

Atadora – AT1000

Servicio posventa del codificador completo - AT150CC

Componentes necesarios:



Trapo



Destornillador plano pequeño (Wera 118004)



pistola de aire



Loctite 401



Desengrasante 7063



Loctite 243



AT150CC Codificador Completo



Broca Torx T8



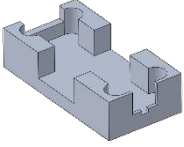
Destornillador dinamométrico



GRCS35 Grasa de contacto



Papel de lija Grano 80

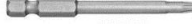
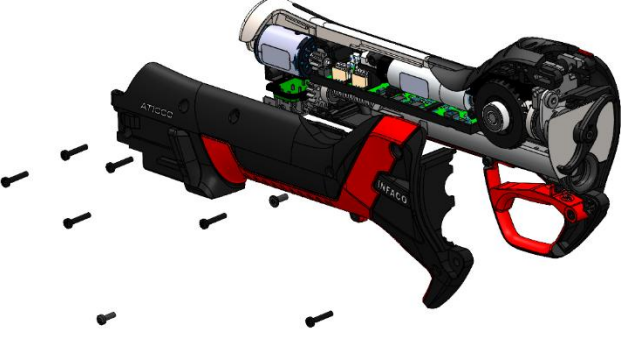


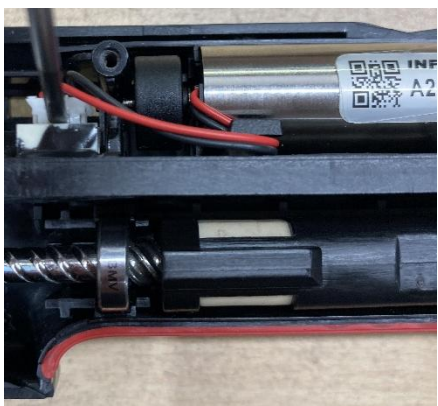
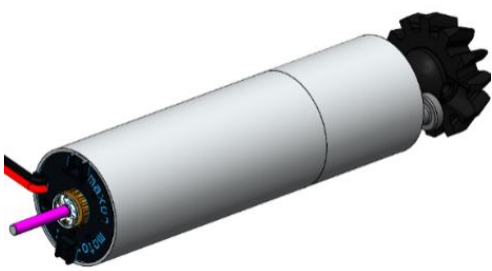
OUTSAVAT150CC

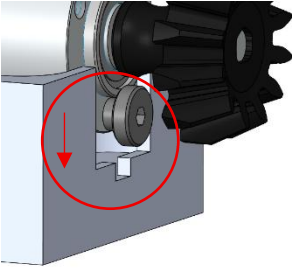
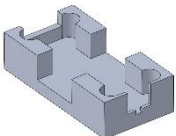
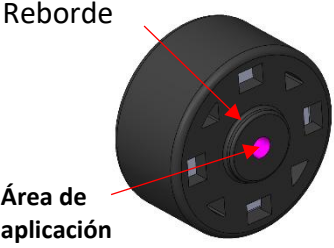
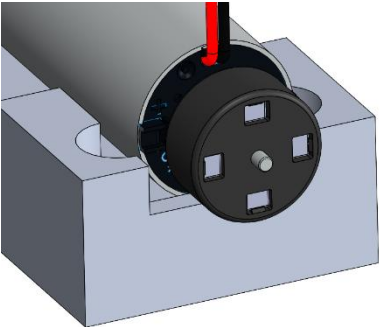
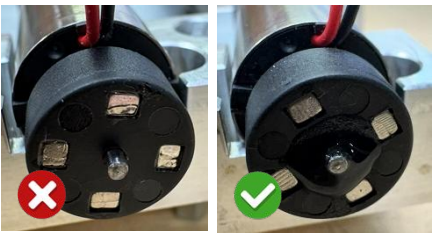
Vista de despiece:

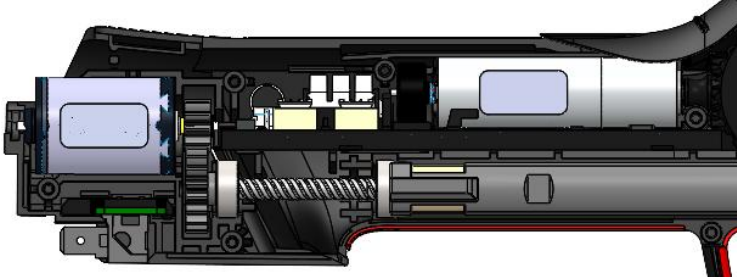
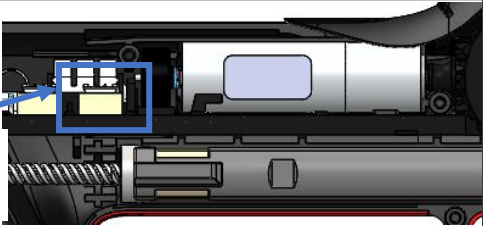
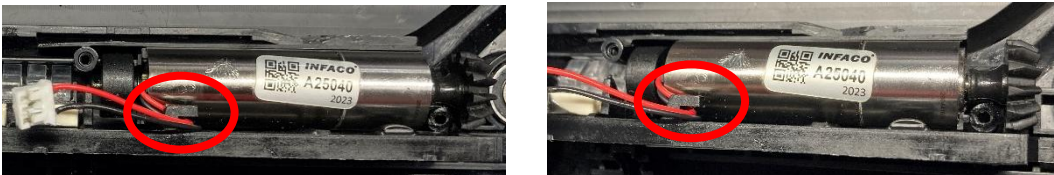


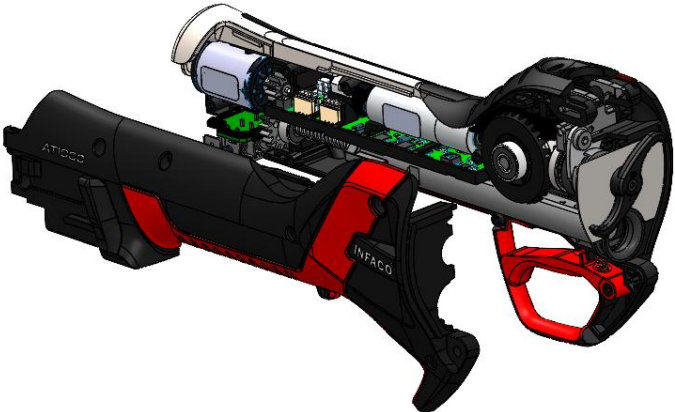
Índice	Modificación	Por	Fecha
01	Creación del procedimiento	E. SANTOUL	07/04/2026

Fases	Operaciones	Observaciones
	 Desconectar la batería de la atadora antes de iniciar cualquier operación de mantenimiento	
1	Desenroscar el tornillo AT103V (eje de giro del pico) con una broca Torx T8 Retirar el pico AT103BC de la máquina 	 Torx T8
2-1	Para AT100036: Desenroscar los 3 tornillos VP2514TB que sujetan la cubierta derecha del AT104D con una punta Torx T8 	 Torx T8
2-2	Desenroscar los 6 tornillos VP2514TB, el tornillo VP258TB y el tornillo V38TPE que fijan la carcasa derecha AT103CDC a la carcasa izquierda AT103CGC 	 Torx T8
3	Retirar la entrada de hilo 	

4	• Insertar el destornillador plano pequeño entre el bloque de terminales de la tarjeta y el conector del motorreductor AT150MC o AT150MC36 (en el centro del bloque de terminales) • Hacer palanca ligeramente con el destornillador plano para extraer el conector del bloque de terminales y, a continuación, retirar el motorreductor AT150MC o AT150MC36  No tire de los cables del motor para que salgan los terminales  	 Destornillador plano pequeño (Wera 118004)
5	• Retire y deseche el encoder AT150CC. • Elimine manualmente cualquier resto de adhesivo del eje utilizando papel abrasivo de grano 80.  Aplique una presión moderada para evitar dañar el eje.  • Aplique desengrasante Loctite 7063 en el eje con un pincel. • Limpie el eje del motor con un paño limpio. • Desengrase el interior del nuevo encoder AT150CC y, a continuación, séquelo con una pistola de aire.	 Desengrasante 7063  Trapo  Papel de lija Grano 80  pistola de aire

6	• Coloque el motor en el OUTSAVAT150CC.  El tornillo de posicionamiento del lado del piñón debe encajar en la muesca. 	 OUTSAVAT150CC
7	• Aplique adhesivo Loctite 401 en el interior del nuevo encoder AT150CC, concretamente en el lado que presenta el reborde (escalón).  No aplique adhesivo en el eje  • Retire el exceso de adhesivo de ambos lados del encoder. • Deslice el nuevo encoder AT150CC sobre el eje hasta que haga tope con el útil de montaje. Mantenga el encoder en su posición durante unos segundos para permitir que el adhesivo comience a curar.   Orientación del encoder en el eje: El lado sin reborde debe quedar visible tras la instalación  Adhesivo de fraguado rápido • Compruebe visualmente si hay exceso de adhesivo en el extremo del eje.  No retire el exceso de adhesivo.  • Deje secar el motor sobre el útil de montaje durante al menos 1 hora antes de proceder al reensamblaje de la máquina.	 Loctite 401

8	• Insertar el nuevo motorreductor AT150MC o AT150MC36 en su alojamiento  Colocar correctamente el tornillo de tope de giro del motor en su alojamiento en la carcasa 	 Destornillador plano pequeño (Wera 118004)
9	• Engrasar el interior del bloque de terminales de la tarjeta AT140CC o AT140CC36 con grasa de contacto Bloque de terminales del motorreductor AT150MC o AT150MC36  • Pasar los hilos del motorreductor por el gancho de la zona de la tarjeta  • Conectar el motorreductor a la tarjeta  • Engrase el conector una vez insertado.	 GRCS35 Grasa de contacto
10	• Colocar la entrada de hilo AT103E en la carcasa izquierda  No pellizcar hilos entre la entrada de hilo y la carcasa 	

11	• Colocar la carcasa derecha AT103CDC sobre la carcasa izquierda AT103CGC  Comprobar que no hay hilos pellizcados entre las dos carcasas  Comprobar que no hay hueco entre las carcasas y la entrada del hilo  Colocar correctamente la placa de desgaste en su alojamiento en las 2 carcasas (el torniquete debe girar sin necesidad de forzarlo) 	
12-1	• Atornillar al par de 0,5 N.m los 6 tornillos VP2514TB y el tornillo VP258TB con una broca Torx T8 • Atornillar al par de 0,5 N.m un tornillo nuevo V38TPE con una broca Torx T8  Si se reutiliza el tornillo V38TPE que se desmontó anteriormente, untar este tornillo con Loctite 243 antes de apretarlo 	 Torx T8  Destornillador dinamométrico ajustado a 0,5 N.m  ¡Atención a la fecha de caducidad de los productos!    Loctite 243
12-2	Para AT100036: • Atornillar al par de 0,5 N.m los 6 tornillos VP2514TB que sujetan la cubierta derecha del AT104D con una broca Torx T8 	 Destornillador dinamométrico ajustado a 0,5 N.m

13	• Colocar el pico completo AT103BC en la máquina • Insertar el tornillo con resalte AT103V a través del pico y de las carcasas • Atornillar al par de 0,5 N.m el tornillo AT103V con una broca Torx T8	  Torx T8  Destornillador dinamométrico ajustado a 0,5 N.m
14	 Calibrar la máquina siguiendo el procedimiento <u>IT-SAV-AT1000-02-ES-Calibración</u>	