

**MONTAJE Y OPERACION DE LA SUPER MAQUINA  
CORTADORA DE TELAS MODELO PACER VI Y PACER VIII**

# **MANUAL DEL USUARIO**

**SUPER PACER VI**

**SUPER PACER VIII**

**TERCERA  
EDICION  
NOVIEMBRE  
DE 1980**

Número de serie de su Pacer **WOLF**

**LEA LAS INSTRUCCIONES EN LAS PA-  
GINAS 2 Y 3 ANTES DE OPERAR O  
MANEJAR ESTA MAQUINA.**

**WOLF®**

Dirección: 5570 Creek Road, Cincinnati, Ohio 45242 / U. S. A.

*Primera desde 1888*

Teléfono: Código de área 513, No. 791-5194 / Telex: 214308 WEPCO

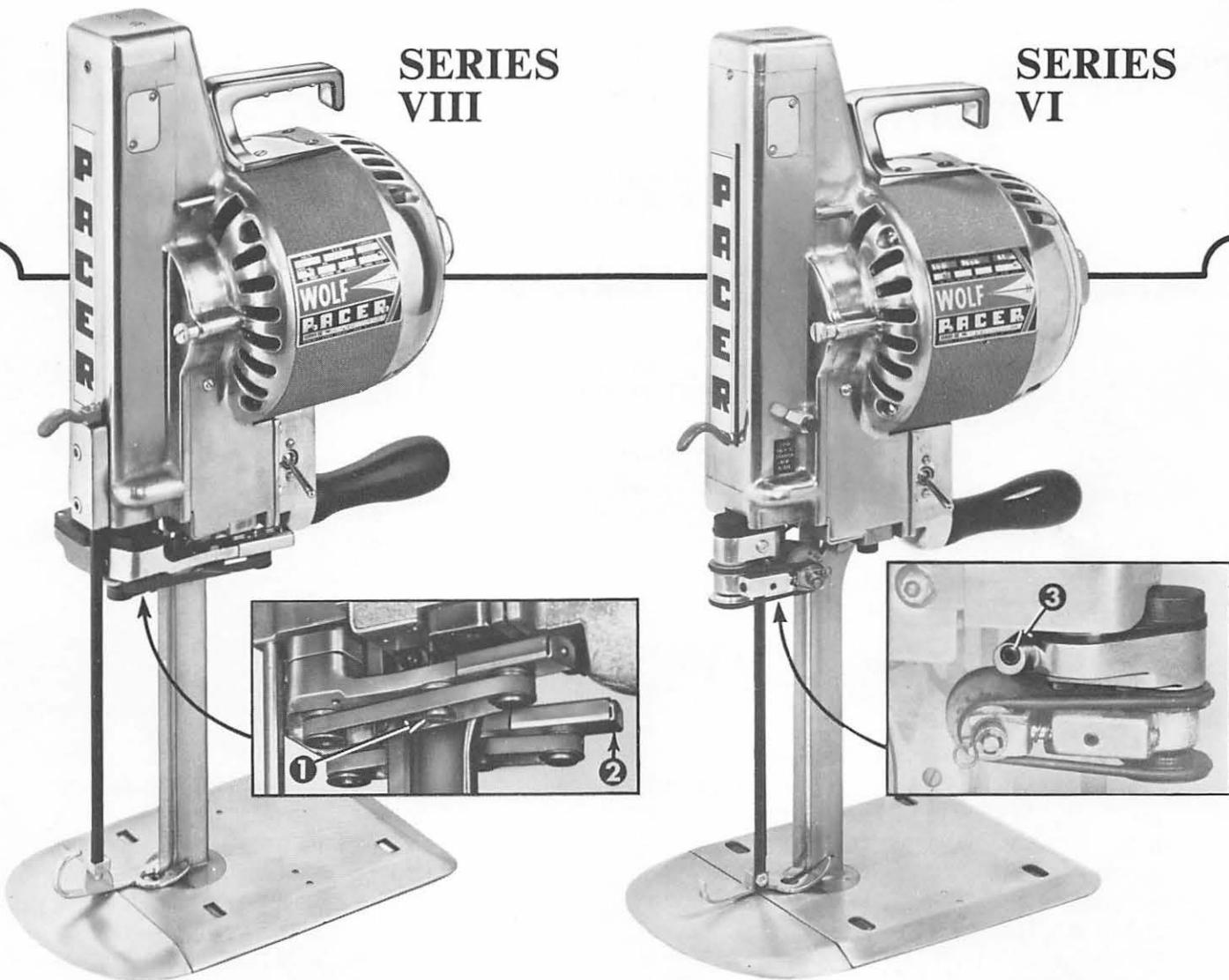
From the library of: Superior Sewing Machine & Supply LLC

# ÍNDICE

	Página
<b>SECCION I, MANUAL DE SERVICIO . . . . . 1 a 14</b>	
Pacer VI con Sistema de Afilado por Medio de Piedra .....	1
Pacer VIII con Sistema de Afilado por Medio de Correa Impulsora .....	1
Instrucciones para la Operación de Cada Nueva Máquina Pacer .....	2, 3
<b>Mantenimiento de Todos los Modelos</b>	
Cómo instalar las cuchillas .....	4-7
Mantenimiento de cuchilla y standard .....	4
Alineación de cuchilla y cruceta .....	4
Lubricación .....	5
Ajuste de guías .....	6
Cómo cambiar la correa de goma .....	7
Mantenimiento de rodillos y retenedores .....	7
Cómo desmontar el platillo del émbolo .....	7
<b>Mantenimiento de las Series VI Solamente</b> .....	<b>8-11</b>
Cómo afilar una nueva cuchilla .....	8
Que rueda de esmeril se debe usar .....	8
Cómo cambiar las ruedas amoladoras .....	9
Cómo desensamblar el sistema de afilado .....	9
Ajustes correctos para el sistema de afilado .....	10
Ajuste del ensamble del freno del pedal .....	11
<b>Mantenimiento de las Series VIII Solamente</b> .....	<b>12-14</b>
Cómo afilar una nueva cuchilla .....	12
Cómo cambiar las correas de esmeril .....	12
Que correa de esmeril se debe usar .....	12
Ajustes correctos para el sistema de afilado .....	13
Ajuste del ensamble del freno del pedal .....	14
Cómo desensamblar el sistema de afilado .....	14
<b>SECCION II, MANUAL DE PARTES . . . . . 15 a 34</b>	
<b>Página de referencia</b> .....	<b>15</b>
<b>Ensamblaje de manejo (unidad impulsora) y números de parte</b> .....	<b>16, 17</b>
<b>Ensamblaje del motor y caja conectora, y números de parte</b> .....	<b>18</b>
<b>Ensamblaje del motor y cordones conectores, y números</b> .....	<b>19</b>
<b>Ensamblaje del standard, la inserción y el pedestal, y números</b> .....	<b>20, 21</b>
<b>Ensamblaje del sistema de afilado de las series VI, y números</b> .....	<b>22, 23</b>
<b>Ensamblaje del sistema de afilado de las series VIII, y números</b> .....	<b>24, 25</b>
<b>Ensamblaje de la placa trasera (Series VI y VIII), y números</b> .....	<b>26, 27</b>
<b>Ensamblaje del sistema de afilado de las series X, y números</b> .....	<b>22, 28</b>
<b>Cuchillas</b> .....	<b>29</b>
<b>Accesorios</b>	
Guardia de seguridad Pacer .....	30
Aceitador .....	31
Lubrificador, guantes, lámpara, abrazadera, etc. ....	32
<b>Herramientas — Lubricantes — Agentes de limpieza</b> .....	<b>33</b>
<b>Garantía/Especificaciones de la cuchilla recta</b> .....	<b>34</b>

## MAQUINAS "WOLF" CORTADORAS DE TELA, CON CUCHILLA RECTA

Wolf ofrece dos modelos básicos en la línea de máquinas cortadoras de tela con cuchilla recta: todas las series VI, con sistema de afilado por medio de piedra, y todas las series VIII, con sistema de afilado por medio de correa impulsora. Ambas series son fabricadas en modelos de 5, 6, 7, 8, 10 y 14 pulgadas. Todas tienen la misma calidad mecánica en la que está basada la reputación de los productos WOLF. Ofrecemos debajo una comparación de ambas series.



La máquina Pacer VIII de "WOLF" tiene una cabeza para afilarlo con una correa de esmeril única, que produce un filo excepcional sumamente útil y necesario para cortar materiales de textura delicada y retoques especiales. Las correas esmeriladas divididas en fina, medio gruesa y muy gruesa, son usadas para cambiar el filo de la cuchilla según se quiera cortar telas de textura media a/o textura gruesa. La selección del bisel de la cuchilla se obtiene de manera fácil y positiva, por intermedio de un simplificado control de ajuste de bisel. (Ver No. 1). La correa esmerilada es reemplazada en segundos por medio de un mecanismo rápido y sencillo (Ver No. 2).

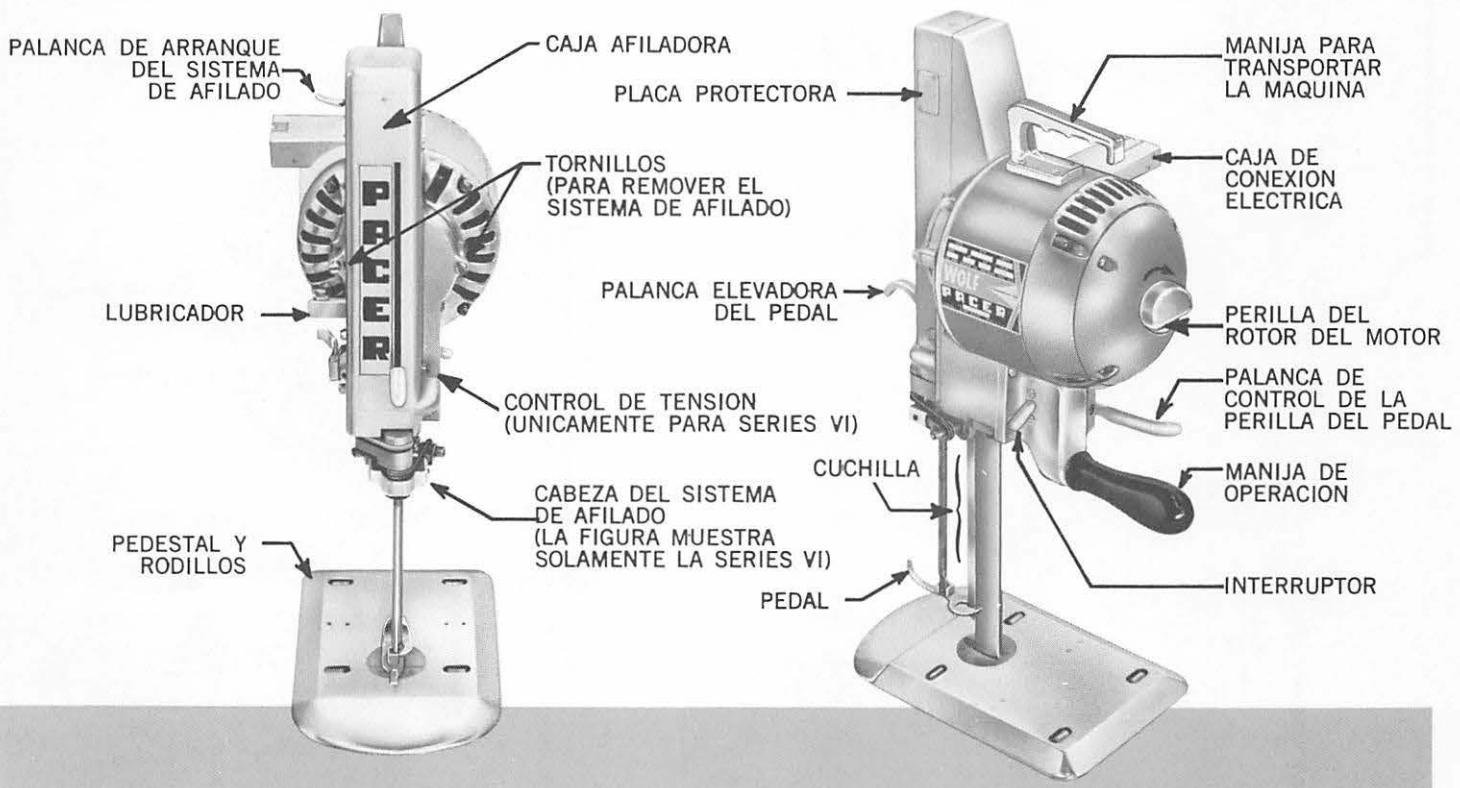
La máquina Pacer VI de "WOLF" tiene una cuchilla recta con sistema de afilado por medio de piedra que, sin duda alguna, es la máquina más versátil y económica para cortar una amplia variedad de telas. La tensión puede ser ajustada a fin de equilibrar la presión de la rueda esmerilada con extrema sensibilidad (Ver No. 3). Este mecanismo se tranca automáticamente por sí solo para que el ajuste deseado sea positivamente mantenido.

Equivalentes en milímetros de los tamaños de máquina: 5"=127 mm, 6"=152 mm, 7"=178 mm, 8"=203 mm, 10"=254 mm, 14"=356 mm.

# INSTRUCCIONES PARA LA OPERACION DE CADA NUEVA MAQUINA PACER

**Atención!: Lea las páginas 2 y 3 antes de operar la máquina**

El presente manual de montaje y operación es suministrado a los efectos de que Ud. le de a su máquina el mejor cuidado posible. Siguiendo cuidadosamente las instrucciones contenidas en este manual, Ud. se asegura el mayor rendimiento de su máquina con un mínimo mantenimiento. Correcciones de problemas de mayor mantenimiento deben ser hechas en nuestra fábrica o en su local, por un calificado experto en mantenimiento entrenado por WOLF o por un representante de WOLF.



La primera vez que su Pacer es puesta en servicio, deje que la máquina alcance temperatura ambiente antes de ser puesta en funcionamiento. Antes de conectar la corriente gire la perilla del rotor del motor para asegurarse que el motor rote libremente y que la cuchilla esté correctamente puesta (ver arriba). La cuchilla no debe tocar la mesa cuando se gire la perilla. **Atención:** La cuchilla viene afilada de fábrica,

por lo tanto cada nueva máquina está lista para ser usada inmediatamente. También controle que la cruceta resbale libremente entre las placas guías, quitando los tornillos (ver arriba) en el frente de la máquina, removiendo el afilador y girando la perilla del rotor del motor. Si la cruceta no resbala libremente lea la página 5 donde se explica como ajustar las guías. **Nota:** No aceitar las guías de la cruceta.

## CUIDADO

**SIEMPRE DEBE OBSERVARSE EL MAXIMO CUIDADO AL MANEJAR O USAR ESTA MAQUINARIA**

Desconectar el conector eléctrico cada vez que se trabaje en el arreglo de la máquina. Para su mayor protección mantenga el pedal siempre bajo cuando no se esté usando la máquina y lo más bajo posible cuando se esté cortando. Nunca colocar la mano entre el pedal y la cuchilla o en el camino del sistema de afilado cuando se esté operando la máquina.

## CONECTOR ELECTRICO

La caja conectora en la máquina Pacer está taladrada para conectar tanto la fase sencilla como la triple (ver esquema abajo). Los enchufes WOLF (al igual que muchos otros) se ajustarán usando aditamentos más pequeños obtenibles por medio de la fábrica. Si Ud. instala ganchos de conexión de bloque, asegúrese que estén bien ajustados y que se use el botón de apoyo del cordón.

Antes de poner en operación las máquinas de tres fases, asegúrese que el motor gire en la dirección señalada por la flecha indi-

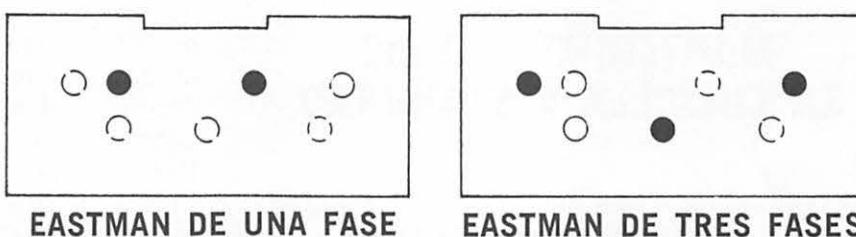
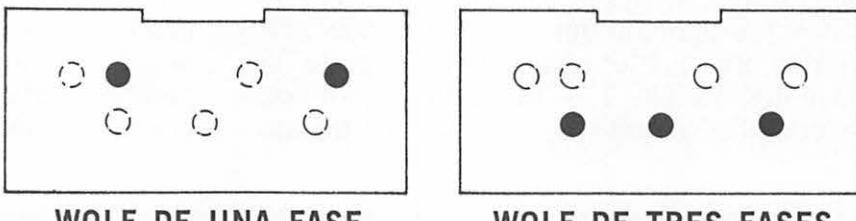
cadora de la parte trasera de la cabeza del motor. Para verificar la dirección de la rotación, hágase un contacto rápido con el motor encendido.

Si la dirección no es la dirección correcta, la rotación se puede cambiar invirtiendo dos de las líneas del circuito.

Si se deja girar el motor en la dirección contraria, la manivela se soltará dañando la máquina. Los motores de una fase automáticamente giran en la dirección correcta.

Diagrama de las Combinaciones de Bornes para el Bloque Conector de la Pacer WOLF, con varios Enchufes de Acoplamiento.

Para asegurar un mejor rendimiento use repuestos WOLF solamente.



(") = Pulgadas

### VELOCIDADES PARA CUCHILLA RECTA

50 CICLOS		60 CICLOS	
MOVIMIENTO	PUL./MIN.	MOVIMIENTO	PUL./MIN.
1-1/8"	8,100	4,050	6,525
1-1/4"	9,000	4,500	7,250
1-3/8"	9,900	4,950	7,974
1-1/2"	10,800	5,400	8,700
1-3/4"	12,600	6,300	10,150

MOVIMIENTO DE LA MAQUINA		
1 1/4 pul.	Corto	32mm
1 3/8 pul.	Medio	35mm
1 1/2 pul.	Largo	38mm
1 3/4 pul.	Extra Largo	44mm

### TAMAÑOS DE LA MAQUINA

5 pul.	127mm	8 pul.	203mm
6 pul.	152mm	10 pul.	254mm
7 pul.	178mm	14 pul.	356mm

# MANTENIMIENTO DE TODOS LOS MODELOS

Páginas 4, 5, 6 y 7

## INSTALACION DE LA CUCHILLA

Cuando sea necesario cambiar la cuchilla de la máquina, apoye la mano sobre uno de sus lados de modo que la placa donde está el nombre quede cara arriba. Inserte la llave inglesa (No. 1092000), en el perno de la cuchilla, y quite la cuchilla por debajo

del pedal (ver No. 4 abajo). No es necesario quitar el afilador para remover la cuchilla. Para reemplazar la cuchilla ponga el protector sobre la parte afilada de la cuchilla, para proteger la mano, y empuje la cuchilla hacia arriba y atrás en la ranura. Cuando la cuchilla esté bien encajada ajuste el perno. La máquina debe estar en posición vertical al ajustar el perno de la cuchilla de modo de prevenir que se enganche. Antes de afilar vea las instrucciones en la página 8 para las series VI con sistema de afilado por medio de piedra, o la página 12 para las series VIII con sistema de afilado por medio de correa impulsora.

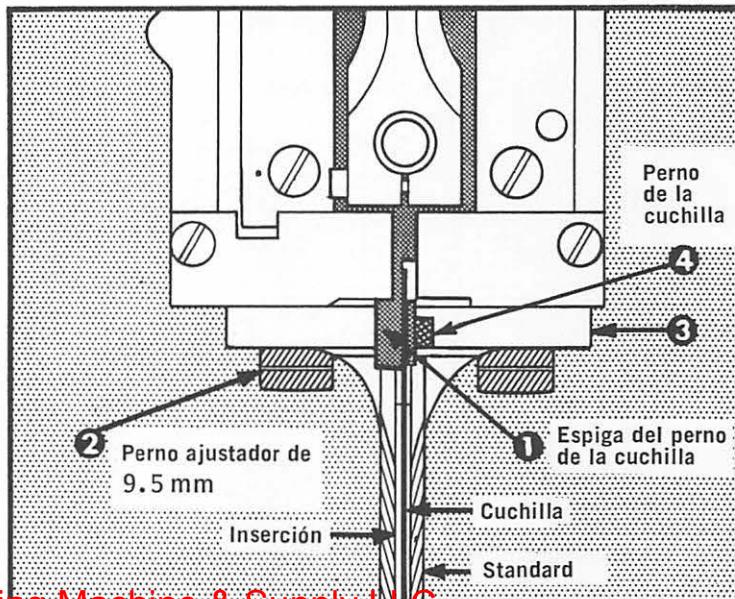
## MANTENIMIENTO DE LA CUCHILLA Y STANDARD

El mantenimiento de la cuchilla y standard, aunque sencillo, es importante para que la máquina funcione bien. Después de 40 horas de funcionamiento, o cuando sea

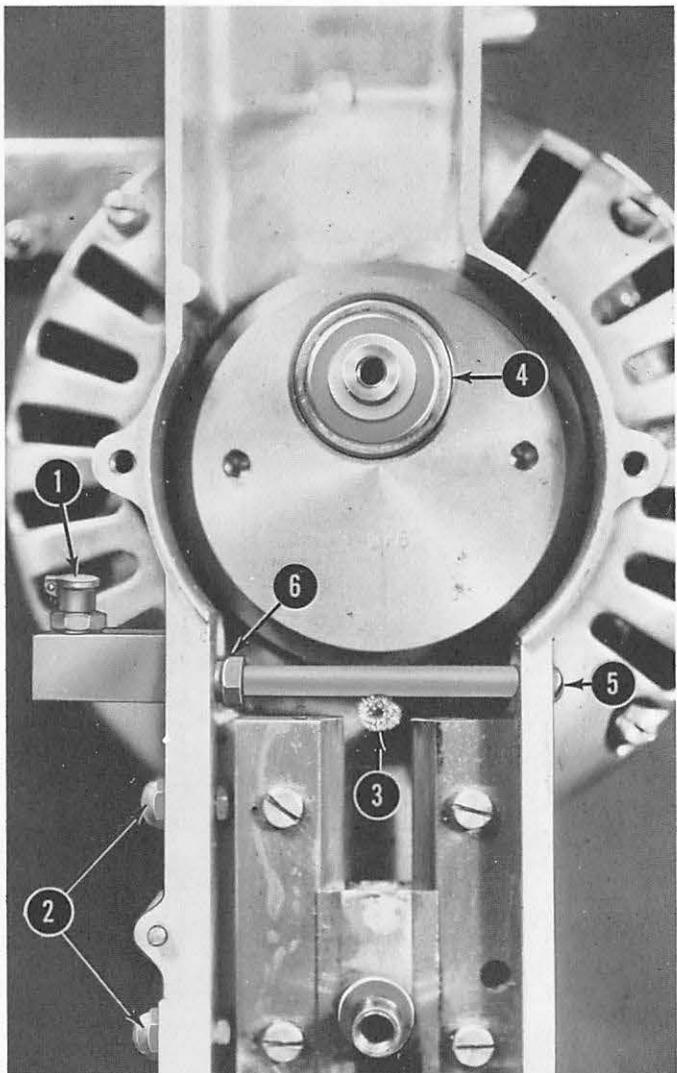
necesario, o al menos una vez por semana, la ranura de la cuchilla debe limpiarse cuidadosamente. De no observarse esta práctica, el standard puede atascarse provocando calentamientos e interrupciones. Para limpiar la ranura, quite la cuchilla y limpie la ranura con el limpiador especial (No. 2101200). Nunca opere la máquina con las inserciones gastadas (ver pág. 33 para herramientas).

## ALINEACION DE CUCHILLA Y CRUCETA

Al ajustar a reemplazar las guías verifique la alineación entre la ranura de la cuchilla, el standard y la cruceta. Para ello, ponga una nueva cuchilla recta en la ranura, y deslice la cuchilla hacia arriba sobre el perno de la espiga de la cuchilla (ver #1 a la derecha) en la cruceta, con el perno de la cuchilla quitado. (#4) La cuchilla no debe ni hacer contacto con, ni quitarse de la espiga. Si es necesario ajustarla, afloje los dos pernos (#2) de  $\frac{3}{8}$  que están encima del standard, y martille encima del standard (#3) hasta obtener la alineación correcta. Una vez obtenida la posición correcta, apriete los pernos.



## LUBRICACION



La lubricación de la máquina se hace de manera muy sencilla. Cada 8 horas de operación agregue de tres a cinco gotas de un buen aceite lubricante (peso 30) al lubricador (#1 debajo). No la lubrique en exceso NUNCA ACEITE LAS GUIAS DE GRAFITO. (Las guías de acero de trabajo pesado requieren lubricación.) Si el aceite llegara a las guías, éstas se pondrían pegajosas y pararían el cortador. Si esto pasara, limpie las guías cuidadosamente enjuagándolas con una solución de KEEP-M-KLEEN. No es necesario remover las guías o la cruceta durante el limpiado. Una vez completada la limpieza, agregar aceite a la mecha de la cruceta.

Periodicamente se debe poner unas gotas de aceite en las piezas móviles y en las marchas, o después de haber sido limpiadas con solvente. Exceso de aceite en las piezas amoladoras junta esmeril y causa desgaste y un mal afilado. NO ACEITE LOS CILINDROS EN LA PLACA DEL PEDESTAL.

El pabilo central (#3 a la izquierda) debe ser blando y debe estar en contacto con la mecha de la cruceta cuando la cruceta está en la parte alta del movimiento. Cambie las mechas si éstas están gastadas o rotas. Para cambiar la mecha, remueva el tornillo retenedor (#5) mientras que sujetá firmemente el lubricador con la mano. Ahora se puede retirar el tubo distribuidor. Para retirar el total ensamblé aceitador, use una llave inglesa abierta y quite el perno del tubo de aceite (#6). El enroscado es hacia la derecha (es el normal).

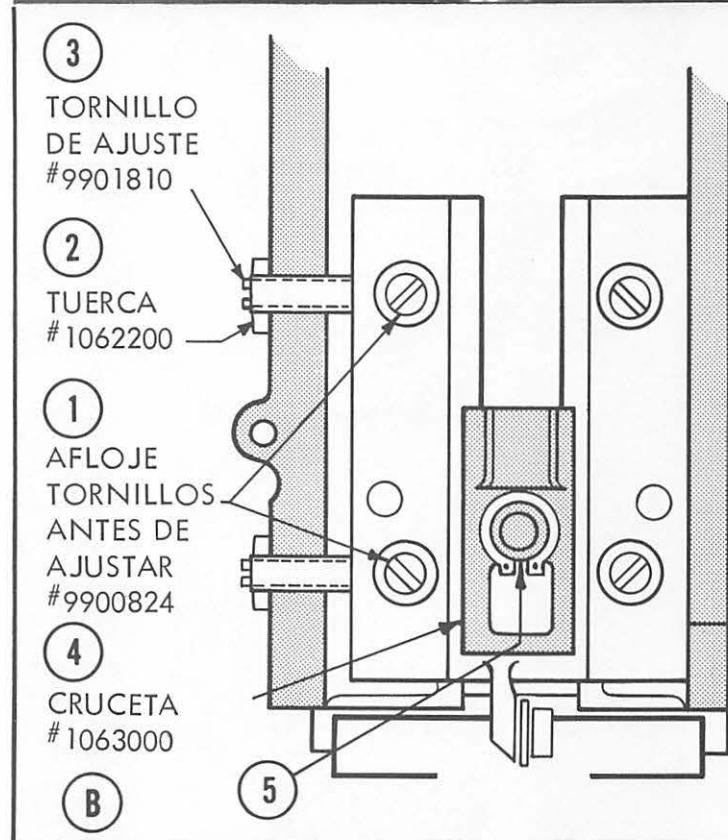
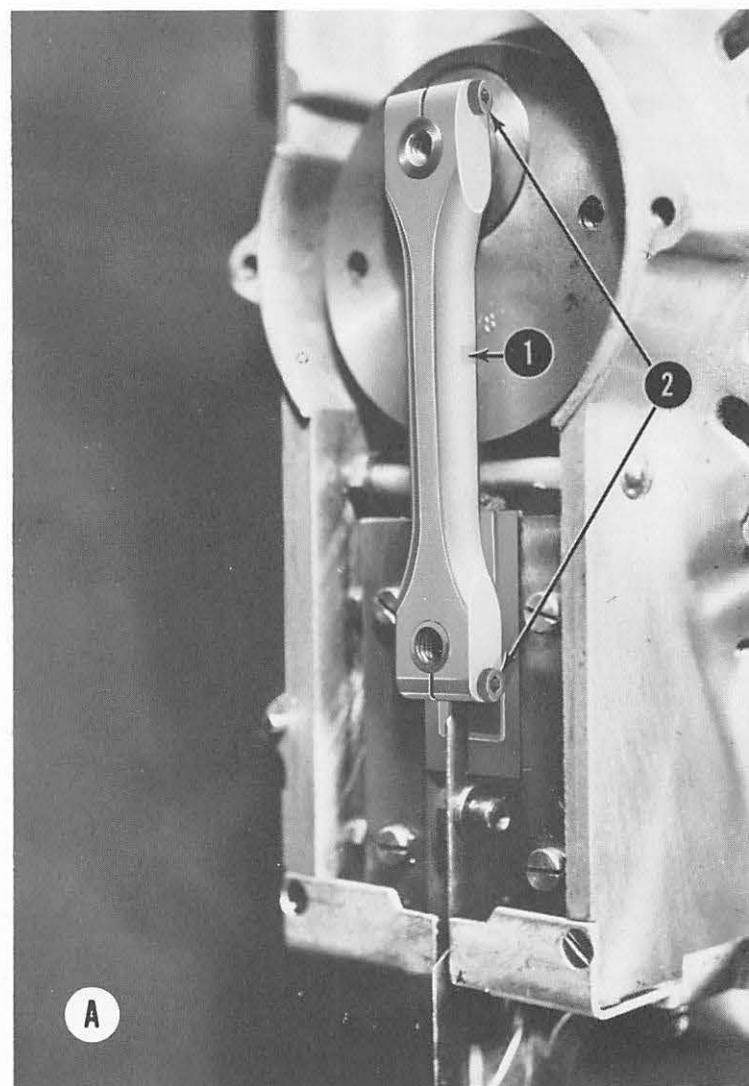
Todos los rodamientos cojinetes de esta máquina son sellados y pre-lubricados. Si el soporte del cigüeñal necesita aceitarse o ser reemplazado, quite la varilla conectora (Ver pág. 6. fig. A) luego quite la tuerca del soporte (#4 a la izq.) con la llave inglesa (#1091060). Ahora puede ser sacado el soporte del cigüeñal por medio del separador de espiga del juego de herramientas (no ilustrado). Use grasa para soportes de buena calidad, grasa de fábrica, especial para soportes de alta velocidad.

Los soportes deben ser reemplazados solamente por los fabricados por la WOLF. Por información sobre accesorios y herramientas vea página 33.

## AJUSTE DE GUIAS

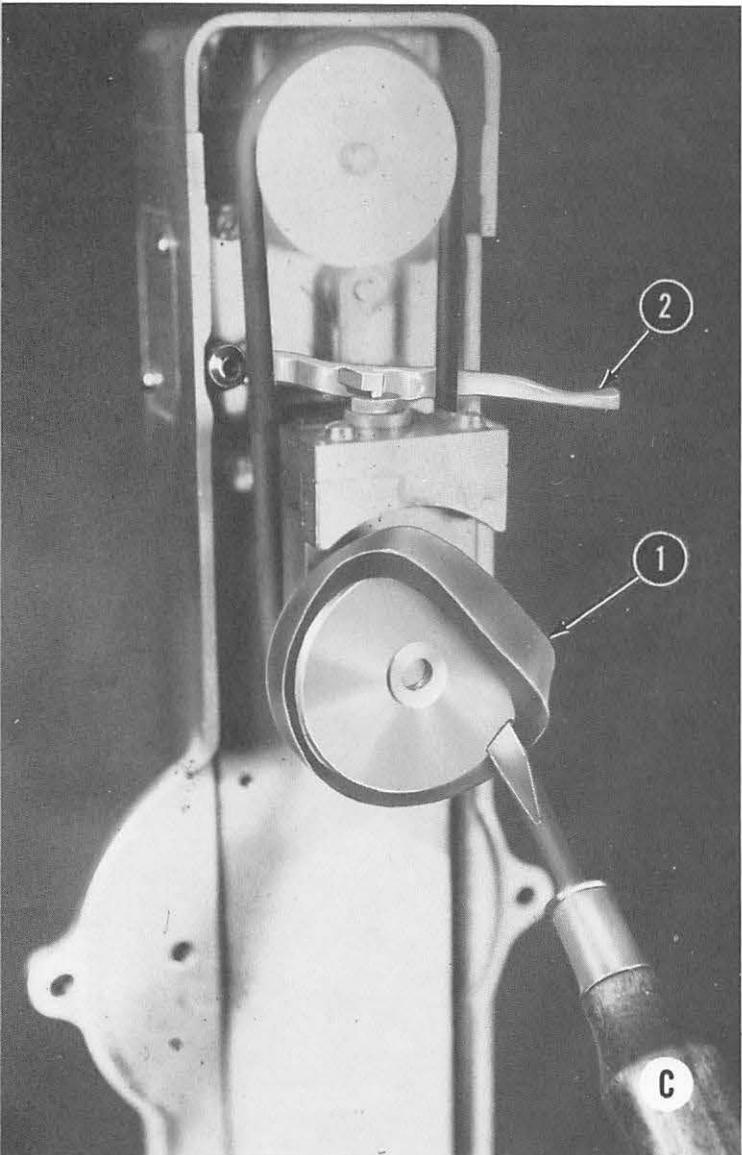
La placa guía y la cruceta se pueden ajustar si hacen ruido o si se congelan. Si las guías están rayadas o marcadas también es necesario cambiarlas. Para ajustar las guías, saque el ensamblaje encajado del sistema de afilado. Remueva la varilla conectora (#1 de fig. A) aflojando los dos tornillos que la sostienen (#2 de fig. A). Afloje los dos tornillos #9900824, y vuelva a apretarlos un poco, suficiente para que sujeten la guía y evitar que ésta se dispare durante el ajuste. Afloje la tuerca #1062200 (#2 de fig. B), y gire suavemente el tornillo de ajuste #9901810 en el sentido que permita más o menos juego en las guías. Una vez conseguido el ajuste apropiado, (la cruceta, —#4 de fig. B—, debe estar libre pero sin movimiento para los costados) apriete los tornillos #9900824. Luego apriete la tuerca #106220 mientas que sostiene con un destornillador al tornillo de presión evitando que éste gire. Reemplace la varilla conectora, asegurándose que ésta esté firmemente apretada contra la placa de la cruceta (#5 de fig. B) y con el muñón llevado hacia adelante a fin de poner presión contra la arandela del muelle, colocada entre la cruceta y la cabeza del muñón. Una vez en su posición correcta, apriete los tornillos de la varilla conectora (#2 en fig. A).

Ajuste adicional de la placa guía se hace mientras la máquina está en operación. Ajuste la guía hacia adentro hasta que la máquina funcione con mínimo ruido, entonces sáquela un poco hacia afuera y asegúrela en esa posición. Cuando se instalen guías nuevas este ajuste debe ser hecho repetidas veces, hasta que las guías desarrolleen una brillante capa negra en su superficie. Una vez obtenido el ajuste apropiado, apriete los tornillos finales (#1 en fig. B).



## COMO CAMBIAR LA CORREA IMPULSORA DE GOMA

Ocasionalmente la correa impulsora (#1 en fig. C), ubicada detrás del sistema de afilado, necesitará ser reemplazada. Es una operación muy sencilla. Quite la correa de goma gastada, cortándola con un cuchillo. Para cambiarla, engrane la palanca de arranque (#2 en fig. C), ponga la correa nueva en la muesca y extiéndala por el aro con un destornillador.



## MANTENIMIENTO DE RODILLOS Y RETENEDORES

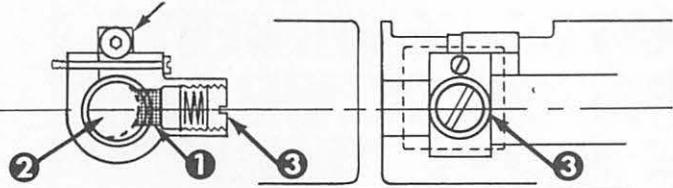
Los rodillos y retenedores deben removverse y limpiarse regularmente. Una manguera de aire es ideal para esta operación. Se debe quitar toda la suciedad y las hilachas. No aceitar los rodillos. Una máquina limpia

siempre funciona mejor.

Se aconseja quitar regularmente toda suciedad e hilacha por medio de una manguera de aire.

## COMO DESMONTAR EL PLATILLO DEL EMBOLLO

Colóquese en la ranura de la placa trasera



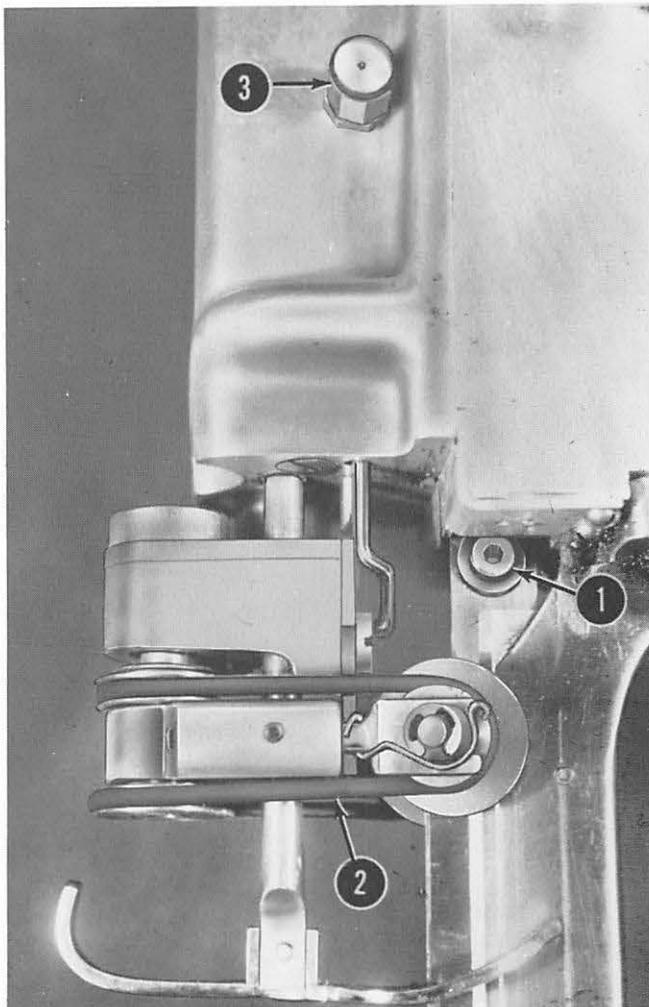
La placa de protección debe quitarse desde la abertura en la lado del ensamble del sistema de afilado.

Cuando se desmonte o instale el platillo del émbolo (#1 a la izq.) asegúrese que esté correctamente colocado en el eje motriz opuesto (#2). Cuando se reemplace la tuerca retentora del platillo del émbolo (#3), gírese la tuerca hacia abajo hasta que esté apretada. El sistema de afilado tiene que estar hacia arriba para que se llegue al platillo del émbolo por la abertura del costado. Existe una herramienta para ayudar a remover y reemplazar el platillo. Si interesado en comprarla, puede ordenarla con el No. 2107600.

# MANTENIMIENTO DE LAS SERIES VI SOLAMENTE

## COMO AFILAR UNA NUEVA CUCHILLA

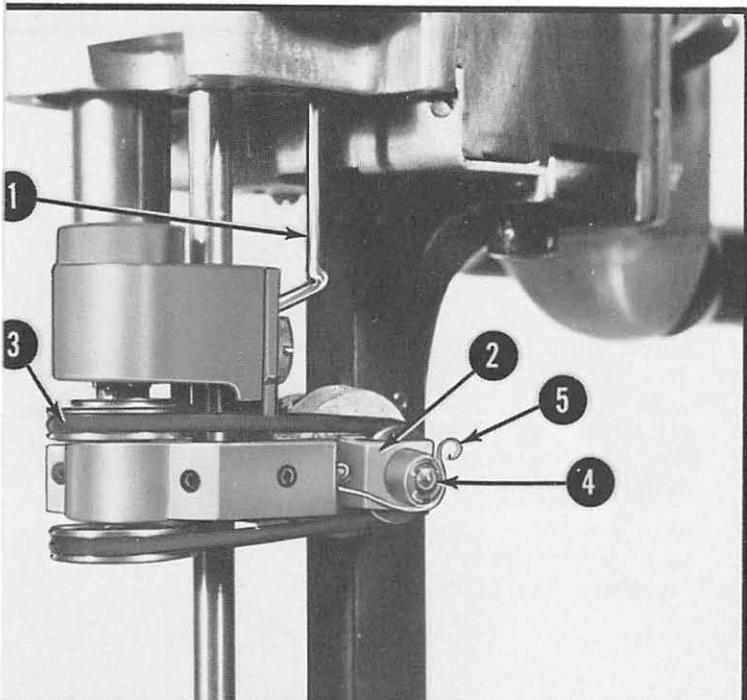
Para engranar el afilador, presione la palanca de arranque hacia abajo, como se muestra en la foto de la pág. 7, #2, fig. C. Cuando se afila por primera vez una cuchilla de repuesto, aflojese el botón de tensión (#3 de la derecha) durante dos o tres golpes del afilador y entonces suéltese el botón. Deje que el afilador de dos o tres golpes adicionales sin que el botón esté flojo. De esta manera la nueva cuchilla ya está pronta para cortar. AFLOJESE EL BOTON DE TENSION SOLO CUANDO SE AFILE UNA CUCHILLA NUEVA. Si se afila demasiado aparecerán irregularidades. Es aconsejable verificar si las nuevas cuchillas tienen irregularidades en la base. Quite, si existe la irregularidad, con una piedra de afilar de mano.



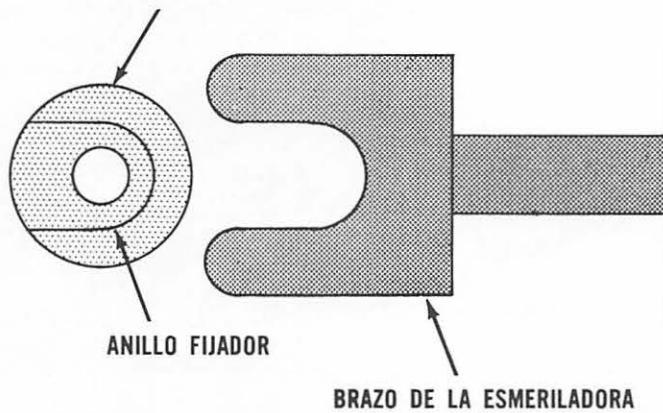
## QUE RUEDA DE ESMERIL SE DEBE USAR

La mayoría de las telas usan dos #1280100 — ruedas esmeriladas de 120 granos. Telas más gruesas, como denim usa dos #1280000—ruedas esmeriladas de 80 granos. Para las cuchillas onduladas y dentadas use dos #1280000 — rueda de 80 granos.

**PARA ASEGURAR UN MAYOR RENDIMIENTO  
USE SOLAMENTE REPUESTOS, CUCHILLAS  
Y PIEDRAS DE AFILAR MARCA "WOLF"**



RODAMIENTO (COJINETE) DE CAMBIO RAPIDO



PARA LIMPIAR O CAMBIAR LAS RUEDAS ESMERILADAS, quite la correa esmerilada (#3 de la izquierda). Gire el muelle (#5) para soltar el ensamblaje del eje de la rueda esmerilada. Quite la rueda de esmeril y el ensamblaje del eje (#4) deslizándolo hacia atrás, fuera del brazo de apoyo (#2). Las ruedas pueden ser ahora cambiadas quitando el tornillo montado y la arandela de la cara interior de la rueda.

Para limpiar las ruedas use el cepillo de alambre que viene con la máquina, y rociélas con el limpiador para rueda de esmeril Keep-M-Kleen de WOLF. También use el mismo producto para remover aceite y suciedad del botón de tensión (#1 a la izq.) y de todas las otras partes esmeriladas. Antes de poner las piezas en el brazo de apoyo, asegúrese que giren libremente.

LOS RODAMIENTOS DE CAMBIO RAPIDO deben colocarse en los brazos de apoyo de la rueda esmerilada, con el anillo fijador quitado. De insertarse con el anillo en posición incorrecta, la rueda esmerilada afilará el standard en lugar de la cuchilla. Lo mejor es poner el afilador en el centro de la cuchilla, y entonces moviéndolo horizontalmente de izquierda a derecha con la mano, observe la distancia entre el standard y las ruedas esmeriladas antes de poner en marcha la máquina.

Cuando reemplace la correa asegúrese que ésta esté correctamente puesta en las poleas. Cuando una nueva correa es puesta en la máquina, el balance de las amoladoras debe ser controlado tal como se explica en la página 10.

## COMO DESENSAMBLAR EL AFILADOR DE LAS SERIES VI

Para reparar o reponer las partes del sistema de afilado, quite los 2 tornillos (No. 1200700 de la pág. 15) y retire el ensamblaje de la caja frontal.

1. Para quitar la placa trasera, remueva la correa superior.
2. Quite 4 tornillos de la placa trasera.
3. Quite 2 tornillos de la placa frontal y la tapa de esa placa.
4. Quite 2 tornillos y la placa protectora.
5. Quite la tapa de la tensión, el muelle y

la zapata. (Fig. E de la pág. 10)

6. Quite el tornillo del platillo del émbolo, el muelle y el platillo del émbolo. Afloje el tornillo de la grapa. (Vea el final de la pág. 7)
7. Quite la contratuerca de seguridad No. 9902308, la rueda helicoidal No. 123000 y llave No. 1231000.
8. Bajando el eje, el ensamblaje completo de transmisión reversa puede quitarse conjuntamente con la cabeza de la correa afiladora.

## AJUSTES CORRECTOS PARA EL SISTEMA DE AFILADO

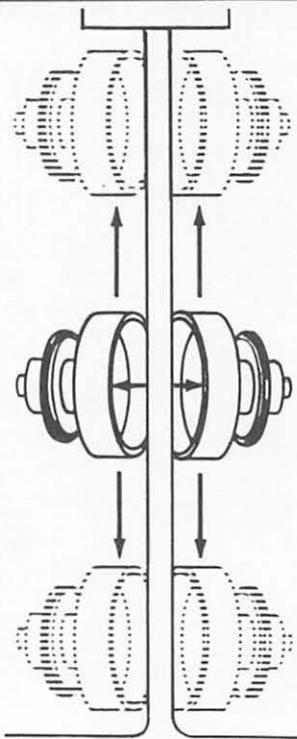
El ajuste y mantenimiento correctos del sistema de afilado da un mejor y largo servicio de la cuchilla. Si el afilador no funciona correctamente y tiende a afilar más un lado que otro, antes de tomar otra medida asegúrese que las ruedas amoladoras no estén sucias o gastadas. Si las piezas están sucias límpielas cuidadosamente. Revise la correa inferior (No. 2 de la pág. 8) para ver que el uso y tensión sean correctos, comparándola con una nueva correa. Si ésto no soluciona el problema, la situación puede ser corregida ajustando los esmeriles. Para confirmar el ajuste del afilador, quite la tapa y el muelle (o resorte) (No. 3 de la pág. 8) del ensamblaje de tensión. Con la máquina en funcionamiento opere el afilador y, desde la parte trasera de la máquina, controle la posición de las ruedas amoladoras con relación a la cuchilla o al standard.

Para ajustar el balance de la rueda de esmeril del sistema de afilado, se debe, primeramente, destornillar un poco el tornillo de balance (No. 3 de la pág. 1) y, mientras que se hace funcionar el afilador sin la tapa de tensión, observar la posición que tienen las ruedas de esmeril con respecto a la cuchilla. La distancia entre la rueda y la cuchilla será mayor en el lugar donde la cuchilla está más alejada del tornillo de ajuste. Luego, muy lentamente, y mediante  $\frac{1}{8}$  de vuelta por vez, comience a ajustar el tornillo de balance. De esa forma, el espacio que existe en el lado del muelle de balance se cerrará lentamente. Cuando el espacio a ambos lados de la cuchilla sea el mismo, vuelva a montar el ensamblaje de la tapa de tensión (Fig. E). No apriete el tornillo de balance más de lo requerido para igualar la distancia a ambos lados, entre la rueda y la cuchilla. El balanceador de la rueda esmerilada también puede ser ajustado examinando el filo de la hoja. Si el lado de la hoja más alejado del tornillo de ajuste de balance está afilado demasiado, apriete el tornillo hasta obtener un filo parejo en ambos lados de la hoja. Si el lado de la hoja más cercano al tornillo de ajuste de

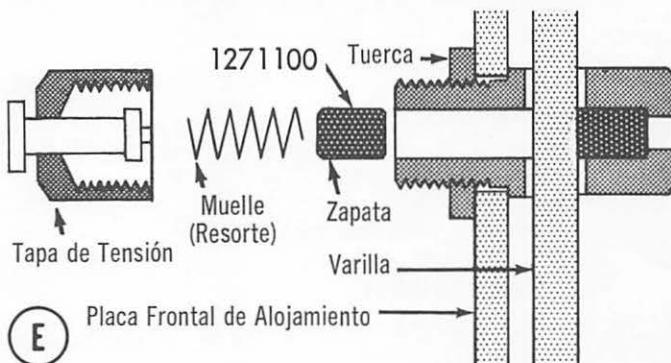
Si las ruedas amoladoras están puestas en la posición correcta, estarán centradas para que la distancia entre la cuchilla y la rueda esmerilada de cada lado sea igual. Si sólo una rueda está afilando, determine cual es y detenga la máquina.

Asegúrese de quitar la tapa de tensión antes de intentar ajustar el afilador.

D



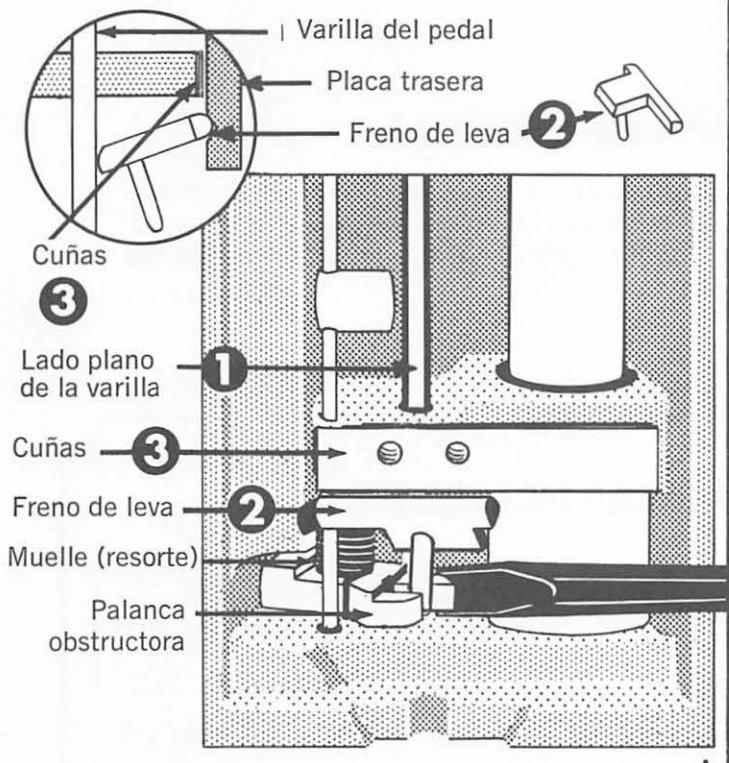
Debajo se muestra el montaje correcto de los componentes del muelle (resorte) de ajuste de tensión.



DEBE RECORDARSE QUE LAS RUEDAS ESMERILADAS NO ESTAN CENTRADAS CUANDO LA MAQUINA NO ESTA EN OPERACION, POR LO TANTO, DEBE PONERSE EN FUNCIONAMIENTO CUANDO SE QUIERA VERIFICAR EL AJUSTE.

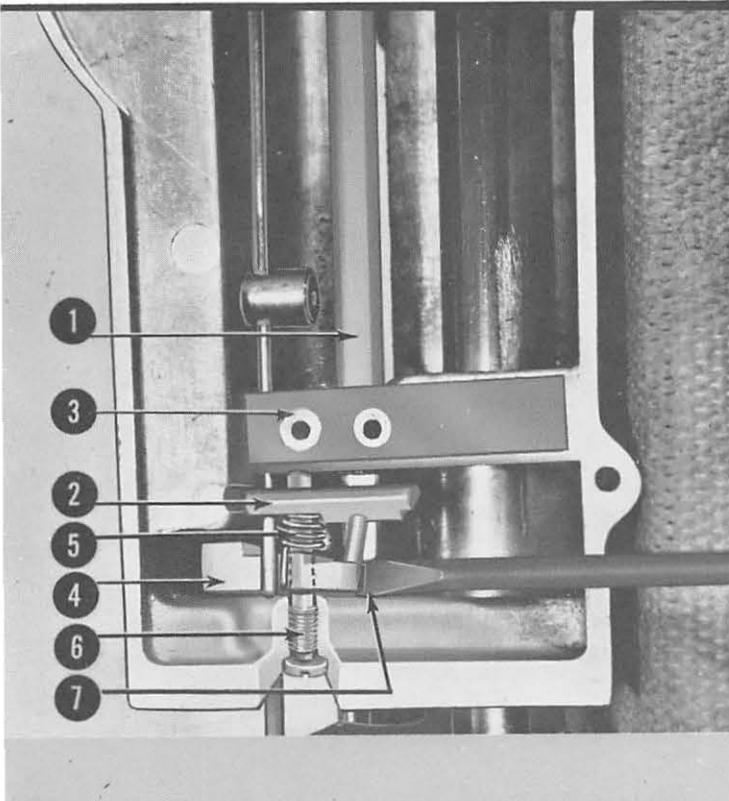
balance está afilado demasiado, entonces el tornillo de control de balance debe ser aflojado un poco.

NOTA: Si el afilador no funcionara correctamente luego de realizar todas estas operaciones, es probable que la zapata de fibra No. 1271100 (mostrada en la fig. E), esté saturada con aceite y por eso resbala o vibra contra la varilla de tensión, desequilibrándola. ES NECESARIO MANTENER ESTA ZAPATA SIEMPRE LIMPIA . . . CUANDO SE SATURA CON ACEITE DEBE SER REEMPLAZADA.



Use un destornillador para girar y mantener la palanca obstructora hacia atrás y contra la tensión del resorte. Entonces coloque en posición el freno de leva, con el retén metido en los brazos pequeños de la palanca obstructora.

Mantenga el destornillador en esta posición mientras que coloca la placa trasera. Luego fije los 4 tornillos de la placa trasera.



## AJUSTE DEL ENSAMBLE DEL FRENO DEL PEDAL

**NOTA:** El ensamble del freno del pedal necesita ser ajustado solamente si la varilla del pedal no ajustara.

El dibujo y foto del freno del pedal que aparece a la izquierda, muestra la esencia del freno del pedal y la posición correcta para el freno de leva (No. 2). Cuando la placa trasera está bien colocada, la leva debe formar un ligero ángulo con la varilla del pedal, tal como se muestra en la foto (No. 1). Las cuñas están puestas entre la placa trasera y la caja de almacenaje, de modo que se puedan ajustar al ser usadas (No. 3). Añada o retire cuñas, según sea necesario, de modo de conseguir el ángulo correcto con la leva, tal como se observa en la foto y el dibujo. Si la varilla resbala las cuñas deben ser retiradas.

Para ensamblar, primero coloque el pasador del freno del pedal, el muelle y el remache (Nos. 4, 5, y 6 en la foto). Luego ubique la varilla del pedal (No. 1).

Coloque un destornillador (No. 7) encima de la varilla del pedal (No. 1), y debajo del pasador del freno (No. 4), para mantener el freno del pedal en la posición de soltura cuando se reemplace la placa trasera. Esto debe hacerse para evitar que se dañe la placa trasera, y para apretar sus 4 tornillos correctamente. No se moverá en conjunto sin que el freno (traba) haya sido soltado. Asegúrese que las cuñas (No. 3) estén en la posición correcta antes del ensamblaje final de la placa trasera. Reemplace el freno de leva (No. 2).

**ANTES DE REPOSER LA PLACA TRASERA,** asegúrese que el afilador haya sido bajado ( $\frac{1}{2}$  pulgada) para prevenir que el mecanismo del afilador se dañe.

# MANTENIMIENTO DE LAS SERIES VIII SOLAMENTE

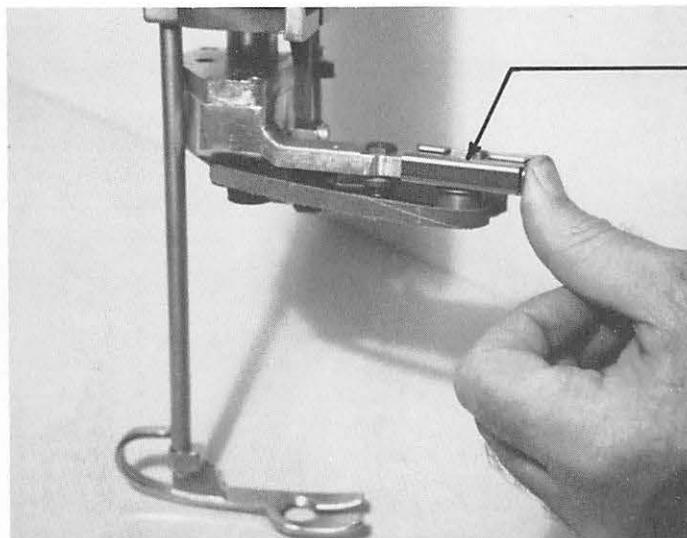
PAGINAS 12, 13 y 14

## COMO AFILAR UNA NUEVA CUCHILLA

Para engranar el afilador, presione la palanca de arranque hacia abajo como se muestra en la foto de la pag. 7 (No. 2).

Haga dar al afilador 5 o 6 golpes (movimientos) para lograr un mejor borde, y ya está pronta la máquina para cortar. No afile en exceso.

## COMO CAMBIAR LAS CORREAS DE ESMERIL



Aceite las correas de las poleas en este lugar, con 1 o 2 gotas por semana. No aceite en exceso.

Para reemplazar la correa de esmeril, simplemente empuje el portador hasta que la correa quede libre. Deslice la nueva correa y vuelva el portador a la posición original. El mecanismo de cambio rápido por medio de resorte, automáticamente dará la tensión adecuada. Cuando cambie correas asegúrese que el afilador esté hacia arriba.

## QUE CORREA DE ESMERIL SE DEBE USAR

WOLF ofrece cuatro tipos de graduación diferentes en sus correas de esmeril, de modo de satisfacer todos los posibles requerimientos en cuanto al corte de telas. Con una selección que va desde fina a muy

gruesa, Ud. puede afilar sus cuchillas para que corten todo tipo de telas rápidamente y con suma limpieza. Debajo se explica cada tipo de correa y sus usos.

CORREA	No. WOLF	PARA USAR EN:
<b>FINO</b> (180 granos)	1350000	Sintéticos, Tejidos, Telas de telar flojas
<b>MEDIO</b> (120 granos)	1350100	Algodones, Lanas ligeras
<b>GRUESO</b> (80 granos)	1350200	Denims livianos, de Telares apretados
<b>MUY GRUESO</b> (60 granos)	1350300	Denims pesados, Cuero, canvas

## AJUSTES CORRECTOS PARA EL SISTEMA DE AFILADO

### INSTRUCCIONES PARA EL NUEVO BRAZO DE PRESION NO AJUSTABLE

Los modelos Pacer VIII tienen un nuevo brazo de presión no ajustable que elimina la necesidad de ajustar la tensión en el brazo de la correa de esmeril. Además de reemplazar al antiguo brazo (1323060), las siguientes partes también han sido eliminadas:

1331000—1331500—VARILLA  
 1331700—1331800—TORNILLO  
 1334000—TORNILLO DE AFLOJE DE VARILLA  
 1335000—RESORTE  
 9901729—TUERCA DE RETENCION  
 9902003—REMACHES DE CILINDRO

Es importante que la ranura para el ajuste del bisel se encuentre hacia adentro, afuera o por detrás, según el bisel requerido.

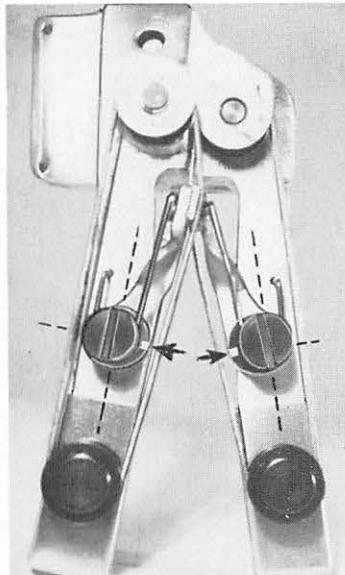
El pepueño bloque en forma de cuña del brazo no ajustable debe ser controlado cuando se encuentra en la posición de afilado (cerca del medio de la hoja). Debe encontrarse de .005" (0.127 mm) a .010" (0.254 mm) de la hoja, o sea del espesor de una hoja de papel de escribir.

#### CÓMO AJUSTAR EL BISEL DE LA HOJA

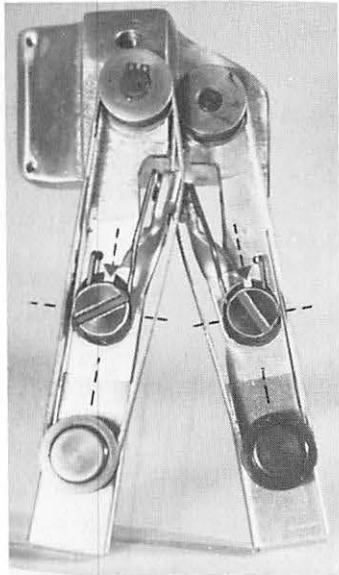
Para seleccionar el bisel apropiado para la tela que se va a cortar, por regla general se usa el bisel largo en telas más finas y un progresivo bisel más corto en telas medias o gruesas.

#### PARA AJUSTAR SIGA LOS SIGUIENTES PASOS:

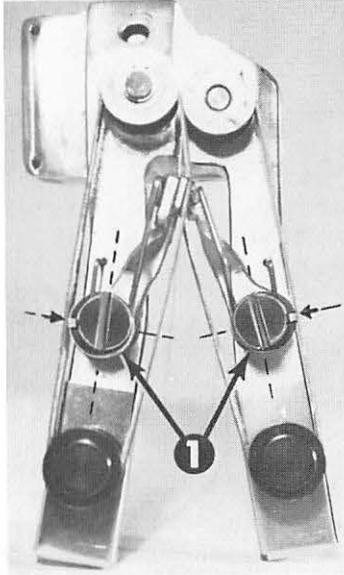
1. Afloje la tuerca #1212200 y el tornillo del hombro (#1 debajo)
2. Use una llave inglesa para seleccionar el ajuste de la leva de biselado, y manténdola en esa posición ajuste el tornillo.
3. Sostenga el tornillo y ajuste la tuerca.



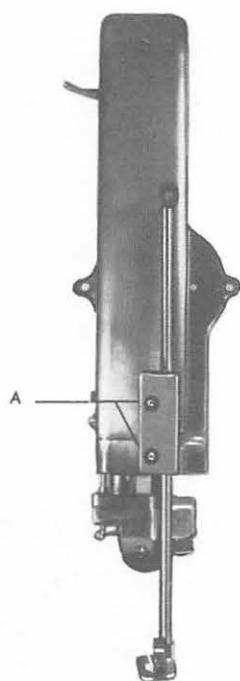
LARGO



MEDIO



CORTO

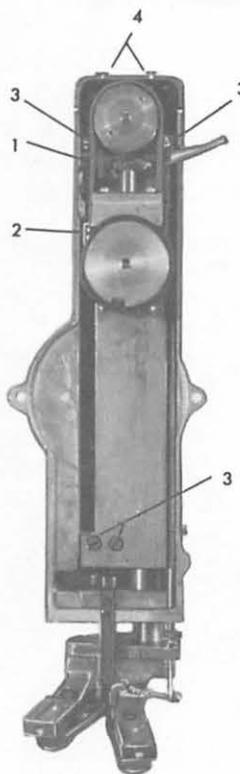


## AJUSTE DEL ENSAMBLE DEL FRENO DEL PEDAL

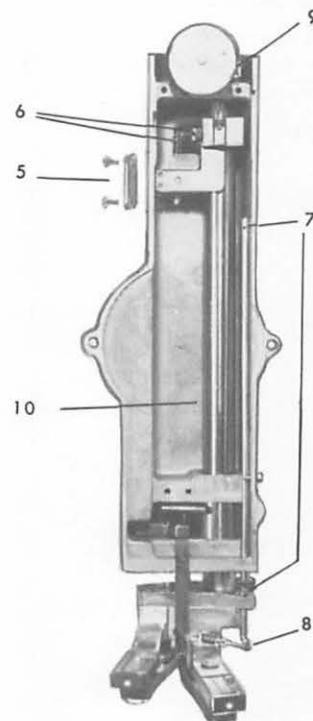
**NOTA:** El ensamble del freno del pedal necesita ser ajustado solamente si la varilla del pedal no retiene.

El mecanismo del pedal está ubicado sobre el almacenaje (encaje) frontal y se desmonta quitando dos tornillos (A). Para reensamblar, suelte la tensión del resorte (muelle) soltando la palanca obstructora con un destornillador, tal como se muestra en la página 11. Siga las instrucciones del párrafo 3, también en la página 11.

## COMO DESENSAMBLAR EL SISTEMA DE AFILADO DE LAS SERIES VIII



1. Retire la correa superior.
2. Retire dos tornillos de la guía de nylon.
3. Retire cuatro tornillos de la placa trasera.
4. Retire dos tornillos y la tapa del almacenaje (encaje) frontal.
5. Retire dos tornillos y la placa frontal.
6. Retire el tornillo del platillo del émbolo, el muelle (resorte) y el platillo del émbolo. Afloje el tornillo de la grapa (tornillo sujetador). Vea información al final de la página 7.
7. Retire los dos remaches de la varilla del brazo liberador.
8. Retire la tuerca de la base de la varilla y retire la varilla.
9. Retire contratuerca de seguridad, rueda helicoidal y la llave de la parte superior del afilador.
10. Deslizando el eje hacia abajo, el ensamblaje completo de transmisión reversa puede entonces ser retirado junto con la cabeza del sistema de afilado.



# ILUSTRACIONES DE LAS PIEZAS QUE COMPONEN LA MAQUINA PACER

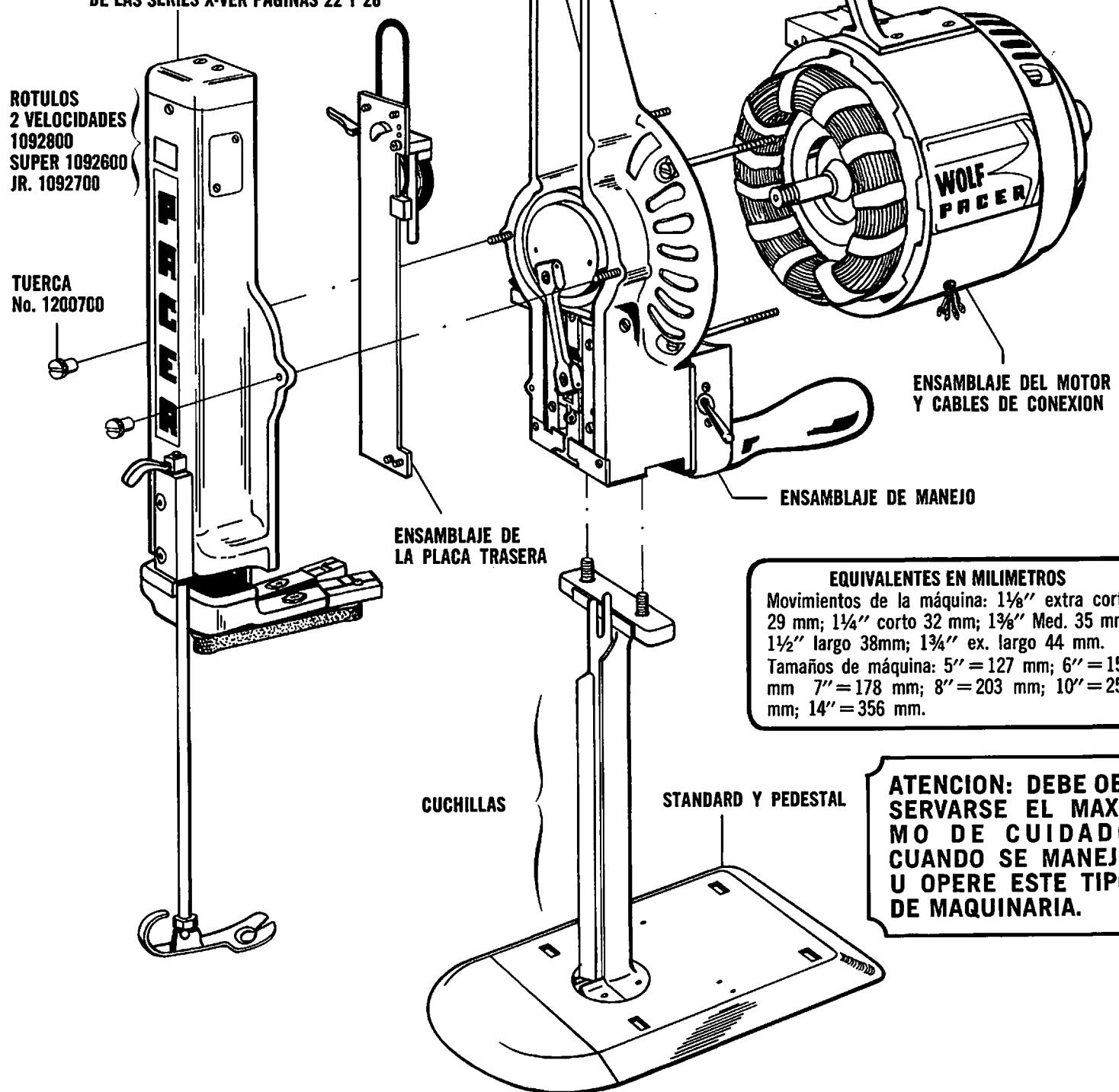
Este manual de partes ha sido dividido de acuerdo a los ensamblajes principales que se detallan debajo. La individualización de las partes que componen estos ensamblajes, así como los números que iden-

tifican dichas partes, pueden encontrarse en las páginas siguientes bajo el nombre de cada ensamblaje (unidad).

**SISTEMA DE AFILADO POR MEDIO DE PIEDRA  
DE LAS SERIES VI-VER PAGINAS 22 Y 23**

**SISTEMA DE AFILADO POR MEDIO DE CORREA  
DE LAS SERIES VIII-VER PAGINAS 24 Y 25**

**SISTEMA DE AFILADO POR MEDIO DE PIEDRA  
DE LAS SERIES X-VER PAGINAS 22 Y 28**



#### EQUIVALENTES EN MILIMETROS

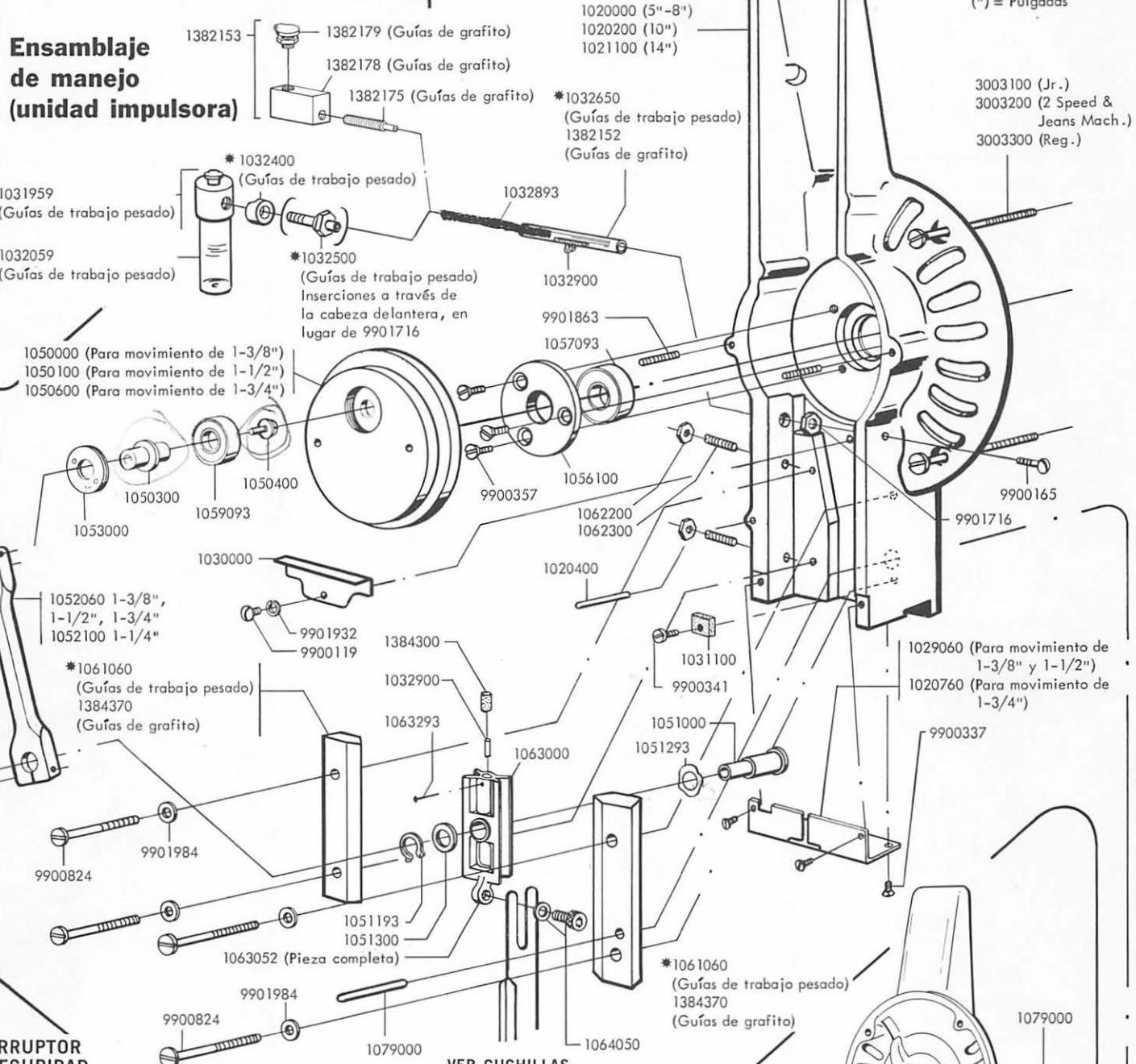
Movimientos de la máquina:  $1\frac{1}{8}$ " extra corto 29 mm;  $1\frac{1}{4}$ " corto 32 mm;  $1\frac{3}{8}$ " Med. 35 mm;  $1\frac{1}{2}$ " largo 38mm;  $1\frac{1}{4}$ " ex. largo 44 mm.

Tamaños de máquina: 5" = 127 mm; 6" = 152 mm; 7" = 178 mm; 8" = 203 mm; 10" = 254 mm; 14" = 356 mm.

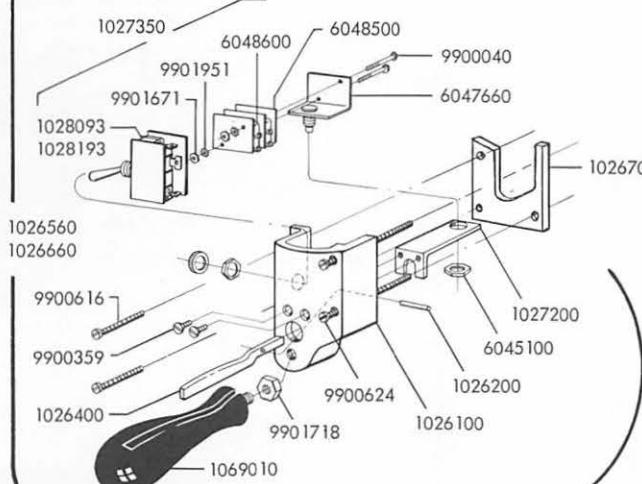
**ATENCION: DEBE OBSERVARSE EL MAXIMO DE CUIDADO CUANDO SE MANEJE U OPERE ESTE TIPO DE MAQUINARIA.**

**NOTA: AL ORDENAR REPUESTOS ESPECIFIQUE EL NUMERO DE SERIE DEL REPUESTO DESEADO, DESCRIPCION, TAMAÑO DE LA MAQUINA, NUMERO DE SERIE DE LA MAQUINA, Y NO DE EDICION DEL MANUAL USADO.**

## Ensamblaje de manejo (unidad impulsora)



VER CUCHILLAS EN LA PAGINA 29



NO APARECEN:

- Casquillo (dos velocidades)
- Arandela (dos velocidades)
- Interruptor tope de palanca (dos velocidades)
- 1027600
- 1086400
- 1027500

## Números del Ensamblaje de Manejo

ORDENADOS NUMERICAMENTE

Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una	Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una
1020000	Front Head 5"-8"		*1061060	Heavy Duty Guide S.A.	2
1020200	Front Head 10"		1062200	Adj. Nut	2
1020400	Locating Pin		1062300	Set Screw	2
1021100	Front Head 14"		1063000	Crosshead	
1026000	Switch Box - Super		1063052	Crosshead Assy. Complete	
1026100	Switch Box		1063293	Pin	
1026200	Pivot Pin		1064050	Knife Bolt & Washer	
1026300	Head Shield		1069110	Handle - Dead-Man Switch	
1026400	Trigger		1076050	Presser Foot Lever	
1026560	Dead-Man Switch Complete - Reg. & Jr.		1076500	Lever Return Spring	
1026660	Dead-Man Switch Complete - Dual		1076600	Pivot Pin	
1026700	Adaptor Plate		1079000	Footlock Push Rod	
1026900	Switch - 42 Volt		1080000	Push Rod Bushing	
1027093	Switch - Super		1086400	Washer	
1027193	Switch - 2 Speed		1382152	Distributor Tube Assy. for Regular Guides	
1027200	Switch Mounting Bracket		1382153	Lubricator S.A.	
1027350	Switch Assy. Complete		1382175	Oiler Mounting Tube	
1027500	Switch Lever Stop - 2 Speed (not shown)		1382178	Lubricator Mounting Bracket	
1027600	Bushing - 2 Speed (not shown)		1382179	Oil Hole Cover - Regular Guides	
1028093	Overide Switch - Reg. & Jr.		1384300	Oil Pad	
1028193	Overide Switch - Dual only		1384370	Fixed Guide (Graphite)	
1029060	Drip Pan 1-3/8 & 1-1/2 Stroke		1386060	Handle w/Stud	
1029760	Drip Pan 1-3/4 Stroke		3003100	Motor Bolt - Jr.	4
1030000	Oil Shield		3003200	Motor Bolt - 2 Speed & Jeans Mach.	4
1031100	Drip Pad Felt		3003300	Motor Bolt - Super	4
*1031959	Oiler Complete (Heavy Duty Guides)		6045100	Thin Nut	
*1032059	Oiler Body S.A. (Heavy Duty Guides)		6047660	Switch Bracket & Spring	
*1032400	Mounting Collar (Heavy Duty Guides)		6048500	Insulator	2
*1032500	Mounting Tube (Heavy Duty Guides)		6048600	Switch	2
*1032650	Distributor Tube Assy. for Heavy Duty Guides		9900040	Screw	2
1032893	Pipe Cleaner		9900088	Switch Screw	2
1032900	Distributor Wick		9900119	Screw for Oil Shield	
1050000	Crank 1-3/8"		9900165	Lubricator Tube Screw	
1050100	Crank 1-1/2"		9900337	Drip Pan Screw	4
1050300	Crank Wrist Pin		9900341	Screw for Drip Pad	
1050400	Wrist Pin Screw		9900357	Flat Head Screw	3
1050600	Crank 1-3/4"		9900613	Switch Box Screw	2
1051000	Crosshead Wrist Pin		9900616	Switch Box Screw 7/8"(22.22 mm)	2
1051193	Retaining Ring		9900624	Switch Box Screw 2-1/2" (63.49 mm)	2
1051293	Wavy Washer		9900625	Switch Box Screw	2
1051300	Fibre Washer		9900824	Screw for Guides	4
1052060	Connecting Rod w/screws 1-3/8", 1-1/2", 1-3/4" Strokes		9901671	Nut	2
1052100	Connecting Rod w/screws 1-1/4" Stroke		9901716	Half Nut 3/8-24	
1053000	Bearing Locknut		9901797	Set Screw	2
1056100	Bearing Retainer		9901863	Stud	2
1057093	Front Head Bearing		9901932	Lock Washer	
1059093	Crank Bearing		9901951	Lock Washer	
			9901984	Washer	2

### JUEGO DE CONVERSIÓN A GUIAS DE TRABAJO PESADO

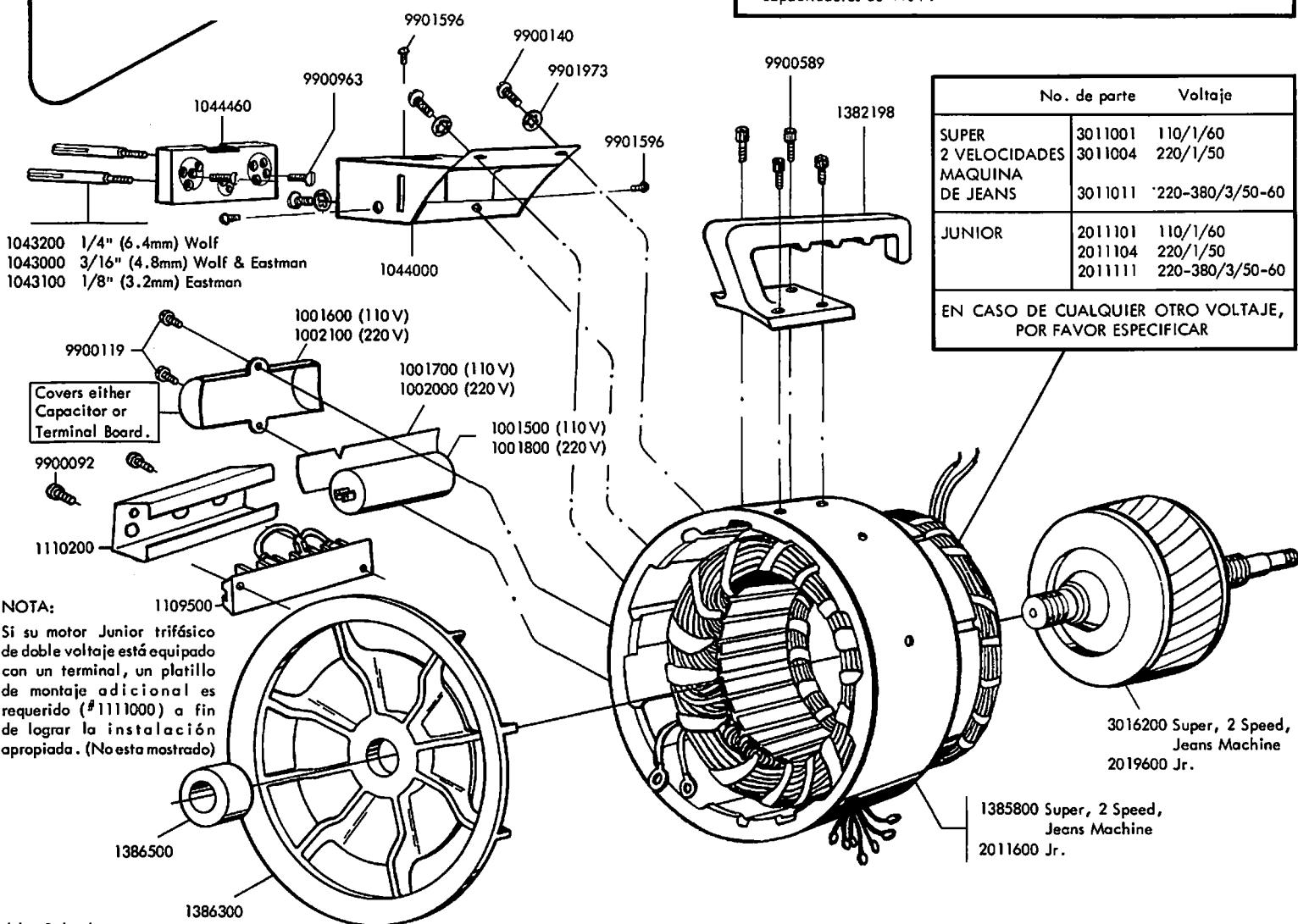
**GUIAS DE TRABAJO PESADO** — Wolf ofrece ahora, a aquellos que las prefieran, guías de trabajo pesado. Estas guías, siendo diferente a las de grafito, requieren lubricación, a consecuencia de lo cual necesitan un lubricador diferente y un tubo distribuidor. Debajo se encuentran todas las partes necesarias para este cambio de guías:

1390150—Juego completo de piezas/para guías de trabajo pesado

- 1031959 – aceitador completo
- 1032650 – tubo distribuidor S.A.
- 1061060 – guías de trabajo pesado
- 1386400 – pabilo de guías (se usan dos)

## Ensamblaje del motor y de la caja conectora

\*NOTA: Los motores Junior de 220V y los de velocidad dual requieren el uso de un capacitor de 220V; todos los demás motores de 220V están bobinados con un arranque de 110V y por lo tanto necesitan capacitadores de 110V.

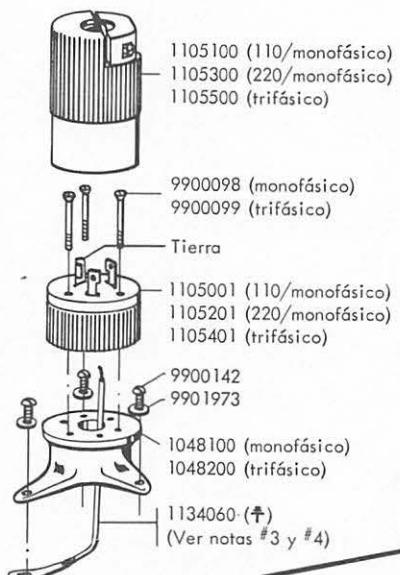


Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una
*1001500	110V Capacitor-Super/Jeans Mach., all voltages- 1 Ph. Jr./Dual, 110V - 1 Ph.	
1001600	110 V Capacitor Cover	
1001700	110 V Capacitor Insulator	
*1001800	220 V Capacitor - Jr., Dual 220 V only - 1 Ph.	
1002000	220 V Capacitor Insulator	
1002100	220 V Capacitor Cover	
1043000	3/16" (4.8mm) Connection Post - Wolf 3 Ph. & Eastman	3
1043100	1/8" (3.2mm) Connection Post - Eastman as required	
1043200	1/4" (6.4mm) Connection Post - Wolf 1 Phase	2
1043500	Ground Strap (not shown)	
1043900	Ground Center Post 1/4" Wolf only (not shown)	
1044000	Connection Box	
1044460	Connection Block Assy.	
1109500	Terminal Board Assy. (3 Ph. w/Dual Voltage)	
1110200	Insulator - Terminal Board	
1111000	Terminal Board Mounting Plate - Jr. (3 Phase only) (Not Shown)	
1382198	Top Handle	
1385800	Motor Case - Super, 2 Speed & Jeans Machine	

Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una
1386300	Front Fan	
1386500	Front Fan Spacer	
2011101	Jr. Stator 110/1/60	
2011104	Jr. Stator 220/1/50	
2011111	Jr. Stator 220-380/3/50-60	
2011600	Motor Case Jr.	
2019600	Rotor - Jr.	
3011001	Stator 110/1/60 Super, 2 Speed & Jeans Machine	
3011004	Stator 220/1/50 Super, 2 Speed & Jeans Machine	
3011011	Stator 220-380/3/50-60 Super, 2 Speed & Jeans Machine	
3016200	Rotor - Super, 2 Speed & Jeans Machine	
9900092	Terminal Board Mounting Screw-Reg. & Jr. (3 Ph. only)	2
9900119	Screw for Cap. Cover	2
9900140	Screw for Conn. Box	3
9900337	Terminal Board Mounting Plate Screw - Jr. (3 Phase only) (not shown)	
9900589	Screw for Top Handle	4
9900963	Conn. Block Screw	2 or 3
9901596	Screw to secure Block	3
9901973	Washer	3

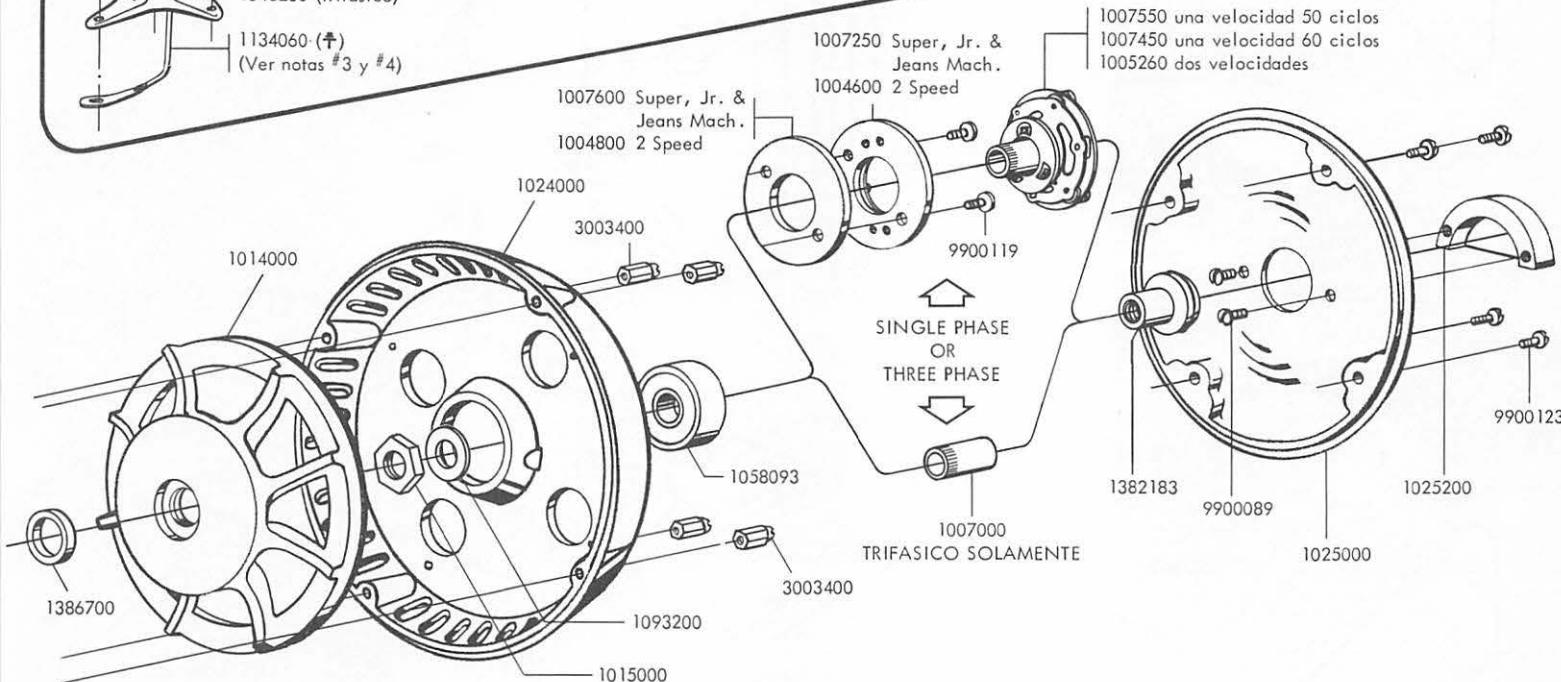
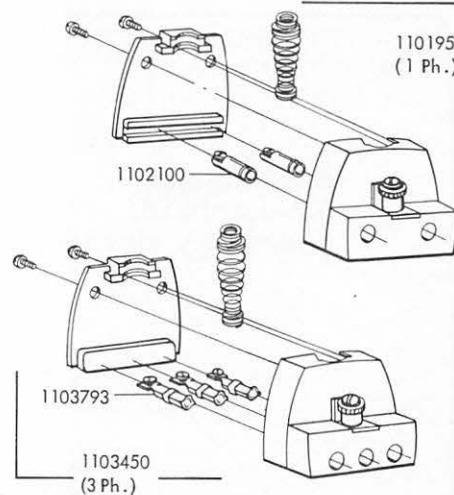
EQUIVALENTES EN MILIMETROS | Machine Strokes: 1-1/8" Ex. Short 29 mm; 1-1/4" Short 32 mm; 1-3/8" Med. 35 mm; 1-1/2" Long 38 mm; 1-3/4" Ex. Long 44 mm  
Machine Sizes: 5" - 127 mm; 6" - 152 mm; 7" - 178 mm; 8" - 203 mm; 10" - 254 mm; 14" - 356 mm

## INSTALACION DEL CONECTOR ELECTRICO CON CIERRE DE ENROSCUE



- Desconecte el conector eléctrico
- Remueva la caja de conexión antigua. Retire el bloque terminal quitando los 3 tornillos en la parte de afuera de la caja de conexión. Desconecte los cables en la parte trasera del bloque.
- Si el nuevo enchufe macho está conectado en la base de cierre enroscado, remuévalo. Pase los cables a través de la base. Antes de fijar la base a la caja del motor, el cable verde de tierra #1134060 debe estar correctamente conectado. Nota: Coloque el cable de tierra entre la base y la caja del motor, y fíjelo con un tornillo, llevando el otro extremo hacia arriba a través de la base.
- Conecte todos los cables — los de corriente y el de tierra — al enchufe macho. Asegúrese que el cable de tierra esté conectado al terminal derecho en ángulo. Nota: Asegúrese que las máquinas trifásicas roten en la dirección de la flecha estampada en la parte posterior de la caja del motor. Para verificarlo, haga un contacto rápido con la llave en posición de encendido. Si la rotación es incorrecta, cambie los cables de corriente en el enchufe macho. El motor debe rotar en la dirección estipulada por la flecha o se dañará seriamente.

## Conecadores de Cordón



(") = Pulgadas

NUMEROS PARA EL MOTOR Y LOS CONECTORES DE CORDON - ORDENADOS NUMERICAMENTE

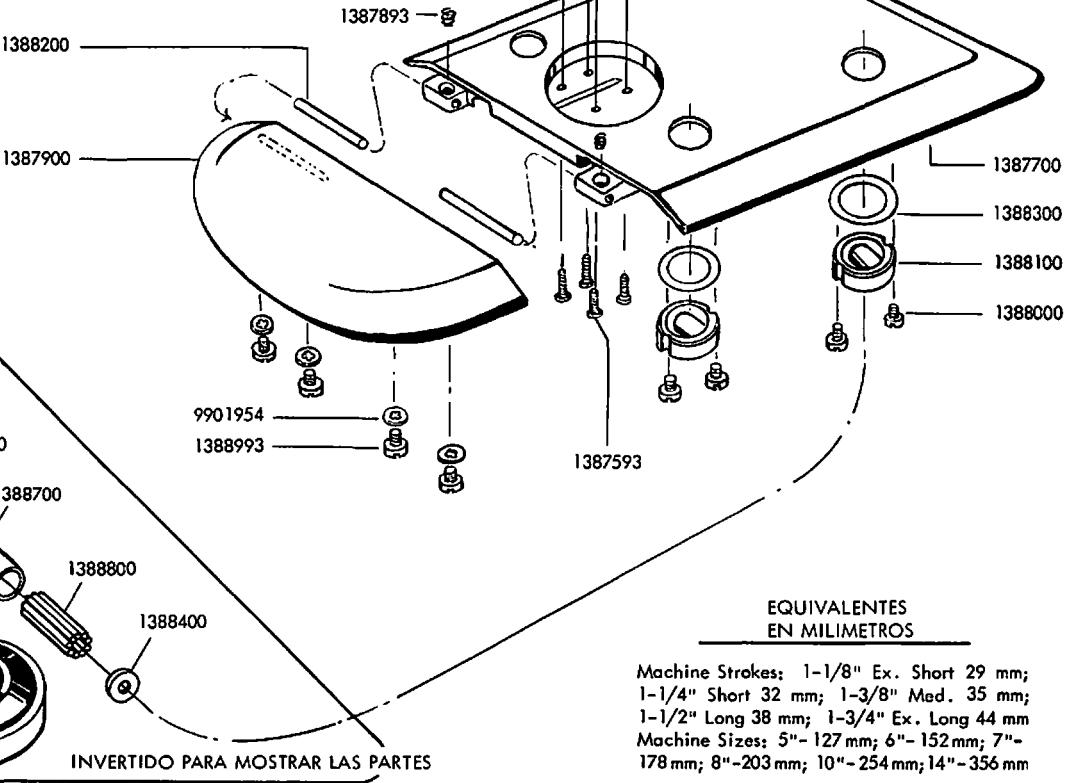
Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una	Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una
1004600	Inner Breaker - 2 Speed - Single Phase		1003450	3 Phase Connection	
1004800	Insulator - 2 Speed - Single Phase		1103793	3 Phase Brass Insert	3
1005260	Outer Breaker - 2 Speed - Single Phase		1105001	110/1 Phase Twist-Lock Male Plug	
1007000	Three Phase Spacer		1105100	110/1 Phase Twistlock Female Plug	
1007250	Inner Breaker - Super, Jr. & Jeans Mach. - Single Phase		1105201	220/1 Phase Twist-Lock Male Plug	
1007450	Outer Breaker 60 Cy. - Single Speed - Single Phase		1105300	220/1 Phase Twist-Lock Female Plug	
1007550	Outer Breaker 50 Cy. - Single Speed - Single Phase		1105401	3 Phase Hubbell Male Plug	
1007600	Insulator - Super, Jr. & Jeans Mach. - Single Phase		1105500	3 Phase Hubbell Female Plug	
1014000	Fan		1134060	Ground Wire	
1015000	Fan Locknut		1382183	Rotor Knob S.A.	
1024000	Rear Head		1386700	Spacer	
1025000	Rear Cover		3003400	Acorn Nut (8 on Dual & Jeans Mach.)	4
1025200	Knob Cover		9900089	Knob Cover Screw	2
1048100	Twist-Lock Connector Base - 1 Phase		9900098	Screw for 1 Phase Plug	3
1048200	Twist-Lock Connector Base - 3 Phase		9900099	Screw for 3 Phase Plug	2
1058093	Rear Head Bearing		9900119	Screw for Breaker	2
1093200	Bearing Spacer		9900123	Screw for Rear Cover	4
1101950	1 Phase Connection		9900142	Screw for Hubbell Base	3
1102100	1 Phase Brass Insert		9901973	Washer	3

**Ensamblajes  
del standard,  
pedestal y elevador.**

PARA EL STANDARD COMPLETO CON INSERCIones Y  
TORNILLOS VEA LOS NUMEROS EN LA PAGINA 21.

- INSERCIones REGULARES**  
 1066000 5"  
 1066100 6"  
 1066200 7"  
 1066300 8"  
 1066400 10"  
 1067300 14"
- INSERCIones KLEEN-KUT**  
 1067500 5"  
 1067600 6"  
 1067700 7"  
 1067800 8"  
 1067900 10"  
 1067400 14"

VER CUCHILLAS  
EN LA PAGINA 29



INVERTIDO PARA MOSTRAR LAS PARTES

EQUIVALENTES  
EN MILIMETROS

Machine Strokes: 1-1/8" Ex. Short 29 mm;  
 1-1/4" Short 32 mm; 1-3/8" Med. 35 mm;  
 1-1/2" Long 38 mm; 1-3/4" Ex. Long 44 mm  
 Machine Sizes: 5"- 127 mm; 6"- 152 mm; 7"-  
 178 mm; 8"- 203 mm; 10"- 254 mm; 14"- 356 mm

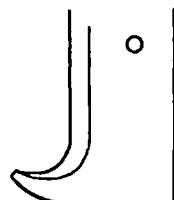
(") = Pulgadas

## Números de Orden para el Ensamblaje del Pedestal, Elevador y Standard

ORDENADOS NUMERICAMENTE

Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una	Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una
<b>STANDARDS PARA MOVIMIENTOS DE 1-3/8" Y 1-1/2"</b>					
1065050	5" W/Kleen-Kut Inserts		1066400	Set of Regular Inserts 10"	
1065051	5" W/Regular Inserts		1066500	Insert Screws	2 or 3
1065150	6" W/Kleen-Kut Inserts		1067050	Set of Regular Toes	
1065151	6" W/Regular Inserts		1067094	Regular Toe Left	
1065250	7" W/Kleen-Kut Inserts		1067095	Regular Toe Right	
1065251	7" W/Regular Inserts		1067150	Set of Kleen-Kut Toes	
1065350	8" W/Kleen-Kut Inserts		1067194	Kleen-Kut Toe Left	
1065351	8" W/Regular Inserts		1067195	Kleen-Kut Toe Right	
1065450	10" W/Kleen-Kut Inserts		1067300	Set of Regular Inserts 14"	
1065451	10" W/Regular Inserts		1067400	Set of Kleen-Kut Inserts 14"	
1065550	14" W/Kleen-Kut Inserts		1067500	Set of Kleen-Kut Inserts 5"	
1065551	14" W/Regular Inserts		1067600	Set of Kleen-Kut Inserts 6"	
<b>STANDARDS PARA MOVIMIENTOS DE 1-3/4"</b>					
1068550	6" W/Kleen-Kut Inserts		1067700	Set of Kleen-Kut Inserts 7"	
1068551	6" W/Regular Inserts		1067800	Set of Kleen-Kut Inserts 8"	
1068650	7" W/Kleen-Kut Inserts		1067900	Set of Kleen-Kut Inserts 10"	
1068651	7" W/Regular Inserts		1387593	Hardened Screw	4
1068750	8" W/Kleen-Kut Inserts		1387600	Foot Plate Complete	
1068751	8" W/Regular Inserts		1387700	Foot Plate	
1068850	10" W/Kleen-Kut Inserts		1387893	Lifter Spring	2
1068851	10" W/Regular Inserts		1387900	Lifter	
1068950	14" W/Kleen-Kut Inserts		1388000	Screw, Roller Retainer	8
1068951	14" W/Regular Inserts		1388100	Roller Assy	4
<b>SHIMS</b>					
1065700	Shim for Front Head/Standard .005" (.127 mm)		1388200	Lifter Pin	2
1065701	Shim for Front Head/Standard .010" (.254 mm)		1388300	Shim, Roller Assy	As Req'd
1065702	Shim for Front Head/Standard .020" (.508 mm)		1388400	Roller Washer	8
1065703	Shim for Standard/Footplate	2	1388500	Roller Shaft	4
1065800	Shim (1-1/2" Stroke Only)		1388600	Roller Housing	4
1066000	Set of Regular Inserts 5"		1388700	Roller Shell	4
1066100	Set of Regular Inserts 6"		1388800	Roller Pins	40
1066200	Set of Regular Inserts 7"		1388993	Screw, Retainer Lifter	4
1066300	Set of Regular Inserts 8"		9901065	Screw for Standard (1-3/8", 1-1/2" Stroke)	
			9901067	Screw for Standard (1-3/4" Stroke)	
			9901329	Screw for Standard (1-3/8", 1-1/2" Stroke)	
			9901330	Screw for Standard (1-3/4" Stroke)	
			9901954	Lock Washer	4

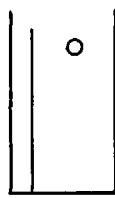
(") = Pulgadas



\* NOTA: CON INSERCCIONES KLEEN-KUT DEBE USARSE TALONES No. 1067150

### INSERCCIONES KLEEN-KUT

Las inserciones Kleen-Kut, creadas por la WOLF, mejoran notablemente el corte de telas con pelo, tejidos y materiales de textura fina o floja. Como resultado de su corte impecablemente limpio, las inserciones Kleen-Kut son de gran ayuda como preventivos del deshilachado y eliminadores de la acumulación de hilos en el pedestal, que generalmente provoca atascamientos de la maquinaria. Todas las nuevas máquinas Pacer, excepto la máquina de Jeans, ya vienen de fábrica con inserciones Kleen-Kut, ya que son las mejores para todo tipo de tela.



\* NOTA: CON INSERCCIONES REGULARES DEBE USARSE TALONES No. 1067050

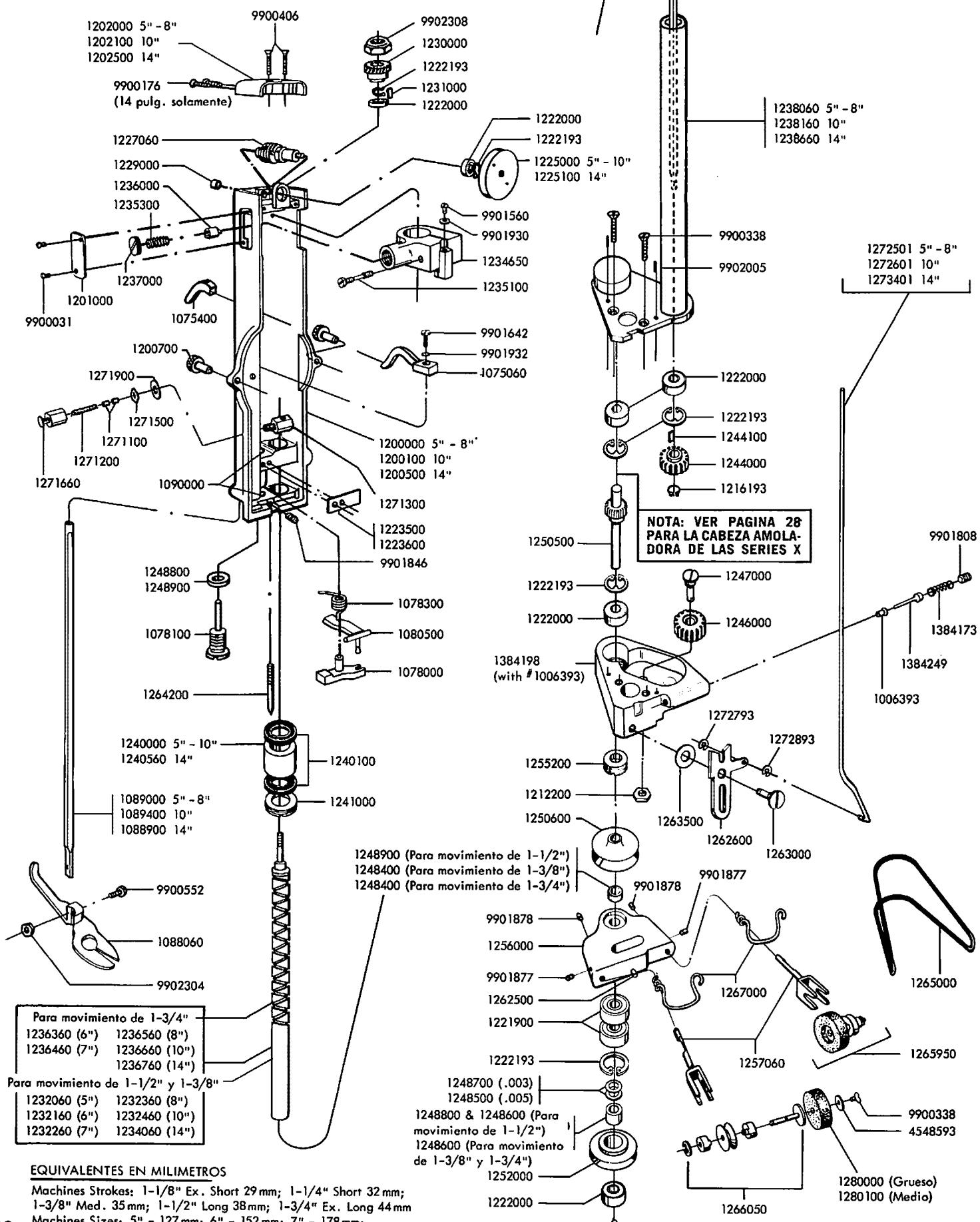
### INSERCCIONES REGULARES

Las inserciones regulares de WOLF son las mejores para usar en denim y otros materiales duros que no se deshilachan al cortar. Las inserciones regulares son más económicas que las Kleen-Kut, no sólo porque son reversibles sino porque ya inicialmente son de menor costo. En la fábrica no se instalan nuevas máquinas Pacer, excepto la máquina de Jeans, con inserciones regulares, a menos que sea específicamente ordenado por el cliente.

EQUIVALENTES Machine Strokes: 1-1/8" Ex. Short 29 mm; 1-1/4" Short 32 mm; 1-3/8" Med. 35 mm; 1-1/2" Long 38 mm; 1-3/4" Ex. Long 44 mm  
EN MILÍMETROS Machine Sizes: 5" - 127 mm; 6" - 152 mm; 7" - 178 mm; 8" - 203 mm; 10" - 254 mm; 14" - 356 mm

From the library of: Superior Sewing Machine & Supply LLC

## Unidad de Afilado por Medio de Piedra de las Series VI y X



## Números para el Ensamblaje del Sistema de Afilado de las Series VI

ORDENADOS NUMERICAMENTE

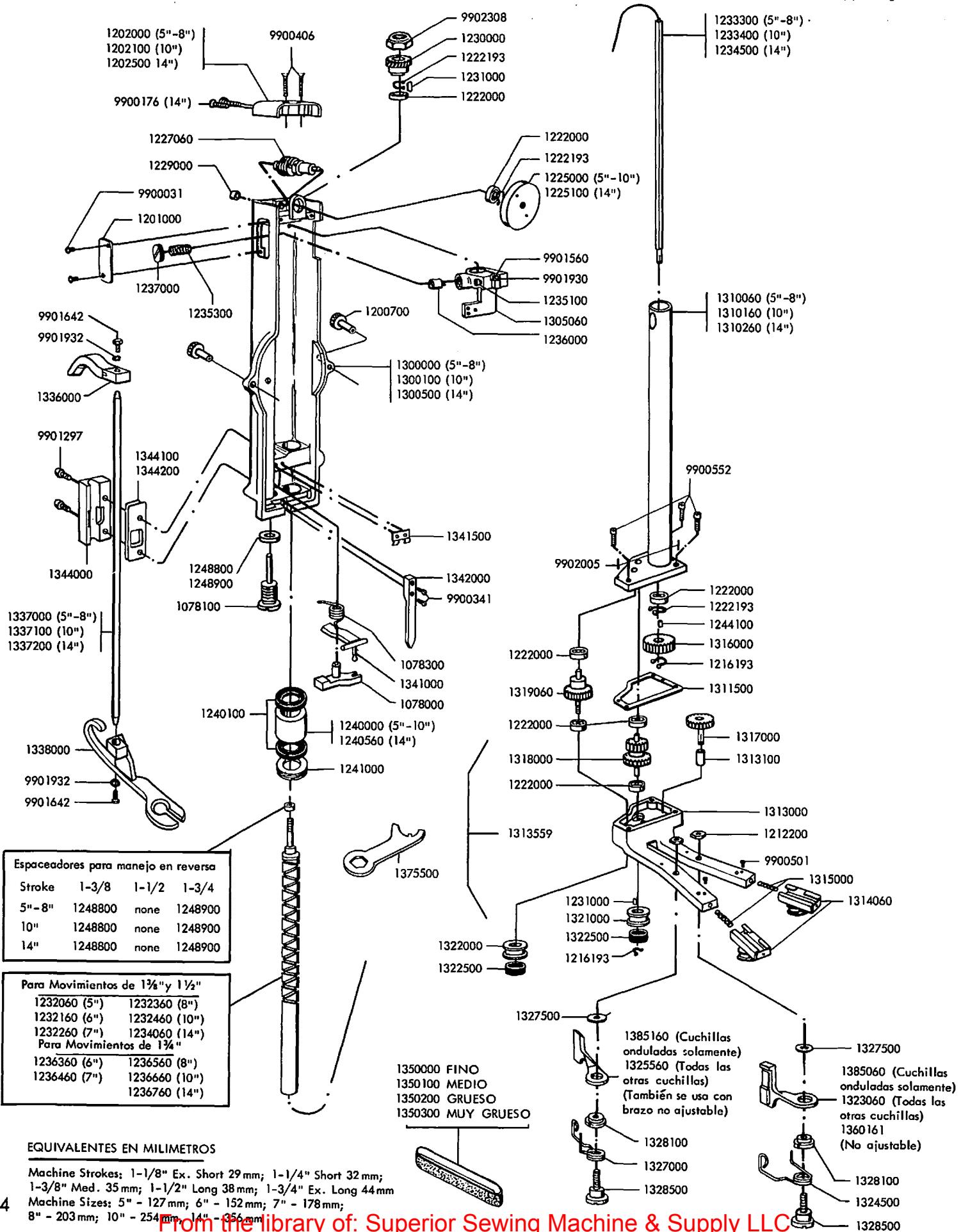
Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una	Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una
1006393	Bushing for Plunger		1250600	Drive Pulley	
1075060	Lift Hook		1252000	Idler Pulley	
1075400	Lift Hook Cover		1255200	Bearing Locknut	
1078000	Unlocking Finger		1256000	Grinding Wheel Carrige	
1078100	Footlock Pivot Pin		1257060	Grinder Arm S.A.	2
1078300	Footlock Pivot Spring		1262500	Shift Lever Pin	
1080500	Locking Cam		1262600	Shift Lever	
1088060	Presser Foot		1263000	Shoulder Screw	
1088900	14" Presser Foot Rod		1263500	Shim	
1089000	5"-8" Presser Foot Rod		1264200	Centering Pin	
1089400	10" Presser Foot Rod		1265000	Drive Belt	
1090000	Bushing	2	1265950	Shaft Assy. Complete w/emery	2
1200000	Sharpener Housing 5"-8"		1266050	Shaft & Pulley S.A.	2
1200100	Sharpener Housing 10"		1267000	Locking Spring	2
1200500	Sharpener Housing 14"		1271100	Tension Shoe	2
1200700	Thumb Nut	2	1271200	Tension Spring	
1201000	Cover Plate		1271300	Tension Shoe Container	
1202000	Sharpener Housing Cap 5"-8"		1271500	Locknut	
1202100	Sharpener Housing Cap 10"		1271660	Tension Push Button Assy	
1202500	Sharpener Housing Cap 14"		1271900	.015" (.381 mm) Shim	
1212200	Nut		1272501	Tension Rod 5"-8"	
1216193	Retaining Ring		1272601	Tension Rod 10"	
1221900	Bearing	2	1272793	Retaining Ring	
1222000	Bearing	6	1272893	Grip Ring	
1222193	Retaining Ring	6	1273401	Tension Rod 14"	
1223500	Backplate Shim .005		1280000	Emery Wheel - Coarse	2
1223600	Backplate Shim .010		1280100	Emery Wheel - Medium	2
1225000	Drive Pulley - Upper 5" - 10"		1384173	Spring	
1225100	Drive Pulley - Upper 14"		1384198	Grinding Head w/Bushing	
1227060	Worm & Shaft Assy		1384249	Plunger	
1229000	Bushing		4548593	Emery Wheel Washer	2
1230000	Worm Whell Gear		9900031	Cover Plate Screw	2
1231000	Woodruff Key		9900176	Sharpener Cap Screw - 14" only	2
1232060	5" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		9900338	Screw	4
1232160	6" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		9900406	Sharpener Cap Screw (all sizes)	2
1232260	7" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		9900552	Presser Foot Screw	
1232360	8" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		9900819	Idler Pulley Screw	
1232460	10" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		9901560	Follower Guide Screw	
1233300	Drive Shaft 5" - 8"		9901642	Lift Hook Screw	
1233400	Drive Shaft 10"		9901808	Set Screw	
1234060	14" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		9901846	Set Screw	
1234500	Drive Shaft 14"		9901877	Set Screw	2
1234650	Follower Guide Assy.		9901878	Set Screw	2
1235100	Clamping Screw		9901930	Washer	
1235300	Spring		9901932	Washer	
1236000	Follower		9902005	Roll Pin	2
1236360	6" Reverse Drive (1-3/4" Stroke)		9902304	Stop Nut	
1236460	7" Reverse Drive (1-3/4" Stroke)		9902308	Stop Nut	
1236560	8" Reverse Drive (1-3/4" Stroke)		6"      1-3/8" Stroke	1200857	
1236660	10" Reverse Drive (1-3/4" Stroke)		6"      1-1/2" Stroke	1200858	
1236760	14" Reverse Drive (1-3/4" Stroke)		6"      1-3/8" Stroke	1200957	
1237000	Retaining Nut		6"      1-1/2" Stroke	1200958	
1238060	Sharpener Tube S..A. 5"-8"		6"      1-3/4" Stroke	1200959	
1238160	Sharpener Tube S. A. 10"		7"      1-3/8" Stroke	1201257	
1238660	Sharpener Tube S. A. 14"		7"      1-1/2" Stroke	1201258	
1240000	Bushing 5"-10"		7"      1-3/4" Stroke	1201259	
1240100	Wiper Ring	2	8"      1-3/8" Stroke	1201357	
1240560	Bushing 14"		8"      1-1/2" Stroke	1201358	
1241000	End Seal Nut		8"      1-3/4" Stroke	1201359	
1244000	Driver Gear		10"     1-3/8" Stroke	1201457	
1244100	Driver Gear Key		10"     1-1/2" Stroke	1201458	
1246000	Idler Gear		10"     1-3/4" Stroke	1201459	
1247000	Idler Gear Shaft		14"     1-3/8" Stroke	1201557	
1248400	.105" (.267 mm) Spacer		14"     1-1/2" Stroke	1201558	
1248500	.005" (.127 mm) Shim		14"     1-3/4" Stroke	1201559	
1248600	Idler Pulley Spacer				
1248700	.003" (.076 mm) Shim				
1248800	.060" (.1524 mm) Spacer				
1248900	.045" (.1143 mm) Spacer				
1250500	Gear & Shaft				

### SISTEMA AFILADOR COMPLETO PARA LAS SERIES VI

5"	1-3/8" Stroke	1200857
5"	1-1/2" Stroke	1200858
6"	1-3/8" Stroke	1200957
6"	1-1/2" Stroke	1200958
6"	1-3/4" Stroke	1200959
7"	1-3/8" Stroke	1201257
7"	1-1/2" Stroke	1201258
7"	1-3/4" Stroke	1201259
8"	1-3/8" Stroke	1201357
8"	1-1/2" Stroke	1201358
8"	1-3/4" Stroke	1201359
10"	1-3/8" Stroke	1201457
10"	1-1/2" Stroke	1201458
10"	1-3/4" Stroke	1201459
14"	1-3/8" Stroke	1201557
14"	1-1/2" Stroke	1201558
14"	1-3/4" Stroke	1201559

## Unidad de Afilado por Medio de Correa Impulsora de las Series VIII

(") = Pulgadas



## Números para el Ensamblaje del Sistema de Afilado de las Series VIII

ORDENADOS NUMERICAMENTE

Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una	Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una
1078000	Unlocking Finger		1319060	Threaded Shaft & Gear Assy	
1078100	Footlock Pivot Pin		1321000	Belt Pulley Driver	
1078300	Footlock Spring		1322000	Threaded Belt Pulley	
1200700	Thumb Nut	2	1322500	Drive Pulley Tire	2
1201000	Cover Plate		1324500	Belt Tension Spring - Right	
1202000	Sharpener Housing Cap 5"-8"		1325560	Belt Pressure Arm - Left (for all but wave blade)	
1202100	Sharpener Housing Cap 10"		1327000	Belt Tension Spring - Left	
1202500	Sharpener Housing Cap 14"		1327500	Tension Arm Washer	2
1212200	Nut for Belt Pressure Arm	2	1328100	Eccentric Shoulder Bushing	2
1216193	Retaining Ring	2	1328500	Shoulder Screw	2
1222000	Bearing	7	1336000	Lift Hook	
1222193	Retaining Ring	4	1337000	Presser Foot Rod 5"-8"	
1225000	5"-10" Upper Drive Pulley		1337100	Presser Foot Rod 10"	
1225100	14" Upper Drive Pulley		1337200	Presser Foot Rod 14"	
1227060	Worm & Shaft Assy		1338000	Presser Foot	
1229000	Bushing		1341000	Locking Cam	
1230000	Worm Wheel Gear		1341500	Retaining Clip	
1231000	Woodruff Key	2	1342000	Spreader Pressure Arm	
1232060	5" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		1344000	Rod Journal	
1232160	6" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		1344100	Shim .005" (.127 mm)	
1232260	7" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		1344200	Shim .010" (.254 mm)	
1232360	8" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		1350000	Emery Belt - Fine	
1232460	10" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		1350100	Emery Belt - Medium	
1233300	Drive Shaft 5"-8"		1350200	Emery Belt - Coarse	
1233400	Drive Shaft 10"		1350300	Emery Belt - Extra Coarse	
1234060	14" Reverse Drive (1-3/8" & 1-1/2" Stroke)		1360160	Non-Adjustable Belt Pressure Arm	
1234500	Drive Shaft 14"		1375500	Wrench	
1235100	Clamping Screw		1385060	Belt Pressure Arm-Right (for wave blades only)	
1235300	Spring		1385160	Belt Pressure Arm-Left (for wave blades only)	
1236000	Follower		9900031	Cover Plate Screw	2
1236360	6" Reverse Drive (1-3/4" Stroke)		9900176	14" Sharpener Cap Screw	2
1236460	7" Reverse Drive (1-3/4" Stroke)		9900341	Spreader Arm Screw	2
1236560	8" Reverse Drive (1-3/4" Stroke)		9900406	Sharpener Cap Screw	2
1236660	10" Reverse Drive (1-3/4" Stroke)		9900501	Pulley Carrier Screw	2
1236760	14" Reverse Drive (1-3/4" Stroke)		9900552	Grinder Head Mounting Screw	3
1237000	Retaining Nut for Follower		9901297	Rod Journal Screw	2
1240000	Bushing 5"-10"		9901560	Follower Guide Screw	
1240100	Wiper	2	9901642	Presser Foot Screw	2
1240560	Bushing 14"		9901729	Stop Nut	
1241000	End Seal Nut		9901930	Lockwasher for Follower Guide	
1244100	Key for Driver Gear		9901932	Lockwasher for Presser Foot	2
1248800	Spacer .060" (1.52 mm)		9902005	Roll Pin for Gear Box	2
1248900	Spacer .045" (1.14 mm)		9902308	Stop Nut	
1300000	Sharpener Housing 5"-8"		<b>SISTEMA AFILADOR COMPLETO PARA LAS SERIES VIII</b>		
1300100	Sharpener Housing 10"		5"	1-3/8" & 1-1/2" Stroke	1300958
1300500	Sharpener Housing 14"		6"	1-3/8" & 1-1/2" Stroke	1301058
1305060	Follower Guide Assy		6"	1-3/4" Stroke	1301059
1310060	Sharpener Tube S. A. 5"-8"		7"	1-3/8" & 1-1/2" Stroke	1301158
1310160	Sharpener Tube S. A. 10"		7"	1-3/4" Stroke	1301159
1310260	Sharpener Tube S. A. 14"		8"	1-3/8" & 1-1/2" Stroke	1301258
1311500	Gasket		8"	1-3/4" Stroke	1301259
1313000	Sharpener Head		10"	1-3/8" & 1-1/2" Stroke	1301358
1313100	Bronze Bushing		10"	1-3/4" Stroke	1301359
1313559	Grinder Head Complete Assy		14"	1-3/8" & 1-1/2" Stroke	1301458
1314060	Pulley Carrier S. A.	2	14"	1-3/4" Stroke	1301459
1315000	Belt Tension Spring	2			
1316000	Drive Gear				
1317000	Keyed Shaft & Gear				
1318000	Intermediate Gear				

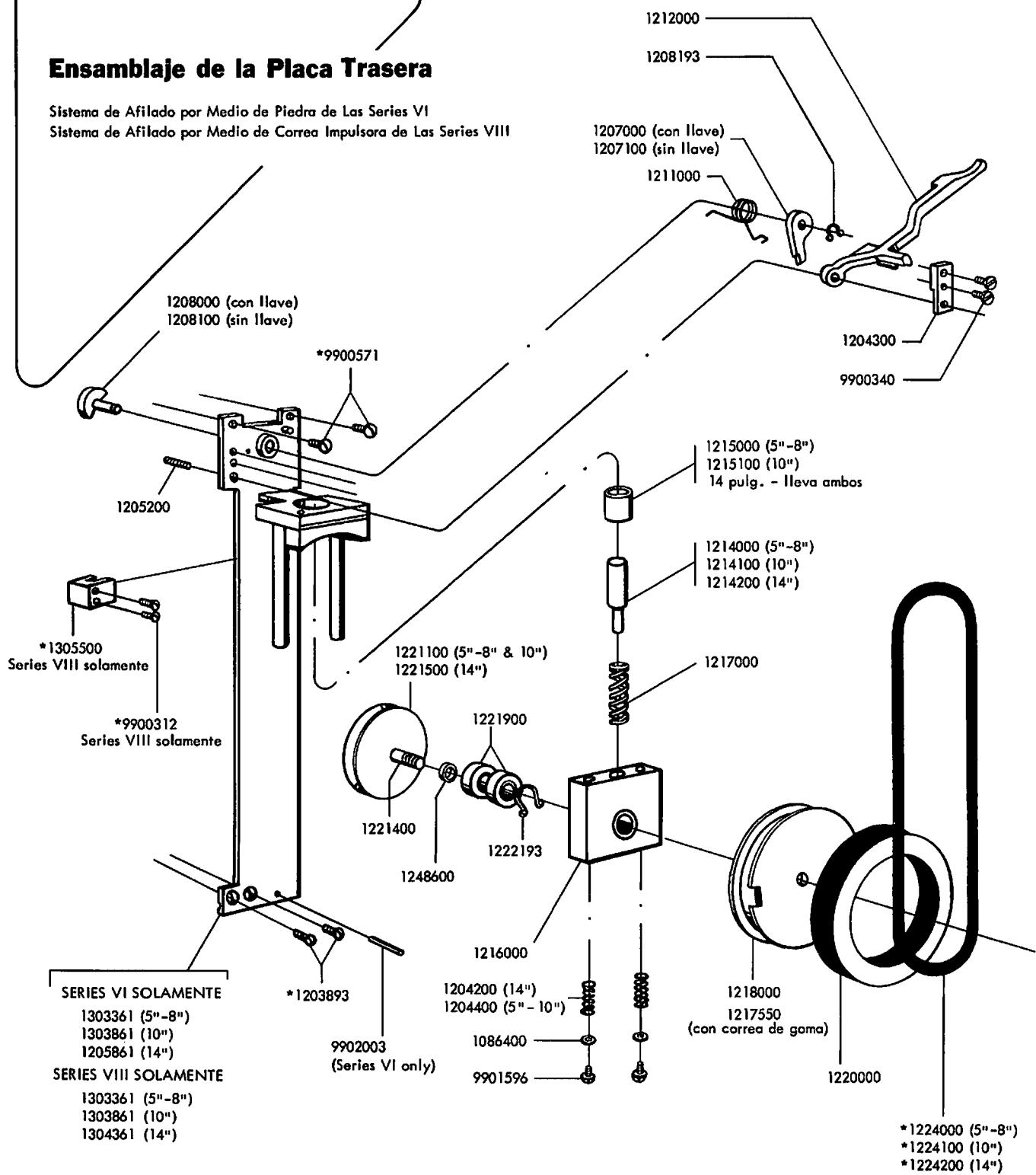
EQUIVALENTES EN MILIMETROS | Machine Strokes: 1-1/8" Ex. Short 29 mm; 1-1/4" Short 32 mm; 1-3/8" Med. 35 mm; 1-1/2" Long 38 mm; 1-3/4" Ex. Long 44 mm  
Machine Sizes: 5" - 127 mm; 6" - 152 mm; 7" - 178 mm; 8" - 203 mm; 10" - 254 mm; 14" - 356 mm

(") = Pulgadas

From the library of: Superior Sewing Machine & Supply LLC

## Ensamblaje de la Placa Trasera

Sistema de Afilado por Medio de Piedra de Las Series VI  
 Sistema de Afilado por Medio de Correa Impulsora de Las Series VIII



— PLACA TRASERA COMPLETA PARA LAS SERIES VI — PLACA TRASERA COMPLETA PARA LAS SERIES VIII —

1303059 5" thru 8"  
 1303559 10"  
 1205559 14"

1303059 5" thru 8"  
 1303559 10"  
 1304059 14"

(") = Pulgadas

\* NO ESTAN INCLUIDOS EN LA PLACA TRASERA COMPLETA

EQUIVALENTES  
EN MILIMETROS

Machine Strokes: 1-1/8" Ex. Short 29 mm; 1-1/4" Short 32 mm; 1-3/8" Med. 35 mm; 1-1/2" Long 38 mm; 1-3/4" Ex. Long 44 mm  
 Machine Sizes: 5" - 127 mm; 6" - 152 mm; 7" - 178 mm; 8" - 203 mm; 10" - 254 mm; 14" - 356 mm

## Números para el Ensamblaje de la Placa Trasera

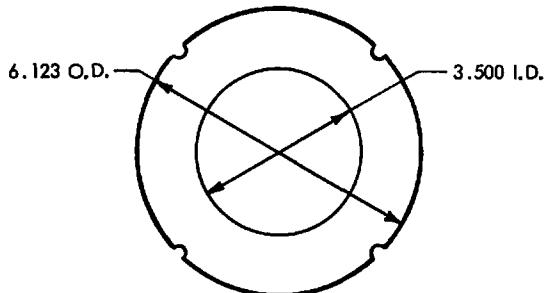
ORDENADOS NUMERICAMENTE

Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una	Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una
1086400	Washer for 1204400	2	1220000	Rubber Tire	
1203893	Back Plate Screw	2	1221100	Drive Pulley - Lower 5"-8" & 10"	
1204300	Starting Lever Support		1221400	Pulley Shaft	
1204200	Spring Brake 14"	2	1221500	Drive Pulley - Lower 14"	
1204400	Spring Brake 5"-10"	2	1221900	Bearing	2
1205200	Lever Pivot Screw		1222193	Retaining Ring	
1205559	Back Plate Complete Assy. 14" (Series VI)		1224000	Upper Belt 5"-8"	
1205861	Back Plate S.A. 14" (Series VI)		1224100	Upper Belt 10"	
1207100	Pawl - Keyless }		1224200	Upper Belt 14"	
1208100	Shaft - Keyless } ONLY SOLD IN SETS		1248600	Spacer .120" (3.05 mm)	
1208193	Retaining Ring		1303059	Back Plate Complete Assy. 5-8"	
1211000	Pawl Spring		1303361	Back Plate S.A. 5"-8"	
1212000	Starting Lever		1303559	Back Plate Complete Assy 10"	
1214000	Actuating Pin 5"-8"		1303861	Back Plate S.A. 10"	
1214100	Actuating Pin 10"		1304059	Back Plate Complete Assy. 14" (Series VIII)	
1214200	Actuating Pin 14"		1304361	Back Plate S.A. 14" (Series VIII)	
1215000	Bushing 5"-8" }	14" gets one of each	1305500	Nylon Guide (Series VIII only)	
1215100	Bushing 10" }		9900312	Nylon Guide Screw (Series VIII only)	2
1216000	Sliding Block		9900340	Lever Support Screw	2
1217000	Friction Wheel Spring		9900571	Back Plate Mounting Screw	2
1217550	Friction Wheel & Tire S.A.		9901596	Sliding Block Screw	2
1218000	Friction Wheel		9902003	Roll Pin (Series VI only)	

EQUIVALENTES | Machine Strokes: 1-1/8" Ex. Short 29 mm; 1-1/4" Short 32 mm; 1-3/8" Med. 34 mm; 1-1/2" Long 38 mm; 1-3/4" Ex. Long 44 mm  
EN MILIMETROS | Machine Sizes: 5" - 127 mm; 6" - 152 mm; 7" - 178 mm; 8" - 203 mm; 10" - 254 mm; 14" - 356 mm

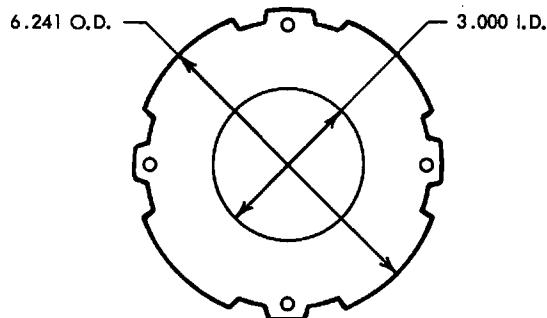
(") = Pulgadas

### FORMAS DEL ESTATOR PACER



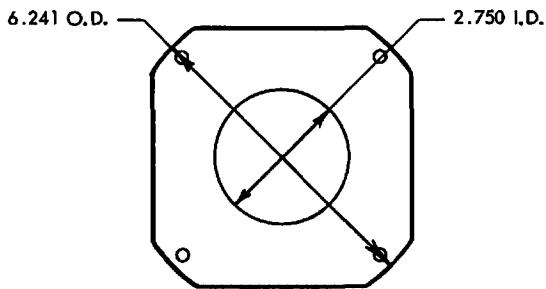
**ESTILO VIEJO**

1001100 JR.  
1001000 REG.



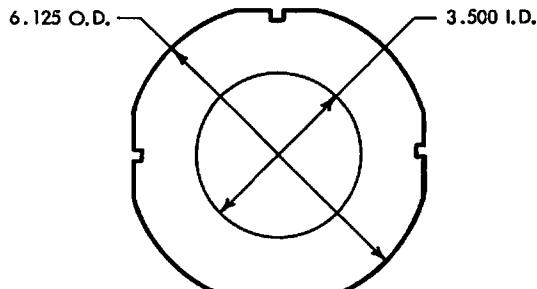
**ESTILO NUEVO**

2001100 JR.  
1001200 SUP./J.M./DUAL



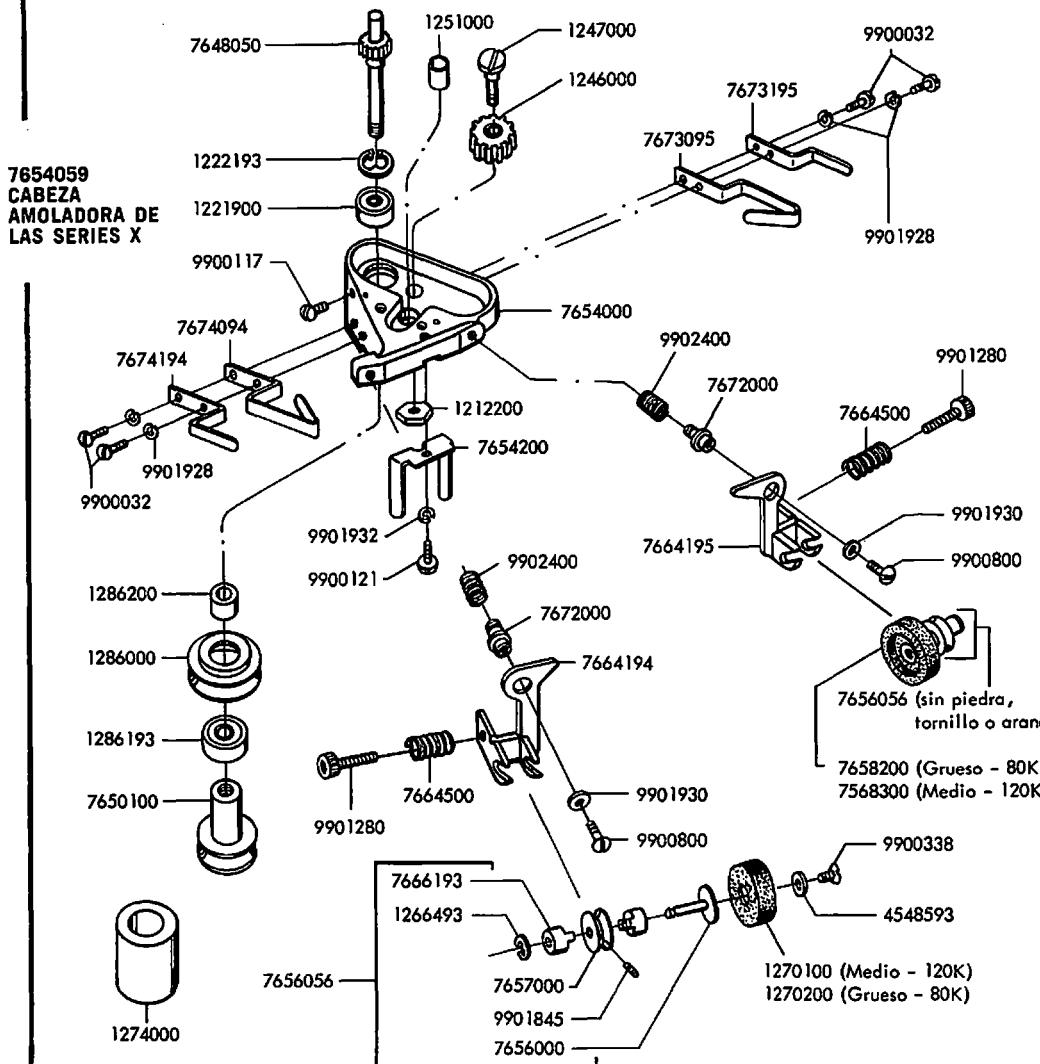
**INTERIN**

2031100 JR.  
1001300 SUP./DUAL/J.M.



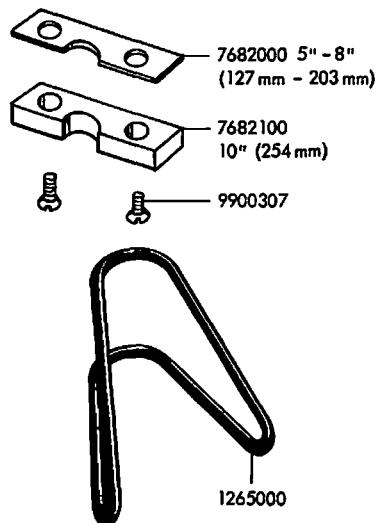
**USADO ACTUALMENTE**

2011100 JR.  
1011200 SUP./DUAL/J.M.



## SISTEMA DE AFILADO DE LAS SERIES X

Ver página 22 para caja de afilador, manejo en reversa, tubo del afilador y partes relacionadas.



### EQUIVALENTES EN MILIMETROS

Movimientos de la máquina: 1-1/8" extra corto 29 mm; 1-1/4" corto 32 mm; 1-3/8" med. 35 mm; 1-1/2" largo 38 mm; 1-3/4" ex. largo 44 mm.  
Tamaños de máquina: 5" - 127 mm; 6" - 152 mm; 7" - 178 mm; 8" - 203 mm; 10" - 254 mm; 14" - 356 mm.

### INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACION DEL AFILADOR DE LAS SERIES X

Si su Pacer ya tiene la cabeza amoladora opcional de las series X, Ud. encontrará todos sus componentes en esta página.  
Si Ud. desea cambiar el sistema regular de su Pacer VI o VIII por el sistema de las series X, es decir, usar la cabeza amoladora especial de las series X, las siguientes 3 partes deberán ser ordenadas:  
1-7654059—cabeza amoladora completa  
1-1274000—buje de la varilla del pedal

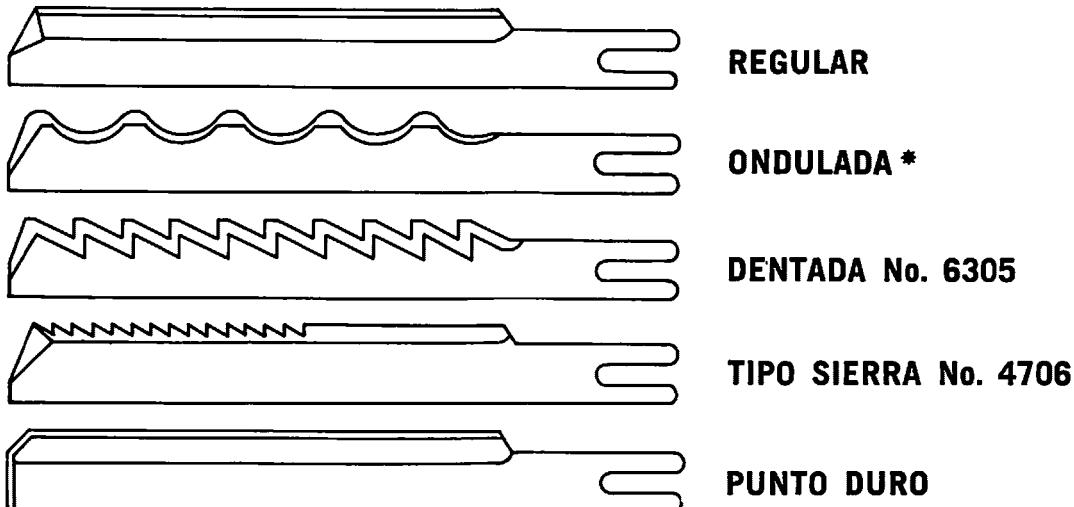
1-7682100 (para 10"), 1-7682000 (para 8")—placa (especifique tamaño)

Para instalar la cabeza amoladora de las series X, en una máquina Pacer, es necesario taladrar el fondo de la caja del afilador (1200000) a fin de acomodar la placa. Es necesario también, instalar el nuevo ejeador de partes en la varilla del pedal, encima del pedal, para prevenir que las ruedas amoladoras toquen el pedal.

Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una	Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una
1212200	Hex Nut - Thin		7664194	Grinding Wheel Arm - S.A. - L.H.	
1221900	Bearing		7664195	Grinding Wheel Arm - S.A. - R.H.	
1222193	Retaining Ring		7664500	Adjusting Spring	2
1246000	Idler Gear		7666193	Bronze Bushing	2
1247000	Idler Gear Shaft		7672000	Stud	2
1251000	Bushing (For Presserfoot Rod)		7673095	Support Spring - Inner - R.H.	
1265000	Drive Belt		7673195	Outer Pressure Spring - R.H.	
1266493	Retaining Ring		7674094	Support Spring - L.H. - Inner	
1270100	1" (25.4 mm) Emery Wheel (Medium - 120 K)		7674194	Outer Pressure Spring - L.H.	
1270200	1" (25.4 mm) Emery Wheel (Coarse - 80 K)		7682000	Wear Plate 5" - 8" (127 mm - 203 mm)	
1274000	Presserfoot Bushing		7682100	Wear Plate 10" (254 mm)	
1286000	Idler Pulley		7693000	Gasket (Not Shown)	
1286193	Bearing		9900032	Screw	2
1286200	Spacer - Idler Pulley		9900117	Screw	2
4548593	Emery Wheel Washer		9900121	Screw	2
7648050	Gear Shaft Assembly		9900307	Fl. Hd. Screw	2
7650100	Drive Pulley		9900338	Flt. Hd. Screw	2
7654000	Housing - Grinding Head		9900800	Pan Hd. Screw	2
7654200	Stop Bracket		9901280	Socket Hd. Cap Screw	2
7656000	Grinding Wheel Shaft		9901845	Socket Hd. Set Screw	2
7656056	Shaft & Pulley S.A.	2	9901928	Lock Washer	4
7657000	Pulley		9901930	Lock Washer	2
7658200	1-3/8" (34.9 mm) Emery Wheel (Coarse - 80 K)		9901932	Lock Washer	
7658300	1-3/8" (34.9 mm) Emery Wheel (Medium - 120 K)		9912400	Lock Washer	2

# CUCHILLAS

## TIPOS Y TAMAÑOS DE VARIAS DE LAS CUCHILLAS "WOLF"



" = Pulgadas

TAMAÑO	LARGO	MATERIAL	REGULAR	ONDULADA*	DENTADA No. 6305	TIPO SIERRA No. 4706	PUNTO DURO
5" 127 mm	6-15/16" (176.2 mm)	ACERO CARBONO ACERO DE ALTA VELOCIDAD CUBIERTA DE TEFLON	1400170 1401171 1402172	1405170 1406171 1407172	1411171 1412172	1416171 1417172	1421171
6" 152 mm	7-15/16" (201.6 mm)	ACERO CARBONO ACERO DE ALTA VELOCIDAD CUBIERTA DE TEFLON	1400270 1401271 1402272	1405270 1406271 1407272	1411271 1412272	1416271 1417272	1421271
7" 178 mm	8-15/16" (227 mm)	ACERO CARBONO ACERO DE ALTA VELOCIDAD CUBIERTA DE TEFLON	1400370 1401371 1402372	1405370 1406371 1407372	1411371 1412372	1416371 1417372	1421371
8" 203 mm	9-15/16" (252.4 mm)	ACERO CARBONO ACERO DE ALTA VELOCIDAD CUBIERTA DE TEFLON	1400470 1401471 1402472	1405470 1406471 1407472	1411471 1412472	1416471 1417472	1421471
10" 254 mm	11-3/4" (298.4 mm)	ACERO CARBONO ACERO DE ALTA VELOCIDAD CUBIERTA DE TEFLON	1400570 1401571 1402572	1406571 1407572	1411571 1412572	1416571 1417572	1421571
14" 356 mm	14-13/16" (376.2 mm)	ACERO CARBONO ACERO DE ALTA VELOCIDAD CUBIERTA DE TEFLON	1401671 1402672	1406671 1407672	1411671 1412672	1416671 1417672	1421671

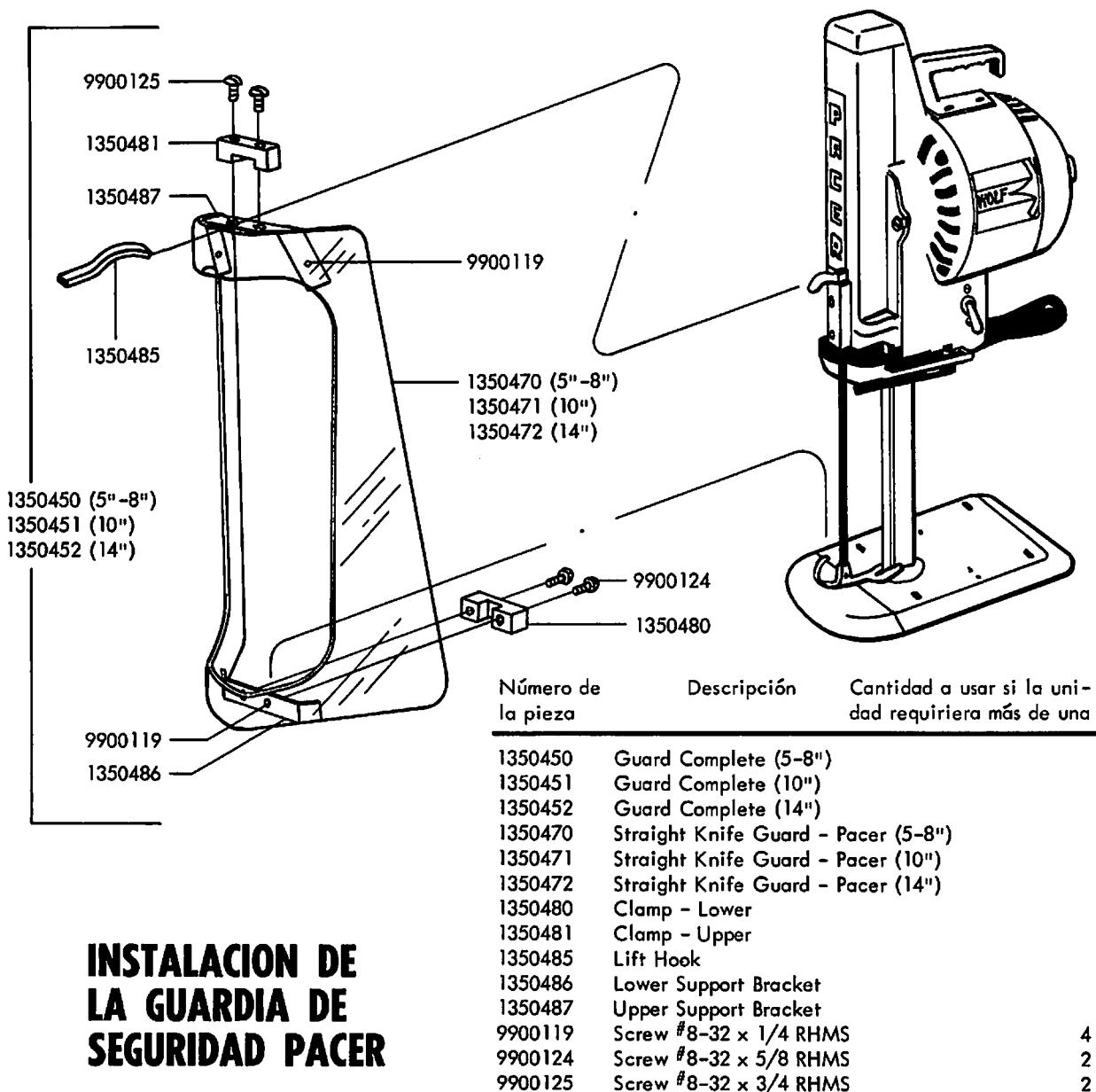
### NOTAS:

**LAS CUCHILLAS DE PUNTO DURO SON 1/16 DE PULGADA MAS LARGAS QUE LAS OTRAS/LAS CUCHILLAS QUE NO HAYAN EN STOCK REQUIEREN 10 SEMANAS PARA SER ENTREGADAS**

**\* LAS CUCHILLAS ONDULADAS REQUIEREN ZAPATAS ESPECIALES PARA LA CORREA AFLADORA DE LAS SERIES VIII. ORDENE ENTONCES BRAZO DERECHO DE PRESION ONDULADO No. 1385060, Y BRAZO IZQUIERDO DE PRESION ONDULADO No. 1385160.**

# ACCESORIOS

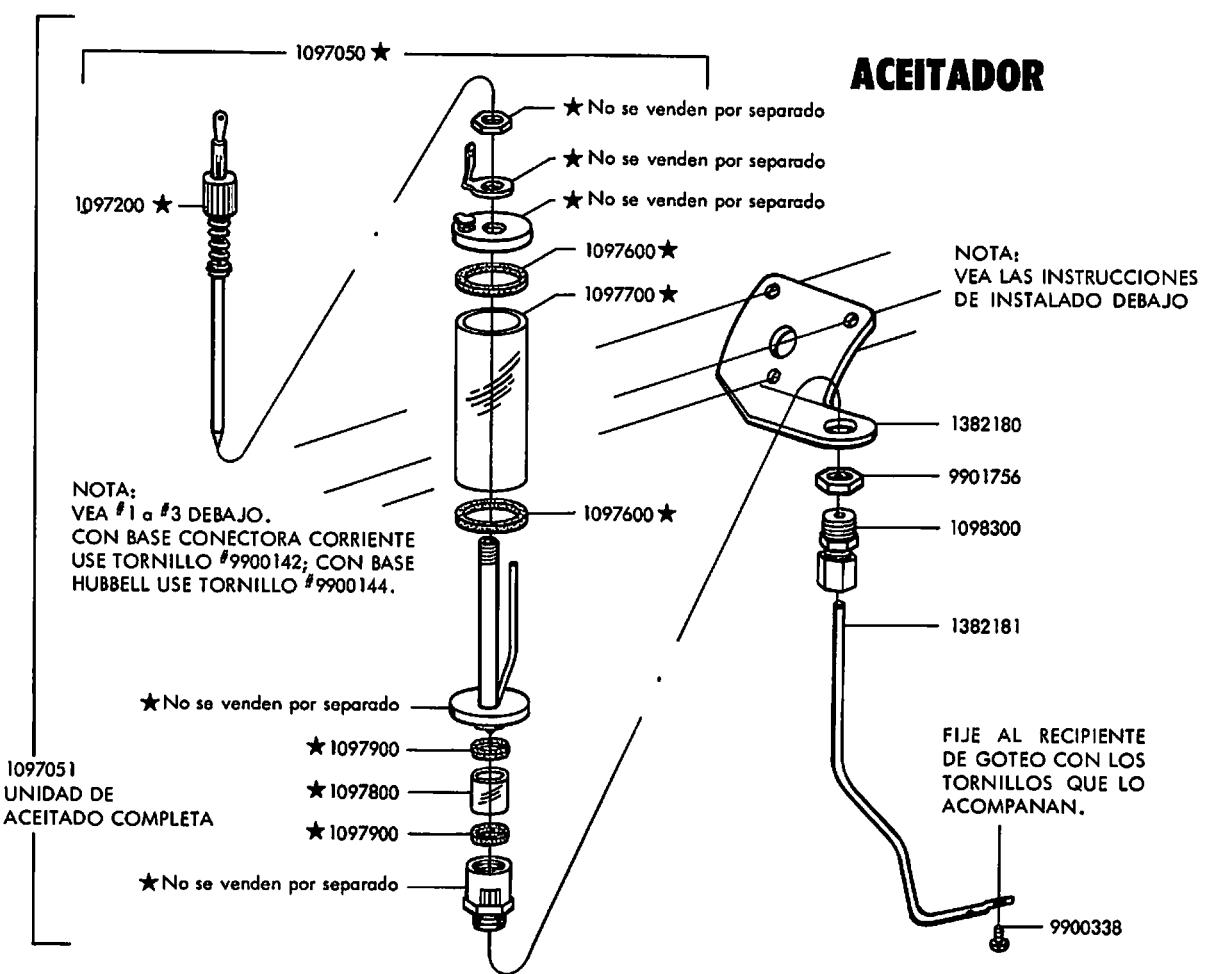
## GUARDIA DE SEGURIDAD PACER



### INSTALACION DE LA GUARDIA DE SEGURIDAD PACER

1. Si los soportes están montados, remueva las abrazaderas, una se encuentra arriba y la otra debajo.
2. Coloque la guardia de seguridad debajo del gancho de la varilla del pedal, y sujetela con la abrazadera y tornillos superiores.
3. La manija de la guardia de seguridad se desliza entre la abrazadera y el gancho levadizo.
4. Coloque la abrazadera de abajo en la parte de atrás del pedal, y apriete todos los tornillos.

# ACCESORIOS



Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una	Número de la pieza	Descripción	Cantidad a usar si la unidad requiriera más de una
1097050	Wetter Assy. (Parts marked with ★)		1098300	Connector	
1097051	Wetter Complete (w/Bracket & Tube)		1382180	Wetter Bracket	
1097200	Stem Sub. Assy. Complete		1382181	Wetter Tube	
1097600	Body Washer	2	9900142	3/8 Lg. Screw (Standard Connector)	3
1097700	Body Glass		9900144	1/2 Lg. Screw (Hubbell Connector)	3
1097800	Tube Glass		9900338	6-32 x 5/16 Flat Head Screw	
1097900	Sight Feed Gasket	2	99001756	1/2-20 Elastic Half Nut	

#### EQUIVALENTES EN MILIMETROS

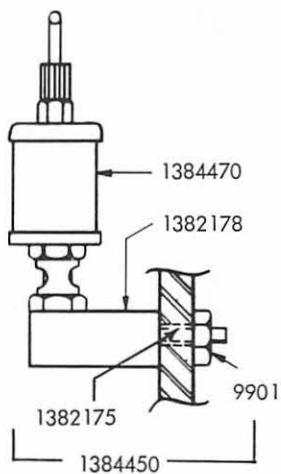
Machine Strokes: 1-1/8" Ex. Short 29 mm; 1-1/4" Short 32 mm; 1-3/8" Med. 34 mm; 1-1/2" Long 38 mm; 1-3/4" Ex. Long 44 mm  
 Machine Sizes: 5" - 127 mm; 6" - 152 mm; 7" - 178 mm; 8" - 203 mm; 10" - 254 mm; 14" - 356 mm

## INSTALACION DEL ACEITADOR

- Desconecte la corriente.
- Remueva la base del conector y coloque el soporte debajo. Para hacer ésto, los cables deben ser desconectados del conector, y pasados por el soporte.
- Conecte los cables en el conector y atornille el soporte con los tornillos provistos.
- Remueva la parte de abajo del aceitador, y coloque la unidad en

- el soporte. Atornille la tuerca grande para que la unidad quede en lugar.
- Deslice la tuerca y la manguita en el tubo del aceitador. Conecte éste a la parte del aceitador removida en el paso número 4.
- Conecte el tubo y la parte de abajo al cuerpo del aceitador.
- Atornille el tubo debajo del recipiente de goteo con los tornillos provistos.

# ACCESORIOS



LUBRICADOR  
DE FLUJO  
AJUSTABLE

ABRAZADERA



LAMPARA

## EQUIVALENTES EN MILIMETROS

Machine Strokes: 1-1/8" Ex. Short 29 mm;  
1-1/4" Short 32 mm; 1-3/8" Med. 35 mm;  
1-1/2" Long 38 mm; 1-3/4" Ex. long 44mm

Machine Sizes: 5"-127 mm; 6"-152 mm; 7"-  
178mm; 8"-203mm; 10"-254mm; 14"-356mm

## JUEGOS DE REPUESTOS PARA MAQUINAS PACER DE WOLF

Los juegos de repuestos recomendados para cada máquina Pacer por un año incluyen: correas y piedras medianas, inserciones Kleen-Kut, cuchillas en acero de alta velocidad, interruptores, correas superiores, correa de goma, e interruptores de circuito.

Número de la pieza	Descripción
2450001	5 IN. PACER VI 1/50
2450002	5 IN. PACER VI 1/60
2450003	5 IN. PACER VI 3 PH
2450004	5 IN. PACER VIII 1/50
2450005	5 IN. PACER VIII 1/60
2450006	5 IN. PACER VIII 3 PH
2450007	6 IN. PACER VI 1/50
2450008	6 IN. PACER VI 1/60
2450009	6 IN. PACER VI 3 PH
2450010	6 IN. PACER VIII 1/50
2450011	6 IN. PACER VIII 1/60
2450012	6 IN. PACER VIII 3 PH
2450013	7 IN. PACER VI 1/50
2450014	7 IN. PACER VI 1/60
2450015	7 IN. PACER VI 3 PH
2450016	7 IN. PACER VIII 1/50
2450017	7 IN. PACER VIII 1/60
2450018	7 IN. PACER VIII 3 PH
2450019	8 IN. PACER VI 1/50
2450020	8 IN. PACER VI 1/60
2450021	8 IN. PACER VI 3 PH
2450022	8 IN. PACER VIII 1/50
2450023	8 IN. PACER VIII 1/60
2450024	8 IN. PACER VIII 3 PH
2450025	10 IN. PACER VI 1/50
2450026	10 IN. PACER VI 1/60
2450027	10 IN. PACER VI 3 PH
2450028	10 IN. PACER VIII 1/50
2450029	10 IN. PACER VIII 1/60
2450030	10 IN. PACER VIII 3 PH
2450031	14 IN. PACER VI 1/50
2450032	14 IN. PACER VI 1/60
2450033	14 IN. PACER VI 3 PH
2450034	14 IN. PACER VIII 1/50
2450035	14 IN. PACER VIII 1/60
2450036	14 IN. PACER VIII 3 PH

## Número de la pieza

## Descripción

1045200	Goose Neck Lamp
1045400	Shade
1123000	20 Feet of Coiled Cord
1103250	1 Phase Line Cord (25 Feet)
1104050	3 Phase Line Cord (25 Feet)
1350450	Guard Complete 5"-8"
1350451	Guard Complete 10"
1350452	Guard Complete 14"

## Número de la pieza

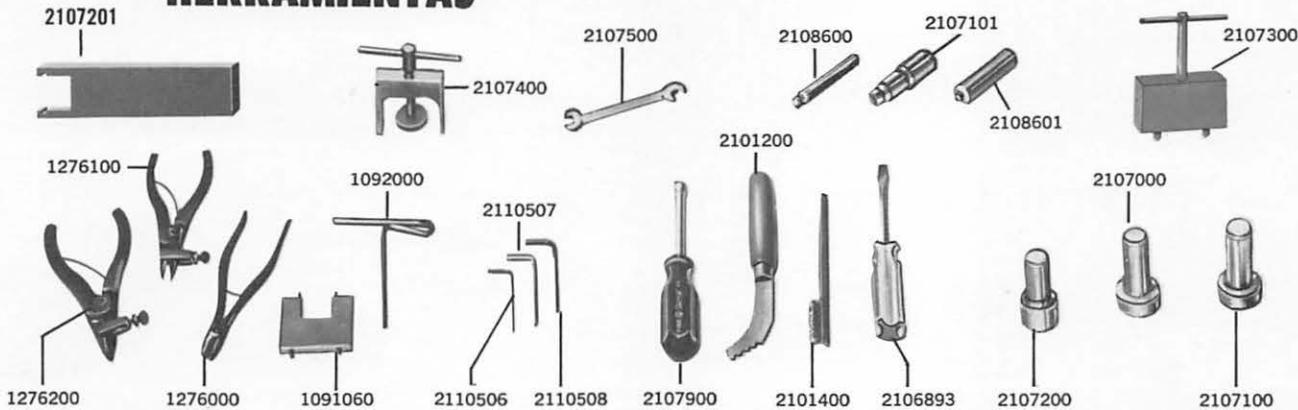
## Descripción

1382175	Lubricator Mounting Tube
1382178	Lubricator Mounting Bracket
1384450	Adjustable Flow Lubricator Assy. (Consists of: 1382175, 1382178, 1384470, 9901706)
1384470	Adjustable Flow Lubricator
2100000	Cloth Clamp
9901716	Lubricator Nut

NOTA: NO TODOS LOS COMPONENTES ESTAN ILUSTRADOS.

## ACCESORIOS

### HERRAMIENTAS



NOTA: NO TODAS LAS HERRAMIENTAS QUE APARECEN EN LA LISTA ESTAN REPRODUCIDAS EN LOS DIBUJOS.

- 1091060 llave inglesa de remache
- 1092000 llave inglesa para cuchilla
- 1276000 tenazas — para anillo interno
- 1276100 tenazas — para anillo externo
- 1276200 tenazas — para anillo externo
- 2101200 limpiador de ranura
- 2101400 cepillo de alambre
- 2106893 destornillador
- 2107000 golpeadores de cojinete para cojinete de motor frontal (entrada)
- 2107100 golpeadores de cojinete para cojinete de motor trasero (entrada)

- 2107101 golpeadores de cojinete para cojinete de motor trasero (salida)
- 2107200 golpeadores de cojinete para cojinete de cigüeñal (entrada)
- 2107201 Herramienta para el brazo de tensión de la correa
- 2107300 llave inglesa para cigüeñal
- 2107400 removedor de cojinete de cigüeñal
- 2107500 llave inglesa de final abierto
- 2107600 herramienta para el platillo del émbolo
- 2107900 llave de tuerca de 14 pulgadas

- 2108600 golpeador de cojinetes (salida)
- 2108601 golpeador de cojinetes (entrada)
- 2109000 removedor de cojinetes de la cabeza frontal
- 2109100 impulsor para el ensamblaje del eje
- 2109850 maletín de herramientas para máquinas Pacer
- 2109970 golpeador de casquillo
- 2110506 llave inglesa de Allen de  $\frac{3}{32}$  pul.
- 2110507 llave inglesa de Allen de  $\frac{7}{64}$  pul.
- 2110508 llave inglesa de Allen de  $\frac{1}{8}$  pul.
- 2110950 Juego de herramientas para el vendedor

### LUBRICANTES Y AGENTES DE LIMPIEZA

#### LIMPIADOR KEEP-M-KLEEN PARA RUEDA ESMERILADA

Esta es una solución en forma de spray que mantiene las partes afiladoras en perfectas condiciones de trabajo; es también excelente para la limpieza de guías y otras partes.

ORDENELO CON EL No. WOLF 2100600

#### CUTSOL

Es un agente humedecedor de fórmula especial indicado para el corte de sintéticos y telas fundibles. Nota: Custol es un producto concentrado y debe ser mezclado con 16 partes de agua por cada parte de Cutsol.

ORDENELO CON EL No. WOLF 2101100 (un galón)

#### Aceite y grasa

ORDENELOS CON EL No. WOLF 2101500 para una botella de aceite y 2101600 para grasa.



## ESPECIFICACIONES DE LA CUCHILLA RECTA

MODELOS	Caballos de fuerza - Pacer		LARGO DE LA HOJA (A) Y CAPACIDAD DE CORTE (B)							Peso aproximado en libras (Kgs.)
			Pulgados (A) (Centímetros)	5" (12.7)	6" (15.2)	7" (17.8)	8" (20.3)	10" (25.4)	14" (35.6)	
	Tri-fásico	Mono-fásico	Pulgadas (B) (Centímetros)	4" (10.1)	5" (12.7)	6" (15.2)	7" (17.8)	8½" (21.5)	12½" (30.9)	
SUPER	5/8 HP.	1/2 HP.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	33 lb. (15.0 kg.)
DOBLE VELOCIDAD	ALTA	5/8 HP.	1/2 HP.		✓	✓	✓	✓	✓	
	BAJA	1/4 HP.	1/4 HP.		✓	✓	✓	✓	✓	38 lb. (17.0 kg.)
MAQUINA DE JEANS	1-1/4 HP.	1HP.		✓	✓	✓	✓	✓		34 lb. (15.7 kg.)
JUNIOR	1/4 HP.	1/4 HP.		✓	✓	✓	✓			23 lb. (10.5 kg.)
MODELOS	◊50 Ciclos / □60 Ciclos Movimientos recomendados			Afilador Recomendado		Grado de esmeril recomendado			Hoja recomendada	
	Pulgadas (Centímetros) 1½" (3.5)      1½" (3.8)      1¾" (4.4)			VI Piedra	VIII Correa	Fino	Medio	Grueso	Muy Grueso	Regular Dura Ondulada Dentada
SUPER		□	◊	✓	✓	✓	✓	✓		✓ ✓
DOBLE VELOCIDAD	□	◊		✓	✓		✓	✓		✓ ✓
MAQUINA DE JEANS			□◊	✓	✓		✓	✓	✓	✓
JUNIOR	□	◊		✓	✓	✓	✓		✓	✓

### GARANTIA DE WOLF PARA SUS MAQUINAS PACER

Wolf garantiza las máquinas Pacer contra defectos en piezas y manufactura por 6 meses a partir de la fecha de su factura. Wolf reparará o reemplazará toda máquina cubierta por esta garantía, siempre y cuando la máquina sea retornada a la compañía Wolf con flete pagado en lugar de origen. Esta garantía no cubre máquinas estropeadas a causa de mal uso o negligencia, y es completamente nula si piezas de repuesto que no sean genuinas Wolf han sido usadas dentro o fuera de esta maquinaria.

# WOLF

5570 CREEK ROAD, CINCINNATI, OHIO 45242 / U. S. A.

*Primera desde 1888*

Phone Area Code 513 791-5194 / Telex 214308 WEPCO

From the library of: Superior Sewing Machine & Supply LLC