

# DUAL AIR FUSION IQ<sup>®</sup>

## MANUAL DEL OPERADOR



STAHL'S  
**Hotronix**<sup>®</sup>

### Cuando utilice la estampadora debe de seguir las precauciones básicas, incluyendo las siguientes:

1. Lea todas las instrucciones.
2. Utilice la estampadora sólo para su uso previsto.
3. Para reducir el riesgo de descarga eléctrica, no sumerja la estampadora en agua u otros líquidos.
4. Nunca jalé el cable para desconectar del toma corriente, en su lugar agarre el enchufe y tire.
5. No permita que el cable toque las superficies calientes, deje que la estampadora se enfríe totalmente antes de almacenar.
6. No utilice la estampadora con un cable dañado o si la estampadora se ha caído o dañado.  
Para reducir el riesgo de descarga eléctrica, no desmonte ni intente reparar la estampadora. Llévela a un técnico de servicio calificado para su examen y reparación. El montaje o reparación incorrectos podrían aumentar el riesgo de incendio, descarga eléctrica o lesiones a las personas cuando utilizan el equipo. El cable de energía debe desconectarse antes de limpiar o reparar la prensa.
7. Este aparato no debe ser utilizado por personas discapacitadas (incluyendo niños) con capacidades limitadas físicas, sensoriales o mentales o con falta de experiencia y conocimientos a menos que hayan recibido instrucción y supervisión sobre su uso por una persona responsable de su seguridad.
8. Es necesaria la supervisión constante al usar la estampadora cerca de los niños o al ser utilizada por ellos. No deje el equipo desatendido mientras esté conectado.
9. Para evitar quemaduras, no toque las piezas metálicas ni la platina cuando esten calientes o durante su uso.
10. Para reducir posibilidad de sobrecarga de circuito, no opere otros equipos de alto voltaje en el mismo circuito.
11. Si es necesario un cable de extensión, debe utilizar un cable de 20 amperajes. Los cables con menos amperaje pueden sobrecalentarse. Debe tener cuidado y arreglar el cable para que no se desconecte o tropiece.
12. Mantener las manos lejos de la platina superior durante su cierre ya que la presión puede causar lesiones.
13. Coloque la estampadora en una superficie fuerte y adecuada de al menos 24"L x 36"W x 28"H y altura de 30".
14. El área de trabajo debe mantenerse limpia, ordenada y libre de obstrucciones.

### Importante

La Hotronix® Dual Air Fusion IQ® está equipada con un Botón de Apertura Automática situado en la parte superior de la caja de control. Cuando se pulsa el botón, este abre automáticamente la platina que está en posición de impresión y mueve la platina hacia ARRIBA. Una vez activado, el botón se puede reiniciar al pulsarlo nuevamente y la prensa volverá al modo normal.

Luz encendida = Modo de Función Normal

Luz apagada = Modo Apertura Automática

En caso que pierda presión de aire cuando la platina está hacia ABAJO o en modo impresión, desconecte la corriente eléctrica o cambie a la posición OFF el botón de encender y retire la platina opuesta. A continuación, empuje/mueva la parte superior de la Dual Air Fusion IQ® a la posición opuesta.

Una vez restaurada la presión del aire, vuelva a encender la estampadora y presione el icono amarillo de presión (Shop Air Pressure) en la pantalla. Usted puede entonces reemplazar la platina inferior y continuar con la impresión.

# Contenido



**Instrucciones de Seguridad 2**

**Perfil de la Máquina 4**

**Instrucciones de Operación 5-7**

Conexión del Sistema 5

Encender/Apagar 5

Pantalla de Inicio 6

Preparación para Estampar 7

**Guía de Pantalla Táctil 8-13**

Configuración del Menu 8

Contraseña 8

Configuración Predefinida 9

Fecha & Hora 10

Configuración de Pantalla 10

Encender & Apagar Automático 10

Configuración del Sistema 11

Calibración 12

Actualización del Programa 12

Configuración del Alineamiento Láser 13

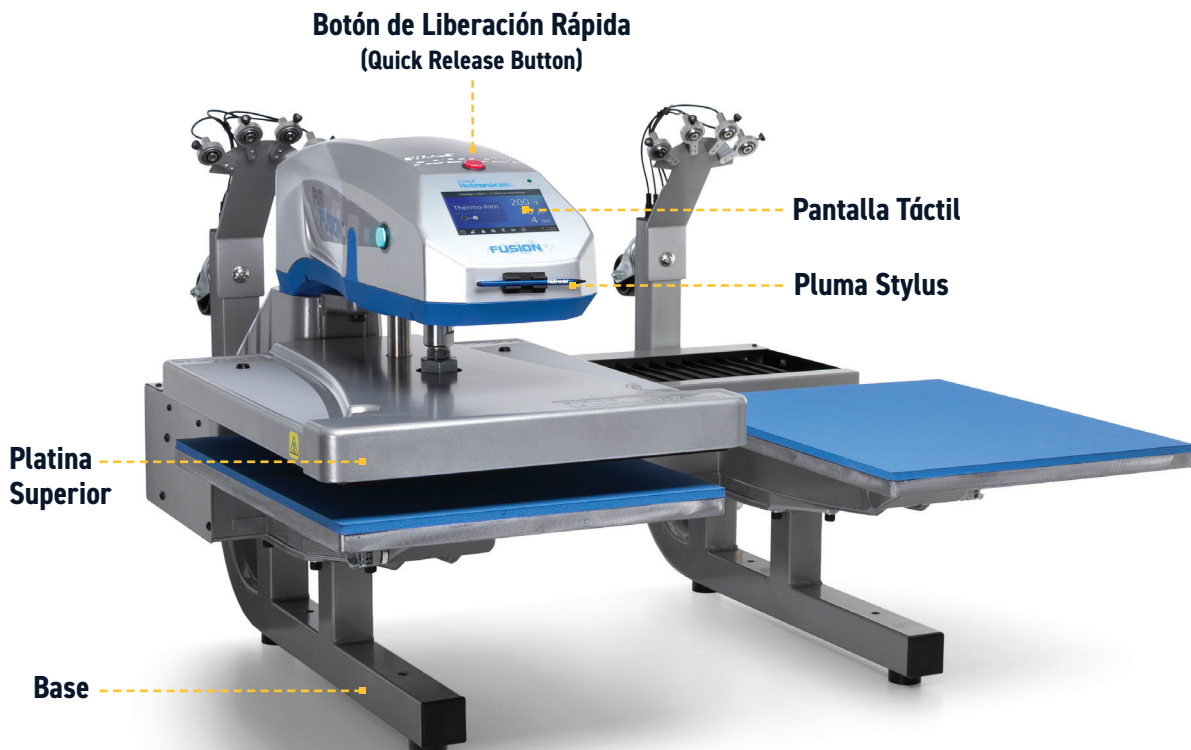
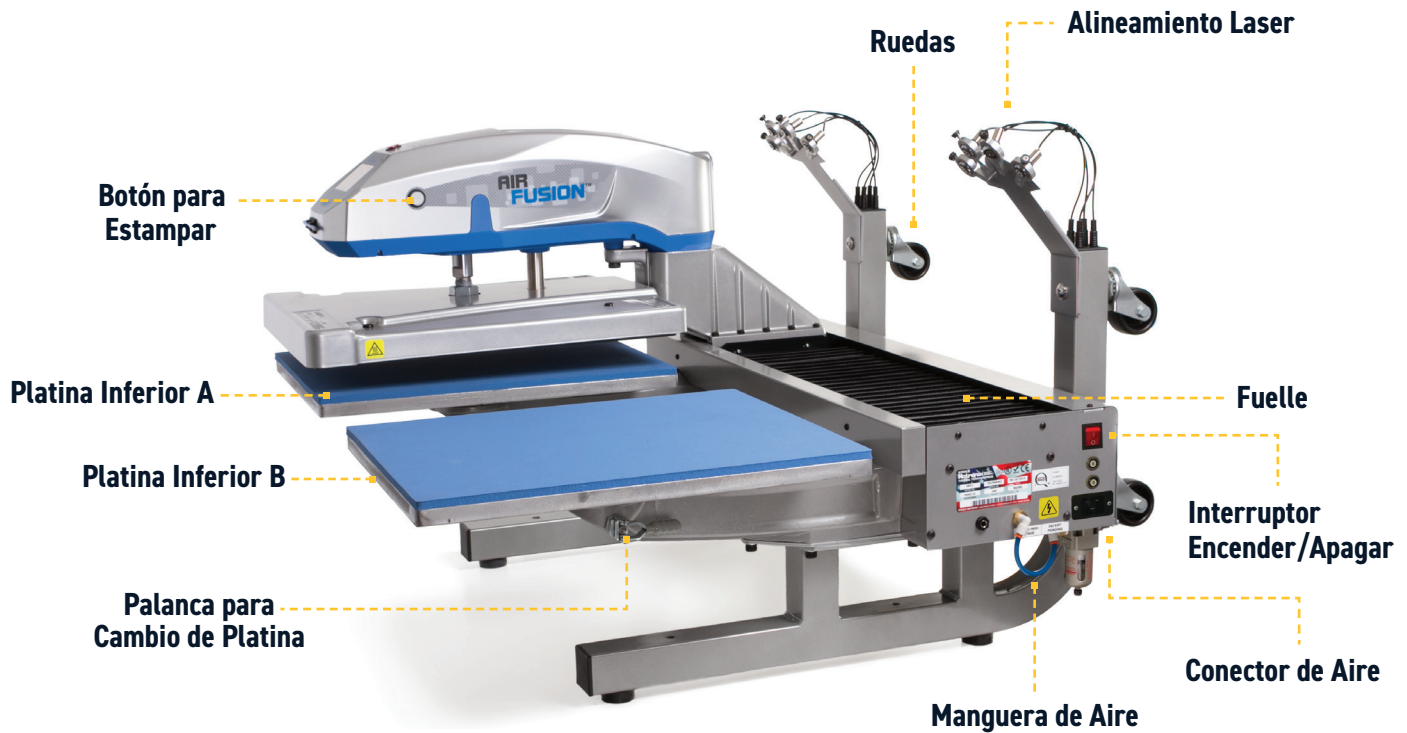
**Conexión al Portal IQ® 14**

**Esquema Eléctrico 15**

**Piezas de Repuestos 16-19**

**Contacto 20**







# Instrucciones de Operación

## Conexión del Sistema

Inserte el cable de energía en la entrada IEC situada a un lado de la prensa (1.1).

Conecte el cable de energía a un toma corriente conectado a tierra con clasificación de amperaje suficiente.

### Voltaje

**240 voltios** requiere un circuito completo conectado a tierra de 10-amperios

### Cables de Extensión

Si utiliza cables de extensión, estos deben ser lo más cortos posible y no menos de 12 calibres. Se recomiendan cables de alto servicio.

### Circuitos

Los circuitos que tienen menos de 15 amperios, o tienen conectados otros equipos o aparatos de alta demanda eléctrica (especialmente más de una impresora), no deben utilizarse.

**Nota:** Si el cable de energía está dañado, este debe ser reemplazado por el fabricante, un agente de servicio o persona calificada de igual manera para evitar riesgos. Utilice el cable estilo SJT clasificado 300 V para el reemplazo.

## Encender/Apagar

Al iniciar la impresora:

Pulse el interruptor de energía a la posición (ON) (2.1). La pantalla de bienvenida con el logotipo de Hotronix® y la versión actual del software se mostrarán por varios segundos.

Para apagar la impresora, pulse el interruptor de energía a la posición (OFF).

Para colocar la impresora en modo Pausa (Standby), toque y suelte inmediatamente el icono de energía en la pantalla principal (3.2). En el modo Pausa el calentador se apaga y la pantalla permanece encendida en color naranja en advertencia que la platina todavía está caliente (arriba de 100°F / 38°C).

**NOTA:** El modo Pausa debe utilizarse para que funcione el modo Encendido Automático (10.1). La función Encendido Automático no funcionará si el interruptor de energía (2.1) está apagado (OFF).

Para iniciar la impresora cuando está en modo Pausa, toque y suelte el icono de inicio (casa) en la pantalla de espera.



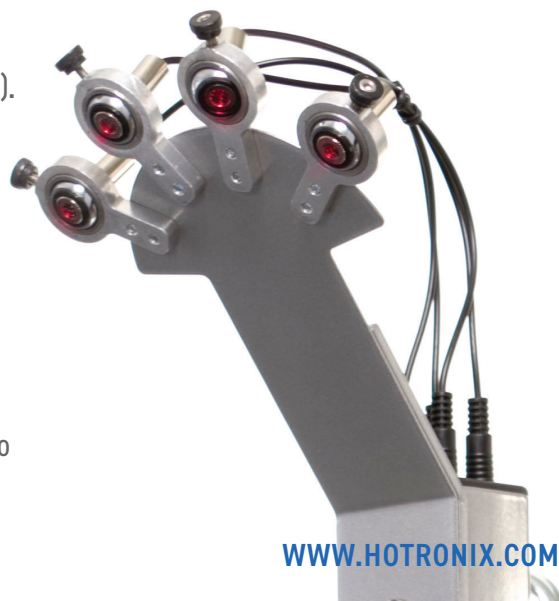
1.1



1.2



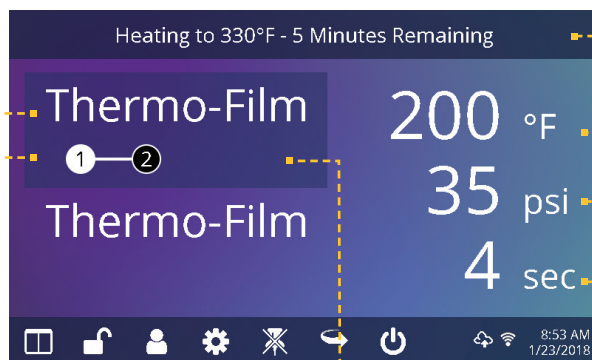
2.1



### Pantalla de Inicio

Muestra la configuración preestablecida. Toque y mantenga pulsado para ver la configuración (valores) de la aplicación preestablecida.

**NOTA:** Si mantiene pulsado el nombre del material, se mostrará la programación (valores) para la aplicación. La pantalla mostrará valores actuales de la temperatura, presión y el tiempo.



3.1

La barra de estado proporciona información útil con respecto a la estampación.

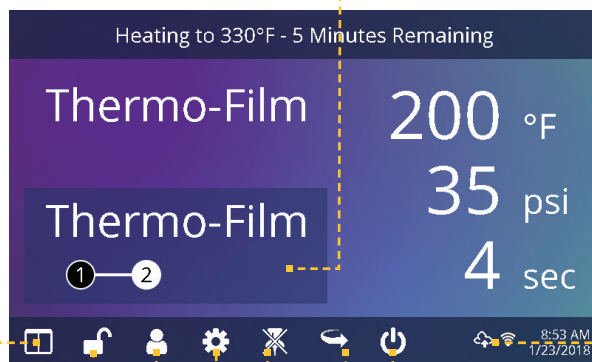
Muestra la temperatura y el tiempo actual de la aplicación. Para ver la presión, toque 0 y mostrará la presión objetivo. Requiere ajuste manual de la presión.

Muestra los pasos ya programados para la aplicación del material. Toque los números en los círculos para cambiar los pasos entre la programación preestablecida.

El programa que resalta representa la platina que esta activa; la superior es A, la inferior es B.

Toque y edite sus programaciones favoritas.

Bloque de pantalla (solo a nivel de administrador) para evitar que los operadores a nivel de usuario cambien la configuración.



3.2

Estado del Portal IQ® y conexión WIFI.

Toque y edite los usuarios para controlar el nivel de acceso del operador y realizar un seguimiento del uso de la estampadora por operador en el Portal de IQ®.

Toque para configuración del Menú.

Toque para alternar al modo Tack.

Toque para ciclos a través del modo Shuttle (Ir y Venir).

Coloque la estampadora en modo Pausa (Stand-by mode) al pulsar el icono de energía y así aprovechar la función de Encendido Automático.

# Preparación para Estampar

## Ingreso de Configuraciones para la Aplicación

Antes de comenzar, compruebe que ha ingresado los datos correctos de la aplicación en ambas platinas. Los ajustes para la platina inferior A y platina B se ponen por separado.

Para ingresar los ajustes de la aplicación en la platina inferior A, la platina superior debe estar en la posición A. Si está en la posición B, presione el pedal (4.2) y con la función Auto Shuttle activada (3.2) la platina se moverá a la posición A.

Seleccione la aplicación preestablecida del material (7.1) para la posición A o ingrese manualmente la temperatura, presión y tiempo siguiendo las instrucciones del material.

Mueva la platina superior hacia la posición B utilizando el pedal (4.2).

Seleccione un material con aplicación preestablecida (7.1) para la posición B o ingrese manualmente la temperatura, presión y tiempo siguiendo las instrucciones del material de transferencia. Para obtener mejores resultados, la temperatura debe coincidir en la posición A y B.

## Basica Estampación

Coloque la prenda y el diseño.

Mueva la platina superior sobre la prenda y diseño con el pedal.

Pulse ambos botones de estampación situados en el lateral de la prensa.

La platina superior bajará a la posición para ESTAMPAR. El cronómetro comenzará a contar automáticamente.

Cuando se complete el ciclo de estampación, la platina superior volverá a la posición ARRIBA.

**ADVERTENCIA:** Cuando el modo Shuttle está activado (icono FLECHA), la platina superior se moverá automáticamente a la platina opuesta.

Si desea una segunda aplicación, repita los pasos anteriores.

## Modos Ir & Venir y de Clavado (Shuttle and Tack)

Toque el icono Shuttle (3.2) para navegar a través de tres modos del movimiento Ir & Venir:

- Automático: se mueve automáticamente después de cada Ciclo de Estampación o cuando se presiona el pedal
- Pedal: se mueve solo cuando se presiona el pedal
- Apagado: el movimiento Ir & Venir por presión de aire, estará desactivado y la caja de control debe moverse manualmente.

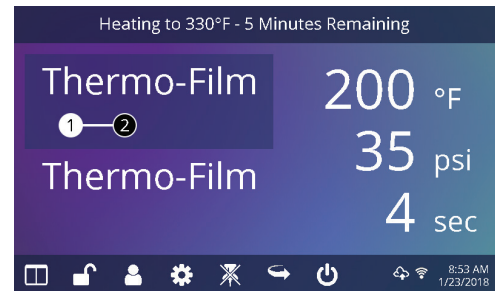
El ciclo de estampación no comenzará a menos que la platina superior esté en la posición A o B.

**NOTA:** El movimiento automático Ir & Venir (Shuttle) se puede desactivar para ciertos pasos ya programados (7.6) para efecto de post-curado al calor.

Toque el icono modo Clavado (Tack) (3.2) para pasar de Activar/Desactivar. El modo sirve para practicar, ajustar instrucciones o para tiempos cortos de estampación.

- Modo Clavado ACTIVADO: pulse y mantenga presionado ambos botones de impresión para iniciar el ciclo de estampación. El ciclo se completa cuando se deja de presionar los botones.
- Modo Clavado DESACTIVADO: pulse y mantenga ambos botones de impresión para iniciar el ciclo de estampación. El ciclo de estampación se completa cuando el cronómetro en cuenta regresiva llega al 0.

Al pulsar los botones por segunda vez se interrumpirá el ciclo de estampación.



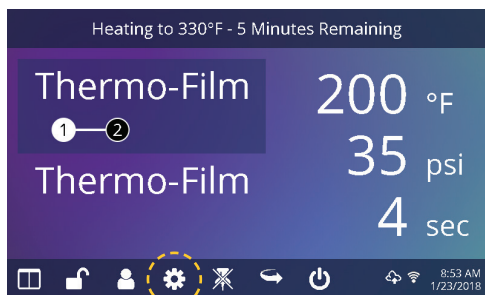
4.1



4.2



## Configuración del Menú

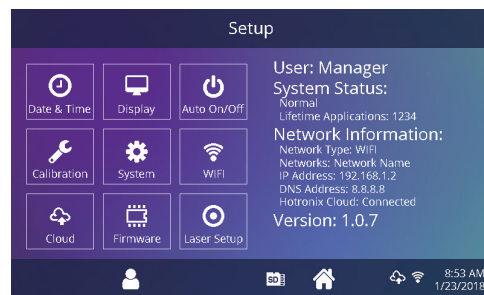


5.1

Toque el icono de Configuración en la pantalla principal (5.1) para programar la estampadora.

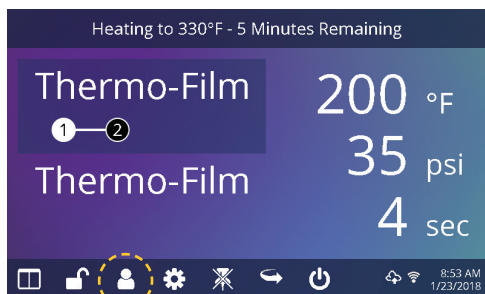
Los administradores pueden entrar a todas las configuración, mientras que los usuarios solo a un conjunto limitado (5.2).

- Contraseña preestablecida para administrador: M



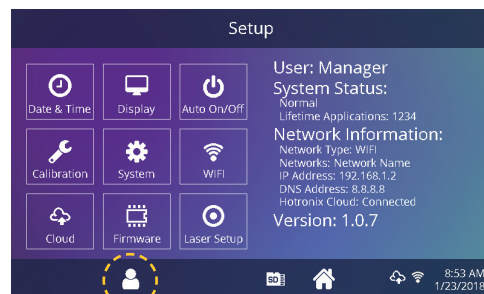
5.2

## Contraseña (A nivel de administrador)

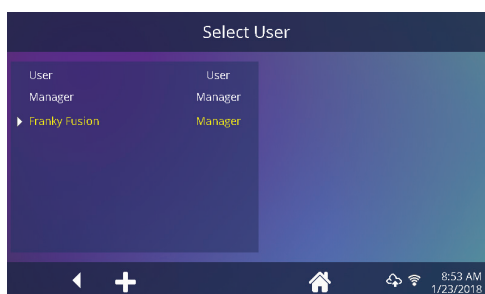


6.1

Pulse el icono de Usuario en la pantalla de inicio (6.1) o en el Menú de Configuración (6.2) para seleccionar, agregar y editar los Usuarios.

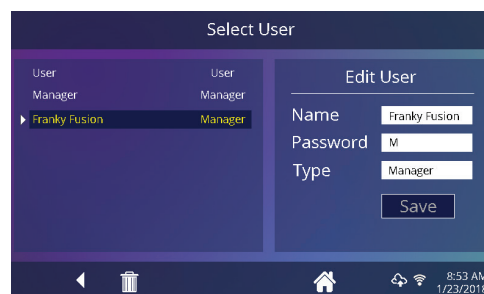


6.2

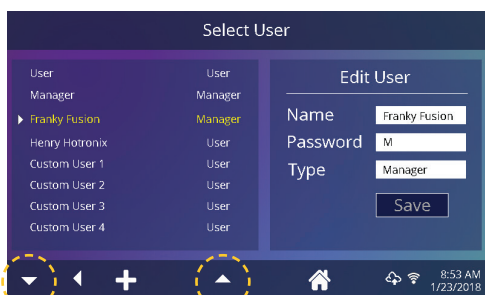


6.3

Toque y edite Administradores y Usuarios para programar el acceso a las configuraciones (6.3, 6.4). Los informes de estampación en el Portal IQ® pueden ser filtrados por Usuarios para obtener seguimiento individual de rendimiento del operador.



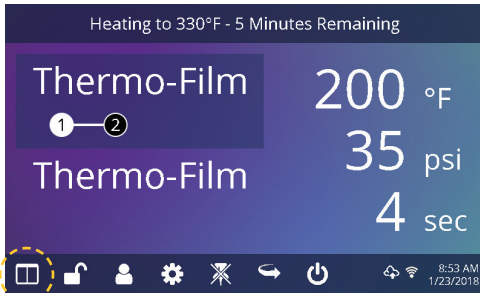
6.4



6.5

Toque las teclas de flecha en la barra de tareas para ver la lista de Usuarios (6.5).

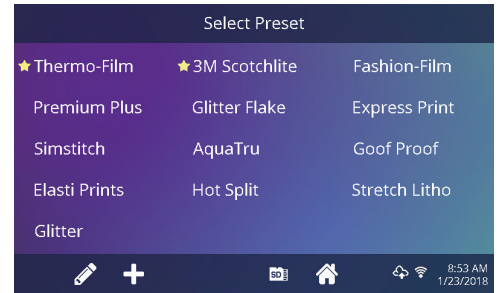
# Configuración Predefinida



7.1

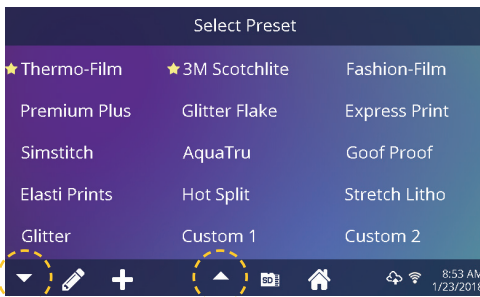
Toque el ícono Columnas (7.1) para seleccionar la lista de ajustes ya programados (7.2).

Toque las flechas en la barra de tareas para ver la lista de ajustes ya programadas (7.3).



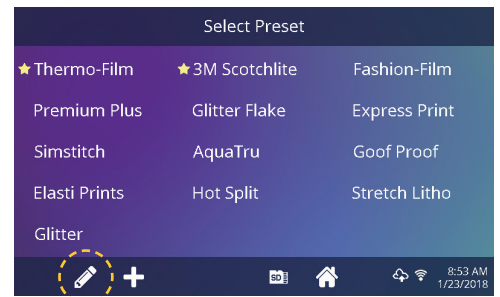
7.2

Toque una configuración para seleccionar el material. La configuración seleccionada se aplica a la platina que esta activada.



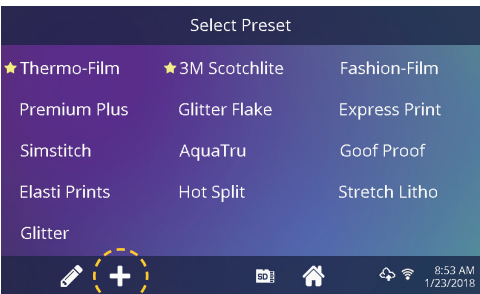
7.3

Toque el ícono Lápiz (7.4) para entrar en el modo de edición y entonces, toque el nombre ya programado para editar su configuración. Toque (Enter) para guardar sus cambios.



7.4

Toque el ícono de adición (+) para crear una nueva configuración (7.5).



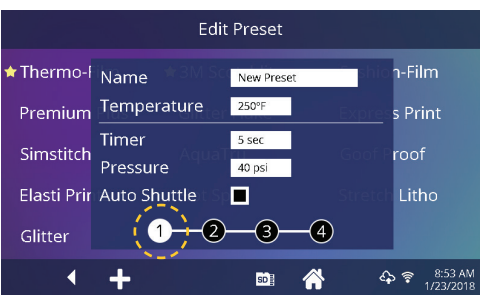
7.5

Asigne un nombre de su configuración e introduzca temperatura, tiempo y presión deseados. Al crear un nuevo ajuste, la configuración en la Pantalla Principal es seleccionada automáticamente (7.6).



7.6

Toque el número en el círculo vacío para programar varios pasos de antemano úselo para pretratamiento o aplicaciones con varios pasos (7.7).



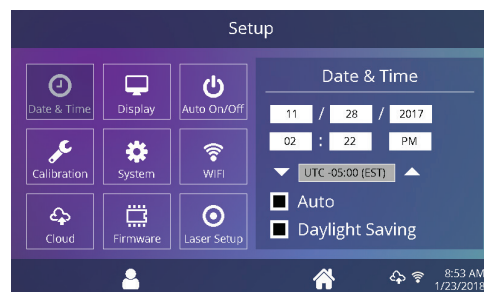
7.7

El movimiento automático Ir & Venir (Auto Shuttle) puede desactivarse individualmente en pasos programados para la curación al calor que es necesaria en algunas aplicaciones, por ejemplo, la Impresión Directa (DTG). Este ajuste anulará la configuración del movimiento Ir & Venir (Shuttle) en la pantalla de inicio (3.2).

### Configuración de Fecha & Hora

Toque el icono de Configuración en la pantalla de inicio.

- Toque Fecha y hora (date & time), la información se muestra a la derecha de la pantalla (8.1).
- Toque las flechas arriba/abajo para seleccionar la zona de tiempo.
- Toque Automático (Auto) para sincronizar automáticamente el reloj de la estampadora. La estampadora debe estar conectada a la red WIFI con acceso a Internet.
- Toque Daylight Saving para activar el modo de Horario de Verano

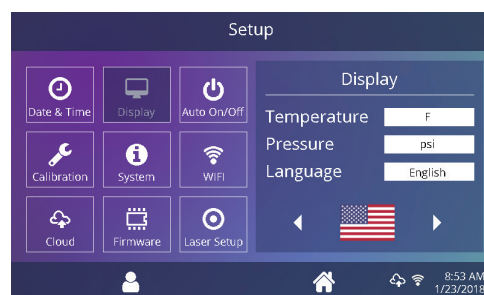


8.1

### Configuración de Pantalla

Toque el icono Configuración en la pantalla de inicio.

- Toque mostrar (Display), la información estará a la derecha de la pantalla (9.1).
- Toque Temperatura para cambiar entre F° o C°, luego toque el icono de Gancho de Marcar en la barra de tareas y guárdelo.



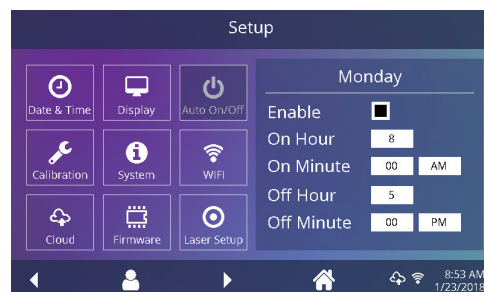
9.1

### Encender & Apagar Automático

Toque el icono de Configuración en la pantalla de inicio.

- Toque Encender/Apagar Automático, la información se muestra a la derecha de la pantalla (10.1).
- Toque Permitir (Enable), luego Activar Hora/Minuto y Desactivar Hora/Minuto, seleccionando (Enter) en cada ajuste. Una vez introducido el valor, toque el icono Gancho de Marcar en la barra de tareas y guárdelo.

**NOTA:** El modo de Pausa (Standby) debe utilizarse para que Encender Automático funcione (3.2). Encender Automático no funcionará si el interruptor de energía (2.1) está apagado.



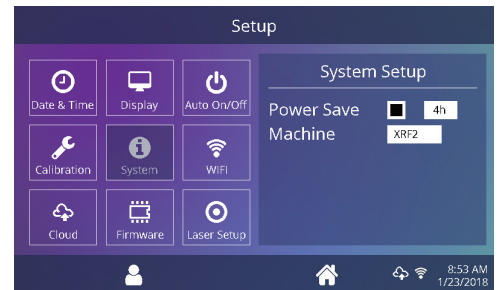
10.1



## Configuración del Sistema (A nivel de administrador)

Toque el icono de Configuración en la Pantalla de Inicio.

- Seleccione Sistema, la información estará a la derecha de la pantalla (11.1).
- Toque Ahorro de Energía (Power Save) y seleccione tiempo, luego toque el icono Gancho de Marcar en la barra de tareas y guárdelo.
- Cuando activado, la estampadora entrará en modo Pausa si no es utilizada por el número de horas determinadas.



11.1

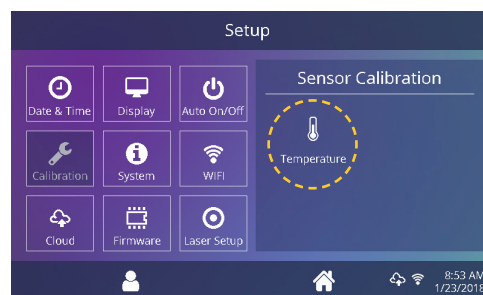


## Calibración (A nivel de administrador)

Su estampadora viene pre calibrada de fábrica. La calibración solo es necesaria cuando se reemplaza el sensor o el controlador. Una calibración incorrecta puede provocar resultados con impresión deficiente o daños en la estampadora que no están cubiertos por la garantía.

Todas las estampadoras Fusion IQ® tienen la función de Calibración de Temperatura (12.1).

- Encienda la estampadora y caliente a 350°F/177°C.
- Coloque la Tira de Temperatura en el centro de la platina y presione por 5 segundos, o mida el centro del calentador con un thermocouple de contacto (no infrarrojo).
- Toque el icono Configuración en la pantalla de inicio.
- Toque Calibración, la información se muestra a la derecha de la pantalla.
- Toque Temperatura y ajuste la Calibración de Temperatura para que coincida con la Temperatura deseada.

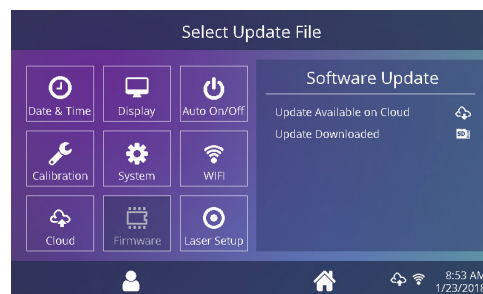


12.1

## Actualización del Programa (Software)

Toque el icono Configuración en la Pantalla de Inicio.

- Cuando hay actualización del programa, un signo de exclamación aparecerá en el Menú de Configuración al lado del número de la versión.
- Toque Firmware, la información se muestra a la derecha de la pantalla. La actualización disponible en línea se muestra como un icono de nube (13.1).
- Toque Actualizar Archivo (Update File) a la derecha de la pantalla, luego toque el icono Gancho de Marcar en la barra de tareas para iniciar la descarga. La descarga completa de la actualización mostrara un icono de tarjeta de memoria.
- Toque Archivo Actualizado Descargado (Downloaded Update File) a la derecha de la pantalla y toque el icono Gancho de Marcar en la barra de tareas para iniciar la instalación.



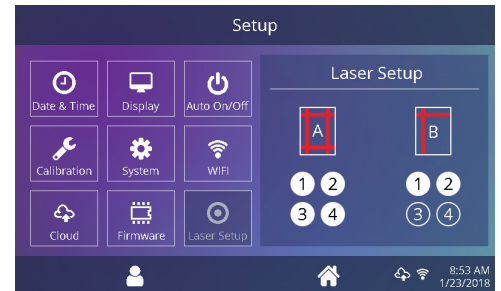
13.1

**NOTA:** Si se produce un fallo de energía durante la instalación, la estampadora intentará instalar la versión anterior del software.

# Configuración del Alineamiento Laser

Toque el icono Ajuste (Settings) en la Pantalla de Inicio.

- Toque Ajuste del Láser (Laser Setup), la información se muestra a la derecha de la pantalla (14.1).
- Toque los números en los círculos vacíos 1- 4 para activar o desactivar los láseres en las platinas A y B.



14.1





### Crear su Cuenta

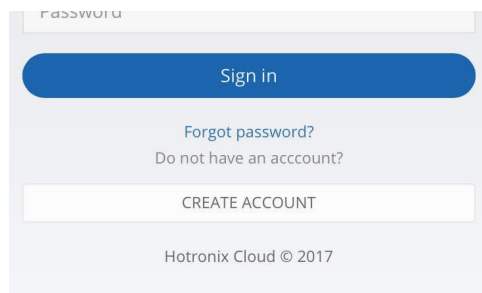
- Con un teléfono o computadora, visite [iq.hotronix.com](http://iq.hotronix.com) para crear una cuenta (15.1).
- Introduzca su nombre, correo electrónico y contraseña.
- Haga clic en el enlace de confirmación que usted recibirá en su correo electrónico.
- Su cuenta ha sido creada.

### Registre la Estampadora

- Haga clic en Administrar Estampadoras y luego en Nueva Estampadora.
- Seleccione el tipo de estampadora, introduzca el número de serie y un nombre para la estampadora (es opcional).
- Haga clic en Crear Estampadora e introduzca el código de verificación indicado.
- En el Menú de Configuración de la estampadora, toque WIFI y conéctese a su WIFI router o punto de acceso móvil (15.2).
- En el Menú de Configuración de la estampadora, toque el icono Nube e introduzca el código de verificación que se muestra en el Portal IQ® (15.3).
- Su estampadora ha sido registrada.

### Crear & Asignar Usuarios

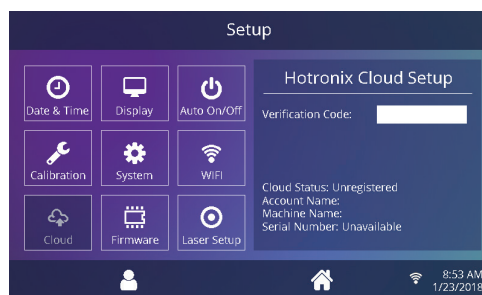
- Haga clic en Administrar Operadores y luego en Nuevo Usuario.
- Introduzca un nombre y seleccione el nivel de privilegio. Los administradores tienen acceso a todas las configuración de la estampadora mientras que los usuarios tienen acceso limitado.
- Haga clic en Nuevo Usuario (New User) y luego Asigne Máquinas (Assign Machines) en la barra lateral.
- Seleccione una máquina y haga clic en Asignar
- En el Menú de Ajuste de la estampadora, toque el icono Nube y luego Sincronización Manual (15.4).
- Los informes mostrarán las estampaciones hechas por los Usuarios.



15.1



15.2



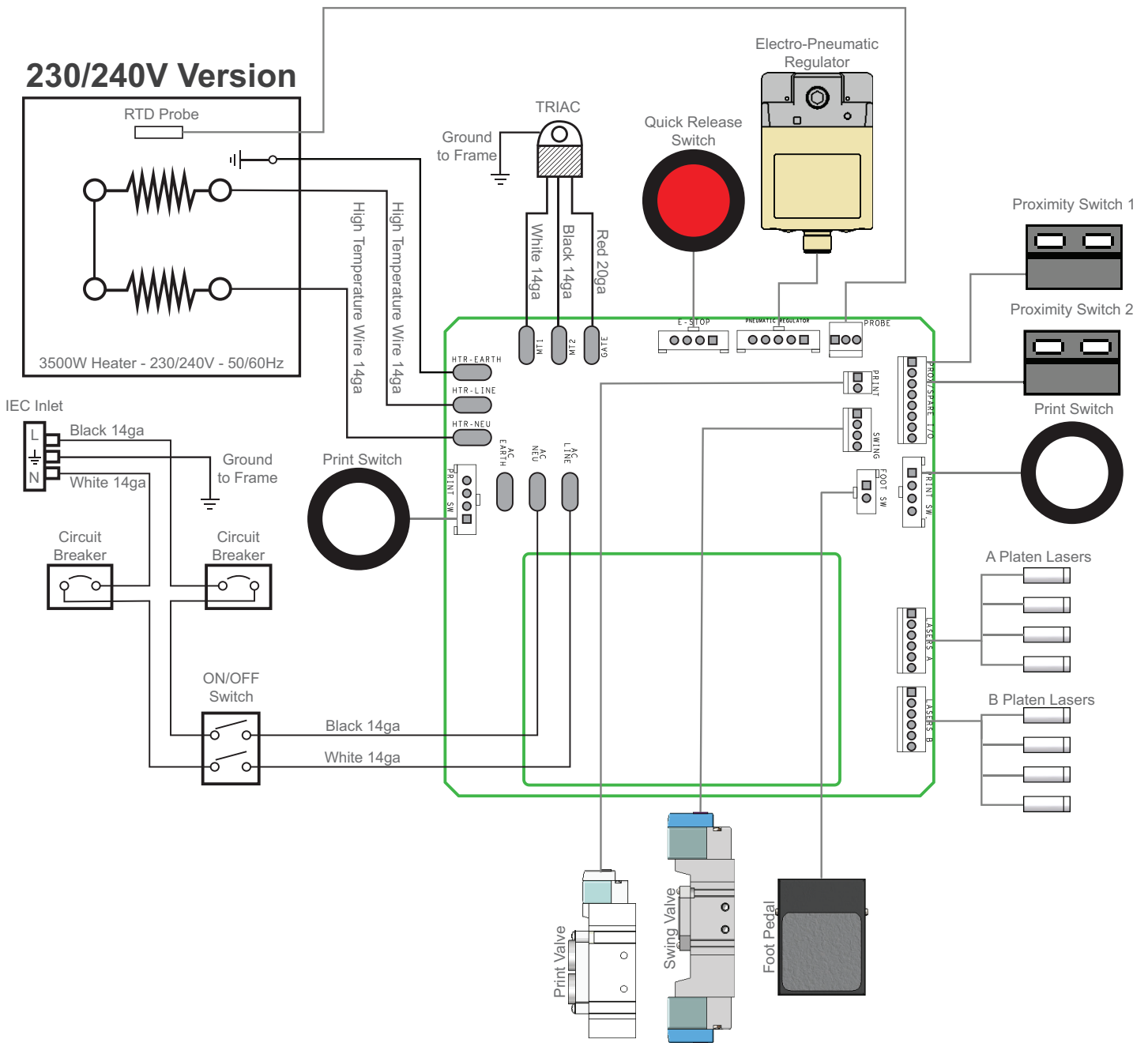
15.3



15.4



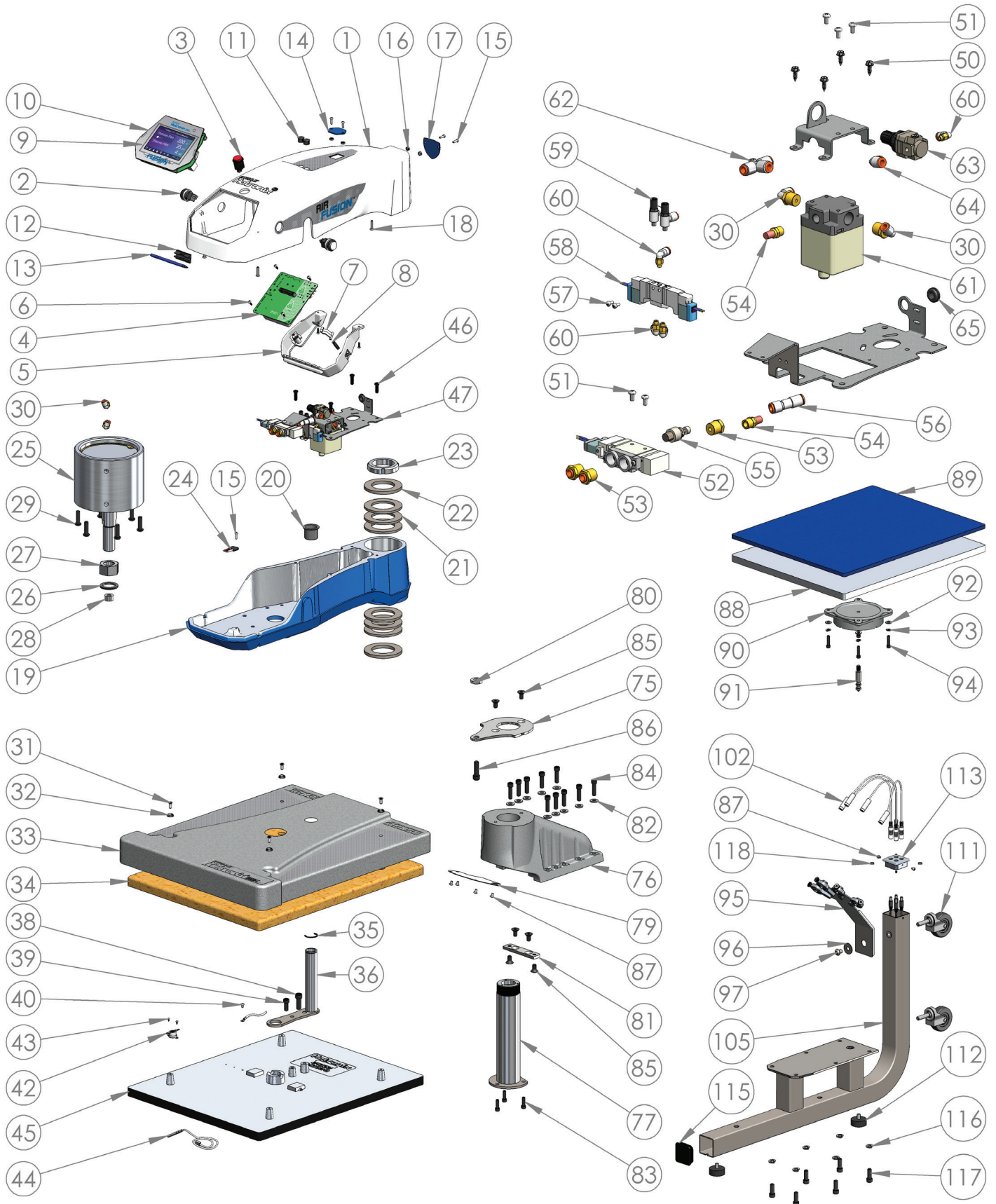
# Esquema Eléctrico



ITEM #	PART NAME	PART #	QTY
1	Air Fusion Control Housing - Air Fusion Caja de Control	1-2197	1
2	Button, White, Print Switch - Boton, Blanco, Interruptor de Estampación	1-2319	2
3	Button, Red, Quick Release - Boton, Rojo, Liberación Rápida	1-2270	1
4	Fusion IQ Power Board - Fusion IQ Tabla de Energía	—	1
5	Fusion IQ Power Bracket - Fusion IQ Soporte de Energía	1-2473	1
6	Screw, Sheet Metal #6 x 1/2" - Tornillo, Hoja de Metal #6 x 1/2"	3-1011-235	6
7	Fusion IQ Latch - Fusion IQ Pestillo (cerradura)	1-2474	2
8	Spring, 1/4" x 1", 1.7lbs/in - Resorte, 1/4" x 1", 1.7lbs/in	—	2
9	Fusion IQ Controller - Fusion IQ Controlador	1-2463	1
10	Fusion Overlay NextGen - Fusion Revestimiento NextGen	1-2198-1	1
11	Cap, Plastic Black 1/2" - Tapa, Negra de Plástico 1/2"	1-1971	2
12	Touchscreen Stylus Holder - Soporte para Pluma Táctil	1-2386	1
13	Touchscreen Stylus - Stylus Pluma Táctil	1-2385	1
14	Power Switch Cover Plate - Placa/Cubierta del Interruptor de Energía	1-2422	1
15	Screw, Machine #6-32 x 1/2" - Tornillo, Máquina #6-32 x 1/2"	3-1011-19	7
16	Nut, #6-32 Hex with Lockwasher - Tuerca, #6-32 hex con Arandela de Cierre	2-1006-50	6
17	Chevron Cover Plate - Placa/Cubierta Chevron	1-2423	1
18	Screw, Machine #8-32 x 3/4" - Tornillo, Máquina #8-32 x 3/4"	3-1011-155	4
19	Air Fusion Upper Casting - Air Fusion Metal Superior	3-1341	1
20	Bushing, Flange 1in - Buje, Pestaña 1 in	1-2282	1
21	Dual Fusion Bearing Spacer, 3/16" - Dual Fusion Espaciador de Soporte, 3/16"	1-2396	6
22	Dual Fusion Bearing Spacer, 1/4 - Dual Fusion Espaciador de Soporte, 1/4	1-2397	2
23	Spanner Nut 2in-18 - Llave de Tuercas 2in-18	2-1006-95	1
24	TRIAC	1-1059	1
25	Air Cylinder 6in - Cilindro de Aire 6in	1-2264	1
26	Washer, 1in Nord-Lock - Arandela, 1in Cierre-Nord	2-1006-94	1
27	Nut, Hex 1"-12 - Tuerca, Hex 1"-12	2-1006-96	1
28	Dual Fusion Heater Spacer - Dual Fusion Espaciador del Calentador	—	1
29	Screw, Button Socket Head 5/16"-18 x 1-1/8" - Tornillo, de cabeza Allen 5/16"-18 x 1-1/8"	—	6
30	Air Fitting, Elbow 1/4" NPT x 1/4" Tube - Conexión de Aire, Codo 1/4" NPT x Tubo 1/4"	4-1015-12	5
31	Screw, Machine #10-24 x 1/2" - Tornillo, Máquina #10-24 x 1/2"	3-1011-217	4
32	Washer, Plastic Finishing - Arandela, de Plástico	1-1063	4
33	Air Fusion Heater Cover - Cubierta del Calentador	1-2263	1
34	Insulation 16 x 20 - Aislamiento 16 x 20	1-1020	1
35	C-Clip - Broche C	1-2286	1
36	Guide Tube, XRF & XRF2 - Tubo Guía, XRF y XRF2	1-2290	1
38	Screw, Socket Head 3/8"-16 x 1" - Tornillo, de Cabeza Allen 3/8"-16 x 1"	3-1011-43	1
39	Screw, Socket Head 5/16"-18 x 3/4" - Tornillo, de Cabeza Allen 5/16"-18 x 3/4"	3-1011-100	1
40	Screw, SS Phillips #8-32 X 1/4" - Tornillo, SS Phillips #8-32 X 1/4"	3-1011-87	1
42	Thermostat Disc - Disco de Termostato	1-2076	1
43	Screw, SS Sheet Metal #4 X 1/4" - Tornillo, Hoja de Metal SS #4 X 1/4"	3-1011-98	2
44	Temperature Probe - Sensor de Temperatura	1-1272-1	1
45	Heat Platen 16 x 20 3500W Milled (No Ears) - Platina de Calor 16 x 20 3500W Fresado (Sin Orejas)	2-1002-3-HW	1
46	Screw, Socket Head Cap Low Profile 1/4"-20 X 3/4" - Tornillo, de Cabeza Allen Tapa de Bajo Perfil 1/4"-20 X 3/4"	3-1011-245	4
47	Pneumatic Package, Dual Air Fusion - Paquete Neumático	1-2269-1	1

ITEM #	PART NAME	PART #	QTY
50	Screw, Sheet Metal - Tornillo, Hoja de Metal Hex #8 x 1/2"	1-2421	4
51	Tornillo, M4x0.7 x 8 Pan Phillips	1-2417	5
52	Print Valve - Válvula de Impresión	1-2299	1
53	Air Fitting, Straight Hex 1/4" NPT 1/4" Tube - Conexión de aire, Tubo Hexagonal Recto 1/4" NPT 1/4"	1-2427	3
54	Air Fitting, Muffler, 1/8" NPT - Conexión de Aire, Silenciador, 1/8" NPT	1-2418	2
55	Speed Control Muffler - Silenciador Control de Velocidad	1-2339	1
56	Air Fitting, Check Valve, 1/4" Push-to-Connect - Conexión de Aire, Válvula de Retención, 1/4" Empuje-para-Conectar	1-2419	1
57	Screw, Pan Phillips M3x05 x 6mm - Tornillo, Pan Phillips M3x05 x 6mm	—	2
58	Swing Valve - Válvula de Oscilación	1-2298	1
59	Air Fitting, Elbow Restrictor #10-32 UNC 5/32" Tube - Conexión de aire, Tubo Codo Limitador #10-32 UNC 5/32"	1-2428	2
60	Air Fitting, Elbow #10-32 UNF 5/32" Tube - Conexión de aAre, Tubo Codo #10-32 UNF 5/32"	1-2350	4
61	Electro-Pneumatic Regulator - Regulador Electroneumático	1-2293	1
62	Air Fitting, Tee, 1/4" Push-to-Connect - Conexión de Aire, T, 1/4" Empuje-para-Conectar	1-2420	1
63	Pneumatic Regulator, Mini - Mini Regulador Neumático	1-2297	1
64	Air Fitting, Elbow #10-32 UNF 1/4" Tube - Conexión de Aire, Tubo Codo #10-32 UNF 1/4"	1-2430	1
65	Grommet, 5/16" ID 1/2" OD - Ojal, 5/16" ID 1/2" OD	1-2429	1
75	Dual Fusion Alignment Arm - Brazo de Alineación	1-2394	1
76	Press Mount Casting - Montaje Fundido de Prensa	1-2347	1
77	Dual Air Fusion Main Spindle - Dual Fusion Eje Principal	2-1670-1	1
79	Press Mount Cover - Cubierta del Montaje de Prensa	1-2393	1
80	Alignment Arm Spacer - Espaciador de Brazo de Alineación	1-2398	1
81	Press Mount Keeper Bar - Barra de mantenimiento del Montaje de Pulsación	1-2395	1
82	Washer, 5/16" Flat SAE Zinc - Arandela, 5/16" Flat SAE Zinc	2-1006-63	10
83	Screw, Socket Head 1/4"-20 x 3/4" - Tornillo de Cabeza Allen 1/4"-20 x 3/4"	3-1011-243	9
84	Screw, 5/16"-18 x 1-1/8" Socket Head Cap - Tornillo 5/16"-18 x 1-1/8" de Cabeza Allen, Tapa	—	10
85	Screw, 5/16"-18 x 5/8" Flat Socket Head Cap - Tornillo 5/16"-18 x 5/8" de Cabeza Allen, Tapa Plana	—	6
86	Screw, 3/8"-16 x 1-1/4" Socket Head Cap - Tornillo 3/8"-16 x 1-1/4" de Cabeza Allen, Tapa	3-1011-2131N	1
87	Screw, Machine #8-32 x 1/4" - Tornillo, Máquina #8-32 x 1/4"	3-1011-10	18
88	Platen, 16x20 - Platinas, 16x20	2-1029	2
89	Silicone Pad 16 x 20 - Blue Almohadilla de Silicona 16 x 20 Azul	1-2136	2
90	Adapter Plate - Placa de Adaptación	3-1336	2
91	Quick Release Pin - Pin de Apertura Automática	1-2215	2
92	Washer, Flat 1/4" SAE - Arandela, Plana 1/4" SAE	2-1006-25	14
93	Washer, Split Lock 1/4" - Arandela, Bloqueo Dividido 1/4"	2-1006-44	14
94	Screw, Socket Head Cap 1/4"-20 x 1" - Tornillo de Cabeza Allen, Tapa 1/4"-20 x 1"	3-1011-191	8
95	Dual Laser Alignment Bracket - Dual Soporte de Alineación Laser	1-2348	2
102	Laser Diode - Diodo Láser	1-2348-1	8
105	Laser Assembly Dual - Doble Ensamblaje Láser	1-2345	2
111	Caster, Threaded Stem - Ruedas con Tallo Enroscado	—	4
112	Rubber Foot - Pie de Goma	Kit 1-2345	4
113	End Cap, Dual Fusion Leg - Tapa de la Pata de la Dual Fusion	Kit 1-2345	2
115	Plastic Square End Cap, 2in - Tapa Cuadrada de Plástico, 2 in	1-2349	2
116	Washer Split Lock 3/8" - Arandela de Bloqueo Dividido 3/8"	2-1006-43	18
117	Screw, Socket Head Cap 3/8"-16 x 1" - Tapa de Tornillo de Cabeza Allen 3/8"-16 x 1"	3-1011-43	18
118	Screw, Set #8-32 x 3/8" - Conjunto, Tornillo #8-32 x 3/8"	—	8

# Guía para Identificar las Piezas





ITEM #	PART NAME	PART #	QTY
121	Dual Fusion Regulator Mount - Dual Fusion Montaje Regulador	—	1
122	Air Filter & Regulator - Filtro de Aire y Regulador	1-1215	1
123	Curtain Bellows - Fuelles de Cortina	1-2335	2
125	Carriage Plate Keeper - Protector del Transportador de Platinas	1-2342	2
126	Back Cover (Part of Tin Assembly) - Cubierta Posterior (Parte con Ensamble Hojalata)	Kit 1-2340	1
127	Front Cover (Part of Tin Assembly) - Cubierta Frontal (Parte con Ensamble Hojalata)	Kit 1-2340	1
128	End Stop Plate - Placa de Paro Final	N/A	2
129	Proximity Magnet - Imán de Proximidad	1-1219	2
130	Dual Fusion Base Casting - Dual Fusion Base Fundida	4-1176	1
131	Rail and Block Rear, XRF2 - Carril y Bloque Trasero, XRF2	1-2336-1	1
132	Rail and Block Front, XRF2 - Carril y Bloque de Frente, XRF2	1-2336-2	1
133	Base Plate - Placa de Base	—	1
134	Right Base Cover (Part of Tin Assembly) - Cubierta de Base Derecha (Parte con Ensamble Hojalata)	Kit 1-2340	1
135	Air Fitting, 1/4" ARO Male Coupling 1/4" NPT - Conexión de Aire, Acoplamiento Macho ARO de 1/4" 1/4" NPT	1-1788	1
136	Air Cylinder Rodless - Cilindro de Aire Sin varilla	1-2338	1
138	Quick Release Clamp, Fusion - Fusion Palanca de Liberación Rápida	1-2332-1	2
142	Machine Screw M3 x 8 Long JIS Standard - Tornillo de máquina M3 x 8 Largo JIS Estandar	—	2
143	Silicone Damper - Amortiguador de Silicona	1-2424	2
145	Cable Carrier - Cable Transportador	1-2337	1
147	Left Base Cover (Part of Tin Assembly) - Cubierta de la Base Izquierda (Parte con Ensamble Hojalata)	Kit 1-2340	1
148	Base Access Plate (Part of Tin Assembly) - Base de Placa de Acceso (Parte con Ensamble Hojalata)	Kit 1-2340	1
149	Foot Pedal Socket (Part of Foot Pedal Assembly) - Enchufe del Pedal de Pie (parte del ensamble del pedal)	Kit 1-2305	1
150	Air Fitting, Elbow Bulkhead 1/4" Tube - Conexión de Aire, Tubo Codo Bulkhead 1/4"	—	1
152	Screw, Machine #8-32 x 1/2" - Tornillo, Máquina #8-32 x 1/2"	3-1011-159	6
153	Screw, Button Head Socket 1/4"-20 x 1/2" - Tornillo Botón de Cabeza Allen 1/4"-20 x 1/2"	3-1011-246	12
154	Screw, Machine #6-32 x 1/4" - Tornillo, Máquina #6-32 x 1/4"	3-1011-25	12
155	Nut, Hex #8-32 w/ Tooth Washer - Tuerca, Hexagonal #8-32 con Lavadora de Dientes	2-1006-52	8
156	Screw, Machine #4-40 x 3/8" - Tornillo, Máquina #4-40 x 3/8"	3-1011-22	9
157	Screw, Machine #8-32 x 3/8" Black Oxide - Tornillo, Máquina #8-32 x 3/8" Oxido Negro	3-1011-127	4
158	Screw, Socket Head 1/4"-20 x 1-3/4" - Tornillo de Cabeza Allen 1/4"-20 x 1-3/4"	3-1011-194	6
159	Screw, Socket Head M4 x 20mm - Tornillo de Cabeza Allen M4 x 20mm	1-2426	38
160	Power Inlet and Filter, 20A - Entrada y Filtro de Energía, 20A	1-2490	1
161	Power Switch - Interruptor de Energía	1-2087	1
162	Circuit Breaker 20A (STX XF XRF) - Interruptor de Circuito 20A (STX XF XRF)	1-1331	2
163	Dual Fusion Carriage Plate - Dual Fusion Placa de Transporte	1-2344	1
164	Block, XRF2 (not sold separately) - Bloque, XRF2 (no se vende por separado)	—	4
167	Drive Angle - Angulo de Manejo	1-2341	2
168	Screw, Flat Head Phillips 1/4"-20 x 1/2" - Tornillo, Cabeza Plana Phillips 1/4"-20 x 1/2"	—	4
169	Hard Stop - Alto	1-2343	2
170	Dual Fusion Magnet Bracket - Dual Fusion Soporte de Imán	1-2425	2
171	Screw, Machine #4-40 x 1/4" - Tornillo, Máquina #4-40 x 1/4"	3-1011-15	4
172	Proximity Switch - Interruptor de Proximidad	1-1211	2
173	Nut, #4-40 with Tooth Washer - Tuerca, #4-40 con Arandela de Dientes	2-1006-51	4
174	Screw, Socket Head M5 x 15mm - Tornillo de Cabeza Allen M5 x 15mm	3-1011-263	16
174	Foot Pedal Assembly - Pedal de Pie Ensamblado	Kit 1-2305	1
178	Power Cord C19 250V - Cable de Energía C19 250V	1-2353	1



# CONTACT US

## Stahls' Hotronix®

One Industrial Park  
Carmichaels, PA 15320  
U.S.A.

## Apoyo Técnico

800.727.8520

Hable con un representante  
24 horas al día,  
7 días en la semana,  
365 días del año.

## Servicio al Cliente

800.727.8520

Lunes - Viernes  
8AM - 5PM EST

## Piezas de Repuesto

800.727.8520

8AM - 7PM EST

## Web

[Hotronix.com](http://Hotronix.com)

