

***ESPAÑOL***

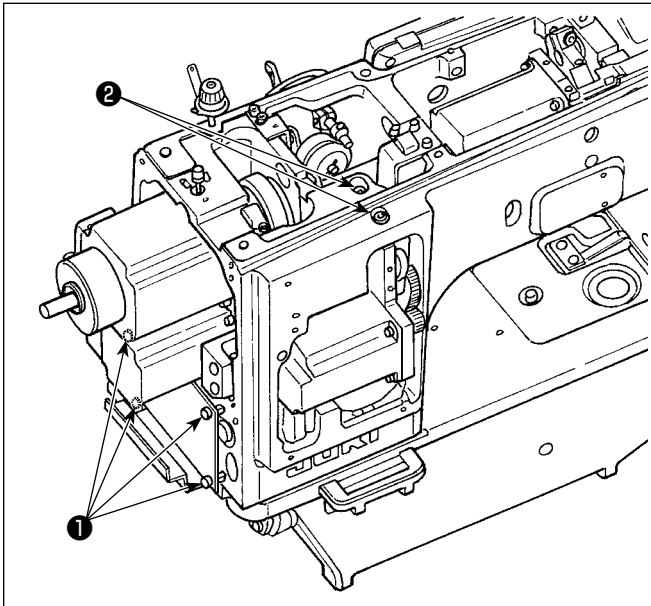
**Palanca de transporte inverso (cjto.)  
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

## Procedimiento de ensamblaje de la palanca de transporte inverso (cjto.)

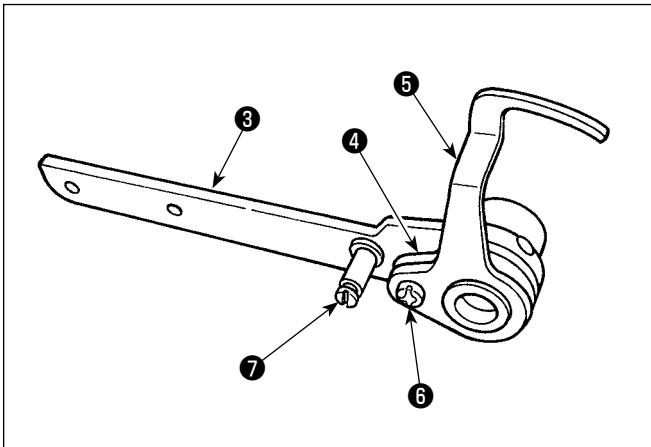


### ADVERTENCIA :

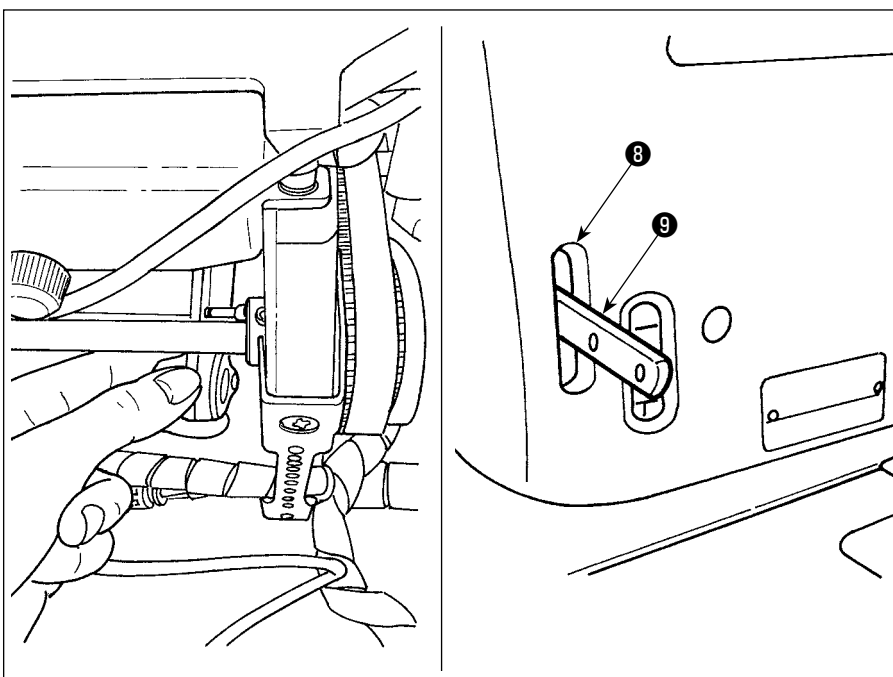
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



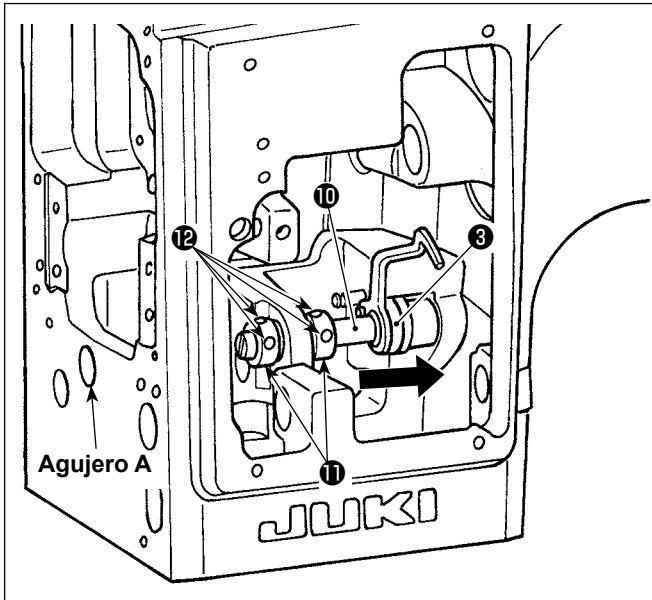
- 1) Retire los tornillos ① y ② , y retire el tablero PCB INT y la base del motor del prensatelas.



- 2) Fije con el tornillo ⑥ el espaciador ④ y placa ⑤ del sensor de transporte inverso a la placa (cjto.) B ③ de la palanca de transporte inverso. Fije la placa ⑤ del sensor de transporte inverso en el centro de la ranura. Instale el eje ⑦ de la espiga del muelle a la placa (cjto.) B ③ de la palanca de transporte inverso.

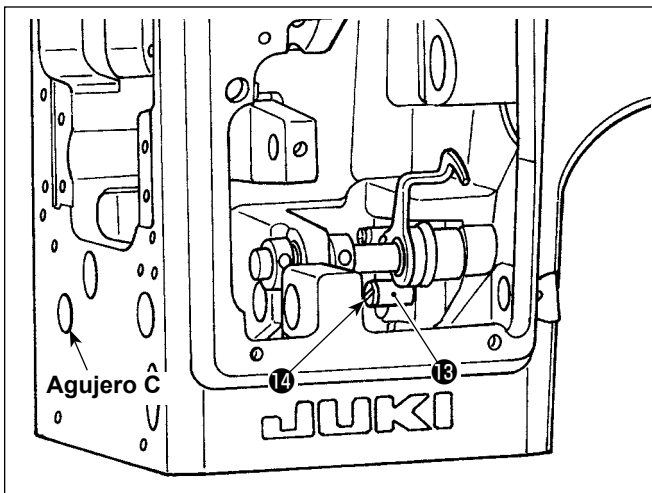


- 3) Inserte la placa (cjto.) B ③ de la palanca de transporte inverso que ha ensamblado en el paso 2 desde abajo de la base. Posicione la placa ⑨ de la palanca de transporte inverso de modo que sobresalga del agujero ⑧ de la palanca de transporte inverso en el brazo.

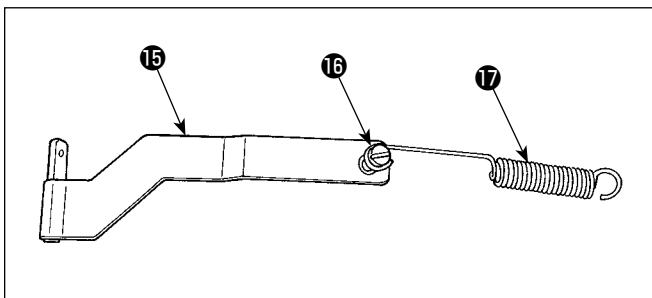


4) Coloque el eje 10 de la palanca de transporte inverso a través del agujero A en la cara lateral del brazo. Luego, hágalo pasar a través de los agujeros en el brazo, en el collarín de empuje 11, y en la placa (cjto.) B 3 de la palanca de transporte inverso.

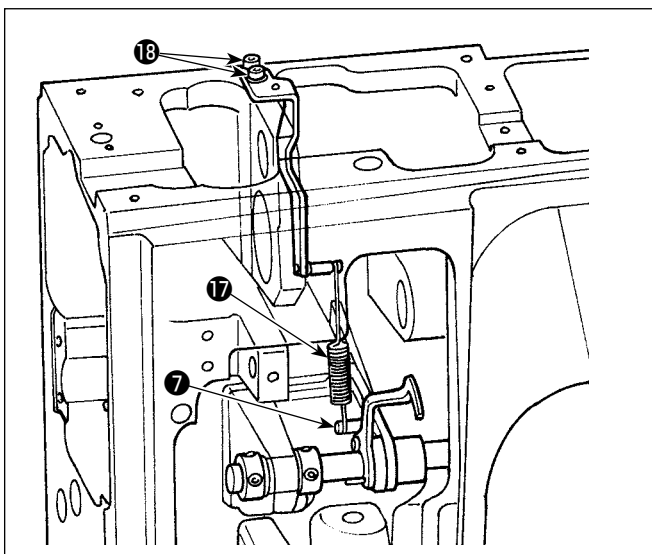
5) Inserte el eje 10 de la palanca de transporte inverso en la dirección de la flecha hasta que no pueda avanzar más. Luego, fije el eje 10 de la palanca de transporte inverso con el tornillo de fijación 12 del collarín de empuje.



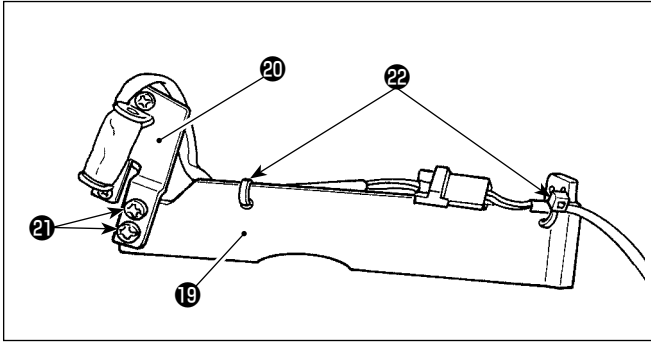
6) Coloque el retén 13 de la palanca de transporte inverso a través del agujero C en la cara lateral del brazo y fíjelo al brazo con el tornillo 14.



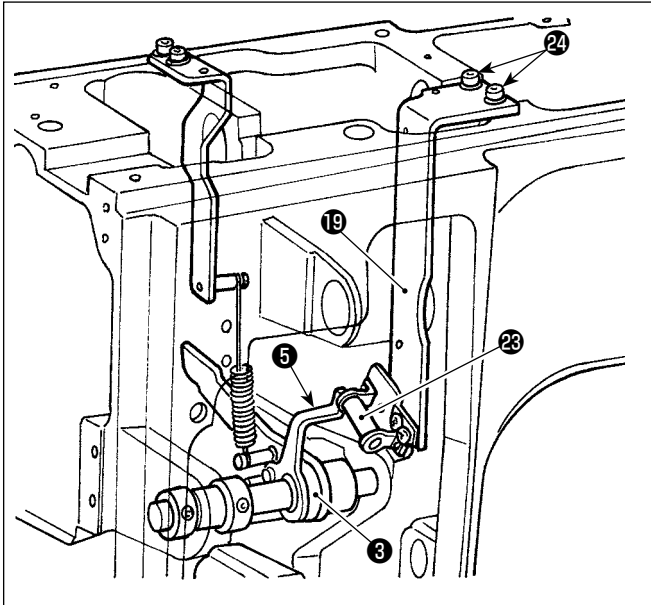
7) Fije el eje 16 de la espiga del muelle a la placa 15 de la espiga del muelle. Coloque el muelle 17 de retorno de la palanca de transporte inverso en el eje 16 de la espiga del muelle.



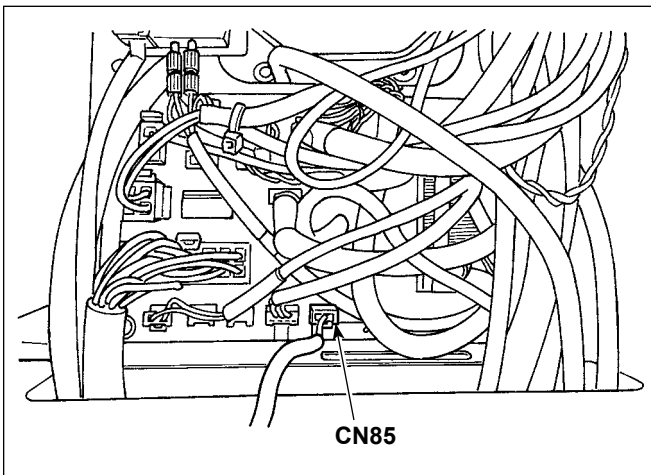
8) Coloque el muelle 17 de retorno de la palanca de transporte inverso que ha ensamblado en el paso 7) en el eje 7 de la espiga del muelle. Luego, fije la placa 15 de la espiga del muelle en el brazo con los tornillos 18.



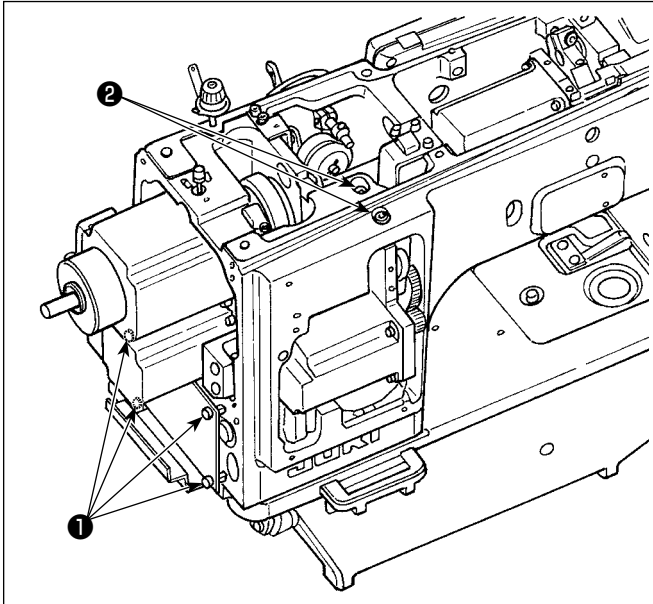
- 9) Fije el cpto. de la placa de montaje **20** del sensor de transporte inverso a la base **19** del sensor de transporte inverso con los tornillos **21** .  
Fije el cable con las cintas sujetacables **22** .



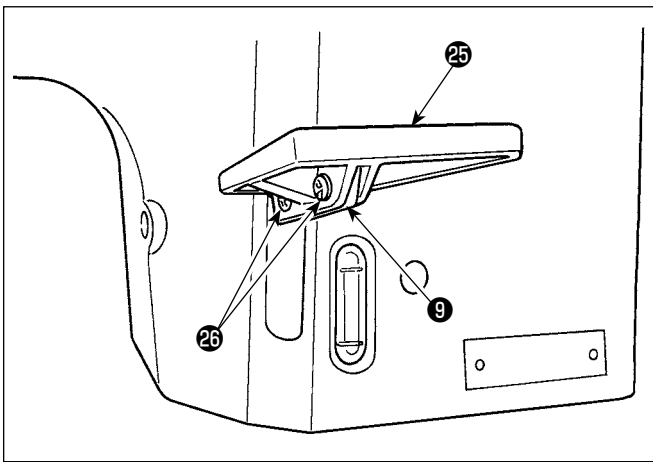
- 10) Inserte el extremo superior de la placa **5** del sensor de transporte inverso en el sensor **23** de transporte inverso en la base **19** del sensor de transporte inverso que ha ensamblado en el paso 9).
- 11) Mueva la placa (cpto.) B **3** de la palanca de transporte inverso hacia arriba y abajo hasta que se posicione en la posición en que el sensor **23** de transporte inverso no entra en contacto con la placa **5** del sensor de transporte inverso. Luego, fije la base del sensor de transporte inverso con los tornillos **24** .



- 12) Tienda el cable del sensor de transporte inverso debidamente desde la superficie superior del brazo.
- 13) Conecte el conector del sensor de transporte inverso a CN85 en el tablero PCB INT.



- 14) Fije el tablero PCB INT y la base del motor del prensatelas en su lugar con los tornillos ❶ y ❷ .



- 15) Fije la palanca ❷❷ de transporte inverso a la placa ❸ de la palanca de transporte inverso con los tornillos ❷❸ .