



SunStar®

MANUAL DEL USUARIO

Serie SPS/ D-B1 254

Serie SPS/ D-B1 263

Máquina de coser de diseño en zigzag controlado eléctricamente con motor de conexión directa.
(Parte estructural de la máquina)



- 1) Para el buen funcionamiento de la máquina, lea este manual antes de usarlo.
- 2) Guarde el manual y consúltelo en caso de averías u otros problemas que puedan surgir.

SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

MMS-051130



1. Le agradecemos por adquirir nuestra máquina de costura.

Nuestra empresa, en base de la tecnología y de la experiencia adquirida en la fabricación de máquinas industriales para la costura, hemos podido crear un producto innovador, de múltiples funciones, rendimiento óptimo, potencia máxima, resistencia superior y diseño sofisticado capaz de satisfacer las necesidades y expectativas del usuario.

2. Es indispensable leer completa y detenidamente este manual para la utilización eficiente y obtener el máximo rendimiento del producto.

3. Las especificaciones pueden ser modificados sin previo aviso para el mejoramiento de la máquina.

4. Este producto está diseñado, manufacturado y se vende solo para la máquina de coser industrial. El uso del cualquier otro propósito se prohíbe estrictamente.



SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

Denominación de la serie modelo Máquina de coser de diseño en zigzag

SPS / D - B12 □ □ H A - □ □ □

① SunStar
Patrón
Sistema de

② Indicación
de Serie
D: Motor conexión directa

③ Nombre del
modelo.
54 : 50 x 40mm
63 : 60 x 30mm

④ Aplicación
H: Material pesado
M: Material mediano

⑧ Tipo gancho
BL: Lanzadera gancho doble

⑦ Opción
TH: Dispositivo de
sujeción del hilo
superior.

⑥ Estructura
de alimentación
según el tipo de
operación.
20: Incorporado
22: Separado

⑤ Tipo de alimentación
de aire comprimido
(Estándar)

INDICE

1. Normas de seguridad de la máquina.	6
1) Transporte.	6
2) Instalación.	6
3) Reparación.	6
4) Funcionamiento.	7
5) Dispositivo de seguridad.	7
6) Localización de señales de precaución.	8
7) Contenido de las señales.	8
2. Especificaciones de la máquina.	9
3. Composición de la máquina.	10
1) Denominación de las partes de la máquina.	10
4. Instalación de la máquina.	11
1) Condiciones para la instalación.	11
2) Condiciones para la instalación eléctrica.	11
3) Cómo instalar el tablero.	11
4) Ensamblaje de las partes periféricas.	14
5) Instalación de los accesorios de aire comprimido.	15
5. Pasos a seguir antes de usar la máquina.	18
1) Cómo engrasar.	18
2) Cómo instalar la aguja.	19
3) Enhebrado del hilo superior.	20
4) Enhebrado del hilo inferior.	20
5) Cómo quitar y poner la caja de la bobinas.	20
6) Cómo ajustar la tensión entre el hilo superior e inferior.	21
7) Bobinado del hilo inferior.	21
8) Cómo funciona el pedal (Modelo ☐ A-20).	22
9) Cómo funciona el pedal (Modelo ☐ A-22).	22
10) Cambio de lubricante usado.	22
11) Entrada de aire comprimido y ajuste de la presión de aire.	23
12) Ajustar el dispositivo de sujeción del hilo superior. (Opcional).	23

6. Reparación de la máquina.	24
1) Ajuste de la altura del soporte de agujas.	24
2) Ajuste de la aguja y la lanzadera.	24
3) Ajuste del eje inferior y del eje de balance.	25
4) Ajuste de la posición del muelle de la lanzadera superior.	25
5) Ajuste de la altura del plato de alimentación.	26
6) Ajuste de la altura de prensatela.	26
7) Ajuste de prensatela.	26
8) Ajuste de los accesorios para el retardador de hilo.	28
9) Ajuste de la pieza del retirahilos.	30
10) Ajuste de los accesorios del cortahilos.	31
11) Ajuste del dispositivo de control del hilo principal.	33
12) Ajuste del dispositivo de bobinado.	33
13) Ajuste del dispositivo del volante.	34
14) Acoplación de motor de conexión directa y método de ajuste.	34
15) Ajuste de la posición original de la variable X-Y.	35
7. Problemas y soluciones.	36
1) Partes de la maquinaria.	36
8. Lista de patrón.	37
9. Plano del tablero.	39
10. Lista del calibrador.	40
11. Diagrama de presión de aire.	43
1) Diagrama de presión de aire del modelo SPS/D-B1254□A-20, SPS/D-B1263□A-20 (Estructura alimentación monolítica).	43
2) Diagrama de presión de aire del modelo SPS/D-B1254□A-22A, SPS/D-B1263□A-22 (Estructura de alimentación de izq. a derecha. Separado).	44

Normas de seguridad de la máquina.

Las indicaciones de las normas de seguridad son: ¡Peligro!, ¡Aviso! y ¡Precaución!.
Si no se cumplen las normas, puede causar daños físicos a personas y a la máquina.

Peligro : Esta indicación requiere mucha atención, ya que, de lo contrario, puede ocasionar daños y peligros durante la instalación, funcionamiento y mantenimiento de la máquina.

Aviso : Si se cumplen las indicaciones de esta señal, puede prevenir daños ocasionados por la máquina.

Precaución : Si cumple las indicaciones de esta señal, puede prevenir fallos en la máquina.

1-1) Transporte.  Peligro	Sólo el personal que conozca las normas de seguridad puede transportar la máquina. Y debe seguir las indicaciones que abajo se mencionan para el transporte de la misma. Ⓐ Se requieren dos personas como mínimo para trasladar la máquina. Ⓑ Limpiar la máquina de cualquier tipo de mancha de lubricante para prevenir accidentes durante el transporte.
1-2) Instalación.  Aviso	La máquina puede que no funcione correctamente al instalarse en ciertos lugares. Instalar la máquina siguiendo los siguientes pasos, en un lugar seguro. Ⓐ Quitar el embalaje empezando desde arriba y tener cuidado con los clavos de las maderas. Ⓑ La corrosión y la suciedad de la máquina provienen del polvo y de la humedad. Por lo tanto, debe instalar el aire acondicionado y limpiar regularmente. Ⓒ Mantener la máquina alejada de los rayos solares. Ⓓ Dejar suficiente espacio, mínimo 50cm por los dos lados y por la parte trasera, para facilitar su reparación. Ⓔ Peligro de explosión. No operar la máquina en ambientes que puedan originar explosiones. Sobre todo, en los lugares donde se utilizan gran cantidad de aerosoles o donde se administra oxígeno. Sólo se permite la operación de la misma en aquellos ambientes donde se está permitido. Ⓕ Por sus características, la máquina no viene con los equipos de iluminación, por lo tanto, el usuario debe instalarlos según sus necesidades. [Nota] Los detalles de la instalación están descritos en el apartado 4.
1-3) Reparación.  Precaución	Si hace falta reparar la máquina, sólo un técnico cualificado para ello puede hacerlo. Ⓐ Para la limpieza o reparación de la máquina, primero se debe desconectar la corriente eléctrica y esperar 4 minutos hasta que la máquina esté completamente descargada. Ⓑ No debe modificar ninguna especificación o pieza sin consultar al fabricante. Las modificaciones pueden ocasionar problemas en el funcionamiento. Ⓒ En caso de reparación de la máquina sólo se permite utilizar recambios originales. Ⓓ Volver a colocar todas las tapas de seguridad después de finalizar la reparación.

1-4) Funcionamiento.



La serie SPS/D-B1254(B-1263) está diseñada, como maquinaria industrial de coser, para coser diferentes tipos de telas u otros materiales similares. Seguir las indicaciones de abajo a la hora de su funcionamiento.

- Ⓐ Leer este manual cuidadosamente y por completo antes de operar con la máquina.
- Ⓑ Por seguridad, trabajar con la ropa apropiada.
- Ⓒ Cuando la máquina esté en funcionamiento no acerque las manos u otras partes del cuerpo a las partes como agujas, lanzadera, palanca tirahilos, volantes, etc.
- Ⓓ No sacar las tapas y la placa de seguridad durante el funcionamiento de la máquina.
- Ⓔ Asegúrese de conectar la toma de tierra.
- Ⓕ Antes de abrir la caja de control o cajas eléctricas, debe comprobar que el interruptor esté apagado.
- Ⓖ Debe parar la máquina antes de enhebrar la aguja o hacer la inspección después de terminar el trabajo.
- Ⓗ No encienda la corriente con el pedal presionado.
- Ⓘ No conecte varios motores en el mismo enchufe.
- Ⓣ Instálela, si es posible, en lugares lejos de ruidos, de aparatos de emisión de alta frecuencia y de equipos de soldadura.

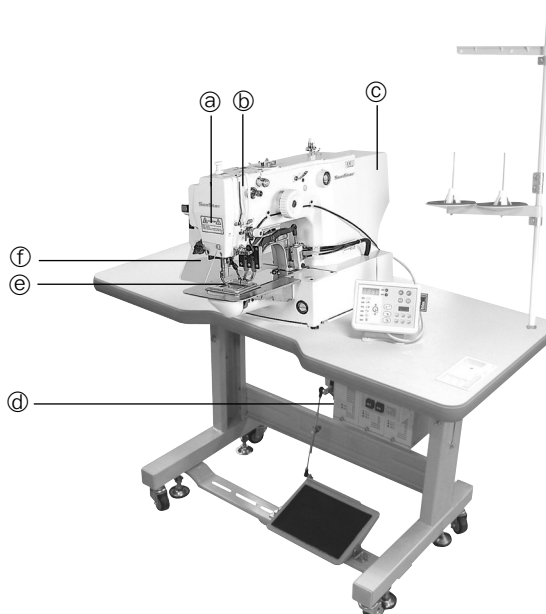


Si no se mantiene la tapa colocada en su sitio la correa puede dañar o amputar un dedo. Y en caso de inspeccionar o realizar algún ajuste asegúrese de que esté apagada.

1-5) Dispositivos de seguridad.



- Ⓐ Etiqueta de seguridad: Describe las precauciones que se deben tomar durante el funcionamiento de la máquina.
- Ⓑ Palanca tirahilos: Prevé el contacto entre la palanca tirahilos y cuerpo.
- Ⓒ Tapa del motor: Dispositivo que prevé accidentes durante el funcionamiento del motor.
- Ⓓ Etiqueta especificativa de la corriente: Describe las precauciones que deben tomar para protegerse contra descargas eléctricas (Uso del voltaje y Hz).
- Ⓔ Salva dedos: Dispositivo que protege los dedos contra la aguja.
- Ⓕ Placa de seguridad: Protege los ojos contra las roturas de las agujas.



1-6) Localización de señales de precaución.

CAUTION
주 의

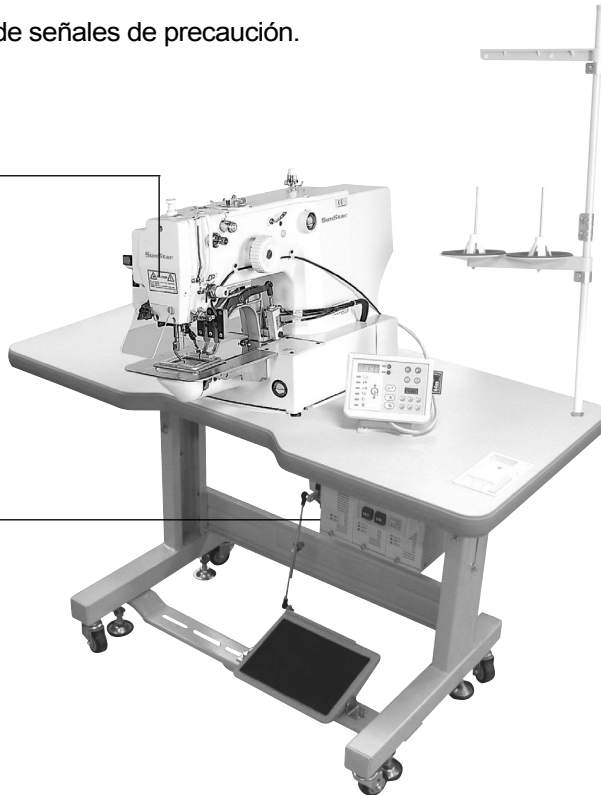
Do not operate without finger guard and safety devices. Before threading, changing bobbin and needle, cleaning etc. switch off main switch.
손가락 보호대와 안전장치 없이 작동하지 마십시오.
실, 보빈, 바늘교환시나 청소전에는 반드시 주전원의 스위치를 꺼 주십시오.

WARNING
경 고

Hazardous voltage will cause injury. Be sure to wait at least 360 seconds before opening this cover after turn off main switch and unplug a power cord.
고압 전류에 의해 감전될 수 있으므로 커버를 열 때는 전원을 내리고 전원 플러그를 뽑고 나서 360초간 기다린 후 여십시오.

Las señales de aviso están colocadas en la máquina para la seguridad del usuario. Antes de operar, por favor, siga las instrucciones de las señales.

Localización de señales de precaución.



1-7) Contenido de las señales!



Aviso

1)

CAUTION
주 의

Do not operate without finger guard and safety devices. Before threading, changing bobbin and needle, cleaning etc. switch off main switch.
손가락 보호대와 안전장치 없이 작동하지 마십시오.
실, 보빈, 바늘교환시나 청소전에는 반드시 주전원의 스위치를 꺼 주십시오.

2)

WARNING
경 고

Hazardous voltage will cause injury. Be sure to wait at least 360 seconds before opening this cover after turn off main switch and unplug a power cord.
고압 전류에 의해 감전될 수 있으므로 커버를 열 때는 전원을 내리고 전원 플러그를 뽑고 나서 360초간 기다린 후 여십시오.

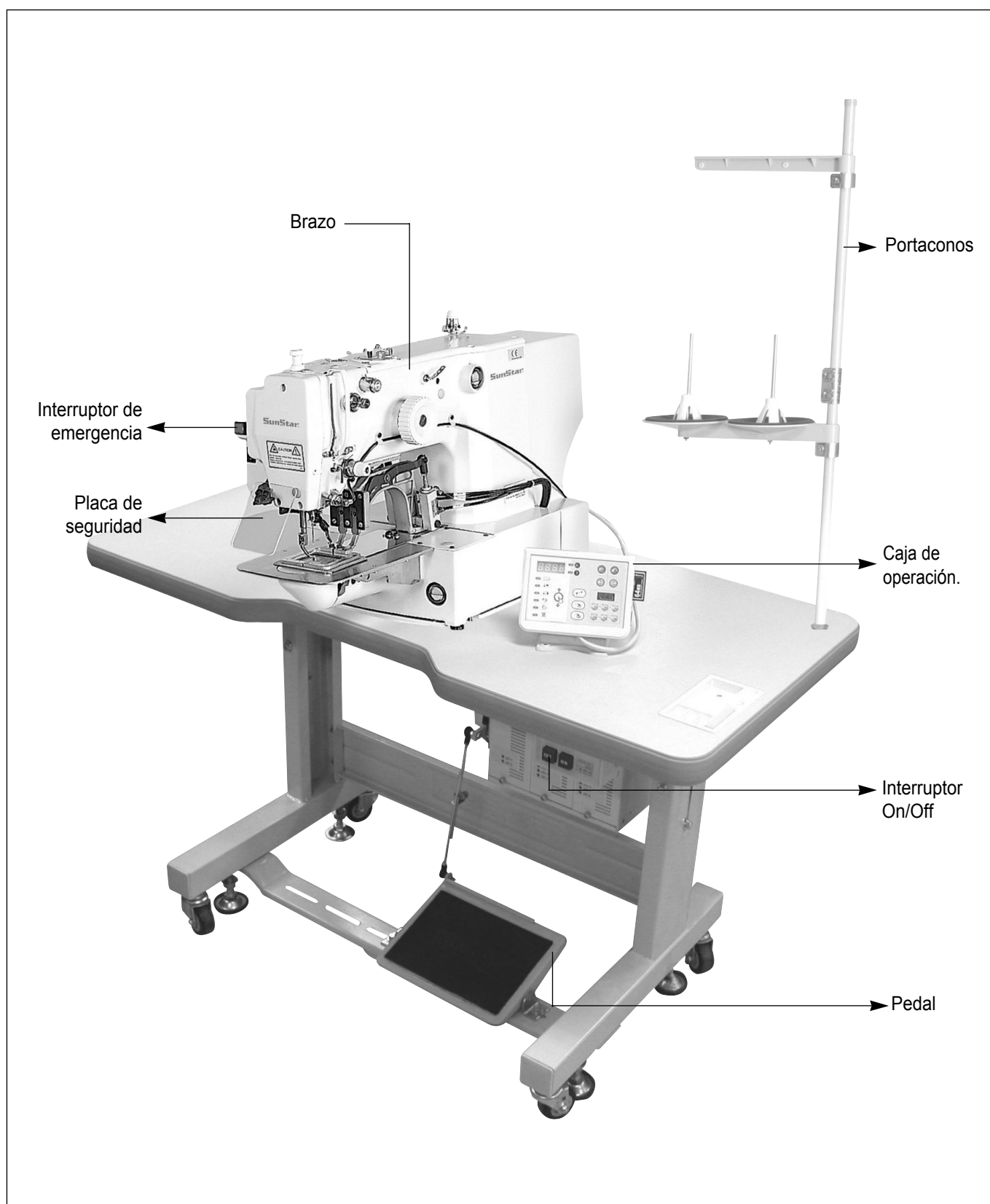
Especificaciones de la máquina

MODELO	SPS/D-B1254□□				SPS/D-B1263□□			
	HA	HA-BL	MA	MA-BL	HA	HA-BL	MA	MA-BL
Uso	Material pesado		Material mediano		Material pesado		Material mediano	
Área de costura (X , Y)	50mm × 40mm				60mm × 30mm			
Velocidad de costura	Máx. 2,500spm (Distancia de puntada: menos de 3mm)							
Distancia de puntada	0.1~10mm							
Sistema de transmisión	Transmisión por motor de pulsación							
Golpe de la barra de agujas	41.2mm							
Lanzadera	Gancho lanzadera estándar	Lanzadera gancho doble	Gancho lanzadera estándar	Lanzadera gancho doble	Gancho lanzadera estándar	Lanzadera gancho doble	Gancho lanzadera estándar	Lanzadera gancho doble
Aguja	DP × 17 #19 (#19~#23)		DP × 5 #16		DP × 17 #19 (#19~#23)		DP × 5 #16	
Elevación del recuadro	Máx. 20mm							
Elevación de la prensatela	Máx. 20mm							
Corta hilo	Dispositivo instalado							
Interruptor de emergencia	Dispositivo instalado							
Retardador de hilo	Dispositivo básico (Tipo de solenoide eléctrico)							
Densidad de puntada	Máx. 10,000 puntadas							
No. de patrón estándar	56 patrón (24 patrón, 32 hilván)							
Capacidad de No. de patrón	Máx. 99 patrón (Básico 56)							
Dispositivo de memoria	EP-ROM							
Ampliación/Reducción	20% ~ 200%(con aumento de 1%)							
Motor	Motor de conexión directa AC Servo-Motor							
Consumo eléctrico	600VA							
Temperatura recomendada	5° C~40° C							
Humedad recomendada	20%~ 80%							
Fuente eléctrica	Monofase: 100V~240V, Trifase: 200V~440V, 50/60Hz.							
Presión neumática	0.49MPa (5kgf/cm²)							

3

Composición de la máquina

1) Denominación de las partes de la máquina.



4

Instalación de la máquina

1) Condiciones para la instalación.

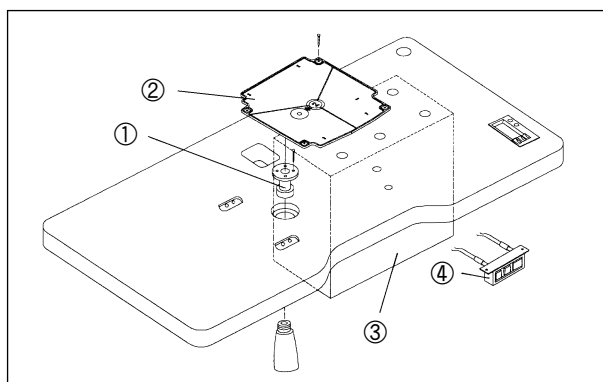
- A. Por seguridad, no utilizar la máquina en lugares donde el voltaje supere el $\pm 10\%$ de lo normal.
- B. Para trabajar con seguridad, utilizar la máquina bajo las siguientes condiciones.
 - ☞ Temperatura ambiente durante el funcionamiento: $5^{\circ}\text{C} \sim 40^{\circ}\text{C}$.
 - ☞ Temperatura ambiente durante el mantenimiento: $-10^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$.
- C. Humedad: Entre 20%~80% (Humedad relativa)

2) Condiciones para la instalación eléctrica.

- A. Voltaje.
 - El voltaje tiene que ser $\pm 10\%$ del voltaje normal.
 - La frecuencia eléctrica, $\pm 1\%$ de la del normal (50/60Hz).
- B. Ruido electromagnético. No utilizar la máquina con aparatos que tengan gran campo magnético o alta frecuencia. Ni dejarla cerca de ellos.
- C. Si desea acoplar accesorios o suplementos en la Caja de control utilice un voltaje bajo estándar.
- D. No echar café u otras bebidas en la Caja de control y en el motor de la máquina.
- E. No deje caer al suelo la Caja de control y el motor.

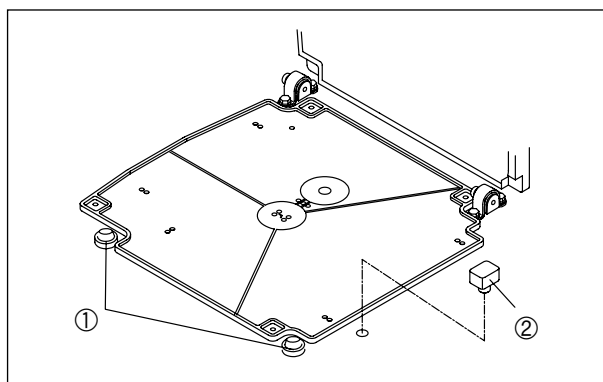
3) Cómo instalar el tablero.

- A. Fijar ①Depósito de aceite, ②Recolector de aceite, ③Caja de control y ④Interruptor On/Off como lo indica en la figura.



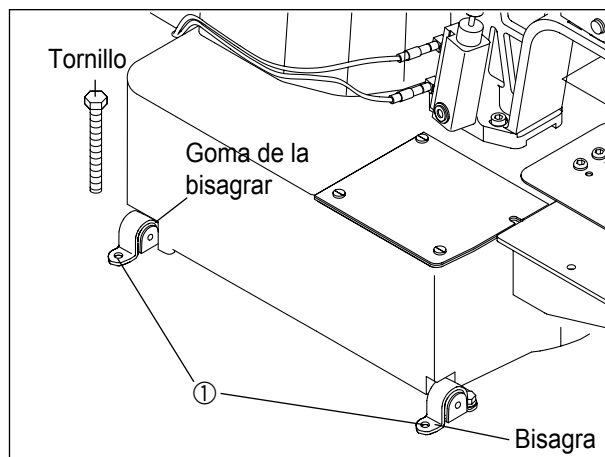
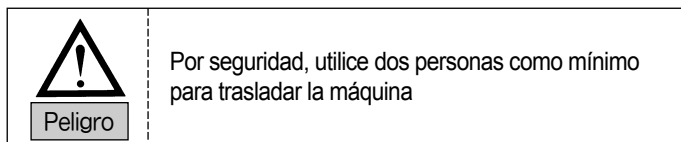
[Fig. 1]

- B. Instale en la tabla la goma amortiguadora ① y la goma base del interruptor de seguridad ②.



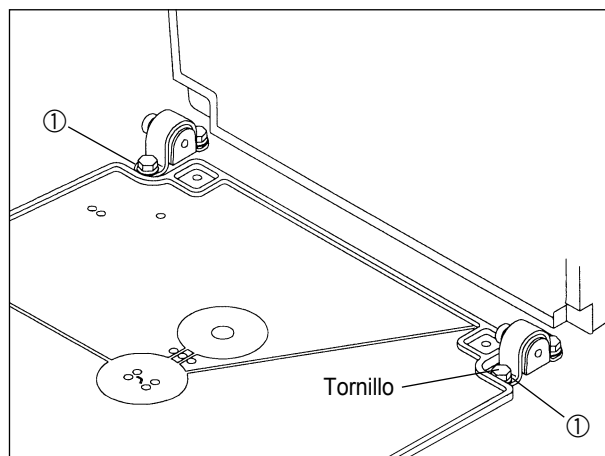
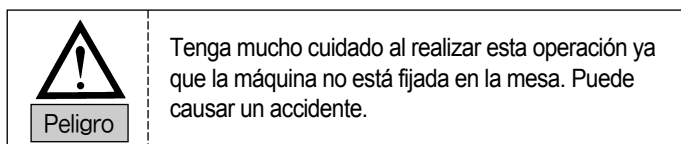
[Fig. 2]

C. Después de fijar la bisagra y la goma de la bisagra en la base, introducir el tornillo en el agujero ① y fijarlo como lo indica en la figura.



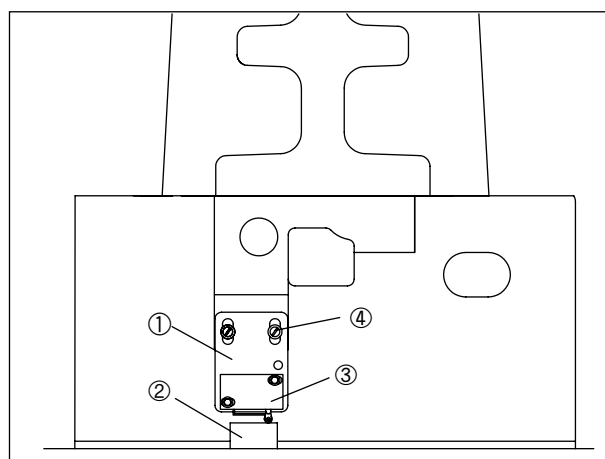
[Fig. 3]

D. Levantar la máquina como lo indica en el dibujo y fijar ① con un tornillo. Después, ajuste la máquina en la mesa .



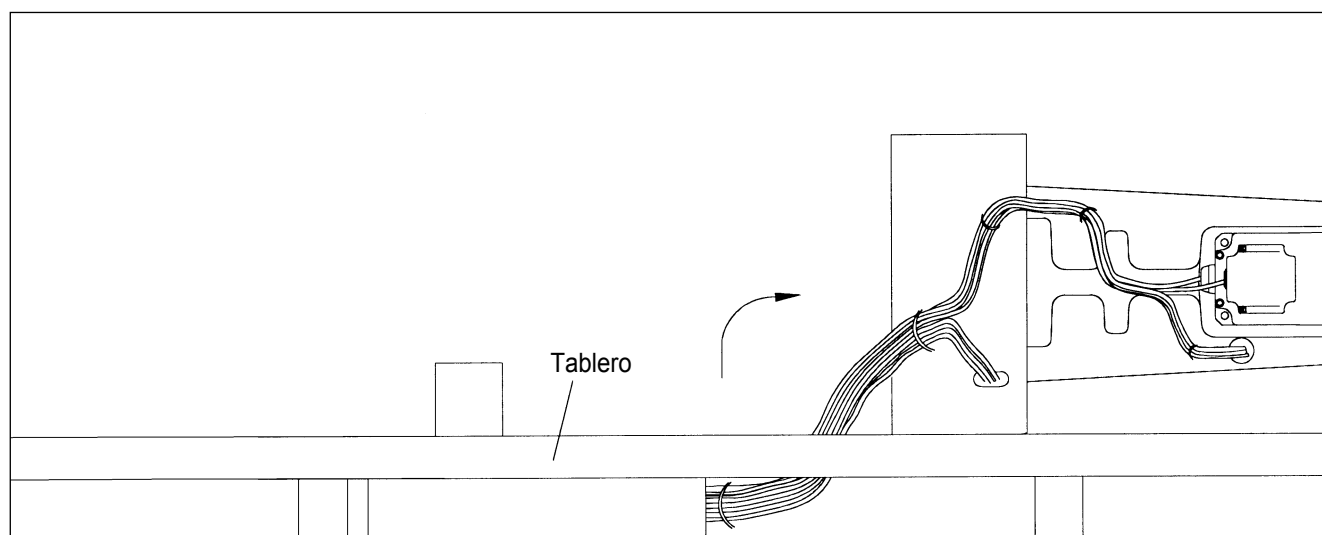
[Fig. 4]

E. Instale en la cama el soporte interruptor de emergencia ① tal y como se muestra en el dibujo. Mueva el soporte del interruptor de arriba y abajo y ajuste el interruptor de emergencia ② de tal manera que esté bien colocado sobre la goma base ③. Luego, sujételo bien con el tornillo ④.



[Fig. 5]

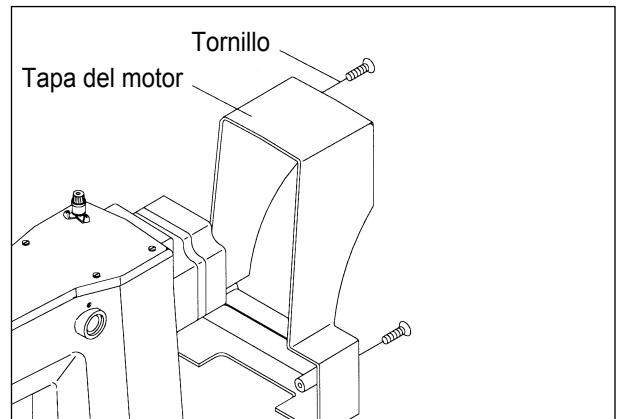
- F. Después de haber conectado todos los cables a la Caja de control, fijar el cableado por debajo de la mesa como lo indica en el dibujo. (Calcular la longitud del cable de la máquina teniendo en cuenta que está tumbada.)



[Fig. 6]

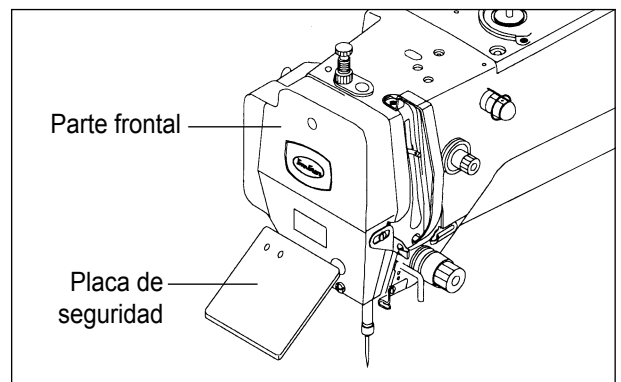
4) Ensamblaje de las partes periféricas.

- A. Acoplar la tapa del motor en la parte trasera utilizando los 4 tornillos (en los 4 puntos existentes).



[Fig. 7]

- B. Acoplar la placa de seguridad en la parte frontal de la máquina.



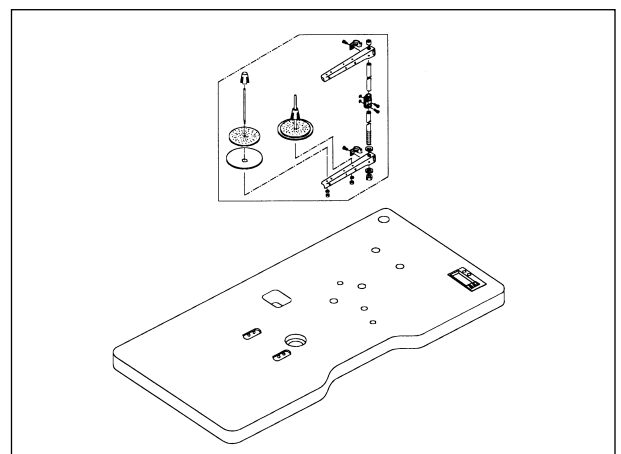
[Fig. 8]



Precaución

Por seguridad, utilizar la máquina con la tapa y la placa de seguridad acopladas.

- C. Acoplar un portaconos en el tablero.

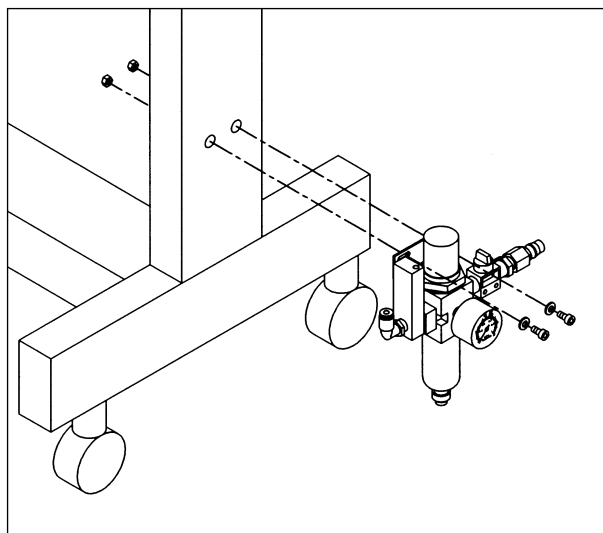


[Fig. 9]

5) Instalación de los accesorios de aire comprimido.

A. Ensamblaje del regulador de filtro.

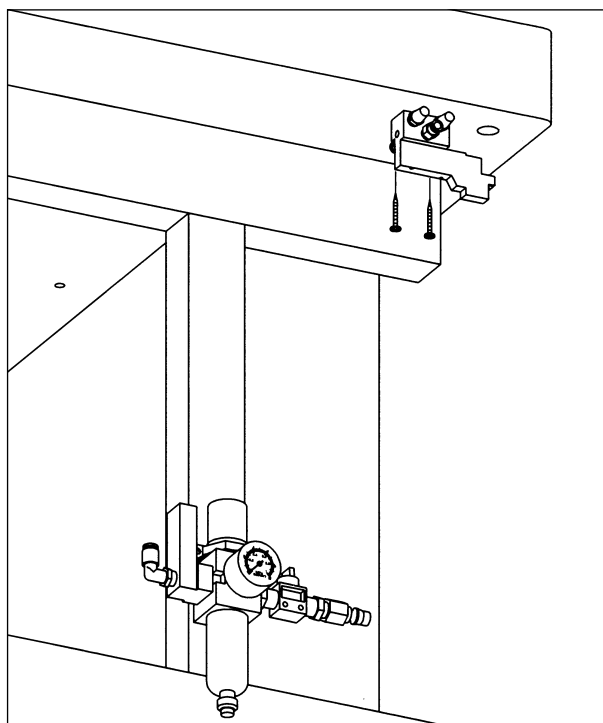
Como se indica en el dibujo, fijar con las tuercas en la parte derecha inferior del tablero.



[Fig. 10]

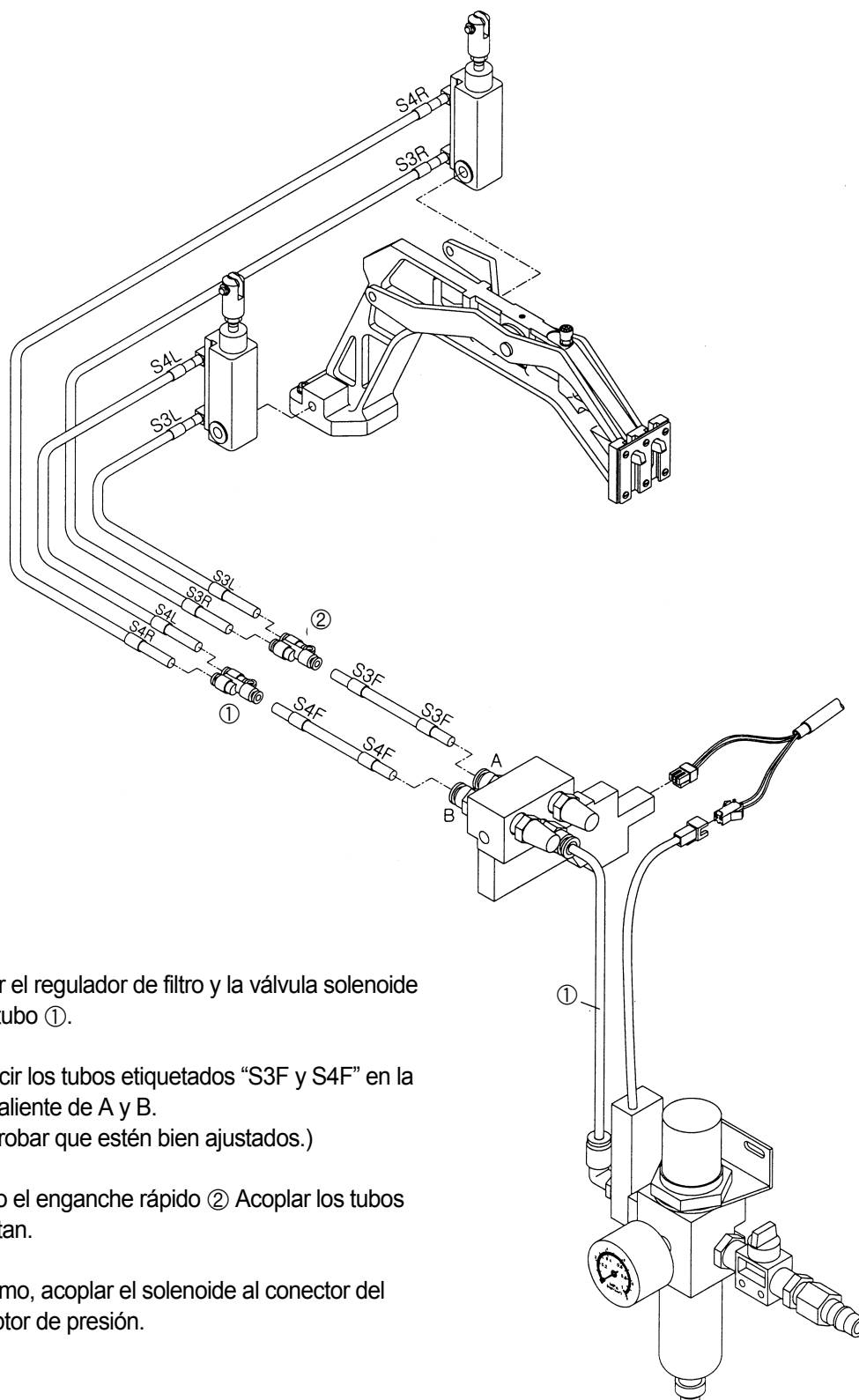
B. Ensamblaje de la válvula solenoide.

Fijar en un lugar apropiado del tablero inferior como se indica en el dibujo.



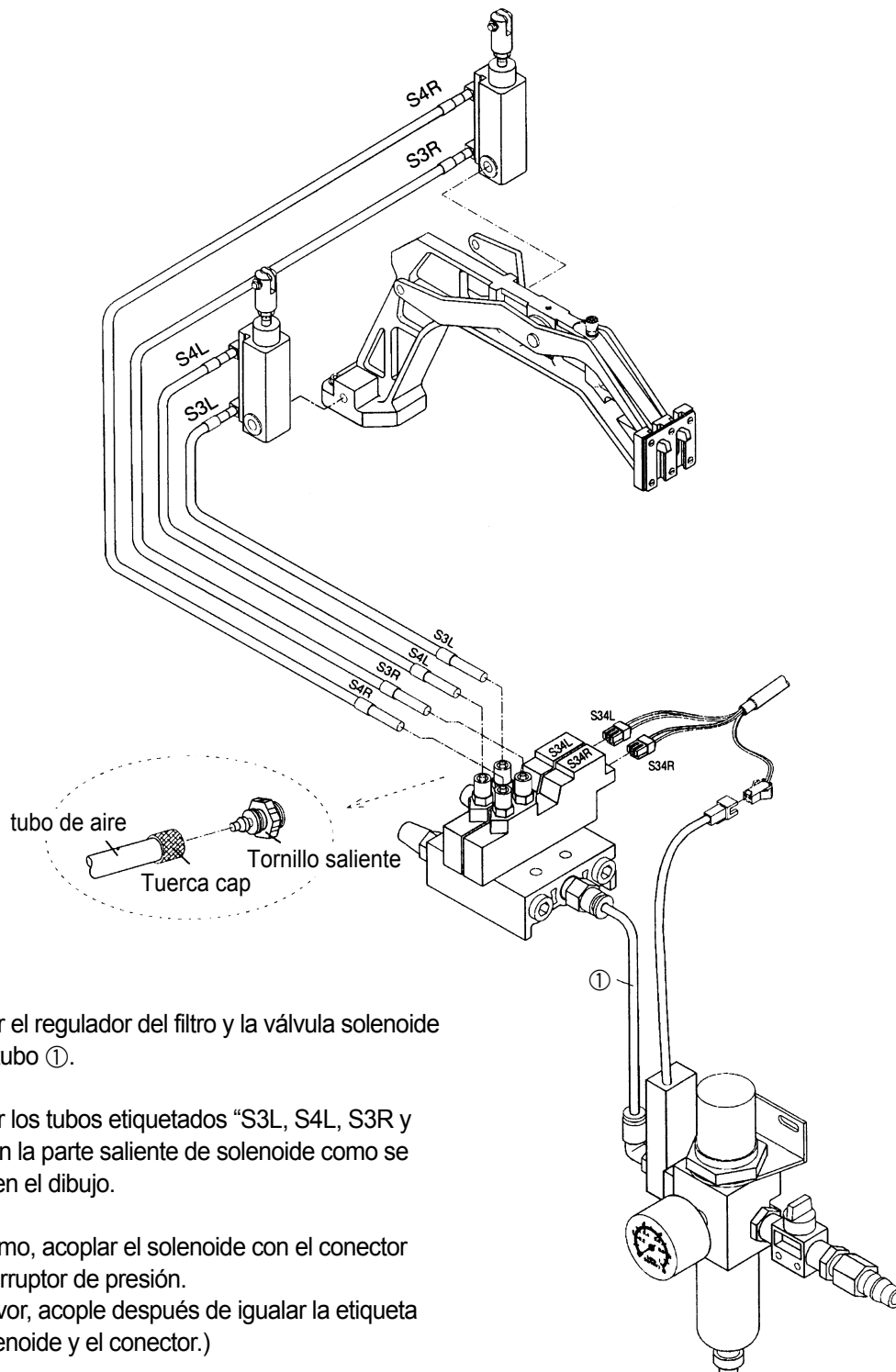
[Fig. 11]

C. Montaje de los tubos neumáticos de la máquina con sistema de alimentación monolítico.
(Modelo SPS/D-B1254□A-20, B1263□A-20).



[Fig. 12]

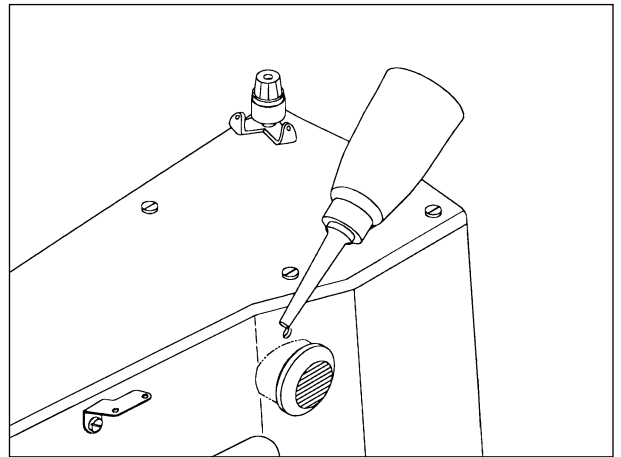
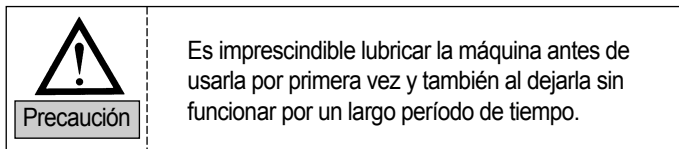
D. Montaje de los tubos neumáticos de la máquina con sistema de alimentación separado.
(Modelo SPS/D-B1254□A-22, B1263□A-22).



[Fig. 13]

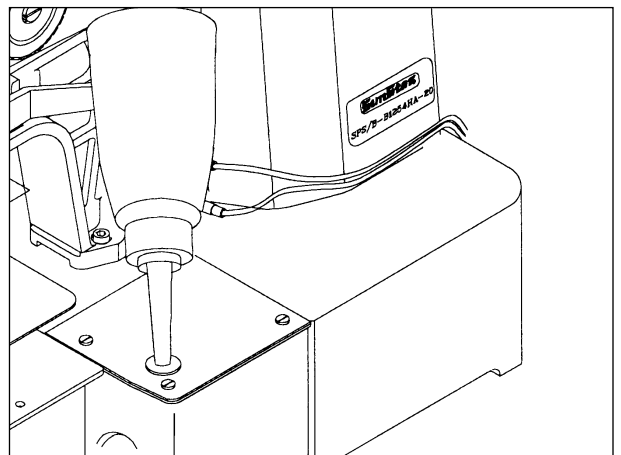
1) Cómo engrasar.

- A. Llenar suficientemente el depósito de lubricante que se encuentra en el brazo de la máquina.



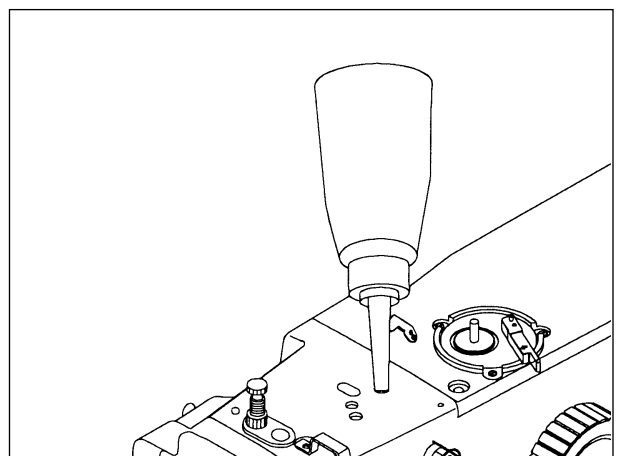
[Fig. 15]

- B. Comprobar el lubricante del depósito que está situado en la base y a través del orificio llenar si es necesario tal y como muestra la figura.



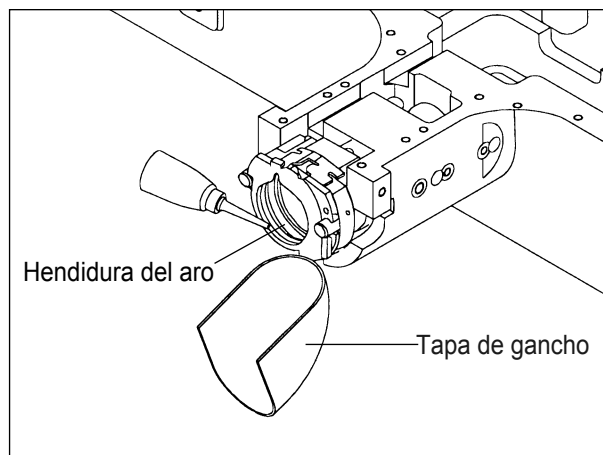
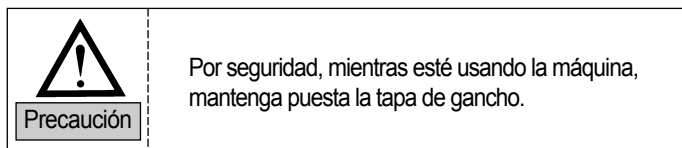
[Fig. 16]

- C. Aplicar el lubricante en el orificio de la parte superior del brazo.



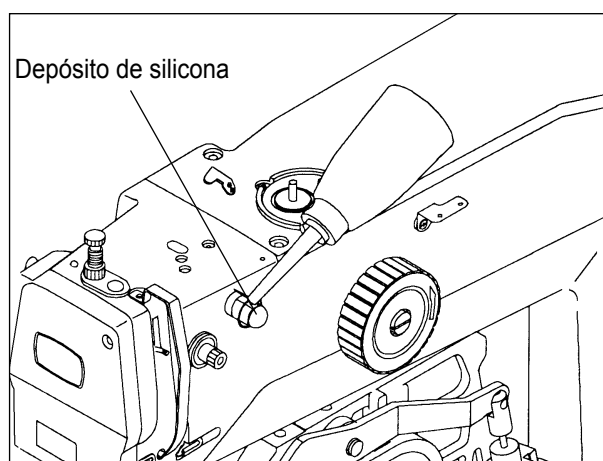
[Fig. 17]

- D. Abrir la tapa de gancho y aplicar suficientemente el lubricante alrededor de la hendidura del aro. Después de finalizar, colocar la tapa en su posición original.



[Fig. 18]

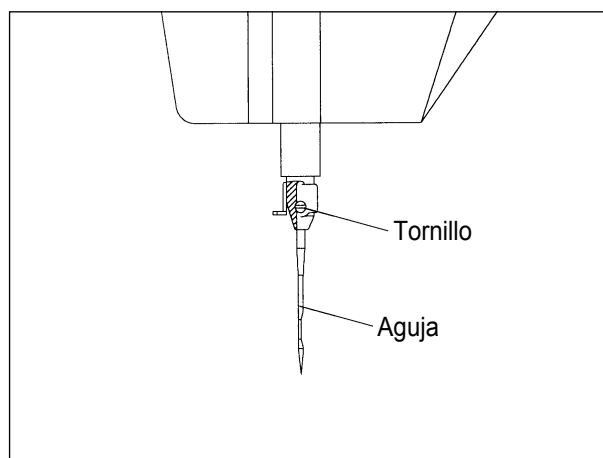
- E. Aplicar silicona en el depósito de silicona que se encuentra en la parte derecha del brazo.



[Fig. 19]

2) Cómo instalar la aguja.

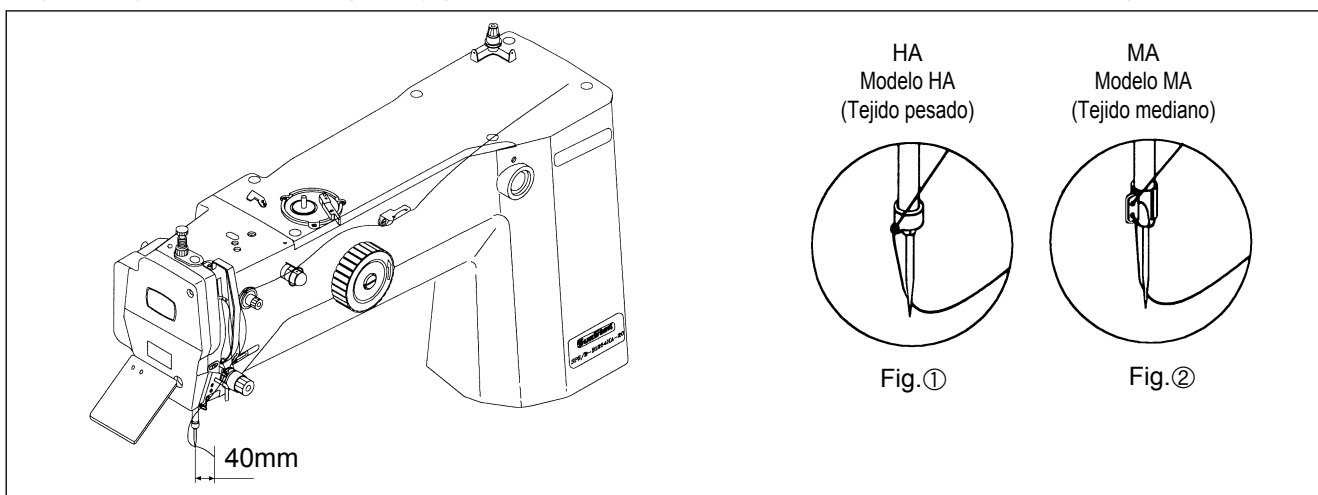
Aflojar el tornillo de fijación de la aguja en la soporte de agujas. Con la hendidura de la aguja mirando al frente, empujar hasta que su extremo superior tope con el fondo del agujero de la soporte de agujas. Después fijar la aguja con el tornillo



[Fig. 20]

3) Enhebrado del hilo superior.

Enhebrar el hilo superior tal y como muestra la figura después de situar la palanca tirahilos en su posición más alta. En el caso de la guía de hilos del soporte de agujas, enhebrar el hilo de tejido pesado tal y como indica en el dibujo ① y para tejidos normales, delgados y género de punto, enhebrar de la forma que muestra en el dibujo ②.



[Fig. 21]

4) Enhebrado del hilo inferior.

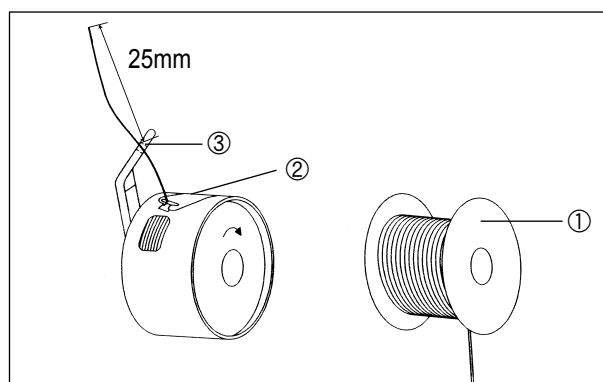
A. Introducir la bobina ① en el caja de bobinas ② tal y como muestra la figura.

Precaución

Hay que introducir la bobina de tal forma que gire en la dirección de las agujas del reloj al mirar desde detrás de la caja de bobina.

B. Tras hacer pasar el hilo por el saliente de la caja de bobina, pasar el hilo por el agujero ③.

C. Ajustar el hilo de forma que sobresalga unos 25mm del orificio ③.



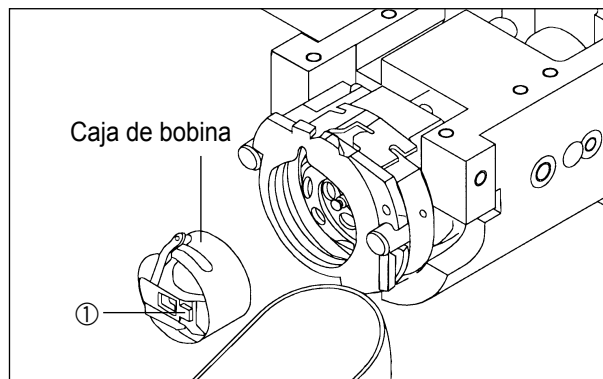
[Fig. 22]

5) Cómo quitar y poner la caja de bobinas

Abrir la tapa de gancho, tomando de la manilla ① y empujar la canilla dentro de la hendidura hasta que suene.

Precaución

Si hace funcionar la máquina sin que la canilla esté perfectamente instalada, puede que se enrede el hilo o que la caja de bobinas salga expulsada.

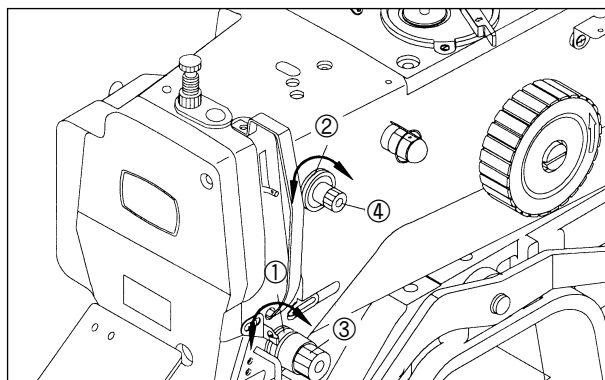


[Fig. 23]

6) Cómo ajustar la tensión entre el hilo superior e inferior.

A. Ajuste de la tensión del hilo superior.

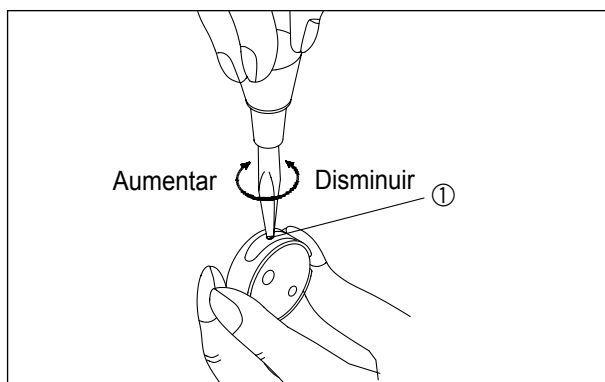
La tensión aumenta, tal y como muestra en la figura, al girar los reguladores ③ y ④ de los tensores ① y ② en dirección de las agujas del reloj, y disminuye al girarlos en dirección contraria.



[Fig. 24]

B. Ajuste de la tensión del hilo inferior.

La tensión aumenta cuando gira el tornillo ① en dirección de las agujas del reloj, y disminuye al girar dicho tornillo en dirección opuesta.



[Fig. 25]

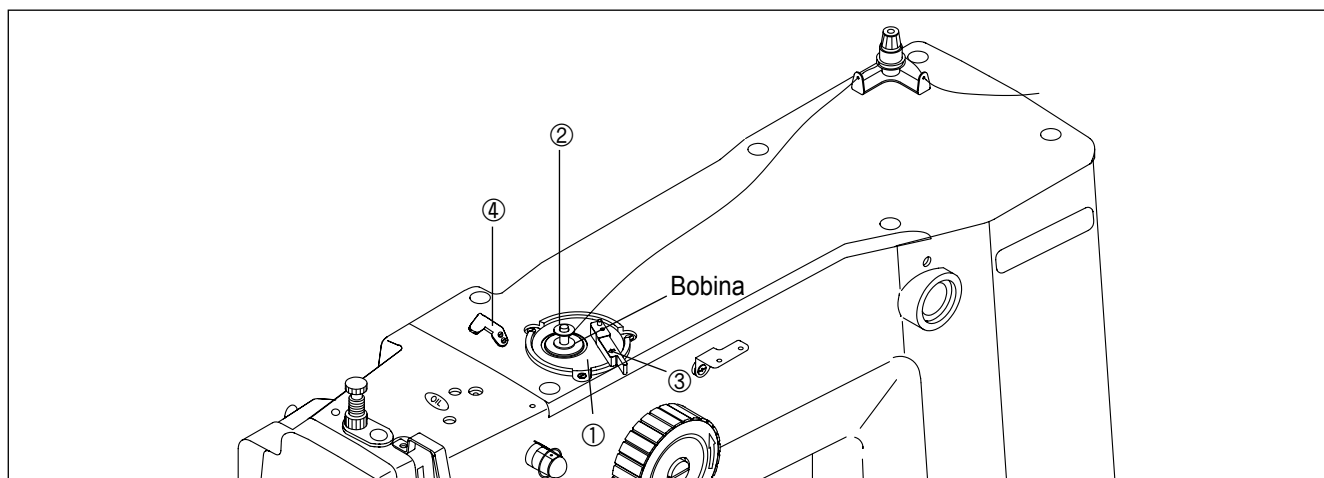
7) Bobinado del hilo inferior.

A. Pulsar **SELECT** y seleccionar  **WINDER** en la Caja de operación .

B. Insertar la bobina en el eje del bobinado ② en la base de enrollado ① que está instalada en el casquillo superior de la máquina

C. Situar la palanca de bobinado ③ junto con la bobina y apretar el pedal.

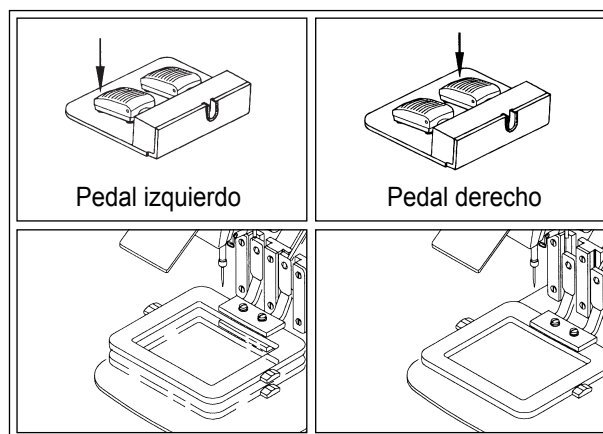
D. Cuando esta palanca se separe de la bobina, utilizar la cuchilla ④ para cortar el hilo.



[Fig. 26]

8) Cómo funciona el pedal (Modelo □A-20)

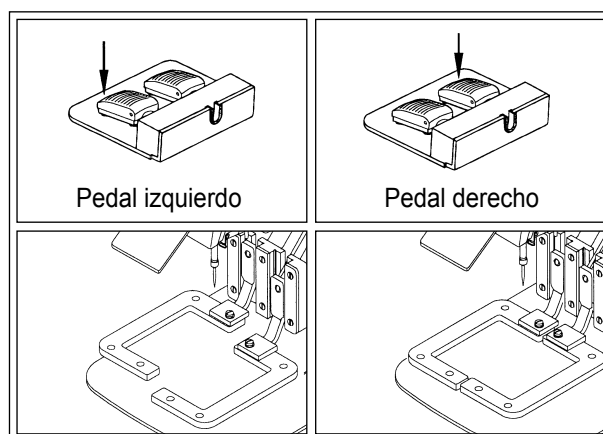
- A. El interruptor de pedal suministrado tiene 2 pedales, instálelo en un lugar apropiado para trabajar convenientemente.
- B. Si presiona una vez el pedal derecho, el plato de alimentación baja y si vuelve a presionar, sube.
- C. Estando el plato de alimentación abajo y presionando el pedal izquierdo, la máquina comienza a coser. Una vez acabado el trabajo, el plato de alimentación sube.



[Fig. 27]

9) Cómo funciona el pedal (Modelo □A-22).

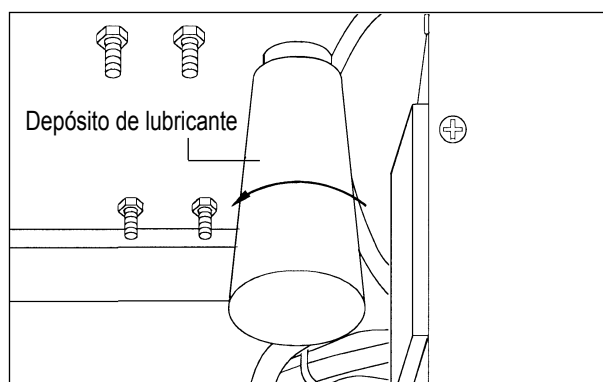
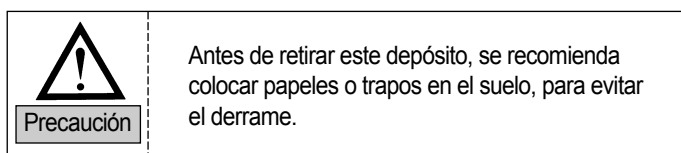
- A. El interruptor de pedal suministrado tiene 2 pedales, instálelo en un lugar apropiado para trabajar convenientemente.
- B. Si presiona una vez el pedal derecho, el plato de alimentación derecho baja y si vuelve a presionar, sube.
- C. Si presiona una vez el pedal izquierdo, el plato de alimentación izquierdo baja y si vuelve a presionar, sube.
- D. Estando el plato de alimentación derecho abajo y presionando una vez el pedal izquierdo, baja el plato de alimentación izquierdo. Y si presiona dos veces seguidos, comienza a coser. Una vez terminado el trabajo, sube los dos platos de alimentación.
- E. Para ajustar los parámetros del pedal separado tiene que consultar la pág. 18 del manual electrónico.



[Fig. 28]

10) Cambio de lubricante usado.

Vaciar una vez que el depósito de recogida de lubricante esté lleno.



[Fig. 29]

11) Entrada de aire comprimido y ajuste de la presión de aire



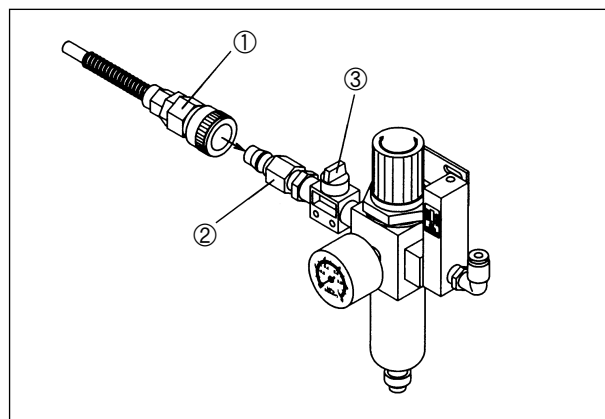
Precaución

Por seguridad, trabajar siempre con la máquina desenchufada.

- A. Acoplar el enchufe hembra ① del aire comprimido con el enchufe macho ② unido al tablero.
- B. Abrir la válvula ③ y dejar que pase el aire comprimido

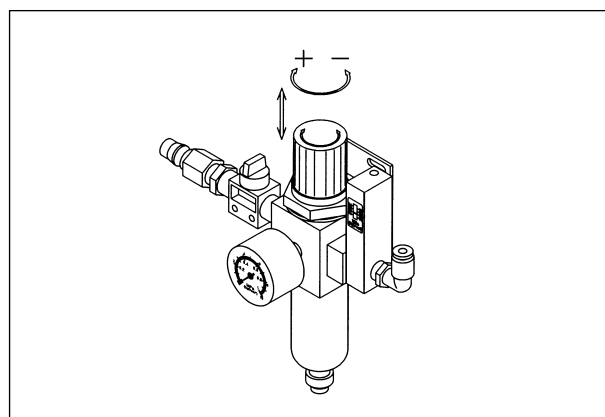
[Nota]

Después de utilizar la máquina y cerrar la válvula, el aire que queda es expulsado. Y la presión se ajusta en 0 MP (0 kgf/cm²).



[Fig. 30]

- C. Después de tirar de la manilla de ajuste hacia arriba situada en la parte superior del regulador de filtro tal y como muestra la figura, si gira en el sentido de la aguja del reloj, la presión aumenta; y si gira al contrario, disminuye. Después de ajustar la presión 0.49~0.54Mpa (5~5.5kgf/cm²) de acuerdo con el valor indicado en el calibrador de presión, presione la manilla de ajuste colocándolo en la posición original.



[Fig. 31]

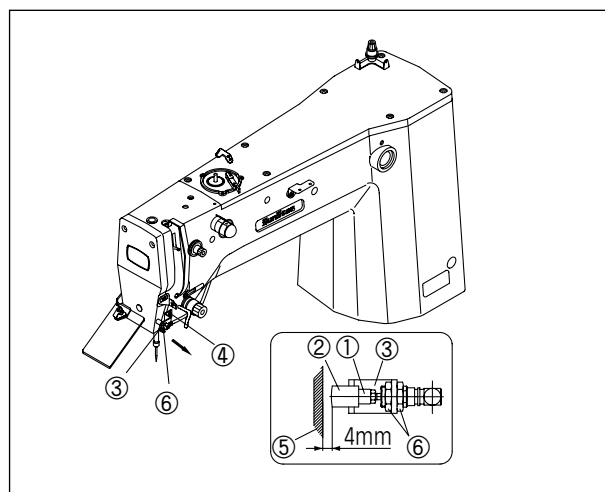


Precaución

En caso de que la presión baje a menos de 4kgf/cm² durante el funcionamiento de la máquina, se indicará "error" y se parará. (Er07).

12) Ajustar el dispositivo de sujeción del hilo superior. (Opcional).

- A. Confirmar que el hilo superior esté centrado dentro del conducto de hilo entre el soporte del hilo superior del pin del cilindro nudillo ① y el casquillo ②.
- B. En caso de que no esté situado en el centro, afloje los 2 tornillos ④ del soporte ③ cilindro captador del hilo superior y ajústelo. Luego vuelva a fijar los tornillos ④.
- C. La distancia estándar entre el extremo del casquillo ② y del brazo debe ser 4 mm.
- D. Para realizar este ajuste, aflojar las dos tuercas del pin del cilindro ⑥ y ajustar la distancia moviendo lateralmente. Al terminar la operación, fijar las tuercas ⑥.



[Fig. 32]

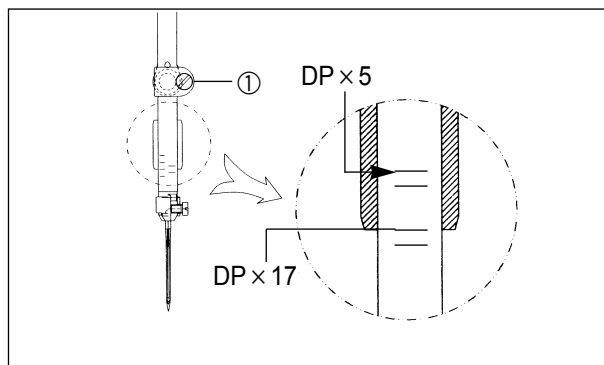


Aviso

La máquina viene preparada en las mejores condiciones. Por lo tanto no debe realizar ningún ajuste y en caso de que requiera cambio de partes de la máquina, por favor use productos originales.

1) Ajuste de la altura del soporte de agujas.

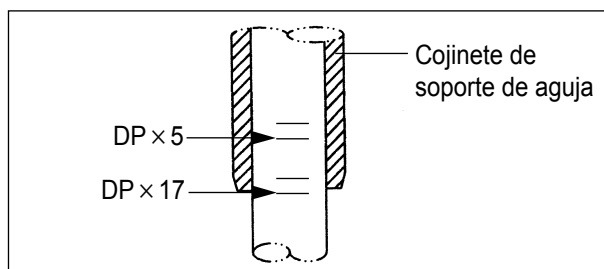
Afloje el tornillo ①, cuando el soporte de la aguja está en su posición más baja y ajuste la altura deseada haciendo que la ranura superior quede ajustada con el casquillo del soporte de aguja, y después apriete el tornillo ①.



[Fig. 33]

2) Ajuste de la aguja y la lanzadera.

A. Como se puede ver en el dibujo, encajar la aguja adecuada introduciéndola por la ranura inferior de la barra-agujas durante el movimiento de pistón de ésta.



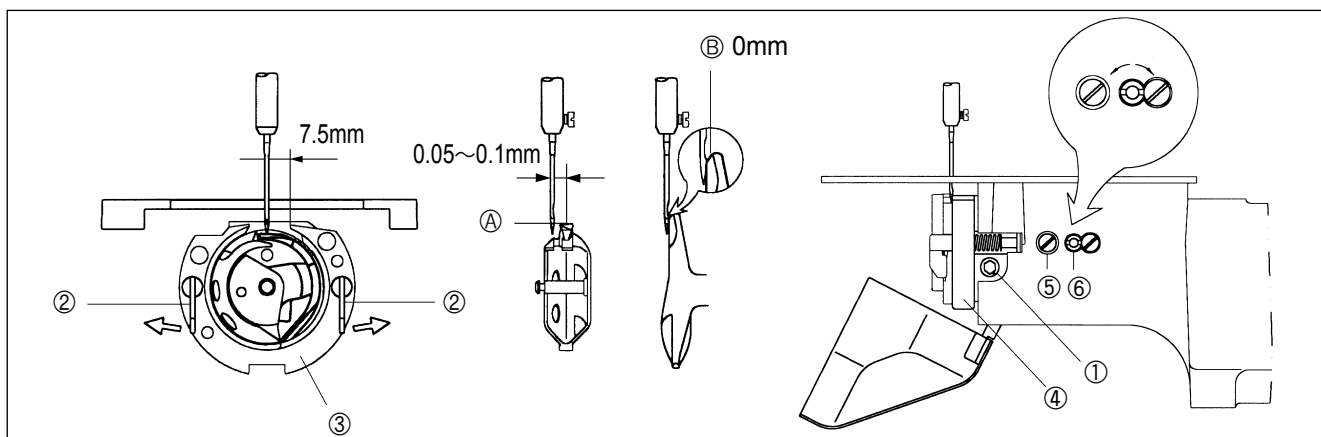
[Fig. 34]

- B. Después de aflojar el tornillo ① de la lanzadera, abrir el espiral interno de la barra de presión ② de izquierda a derecha y despegar el aro de la lanzadera ③ de la lanzadera (grande) ④.
- C. Hacer coincidir el punto espiral A con el centro de la aguja. Apriete el tornillo ① para hacer que la aguja y la parte frontal del conductor de la lanzadera B queden conectados para evitar que la aguja se doble.
- D. Después de aflojar el tornillo de la lanzadera (grande) ⑤, gire el eje de ajuste ⑥ del espiral de izquierda a derecha y ajustar la lanzadera (grande) ④ de modo que la aguja y el punto A de la lanzadera del espiral queden a una distancia entre 0.05~0.1mm.
- E. Después de ajustar la lanzadera (grande) ④, ajuste la dirección de giro de dicha lanzadera de modo que la aguja y ésta queden a una distancia de 7.5mm y luego apriete el tornillo ① de la lanzadera ④.



Precaución

Asegúrese de apretar el tornillo después de ajustar la lanzadera (grande).



[Fig. 35]

3) Ajuste del eje inferior y del eje de balance.

- A. Aflojar el tornillo ①, ②.
- B. Mueva el eje de balance a la dirección de la flecha para conseguir un movimiento fácil, mientras el eje superior está girando



Precaución

En caso de que el eje de balance no este bien montado en su sitio, no se debe hacer funcionar la máquina.

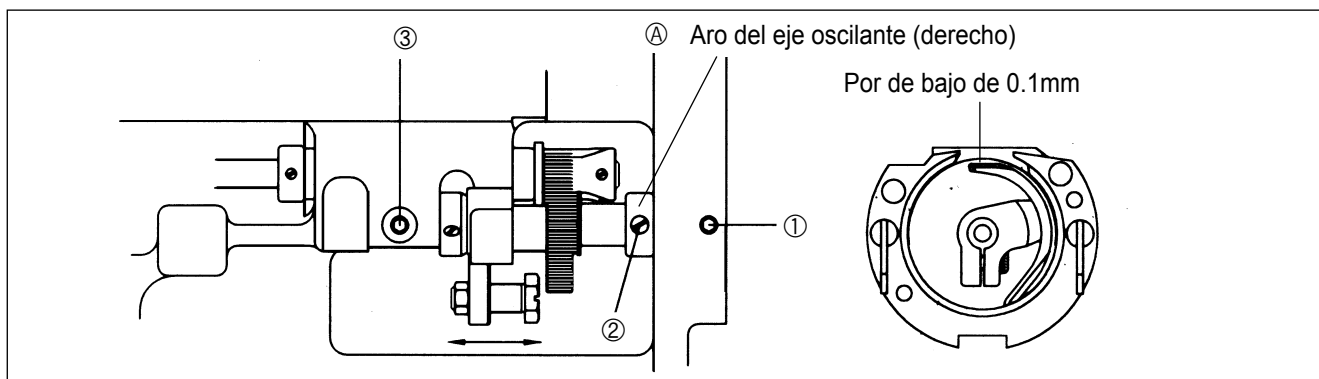
- C. Mantener el aro del eje oscilante (derecho) pegado a la superficie ① y luego apriete el tornillo ②.
- D. Manteniendo el aro del eje oscilante (derecho) pegado a la superficie ①, gire hacia la dirección de la flecha y realice los ajuste necesarios para que el extremo de la lanzadera gire suavemente con un espacio por debajo de 0.1mm.



Precaución

En caso de que exceda el proceso de marcha muerta (backlash), al operar la máquina puede que aumente el ruido de la máquina. Y si no es suficiente, puede que se pare la máquina.

- E. Apretar el tornillo ① y ③.



[Fig. 36]

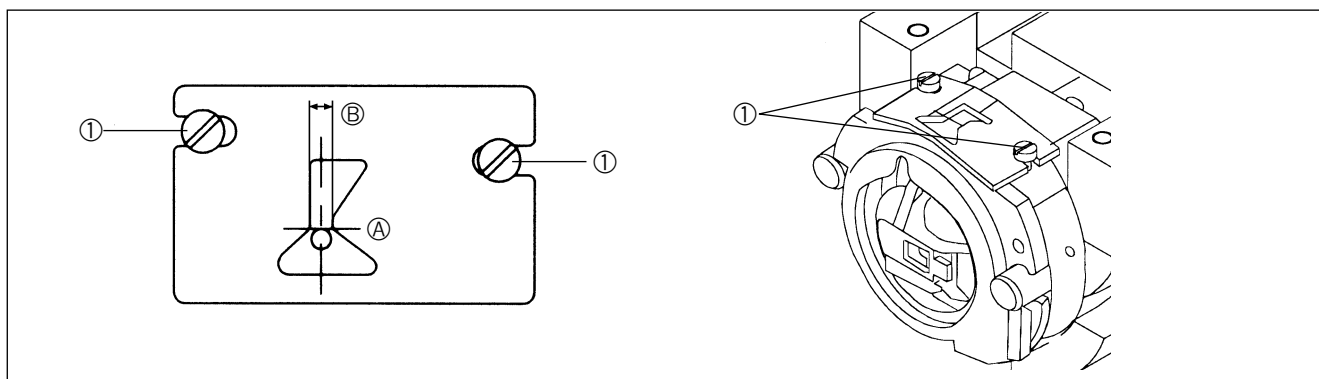
4) Ajuste de la posición del muelle de la lanzadera superior.

Después de despegar la placa inferior y la placa-base de la aguja, aflojar el tornillo ① y ajustar el muelle de modo que la parte posterior de la aguja vaya al punto ① en al dirección vertical, que el centro de la aguja vaya al medio horizontalmente del intervalo ②. Después de haber realizado estos ajustes, apretar el tornillo.



Precaución

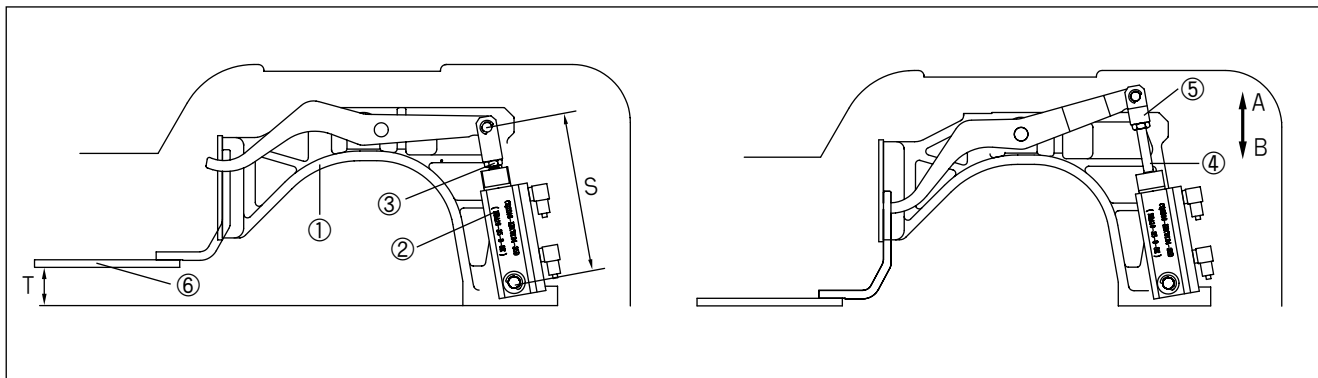
Si la superficie del alrededor del muelle de la lanzadera superior está rugosa o tiene rascadas, puede tener consecuencias como el deshenebrado del hilo. Por lo tanto siempre debe comprobar la superficie del muelle de la lanzadera antes de operar la máquina.



[Fig. 37]

5) Ajuste de la altura del plato de alimentación.

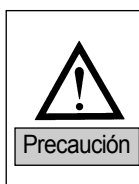
Aflojar el tornillo fijo ③ que está pegado (izq. Derecha) del cilindro ② del soporte de alimentación. Girar el eje de cilindro ④ y si el nudillo del cilindro ⑤ desplaza hacia la dirección A, la altura de la placa de alimentación ⑥ (T) bajara y si el nudillo desplaza hacia la dirección B, la altura de la placa subirá. Después de ajustar la altura de la placa de alimentación ⑥, debe enroscar la tuerca fija ③.



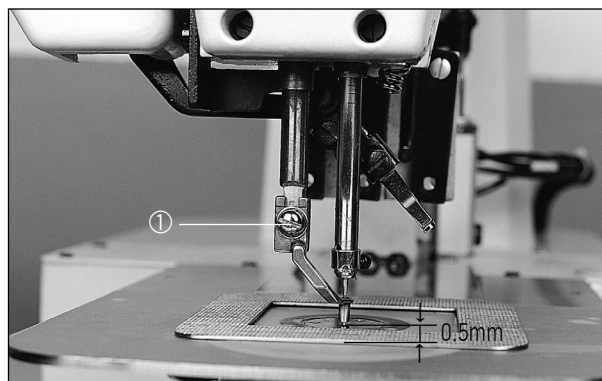
[Fig. 38]

6) Ajuste de la altura de prensatela.

- Aflojar la tuerca ① cuando el soporte de la aguja este en el punto más bajo.
- Fijar la altura de la prensatela de 0.5mm entre la superficie inferior de la prensatela y la tela (el grosor del hilo).



Después de ajustar la altura de prensatela, es preciso que sepa donde se encuentra el retirahilo. Si hay mucha separación entre la prensatela y la tela, puede ser la causa principal de saltos. Si hay poca separación, va a causar el mal ajuste de hilo.



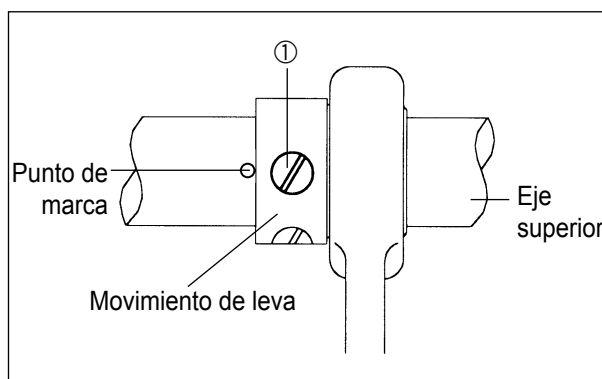
[Fig. 39]

7) Ajuste de prensatela.

- Se debe situar la parte final del prensatela alineada con el centro del punto marcado del eje superior, y la línea del excéntrico con el punto marcado. Después apretar el tornillo ①.



Si el leva del prensatela no está en la posición adecuada, el prensatela no se moverá verticalmente y puede provocar el choque con el soporte de la aguja.



[Fig. 40]

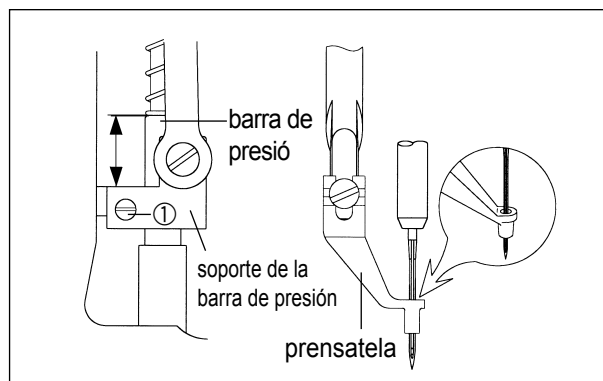
B. Ajuste de la altura de presión

Después de establecer que la barra de presión sobresalga 17mm de su soporte, comprobar si la aguja pasa a través del centro de la prensatela y al final apretar el tornillo ①.



Precaución

Debe apretar el tornillo ① de la presión ejerciendo una fuerza aproximada de 40~45 kgf/cm². Si ejerce más fuerza de lo debido, puede provocar el cambio en la barra de presión y puede repercutir en problemas en el funcionamiento de la máquina.



[Fig. 41]

C. Ajuste del brazo del prensatela.

- Aflojar el tornillo de posición de enlace, para que tuviera espacio entre el tope de posición de enlace ④ y el tornillo fijo de enlace de la prensatela ③.
- Aflojar el tornillo ① de enlace de la horquilla y colocar a la derecha del brazo de la prensatela, el tornillo de enlace de la prensatela ② y luego apretar el tornillo de enlace de la prensatela ②.
- Girar el volante para que el soporte de aguja llegue al punto más bajo.
- Conseguir que haya 4mm de espacio levantando presión de barra entre el soporte de barra de presión y el cojinete de presión de barra y al finalizar apretando el tornillo de enlace de horquilla ①.



Precaución

Si no hay suficiente espacio entre el soporte de la barra de presión y el cojinete de presión de la barra, puede causar ruidos y si no están bien apretado los tornillos, puede ocasionar la rotura de la máquina.

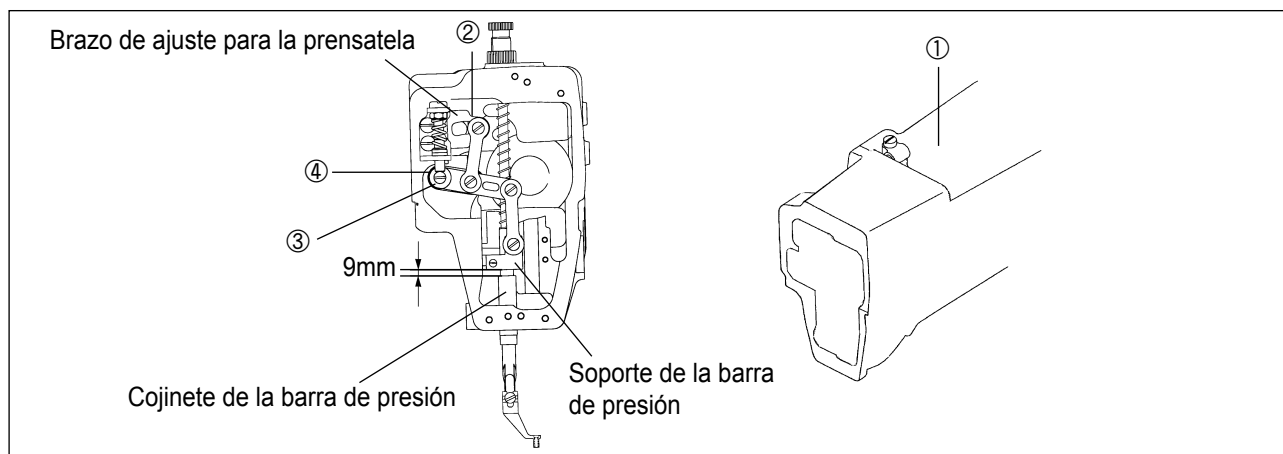
- Ajustar para acercarlos entre el tope de posición de enlace ④ y el tornillo fijo de enlace de la prensatela ③ girando el tornillo de tope de posición de enlace



Precaución

Si no se ajusta bien la separación entre la superficie del tope de posición de enlace ④ y el tornillo fijo de enlace de la prensatela ③, puede ocasionar la inestabilidad de la máquina y esto puede ocasionar grandes ruidos.

- Después de apretar el tornillo de enlace de horquilla ①, comprobar si el brazo de la prensatela está en la dirección adecuada. Y después de comprobar el estado de los tornillos, ajustar la barra del prensatela.

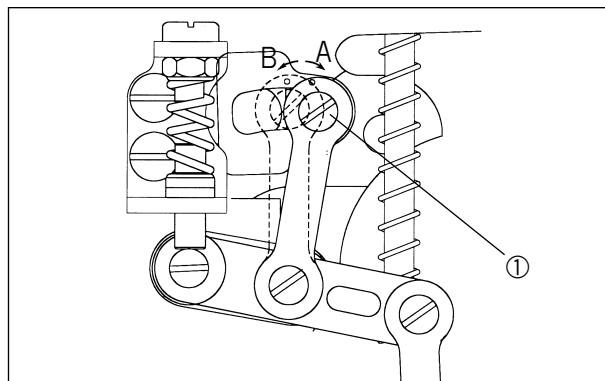


[Fig. 42]

D. Ajuste de torsión del pie prensatela

(Ajuste del movimiento vertical del pie prensatela)

Afloje el tornillo ① del brazo ajustador del pie prensatela. Si posiciona en dirección de A, la torsión del pie prensatela aumenta, en dirección B, se reduce. (Está ajustado a 4mm desde la fábrica)



[Fig. 43]

8) Ajuste de los accesorios para el retardador de hilo.

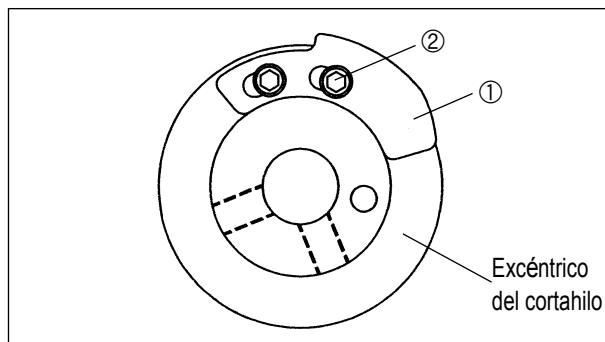
A. Ajustar la posición de muesca para el retraso de hilo.

Situar la muesca de modo que el lado derecho de la ranura del retraso del hilo ① entre en contacto con la circunferencia del tornillo de la ranura ②.



Precaución

Si la muesca no está situada en su posición correcta, puede producir que el hilo se salga de la aguja.



[Fig. 44]

B. Ajustar el tope para el retraso de hilo.

Ⓐ Desmontar el muelle de retorno de retirahilo.

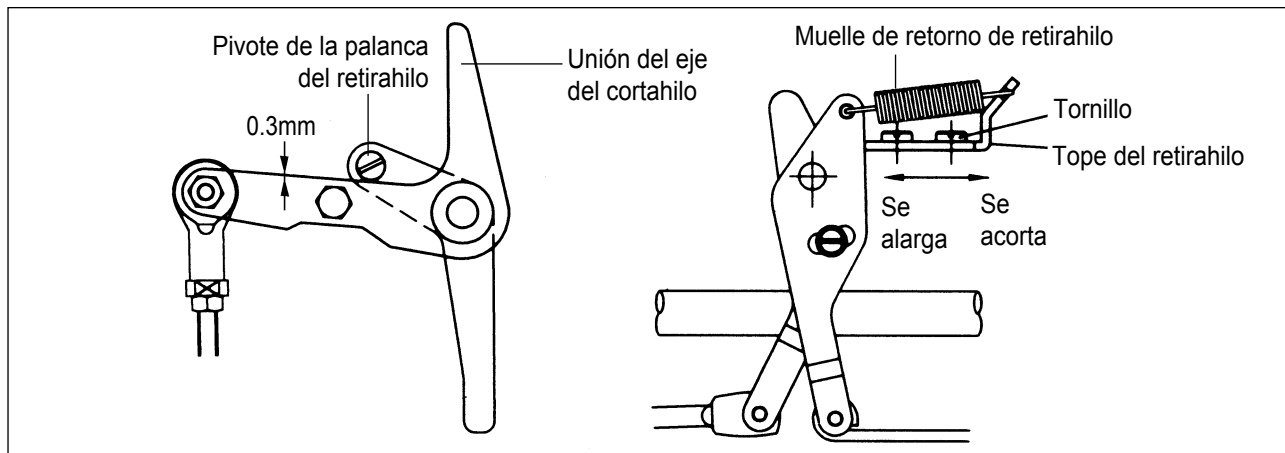
Ⓑ Después de aflojar el tornillo del tope del retirahilo, ajustar la unión del eje del cortador y del pivote de la palanca del retirahilo de modo que quede un espacio de 0.3mm entre ellos. Cuando el tope del retirahilo se empuja hacia la derecha, el espacio entre la unión del eje del cortador y el pivote de la palanca del retirahilo se reduce. Y aumenta, si dicho tope se empuja hacia la dirección izquierda

Ⓒ Colocar el muelle de retorno del retirahilo.



Precaución

Use la herramienta adecuada para montar o desmontar el muelle para prevenir accidentes.

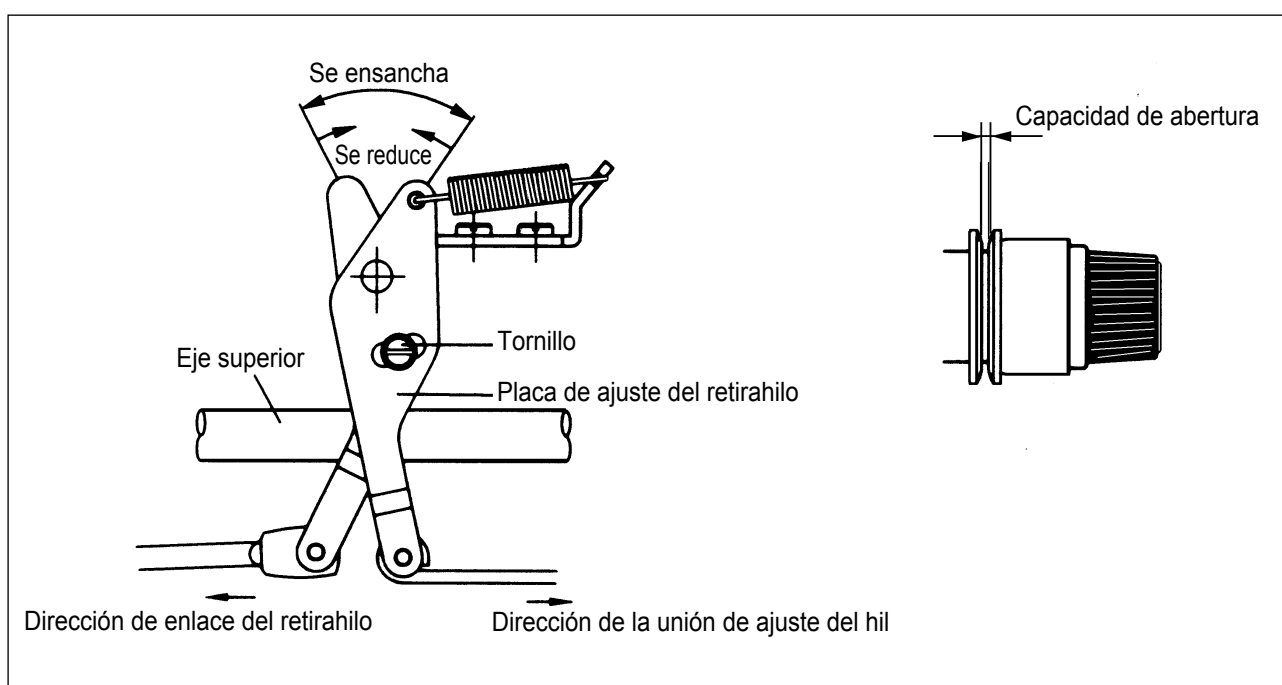


[Fig. 45]

C. Ajustar la capacidad de abertura del disco guía-hilo.

- Ⓐ Aflojar el tornillo del platillo del retirahilo.
- Ⓑ Abrir el disco guía-hilo haciendo funcionar los dispositivos de corte.
- Ⓒ Ajustar la capacidad de abertura entre 0.6~0.8mm para un material medio y entre 0.8~1.0mm para un material grueso. Para aumentar la capacidad de abertura, ampliar el ángulo entre platillos, y para reducirla, estrechar dicho ángulo.
- Ⓓ Apretar el tornillo después del ajuste

 Precaución	Si el disco no se abre apropiadamente, la cantidad de hilo de remate no será suficiente y el disco no se cerrará completamente
--	---



[Fig. 46]

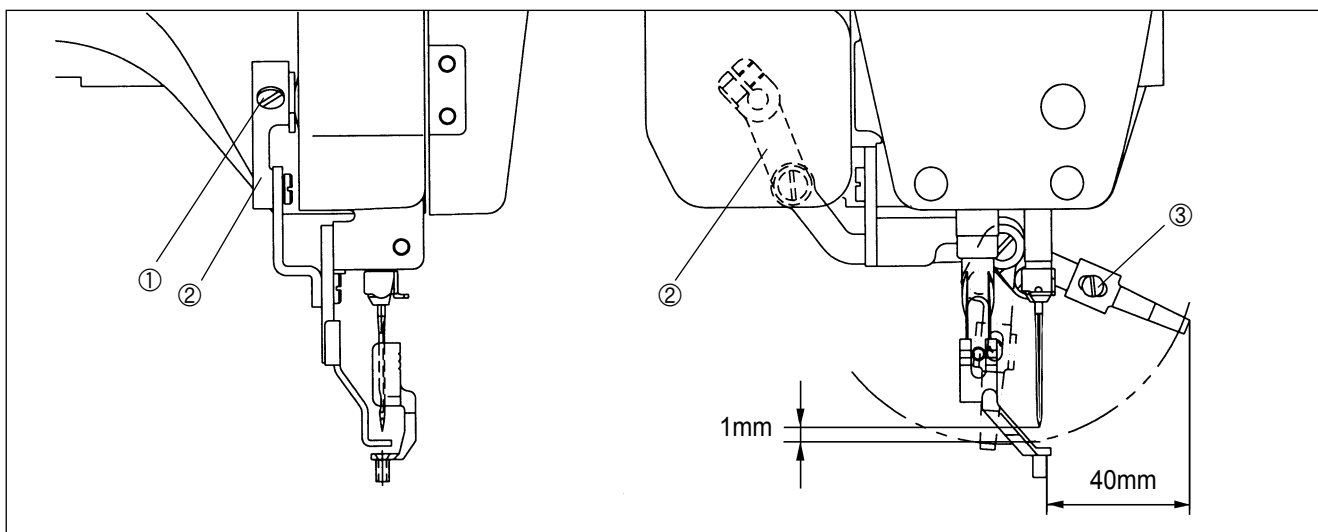
9) Ajuste de la pieza del retirahilos.

- A. Aflojar el tornillo ① de manivela del retirahilo, cuando la aguja este parado en la parte arriba.
- B. Ajuste la manivela ② para que entre retirahilo y la aguja haya una separación de aproximadamente 40mm de distancia
- C. Apriete el tornillo ① de la manivela de retirahilo.
- D. Afloje el tornillo de retirahilo ③ y ajuste a una distancia de 1mm aproximadamente entre la parte inferior de retirahilo y la parte donde termina la aguja y luego cuando haya acabado apriete el tornillo de retirahilo ③.



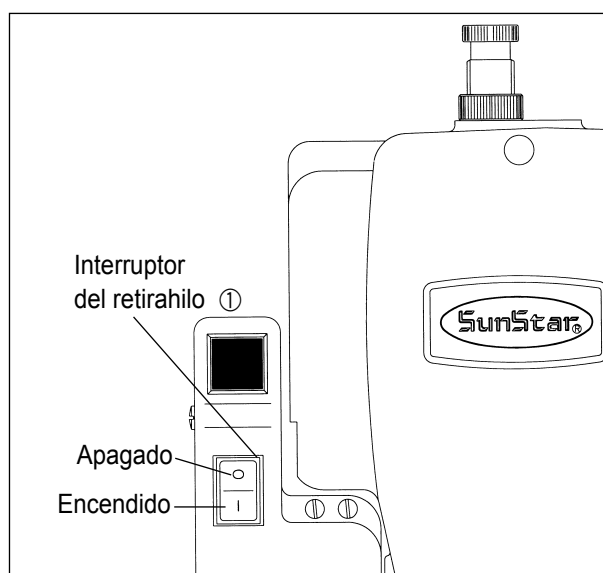
Precaución

Si el retirahilo no está colocado en su lugar, ésta puede tener un choque con el prensatela o con la aguja, ocasionando un mal funcionamiento.



[Fig. 47]

- E. Si quiere realizar alguna operación de retirahilo, pulse el interruptor ① presionado la parte – y si no lo quiere usar más, pulse dicho interruptor ① en 0 .

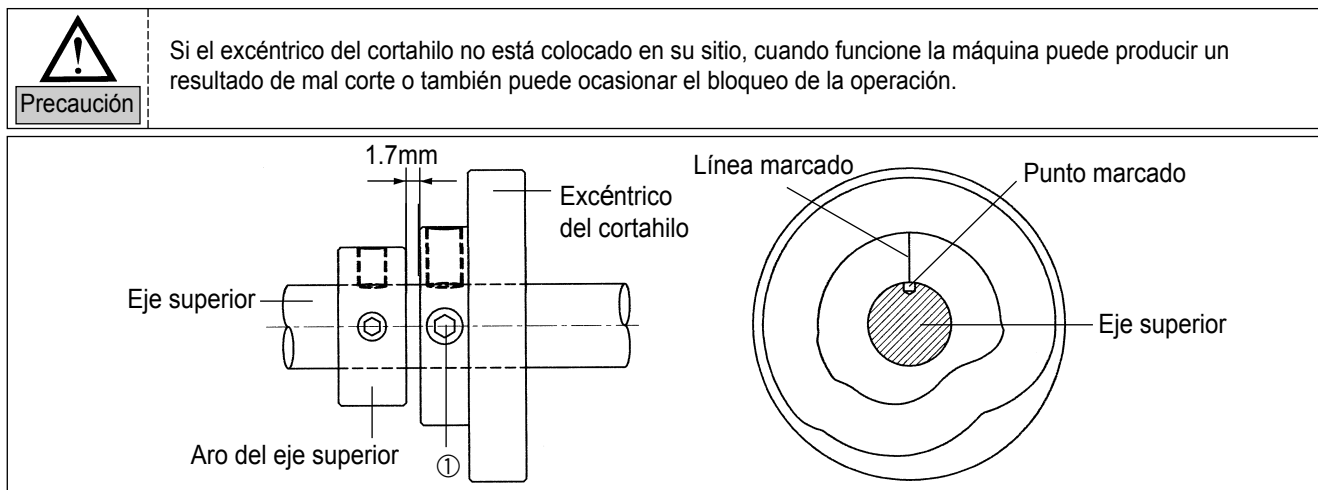


[Fig. 48]

10) Ajuste de los accesorios de cortahilos.

A. Ajuste de la posición del excéntrico del cortahilo.

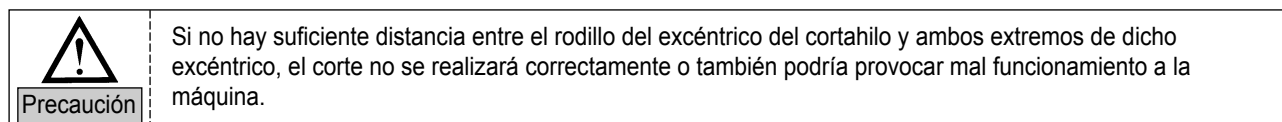
Ajustar el aro del eje superior y el excéntrico del cortahilo con una separación de 1.7mm y colocar dicho excéntrico donde la línea marcada quede alineada con el punto marcado del eje superior. Después, apretar el tornillo①.



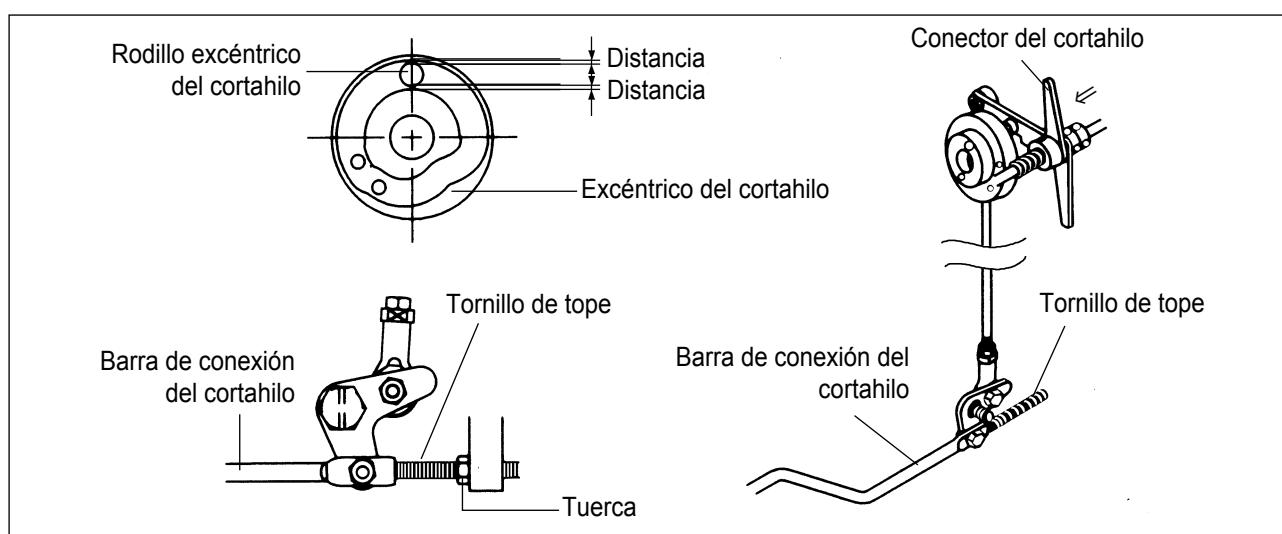
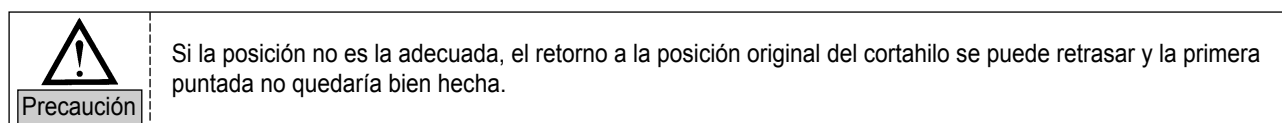
[Fig. 49]

B. Método de ajuste tope del tornillo

- ① Con el soporte de aguja en su posición más baja, comprobar si hay bastante espacio entre el rodillo del excéntrico del cortahilo y ambos extremos de dicho excéntrico en el momento en que el enlace conductor del cortahilo se dirige en la dirección de la flecha (↖) respecto a la parte móvil del excéntrico del cortahilo



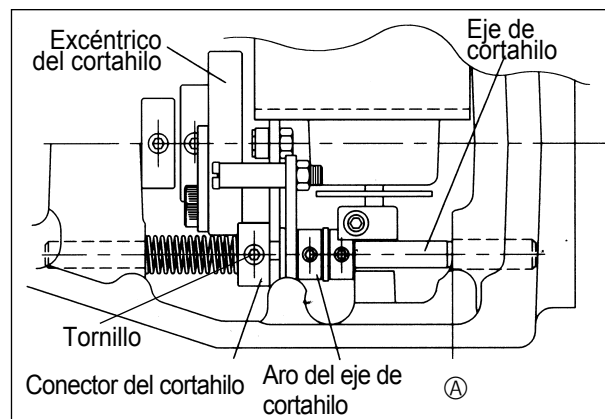
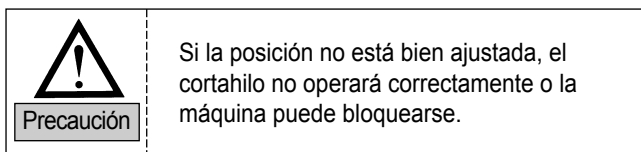
- ② Hacer que el extremo del tornillo de tope llegue a la parte ① del enlace del cortahilo en el momento en que el rodillo del excéntrico del cortahilo esté introducido en la parte móvil de dicho excéntrico. Y luego enroscar la tuerca.



[Fig. 50]

C. Ajuste del eje del cortahilo.

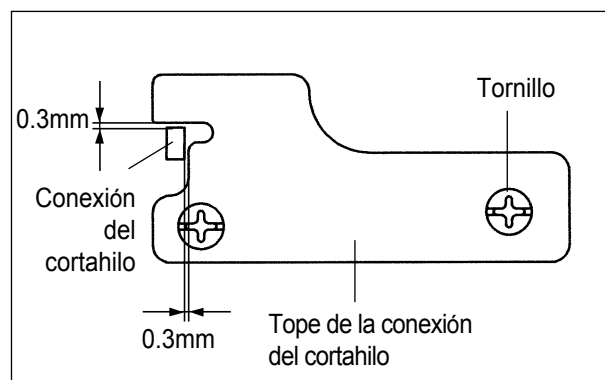
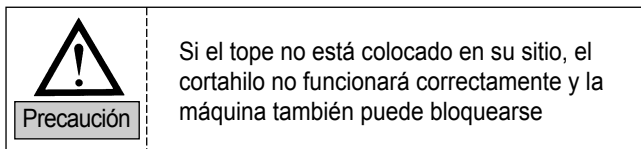
- Aflojar el tornillo de conexión del cortahilo y el tornillo del aro del eje del cortahilo.
- Hacer que el eje del cortahilo conecte con la parte ① del brazo.
- Apretar el tornillo.



[Fig. 51]

D. Ajustar el tope de enlace.

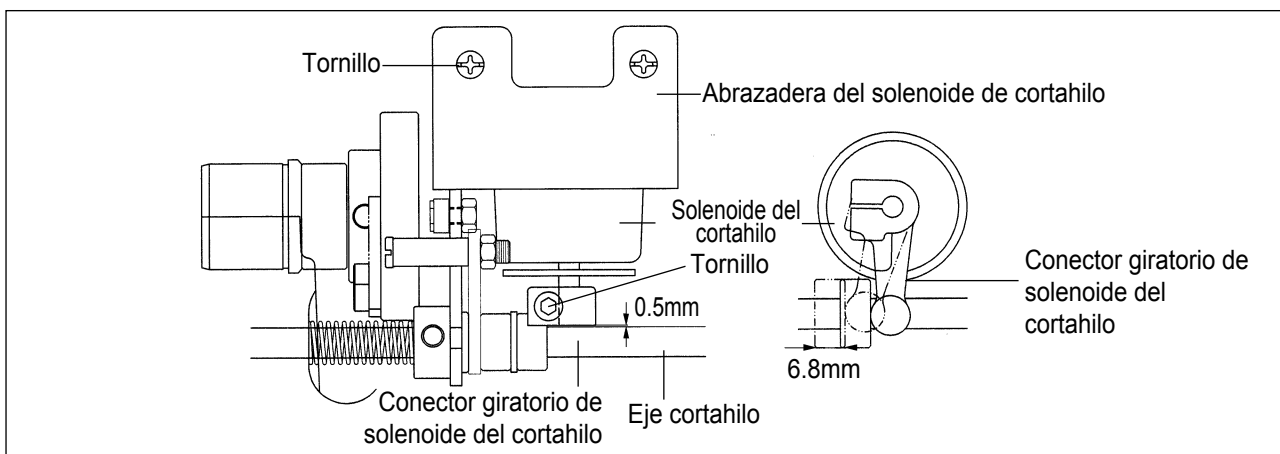
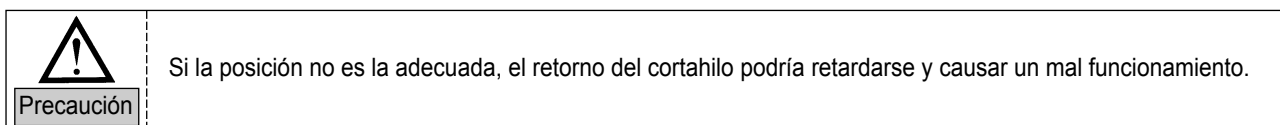
- Aflojar el tornillo de tope mientras que el cortahilo no está operando y separar el conector del cortahilo y la muesca del tope unos 0.3mm.
- Apretar el tornillo.



[Fig. 52]

E. Ajuste de solenoide del cortahilo.

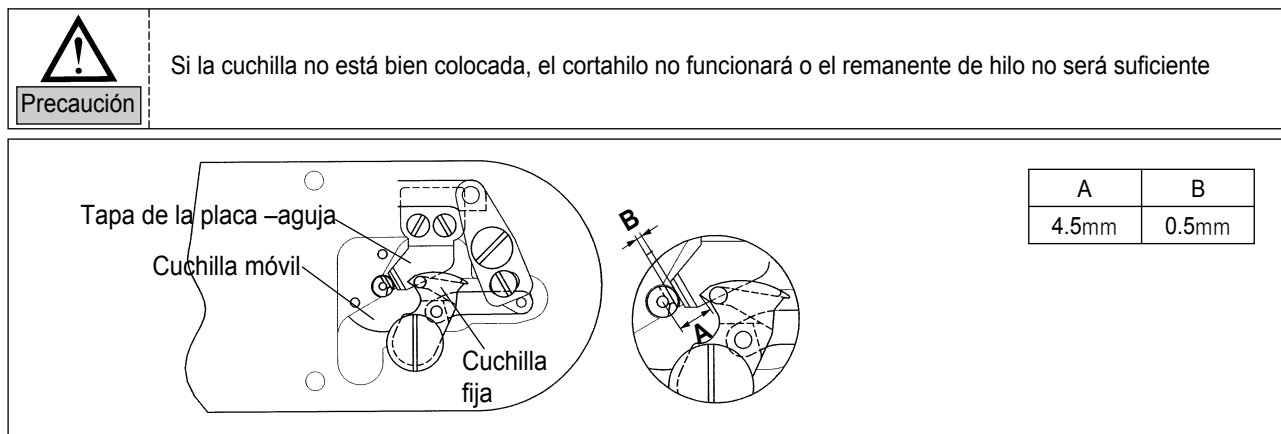
- Después de aflojar el tornillo de la abrazadera del solenoide del cortahilo, separar el eje del cortahilo y el conector giratorio del solenoide del cortahilo unos 0.5mm y después apretar el tornillo.
- Aflojar el tornillo del conector giratorio del solenoide del cortahilo y mover manualmente dicho conector para desplazar el eje del cortahilo 6.8mm en la dirección de la flecha. Después apretar el tornillo.
- Comprobar si el aro del eje del cortahilo regresa a su lugar, cuando el conector giratorio del solenoide del cortahilo también lo haga.



[Fig. 53]

F. Ajuste de las cuchillas fijas y móviles.

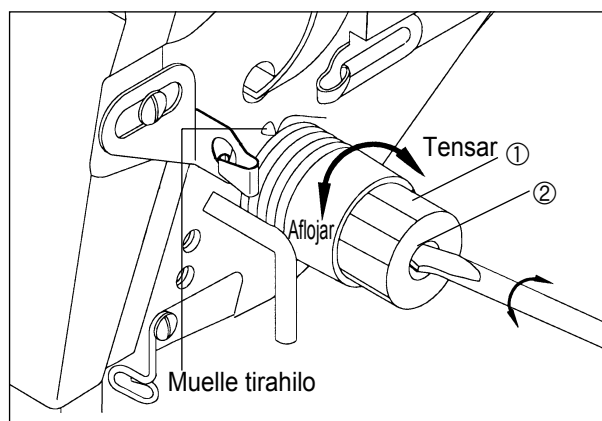
- Cuando el soporte de la aguja se para en su posición más alta, utilizar el tornillo de ajuste de la palanca del cortahilo para ajustar el espacio **A** entre el punto de separación del hilo de la cuchilla móvil y el agujero de la placa perforada tal y como indica la figura..
- Utilizar el tornillo de la cuchilla fija para ajustar el espacio **B** entre la placa fija y la tapa de la placa perforada tal y como indica la figura.
- Después del ajuste, comprobar la posición de la cuchilla accionando el cortahilo manualmente.



[Fig. 54]

11) Ajuste del dispositivo de control del hilo principal.

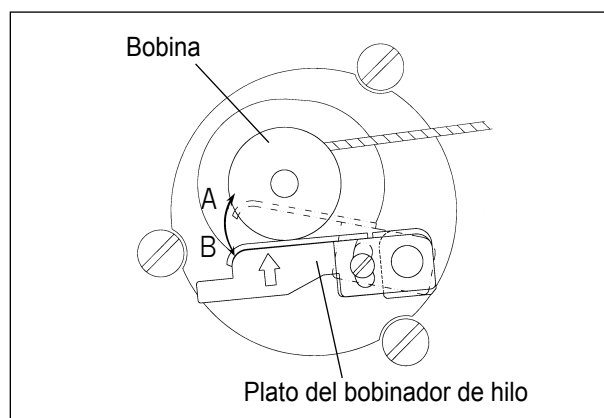
- Cuando la tuerca de control de tensión ① del dispositivo de control de hilo se gira en el sentido de las agujas del reloj, el hilo superior se tensa, y se afloja cuando dicha tuerca se gira en sentido contrario. Ajusta la tensión del hilo de acuerdo al material a coser, el tipo de hilo, el número de puntadas
- Para apretar el muelle de la palanca tirahilos, se debe utilizar un destornillador para girar la ranura ② que se encuentra en la superficie del eje del dispositivo de control de tensión en el sentido de las agujas del reloj. Y para aflojar dicho muelle, se debe girar en sentido contrario al de las agujas del reloj.
(Cantidad de movimiento de estándar es 6~8 mm y la tensión es entre 30 a 50g).



[Fig. 55]

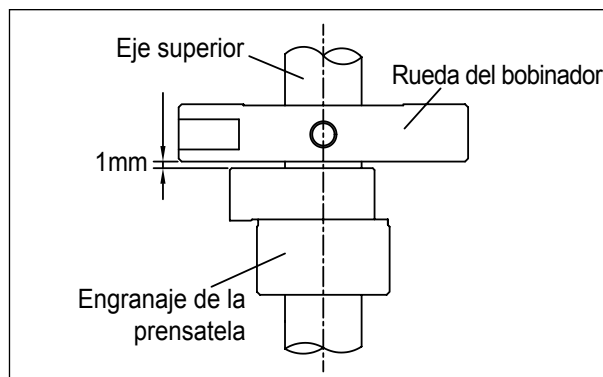
12) Ajuste del dispositivo de bobinado.

- Para ajustar la capacidad de hilo de la bobina, utilizar la posición inicial de la placa de control de enrollado y después de aflojar el tornillo, girar la placa en la dirección **A** para aumentar la capacidad y en la dirección **B** para disminuirla



[Fig. 56]

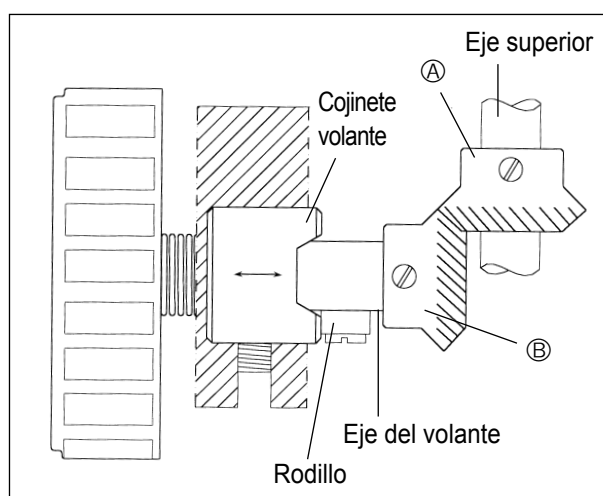
- B. Colocar la rueda de bobinador a 1mm del engranaje del volante manual y luego apretar el tornillo.



[Fig. 57]

13) Ajuste del dispositivo del volante.

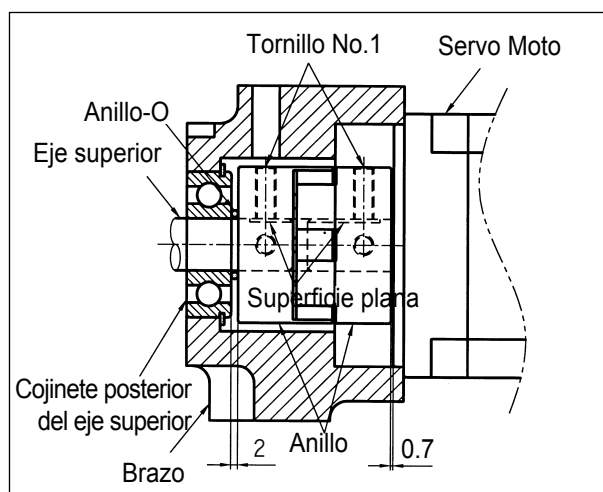
- Apretar el tornillo después de encarar el engranaje del volante **B** y la punta del eje del volante.
- Ajustar la distancia de los engranajes del volante **A** y **B**, y apretar los tornillos.
- Mover el cojinete en la dirección de la flecha para reducir la diferencia entre los engranajes **A** y **B** cuando el rodillo está al final del cojinete del volante.



[Fig. 58]

14) Acoplación de motor de conexión directa y método de ajuste.

- Cuando se monta el anillo en el Servo-Motor, fije el tornillo No. 1 del anillo en el superficie fijo del eje superior y deje espacio de 0.7mm entre el anillo y el Servo Motor.
 - Cuando se monta el anillo en el eje superior, fije el tornillo No.1 del anillo en el superficie fijo del eje superior y deje espacio de 2mm entre el anillo y el eje elevado.
 - Fijen las posiciones de cada tornillo en la alineación cuando los dos anillos se unan.
- * Si las posiciones de cada tornillo no están alineadas, la aguja no se parará en la posición normal.

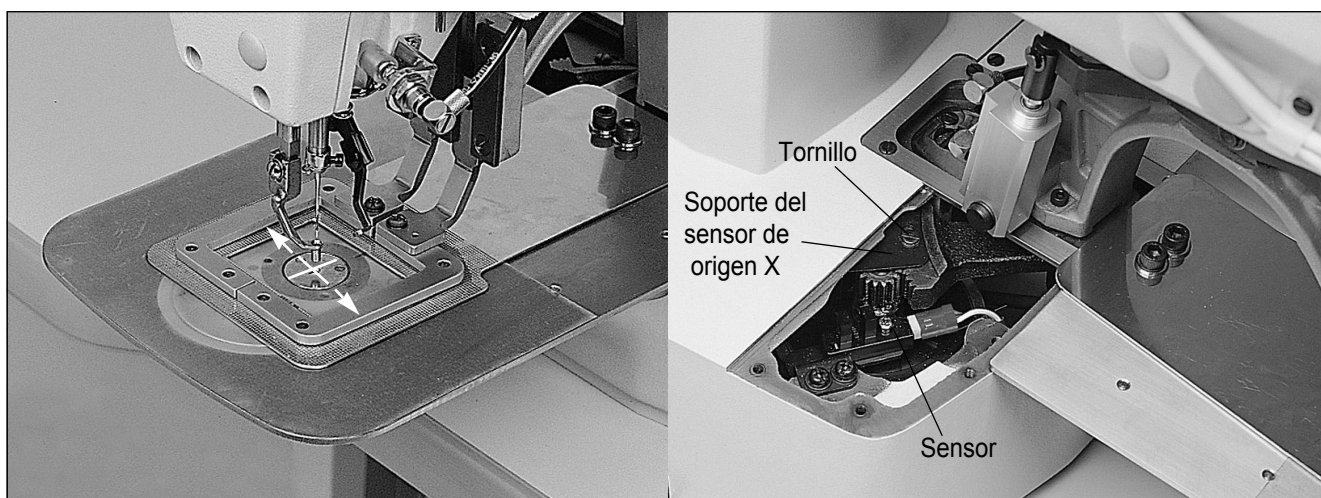


[Fig. 59]

15) Ajuste de la posición original de la variable X-Y.

A. Ajustar el origen del eje de la variable X.

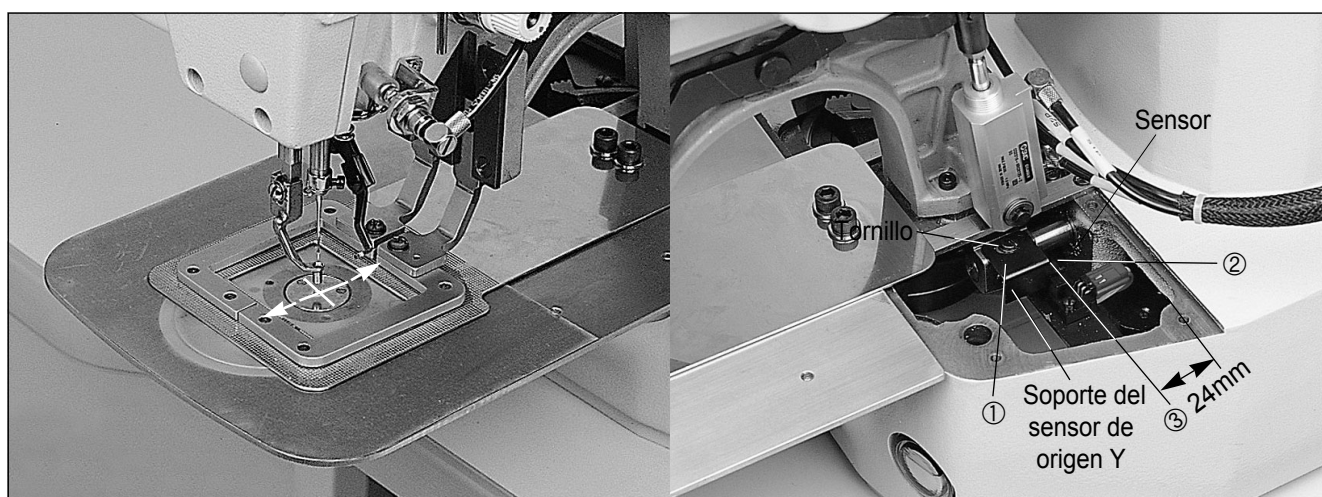
- Ⓐ Desmonte la tapa (izq.) de la base.
- Ⓑ Situar el centro del plato superior en el centro del eje X.
- Ⓒ Como indica en la figura, aflojar el tornillo de la placa X y colocar el extremo de la misma en el centro de y luego apretar el tornillo.



[Fig. 60]

B. Ajustar el origen de la variable Y.

- Ⓐ Desmontar la tapa (der.) de la base.
- Ⓑ Fijar el espacio de 24mm ③ entre la tapa ② y el centro del eje Y ①.
- Ⓒ Para situar el centro del plato superior en el centro del eje Y , traslade el soporte de alimentación. No olvide de mantener 24mm ③.
- Ⓓ Como indica la figura, aflojar el tornillo de la placa Y colocar el extremo de la misma en el centro de y luego apretar el tornillo.



[Fig. 61]

1) Partes de la maquinaria

No.	Tipo de problema	Causa del problema	Solución
1	Mal funcionamiento de la máquina.	Disminución de la tensión de la correa y daño de la misma	Ajustar la tensión de la correa o cambiarla.
		Fallo de fusible.	Comprobar los fusibles del motor en la caja de control y cambiar los necesarios.
		Desviación entre Y y el límite de X de la abrazadera	Colocar la abrazadera en su sitio (Interruptor interno de límite)
2	Posición de paro incorrecta	Aflojamiento de la correa	Ajustar la tensión de la correa
		Posición errónea del sincronizador	Ajustar la posición del sincronizador
3	Rotura de la aguja	Daño en la aguja (se dobla, se rompe, se despunta)	Cambiar la aguja
		Mala colocación de aguja	Colocar bien la aguja
		Contacto de la aguja con la lanzadera	Ajustar la distancia entre la aguja y la lanzadera
4	Rompimiento del hilo	Mal enhebrado del hilo	Enhebrar bien el hilo
		Mala colocación de la aguja	Reajustar bien la aguja
		Daño en la aguja (se dobla, se rompe, se despunta)	Cambiar la aguja
		Demasiada tensión entre el hilo superior e inferior	Ajustar la tensión
		Demasiada tensión del muelle de la palanca tirahilos	Ajustar la tensión del muelle
		Se rompe el agujero de control del muelle de la lanzadera	Cambiar el muelle de la lanzadera
5	Escape de puntada	Uso de una aguja doblada	Cambio de aguja
		Uso de una medida de aguja no adecuada al hilo utilizado	Cambio de aguja
		Mal colocación de la aguja	Reajustar bien la aguja
		Mala sincronización entre la aguja y la lanzadera	Reajustar la sincronización
		Distancia inapropiada entre la ranura de la aguja y la punta de la lanzadera	Reajustar la sincronización
		Tensión excesiva del muelle tirahilo.	Ajustar la tensión del muelle
6	Tensión incorrecta del hilo	Tensión floja del hilo superior	Reajuste al tensión del hilo superior
		Tensión floja del hilo inferior	Reajuste al tensión del hilo inferior
		Mala sincronización entre la aguja y la lanzadera	Reajustar la sincronización
7	Error en el corte	Relajamiento de la tensión de cambio entre la cuchilla móvil y la cuchilla fija	Reajustar la tensión de la cuchilla fija
		Desgaste o rotura del filo de la cuchilla fija y de la móvil	Cambiar las cuchillas
		Mala colocación del excéntrico del cortahilos	Reajustar la posición del excéntrico del cortahilos

Lista de Patrón.

No.	Patrón	Modelo	No. Puntada	Area de costura		No.	Patrón	Modelo	No. Puntada	Area de costura		No.	Patrón	Modelo	No. Puntada	Area de costura	
				Ancho(mm)	Alto(mm)					Ancho(mm)	Alto(mm)					Ancho(mm)	Alto(mm)
33		B1254	75	50	40	34		B1254	59	45	29	35		B1254	59	30	40
		B1263	75	60	30			B1263	59	45	25			B1263	51	30	30
36		B1254	139	50	30	37		B1254	159	50	40	38		B1254	155	30	35
		B1263	153	60	30			B1263	121	45	25			B1263	145	30	30
39		B1254	219	50	40	40		B1254	229	50	40	41		B1254	335	45	40
		B1263	193	60	30			B1263	223	60	30			B1263	349	60	30
42		B1254	397	50	40	43		B1254	84	30	30	44		B1254	147	35	40
		B1263	373	60	30			B1263	84	30	30			B1263	133	35	30
45		B1254	56	33	30	46		B1254	56	35	35	47		B1254	74	36	36
		B1263	56	33	30			B1263	48	30	30			B1263	63	38	30
48		B1254	78	8	35	49		B1254	116	31	31	50		B1254	109	28	28
		B1263	70	8	30			B1263	113	30	30			B1263	109	28	28
51		B1254	136	28	28	52		B1254	122	40	28	53		B1254	152	34	31
		B1263	136	28	28			B1263	122	40	28			B1263	152	32	30
54		B1254	142	40	24	55		B1254	65	30	8	56		B1254	65	8	30
		B1263	142	40	24			B1263	65	30	8			B1263	65	8	30

Aplicación	No.	Figura de patrón	No. Puntada	Área de costura	
				X (mm)	Y (mm)
Material pesado y material mediano.	1		28	10	2
	2			16	2.5
	3		36	10	2
	4			16	2.5
	5		42	10	2
	6			16	2
	7			16	2.5
	8			24	3
	9		56	24	3
	10		64	24	3
Material delgado	11		21	6	2.5
	12		28	6	2.5
	13		36	6	2.5
Género de punto	14		14	8	2
	15		21	8	2
	16		28	8	2
Línea recta	17		21	10	0

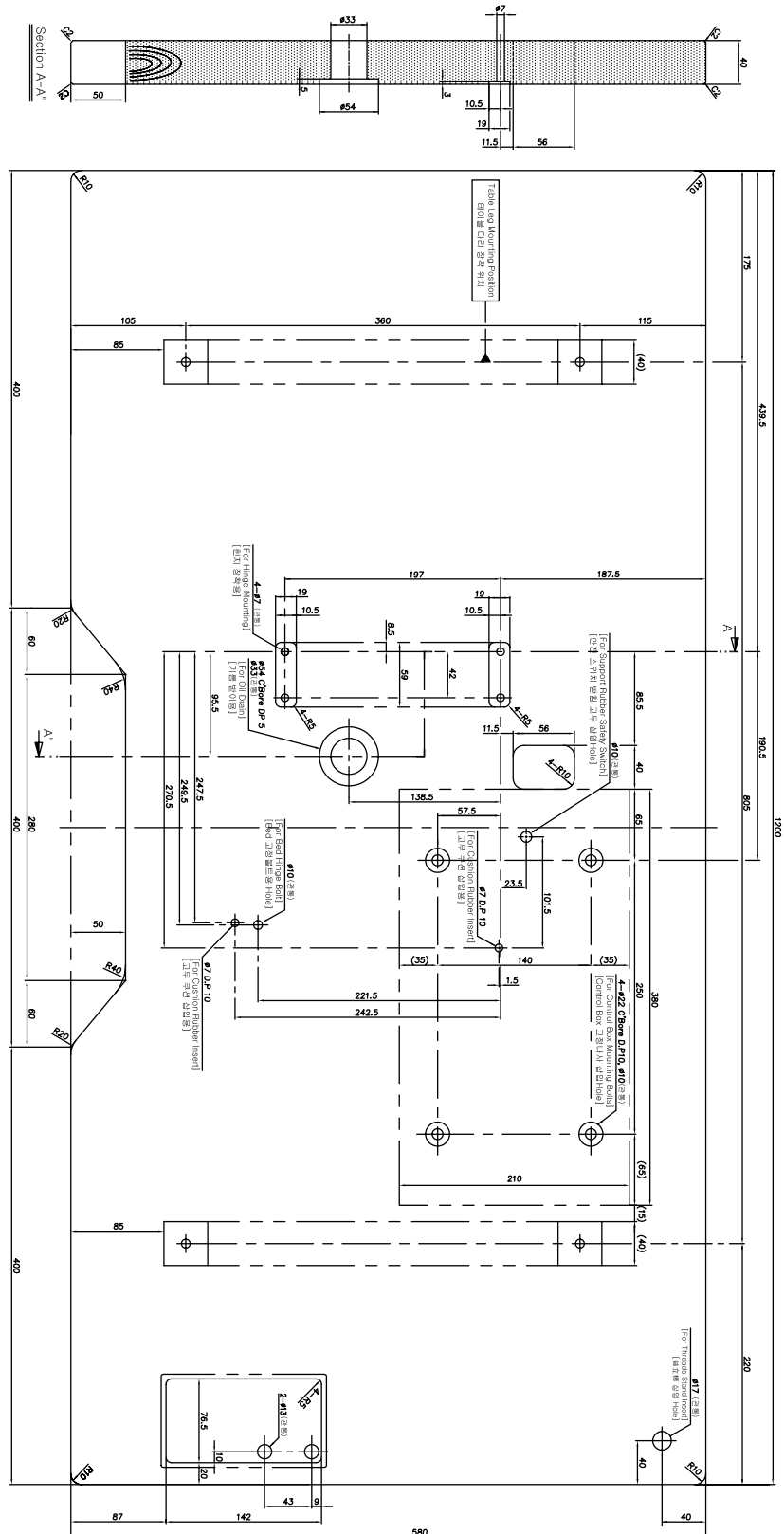
Application	No.	Figura de patrón	No. Puntada	Área de costura	
				X (mm)	Y (mm)
Línea recta	18		28	10	0
	19			25	0
	20		36	25	0
	21		41	25	0
	22		44	35	0
Semi-círculo	31		42	11	7
	32		42	11	7

Vertical				
No.	23	24	25	26
Patrón				
No. Puntada	28	36	42	56
Área de costura	X (mm)	4	4	4
	Y (mm)	20	20	20

Línea vertical				
No.	27	28	29	30
Patrón				
No. Puntada	18	21	21	28
Área de costura	X (mm)	0	0	0
	Y (mm)	20	10	20

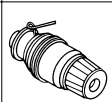
- Nota) 1. Desde el patrón número 33 hasta el 56, son para coser etiquetas, hacer la forma de la ola, etc.
2. Los patrones desde número 1 hasta 32 son para trabajo bartack. Y para su uso utilice el calibrador adecuado para ello. (Utilice la caja estándar de la bobina y el corchete de la lanzadera en la hora de trabajar en bartack). (Los patrones desde el número 1 hasta 3 y del 47 a 56, deben bajar la velocidad por debajo de 2,200spm).
3. A la hora del trabajo en bartack, dependiendo de la tela y otras condiciones puede llegar a producir inestabilidad en la máquina. Por lo tanto, para evitar los problemas nuestra empresa recomienda a utilizar la serie SPS/C(D)-B1201.
4. Además de los 56 patrones que se han mencionado, puede adicionalmente suministrar 43 patrones más. (Máximo 99 patrones)

Plano del tablero



10

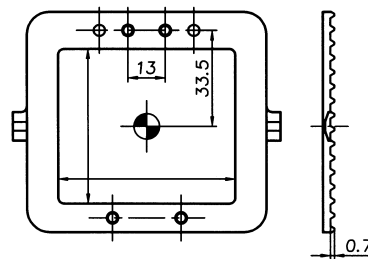
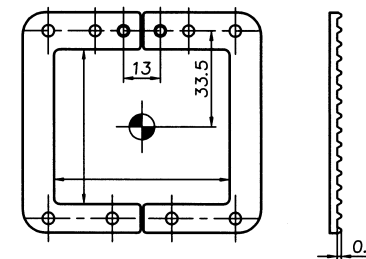
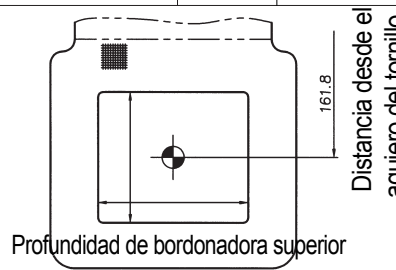
Lista del calibrador

Número	Accesorios	SPS/D-B1254□□ / B1263□□			
		MA(Uso mediano)	HA(Uso pesado)	(MA) Opción 2X espiral para uso mediano	(HA) Opción 2X espiral para uso pesado
1	Palanca del tirahilos 	□ 08S001P-306H			
2	Enlace 	□ 02-102A-120H			
3	Soporte de la aguja 	□ 04S001S-306H			
4	Soporte de la aguja guía-hilo 	◇ 04S008S-306G	○ 04S007S-306H	◇ 04S008S-306G	○ 04S007S-306H
5	Aguja 	♣ DP × 5 #16	♣ DP × 17 #19	♣ DP × 5 #16	♣ DP × 17 #19
6	Anillo de la lanzadera 	♣ 07-022A-120M (Marcación M)	♣ 07-021A-120H (Marcación H)	□ 07S027S-306H	
7	Lanzadera 	♣ 07-029A-120M	♣ 07-028A-120H	◇ 07S029S-306G	◇ 07S028S-306H
8	Muelle de la parte superior de la lanzadera 	□ 07S040S-306G			
9	Dispositivo para ajustar la tensión del hilo 	♣ 40S001S-306G	□ 40S001S-306H	♣ 40S001S-306G	□ 40S001S-306H
10	Placa-base de la aguja 	♣ 10-043A-120M (∅ 1.6 Hendidura)	□ 10-041A-120H (∅ 2.3)	♣ 10S043S-306G	♣ 10S042S-306H
11	Cuchilla fija 	□ 10-101A-120H		○ 10S045S-306H	
12	Cuchilla móvil 	□ 10-106A-120H		○ 10S047S-306H	
13	Tornillo de la cuchilla móvil 	□ 10-048A-120H		○ 10S048S-306H	

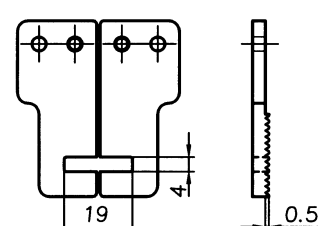
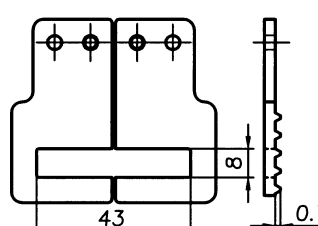
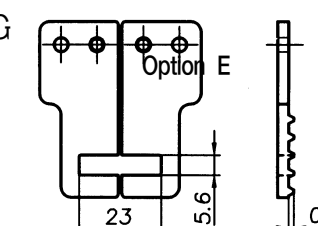
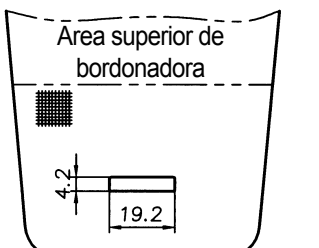
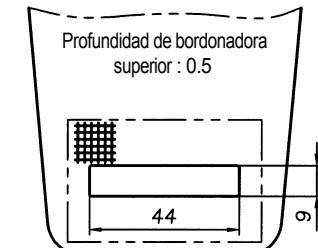
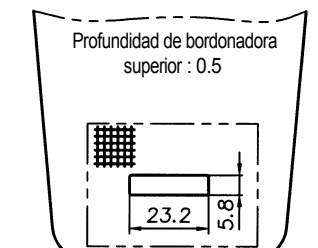
NOTA) □ : Uso compatible con la serie SPS/C(D)-B1201H. (Material pesado)
 ♣ : Uso compatible con la serie SPS/C(D)-B1201M. (Material mediano)
 ○ : Uso compatible con la serie SPS/A(B)-1306HS. (Material pesado)
 ◇ : Uso compatible con la serie SPS/A(B)-1306GS. (Material mediano)

◆ Listado de la placa de alimentación

⊙ Opción básico

SPS/D-B12□□ HA-20, MA-20				SPS/D-B12□□ HA-22, MA-22			
Parte superior	A 			D 			
	Profundidad de bordonadora inferior : 0.7			Profundidad de bordonadora inferior : 0.7			
	B1254	22-008A-1254	1ea (Uno-a)	B1254	22-010A-1254, 22-011A-1254	1ea (Cada uno-a)	
B1263	22-008A-1263	B1263		22-009A-1263, 22-010A-1263			
Parte inferior						1ea(Uno-a)	
	Profundidad de bordonadora superior						
	B1254	22-034A-1254					
B1263	22-032A-1263						

⊙ Opción de especificaciones para el trabajo bartack.

	Opción E	Opción F	Opción G
Parte superior	E  Profundidad de bordonadora inferior : 0.5	F  Profundidad de bordonadora inferior : 0.7	G  Profundidad de bordonadora inferior : 0.7
	22-044A-1254 : 1ea 22-045A-1254 : 1ea	22-047A-1254 : 1ea 22-048A-1254 : 1ea	22-050A-1254 : 1ea 22-051A-1254 : 1ea
Parte inferior	 Area superior de bordonadora	 Profundidad de bordonadora superior : 0.5	 Profundidad de bordonadora superior : 0.5
	22-046A-1254 : 1ea	22-049A-1254 : 1ea	22-052A-1254 : 1ea

☉ Opción especial de especificaciones para el trabajo de etiquetas.

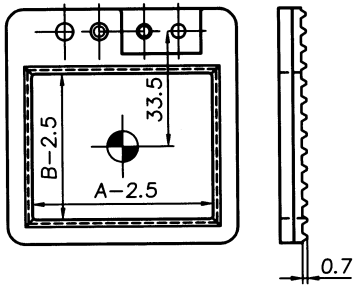
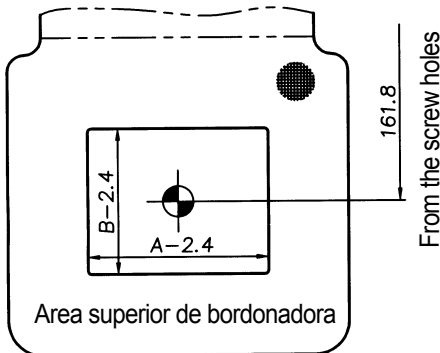
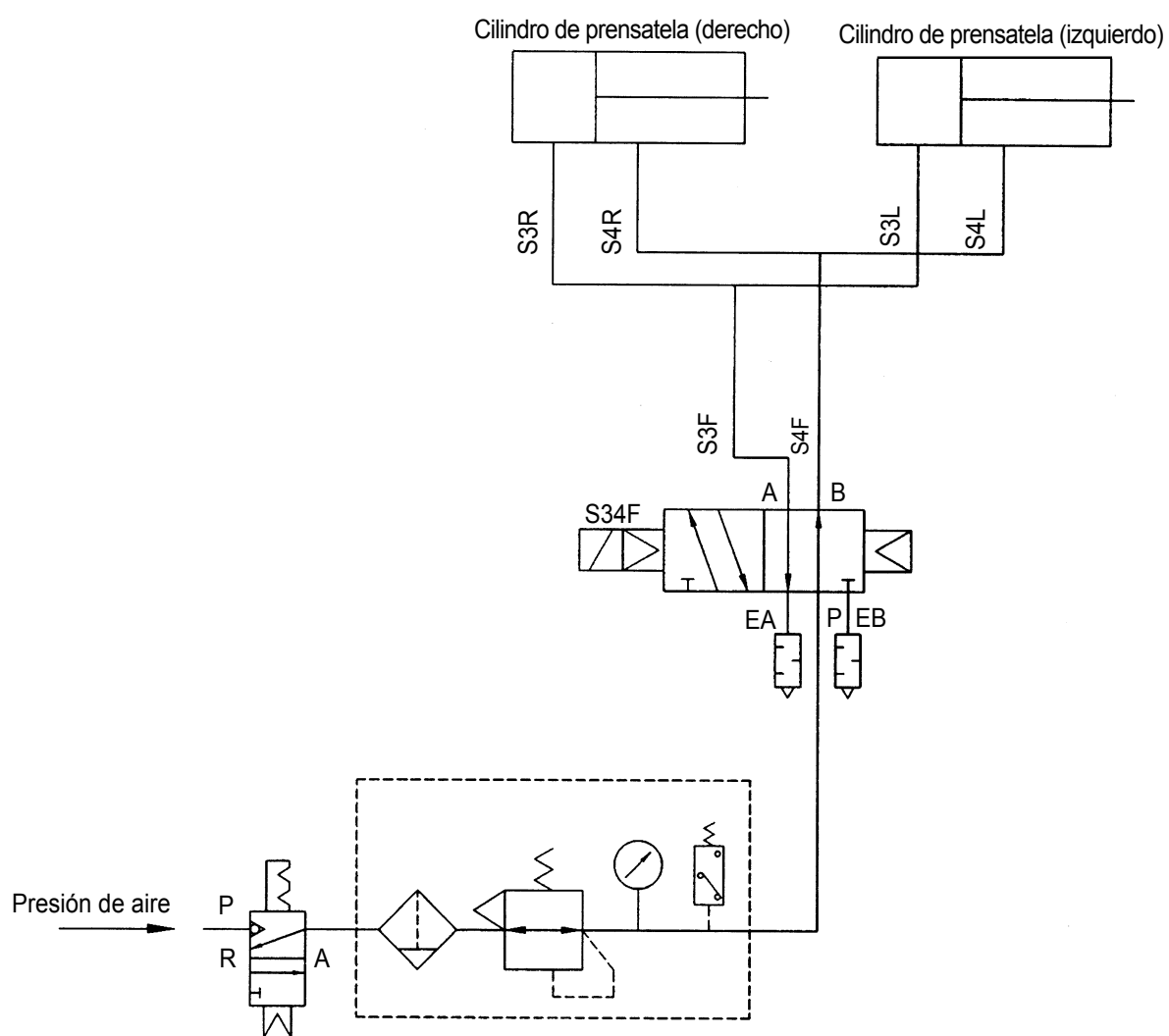
HA-22, MA-22						
Opción para el trabajo de etiquetas – Estructura de alimentación de derecho a izq. Separado.						
Parte superior	 Profundidad de bordonadora inferior : 0.7					
	<table><tr><td>Tamaño de etiqueta</td><td>A × B</td></tr><tr><td>Area de costura</td><td>A-5 × B-5</td></tr></table>	Tamaño de etiqueta	A × B	Area de costura	A-5 × B-5	
	Tamaño de etiqueta	A × B				
Area de costura	A-5 × B-5					
Accesorio de producción por pedido						
Parte inferior	 Area superior de bordonadora					
	Accesorio de producción por pedido					

Diagrama de presión de aire.

- 1) Diagrama de presión de aire del modelo SPS/D-B1254□A-20, SPS/D-B1263□A-20
(Estructura alimentación monolítica)



2) Diagrama de presión de aire del modelo SPS/D-B1254□A-22, SPS/D-B1263□A-22
(Estructura de alimentación de izq. a derecha. Separado).

