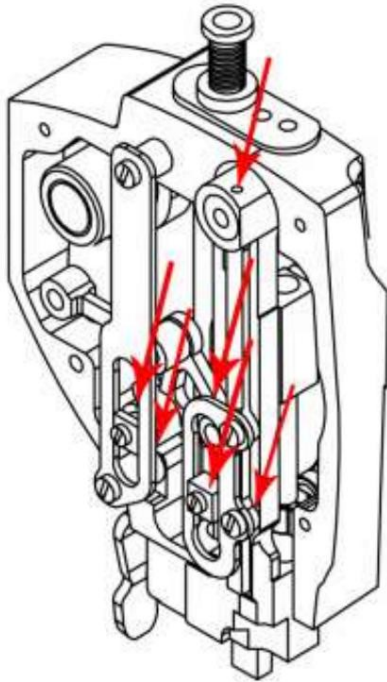


Puedes encender/apagar la iluminación usando el interruptor 1 que se encuentra en el lateral de la lámpara.

MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS ELÉCTRICAS

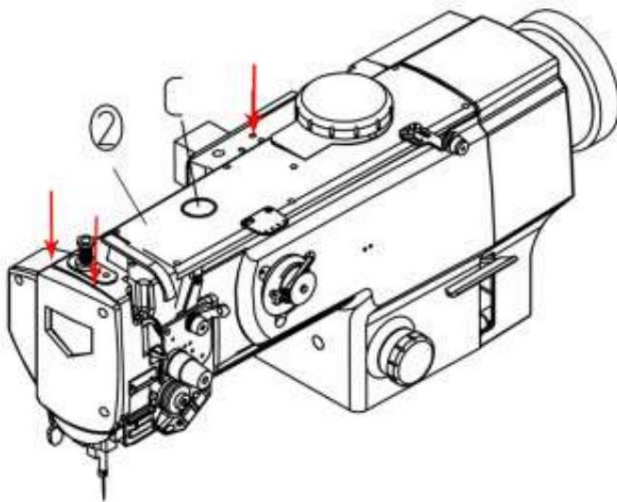
E1. LUBRICACIÓN DE LA MÁQUINA

E1.1. Lubricación de la parte frontal del cabezal de la máquina



1. Afloje los tornillos de la cubierta frontal.
2. Retire la cubierta frontal.
3. Lubrique las zonas marcadas todos los días.
4. Vuelva a colocar la tapa.
5. Asegúrelo con tornillos.

E1.2. Lubricación del cabezal de la máquina



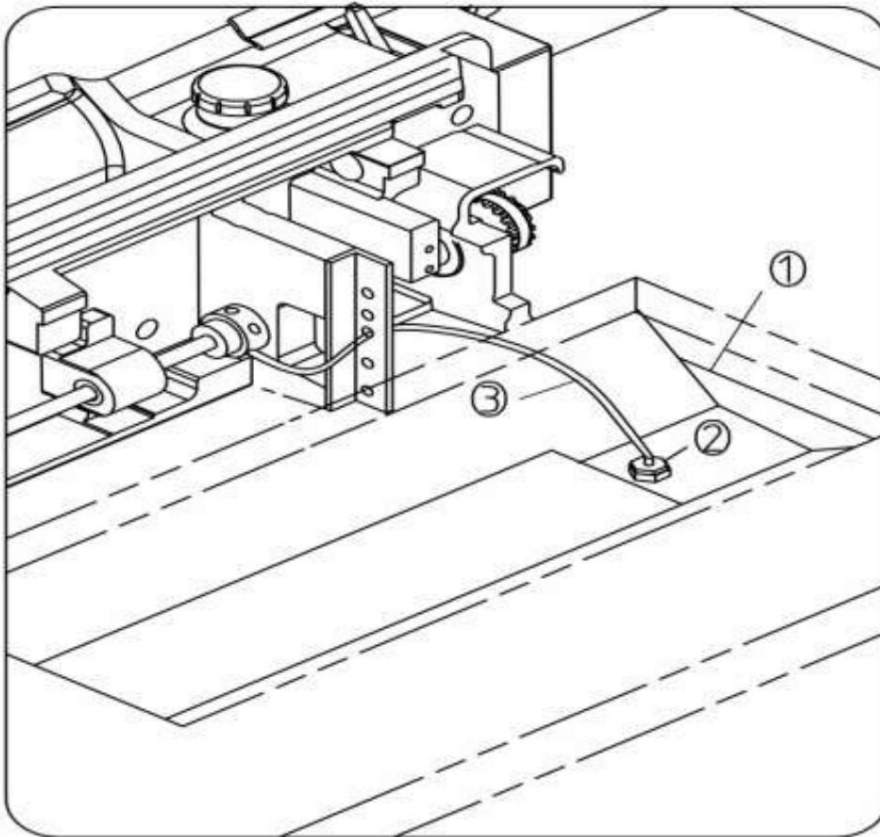
1. Los puntos de lubricación (orificios) de la máquina están marcados en rojo. Aplique unas gotas de aceite en estos puntos todos los días.

Si la máquina no puede consumir el aceite, reduzca la frecuencia de lubricación.

2. Antes de usar la máquina por primera vez o después de un período prolongado de inactividad, lubríquela en las áreas marcadas, retire la cubierta y aplique aceite en cada fieltro y tubo.

3. "C" es el tanque de aceite superior. Compruebe el funcionamiento de la bomba de aceite a través del visor.

E1.3. Añadir aceite al cárter



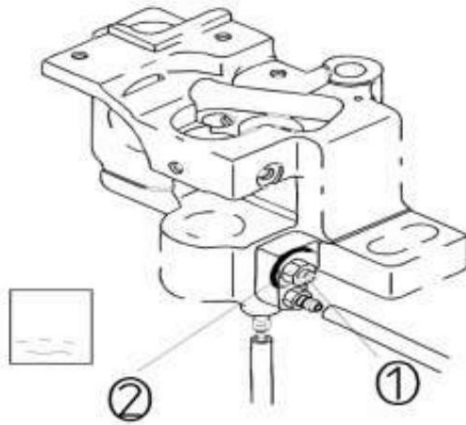
1. Coloque el cabezal del filtro de aceite sobre el tubo e insértelo en el cárter de aceite como se muestra. Puede fijarlo con el imán provisto.

2. Añada aceite de manera que la cabeza quede completamente sumergida.

3. Cuando el nivel de aceite baje de 1/3 de la altura del cabezal, agregue aceite.

E2. AJUSTE DE LA CANTIDAD DE LUBRICACIÓN

E2.1. Ajuste de la cantidad de lubricación del anzuelo



1. Afloje la tuerca y ajuste la cantidad de lubricante con el tornillo. Gire en el sentido de las agujas del reloj para disminuir la cantidad y en sentido contrario para aumentarla.

2. Para comprobar si el gancho está bien lubricado, coloque una tira reactiva junto a él y haga funcionar la máquina a máxima velocidad durante unos segundos. Debería observar unas líneas tenues en la tira, causadas por las salpicaduras de aceite.

Demasiado aceite



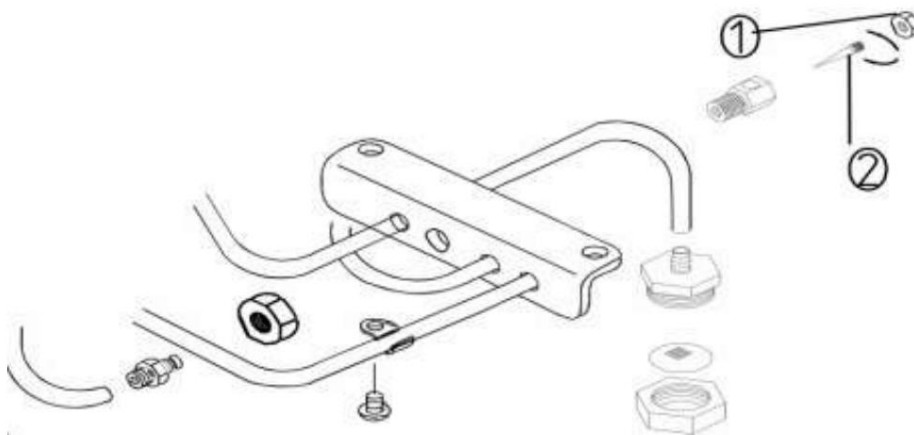
Cantidad correcta de aceite



Muy poco aceite



E2.2. Ajuste de la cantidad de aceite en el depósito superior de aceite



1. Si se acumula demasiado aceite en el depósito superior, incline la máquina y afloje la tuerca ; gire el tornillo en sentido contrario a las agujas del reloj. Si la cantidad de aceite es insuficiente, gire el tornillo en el sentido de las agujas del reloj.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa	Solución
1. Hilo roto (2-3 mm en el reverso)	1. Daños en el recorrido del hilo en la punta de la aguja o el gancho. 2. La tensión del hilo superior es demasiado alta. 3. La aguja toca la punta del gancho. 4. La cantidad de lubricante en el anzuelo es demasiado pequeña. 5. La tensión del hilo superior es demasiado baja. 6. El resorte de la palanca de rosca es demasiado fuerte, el rango de movimiento es demasiado pequeño. 7. La sincronización de la aguja y el gancho es incorrecta.	1. Lije la zona con papel de lija. Lije la pinza con una lima. 2. Reduzca la tensión del hilo superior. 3. Ajuste la posición de la aguja con respecto al gancho (ver D8). 4. Ajuste la cantidad de lubricación (ver E2). 5. Aumentar la tensión del hilo superior 6. Reducir la fuerza del resorte, aumentar el rango de movimiento. 7. Ajuste la sincronización de la aguja y el gancho (ver D8).
2. Saltar puntos	1. La sincronización de la aguja y el gancho es incorrecta. 2. La presión del prensatelas es demasiado débil. 3. La distancia entre el ojo de la aguja y la punta del gancho es incorrecta. 4. Tipo de aguja incorrecto 1. El	1. Ajuste la sincronización de la aguja y el gancho (ver D8). 2. Aumentar la presión del prensatelas 3. Ajuste la sincronización de la aguja y el gancho (ver D8). 4. Reemplace la aguja
3. El hilo está demasiado apretado.	resorte de tensión de la bobina está demasiado apretado 2. Roscas no enroscadas correctamente 2. Comprobar el enroscado 3. La bobina no gira. 4. La tensión del hilo inferior es demasiado débil. 5. Hilo inferior demasiado grueso. 6. Punta de aguja dañada.	1. Reduzca la tensión del muelle helicoidal. 3. Compruebe la bobina 4. Ajustar la tensión del hilo 5. Utilice un hilo de bobina más débil. 6. Reemplace la aguja por una nueva.

INSTRUCCIONES DE LA UNIDAD DE TRANSMISIÓN G

G1. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- 1) Lea atentamente el manual de instrucciones antes de la instalación y el uso.
- 2) El equipo solo debe ser instalado, puesto en marcha y arrancado por personal capacitado.
- 3) Deben seguirse todas las instrucciones marcadas con un símbolo de advertencia para evitar lesiones.
- 4) No utilice un cable de extensión con múltiples tomas de corriente.
- 5) Asegúrese de que el voltaje esté dentro del rango indicado en la etiqueta.
- 6) No utilice el dispositivo bajo la luz solar directa, al aire libre ni en lugares donde la temperatura ambiente sea superior a 45 °C o inferior a 5 °C.
- 7) Evite operar cerca de un calentador; la humedad debe ser del 80% o menos.
- 8) No trabaje en zonas polvorientas, con sustancias corrosivas o gases volátiles.
- 9) No coloque objetos pesados sobre el cable de alimentación, no tire de él ni lo doble.
10. La toma de tierra del cable de alimentación debe estar correctamente conectada al sistema de puesta a tierra. Esta conexión debe ser permanente.
- 11) Cubra las partes móviles con las cubiertas suministradas.
- 12) Realice el primer arranque a baja velocidad y compruebe el sentido de giro correcto.
- 13) Apague la alimentación antes de realizar las siguientes operaciones:
 - Conectar o desconectar conectores en el panel o el motor.
 - Enhebrar, cambiar la aguja, trabajar con el ganchillo, etc.
 - Desplegar el brazo o las cubiertas de la máquina
 - Reparar o realizar cualquier ajuste mecánico.
 - Dejar la máquina o limpiarla
- 14) Las reparaciones y los trabajos de mantenimiento solo deben ser realizados por técnicos capacitados.
- 15) Todas las piezas de repuesto para reparaciones deben ser proporcionadas o aprobadas por el fabricante.
- 16) Si entra agua o cualquier otro líquido en el motor o en la caja de control, apague la alimentación.

G2. DESCRIPCIÓN GENERAL Y USO PREVISTO DE LA UNIDAD DE ACCIONAMIENTO

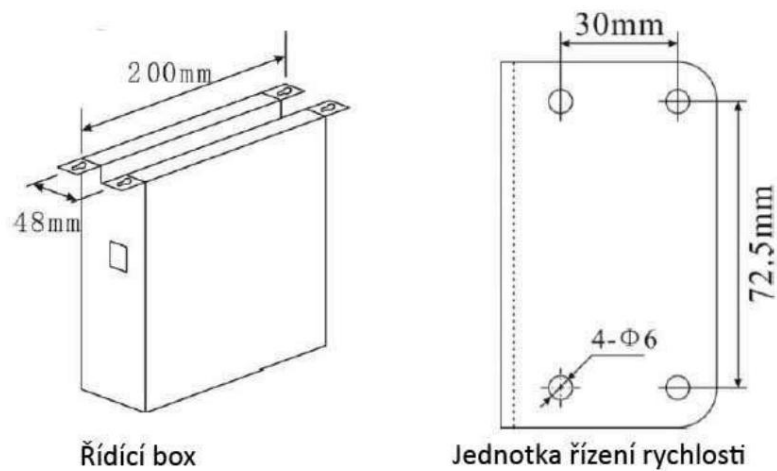
La serie AHC-9090 son unidades de accionamiento que se utilizan para accionar máquinas de coser industriales y están diseñadas para integrarse en la máquina de coser. Constan del propio motor y una caja de control y el panel de control (teclado). No se permite su uso para otros fines.

G3. PARÁMETROS TÉCNICOS DE LA UNIDAD DE ACCIONAMIENTO

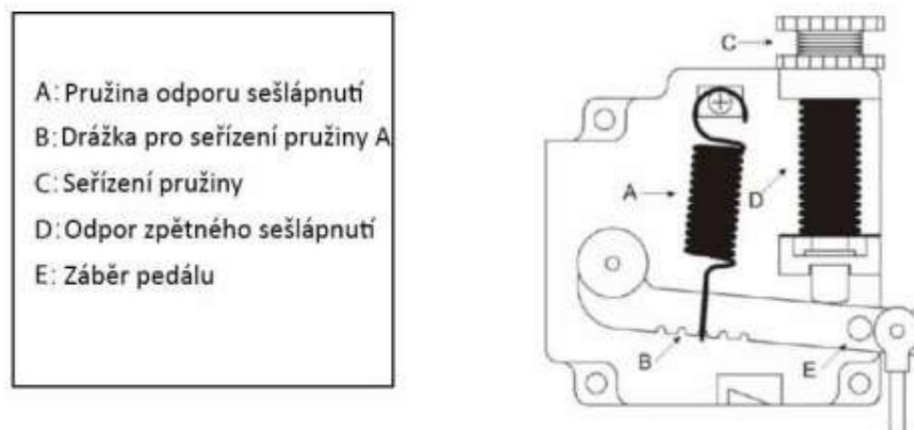
Tipos de productos	Sistema de servocontrol de CA AHC-9090
Fuente de alimentación	CA 230 ±10 % V
Frecuencia	50/60 Hz
Potencia máxima	850 W

G4. INSTALACIÓN Y AJUSTE

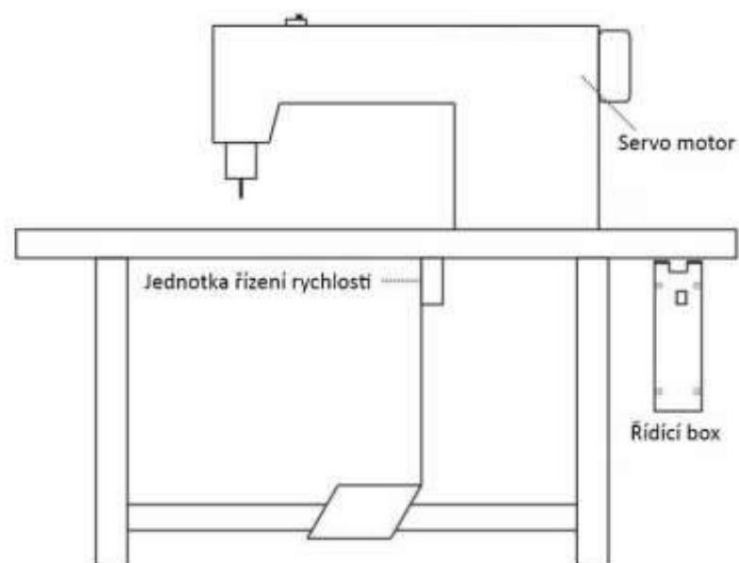
G4.1. Dimensiones de la caja de control y de la unidad de control de velocidad.



G4.2. Unidad de control de velocidad



G4.3. Ubicación de los componentes de accionamiento en la máquina



G5. CONEXIÓN ELÉCTRICA

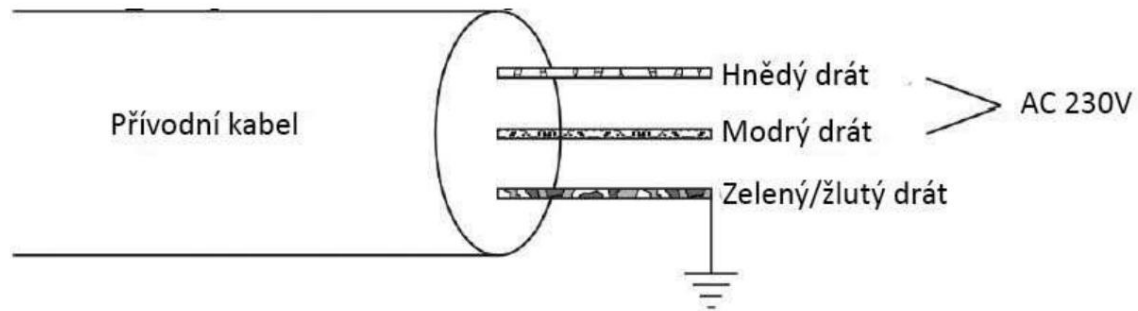
G5.1. Conexión de alimentación

Los trabajos en accesorios eléctricos solo pueden ser realizados por personal cualificado.

Desenchufe siempre el cable de alimentación antes de manipular equipos eléctricos.

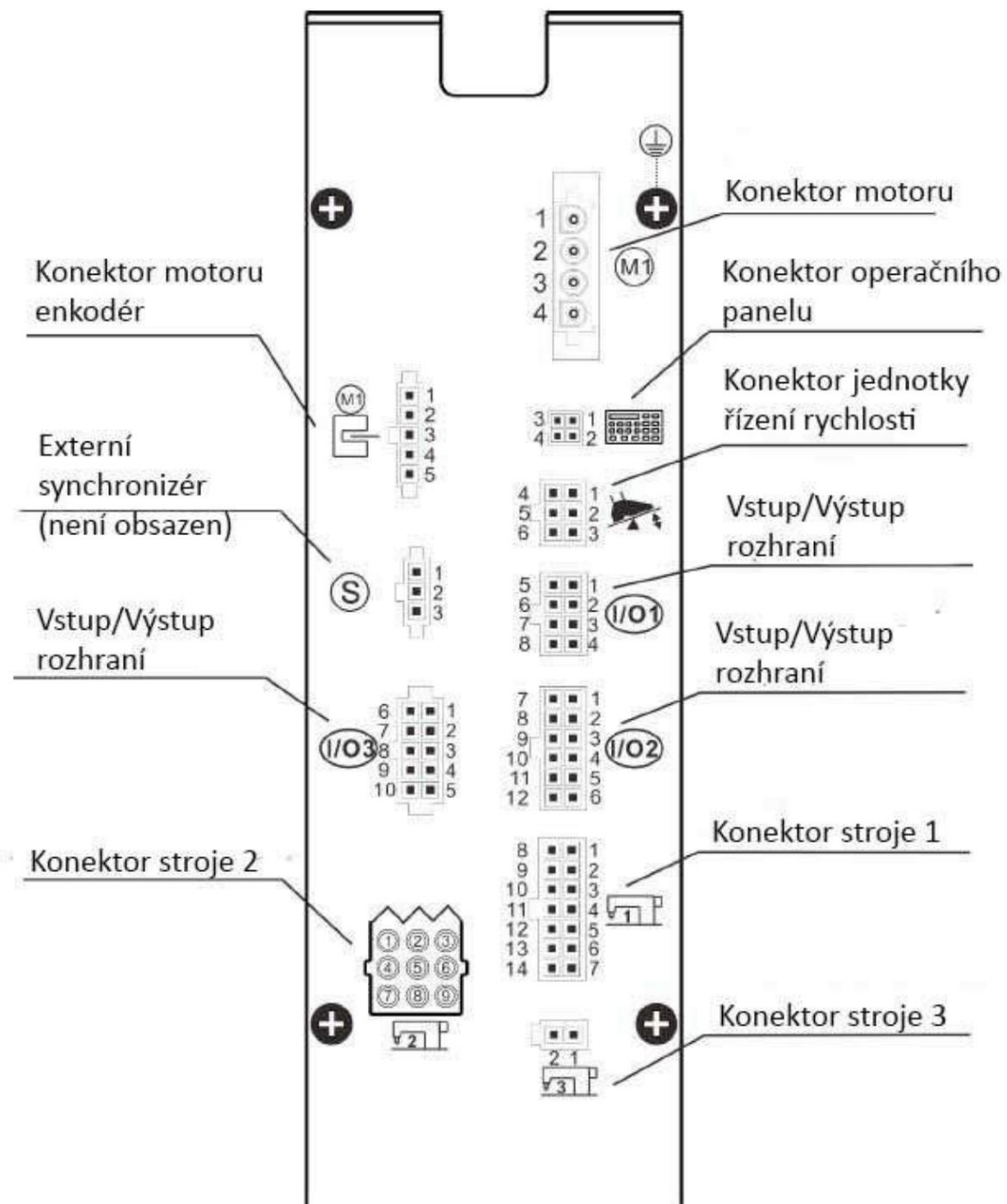
Conecte correctamente la toma de tierra de la caja de control. El voltaje correcto es de 230 V $\pm$ 10 %.

G5.2. Conexión monofásica 230V



El cable verde/amarillo es la toma de tierra.

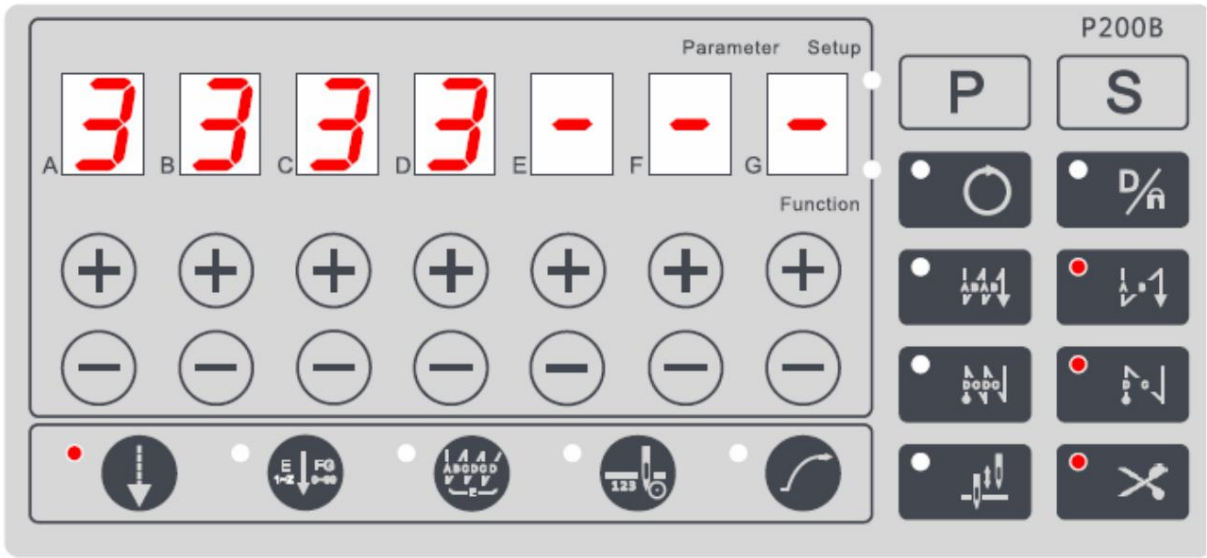
G6. CAJA DE CONTROL, LADO TRASERO



Interface icon	Pin	Definition
	1	EARTH
	2	A phase
	3	B phase
	4	C phase
	1	DC-5V
	2	GNDS
	3	JT-UP
	4	MC-CHA
	5	MC-CHB
	1	VCC
	2	JT-UP-A
	3	GND
	1	VCC
	2	GND
	3	RXD
	4	TXD
	1	Foot
	2	Start
	3	Trim
	4	Pedal
	5	GND
	6	VCC
	1	GND
	2	GND
	3	IO13-IN
	4	IO7-IN
	5	CHA-IN
	6	CHB-IN
	7	Z-IN
	8	VCC
	1	GND
	2	GND
	3	IO12-OUT (Keypad-Clk)
	4	IO11-OUT (Keypad-Lock)
	5	IO8-IN (Keypad-Key)
	6	VCC
	7	IO1-IN (MID SCL)
	8	IO5-IN (MID SDA)
	9	IO4-IN (Keypad-Reverse SW.)
	10	IO9-IN
	11	IO10-OUT (Keypad-Shift)
	12	VCC
	1	VCC
	2	VCC
	3	AN3-IN
	4	AN1-IN
	5	AN4-IN
	6	VCC
	7	GND
	8	AN2-IN
	9	GND
	10	GND
	1	DC31V
	2	DC31V
	3	DC31V
	4	EARTH
	5	GND
	6	DV31V
	7	GND
	8	Sol Out 1
	9	Sol Out 3

	10	Sol Out 5
	11	Safe SW.
	12	Rev SW.
	13	Sol Out 2
	14	VCC
	1	Sol Out 7
	2	DC31V
	3	DC31V
	4	Sol Out 6
	5	DC31V
	6	Sol Out 8
	7	DC31V
	8	Sol Out 9
	9	
	1	DC31V
	2	Sol Out 4

G7. TECLADO CON PANTALLA P200B



1. Teclado con pantalla de siete segmentos

G7.1. Funciones de las teclas del panel de control

Costura inicial	 	Remate inicial sencillo. El segmento A muestra el número de puntadas hacia adelante. El segmento B muestra las puntadas hacia atrás. Ambos valores van del 1 al 15. Doble remate inicial. A son puntadas de costura hacia adelante. B son puntadas de costura hacia atrás. El número de puntadas oscila entre 1 y 15.
Costura final	 	Costura final sencilla. El segmento C de la pantalla muestra el número de puntadas hacia adelante. D muestra las puntadas hacia atrás. El rango de número de puntos es de 1 a 15. Costura de doble extremo. La letra C corresponde a puntadas de costura hacia adelante. La letra D corresponde a puntadas de costura hacia atrás. El número de puntadas oscila entre 1 y 15.
Costura normal		Si presiona el pedal hacia adelante, se iniciará automáticamente el remate inicial (si está seleccionado) y, a continuación, la máquina coserá con normalidad. Al volver el pedal a su posición original, la máquina se detendrá. Si presiona el pedal hacia atrás, la costura final y el recorte (si se ha seleccionado) comenzarán automáticamente.
Costura por secciones		La sección de visualización E indica las secciones numeradas de E1 a E9. La longitud de cada sección viene determinada por el número de puntadas seleccionadas en los segmentos de visualización F y G.
Paréntesis		La costura programada de los soportes, según la selección en las secciones A, B, C y D de la pantalla, se realizará según las funciones seleccionadas E1 (1x), E2 (2x), E3 (3x) a E9. El corte del hilo se realizará automáticamente. Para continuar cosiendo, es necesario volver a colocar el pedal en su posición original.
Medida de hilo inferior		Enciende la medición del hilo de la bobina
Comienzo lento		Activa o desactiva el arranque suave.
Aguja arriba/ Aguja hacia abajo		Selecciona la posición de parada de la aguja.
Cortar		Activa o desactiva el corte de hilo.
Selección de interfaz		Cambia la interfaz actual (función específica) a otra
Configuración predeterminada/Bloqueo de teclado		Configuración de parámetros: Establece los parámetros al valor predeterminado. Kit de costura: bloqueo de teclado
Botón de parámetros		Selección de parámetros de entrada y salida
Ahorrar		Confirma y guarda el valor del parámetro actual.
Agrega		Aumenta el valor
Está quitando		Reduce el valor

G8. PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA

G8.1. Ajuste de la posición inicial de la aguja: posición de la palanca del hilo superior

Mantenga pulsado . Luego encienda la máquina. La pantalla muestra "0". Lentamente y gire el volante; la pantalla muestra el ángulo de rotación. Cuando la palanca del hilo alcance punto muerto superior, presione . Para ahorrar energía, apague el interruptor principal y vuelva a encenderlo.

G9. CONFIGURACIÓN DE SUBFUNCIONES

G9.1. Costura inicial simple

Nota: La pantalla del teclado tiene 7 segmentos, de la A a la G.

Número de puntadas = 0. A [-]. Proceso de costura: B puntadas inversas – costura normal.

Número de puntadas ≠ 0. Proceso de costura: A puntadas hacia adelante - B puntadas hacia atrás - costura normal.

G9.2. Doble puntada inicial hacia atrás

Puntadas A = 0. Proceso de costura: Puntadas B hacia atrás – Puntadas B hacia adelante - Puntadas B hacia atrás – Costura normal.

Puntadas A ≠ 0. Proceso de costura: Puntadas hacia adelante A - Puntadas hacia atrás B - Puntadas hacia adelante A - Puntadas hacia atrás B - costura normal.

G9.3. Costura final sencilla

Puntadas D = 0. D [-]. Proceso de costura: Puntadas de retroceso C – fin.

Puntadas D ≠ 0. Proceso de costura: Puntadas hacia adelante C - Puntadas hacia atrás D - fin.

G9.4. Costura de doble extremo

Puntadas D = 0. Proceso de costura: Puntadas de retroceso C – Puntadas de avance C - Puntadas de retroceso C – fin.

Puntadas D ≠ 0. Proceso de costura: Puntadas de retroceso C - Puntadas de avance D - Puntadas de retroceso C - Puntadas de avance D - fin.

G9.5. Medición del suministro de rosca inferior

Configure A11 (según la hoja de parámetros) en "1" para activar el "contador".

Introduzca la configuración: Pulse  o función especial SN F6, consulte el capítulo G10.

Configuración del contador: Pulse , Se muestra el valor inicial del contador de hilos de la bobina.

Establecer el valor apropiado.

Cómo funciona el contador: -

Valor inicial en la pantalla.

- El contador disminuye en 1 cada 10 puntadas cosidas.

- Si el contador muestra menos de 1, la pantalla parpadea y se escucha un sonido de 3 pitidos. La máquina

No se puede reiniciar. Al  La advertencia desaparecerá y será posible coser. pulsarlo, el valor sigue disminuyendo.

- Pulsa de nuevo  El contador volverá a su valor predeterminado.

G9.6. Contador de productos

Configure A11 (según la hoja de parámetros) en "1" para activar el "contador".

Introducción de los ajustes: Función especial SN F2, véase el capítulo G.10.

Operación de datos: En la configuración SN F2, presione . Se cargarán los datos de configuración, la pantalla mostrará D [L] se mostrará, luego E, F, G mostrará el número de puntadas de este proceso. El número de puntadas se registra y

Número de cortes. Pulse para guardar los datos y volver a la configuración de SN F2. 

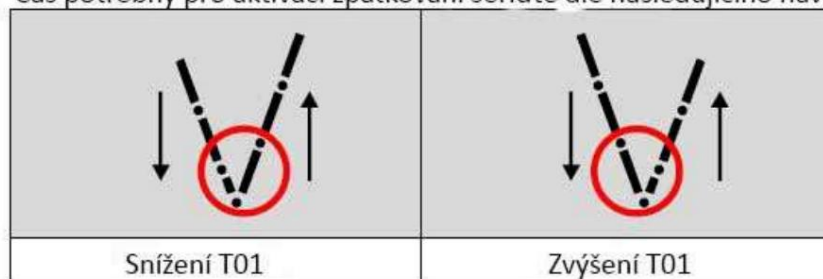
Cómo funciona el contador: Cuando se cose más del 90% de las puntadas y el número de cortes es mayor que el número de puntadas insertadas, el contador sumará 1.

Borrar el contador: Pulse 

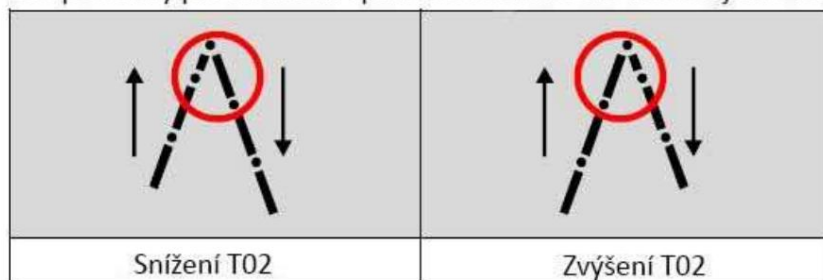
G9.7. Ajuste de holgura

Antes de ajustar, asegúrese de que la longitud de las puntadas hacia adelante sea la misma que la de las puntadas hacia atrás.

Čas potrebný pro aktivaci zpátkování seřídte dle následujícího návodu.



Čas potrebný pro ukončení zpátkování seřídte dle následujícího návodu.



G9.8. Ajustes adicionales

Bloquear las teclas de acceso rápido y el teclado: Si el teclado y  El botón está activado, todas las funciones las teclas de acceso rápido son inaccesibles.

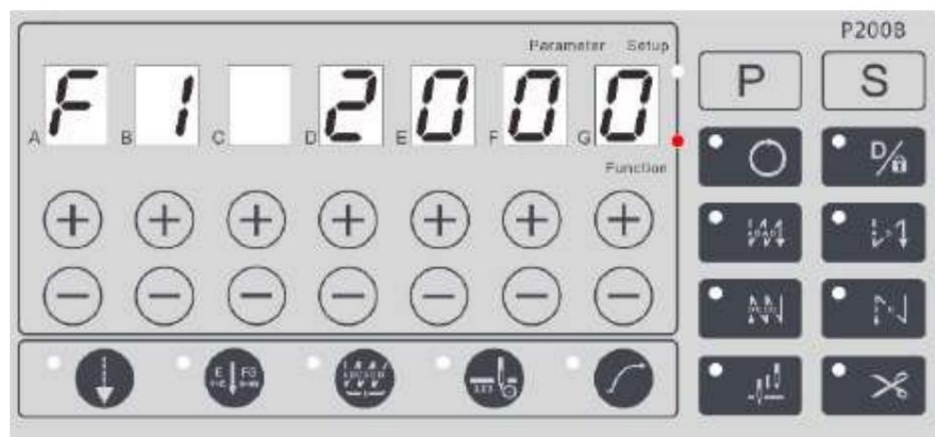
Volante electrónico: Al girar el volante, si el valor de A23 es 1, el volante electrónico se activa. Al girar el volante, puede mover la aguja angularmente hacia adelante y hacia atrás.

Teclas de acceso rápido: Pulse para coser en reversa: Predeterminado: Reversa. Consulte la hoja de parámetros, A04.

Pulsar el volante: Predeterminado: ninguno. Consultar la hoja de parámetros, A05.

G10. TRABAJO CON LA INTERFAZ DE FUNCIONES ESPECIALES

Al presionar  Se puede acceder a funciones de configuración especiales; consulte lo siguiente:



2. Configuración de funciones

Los segmentos A y B muestran la función SN, los segmentos D a G contienen los valores de la función, B+ y B- se utilizan para seleccionar la función:

- Dinámica del límite de velocidad:

SN F1: Valor límite de velocidad actual, que puede modificarse durante la costura.

- Contador de productos:

SN F2: Muestra el número de productos.

- Rotación de la máquina:

SN F3: Visualización de la rotación de la máquina.

- Aumento del par motor a baja velocidad:

SN F4: Segmento de visualización D: pulse D+ y D- para abrir/cerrar la función.

- Visualización de la velocidad actual:

SN F5: Muestra la velocidad actual.

- Medición del consumo de hilo de la bobina:

SN F6: Muestra la cantidad de hilo restante en la bobina.

G11. PARÁMETROS, INSTRUCCIONES Y LISTA

G11.1. Configuración de parámetros

Pulse para  acceder a la configuración de parámetros.

El segmento de la pantalla E muestra el tipo de parámetro que se modifica pulsando los botones E+ y E-.

Los segmentos de la pantalla F y G muestran los índices de los parámetros. Puede modificarlos pulsando los botones F+, F-, G+ y G-.

Los segmentos A, B, C y D de la pantalla muestran el valor del parámetro. Pulse los botones situados debajo de ellos para cambiar el valor.

Por ejemplo: El índice del parámetro es 1, el tipo es P, el valor de "S01" es 2000. Cuando cambia el valor

La pantalla parpadea. Pulse  Confirme pulsando  cancelar y volver a la función de costura.



3. Configuración de parámetros

G11.2. Posibilidad de establecer parámetros de tipo O y D

De forma predeterminada, solo se pueden seleccionar los tipos de parámetros S, T y A. Si desea cambiar

Para seleccionar el parámetro tipo O o D, mantenga pulsado el botón . A continuación, encienda la máquina. La pantalla mostrará [DO EN]. Podrá modificar este parámetro.

G11.3. Parámetros fijos

Si desea cambiar el valor de un parámetro predeterminado, selecciónelo y pulse



hasta que aparezca [SD OK] en la pantalla. A continuación, se puede cambiar el valor predeterminado.

G11.4. Ajustes adicionales de parámetros

- Restablecimiento de parámetros con un solo botón

Seleccione un parámetro en la configuración de parámetros. Botón



se puede utilizar para

restableciendo el valor predeterminado. La pantalla parpadea mientras se realiza el cambio, utilice



pro

confirmación o  para cancelar el cambio.

- Restablecimiento de fábrica

Establezca el parámetro O51 en "1", presione y apague la máquina. Después de volver a encender la máquina y

Cuando desaparece el indicador "INIT" parpadeante, todos los parámetros recuperan sus valores predeterminados.

- Cancelación de la función de interruptor de seguridad

Si desea cancelar la función Safe SW, puede cambiar el valor del parámetro O31 desde

De "1" a "0", por ejemplo, cuando falla el interruptor de seguridad.

Precaución: Puede haber un problema potencial al cancelar la función Safe SW, así que tenga cuidado.

G11.5. Tabla de parámetros

Parámetros de tipo S		
Rango de parámetros		Descripción
S01	500~3500 ppm	Velocidad máxima
S02	150~500 ppm	Velocidad mínima de costura
S03	500~2000 ppm	Velocidad de costura inicial
S04	500~2000 ppm	Velocidad de costura final
S05	500~2000 ppm	Velocidad de ajuste
S06	500~2000 ppm	Velocidad de costura por secciones
S07	150~300 ppm	Velocidad de corte
S08	200~500 ppm	Velocidad de arranque lenta
S09	500~3500 ppm	Velocidad de pedaleo 1
S10	500~3500 ppm	Velocidad de pedaleo 2
S11	500~3500 ppm	Velocidad de pedaleo 3
S12	500~3500 ppm	Velocidad de pedaleo 4
S13	500~3500 ppm	Velocidad de pedaleo 5
S14	500~3500 ppm	Velocidad de pedaleo 6
S15	500~3500 ppm	Velocidad con mínima presión sobre el pedal
S16	50~500 ppm	Velocidad de rotación inversa
Parámetros de tipo T		
T01	1~200 milisegundos	Tiempo de acción de la válvula solenoide de inversión (REV SOL)
T02	1~200 milisegundos	Hora de lanzamiento de la revisión SOL
T05	1~500 milisegundos	Ajuste del retardo de elevación del pie prensatelas con el pedal.
T06	1~500 milisegundos	Ajuste del retardo de tiempo continuo para la elevación automática del prensatelas
T09	1~1000 milisegundos	Ajuste de la sensibilidad del interruptor de seguridad a las vibraciones de la máquina.
T10	1~200 milisegundos	Ajuste de la sensibilidad del pedal a las vibraciones de la máquina.
T11	1~1000 milisegundos	Ajuste del retardo de respuesta cuando A20/A22 está configurado en 1.
Parámetros de tipo A		
A01	0~1	Posición de la aguja 1 = posición superior 0 = posición inferior
A02	0~1	Costura de secciones automática 1 = Encendido 0 = no funciona
A03	0~1	Corrección de la función de media puntada 1 = detenerse de acuerdo con D15, D16

Rango de parámetros		Descripción
A04	0~13	Selección de la función de interruptor de inversión 0 = ninguno 1 = revertir 2 = corrección hacia adelante 3 = corrección hacia atrás 4 = corrección anticipada de la parada de la máquina, cambio de funcionamiento de la máquina 5 = corrección inversa de la parada de la máquina, cambio de operación de la máquina 6 = ninguno 7 = ninguno 8 = corte durante la costura normal, elevación del prensatelas después del corte. 9 = golpe de pie 10 = Suprimir fijación simple 11 = longitud de puntada adicional 12 = aumentar la tensión de la puntada 13 = modo de subprocesos
A05	0~13	Selección de funciones mediante interruptor de volante, véase A04.
A06	0~1	Corte de roscas 1 = recorte funcional 0 = recorte desactivado
A07	0~1	Botones de bloqueo de la máquina: selección (botones de la máquina, incluidos los botones de acceso rápido, el interruptor del volante y el interruptor de marcha atrás). 0 = botones funcionales 1 = los botones no funcionan
A09	0~1	Estilo de pie – selección 1 = La elevación del prensatelas durante la interrupción de la costura es funcional. 0 = El mecanismo de elevación del prensatelas no funciona cuando se interrumpe la costura.
A10	0~1	Soporte de rosca – selección 1 = funcional 0 = no funciona
A11	0~1	Mostrador de productos 1 = funcional 0 = no funciona
A12	0~1	Medición del suministro de hilo de la bobina (O43 – ajuste del valor) 1 = funcional 0 = no funciona
A13	0~1	Invertir la rotación después del corte (ver ángulo O35) 1 = funcional 0 = no funciona
A14	0~1	Elevación automática del prensatelas después de detenerse 1 = funcional 0 = no funciona
A15	0~1	Elevador de pie automático después del corte 1 = funcional 0 = no funciona
A16	0~1	Costura intermitente automática tras la fijación inicial (solo cuando A02=0) 1 = funcional 0 = no funciona

Rango de parámetros		
A17	0~1	Descripción Refuerzo automático de los extremos para la costura de secciones (solo cuando A02=0) 1 = funcional 0 = no funciona
A18	0~1	Regrese a la posición inicial después de encender la máquina. 1 = funcional 0 = no funciona
A19	0~2	Función de pedal de medio recorrido 2 = corte de rosca 1 = golpe de pie 0 = saldo
A20	0~1	Modo de remate inicial (solo para costura normal) 1 = puntada por puntada 0 = automático
A21	0~1	Comienzo lento
A22	0~1	Modo de bloqueo final 1 = puntada por puntada 0 = normal
A23	0~1	Volante electrónico 1 = funcional 0 = no funciona
A27	0~3	Modo de tensión del hilo y reducción de la tensión del hilo cuando el elevador del prensatelas está activo. 0 = no hay aumento en la tensión del hilo 1 = aumentar la tensión del hilo en la puntada 2 = aumento de la tensión del hilo después del corte 3 = aumentar la tensión del hilo en la puntada y después de cortar
A28	0~1	Apertura automática del tensor de hilo adicional tras ajustar la carrera del prensatelas. 0 = no relacionado con el software de rodilla y el teclado 1 = relacionado con el software de rodilla y el teclado 2 = no relacionado con el software de la rodilla, relacionado con el teclado 3 = relacionado con el software de la rodilla, no con el teclado.
A30	0~1	Modo de corrección 1 = una corrección 0 = corrección continua

Parámetros de tipo D		
Rango de parámetros		Descripción
D01	0~359	Ajuste de la posición superior de la palanca del hilo
D02	0~359	Ajuste de la posición inferior de la palanca del hilo
D03	0~359	Ajuste del ángulo de inicio del corte
D04	0~359	Ajuste del ángulo del extremo de corte
D05	0~359	Configuración del ángulo de inicio de la función SOL inversa
D06	0~359	Configuración del ángulo final de la función SOL inversa
D07	0~359	Ajuste del ángulo de inicio de la función del soporte de rosca
D08	0~359	Ajuste del ángulo del extremo del soporte de rosca
D13	0~359	Ajuste del ángulo de inicio del portahilos
D14	0~359	Ajuste del ángulo del extremo del soporte de rosca
D15	0~359	Corrección de ángulo 1
D16	0~359	Corrección de ángulo 2
D17	0~359	Activación de la posición de ángulo de corte corto (no ocupada)
D18	0~359	Posición de ángulo de corte corto desactivada (no ocupada)

Parámetros de tipo O		
Rango de parámetros		Descripción
O01	1~10 puntos	Número de puntos de inicio lento
O04	1~1000 milisegundos	Costuras retrasadas. Ver A20.
O06	0~1	Elevador de pie automático 1 = elevador de pie automático: se libera después de un tiempo (ver O07) 0 = sigue en ejecución
O07	5~30 segundos	Viz O06
O17	0~1	Restaurando los parámetros establecidos
O23	1~60 segundos	Duración de la prueba automática
O24	1~60 segundos	Tiempo de prueba automática sin ejecución
O25	1~720 horas	Duración total de la prueba automática
O26	0~2	Configurando la prueba automática de ½
O31	0~1	Función de interruptor de seguridad 1 = encendido 0 = apagado
O32	0~1	Polaridad del interruptor de seguridad 1 = encendido cuando está activado 0 = apagado cuando se enciende
O35	0~359	Ángulo de rotación de retorno después del corte, véase A13.
O43		Establecer el número de puntadas al medir la longitud del hilo inferior. 1 = puntadas
O48	0~100	Función terminal SOL
O51	0~1	Viz G11.4
O56	0~4095	Valor máximo de entrada del pedal: valor≥057
O57	0~4095	Entrada del pedal: diferencia entre velocidad alta y baja: O56≥valor≥O58
O58	0~4095	Entrada del pedal: valor diferencial de alta velocidad y equilibrio: O57≥valor≥O59
O59	0~4095	Entrada del pedal: valor de diferencia entre el equilibrio y la carrera del pie: O58≥valor≥O60
O60	0~4095	Entrada del pedal: diferencia entre la carrera del pie y el punto de corte: O59≥valor≥O61
O61	0~4095	Valor mínimo de entrada del pedal: valor≥O61
O63	0~5	Modo pedal 0 = lineal 1 = paso a paso 2 = a lo largo de una curva (lento → rápido) 3 = a lo largo de una curva (rápido → lento)

		4 = Curva en S (lento → rápido → lento) 5 = Curva en S (rápido → lento → rápido)
O64	500~5000	La velocidad del punto de giro para el caso O63 está configurada en 1.
O65	0~4095	Valor del punto de rotación: $O56 \geq \text{valor} \geq O57$
O69	0~1	Modo de corrección 0 = solo cuando la máquina está parada 1 = antes de cortar
O83	0~720	Rango para volante electrónico
O84	0~200	Velocidad para volante electrónico
O91	1~10	Puntos de inicio de segunda longitud

G12. MENSAJES DE ERROR, POSIBLES ELIMINACIONES

Mensaje de error mostrado	Significado del mensaje de error	Resolver un posible problema
PEDAL	Error del pedal	- Compruebe o ajuste el pedal - Pedal no conectado
CUIDADO	Problema con el interruptor de seguridad	- Compruebe el interruptor de seguridad - Reemplace el interruptor de seguridad
CLAVE1	Problema con el interruptor de la máquina	- No pulse el interruptor de la máquina. - Reemplace el interruptor de la máquina
E101	Error de alto voltaje C.A.	- Compruebe la fuente de alimentación - Estabilizar el voltaje de CA - Utiliza el generador
E103	Error de alto voltaje autobús	- Compruebe la fuente de alimentación - Estabilizar el voltaje de CA - Utiliza el generador
E106	El autobús está sobrecargado.	- Compruebe el codificador y el motor. - Reemplazar el codificador - Reemplazar el motor
E107	Motor bloqueado	- Eliminar la causa en la máquina - Reemplazar el codificador - Reemplazar el motor
E110	Error del codificador	- Compruebe o sustituya el codificador para el control de la máquina.
E190, E290	Actualización de software chyba	- Actualizar el software - Reemplazar la unidad de control de velocidad
E191, E291	Actualización de software chyba	- Actualizar el software - Reemplazar la unidad de control de velocidad
E193, E293	Actualización de software chyba	- Actualizar el software - Reemplazar la unidad de control de velocidad
E294	Error de comunicación en la actualización del software	- Actualizar el software - Reemplazar la unidad de control de velocidad
E199	Actualización de software chyba	- Actualizar el software - Reemplazar la unidad de control de velocidad
E900	Problema de comunicación	- Reinicie la unidad de control de velocidad. - Reemplazar la unidad de control de velocidad

G13. CONTROL DE VERIFICACIÓN

Mantenga pulsado el botón  En estado inactivo, se muestra "TEST" y abre la prueba. de configuración. El segmento A de la pantalla mostrará el índice.

Pedal

Los segmentos B y C de la pantalla muestran la posición del pedal. Los segmentos D, E, F y G muestran el valor de la muestra.

BL	Rovnovážná poloha	
L4	Pozice nízká rychlost, první paragraf	
H4	Pozice vysoká rychlost, druhý paragraf	
FP	Pozice patky	
FN	Pozice odstříhu	
Er	Rozpojený nebo vadný pedál	

Codificador

Sensor de posición: al girar el motor, D, E, F, G mostrarán un valor entre 0 y 720.

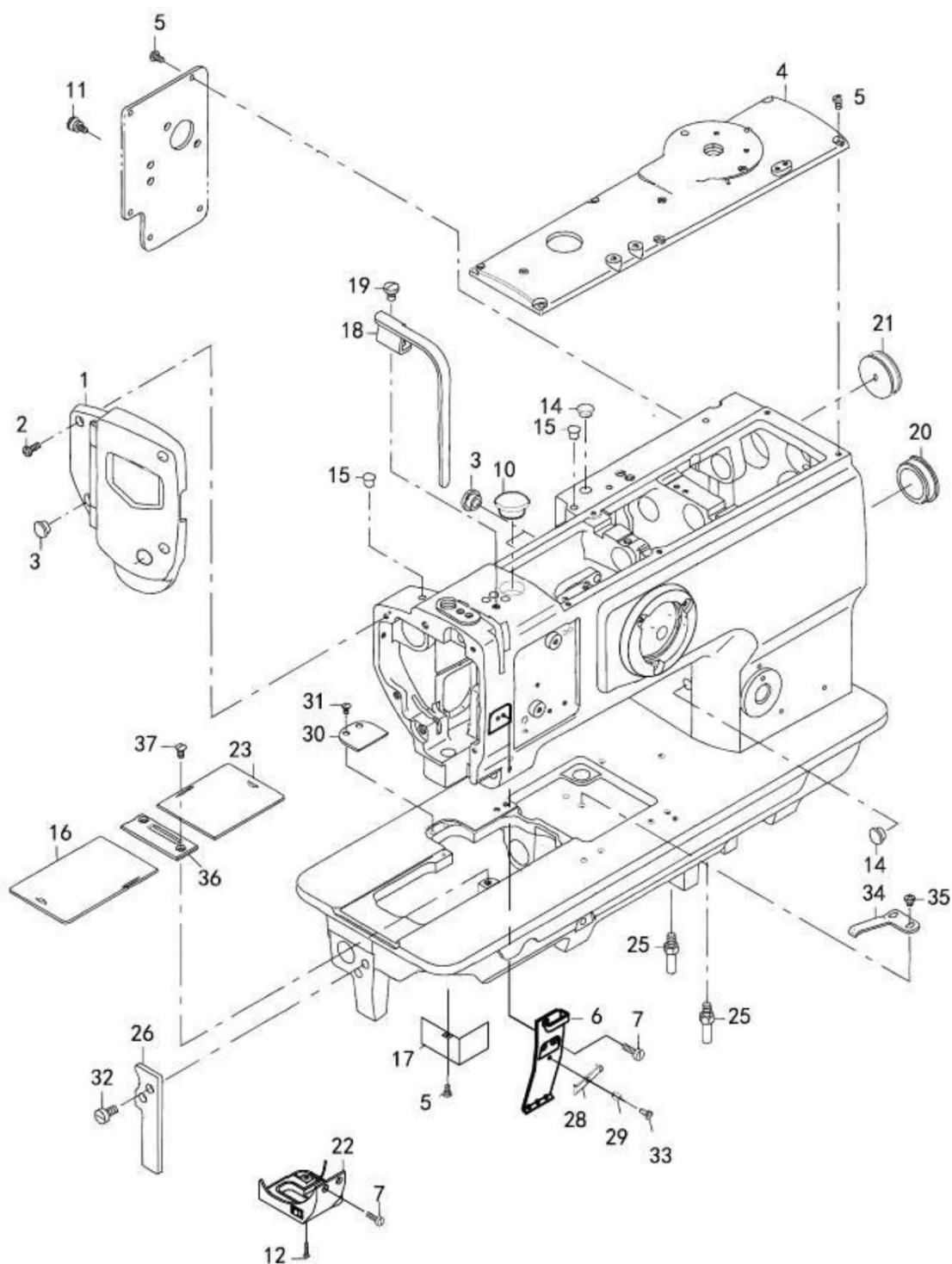
G14. APÉNDICE

Tabla de estilos de visualización de segmentos:

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z				

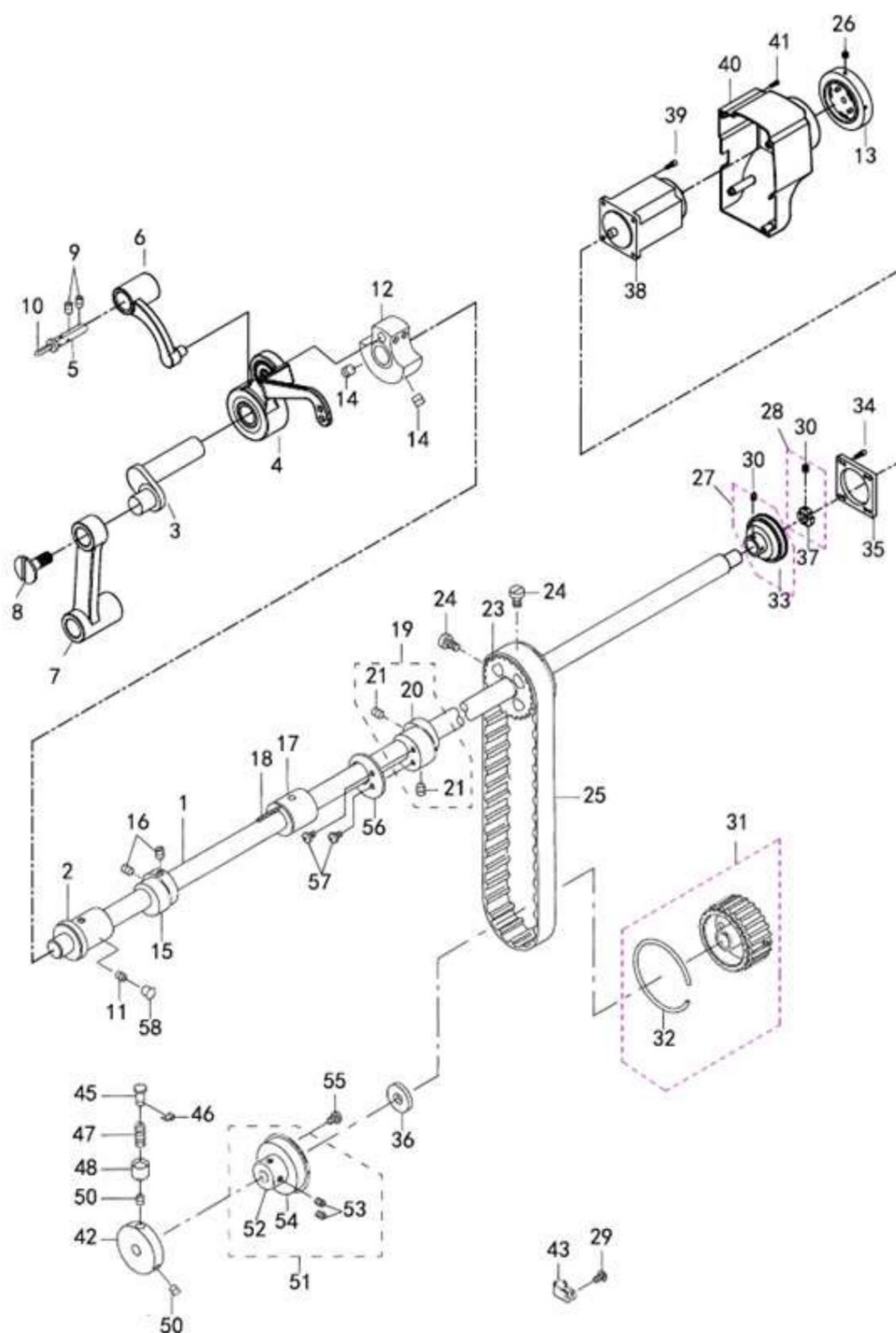
CATÁLOGO DE PIEZAS DE REPUESTO H

H1. MARCO Y CUBIERTAS



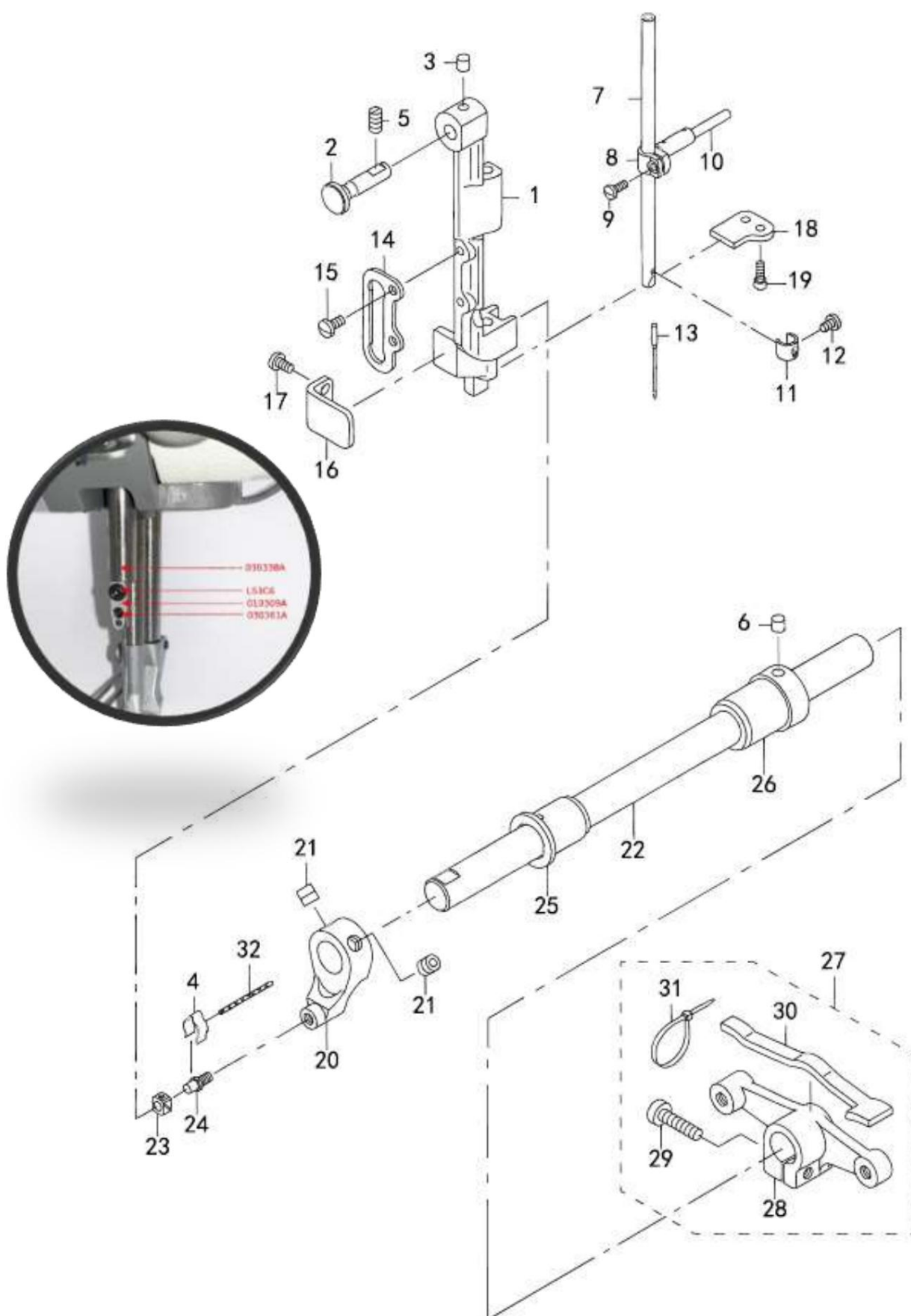
H1. MARCO Y CUBIERTAS			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	40016798	CONJUNTO DE PLACA FRONTAL	1
2	SS4111215SP	TORNILLO 11/64-40 L=12	3
3	TA1250406RO	SUPLEMENTO DE LUBRICACIÓN	2
4	21331301	CUBIERTA SUPERIOR B	1
5	SS4110815SP	TORNILLO 11/64-40 L=8	12
6	020182	PLACA GUÍA DE ROSCA	1
7	SS05090610SP	TORNILLO 9/64-40 L=9	4
10	020181	TAPÓN DE GOMA	2
11	21331202	TORNILLO DE FIJACIÓN	1
12	SS6091022TP	TORNILLO	2
14	TA1050504RO	TAPÓN DE GOMA	1
15	TA1050504RO	TAPÓN DE GOMA	1
16	21349600	TOBOGÁN DE CAMA (IZQUIERDA) A	1
17	21332200	PLACA DEFLECTORA DE ACEITE	1
18	21331608	COBERTURA DE EQUILIBRIO	1
19	SS7150910TP	TORNILLO 15/64-28 L=9	1
20	22619100A	TAPA	1
21	10201200A	TAPÓN DE GOMA	1
22	020186	ENSAMBLAJE DE ILUMINACIÓN	1
23	21349808	TOBOGÁN DE CAMA (DERECHA) A	1
25	22602601	PERNO DE TORNILLO DE CAMA	2
26	21361407	PLACA DE SOPORTE DE LA CAMA	1
28	17912106	PLACA DE PRENSADO DE HILO DE AGUJA	1
29	B1132521000	RESORTE DE LA PLACA DE PRESIÓN DEL HILO	1
30	22651202	CUBIERTA AUXILIAR	1
31	SS2090710TP	TORNILLO 9/64-40 L=7,2	2
32	SS6151210SP	TORNILLO 15/64-28 L=12	2
33	SD0380551SL	TORNILLO DE BISAGRA D= 3,80 H= 5,5	1
34	B1111563000	RESORTE DESLIZANTE DE CAMA	1
35	SS4110515SP	TORNILLO 11/64-40 L=5	2
36	B1109562D00A	PLACA DE AGUJA (ORIFICIO DE ALIMENTACIÓN RECTO)	1
36	40041238	PLACA DE AGUJA (ORIFICIO DE ALIMENTACIÓN CON CORTE)	1
37	SS2110920TP	TORNILLO 11/64-40 L=8,5	2

H2. COMPONENTES DEL SISTEMA DE TENSADO Y DEL EJE SUPERIOR



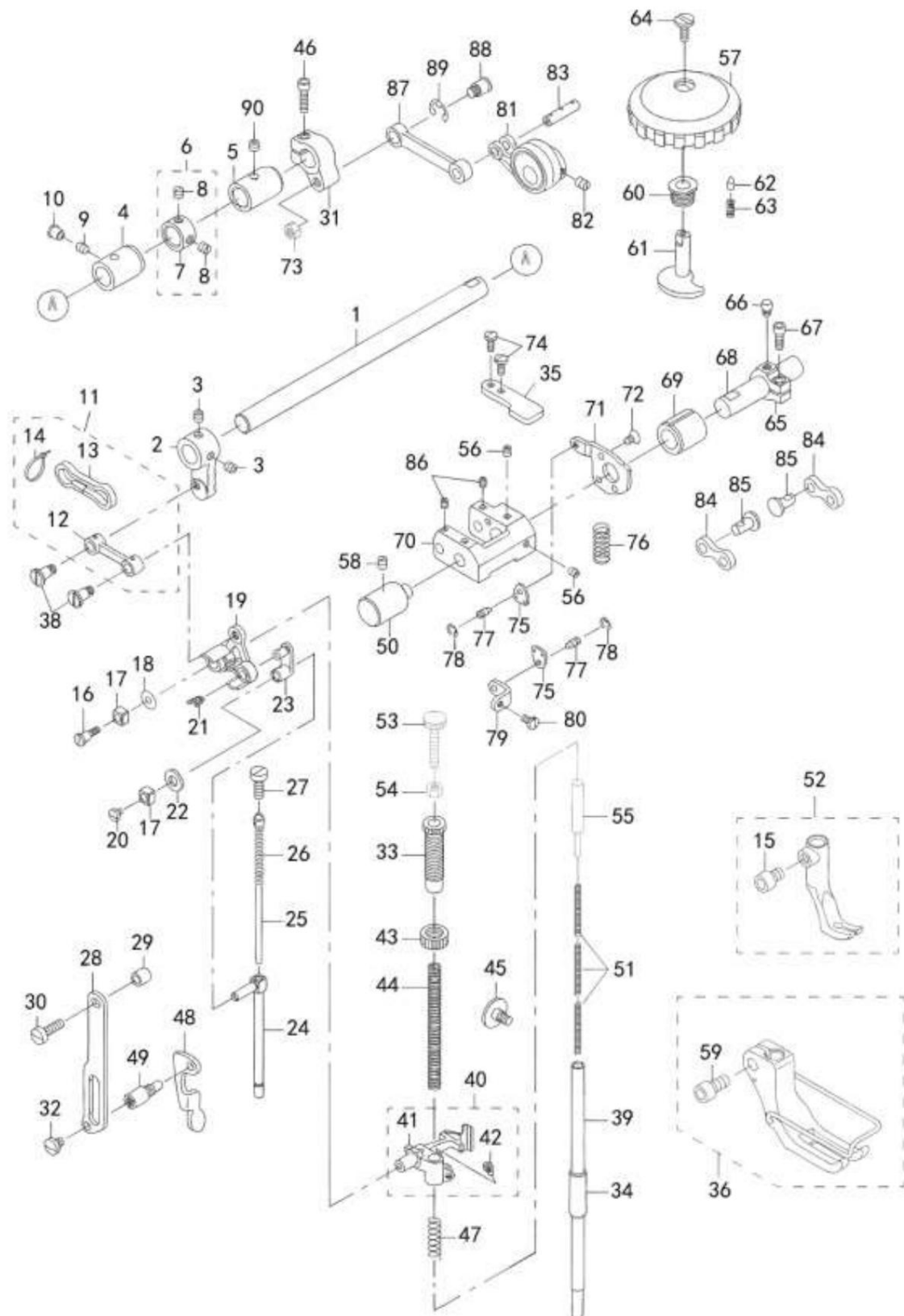
H2. COMPONENTES DEL SISTEMA DE ARRASTRE Y DEL EJE SUPERIOR			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	010243	EJE SUPERIOR	1
2	21333000	EJE SUPERIOR DELANTERO METAL	1
3	010240	CIGÜEÑAL	1
4	010235	PALANCA DE ARRASTRE	1
5	B1906051000B	PASADOR DE LA PALANCA DE RECOGIDA	1
6	010241	BIELA CURVA	1
7	010242	MANIVELA DE PASADOR	1
8	010247	TORNILLO	1
9	SS8150822TP	TORNILLO 15/64-28 L=8	1
10	SS8150710TP	TORNILLO 15/64-28 L=7	3
11	SS8150710TP	TORNILLO 15/64-28 L=7	1
12	010239	CONTRAPESO (A) (40MM)	1
13	010245	VOLANTE	1
14	SM8080812TP	TORNILLO M8X8	2
15	21339502	LEVA DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR (3.5)	1
16	SS8660810TP	TORNILLO 1/4-40 L=8	2
17	21333109	METAL INTERIOR DEL EJE SUPERIOR	1
18	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,15
19	21336557	ARMA DE CAMA EXCÉNTRICA A.	1
20	21336508	LÁMINA EXCÉNTRICA A	1
21	SS8660810TP	TORNILLO 1/4-40 L=8	2
23	22604904	PIÑÓN SUPERIOR	1
24	SS6661110SP	TORNILLO 1/4-40 L=11	2
25	22604300	CORREA DE DISTRIBUCIÓN	1
26	SS8150822TP	TORNILLO	2
27	010262	QUE APOYA UN	1
28	010263	COJINETE B	1
29	SS4110815SP	TORNILLO 11/64-40 L=8	1
30	010258	TORNILLO	4
31	21387501	PIÑÓN INFERIOR	1
32	B1214019000	ANILLO DE PIÑÓN	1
33	010254	QUE APOYA UN	1
34	SS4110815SP	TORNILLO 11/64-40 L=8	4
35	010256	PLACA DEL MOTOR	1
36	40016148	ARANDELA DEL COLLAR DE EMPUJE B	1
37	010255	COJINETE B	1
38	MDBMASD58A850A	MOTOR	1
39	LS5A16	TORNILLO	4
40	010153	CUBIERTA DEL MOTOR	1
41	010426	TORNILLO	3
42	21333901	DISCO DE EMBRAGUE DE SEGURIDAD	1
43	HX00123000A	ABRAZADERA PARA CABLES	1
45	21333802	BOTÓN DE EMBRAGUE DE SEGURIDAD	1
46	RE0500000K0	Anillo electrónico	1
47	B1639051000	PRIMAVERA	1
48	B1313055000	FUNDA DE LA PERILLA DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD	1
50	SS8660530TP	TORNILLO 1/4-40 L= 4.5	2
51	40038700	CONJUNTO DE COLLAR DE EMPUJE.	1
52	40038702	COLLAR DE EMPUJE	(1)
53	SS8661030SP	TORNILLO 1/4-40 L=10	(2)
54	SB120000200	RODAMIENTO 20X42	1
55	SS7120760SP	TORNILLO 3/16-28 L= 7.0	2
56	21353008	CUBIERTA DE LA LEVA DE ALIMENTACIÓN HORIZONTAL	1
57	SS7110710SP	TORNILLO 11/64-40 L=7	2
58	TA0750704R0	TAPÓN DE GOMA	1

H3. BARRA DE AGUJAS BALANCEADA



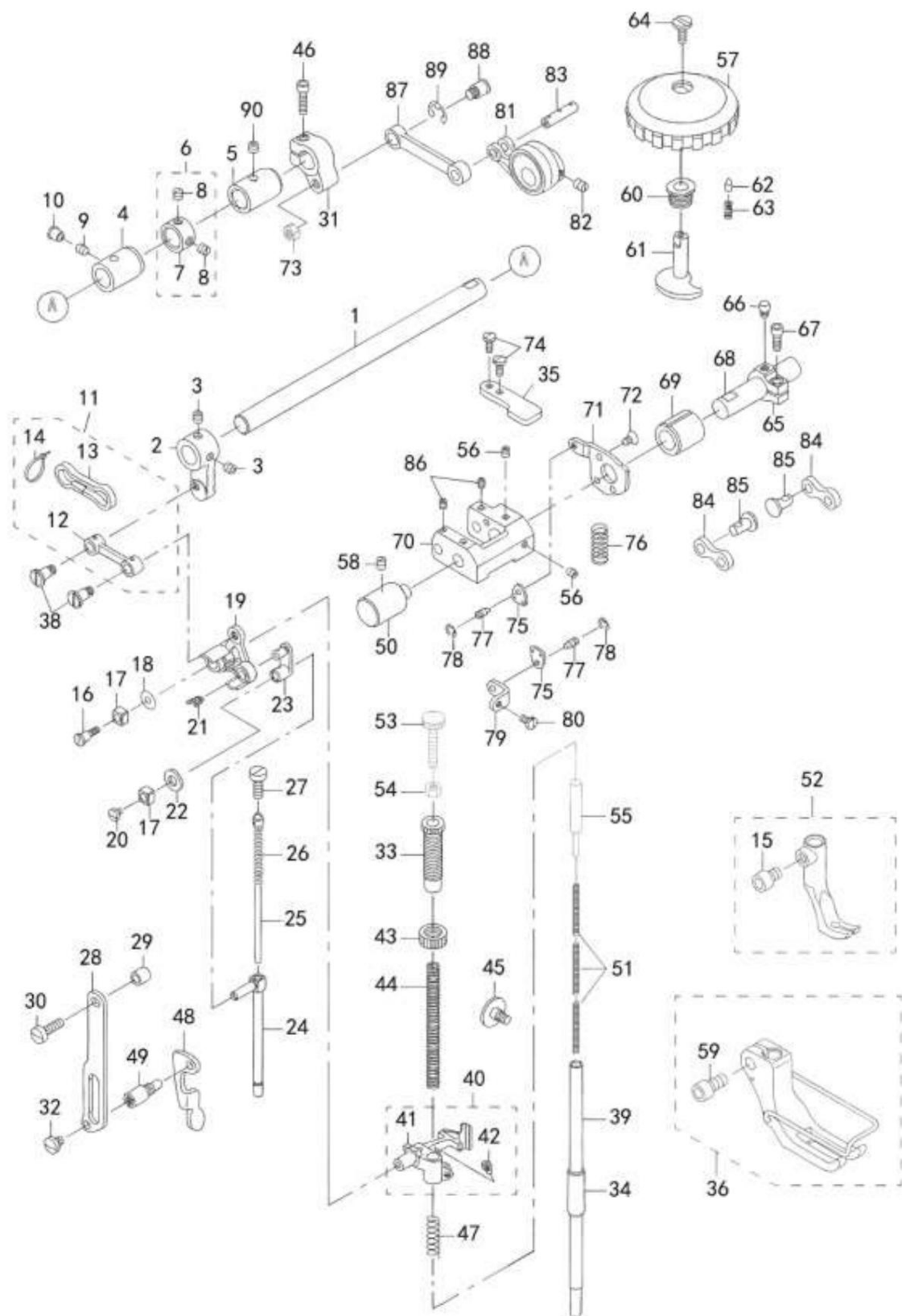
H3. BARRA DE AGUJAS BALANCEADA			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	23002009	MARCO DE BARRA DE AGUJA	1
2	21405204	ESTUDIANTE ESPIRITUAL	1
3	22814909	SINTIÓ	1
4	B1437051000	RETENEDOR DE MECHA DE ACEITE	1
5	SS8151150TP	TORNILLO 15/64-28 L=10,5	1
6	22814909	SINTIÓ	1
7	030338	BARRA DE AGUJAS	1
7	030338A	BARRA DE AGUJAS (NUEVO TIPO)	1
8	B1411057000	PORTA AGUJAS	1
9	SS7090910SP	TORNILLO 9/64-40 L= 8.5	1
10	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,04
11	10308609	GUÍA DE HILOS	1
11	010309A	GUÍA DE ROSCAS (NUEVO TIPO)	1
12	SS7080510TP	TORNILLO 1/8-44 L=4.5	1
12	030361A	TORNILLO PARA AGUJA	1
13	MC372001600	AGUJA SY3355 160	1
14	41438007	GUÍA DE LA BARRA DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR	1
15	SS7110910TP	TORNILLO 11/64-40 L= 8.5	2
16	21388400	GUÍA DE BASE ROCKING	1
17	SS7110830SP	TORNILLO 11/64-40 L= 7.5	2
18	21338603A	GUÍA DE BASE ROCANTE (B)	1
19	SS6091022TP	TORNILLO	2
20	21338801	BRAZO DELANTERO BALANCEADOR	1
21	SM8080812TP	TORNILLO	2
22	21338900	EJE BALANCEADOR	1
23	B1414232000	MANZANA CUADRADA	1
24	B1410771000	SEMENTAL	1
25	21339304	METAL DELANTERO DEL EJE BALANCEADOR	1
26	40027746	CASQUILLO TRASERO	1
27	21339056	CONJUNTO DE BRAZO TRASERO BALANCEADOR.	1
28	21339007	BRAZO TRASERO BALANCEADOR	1
29	SS6152440SP	TORNILLO 15/64-28 L=23,5	-1
30	21347406	FIELTRO PARA EL BRAZO TRASERO BALANCEADOR	1
31	EA9500B0000	BANDA DE CABLE	2
32	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,05

H4. MECANISMO DE AJUSTE DE PRESIÓN Y ALIMENTACIÓN SUPERIOR (1/2)



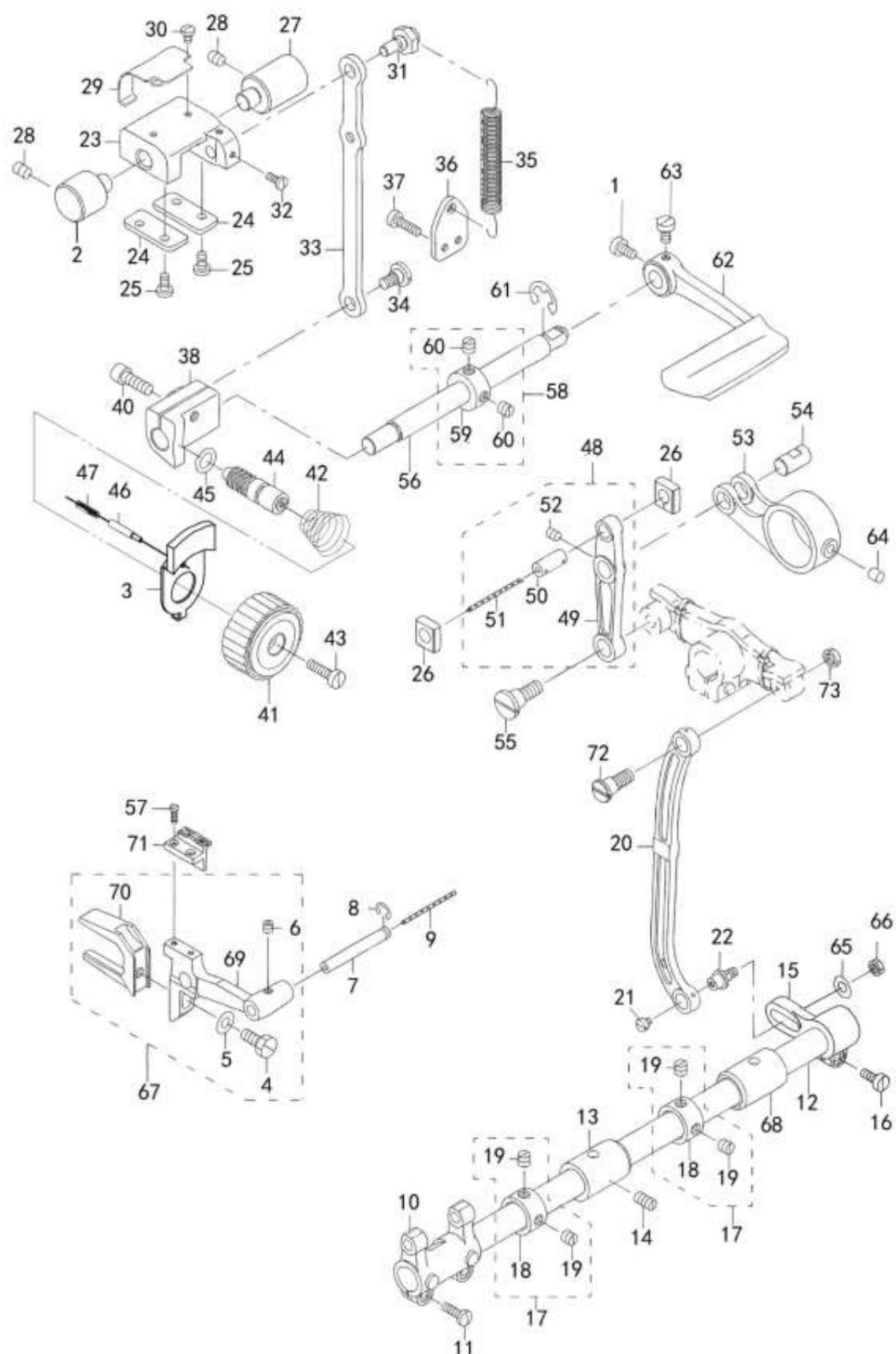
H4. MECANISMO DE AJUSTE DE PRESIÓN Y ALIMENTACIÓN SUPERIOR (1/2)			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	21340401	EJE DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR	1
2	21340500	BRAZO DELANTERO DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR	1
3	SS8660612TP	TORNILLO 1/4-40 L=6	2
4	21341904	METAL FRONTAL	1
5	21378302	EJE DE ALIMENTACIÓN METÁLICO	1
6	22904155	CONJUNTO DEL COLLAR DE EMPUJE DEL EJE PRINCIPAL.	1
7	22904106	COLLAR DE EMPUJE DEL EJE PRINCIPAL	-1
8	SS8660610TP	TORNILLO 1/4-40 L=6	2
9	SS8150822TP	TORNILLO 15/64-28 L=7	1
10	TA0750704RO	TAPÓN DE GOMA	1
11	40033027	CONJUNTO DE ENLACE DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR.	1
12	40033026	ENLACE DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR	-1
13	21347109	SINTIÓ	-1
14	EA9500B0000	CLIP CV-70S	-2
15	SM6040552TP	TORNILLO M4 L=4,5	-1
16	SD0640701SP	TORNILLO	1
17	B1414555000	BLOQUE DESLIZANTE	2
18	WP0501046SC	ARANDELA 5 X 13 X 1	1
19	40033029	CONJUNTO DE PALANCA TRIANGULAR.	1
20	SS7110510SP	TORNILLO 11/64-40 L=5	1
21	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,02
22	10509701	SINTIÓ	1
23	0145653000L	BARRA PARA CAMINAR CONEXIÓN DE CONDUCCIÓN	1
24	40033030	BAR ANDANTE A	1
25	B14670530A0	BARRA ANDANTE ASM.	1
26	B1468053000	BARRA DE RESORTE ANDANTE	1
27	SS6151780SP	TORNILLO 15/64-28 L=17.0	1
28	21406509	PLACA GUÍA DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR	1
29	26225201	RODILLO	
30	SS6151920SP	TORNILLO 15/64-28 L=19.0	1
31	21340302	BRAZO TRASERO DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR (B)	1
32	SS7150740SP	TORNILLO 15/64-28 L=7	1
33	21006408	TORNILLO DE AJUSTE A	1
34	B1510155000	CASQUILLO INFERIOR DE LA BARRA DE PRESIÓN	1
35	21339700	PLACA DE TOPE DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR	1
36	40017266	CONJUNTO DEL PIE PRENSATELAS.	1
37	SS4110815SP	TORNILLO 1/4-40 L=8	2
38	40018340	TORNILLO	2
39	B1501241H00	BARRA DE PRENSA	1
40	40039265	SOPORTE DE BARRA DE PRENSA A ASM.	1
41	40039266	SOPORTE PARA BARRA DE PRENSA A	1
42	SS7110910TP	TORNILLO 11/64-40 L= 8.5	1
43	22907604	TUERCA REGULADORA DEL RESORTE DEL PRESIONADOR	1
44	B1502246000	RESORTE DE PRESIÓN	1
45	SD0800481SP	TORNILLO DE BISAGRA D= 8 H= 4.9	1
46	SM6052002TP	TORNILLO M5 L=20	1
47	B1462053000	RESORTE DE LIBERACIÓN DE ROSCA	1
48	21406103	PALANCA ELEVADORA DE PRESIÓN	1
49	21406608	ESPACIADOR DE PLACA GUÍA	1
50	21337803	SOPORTE DE BASE CON AJUSTE DE ALIMENTACIÓN	1

H5. MECANISMO DE AJUSTE DE PRESIÓN Y ALIMENTACIÓN SUPERIOR (2/2)



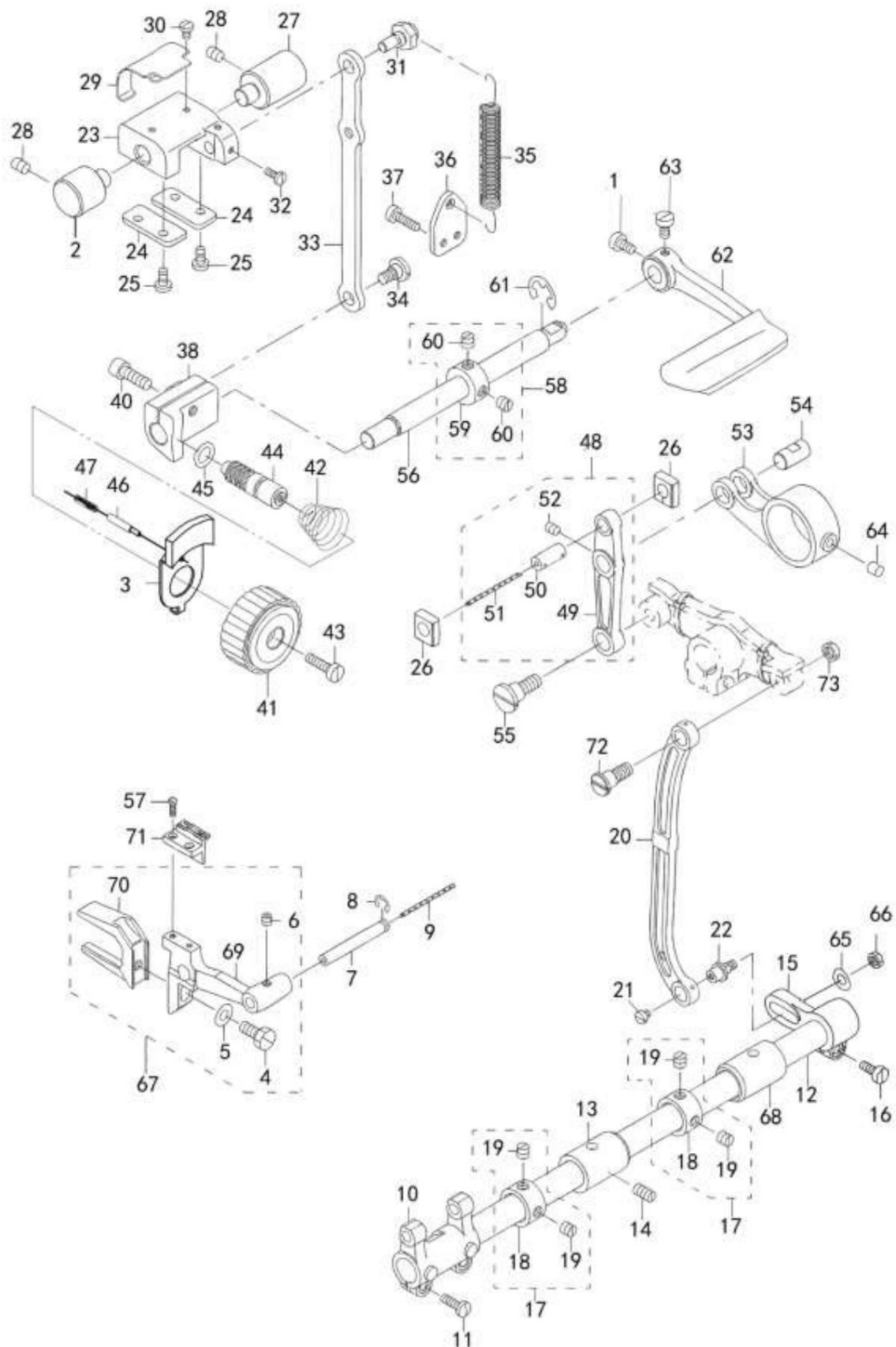
H5. MECANISMO DE AJUSTE DE PRESIÓN Y ALIMENTACIÓN SUPERIOR (2/2)			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
51	21006002	AJUSTE DEL RESORTE B	3
52	21444559	CONJUNTO DE PIE PARA CAMINAR.	1
53	21006507	TORNILLO DE AJUSTE B	1
54	NS6110530SP	Tuerca 11/64-40	1
55	40072709	CONJUNTO DE EJE DE SOPORTE DE RESORTE.	1
56	SM8050602TP	TORNILLO M5 L=6	2
57	10774354	CONJUNTO DE ESFERAS SUPERIOR E INFERIOR.	(1)
58	SS8150710SP	TORNILLO 15/64-28 L=7	1
59	SM6040802TP	TORNILLO M4X0.7 L=8	-1
60	10715100	BUJE DEL EJE DEL DIAL VERTICAL	1
61	10715001	LEVA DE AJUSTE VERTICAL	1
62	10715704	PASADOR DE MARCADOR VERTICAL	1
63	B152652700G	PRIMAVERA	1
64	SS6110630TP	TORNILLO 11/64-40 L=6	1
65	21341607	BRAZO DE AJUSTE VERTICAL	1
66	10715308	ALFILER	1
67	SM6051402TP	TORNILLO M5X0.8 L=14	1
68	21341508	EJE DE BASE DE CAMBIO VERTICAL	1
69	10718203A	EJE DE ALIMENTACIÓN DELANTERO METALIZADO	1
70	10714202	CINTURÓN DE CAMBIO VERTICAL	1
71	21438106	PLACA DE TOPE B	1
72	SM1050801SR	TORNILLO M5 L=8	1
73	NS6680320SP	Tuerca 9/32-28	1
74	SS4110815SP	TORNILLO	2
75	10713501	GANCHO DE RESORTE	2
76	10716504	RESORTE DE EJE VERTICAL	1
77	B3416552000	TORNILLO DE BISAGRA DE LA BIELA	2
78	RE0500000K0	Anillo electrónico	2
79	21339809	GANCHO DE RESORTE DEL GANCHO DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR	1
80	SS7110830SP	TORNILLO 11/64-40 L= 7.5	1
81	10713766	VARILLA EXCÉNTRICA (JUEGO)	1
82	SS8660810TP	TORNILLO 1/4-40 L=8	2
83	10713808	PIN DE ENLACE DE CONEXIÓN B	1
84	10714509	ENLACE DE CONEXIÓN B	2
85	10714608	PIN DE SOPORTE DEL ENLACE DE CONEXIÓN B	2
86	SM8050602TP	TORNILLO M5 L=6	2
87	21340005	ENLACE DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR (B)	1
88	21048707A	TORNILLO DE BISAGRA	1
89	RE0800000K0	ANILLO DE RETENCIÓN EN FORMA DE E (8 MM)	1
90	SS4110815SP	TORNILLO 11/64-40 L=8	1

H6. MECANISMO DE ALIMENTACIÓN (1/2)

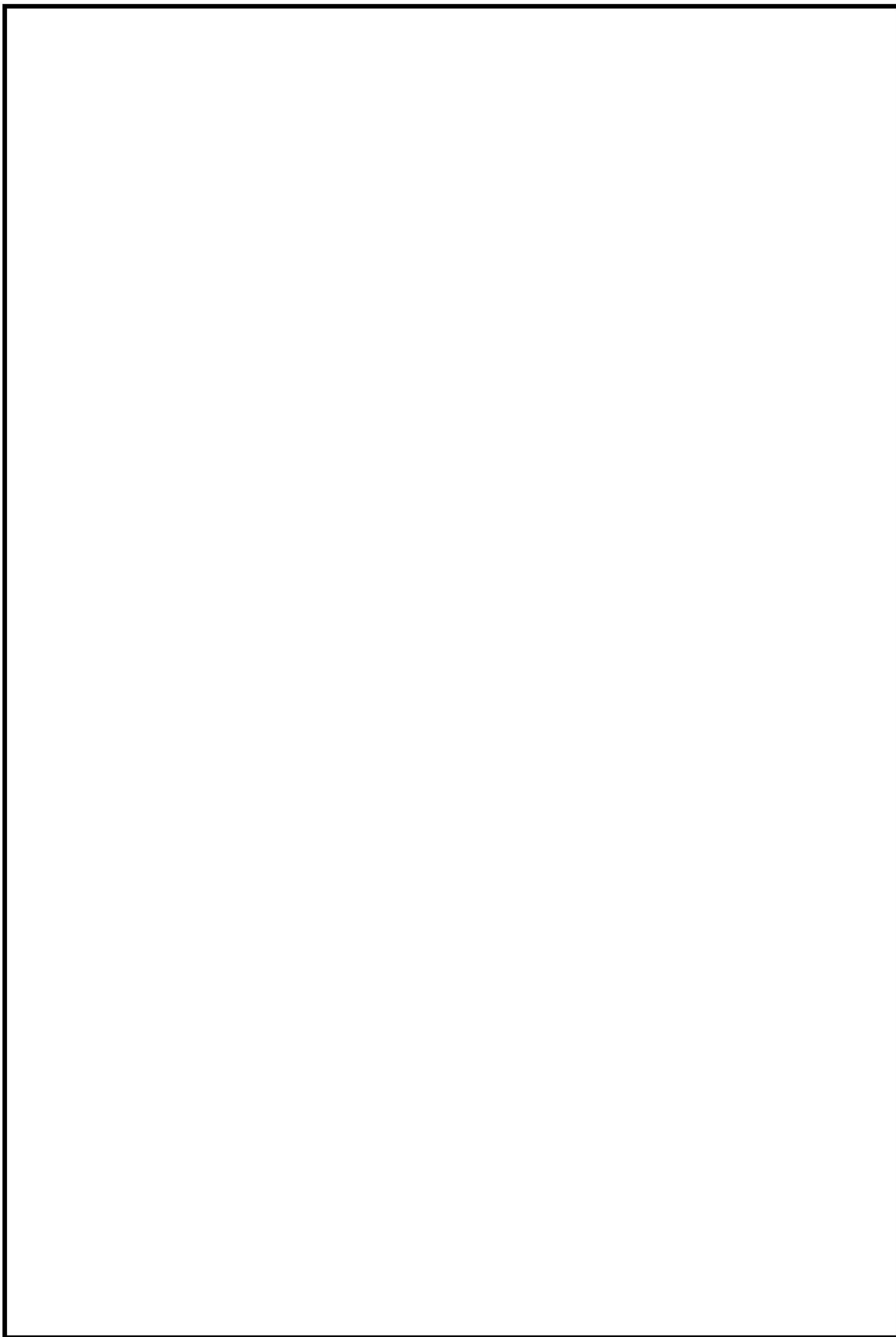


H6. MECANISMO DE ALIMENTACIÓN (1/2)			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	SS7150910TP	TORNILLO 15/64-28 L=9	1
2	21430400	SOPORTE DE BASE CON AJUSTE DE ALIMENTACIÓN	1
3	010561	BOTÓN	1
4	SS9151440CP	TORNILLO 15/64-28 L=14	(1)
5	WP0621016SD	ARANDELA 6.2X13X1	(1)
6	SM8050502TP	TORNILLO M5 L=5	(1)
7	B1604012000A	EJE DE LA BARRA DE ALIMENTACIÓN	1
8	RE0500711KP	ANILLO DE RETENCIÓN 5	1
9	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,14
10	21364104	BALANCÍN DE ALIMENTACIÓN	1
11	SS7111410SP	TORNILLO 11/64-40 L=14	2
12	020573	EJE DE ALIMENTACIÓN DE LA ROCA	1
13	21378302	EJE DE ALIMENTACIÓN METÁLICO	1
14	020514	TORNILLO 11/64-40 L=8,5	2
15	22609309L	CIGÜEÑAL DE BALANCINES DE ALIMENTACIÓN	1
16	SS6121610TP	TORNILLO 3/16-28 L=15,5	1
17	22904155	CONJUNTO DEL COLLAR DE EMPUJE DEL EJE PRINCIPAL.	2
18	22904106	COLLAR DE EMPUJE DEL EJE PRINCIPAL	(1)
19	SS8660610TP	TORNILLO 1/4-40 L=6	(2)
20	020574	BARRA DE MARCO DE BARRA DE AGUJA	1
21	SS6110630TP	TORNILLO 11/64-40 L=6	1
22	21378203	TORNILLO DE BISAGRA DEL EJE DE ALIMENTACIÓN DE LA ROCA	1
23	21337506	BASE DE AJUSTE DE ALIMENTACIÓN	1
24	21337704	CUBIERTA DE LA BASE DE AJUSTE DE ALIMENTACIÓN	2
25	SS7110910TP	TORNILLO 11/64-40 L= 8.5	4
26	21337407	MANZANA CUADRADA	2
27	21337803	SOPORTE DE BASE CON AJUSTE DE ALIMENTACIÓN	2
28	SS8150822TP	TORNILLO 15/64-28 L=8	2
29	21338306	APOYO SINTIÓ	1
30	SS5090610SP	TORNILLO 9/64-40 L=6	2
31	21337902	PASADOR EXCÉNTRICO	1
32	SS709010TP	TORNILLO 9/64-40 L= 8.5	2
33	21337308	VARILLA DE AJUSTE DE ALIMENTACIÓN	1
34	SD0800402TP	TORNILLO DE BISAGRA D= 8 H= 4	1
35	21337605	PRIMAVERA	1
36	21338009	GANCHO DE RESORTE	1
37	SS7111410TP	TORNILLO 11/64-40 L=16	2
38	21337209	AJUSTE DE ALIMENTACIÓN A	1
39	B1610512000	BLOQUE DESLIZANTE DE ACCIONAMIENTO DE ALIMENTACIÓN	1
40	SM6061802TP	TORNILLO M6 L=18	1
41	21336805A	ALIMENTAR MARCA A	1
42	010562	PRIMAVERA	1
43	SS6121860SP	TORNILLO 3/16-28 L=18	1
44	11009909	TORNILLO REGULADOR DE ALIMENTACIÓN	1
45	RO092270200	ANILLO DE GOMA	1
46	010563	PASADOR REGULADOR DE ALIMENTACIÓN	1
47	22912109	RESORTE DEL PASADOR DEL REGULADOR DE ALIMENTACIÓN	1
48	21336656	ENLACE DE ALIMENTACIÓN ASM.	1
49	21336607	ENLACE DE FUENTE	(1)
50	B1418761000	PASADOR DE ENLACE HORQUILLADO DE CONEXIÓN	1

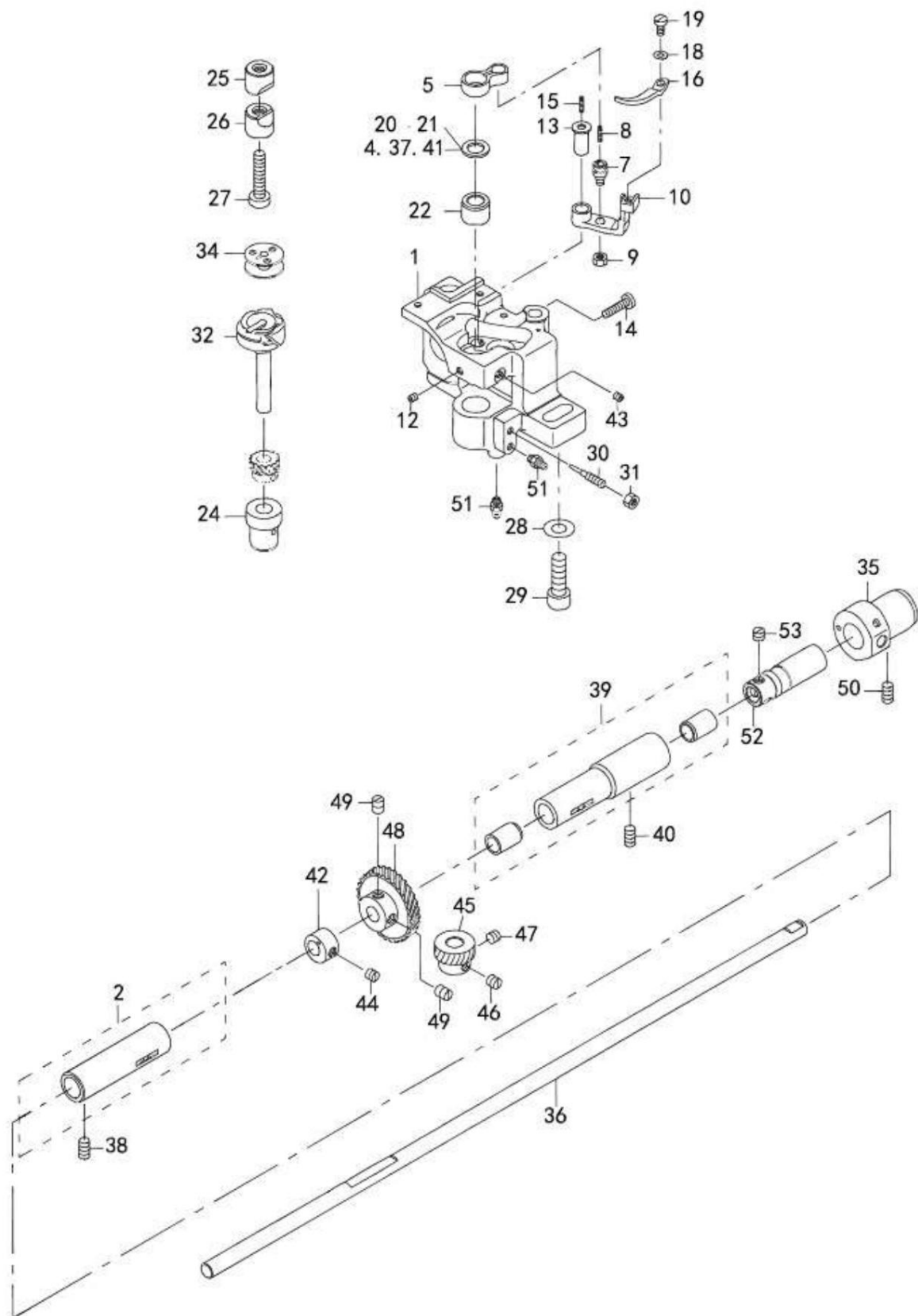
H7. MECANISMO DE ALIMENTACIÓN (2/2)



H7. MECANISMO DE ALIMENTACIÓN (2/2)			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
51	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,04
52	SM8050502TP	TORNILLO M5X6	1
53	21336706	VARILLA DE ALIMENTACIÓN A	1
54	21338207	PIN DE ENLACE DE ALIMENTACIÓN	1
55	SD1000801SH	TORNILLO DE BISAGRA D=10 H=8	1
56	21336300	EJE DE LA PALANCA DE ALIMENTACIÓN HACIA ATRÁS	1
57	SS6580752TP	TORNILLO 1/8-40 L=7	2
58	CS1201010SH	CONJUNTO DE COLLAR DE EMPUJE D=12 W=10	1
59	CS1201011SH	COLLAR DE EMPUJE D=12 W=10	(1)
60	SS8660610TP	Tornillo SS8660610TP 1/4-40 L=6	(2)
61	RE0900000K0	ANILLO E 9	1
62	21388004	PALANCA DE CONTROL DE ALIMENTACIÓN INVERSA	1
63	SS6120930TP	TORNILLO 3/16-28 L=9	2
64	22814909	SINTÍO	1
65	WP0621016SH	ARANDELA	1
66	010932	Tuerca 1/4-40	1
67	21364252	ENSAMBLAJE DE LA BASE DE ALIMENTACIÓN	1
68	020568	EJE DE ALIMENTACIÓN METÁLICO	1
69	21336003	BASE DE ALIMENTO	1
70	10107902	HORQUILLA DE BARRA DE ALIMENTACIÓN	1
71	B1613563E00D	PERRO DE ALIMENTACIÓN (RECTO)	1
71	40051616	PERRO DE ALIMENTACIÓN (CON CORTE)	1
72	SD0900701TP	TORNILLO	1
73	NS6680320SP	Tuerca 9/32 -28	1

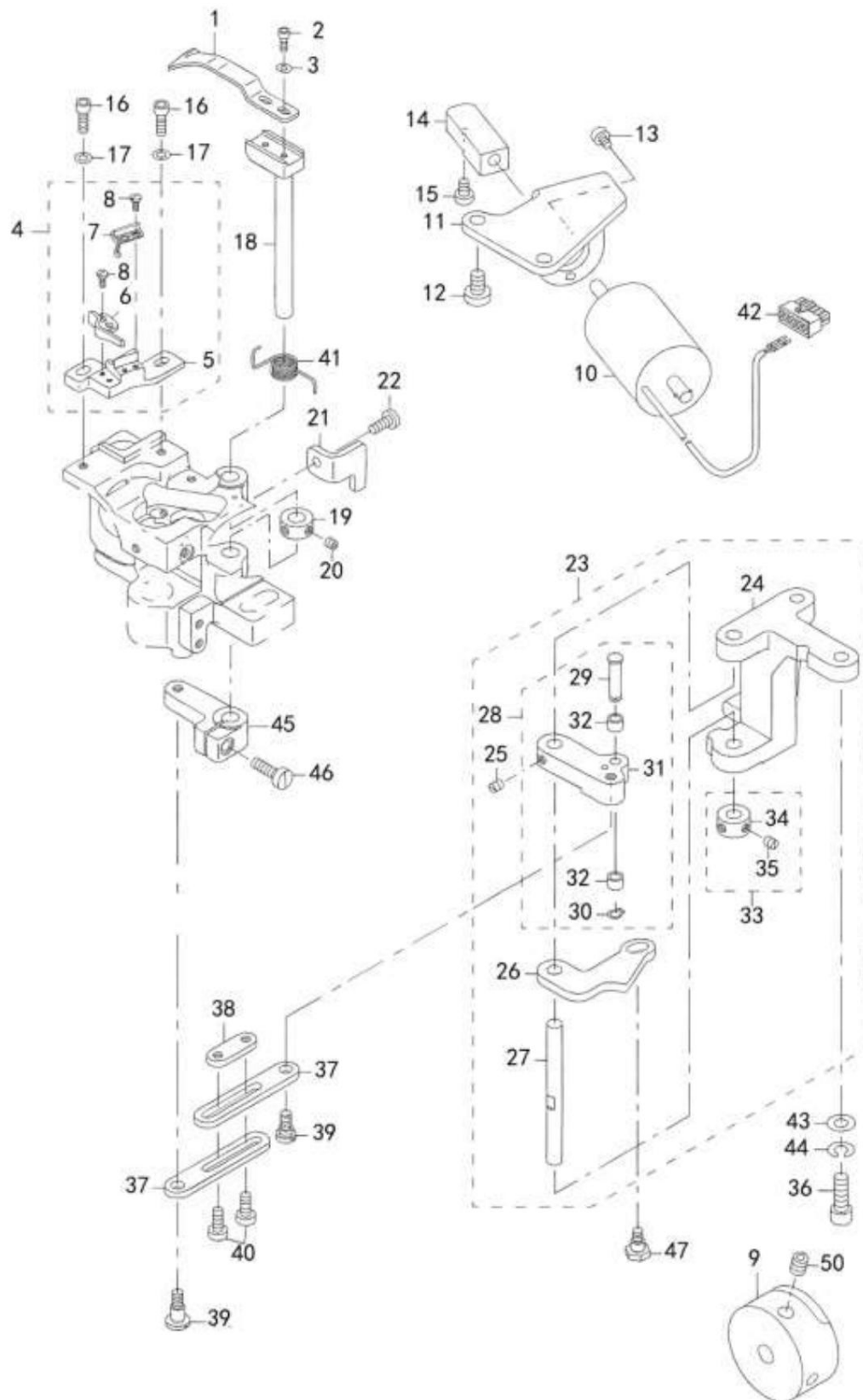


H8. EJE DEL GANCHO Y MECANISMO DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR



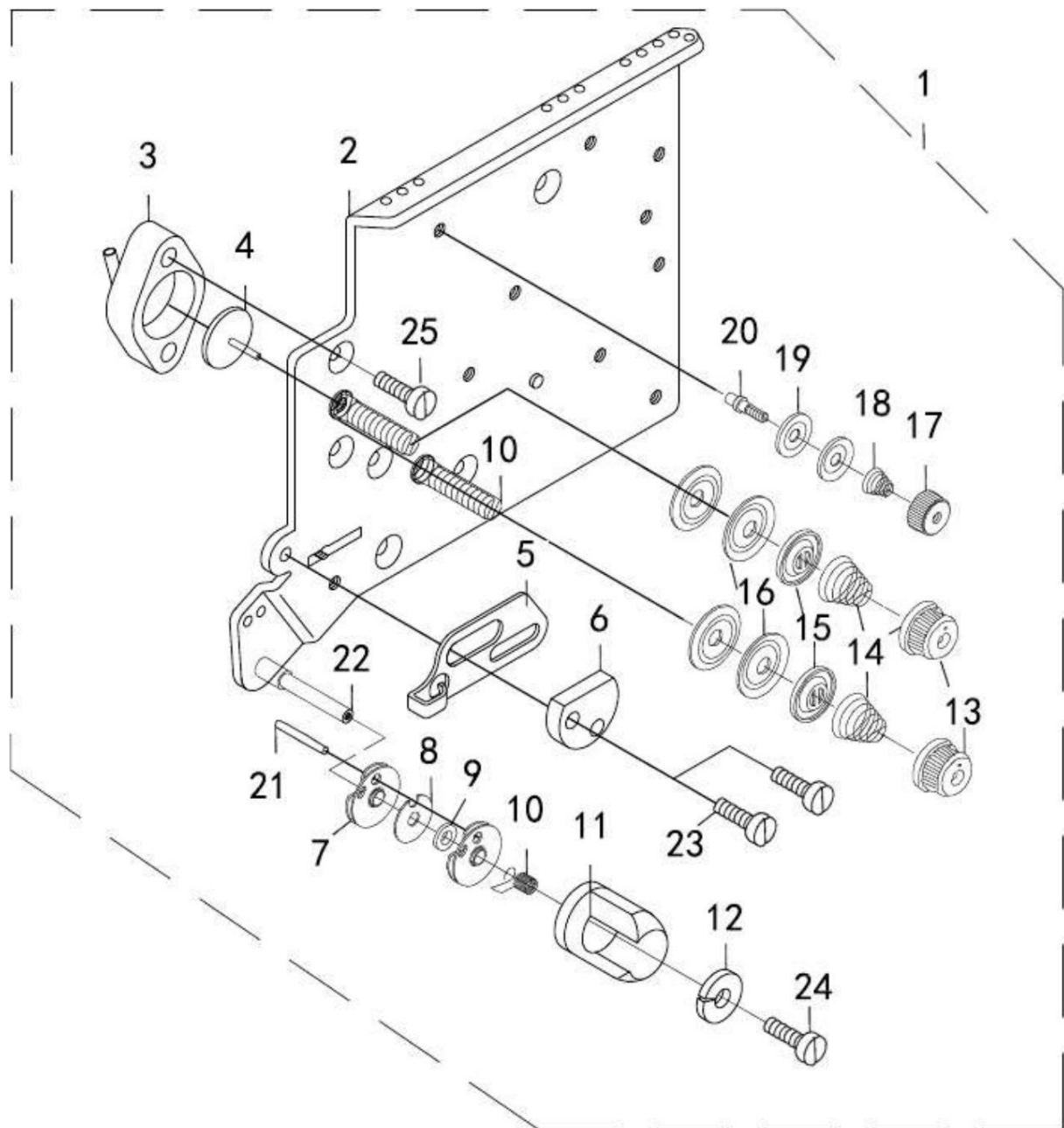
H8. EJE DEL GANCHO Y MECANISMO DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	21390000	BASE DEL EJE DEL GANCHO (DERECHA)	1
2	B1802563000A	CONJUNTO DE BUJES DELANTERO	1
4	10112506	ARANDELA DE EMPUJE 0.7	1
5	21334909	ENLACE A LA GUÍA DEL GANCHO INTERNO	1
7	B1821051000	PERNO DE TORNILLO DE MANIVELA	1
8	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,02
9	NS6110420SP	Tuerca 11/64-40	1
10	21335500	BRAZO GUÍA (PARA CORTAR ROSCAS)	1
12	SS8110422TP	TORNILLO 11/64-40 L=4	2
13	B1823051000	PASADOR DE LA MANIVELA DE APERTURA	1
14	SS7111810TP	TORNILLO 11/64-40 L=18	1
15	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,02
16	21335807	GUÍA DEL GANCHO INTERNO	1
18	WP0371016SD	ARANDELA 3.7X8X1	1
19	SS6090810SP	TORNILLO 9/64-40 L= 7.5	1
20	10111102	ARANDELA DE EMPUJE 0.9	1
21	10112704	ARANDELA DE EMPUJE 1.2	(1)
22	21378401	EJE DEL GANCHO, PARTE SUPERIOR DEL METAL	1
24	21334701	EJE DEL GANCHO METAL INFERIOR	1
25	10109908	BLOQUE SUPERIOR DE INSTALACIÓN DE LA SILLA DE MONTAR	1
26	10112407	BLOQUE INFERIOR DE INSTALACIÓN DE LA SILLA DE MONTAR	1
27	SS6153040SP	TORNILLO 15/64-28 L=30	1
28	WP0850002SP	ARANDELA 8.5X18X1.6	1
29	SM6082502TP	TORNILLO M8 L=25	1
30	B1834512000A	TORNILLO DE AJUSTE DE ACEITE	1
31	NS6110420SP	Tuerca 11/64-40	2
32	SC1510NI1	GANCHO PARA CORTADORA DE HILO.	1
34	21334800	BOBINA DE ALUMINIO CON MOLETEADO	1
35	22611701	CASQUILLO DEL ÉMBOLO B	1
36	020666	EJE INFERIOR	1
37	10111003	ARANDELA DE EMPUJE 1.1	1
38	SS8151150TP	TORNILLO 15/64-28 L=10,5	1
39	B18035150A0	ALMACENAMIENTO DE BUJES. INTERMEDIO	1
40	SS8151150TP	TORNILLO 15/64-28 L=10,5	1
41	10109700	ARANDELA DE EMPUJE 1.5	1
42	22609804	CÁMARA DE ACCIONAMIENTO DE ALIMENTACIÓN	1
43	SS8110422TP	TORNILLO 11/64-40 L=4	1
44	SS8660530TP	TORNILLO 1/4-40 L= 4.5	1
45	B1817051000	ENGRANAJE PEQUEÑO DEL EJE DE TRANSMISIÓN DEL GANCHO	1
46	SS8660670SP	TORNILLO 1/4-40 L= 6.1	1
47	SS8660530TP	TORNILLO 1/4-40 L= 4.5	1
48	B1816051000	ENGRANAJE DE EJE DE TRANSMISIÓN DE GANCHO GRANDE	1
49	SS8660810TP	TORNILLO 1/4-40 L=8	2
50	SS8151150SP	TORNILLO 15/64-28 L=10.5	1
51	SQ1110401MZ	TORNILLO DE CONEXIÓN	2
52	22611909	EJE DE LA BOMBA DE ACEITE	1
53	SS8660530TP	TORNILLO 1/4-40 L= 4.5	1

H9. COMPONENTES PARA EL CORTE DE ROSCAS



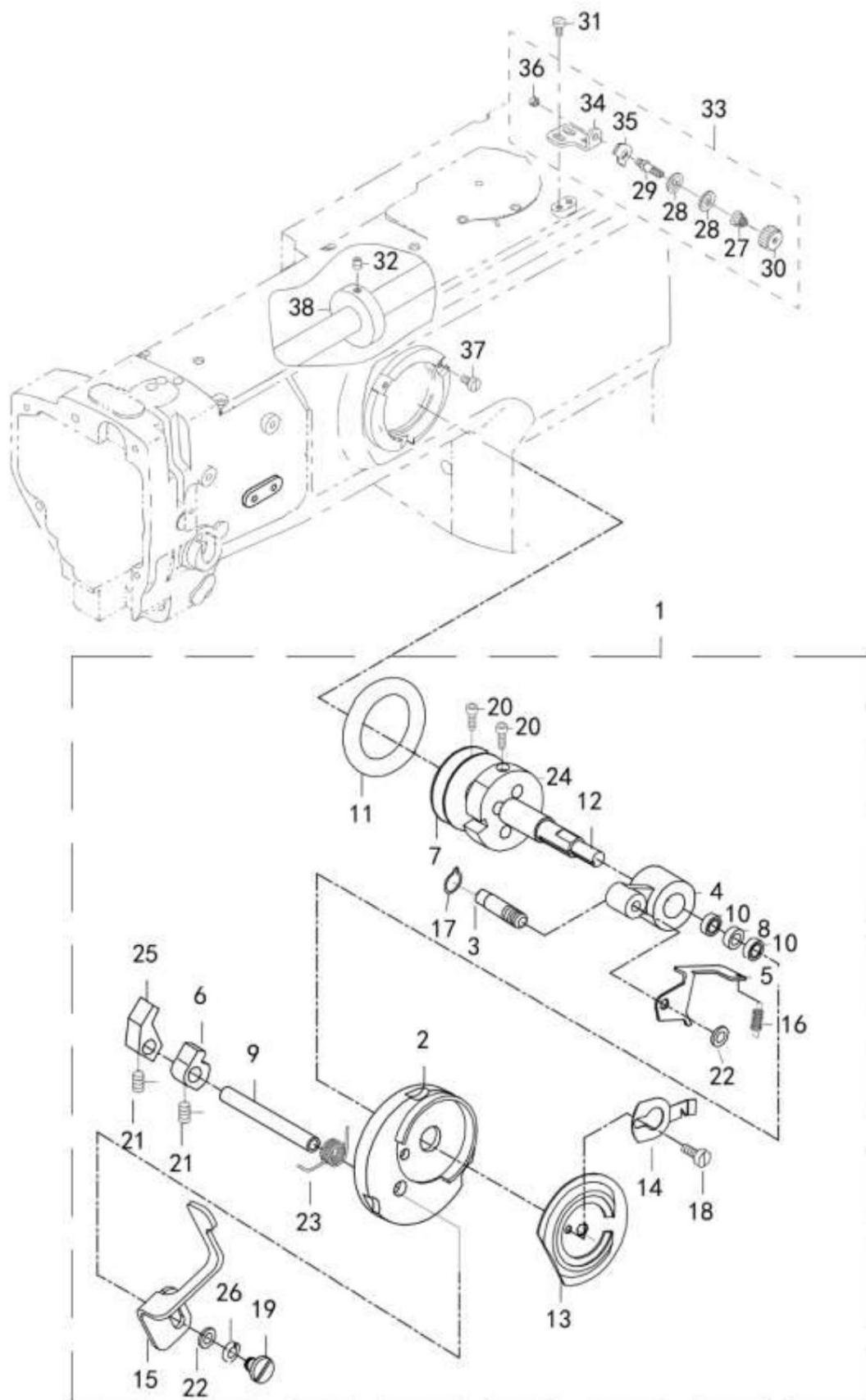
H9. COMPONENTES PARA EL CORTE DE ROSCAS			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	21389200	CUCHILLO DE MUDANZA	1
2	SM6030802TP	TORNILLO M3X0.5 L=8	2
3	PD3	ARANDELA M3	2
4	21389556	BASE FIJA DE LA CUCHILLA (DERECHA) CONJUNTO.	1
5	21389507	BASE FIJA PARA CUCHILLO (DERECHA)	1
6	21389309	CUCHILLO FIJO	1
7	21389408	RESORTE DE SUJECIÓN	1
8	SS7060610SP	TORNILLO 3/32-56 L= 5.5	4
9	21389911	LEVA PARA CORTADORA DE ROSCAS	1
10	21355102	SOLENOIDE DE CORTE DE ROSCAS	1
11	21354600	PLACA DE MONTAJE DEL SOLENOIDE	1
12	SS6151040SP	TORNILLO 15/64-28 L=10	2
13	SM6040802TP	TORNILLO M4X0.7 L=8	2
14	21354709	PLACA DE CONEXIÓN DEL SOLENOIDE	1
15	SS6110710TP	TORNILLO 11/64-40 L= 6,5	2
16	SM6041202TP	TORNILLO M4X0.7 L=12	2
17	WP0430800SC	ARANDELA M4	2
18	21354907	EJE DE CUCHILLO MÓVIL	1
19	CS0790731SH	COLLAR DE EMPUJE	1
20	SS8110422TP	TORNILLO 11/64-40 L=4	2
21	21354501	TOPE DE CORTE DE ROSCA (DERECHO)	1
22	SS7111120SP	TORNILLO 11/64-40 L=10,5	1
23	21353750	BASE DE MONTAJE VERTICAL CONJUNTO.	1
24	21353701	BASE DE MONTAJE VERTICAL	1
25	SS8110510SP	TORNILLO 11/64-40 L=5	2
26	21354006	PLACA DE ACCIONAMIENTO PARA ROSCADO	1
27	10116804	EJE	1
28	21353859	BRAZO DEL RODILLO CORTADOR DE ROSCAS	1
29	21353909	EJE DE RODILLOS DE LEVA	1
30	D2430555B00	ANILLO DE RETENCIÓN	1
31	21353800	BRAZO DEL RODILLO CORTADOR DE ROSCAS	1
32	D2427555B00B	RODILLO DE LEVA	2
33	CS070081BSH	CONJUNTO DE COLLAR DE EMPUJE D=7 W=8	1
34	CS0700811SH	COLLAR DE EMPUJE D=7 W=8	1
35	SS8110510SP	TORNILLO 11/64-40 L=5	2
36	SS6151812TP	TORNILLO 15/64-28 L=18	2
37	21354105	PLACA DE CONEXIÓN	2
38	21354204	PLACA DE TOPE	1
39	SD0640325SP	TORNILLO DE BISAGRA	2
40	SS7111120SP	TORNILLO 11/64-40 L=11	2
41	21390208	MANTENIMIENTO DE PRIMAVERA	2
42	K034610160	CARCASA 12P	1
43	WP0621016SD	ARANDELA 6.2X13X1	2
44	THQ6	ALMOHADILLA DE PRIMAVERA	2
45	21389705	BRAZO MECÁNICO (DERECHO)	1
46	SS6121610TP	TORNILLO 3/16-28 L=15.5	1
47	SD0640482SP	TORNILLO DE BISAGRA D= 6,35 H= 4,8	1
48	SS6121610TP	TORNILLO 3/16-28 L=15.5	1
49	SD0640451TP	TORNILLO DE BISAGRA D=6,35 H=4,5	1
50	SS8660612TP	TORNILLO 1/4-40 L=6	2

H10. COMPONENTES DE TENSIÓN DEL HILO



H10. COMPONENTES DE TENSION DEL HILO			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	020841	CONJUNTO DE TENSION DE HILO.	1
2	020841A	BASE DE PUESTA DE HILO COMPLETA.	1
3	020841B	BLOQUE DE CILINDROS	2
4	020841C	DEDA DE CILINDRO	2
5	020841D	PLACA DE PASO	1
6	020841E	PLACA DE PASO	1
7	020841F	CONJUNTO DE DISCO GUÍA DE RESORTE DE RECOGIDA	2
8	020841G	ALICORNILLO	1
9	020841H	ALICORNILLO	1
10	020841I	RESORTE DE TORSIÓN	2
11	020841J	SOPORTE DE RESORTE DE TORSIÓN	1
12	020841K	ALICORNILLO	1
13	020841L	TUERCA DE TENSION DE ROSCA	2
14	020841M	RESORTE DE TENSION N.º 1	2
15	020841N	DISCO DE TENSION DEL DEVANADOR DE BOBINA	2
16	020841O	DISCO DE TENSION DEL DEVANADOR DE BOBINA	4
17	020841P	TUERCA DE TENSION	2
18	020841Q	RESORTE DE TENSION	2
19	020841R	DISCO DE TENSION	2
20	020841S	POSTE DE TENSION DE HILO B	2
21	020841T	ALFILER	1
22	020841U	EJE	1
23	LS4C10	PERNO DE TORNILLO	2
24	LS4C8	PERNO DE TORNILLO	1
25	LS4N6	PERNO DE TORNILLO	4

H11. COMPONENTES DEL MECANISMO DE BOBINADO DE HILO LOVER



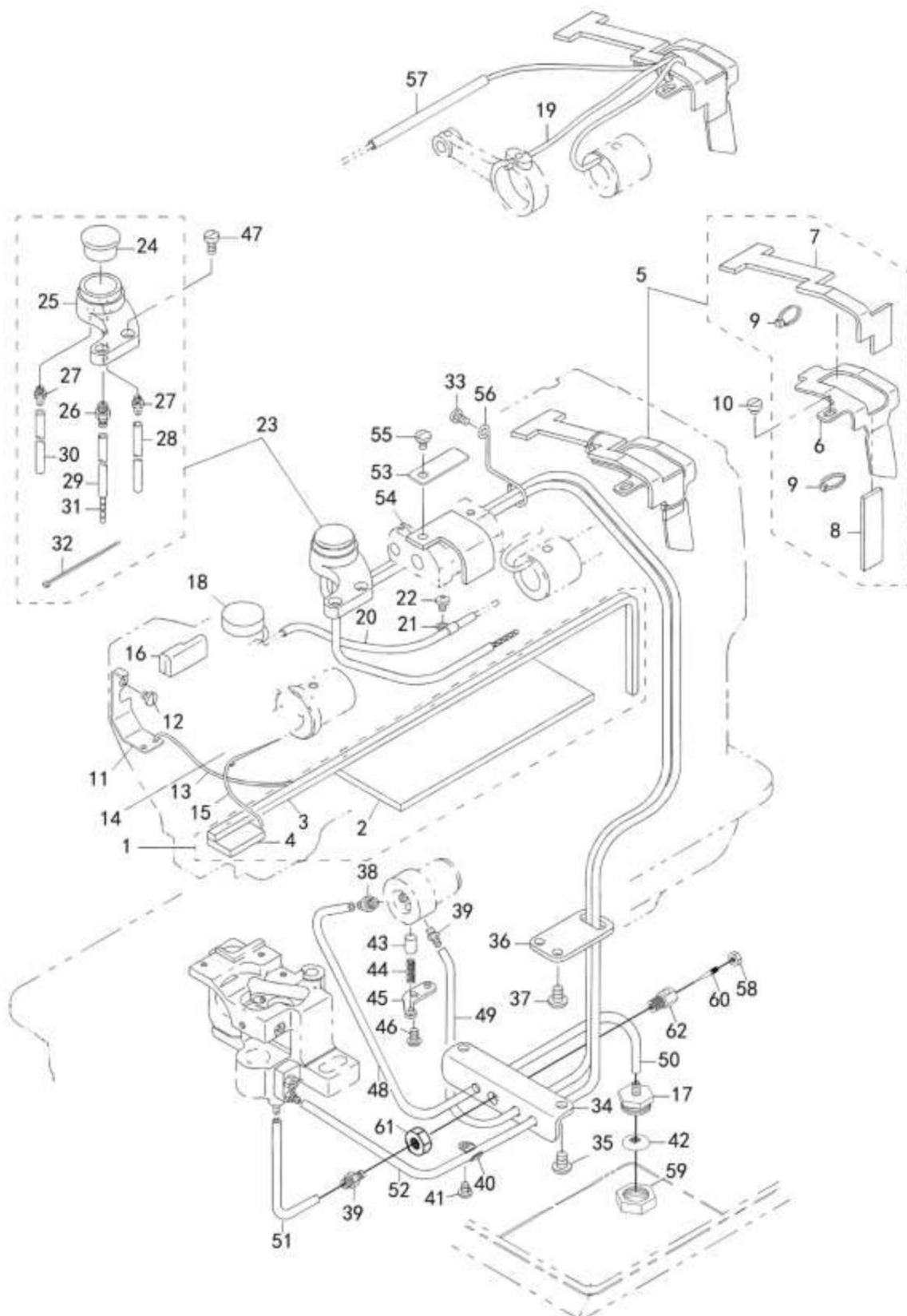
H11. COMPONENTE DEL MECANISMO DE BOBINADO DE HILO INFERIOR			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	40126355	CONJUNTO DEL DISPOSITIVO DE BOBINA.	1
2	26260109	BASE DE MONTAJE DE LA BOBINA COMPLETA.	1
3	26260307	COJINETE DE PLACA DE AJUSTE	1
4	26260406	BIELA	1
5	40126594	PLACA DE AJUSTE	1
6	26260505	DEJE DE MOVER LA TARJETA	1
7	40125851	FORMA DE RUEDA	1
8	26260802	ANILLO	2
9	26261008	COJINETE	1
10	40126354	EJE DE COJINETE	1
11	26261503	CÍRCULO DE GOMA DE FRICCIÓN	1
12	40126550	COJINETE CENTRAL	1
13	40125927	ALFOMBRA DE GOMA	1
14	40126311	CORTADORA DE HILO	1
15	40151791	MANEJAR	1
16	13718507	PRIMAVERA	1
17	RC0560711KP	ANILLO	1
18	SM0030601SC	TORNILLO 3*0.5 L=8	3
19	SM6040860TP	TORNILLO 4*8	1
20	SM6031202TP	TORNILLO	2
21	SM8050502TP	TORNILLO	1
22	WP0450801SP	ALFOMBRA PLANA	2
23	40126549	PRIMAVERA	1
24	40125928	POSICIONADOR	1
25	40125844	TARJETA LIMITADA	1
26	WS0451040KP	ALMOHADILLA DE PRIMAVERA	1
27	NS6110310SP	RESORTE DE TENSIÓN N.º 1	1
28	D3168555H0B	DISCO DE TENSIÓN DEL DEVANADOR DE BOBINA	2
29	B3214047000	POSTE DE TENSIÓN DE HILO	1
30	21378708	TUERCA DE TENSIÓN DE ROSCA	1
31	11072402	TORNILLO	2
32	SM8050602TP	TORNILLO M5 L=6	2
33	21355755	CONJUNTO DE GUÍA DE ROSCA INFERIOR.	1
34	21355706	BASE DE AJUSTE	1
35	D3162555B00	GUÍA DE HILOS	1
36	NS6110310SP	Tuerca 11/64-40	1
37	SS6110810TP	TORNILLO 11/64-40 L=8	3
38	10704807	RUEDA DE FRICCIÓN DE BOBINA	1

This diagram is an exploded view of a mechanical assembly, likely a pump or motor unit. The components are numbered as follows:

- 1**: Main housing or base plate.
- 2**: Internal structural plate or support.
- 3**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 4**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 5**: Large curved duct or pipe.
- 6**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 7**: L-shaped bracket or support.
- 8**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 9**: Small circular component, possibly a seal or gasket.
- 10**: Small circular component, possibly a seal or gasket.
- 11**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 12**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 13**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 14**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 15**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 16**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 17**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 18**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 19**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 20**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 21**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 22**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 23**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 24**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 25**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 26**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 27**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 28**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 29**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 30**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 31**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 32**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 33**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 34**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 35**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 36**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 37**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 38**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 39**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 40**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 41**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 42**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 43**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 44**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 45**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 46**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 47**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 48**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 49**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 50**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 51**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 52**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 53**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 54**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 55**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 56**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 57**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 58**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 59**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 60**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 61**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.
- 62**: Small rectangular component, possibly a filter or seal.

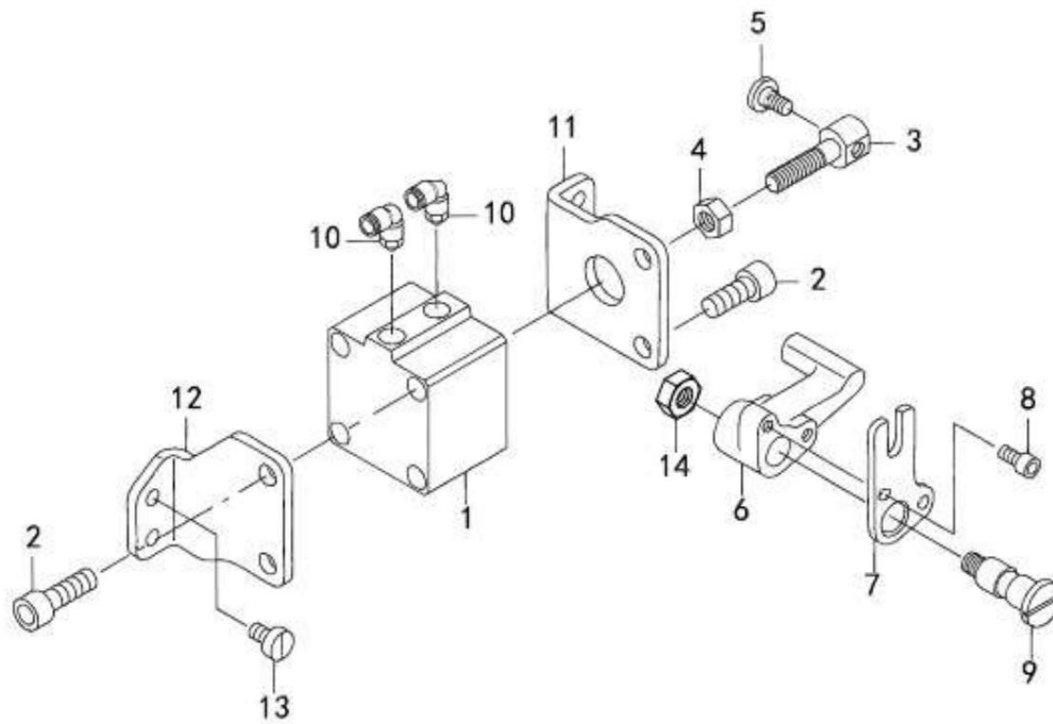
H12. COMPONENTES DE LUBRICACIÓN (1/2)			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	21345756	EL BRAZO SE SIENTE UNA VEZ A TRAVÉS DEL ACEITE ASM.	1
2	21345707	UNA VEZ QUE PASÓ EL BRAZO, SENTÍ UN	1
3	21345806	FIELTRO B	1
4	21345905	LA CARA SE SIENTE UNA VEZ A TRAVÉS	1
5	21346358	APOYO SENTÍÓ ASM.	1
6	21346309	SINTÍÓ	1
7	21346507	FIELTRO DE CAMBIO DE ALIMENTACIÓN	1
8	21346408	SINTÍÓ	1
9	EA9500B0000	CLIP CV-70S	2
10	SS7110710SP	TORNILLO 11/64-40 L=4.3	1
11	21340708	PLACA DE BARRA DE ACEITE DE ALIMENTACIÓN SUPERIOR	1
12	SS7110710SP	TORNILLO 11/64-40 L=5	1
13	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,2
14	21347000	PLACA DE ACEITE RECOGEDORA	1
15	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,25
16	21347208	FIEL DE LUBRICACIÓN DE ALMACENAMIENTO	1
17	021363	CABEZAL DEL FILTRO DE ACEITE	1
18	21346002	SINTÍÓ	1
19	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,2
20	BT0600402EA	TUBO DE ACEITE	0,12
21	B3538112000	SOPORTE DEL TUBO DE RETORNO DE ACEITE	1
22	SS4110615SP	TORNILLO 11/64-40 L=6	1
23	40051503	CONJUNTO DE TANQUE DE ACEITE DE BRAZO.	1
24	B3520586000	VENTANA DE MIRADA DE ACEITE	1
25	21345608	TANQUE DE ACEITE DE BRAZO	1
26	SQ1110401MZ	TORNILLO DE CONEXIÓN	1
27	SQ1150451MZ	TORNILLO DE CONEXIÓN	2
28	23630007	TUBO	0,5
29	23630007	TUBO	0,2
30	23630007	TUBO	0,6
31	CQ202000000	MECHA DE ACEITE	0,7
32	EA9500B0100	BANDA DE CABLE	3
33	SS7110830SP	TORNILLO 11/64-40 L= 7.5	1
34	21345103	SOPORTE DE LUBRICACIÓN	1
35	SS4150915SP	TORNILLO 15/64-28 L=9	2
36	21345202	SOPORTE PARA TUBERÍA DE ACEITE	1
37	SS4150915SP	TORNILLO 15/64-28 L=9	2
38	40064409	CONJUNTO DE TORNILLO DE CONEXIÓN.	1
39	SQ1110401MZ	TORNILLO DE CONEXIÓN	1
40	B3538112000	SOPORTE DEL TUBO DE RETORNO DE ACEITE	1

H13. COMPONENTES DE LUBRICACIÓN (2/2)



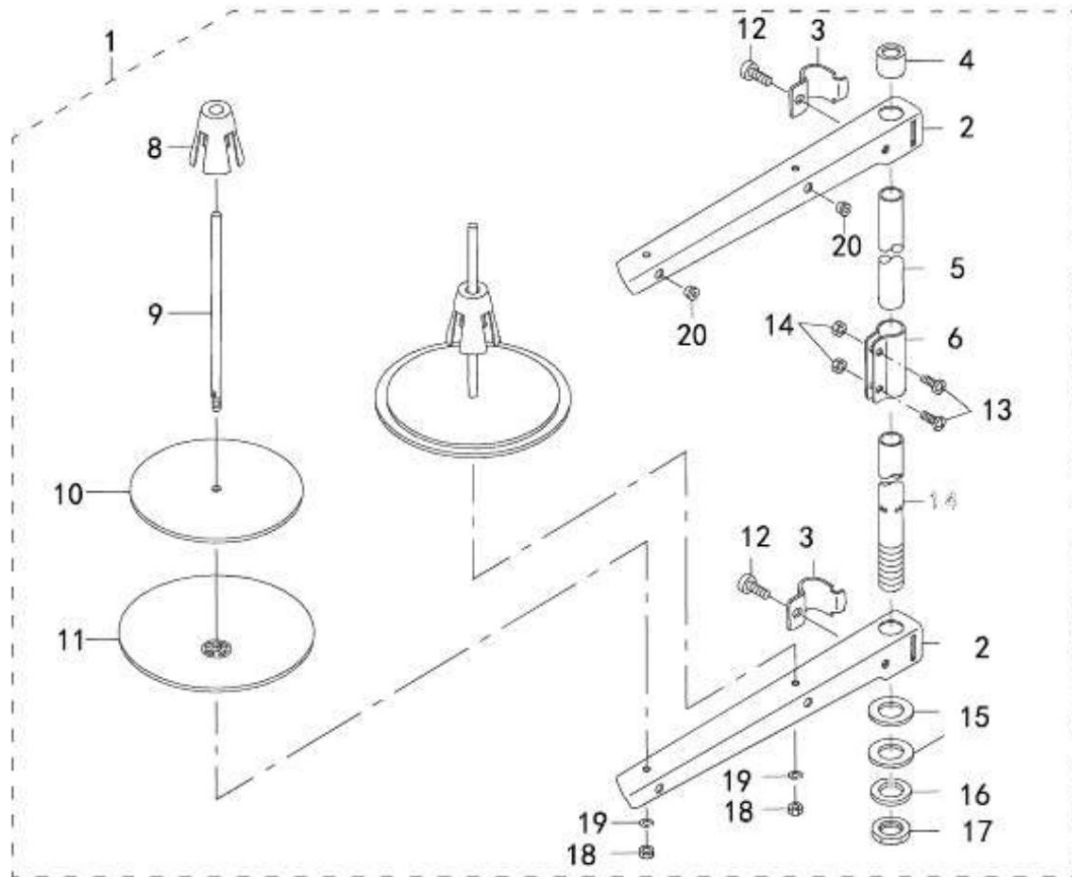
H13. COMPONENTES DE LUBRICACIÓN (2/2)			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
41	SS4110615SP	TORNILLO 11/64-40 L=6	1
42	021365	FILTRAR	1
43	B3534155000	ÉMBOLO	1
44	B1214038000	RESORTE DEL ÉMBOLO	1
45	B3524552000	PLACA DE EMPUJE DEL ÉMBOLO	1
46	SS4110815SP	TORNILLO 11/64-40 L=8	1
47	SS6111010SP	TORNILLO 11/64-40 L= 9,5	2
48	23630007	TUBO	0,36
49	23630007	TUBO	0,5
50	23630007	TUBO	0,22
51	23630007	TUBO	0.1
52	23630007	TUBO	0,5
53	21338306	PRESIÓN DE FIELTRO DE LUBRICACIÓN	1
54	SS5090610SP	CAMBIO VERTICAL MUTUO PERCIBIDO	1
55	SS5090610SP	TORNILLO 3/16-28 L= 7.0	1
56	21346606	SOPORTE DE TUBERÍA	1
57	23630007	TUBO	0,22
58	010624	Tuerca 11/64-40	1
59	021364	CUBRIR	1
60	010623	TORNILLO	1
61	LM8	TUERCA 8	1
62	021360	MANGUITO DEL ACELERADOR	1

H14. MECANISMO AUTOMÁTICO DE ELEVACIÓN DE LA PRENSADORA



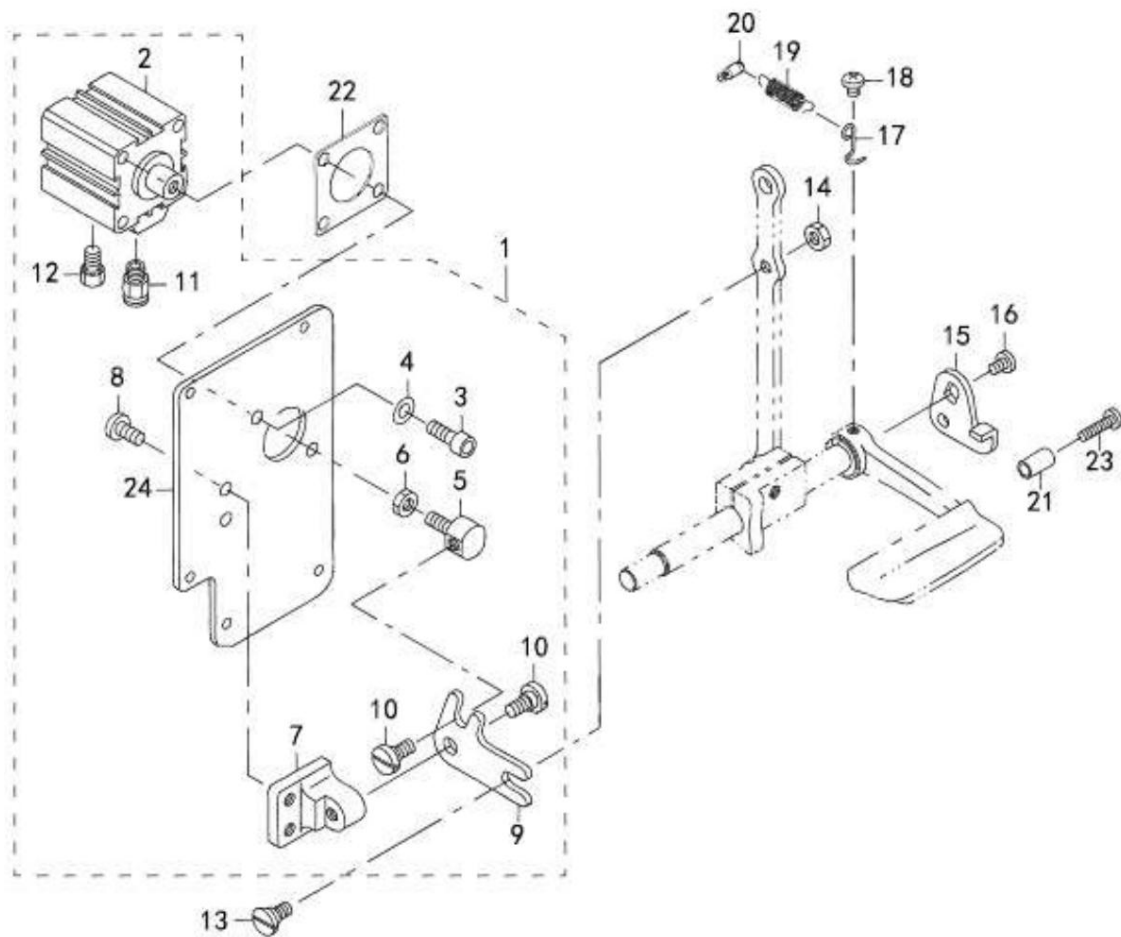
H14. MECANISMO AUTOMÁTICO DE ELEVACIÓN DE LA PRENSADORA			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	ACQ40*15	CILINDRO DE AIRE	1
2	LS8A20	TORNILLO M8 L=20	4
3	21356506	TORNILLO DE CONEXIÓN DEL CILINDRO	1
4	NM6080001SE	Tuerca M8	1
5	SD0720331SP	TORNILLO DE BISAGRA D= 7,24 H= 3,3	1
6	21356605	PALANCA A	1
7	21356803	PALANCA B	1
8	LS5A10	TORNILLO M5X0.8 L=10	2
9	21356704A	EJE	1
10	SPL4-01	CODO	2
11	21356308	SOPORTE DEL CILINDRO (DELANTERO)	1
12	21356407	SOPORTE DEL CILINDRO (TRASERO)	1
13	SS6151040SP	TORNILLO 15/64-28 L=10	4
14	21356704B	Tuerca 5/16-24T	1

H15. COMPONENTES DEL SOPORTE DE ROSCA



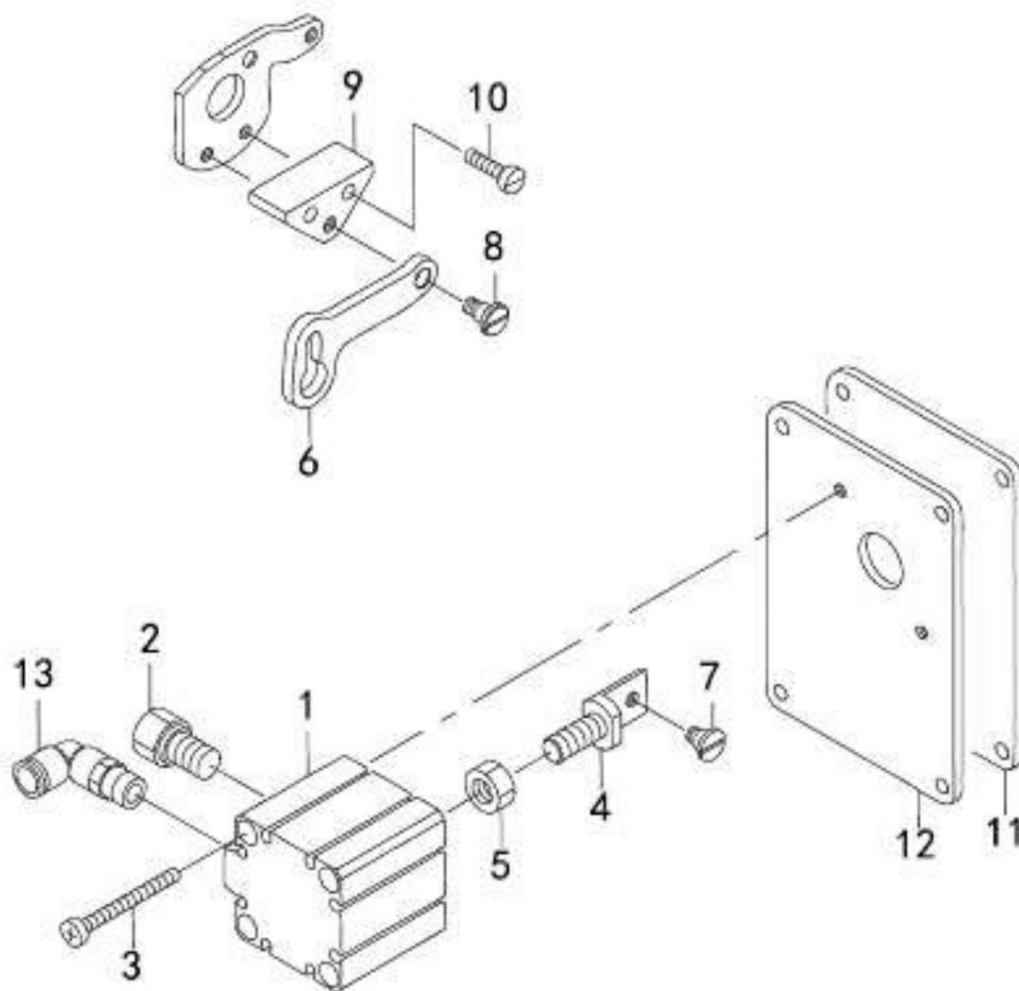
H15. COMPONENTES DEL SOPORTE DE ROSCA			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	22930358	CONJUNTO DE SOPORTE DE ROSCA.	1
2	22931109	RETENEDOR DE CARRETE	2
3	22931000	PASADOR DE CARRETE	2
4	22930903	COJÍN DE APOYO PARA CARRETE	2
5	22930804	REPOSACARRETE	2
6	SM6061610SC	TORNILLO M6 L=16	2
7	22930705	ARTICULACIÓN DEL BRAZO DE LA GUÍA DE ROSCA	2
8	22931406	TAPA DE GOMA PARA LA VARILLA DE SOPORTE DE LA CARRETILLA	1
9	22930507	BRAZO DE APOYO PARA CARRETE	2
10	22931308	VARILLA DE REPOSACARGAS SUPERIOR	1
11	22931307	JUNTA DE VARILLA DE REPOSO DE CARRETE	1
12	SM4051408SE	TORNILLO M5 L=14	2
13	NM6050001SE	Tuerca M5	2
14	22930309	VARILLA DE SOPORTE PARA CARRETE INFERIOR	1
15	22931208	GUÍA DE HILOS	2
16	WS0510002KN	ALMOHADILLA DE PRIMAVERA	2
17	NM6050001SE	Tuerca M5	2
18	NM6160511SE	Tuerca M16X1.5	1
19	WP1612616SE	ARANDELA 16X30X2.6	2
20	WS1643202KP	ALMOHADILLA DE PRIMAVERA	1

H16. COMPONENTES DE SUJECCIÓN AUTOMÁTICA



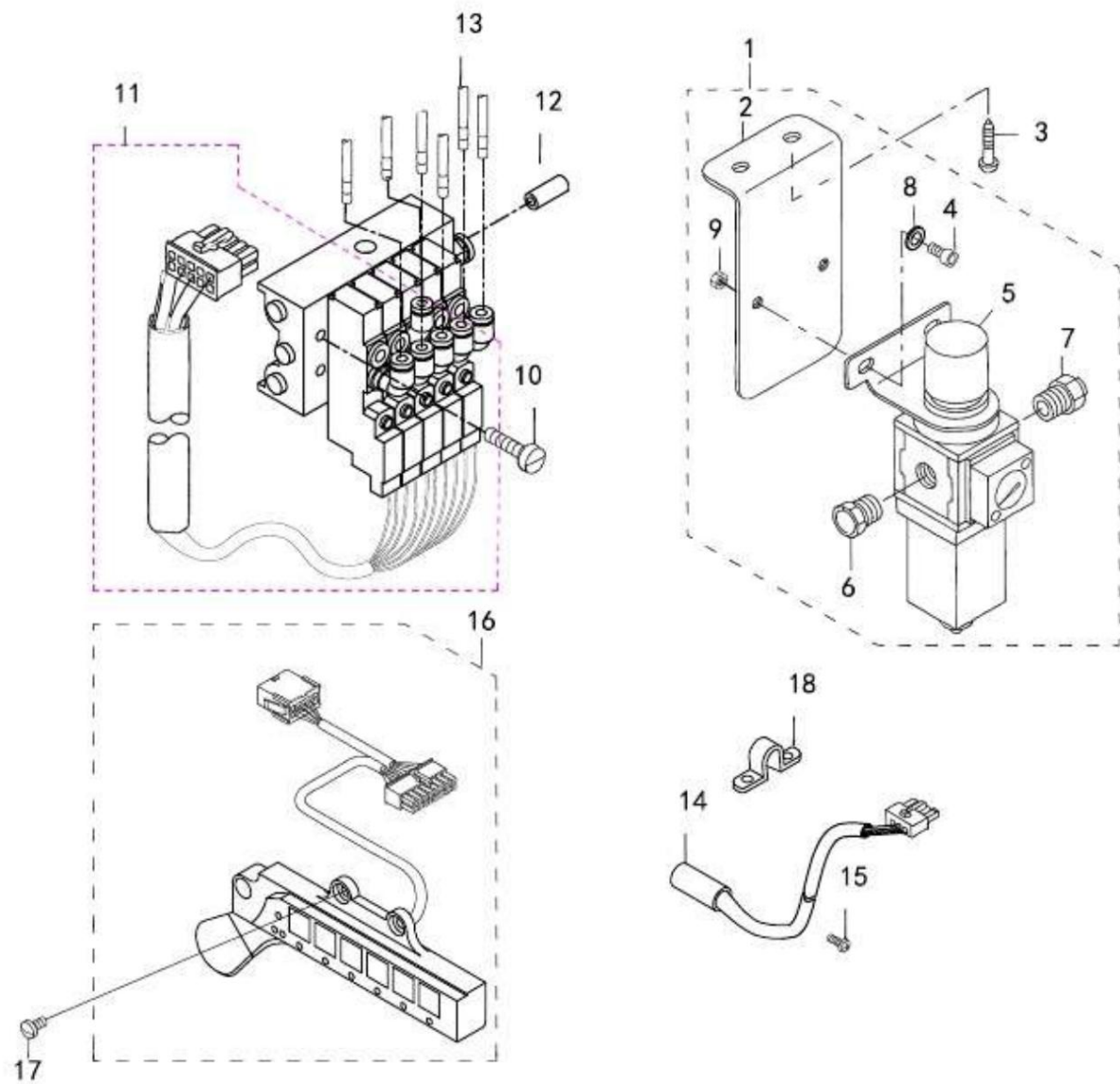
H16. COMPONENTES DE SUJECCIÓN AUTOMÁTICA			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	21348958	CONJUNTO DE PLACA DE VENTANA.	1
2	SDA32*15	CILINDRO DE PLANTILLA	1
3	LS6A16	TORNILLO M6 L=16	2
4	PD6	ARANDELA 6	2
5	21348602	TORNILLO DE CONEXIÓN DEL CILINDRO	1
6	LM6	Tuerca M6	1
7	21348503	BASE DE AJUSTE	1
8	SS7151210SP	TORNILLO 15/64-28 L=12	2
9	21348701	ENLACE DE RETROCESO	1
10	SD0800352SP	TORNILLO DE BISAGRA D= 8 H= 3.5	2
11	SPC4-1	MEDIA UNIÓN	1
12	PST01	SILENCIADOR	1
13	SD0800402TP	TORNILLO DE BISAGRA D= 8 H= 4	1
14	NS6150430SP	Tuerca 15/64-28	1
15	22656102	ENLACE DE ALIMENTACIÓN INVERSA (1)	1
16	SS7120760SP	TORNILLO 3/16-28 L= 7.0	1
17	22656003	SUSPENSIÓN DE MUELLES	1
18	SS4120615SP	TORNILLO 3/16-28 L=6	1
19	13515606	PRIMAVERA	1
20	10120004	SUSPENSIÓN DE MUELLES	1
21	11100500	TOPE DE LA PALANCA DE ALIMENTACIÓN INVERSA	1
22	21349105	EMPAQUETADURA DEL CILINDRO	1
23	SS7111810SP	TORNILLO 11/64-40 L=18	1
24	21348909	PLACA DE VIUDA D	1

H17. COMPONENTES DEL MECANISMO DL



H17. COMPONENTES DEL MECANISMO DL			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	SDA32*15	CILINDRO DE PLANTILLA	1
2	PST-01	SILENCIADOR	1
3	SM6044002TP	TORNILLO	2
4	21438403	TORNILLO DE CONEXIÓN DEL CILINDRO	1
5	LM8	Tuerca M8	1
6	21438502	ENLACE VERTICAL MUTUO	1
7	SD0600403TP	TORNILLO DE BISAGRA	1
8	SD0600454TP	TORNILLO DE HOMBRO	1
9	21438601	ESPACIADOR DE ENLACE VERTICAL MUTUO	1
10	SS6111610SP	TORNILLO 11/64-40 L=16	2
11	21437306	PLACA DE VENTANA E EMBALAJE	1
12	21437207	PLACA DE VENTANA F	1
13	SPL4-1	CODO	1

H18. COMPONENTES DEL MECANISMO DE AIRE



H18. COMPONENTES DEL MECANISMO DE AIRE			
Núm. de referencia	Número de pieza	Nombre de la pieza	Cantidad
1	021701	APARATOS AÉREOS (B) ASM.	1
2	021723	PANEL DE MONTAJE	1
3	021703	TORNILLO D=4,1 L=20	2
4	021704	TORNILLO M6 L=10	2
5	021705	REGULADOR DE FILTRO	1
6	SPC8-01	PEZÓN	1
7	SPL6-01	PEZÓN	1
8	WP0621016SH	ALMOHADILLA PLANA	2
9	LM6	TUERCA	2
10	040151	TORNILLO	3
11	022238	CONJUNTO DE VÁLVULA ELECTROMAGNÉTICA.	1
12	APU0604 L=500	TUBO Φ6	1
13	APU0425 L=500	TUBO Φ4	6
14	021658A	INTERRUPTOR DE SEGURIDAD	1
15	SS4110815SP	TORNILLO	2
16	021654	CONJUNTO DE INTERRUPTOR DE 5 RANGOS.	1
17	SS7110710SP	TORNILLO	3
18	021726	ABRAZADERA PARA TUBERÍAS	1