Bogotá, 22 de diciembre de 2025

Señores
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE – SENA
CENTRO PARA LA INDUSTRIA DE LA COMUNICACIÓN GRÁFICA
SR. Juan Camilo Pulgarín Vanegas
Subdirector del Centro para la Industria de la comunicación gráfica
Sr. Carlos Mario Insignares Guerra
Supervisor del contrato
Ciudad.

REFERENCIA: Informe final ejecución Contrato No. CO1.PCCNTR.8509225

OBJETO: CONTRATAR LA COMPRA DE MOBILIARIO Y MAQUINARIA PARA LA DOTACIÓN DE LAS ÁREAS DE FORMACIÓN DEL CENTRO DE TALENTO CREATIVO BRONX.

Estimados señores:
El suscrito JOSE VICENTE TORRES FONSECA en mi calidad de representante legal HEITEC SERVICE S.A.S., identificada con NIT. 900.949.002-3, por medio de la presente me permito informar las actividades que serán realizadas para la ejecución del **Contrato Nº CO1.PCCNTR.850922 y entrega de los LOTES 2, 3 y 5:**

Fecha: lunes 15 de diciembre de 2025
Lugar: Bronx Distrito Creativo

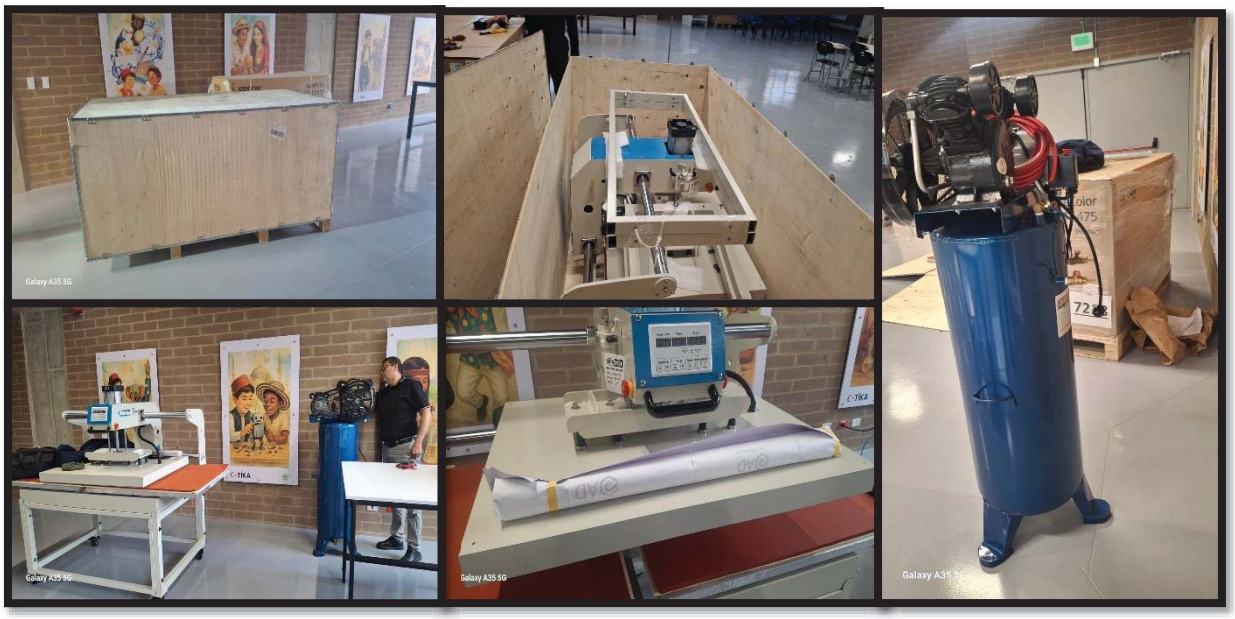
1. **INGRESOS Y AUTORIZACIONES:** previamente se solicita por correo el Ingreso del montacargas para la ubicación de las maquinas en el área o espacio determinada para el descargué e instalación. Se utiliza montacargas de 3 toneladas de acuerdo con el peso de las maquinas.



2. **DESCARGUE MAQUINAS:** Teniendo en cuenta las características físicas, dimensiones y el área determinada por el Sena para ubicar las maquinas, el equipo de Heitec Service movilizo y descargo las maquinas en el salón de encuadernación – cenigraf. Generando el ingreso a dicho espacio de las siguientes maquinas:

3. ENTREGA Y CAPACITACIÓN DE MAQUINAS

MAQUINAS DE ESTAMPACION POR TRASFERENCIA Y FUSIONADO: Esta máquina llega empacada en guacal, el técnico de Heitec Service sas procede a abrirlo e iniciar el proceso de armado de la misma, se realiza una validación con el personal de mantenimiento del Sena, puesto que se presentan algunas variaciones en el fluido eléctrico. Adicionalmente, se instala el compresor.



Se realiza el proceso de **CAPACITACION y PRUEBAS DE LA MAQUINA**, en donde se comparto este espacio con los instructores Pedro Pablo y Miguel Rodríguez; en donde nuestro técnico realizo explicación de los componentes de la máquina, funcionamiento, recomendaciones y realizo pruebas; dejando registro fotográfico también se tomo video de las explicaciones e instrucciones impartidas por el instructor.



PRENSA PLANA DE TORNILLO

Esta se ingresa por la zona de descargue y parqueadero de la sede, viene con elementos de protección como vinipel, se procede a dejar ubicada en el mismo salón de encuadernación – cenigraf; donde se encuentran las demás maquinas.



Se realiza el proceso de CAPACITACION y PRUEBAS DE LA MAQUINA, en donde se comparto este espacio con los instructores Pedro Pablo; adicionalmente al registro fotográfico también se tomó video de las explicaciones e instrucciones impartidas por el instructor.

CIZALLA PARA CARTON

Esta se ingresa por la zona de descargue y parqueadero de la sede, viene con elementos de protección como vinipel, se procede a dejar ubicada en el mismo espacio de las demás maquinas; pero se tienen dificultades al momento del ingreso al salón por fallas en la cerradura de la puerta; se deja la maquina al ingreso del salón de encuadernación – cenigraf, para gestión interna del Sena.



Se realiza el proceso de VALIDACIÓN y PRUEBA DE LA MAQUINA, en donde se tuvieron dos momentos; el primero fue desarrollado por el técnico de Heitec Services sas y con los instructores Pedro Pablo y Miguel,

donde se realiza explicación de las partes de la máquina, se realizó una demostración del funcionamiento y se realizaron recomendaciones de seguridad; tomando registro fotográfico y un video.

El segundo momento se generó con el supervisor del contrato el Sr. Carlos Mario Insignares, con la finalidad de realizar una validación de las medidas de la maquina y el funcionamiento de la misma, por intermedio de registro fotográfico como también de un video explicativo.



MESA DE CORTE

Esta se ingresa por la zona de descargue y parqueadero de la sede, viene con elementos de protección como vinipel, se procede a dejar ubicada en el mismo espacio de las demás maquinas – salón de encuadernación – cenigraf.



Se realiza entrega al instructor Miguel Rodríguez, en donde se muestra las características de la mesa y se valida las medidas que requería la ficha técnica.

Atentamente,

HEITEC SERVICE SAS
NIT 900.949.002-3
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
Ciudad: Bogota -Colombia
Teléfono: 3021254286
Correo: heitecservice.sas@gmail.com – licitaciones.heitec@gmail.com

FIRMA : _____

Representante Legal: JOSE VICENTE TORRES FONSECA
C.C. No. 80.063.232 de Bogota.

REMISION
#00-1541__

HEITEC SERVICE S.A.S.
NIT 900.949.002-3

Mail: heitecservice.sas@gmail.com
Teléfono: 3021254286 – 3105599834
Dirección: Carrera 26 # 63ª – 22
Bogotá -Colombia

Razón social: Servicio nacional de aprendizaje SENA_____ NIT: 899.999.034-1___

Dirección: Carrera 16 # 9-68_____ Fecha:22/12/2025

CONTRATO No. CO1.PCCNTR.8509225

LOTE 2 PRENSA PLANA DE TORNILLO Y CIZALLA PARA CARTONES

ITEM	ELEMENTO	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD
1	PRENSA PLANA DE TORNILLO	Prensa plana para encuadernación hecha en metal. Área de prensado 40cm x 50cm. Doble placa para altura de la prensa y un descualizable para prensar el producto. Tornillo de rosca cuadrada para accionar y prensar el producto. Presión de prensado hasta de 1,200. Lbs. Se entrega maquina instalada y con capacitación correspondiente.	Unidad	1
2	CIZALLA PARA CARTONES	Cizalla manual con cuatro patas al piso hecha en metal con Cuchillas en acero para corte de papel y cartón. Tamaño de 50x100 cms. Con guía lateral y pisador de papel. Se entrega maquina instalada y con capacitación correspondiente.	Unidad	1

LOTE 3 MÁQUINA DE ESTAMPACIÓN POR TRANSFERENCIA Y FUSIONADO

ITEM	ELEMENTO	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD
1	MÁQUINA DE ESTAMPACIÓN POR TRANSFERENCIA Y FUSIONADO	Modelo de prensa neumática equipada con temperatura en el plato superior, ideal para estampación por sistema de transfer y sublimación asi como para fusionar y laminar diferentes sustratos. Control de tiempo Plato superior de estampación sube automaticamente al expirar el tiempo. Presión del plato superior de estampación fácilmente ajustable por regulador de presión. Monitoreo de temperatura por termo control digital de estado sólido. Sistema de bandeja de alimentación de carga frontal con carga y descarga en el mismo sitio. Area del plato: 120 x 70 cm Temperatura: 0- 250 C Temporizador: 0 – 600 seg Voltaje_. 220 Voltios Potencia: 6,0 Kw Presión Neumática: 80 PSI Suministro de compresor de 200 libras Se entrega maquina instalada y con capacitación correspondiente.	Unidad	1

LOTE 5 MESA DE CORTE DE MINIMO 1.8 X 1 MT

ITEM	ELEMENTO	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD
3	MESA DE CORTE DE MINIMO 1.8 X 1 MT	Banco para trabajo de grandes cargas robustos con refuerzo inferior. Fabricados en chapa de acero con pintura epoxi secado horno El soporte superior es de DM o MDF prensado, de mínimo 40 mm de espesor, con cantos redondeados Las patas permiten su regulación en altura, posibilitando mínimo tres alturas del suelo a la parte superior de la parte superior: 840, 890 y 940 mm Con cajoneras y armarios en la parte inferior Mesa para taller que manipulan grandes pesos aguanta hasta 500 kg. Peso mínimo de la mesa de 60 Kg Se entrega maquina instalada y con capacitación correspondiente.	Unidad	1

Remitente:

_____
JOSE VICENTE TORRES FONSECA
Representante Legal

Firma del cliente:

_____ _____
La presente firma certifica la recepción conforme del bien/servicio
Nombre: CARLOS MARIO INSIGNARES
Cargo: SUPERVISOR CONTRATO CO1.PCCNTR.8509225
Fecha: 22/12/2025

INFORME ENTREGA

Bogotá, 03 de enero de 2026

Señores
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE – SENA
CENTRO PARA LA INDUSTRIA DE LA COMUNICACIÓN GRÁFICA
SR. Juan Camilo Pulgarín Vanegas
Subdirector del Centro para la Industria de la comunicación gráfica
Sr. Mario Armando Forero Mora
Supervisor del contrato
Ciudad.

REFERENCIA: Informe final ejecución Contrato No. CO1.PCCNTR.8509225

OBJETO: CONTRATAR LA COMPRA DE MOBILIARIO Y MAQUINARIA PARA LA DOTACIÓN DE LAS ÁREAS DE FORMACIÓN DEL CENTRO DE TALENTO CREATIVO BRONX.

Estimados señores:
El suscrito JOSE VICENTE TORRES FONSECA en mi calidad de representante legal HEITEC SERVICE S.A.S., identificada con NIT. 900.949.002-3, por medio de la presente me permito informar las actividades que serán realizadas para la ejecución del **Contrato Nº CO1.PCCNTR.850922 y entrega de los LOTES 1 y 4:**

ENTREGA EQUIPO CON MESA DE CORTE DIGITAL – LOTE 4

1. Se solicito Autorización de Ingreso de vehículo y montacargas para el día lunes 26 de enero la máquina fue descargada en el parqueadero de la sede del Bronx, ya que el Guacal estaba sobredimensionado y no daban las medidas para el ingreso al edificio.
2. La máquina fue ingresada de forma manual 250 metros porque no autorizaron el ingreso del montacarga debido a que las baldosas se levantaban al intentar ingresar, por lo cual se demoró más el ingreso de la misma y debió ser subida a través de una escalera de 30 cm de forma manual - se aclara que la máquina tiene un peso aproximado de 850 kg.
3. Tuvimos que remover unas puertas de vidrio para que pudiera pasar la máquina por el pasillo y luego llevarla para ingreso al salón de impresión digital, por cuestiones técnicas en el funcionamiento de la misma se verificó que no se podía instalar en el salón de impresión digital ya que genera residuos de polución al momento del corte por tener fresa y cuchilla, y esto dañaría todas las máquinas que se encuentran en ese salón, por lo cual la máquina fue instalada en el salón de encuadernación a sugerencia de la parte técnica.
4. Los días 27, 28 y 29 de enero se realizó ajuste, puesta a punto y pruebas correspondientes, realizando las siguientes actividades:
    a. Descargue, desempaque de piezas, partes y repuestos.
    b. Revisión de componentes, armado inicial, engrase e instalación de partes.
    c. Instalación y conexión eléctrica.
    d. Ajustes e inicio de pruebas de instalación.
    e. Realización de pruebas con material y ajuste para puesta a punto.

5. La capacitación en el uso, manejo e instrucciones de seguridad y salud en el trabajo, se realizo el día viernes 30 de enero con el personal que nos fue indicado por la entidad, con la siguiente temática general:

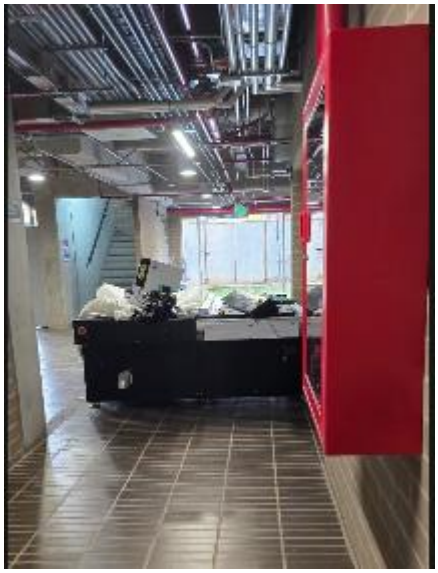
1. Manipulación inicial de la máquina - encendido y apagado
2. Revisión de sistema de seguridad
3. Uso y partes del sistema de control completo
4. Configuración de máquina para inicio de operación
5. Operación de la máquina, calibración de herramientas
6. Conclusiones y preguntas

REGISTRO FOTOGRAFICO DE LA MESA DE CORTE DIGITAL

INGRESO A LAS INSTALACIONES DEL SENA

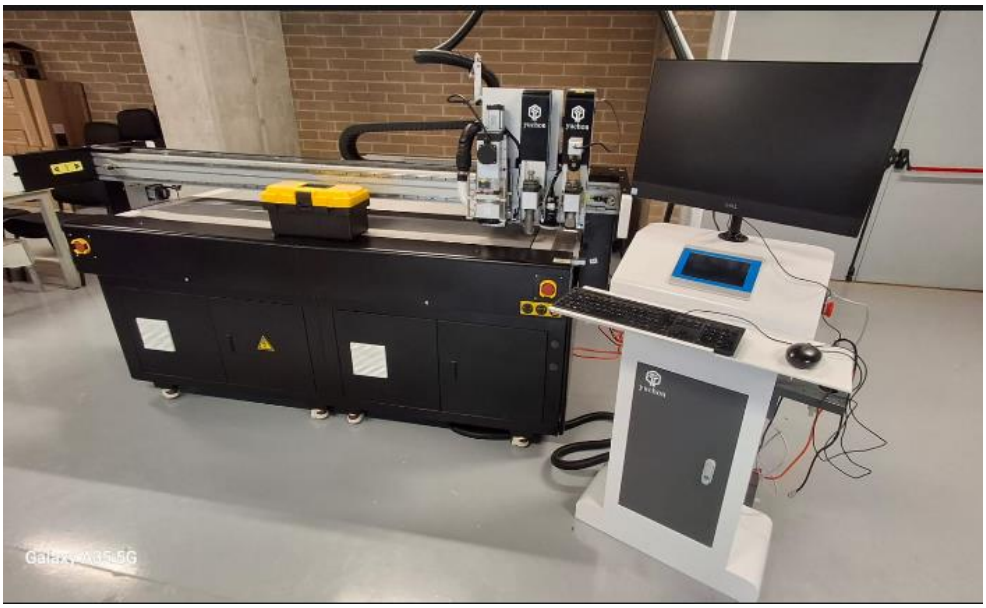






INSTALACIÓN Y PUESTA A PUNTO





CAPACITACIÓN Y ENTREGA FINAL







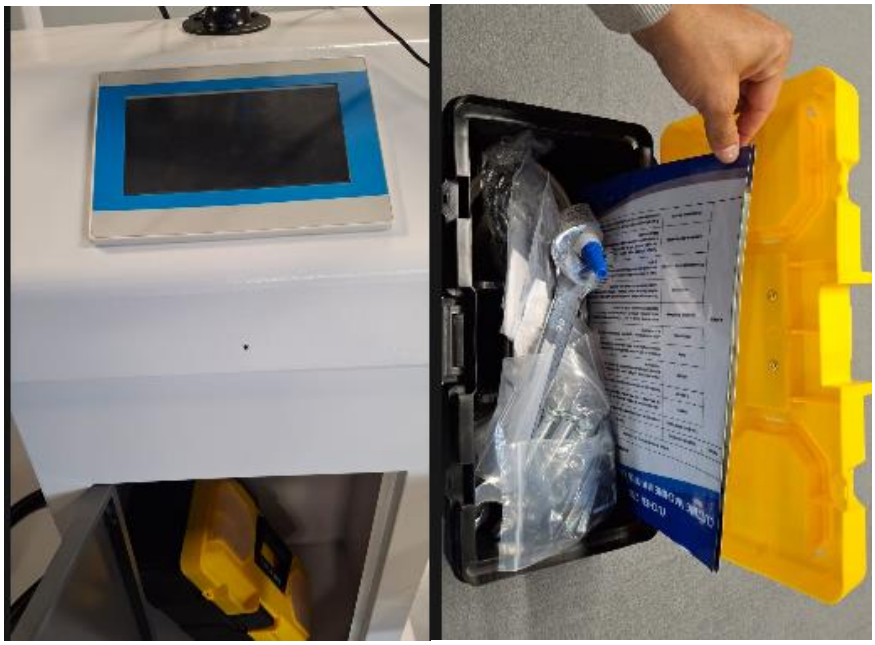

axy A35 5G


Galaxy A35 5G



ENTREGA DE HERRAMIENTA MESA DE CORTE DIGITAL





ENTREGA GUILLOTINA LINEAL PARA CORTE DE PAPEL

1. Se solicito Autorización de Ingreso de vehículo y montacargas para el día viernes 30 de enero la máquina fue descargada en el parqueadero de la sede del Bronx, e ingresada a las instalaciones.
2. Debido al peso de la máquina se contrató montacargas de 5 toneladas ya que la misma sumando el guacal y la estiba tenían un peso de 3200 kilogramos, por lo cual se realizó el descargue de la misma con esta montacargas y se ingresó a la entrada de la sede, viéndonos en posición de contratar una montacargas de menos peso de 3 toneladas la cual al momento de ingresar la máquina al ambiente rompió o quebró una tapa de una caja en el piso por el peso de la misma, la cual como responsabilidad de contratista fue reemplazada el día de lunes 02 de febrero.
3. Para poder realizar el ingreso de la máquina en el área donde quedará instalada está debió ser desarmada y seccionada para su ingreso y evitar que el montacargas o el peso de la misma realizará daños en el suelo de la entidad.
4. Los días 31 de enero, 01 y 02 de febrero se realizó armado, instalación, conexiones eléctricas y electrónicas, ajuste, puesta a punto y pruebas correspondientes, realizando las siguientes actividades:

f. Desempaque de piezas, partes y repuestos.
g. Revisión de componentes, armado inicial, engrase e instalación de partes.
h. Instalación y conexión eléctrica.
i. Ajustes e inicio de pruebas de instalación.
j. Realización de pruebas con material y ajuste para puesta a punto.

6. La capacitación en el uso, manejo e instrucciones de seguridad y salud en el trabajo, se realizó el día lunes 02 de febrero con el personal que nos fue indicado por la entidad, con la siguiente temática general:

1. Manipulación inicial de la máquina - encendido y apagado
2. Revisión de sistema de seguridad
3. Uso y partes del sistema de control completo
4. Configuración de máquina para inicio de operación
5. Operación de la máquina, calibración de herramientas
6. Conclusiones y preguntas

REGISTRO FOTOGRAFICO GUILLOTINA

DESCARGUE E INGRESO A LAS INSTALACIONES DEL SENA











INSTALACIÓN Y PUESTA A PUNTO








hpm


hpm
y A35 5G


hpm
alaxy A35 5G

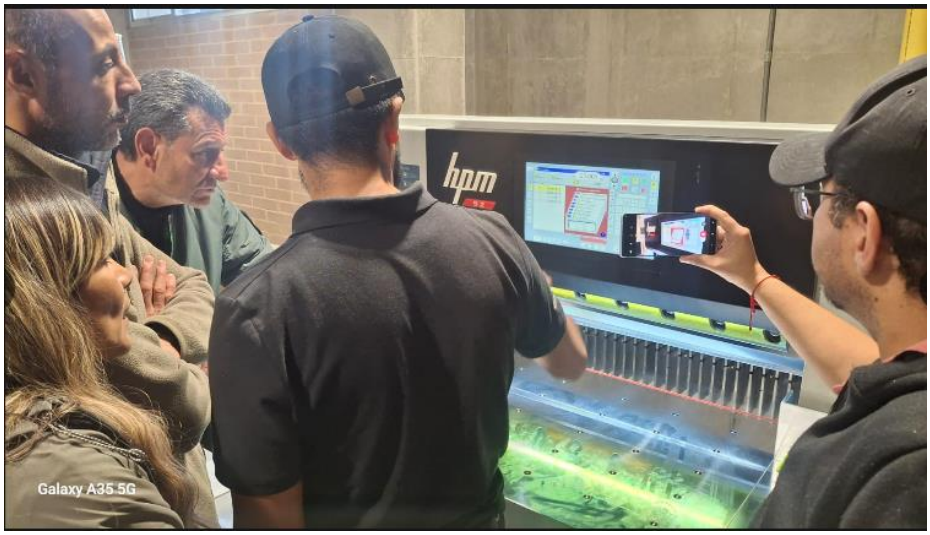
EVIDENCIA TAPA ROTA EN EL PARQUEADERO



CAPACITACIÓN Y ENTREGA FINAL




hpm
Galaxy A35 5G

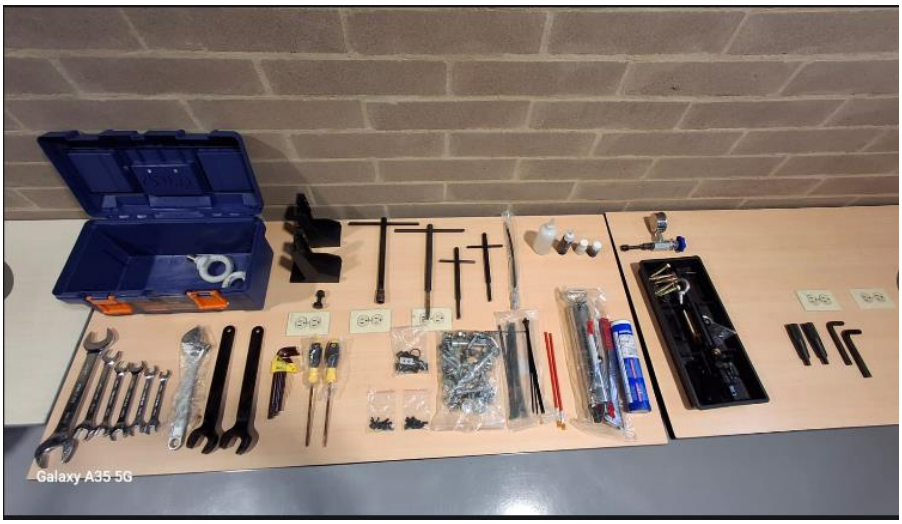

hpm
Galaxy A35 5G


hpm
Galaxy A35 5G





ENTREGA DE HERRAMIENTA



Se informa que la persona encargada la Recepción de las máquinas y de firmar la remisión correspondiente es la servidora pública Eliana Garnica Namen encargada del apoyo técnico del contrato.

Atentamente,

HEITEC SERVICE SAS
NIT 900.949.002-3
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
Ciudad: Bogota -Colombia
Teléfono: 3021254286
Correo: heitecservice.sas@gmail.com – licitaciones.heitec@gmail.com

FIRMA : _____

Representante Legal: JOSE VICENTE TORRES FONSECA
C.C. No. 80.063.232 de Bogota.

Vobo. Apoyo Técnico , Eliana Garnica Namen

REMISION
#00-1543___

HEITEC SERVICE S.A.S.
NIT 900.949.002-3

Mail: heitecservice.sas@gmail.com
Teléfono: 3021254286 – 3105599834
Dirección: Carrera 26 # 63ª – 22
Bogotá -Colombia

Razón social: Servicio nacional de aprendizaje SENA

NIT: 899.999.034-1

Dirección: Carrera 16 # 9-68

Fecha:02/02/2026

CONTRATO No. CO1.PCCNTR.8509225

LOTE 1 GUILLOTINA LINEAL PARA CORTE DE PAPEL

ITEM	ELEMENTO	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD
1	GUILLOTINA LINEAL PARA CORTE DE PAPEL	Guillotina programable lineal para corte de papel con un ancho mínimo de corte de 78 cm Profundidad Obertura máxima de pinza 1 20 mm Profundidad de la mesa delantera 690 mm Dimensiones ancho x largo A 2020 mm x L 1580 mm Peso 1890 kg Altura de pila max. 12 cms Monitor touch screen. Con mesa de aire. Suministro Eléctrico: 220V Sistema de control: Incorpora un avanzado sistema de control que permite ajustes precisos y programas de corte personalizables, mejorando la eficiencia operativa. Funciones de seguridad: Mecanismos de seguridad integrales, incluyendo barreras de luz y paradas de emergencia, son parte integral del diseño, garantizando la seguridad del operador. **Se entrega maquina instalada y con capacitación correspondiente.**	Unidad	1

LOTE 4 EQUIPO CON MESA DE CORTE DIGITAL

ITEM	ELEMENTO	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD
3	EQUIPO CON MESA DE CORTE DIGITAL	Mesa de corte digital versátil para rotulación, expositores y packaging. Superficie de la mesa en acero. Software o Consola de Producción de corte que analiza los archivos entrantes y selecciona automáticamente la herramienta adecuada, los parámetros de mesa y la secuencia del corte. Tamaño mínimo de la mesa 1680 x 1270 mm Bomba de vacío mínimo 7 kW - Fuente de alimentación 3x220V - Kit de cámara y Paquete de cabezal flexible - Herramienta de cuchilla V2 de alta frecuencia multiusos - Herramienta de cartón Corrugado de gran impacto para diversos materiales de cartón ondulado. Corta sin oscilación y proporciona una calidad sorprendente a la máxima velocidad de la máquina. - Herramienta de cuchillo de material rígido (para cuchillas de mínimo 8 mm) - Herramienta de cuchillo de caligrafía para el corte con los detalles más finos sobre papeles o cartulinas - Herramienta de plegado corrugado de mínimo 26 mm incluyendo ruedas de pliegue - Herramienta de plegado de mínimo 60 mm para Cabezal Flexible y Multicorte de Alta potencia Para confección de muestras, producción de series cortas y otras tareas relacionadas con el packaging Producción sobre una amplia gama de materiales, con menos cambios manuales de herramienta Carga de herramientas extra rápida, con reconocimiento y calibración automáticos - Con mantilla base de fieltro o de PVC Cabezales de herramientas con corte extremadamente preciso y potente sobre todo tipo de materiales flexibles y delgados (papel, caja plegable, textiles, vinilos...). Con mínimo tres estaciones para herramientas configurables Inserciones de herramientas especialmente diseñadas para cuchillas y herramientas de hendido, destinadas a la producción de cajas plegadizas con alto rendimiento y trabajos en cartón corrugado. Mínima velocidad de 30 m/min con aceleración 0,3 G - Peso aproximado 720 Kg Número de secciones de vacío mínimo 2 - Material de altura hasta de 50 mm o 2 pulgadas Máxima velocidad 500 mm/s - Repetibilidad máximo ± .0019 pulgadas **SE ENTREGA MAQUINA INSTALADA, PUESTA A PUNTO Y SE REALIZA LA CAPACITACIÓN**	Unidad	1

Remitente:

JOSE VICENTE TORRES FONSECA
Representante Legal

Firma del cliente:

La presente firma certifica la recepción conforme del bien/servicio
Nombre:
Cargo:

Vo. Bo.

VoBo. Apoyo Técnico

Bogotá, 12 de diciembre de 2025

Señores
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE – SENA
CENTRO PARA LA INDUSTRIA DE LA COMUNICACIÓN GRÁFICA
SR. Juan Camilo Pulgarín Vanegas
Subdirector del Centro para la Industria de la comunicación gráfica
Sr. Carlos Mario Insignares Guerra
Supervisor del contrato
Ciudad.

REFERENCIA: Informe final ejecución Contrato No. CO1.PCCNTR.8509225

OBJETO: CONTRATAR LA COMPRA DE MOBILIARIO Y MAQUINARIA PARA LA DOTACIÓN DE LAS ÁREAS DE FORMACIÓN DEL CENTRO DE TALENTO CREATIVO BRONX.

Estimados señores:
El suscrito JOSE VICENTE TORRES FONSECA en mi calidad de representante legal HEITEC SERVICE S.A.S., identificada con NIT. 900.949.002-3, por medio de la presente me permito informar las actividades que serán realizadas para la ejecución del **Contrato Nº CO1.PCCNTR.850922 y entrega de los LOTES 2, 3 y 5:**

1. Autorización de Ingreso del montacargas para el día lunes 15 de diciembre de acuerdo con el área de ingreso, tener en cuenta altura, ancho de montacargas, entrada del montacargas al SENA y al área o espacio determinada para el descargué e instalación. Montacargas de 3 toneladas de acuerdo con el peso de las maquinas.
2. Posterior a la llegada de las maquinas se realizará la instalación y conexión de acuerdo con la verificación previa, puesta a punto de las maquinas:
    a. Descargue, desempaque de piezas, partes y repuestos.
    b. Revisión de componentes, armado inicial, engrase e instalación de partes.
    c. Instalación y conexión eléctrica.
    d. Ajustes e inicio de pruebas de instalación.
    e. Hacer pruebas con material y ajuste para puesta a punto.
    f. Fecha para esta instalación 15 de diciembre de 2025, se requieren 3 a 4 horas para instalación de estos 3 lotes.
3. La capacitación en el uso, manejo e instrucciones de seguridad y salud en el trabajo, se requiere programar 2 1/2 horas mínimo, de acuerdo a los instructores que la entidad requiera sean capacitados. En horario de la tarde el día Lunes 15 de diciembre.

LOTE 2. PRENSA Y CIZALLA – tiempo de capacitación 30 minutos

ITEM	NOMBRE	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD SOLICITADA
1	PRENSA PLANA DE TORNILLO	Prensa plana para encuadernación hecha en metal. Área de prensado 40cm x 50cm. Doble placa para altura de la prensa y un descualizable para prensar el producto. Tornillo de rosca cuadrada para accionar y prensar el producto. Presión de prensado hasta de 1,200. Lbs.	UNIDAD	1
2	CIZALLA PARA CARTONES	Cizalla manual con cuatro patas al piso hecha en metal con Cuchillas en acero para corte de papel y cartón. Tamaño de 50x100 cms. Con guía lateral y pisador de papel.	UNIDAD	1

LOTE3. MAQUINA DE ESTAMPACIÓN POR TRANSFERENCIA Y FUSIONADO - tiempo de capacitación 1 hora y 30 minutos

ITEM	NOMBRE	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD SOLICITADA
1	MÁQUINA DE ESTAMPACIÓN POR TRANSFERENCIA Y FUSIONADO	Modelo de prensa neumática equipada con temperatura en el plato superior, ideal para estampación por sistema de transfer y sublimación asi como para fusionar y laminar diferentes sustratos. Control de tiempo Plato superior de estampación sube automaticamente al expirar el tiempo. Presión del plato superior de estampación fácilmente ajustable por regulador de presión. Monitoreo de temperatura por termo control digital de estado sólido. Sistema de bandeja de alimentación de carga frontal con carga y descarga en el mismo sitio. Area del plato: 120 x 70 cm Temperatura: 0- 250 C Temporizador: 0 – 600 seg Voltaje_. 220 Voltios Potencia: 6,0 Kw Presión Neumática: 80 PSI Suministro de compresor de 200 libras	UNIDAD	1

LOTE 5. MESA DE CORTE DE MINIMO 1.8 X 1 MT - tiempo de capacitación 30 minutos

ITEM	NOMBRE	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD SOLICITADA
1	MESA DE CORTE DE MINIMO 1.8 X 1 MT	Banco para trabajo de grandes cargas robustos con refuerzo inferior. Fabricados en chapa de acero con pintura epoxi secado horno El soporte superior es de DM o MDF prensado, de mínimo 40 mm de espesor, con cantos redondeados Las patas permiten su regulación en altura, posibilitando mínimo tres alturas del suelo a la parte superior de la parte superior: 840, 890 y 940 mm Con cajoneras y armarios en la parte inferior Mesa para taller que manipulan grandes pesos aguanta hasta 500 kg. Peso mínimo de la mesa de 60 Kg	UNIDAD	1

Atentamente,

HEITEC SERVICE SAS
NIT 900.949.002-3
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
Ciudad: Bogota -Colombia

Teléfono: 3021254286
Correo: heitecservice.sas@gmail.com – licitaciones.heitec@gmail.com

FIRMA : _____

Representante Legal: JOSE VICENTE TORRES FONSECA
C.C. No. 80.063.232 de Bogota.

Certificación de Garantía técnica

Bogotá, 22 de diciembre de 2025

Señores
CENTRO DE CENTRO PARA LA INDUSTRIA DE LA COMUNICACIÓN GRÁFICA -SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE, SENA
BOGOTÁ D.C.

Contrato No. CO1.PCCNTR.8509225

cuyo objeto es: CONTRATAR LA COMPRA DE MOBILIARIO Y MAQUINARIA PARA LA DOTACIÓN DE LAS ÁREAS DE FORMACIÓN DEL CENTRO DE TALENTO CREATIVO BRONX.

El suscrito Jose Vicente Torres Fonseca, obrando en representación de HEITEC SERVICE S.A.S., ofrezco al Servicio Nacional de Aprendizaje SENA, SIN COSTO ADICIONAL PARA LA ENTIDAD, 12 meses adicionales de garantía mínima exigida para los equipos suministrados, por lo cual los equipos entregados tienen una garantía por defectos de fabrica por un total de 24 meses la cual se encuentra vigente desde la entrega inicial de cada uno de las maquinas.

Cordialmente,

HEITEC SERVICE SAS
NIT 900.949.002-3
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
Ciudad: Bogota -Colombia
Teléfono: 3021254286
Correo: heitecservice.sas@gmail.com – licitaciones.heitec@gmail.com



FIRMA : _____
Representante Legal: JOSE VICENTE TORRES FONSECA
C.C. No. 80.063.232 de Bogota.

CERTIFICACION NO SANCIONES AMBIENTALES

Señores
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE – SENA
Ciudad.

REFERENCIA: Contrato No. CO1.PCCNTR.8509225

OBJETO: CONTRATAR LA COMPRA DE MOBILIARIO Y MAQUINARIA PARA LA DOTACIÓN DE LAS ÁREAS DE FORMACIÓN DEL CENTRO DE TALENTO CREATIVO BRONX.

Estimados señores:

JOSE VICENTE TORRES FONSECA en mi calidad de representante legal HEITEC SERVICE S.A.S., en adelante el "EL CONTRATISTA", me permito declarar bajo la gravedad de juramento que *acredito que no tengo sanciones ni medidas preventivas abiertas o proceso de ejecución ante las autoridades ambientales.*

Atentamente,

HEITEC SERVICE SAS
NIT 900.949.002-3
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
Ciudad: Bogota -Colombia
Teléfono: 3021254286
Correo: heitecservice.sas@gmail.com – licitaciones.heitec@gmail.com

FIRMA : _____
Representante Legal: JOSE VICENTE TORRES FONSECA
C.C. No. 80.063.232 de Bogota.

CERTIFICACION MAQUINAS DE BAJO CONSUMO

Señores
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE – SENA
Ciudad.

REFERENCIA: Proceso de contratación nro. SAMC-DC-CICG-013-2025

OBJETO: CONTRATAR LA COMPRA DE MOBILIARIO Y MAQUINARIA PARA LA DOTACIÓN DE LAS ÁREAS DE FORMACIÓN DEL CENTRO DE TALENTO CREATIVO BRONX. Lotes: 1, 2, 3, 4 Y 5

Estimados señores:

JOSE VICENTE TORRES FONSECA en mi calidad de representante legal HEITEC SERVICE S.A.S., en adelante el "Proponente", me permito declarar bajo la gravedad de juramento que *acredito que, en caso de ser adjudicado, proveeré máquinas y equipos de bajo consumo energético y con componentes de eficiencia energética.*

Atentamente,

HEITEC SERVICE SAS
NIT 900.949.002-3
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
Ciudad: Bogota -Colombia
Teléfono: 3021254286
Correo: heitecservice.sas@gmail.com – licitaciones.heitec@gmail.com



FIRMA : _____
Representante Legal: JOSE VICENTE TORRES FONSECA
C.C. No. 80.063.232 de Bogota.

CERTIFICACION MAQUINAS DE BAJO CONSUMO

Señores
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE – SENA
Ciudad.

REFERENCIA: Contrato No. CO1.PCCNTR.8509225

OBJETO: CONTRATAR LA COMPRA DE MOBILIARIO Y MAQUINARIA PARA LA DOTACIÓN DE LAS ÁREAS DE FORMACIÓN DEL CENTRO DE TALENTO CREATIVO BRONX.

Estimados señores:

JOSE VICENTE TORRES FONSECA en mi calidad de representante legal HEITEC SERVICE S.A.S., en adelante el "Proponente", me permito declarar bajo la gravedad de juramento que *acredito que, los equipos entregados a la entidad son máquinas y equipos de bajo consumo energético y con componentes de eficiencia energética.*

Atentamente,

HEITEC SERVICE SAS
NIT 900.949.002-3
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
Ciudad: Bogota -Colombia
Teléfono: 3021254286
Correo: heitecservice.sas@gmail.com – licitaciones.heitec@gmail.com



FIRMA : _____
Representante Legal: JOSE VICENTE TORRES FONSECA
C.C. No. 80.063.232 de Bogota.

DIAN

Formulario del Registro Único Tributario

001

2. Concepto 0 2 Actualización

4. Número de formulario 141206662531

(415)7707212489984(8020) 000014120666253 1

5. Número de Identificación Tributaria (NIT)	6. DV	12. Dirección seccional	14. Buzón electrónico
9 0 0 9 4 9 0 0 2	3	Impuestos de Bogotá 3 2	

IDENTIFICACIÓN

24. Tipo de contribuyente	25. Tipo de documento	26. Número de Identificación	
Persona jurídica 1			

Lugar de expedición	28. País	29. Departamento	30. Ciudad/Municipio

31. Primer apellido	32. Segundo apellido	33. Primer nombre	34. Otros nombres

35. Razón social
HEITEC SERVICE SAS

36. Nombre comercial	37. Sigla

UBICACIÓN

38. País	39. Departamento	40. Ciudad/Municipio
COLOMBIA 1 6 9	Bogotá D.C. 1 1	Bogotá, D.C. 0 0 1

41. Dirección principal
CR 26 63 A 22

42. Correo electrónico heitecservice.sas@gmail.com

43. Código postal	44. Teléfono 1	45. Teléfono 2
	3 0 2 1 2 5 4 2 8 6	3 1 0 5 5 9 9 8 3 4

CLASIFICACIÓN

Actividad económica

Actividad principal		Actividad secundaria		Otras actividades			Ocupación	
46. Código	47. Fecha inicio actividad	48. Código	49. Fecha inicio actividad	50. Código	1	2	51. Código	52. Número establecimientos
3 3 1 2	2 0 1 6 0 3 1 0	4 7 9 9	2 0 1 6 0 3 1 0	8 2 9 9				

Responsabilidades, Calidades y Atributos

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
53. Código 5	7	9	1	0	1	4	4	2	4	8	5	2	5	5											

05- Impto. renta y compl. régimen ordinar
07- Retención en la fuente a título de rent
09- Retención en la fuente en el impuesto
10- Obligado aduanero
14- Informante de exogena
42- Obligado a llevar contabilidad
48 - Impuesto sobre las ventas - IVA
52 - Facturador electrónico
55 - Informante de Beneficiarios Finales

Usuarios aduaneros

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
54. Código 2 2	2 3								

11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Exportadores

55. Forma	56. Tipo	Servicio	1	2	3
3	3	57. Modo	2		
		58. CPC	9 7		

IMPORTANTE: Sin perjuicio de las actualizaciones a que haya lugar, la inscripción en el Registro Único Tributario -RUT-, tendrá vigencia indefinida y en consecuencia no se exigirá su renovación

Para uso exclusivo de la DIAN

59. Anexos SI [ ] NO [X] 60. No. de Folios: 0

La información suministrada a través del formulario oficial de inscripción, actualización, suspensión y cancelación del Registro Único Tributario (RUT), deberá ser exacta y veraz; en caso de constatar inexactitud en alguno de los datos suministrados se adelantarán los procedimientos administrativos sancionatorios o de suspensión, según el caso, Parágrafo del artículo 1.6.1.2.6 del Decreto 1625 del 2016. De igual manera al formalizar el trámite el usuario fue informado y acepta la política de tratamiento de datos ley 1581 de 2012.

Firma del solicitante:

Sin perjuicio de las verificaciones que la DIAN realice.

Firma autorizada:

984. Nombre TORRES FONSECA JOSE VICENTE

985. Cargo Representante legal Certificado

COPIA CERTIFICADO DOCUMENTO SIN COSTO

DIAN

Formulario del Registro Único Tributario

001

Espacio reservado para la DIAN

4. Número de formulario: 141206662531

(415)7707212489984(8020) **000014120666253 1**

5. Número de Identificación Tributaria (NIT)	6. DV	12. Dirección seccional		14. Buzón electrónico
9 0 0 9 4 9 0 0 2	3	Impuestos de Bogotá	3 2	

Características y formas de las organizaciones

62. Naturaleza	2	63. Formas asociativas	1 2	64. Entidades o institutos de derecho público de orden nacional, departamental, municipal y descentralizados	
65. Fondos		66. Cooperativas		67. Sociedades y organismos extranjeros	
68. Sin personería jurídica		69. Otras organizaciones no clasificadas		70. Beneficio	1

Constitución, Registro y Última Reforma

Documento	1. Constitución	2. Reforma
71. Clase	0 4	
72. Número		
73. Fecha	2 0 1 6 0 3 0 7	
74. Número de notaría		
75. Entidad de registro	0 3	
76. Fecha de registro	2 0 1 6 0 3 1 1	
77. No. Matrícula mercantil	0 2 6 6 5 1 3 8	
78. Departamento	1 1	
79. Ciudad/Municipio	4	
Vigencia		
80. Desde	2 0 1 6 0 3 0 7	
81. Hasta	9 9 9 9 1 2 3 1	

Composición del Capital

82. Nacional	1 0 0 %
83. Nacional público	0 . 0 %
84. Nacional privado	1 0 0 . 0 %
85. Extranjero	0 %
86. Extranjero público	0 . 0 %
87. Extranjero privado	0 . 0 %

Entidad de vigilancia y control

88. Entidad de vigilancia y control

Estado y Beneficio

Item	89. Estado actual	90. Fecha cambio de estado	91. Número de Identificación Tributaria (NIT)	92. DV
1	4 9	2 0 1 6 0 3 1 1		-
2	8 0	2 0 1 6 0 3 1 1		-
3		Año Mes Día		-
4		Año Mes Día		-
5		Año Mes Día		-

Vinculación económica

93. Vinculación económica	94. Nombre del grupo económico y/o empresarial	95. Número de Identificación Tributaria (NIT) de la Matriz o Controlante	96. DV.

97. Nombre o razón social de la matriz o controlante

170. Número de identificación tributaria otorgado en el exterior	171. País	172. Número de identificación tributaria sociedad o natural del exterior con EP	

173. Nombre o razón social de la sociedad o natural del exterior con EP

COPIA CERTIFICADO DOCUMENTO SIN COSTO

DIAN

Formulario del Registro Único Tributario
Representación

001

Página 3 de 4 **Hoja 3**

Espacio reservado para la DIAN

4. Número de formulario 141206662531

(415)7707212489984(8020) **000014120666253 1**

5. Número de Identificación Tributaria (NIT)	6. DV	12. Dirección seccional	14. Buzón electrónico
9 0 0 9 4 9 0 0 2	3	Impuestos de Bogotá 3 2	

Representación

1

98. Representación	99. Fecha inicio ejercicio representación
REPRS LEGAL PRIN 1 8	2 0 1 6 0 3 1 1

100. Tipo de documento	101. Número de identificación	102. DV	103. Número de tarjeta profesional
Cédula de Ciudadaní 1 3	8 0 0 6 3 2 3 2		

104. Primer apellido	105. Segundo apellido	106. Primer nombre	107. Otros nombres
TORRES	FONSECA	JOSE	VICENTE

108. Número de Identificación Tributaria (NIT)	109. DV	110. Razón social representante legal

2

98. Representación	99. Fecha inicio ejercicio representación

100. Tipo de documento	101. Número de identificación	102. DV	103. Número de tarjeta profesional

104. Primer apellido	105. Segundo apellido	106. Primer nombre	107. Otros nombres

108. Número de Identificación Tributaria (NIT)	109. DV	110. Razón social representante legal

3

98. Representación	99. Fecha inicio ejercicio representación

100. Tipo de documento	101. Número de identificación	102. DV	103. Número de tarjeta profesional

104. Primer apellido	105. Segundo apellido	106. Primer nombre	107. Otros nombres

108. Número de Identificación Tributaria (NIT)	109. DV	110. Razón social representante legal

4

98. Representación	99. Fecha inicio ejercicio representación

100. Tipo de documento	101. Número de identificación	102. DV	103. Número de tarjeta profesional

104. Primer apellido	105. Segundo apellido	106. Primer nombre	107. Otros nombres

108. Número de Identificación Tributaria (NIT)	109. DV	110. Razón social representante legal

5

98. Representación	99. Fecha inicio ejercicio representación

100. Tipo de documento	101. Número de identificación	102. DV	103. Número de tarjeta profesional

104. Primer apellido	105. Segundo apellido	106. Primer nombre	107. Otros nombres

108. Número de Identificación Tributaria (NIT)	109. DV	110. Razón social representante legal

COPIA CERTIFICADO
DOCUMENTO SIN COSTO

DIAN

Formulario del Registro Único Tributario
Revisor Fiscal y Contador

001

Espacio reservado para la DIAN

4. Número de formulario: 141206662531

(415)7707212489984(8020) **000014120666253 1**

5. Número de Identificación Tributaria (NIT)	6. DV	12. Dirección seccional		14. Buzón electrónico
9 0 0 9 4 9 0 0 2	3	Impuestos de Bogotá	3 2	

Revisor Fiscal y Contador

Revisor fiscal principal

124. Tipo de documento	125. Número de identificación	126. DV	127. Número de tarjeta profesional

128. Primer apellido	129. Segundo apellido	130. Primer nombre	131. Otros nombres

132. Número de Identificación Tributaria (NIT)	133. DV	134. Sociedad o firma designada

135. Fecha de nombramiento

Revisor fiscal suplente

136. Tipo de documento	137. Número de identificación	138. DV	139. Número de tarjeta profesional

140. Primer apellido	141. Segundo apellido	142. Primer nombre	143. Otros nombres

144. Número de Identificación Tributaria (NIT)	145. DV	146. Sociedad o firma designada

147. Fecha de nombramiento

Contador

148. Tipo de documento	149. Número de identificación	150. DV	151. Número de tarjeta profesional
Cédula de Ciudadanía 1 3	3 1 0 3 6 9 3		2 1 2 5 7 7 T

152. Primer apellido	153. Segundo apellido	154. Primer nombre	155. Otros nombres
VELASQUEZ	COBOS	HUGO	NEIR

156. Número de Identificación Tributaria (NIT)	157. DV	158. Sociedad o firma designada

159. Fecha de nombramiento
2 0 2 3 0 1 0 1

COPIA CERTIFICADO DOCUMENTO SIN COSTO

.CO

000069214



REGISTRADOR NACIONAL
Hernán Penagos Giraldo

Toca el QR para compartir tu información.

ICCOL000069214815001<<<<<<<<<<<
7903269M3101090COL80063232<<<7
TORRES<FONSECA<<JOSE<VICENTE<<

CÉDULA DE CIUDADANÍA

REPÚBLICA DE COLOMBIA

NUIP **80.063.232**



Apellidos
TORRES FONSECA

Nombres
JOSE VICENTE

Nacionalidad
COL

Estatura
1.73

Sexo
M

Fecha de nacimiento
26 MAR 1979

G.S.
O+

Lugar de nacimiento
BOGOTA D.C. (CUNDINAMARCA)



Fecha y lugar de expedición
25 JUN 1997, BOGOTA D.C.

Firma

Fecha de expiración
09 ENE 2031

CERTIFICADO DE APORTES AL SISTEMA DE SEGURIDAD SOCIAL INTEGRAL Y PARAFISCALES (ARTÍCULO 50 LEY 789 DE 2002)

El suscrito José Vicente Torres Fonseca, identificado con cédula de ciudadanía Nro. 80.063.232 de Bogotá, certifico que la sociedad Heitec Service S.A.S., identificada con NIT. 901.949.002-3, en mi condición de Representante legal de la referida empresa, debidamente inscrita en la Cámara de Comercio de Bogotá; luego de examinar de acuerdo con las normas de auditoría generalmente aceptadas en Colombia y los estados financieros de la compañía, bajo la gravedad de juramento certifico el pago de los aportes de salud, riesgos profesionales, pensiones y aportes a las Cajas de Compensación Familiar, al Instituto Colombiano de Bienestar Familiar, al Servicio Nacional de Aprendizaje y al Fondo Nacional de Formación Profesional para la Industria de Construcción (artículo 65 Ley 1819 de 2016 y artículo 3 Decreto 1047 de 1983).

Los referidos aportes fueron pagados por la compañía durante los últimos seis (6) meses, contados a partir de la fecha de cierre del presente procedimiento de selección. Lo anterior, en cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 50 de la Ley 789 de 2002.

Lo anterior, para dar cumplimiento a lo establecido en el artículo 50 de la Ley 789 de 2002 y la Ley 1150 de 2007.

La presente se expide a los 04 días del mes de febrero de 2026.

Cordialmente,

HEITEC SERVICE SAS
NIT 900.949.002-3
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
Ciudad: Bogotá -Colombia
Teléfono: 3021254286
Correo: heitecservice.sas@gmail.com – licitaciones.heitec@gmail.com



FIRMA : _____
Representante Legal: JOSE VICENTE TORRES FONSECA
C.C. No. 80.063.232 de Bogotá.

compensar | miplanilla.com

PLANILLA INTEGRADA DE AUTOLIQUIDACION DE APORTES

DATOS DEL APORTANTE						
TIPO	NÚMERO	NOMBRE APORTANTE	DIRECCIÓN	TELÉFONO	CORREO	EXONERADO PAGO PARAFISCALES Y SALUD
NI	900949002-3	HEITEC SERVICE SAS	Carrera 26 # 63a 22	3105599834	heitecservice.sas@gmail.com	
FORMA PRESENTACIÓN	CLASE APORTANTE	NOMBRE SUCURSAL / CÓDIGO	DEPARTAMENTO	CIUDAD / MUNICIPIO		
ÚNICA	C – MIPYME		BOGOTÁ D. C.	BOGOTÁ, D.C.		SI

DATOS DE LA PLANILLA						
PLANILLA ASOCIADA	FECHA PAGO ASOCIADA (DIA/MES/AÑO)	TIPO PLANILLA	FECHA PAGO (DIA/MES/AÑO)	NÚMERO PLANILLA	CANTIDAD	
					EMPLEADOS	UPC
					1	0
PERIODO SALUD	PERIODO PENSIONES				TOTAL A PAGAR	
2026-02	2026-01	E	04/02/2026	46917497	$529.400	

TOTALES POR SUBSISTEMAS

TOTALES SALUD

Código EPS	Nombre	NIT	Cotización Obligatoria	UPC Adicional	Incapacidades		Licencia Maternidad		Días Mora	Valor Mora Cotización	Valor Mora UPC	Total a Pagar	No. Afiliados
					No. Autorización	Valor	No. Autorización	Valor					
EPS005	Sanitas EPS	800251440-6	80.000	0		0		0	1	100	0	80.100	1

TOTALES PENSIÓN

Código AFP	Nombre	NIT	Cotización Obligatoria	Aporte Voluntario Afiliado	Aporte Voluntario Aportante	Aporte FSP - Solidaridad	Aporte FSP - Subsistencia	Días Mora	Valor Mora Cotización	Valor Mora FSP	Total a Pagar	No. Afiliados
25-14	Colpensiones	900336004-7	320.000	0	0	0	0	1	300	0	320.300	1

TOTALES RIESGOS LABORALES

Código ARL	Nombre	NIT	Cotización Obligatoria	Incapacidades		Aportes Otros Sistemas	Valor Neto Cotización	Días Mora	Valor Mora Cotización	Subtotal Cotización	No. Radicado Saldo a Favor	Valor Saldo a Favor	Fondo Solidaridad	Total a Pagar	No. Afiliados
				No. Autorización	Valor										
14-11	ARL SURA	890903790-5	48.800				48.800	1	100	48.900			488	48.900	1

TOTALES CAJAS

Código CCF	Nombre	NIT	Valor Aporte	Días Mora	Valor Mora Aporte	Total a Pagar	No. Afiliados
CCF24	Compensar Caja	860066942-7	80.000	1	100	80.100	1

TOTALES PARAFISCALES

Valor Aporte	Días Mora	Valor Mora Aporte	Total a Pagar	No. Afiliados
SENA				
0	1	0	0	0
ICBF				
0	1	0	0	0
ESAP				
MEN				

TOTALES POR SUBSISTEMA

Tipo Administradora	No. Administradoras Reportadas	Valor antes de IGE, LMA, IRP y Mora	Total a Pagar
Salud	1	80.000	80.100
Pensión	1	320.000	320.300
Riesgos Laborales	1	48.800	48.900
CCF	1	80.000	80.100
ESAP	0	0	0
ICBF	0	0	0
MEN	0	0	0
SENA	0	0	0
TOTALES	4	528.800	529.400

PAGADA

Este documento está clasificado como PRIVADO por parte de Compensar Operador de Información

compensar | miplanilla.com

PLANILLA INTEGRADA DE AUTOLIQUIDACION DE APORTES

DATOS DEL APORTANTE						
TIPO	NÚMERO	NOMBRE APORTANTE		DIRECCIÓN	TELÉFONO	CORREO
NI	900949002-3	HEITEC SERVICE SAS		Carrera 26 # 63a 22	3105599834	heitecservice.sas@gmail.com
FORMA PRESENTACIÓN	CLASE APORTANTE	NOMBRE SUCURSAL	CÓDIGO	DEPARTAMENTO	CIUDAD / MUNICIPIO	EXONERADO PAGO PARAFISCALES Y SALUD
ÚNICA	C – MIPYME			BOGOTÁ D. C.	BOGOTÁ, D.C.	SI

DATOS DE LA PLANILLA						
PLANILLA ASOCIADA	FECHA PAGO ASOCIADA (DIA/MES/AÑO)	TIPO PLANILLA	FECHA PAGO (DIA/MES/AÑO)	NÚMERO PLANILLA	CANTIDAD	
					EMPLEADOS	UPC
					1	0
PERIODO SALUD	PERIODO PENSIONES				TOTAL A PAGAR	
2026-02	2026-01	E	04/02/2026	46917497	$529.400	

DETALLE POR COTIZANTE

INFORMACIÓN COTIZANTE									INFORMACIÓN NOVEDADES																PENSIÓN							SALUD			RIESGOS LABORALES				CCF			PARAFISCALES				
No.	Tipo	No. de Identificación	Apellidos y Nombres	Cotizante	Subtipo	Extranjero	Colom. exterior	Estudiante	ING	RET	TDE	TAE	TDP	TAP	VSP	VST	SLN	IGE	LMA	VAC	AVP	VCT	IRL	CORRECCIÓN	Cód. AFP	IBC AFP	Cotización	Voluntario Afiliado	Voluntario Aportante	Fondo pensional de solidaridad	Fondo pensional de subsistencia	Cód. EPS	IBC EPS	Cotización / Valor UPC	Cód. ARL	IBC ARL	Clase de Riesgo	Cotización	Código CCF	IBC CCF	Aporte CCF	IBC otros parafiscales	Aporte SENA	Aporte ICBF	Aporte ESAP	Aporte MEN
1	CC	80063232	TORRES FONSECA JOSE VICENTE	1	0			S							X										25-14	2.000.000	320.000	0	0	0	0	EPS005	2.000.000	80.000	14-11	2.000.000	3	48.800	CCF24	2.000.000	80.000	0	0	0	0	0

PAGADA

Este documento está clasificado como PRIVADO por parte de Compensar Operador de Información

Certificación
Bancaria

Martes, 13 de enero de 2026

A quien pueda interesar

Bancolombia S.A. se permite informar que HEITEC SERVICE SAS identificado(a) con NIT 900949002, a la fecha de expedición de esta certificación, tiene con el Banco los siguientes productos:

Producto	No. Producto	Fecha Apertura aaaa-mm-dd	Estado	Saldo
Cuenta Ahorros / A la mano	62757135022	2016-03-15	ACTIVO	*****

***Importante:** Esta constancia solo hace referencia a los productos mencionados anteriormente.
*Si desea verificar la veracidad de esta información, puede comunicarse con la Sucursal Telefónica Bancolombia a los siguientes números: Medellín - Local: (57-4) 510 90 00 - Bogotá - Local: (57-1) 343 00 00 - Barranquilla - Local: (57-5) 361 88 88 - Cali - Local: (57-2) 554 05 05 Resto del país: 01800 09 12345.Sucursales telefónicas en el exterior: España(34) 900 995 717 - Estados Unidos(1) 1 866 379 97 14.

Catalina Cortés Uribe.
Gerente Servicios Contact Center & BPO.

VIGILADO BANCOLOMBIA S.A. Establecimiento Bancario

Bancolombia

Bancolombia nunca solicitará sus datos personales o de sus productos bancarios mediante vínculos de correo electrónico. En caso de recibir alguno, repórtelo de inmediato a correosospechoso@bancolombia.com.co

DIAN

Autorización Numeración de Facturación

1876

Espacio reservado para la DIAN

4. Número de formulario 18764094913183

(415)7707212489984(8020) 001876409491318 3

5. Número de Identificación Tributaria - NIT	6. DV	7. Primer apellido	8. Segundo apellido	9. Primer nombre	10. Otros nombres
900949002	3				

11. Razón social
HEITEC SERVICE SAS

12. Dirección seccional
Impuestos de Bogotá

Cód. 32

24. Dirección
CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039

25. País	26.Departamento	27. Municipio
Colombia	Bogotá D.C.	Bogotá, D.C.

La U.A.E. Dirección de Impuestos y Aduanas Nacionales, conforme a la facultad discrecional establecida en el artículo 684 - 2 del Estatuto Tributario y en virtud de lo estipulado en la Resolución 000165 del 01/11/2023, por la cual se dictan otras disposiciones en materia de sistemas de facturación; previo estudio y evaluación de la solicitud realizada por el contribuyente, representante legal o apoderado debidamente acreditado; determina autorizar los rangos de numeración de facturación y/o documento equivalente. En los casos, en que se agote dicha numeración antes de culminar su vigencia, el interesado tendrá derecho a solicitar una nueva autorización, de acuerdo con el tramite establecido.

Las vigencias de los rangos de numeración de facturación, se contarán a partir de la formalización de éste documento oficial.

Si el obligado a facturar; no hubiere agotado la numeración de facturación transcurrido el término de la vigencia autorizada, con 15 días de antelación podrá solicitar la habilitación de la numeración sobrante.

Cuando se trate de una solicitud de inhabilitación de la numeración de facturación y/o documento equivalente, la vigencia es permanente, por lo tanto, no procede la habilitación de dichos rangos.

El formato oficial 1876 Autorización numeración de facturación es único e intransferible, solo surte efecto durante la vigencia para el titular del mismo, por ende, su custodia y divulgación es exclusiva responsabilidad del facturador. El uso no autorizado del formato o su adulteración puede tener consecuencias de tipo penal.

Nota: La no adopción o violación de los sistemas técnicos de control, dará lugar a la sanción establecida en el artículo 684-2 del E.T

Firma del solicitante

Firma del funcionario autorizado

DIAN
2025-06-27 / 08:34:37 AM
Fecha Acuse de Recibo
Firmado

984. Apellidos y nombres
985. Cargo
989. Dependencia
990. Lugar administrativo SUBDIRECCION DE FACTURA ELECTRONICA Y SOLUCI
991. Organización U.A.E. DIRECCION DE IMPUESTOS Y ADUANAS NACION
992. Área
993. Establecimiento

1001. Apellidos y nombres TORRES FONSECA JOSE VICENTE
1002. Tipo documento Cédula de Ciudadanía
1003. No. Identiflcación 80063232 1004. DV 3
1005. Cod. Representación Representante Legal Principal
1006. Organización HEITEC SERVICE SAS

997. Fecha formalización 2025-06-27/08:34:37

AUTORIZADO

DIAN

Autorización Numeración de Facturación

1876

Espacio reservado para la DIAN

4. Número de formulario 18764094913183

(415)7707212489984(8020) 001876409491318 3

5. Número de Identificación Tributaria - NIT	6. DV	7. Primer apellido	8. Segundo apellido	9. Primer nombre	10. Otros nombres
900949002	3				

11. Razón social

HEITEC SERVICE SAS

Rangos de numeración para autorizar, habilitar o inhabilitar

	29. Establecimiento	30. Modalidad	Cód.	31. Prefijo	32. Desde el número	33. Hasta el número	38. Vigencia	34. Tipo solicitud	Cód.
1	HEITEC SERVICE SAS CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039	FACTURA ELECTRÓNICA DE VENTA	4	FE	146	300	12	HABILITACIÓN	2
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									

AUTORIZADO

SEGURO
CUMPLIMIENTO ESTATAL

CODIGO DE RECAUDO 1107100449200001

PÓLIZA AB004492

FACTURA AB026885

NIT 860028415

INFORMACIÓN GENERAL

COD. PRODUCTO 0403 **PRODUCTO** CUMPLIMIENTO ESTATAL

COD. AGENCIA 00071 **CERTIFICADO** AB026039 **DOCUMENTO** Nuevo **TEL:** 3227442276 -3232091842

AGENCIA FRANQUICIA BULEVAR **DIRECCIÓN** Cra 58 N° 127-59 Oficina 375

FECHA DE EXPEDICIÓN			VIGENCIA DE LA PÓLIZA									FECHA DE IMPRESIÓN		
31	10	2025	**DESDE**	DD 29	MM 10	AAAA 2025	**HORA**	12:00				31	10	2025
DD	MM	AAAA	**HASTA**	DD 15	MM 12	AAAA 2026	**HORA**	12:00				DD	MM	AAAA

DATOS GENERALES

TOMADOR	HEITEC SERVICE SAS			**NIT/CC**	900949002
DIRECCIÓN	CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039	**E-MAIL**	HEITECSERVICE.SAS@GMAIL.COM	**TEL/MOVIL**	3105599834
ASEGURADO	SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA			**NIT/CC**	899999034
DIRECCIÓN	CL 21 15 100	**E-MAIL**	SERVICIOALCIUDADANO@sena.edu.co	**TEL/MOVIL**	2804015
BENEFICIARIO	SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA			**NIT/CC**	899999034
DIRECCIÓN	CL 21 15 100	**E-MAIL**	SERVICIOALCIUDADANO@sena.edu.co	**TEL/MOVIL**	2804015
AFIANZADO	HEITEC SERVICE SAS			**NIT/CC**	900949002
DIRECCIÓN	CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039	**E-MAIL**	HEITECSERVICE.SAS@GMAIL.COM	**TEL/MOVIL**	3105599834

INFORMACIÓN RIESGO ASEGURADO

DESCRIPCIÓN	DETALLE
Ciudad (Ubicación del Riesgo)	BOGOTA D.C.
Departamento	BOGOTA D.C.
Localidad,Comuna o Barrio	BOGOTA
Dirección (Ubicación del Riesgo)	BOGOTA

INFORMACIÓN RIESGO ASEGURADO

GARANTÍAS OTORGADAS	VALOR AFIANZADO
Cumplimiento del Contrato	$231,447,523.20
Calidad del Servicio	$231,447,523.20
Calidad y Correcto Funcionamiento de los Bienes y Equipos Suministrados	$231,447,523.20

VIGENCIAS GARANTÍA

FECHA DE INICIO	FECHA DE TERMINACIÓN	DÍAS DE VIGENCIA
29/10/2025	15/04/2026	168
29/10/2025	15/04/2026	168
29/10/2025	15/12/2026	412

VALOR ASEGURADO TOTAL $694,342,569.60

NÚMERO DE RIESGOS

PRIMA NETA	GASTOS	IVA	TOTAL POR PAGAR
$996,048.	$7,000.	$190,579.	$1,193,627.

FORMA DE PAGO Contado

ENTIDAD BANCARIA

COASEGURO

COMPAÑIA	PARTICIPACIÓN
	%.

INTERMEDIARIO Y/O FUERZA COMERCIAL DIRECTA

CÓDIGO	NOMBRE	PARTICIPACIÓN
830129084	DANASEGUROS Y CIA LTDA ASESORES DE SEGUROS	%.

La mora en el pago de la prima o certificados que se expidan con fundamento en ella producirá la terminación automática del contrato y dará derecho a La Equidad Seguros O.C. para exigir el pago de la prima devengada y de los gastos causados con ocasión de la expedición del contrato. El pago extemporaneo de la prima, no convalida la mora ni reactiva la póliza terminada automáticamente, caso en el cual se devolverá la prima a que haya lugar.
Con la firma del presente documento certifico que he leído de manera anticipada en la página web de La Equidad http://www.laequidadseguros.coop/, el clausulado anexo a la póliza contratada, el cual adicionalmente me fue explicado por la compañía de seguros; Información que en todo caso, declaro que conozco y entiendo, clara, suficiente y expresamente, en especial lo relacionado con las condiciones generales, el contenido de la cobertura, las exclusiones y las garantías del contrato de seguro.

FIRMA AUTORIZADA
LA EQUIDAD SEGUROS O.C.

FIRMA TOMADOR

PARA COMPROBAR LA VERACIDAD DE ESTE DOCUMENTO
CONSULTE NUESTRA PÁGINA WEB WWW.LAEQUIDADSEGUROS.COOP Y USA ESTE CÓDIGO QR
Desde Bogotá puede marcar al (601) 7460392,
desde otras ciudades del país nuestra línea gratuita es 01800 091 9538 opción servicio al cliente.

VIGILADO SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA
EQUIDAD SEGUROS es una marca de LA EQUIDAD SEGUROS GENERALES O.C. y LA EQUIDAD SEGUROS DE VIDA O.C. COMPAÑIAS DE SEGUROS

SEGURO
CUMPLIMIENTO ESTATAL

CODIGO DE RECAUDO
1107100449200001

PÓLIZA
AB004492

FACTURA
AB026885

equidad seguros

INFORMACIÓN GENERAL

COD. PRODUCTO 0403 **PRODUCTO** CUMPLIMIENTO ESTATAL
COD. AGENCIA 00071 **CERTIFICADO** AB026039 **DOCUMENTO** Nuevo **TEL:** 3227442276 -3232091842
AGENCIA FRANQUICIA BULEVAR **DIRECCIÓN** Cra 58 N° 127-59 Oficina 375

FECHA DE EXPEDICIÓN			VIGENCIA DE LA PÓLIZA								FECHA DE IMPRESIÓN		
31	10	2025	**DESDE**	DD 29	MM 10	AAAA 2025	**HORA**	12:00	31	10	2025
DD	MM	AAAA	**HASTA**	DD 15	MM 12	AAAA 2026	**HORA**	12:00	DD	MM	AAAA

DATOS GENERALES

TOMADOR HEITEC SERVICE SAS **NIT/CC** 900949002
DIRECCIÓN CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039 **E-MAIL** HEITECSERVICE.SAS@GMAIL.COM **TEL/MOVIL** 3105599834

TEXTOS Y/O OBSERVACIONES DE LA PÓLIZA

SE GARANTIZA EL PAGO DE LOS PERJUICIOS OCASIONADOS POR EL INCUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES CONTENIDAS EN EL CONTRATO DE COMPRAVENTA
CO1.PCCNTR.8509225 CUYO OBJETO ES : CONTRATAR LA COMPRA DE MOBILIARIO Y MAQUINARIA PARA LA DOTACIÓN DE LAS ÁREAS DE FORMACIÓN DEL CENTRO
DE TALENTO CREATIVOS BRONX. LOTE 1, 2, 3, 4 Y 5

ASEGURADO - BENEFICIARIO : SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA NIT 899.999.034-1

EL PRESENTE SEGURO Y LOS CERTIFICADOS O ANEXOS QUE SE EXPIDAN CON FUNDAMENTO EN ÉL, NO EXPIRARÁN POR MORA EN EL PAGO DE LA PRIMA, NI PODRÁN
SER REVOCADOS UNILATERAL POR EL TOMADOR O AFIANZADO DE LA PÓLIZA O DE LA ASEGURADORA.

LO ANTERIOR DE CONFORMIDAD CON LO ESTABLECIDO EN EL DECRETO 1082 DE 2015, ARTÍCULO 2.2.1.2.3.2.5.

ESTA PÓLIZA SE RIGE POR LAS CONDICIONES GENERALES CONTENIDAS EN LA FORMA 13/10/2021-1501-P-05-GCUMC00002000403-D00I, EL CUAL SE ENCUENTRA DEBIDAMENTE REGISTRADO POR LA EQUIDAD SEGUROS O.C ANTE LA SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA. PARA SU CONSULTA FAVOR INGRESAR A www.laequidadseguros.coop

FIRMA AUTORIZADA
LA EQUIDAD SEGUROS O.C.

FIRMA TOMADOR

PARA COMPROBAR LA VERACIDAD DE ESTE DOCUMENTO
CONSULTE NUESTRA PÁGINA WEB WWW.LAEQUIDADSEGUROS.COOP Y USA ESTE CÓDIGO QR
Desde Bogotá puede marcar al (601) 7460392,
desde otras ciudades del país nuestra línea gratuita es 01800 091 9538 opción servicio al cliente.

VIGILADO SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA
EQUIDAD SEGUROS es una marca de LA EQUIDAD SEGUROS GENERALES O.C. y LA EQUIDAD SEGUROS DE VIDA O.C. COMPAÑIAS DE SEGUROS

SEGURO
CUMPLIMIENTO ESTATAL

CODIGO DE RECAUDO 1107100449200001

PÓLIZA AB004492

FACTURA AB026885

NIT 860028415

INFORMACIÓN GENERAL

COD. PRODUCTO 0403 **PRODUCTO** CUMPLIMIENTO ESTATAL

COD. AGENCIA 00071 **CERTIFICADO** AB026039 **DOCUMENTO** Nuevo **TEL:** 3227442276 -3232091842

AGENCIA FRANQUICIA BULEVAR **DIRECCIÓN** Cra 58 N° 127-59 Oficina 375

FECHA DE EXPEDICIÓN			VIGENCIA DE LA PÓLIZA									FECHA DE IMPRESIÓN		
31	10	2025	**DESDE**	DD 29	MM 10	AAAA 2025	**HORA**	12:00				31	10	2025
DD	MM	AAAA	**HASTA**	DD 15	MM 12	AAAA 2026	**HORA**	12:00				DD	MM	AAAA

DATOS GENERALES

TOMADOR	HEITEC SERVICE SAS			**NIT/CC**	900949002
DIRECCIÓN	CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039	**E-MAIL**	HEITECSERVICE.SAS@GMAIL.COM	**TEL/MOVIL**	3105599834
ASEGURADO	SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA			**NIT/CC**	899999034
DIRECCIÓN	CL 21 15 100	**E-MAIL**	SERVICIOALCIUDADANO@sena.edu.co	**TEL/MOVIL**	2804015
BENEFICIARIO	SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA			**NIT/CC**	899999034
DIRECCIÓN	CL 21 15 100	**E-MAIL**	SERVICIOALCIUDADANO@sena.edu.co	**TEL/MOVIL**	2804015
AFIANZADO	HEITEC SERVICE SAS			**NIT/CC**	900949002
DIRECCIÓN	CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039	**E-MAIL**	HEITECSERVICE.SAS@GMAIL.COM	**TEL/MOVIL**	3105599834

INFORMACIÓN RIESGO ASEGURADO

DESCRIPCIÓN	DETALLE
Ciudad (Ubicación del Riesgo)	BOGOTA D.C.
Departamento	BOGOTA D.C.
Localidad,Comuna o Barrio	BOGOTA
Dirección (Ubicación del Riesgo)	BOGOTA

INFORMACIÓN RIESGO ASEGURADO

GARANTÍAS OTORGADAS	VALOR AFIANZADO
Cumplimiento del Contrato	$231,447,523.20
Calidad del Servicio	$231,447,523.20
Calidad y Correcto Funcionamiento de los Bienes y Equipos Suministrados	$231,447,523.20

VIGENCIAS GARANTÍA

FECHA DE INICIO	FECHA DE TERMINACIÓN	DÍAS DE VIGENCIA
29/10/2025	15/04/2026	168
29/10/2025	15/04/2026	168
29/10/2025	15/12/2026	412

VALOR ASEGURADO TOTAL $694,342,569.60

NÚMERO DE RIESGOS

PRIMA NETA	GASTOS	IVA	TOTAL POR PAGAR
$996,048.	$7,000.	$190,579.	$1,193,627.

FORMA DE PAGO Contado

ENTIDAD BANCARIA

COASEGURO

COMPAÑIA	PARTICIPACIÓN
	%.

INTERMEDIARIO Y/O FUERZA COMERCIAL DIRECTA

CÓDIGO	NOMBRE	PARTICIPACIÓN
830129084	DANASEGUROS Y CIA LTDA ASESORES DE SEGUROS	%.

La mora en el pago de la prima o certificados que se expidan con fundamento en ella producirá la terminación automática del contrato y dará derecho a La Equidad Seguros O.C. para exigir el pago de la prima devengada y de los gastos causados con ocasión de la expedición del contrato. El pago extemporaneo de la prima, no convalida la mora ni reactiva la póliza terminada automáticamente, caso en el cual se devolverá la prima a que haya lugar.
Con la firma del presente documento certifico que he leído de manera anticipada en la página web de La Equidad http://www.laequidadseguros.coop/, el clausulado anexo a la póliza contratada, el cual adicionalmente me fue explicado por la compañía de seguros; Información que en todo caso, declaro que conozco y entiendo, clara, suficiente y expresamente, en especial lo relacionado con las condiciones generales, el contenido de la cobertura, las exclusiones y las garantías del contrato de seguro.

FIRMA AUTORIZADA
LA EQUIDAD SEGUROS O.C.

FIRMA TOMADOR

PARA COMPROBAR LA VERACIDAD DE ESTE DOCUMENTO
CONSULTE NUESTRA PÁGINA WEB WWW.LAEQUIDADSEGUROS.COOP Y USA ESTE CÓDIGO QR
Desde Bogotá puede marcar al (601) 7460392,
desde otras ciudades del país nuestra línea gratuita es 01800 091 9538 opción servicio al cliente.

VIGILADO SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA
EQUIDAD SEGUROS es una marca de LA EQUIDAD SEGUROS GENERALES O.C. y LA EQUIDAD SEGUROS DE VIDA O.C. COMPAÑIAS DE SEGUROS

SEGURO
CUMPLIMIENTO ESTATAL

CODIGO DE RECAUDO
1107100449200001

PÓLIZA
AB004492

FACTURA
AB026885

equidad seguros

INFORMACIÓN GENERAL

COD. PRODUCTO 0403 **PRODUCTO** CUMPLIMIENTO ESTATAL
COD. AGENCIA 00071 **CERTIFICADO** AB026039 **DOCUMENTO** Nuevo **TEL:** 3227442276 -3232091842
AGENCIA FRANQUICIA BULEVAR **DIRECCIÓN** Cra 58 N° 127-59 Oficina 375

FECHA DE EXPEDICIÓN			VIGENCIA DE LA PÓLIZA								FECHA DE IMPRESIÓN		
31	10	2025	**DESDE**	DD 29	MM 10	AAAA 2025	**HORA**	12:00	31	10	2025
DD	MM	AAAA	**HASTA**	DD 15	MM 12	AAAA 2026	**HORA**	12:00	DD	MM	AAAA

DATOS GENERALES

TOMADOR HEITEC SERVICE SAS **NIT/CC** 900949002
DIRECCIÓN CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039 **E-MAIL** HEITECSERVICE.SAS@GMAIL.COM **TEL/MOVIL** 3105599834

TEXTOS Y/O OBSERVACIONES DE LA PÓLIZA

SE GARANTIZA EL PAGO DE LOS PERJUICIOS OCASIONADOS POR EL INCUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES CONTENIDAS EN EL CONTRATO DE COMPRAVENTA
CO1.PCCNTR.8509225 CUYO OBJETO ES : CONTRATAR LA COMPRA DE MOBILIARIO Y MAQUINARIA PARA LA DOTACIÓN DE LAS ÁREAS DE FORMACIÓN DEL CENTRO
DE TALENTO CREATIVOS BRONX. LOTE 1, 2, 3, 4 Y 5

ASEGURADO - BENEFICIARIO : SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA NIT 899.999.034-1

EL PRESENTE SEGURO Y LOS CERTIFICADOS O ANEXOS QUE SE EXPIDAN CON FUNDAMENTO EN ÉL, NO EXPIRARÁN POR MORA EN EL PAGO DE LA PRIMA, NI PODRÁN
SER REVOCADOS UNILATERAL POR EL TOMADOR O AFIANZADO DE LA PÓLIZA O DE LA ASEGURADORA.

LO ANTERIOR DE CONFORMIDAD CON LO ESTABLECIDO EN EL DECRETO 1082 DE 2015, ARTÍCULO 2.2.1.2.3.2.5.

ESTA PÓLIZA SE RIGE POR LAS CONDICIONES GENERALES CONTENIDAS EN LA FORMA 13/10/2021-1501-P-05-GCUMC00002000403-D00I, EL CUAL SE ENCUENTRA DEBIDAMENTE REGISTRADO POR LA EQUIDAD SEGUROS O.C ANTE LA SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA. PARA SU CONSULTA FAVOR INGRESAR A www.laequidadseguros.coop

FIRMA AUTORIZADA
LA EQUIDAD SEGUROS O.C.

FIRMA TOMADOR

PARA COMPROBAR LA VERACIDAD DE ESTE DOCUMENTO
CONSULTE NUESTRA PÁGINA WEB WWW.LAEQUIDADSEGUROS.COOP Y USA ESTE CÓDIGO QR
Desde Bogotá puede marcar al (601) 7460392,
desde otras ciudades del país nuestra línea gratuita es 01800 091 9538 opción servicio al cliente.

VIGILADO SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA
EQUIDAD SEGUROS es una marca de LA EQUIDAD SEGUROS GENERALES O.C. y LA EQUIDAD SEGUROS DE VIDA O.C. COMPAÑIAS DE SEGUROS

SEGURO
CUMPLIMIENTO ESTATAL

CODIGO DE RECAUDO
1107100449200001

PÓLIZA
AB004492

FACTURA
AB027944

NIT 860028415

INFORMACIÓN GENERAL

COD. PRODUCTO	0403	**PRODUCTO**	CUMPLIMIENTO ESTATAL		
COD. AGENCIA	00071	**CERTIFICADO**	AB027054	**DOCUMENTO**	Modificacion
AGENCIA	FRANQUICIA BULEVAR	**DIRECCIÓN**	Cra 58 N° 127-59 Oficina 375	**TEL:**	3227442276 -3232091842

FECHA DE EXPEDICIÓN			VIGENCIA DE LA PÓLIZA									FECHA DE IMPRESIÓN		
18	12	2025	**DESDE**	DD 15	MM 12	AAAA 2025	**HORA**	12:00	18	12	2025
DD	MM	AAAA	**HASTA**	DD 23	MM 12	AAAA 2026	**HORA**	12:00	DD	MM	AAAA

DATOS GENERALES

TOMADOR	HEITEC SERVICE SAS			**NIT/CC**	900949002
DIRECCIÓN	CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039	**E-MAIL**	HEITECSERVICE.SAS@GMAIL.COM	**TEL/MOVIL**	3105599834
ASEGURADO	SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA REGIONAL HUILA			**NIT/CC**	899999034
DIRECCIÓN	CL 21 15 100	**E-MAIL**	SERVICIOALCIUDADANO@sena.edu.co	**TEL/MOVIL**	4212064
BENEFICIARIO	SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA REGIONAL HUILA			**NIT/CC**	899999034
DIRECCIÓN	CL 21 15 100	**E-MAIL**	SERVICIOALCIUDADANO@sena.edu.co	**TEL/MOVIL**	4212064
AFIANZADO	HEITEC SERVICE SAS			**NIT/CC**	900949002
DIRECCIÓN	CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039	**E-MAIL**	HEITECSERVICE.SAS@GMAIL.COM	**TEL/MOVIL**	3105599834

INFORMACIÓN RIESGO ASEGURADO

DESCRIPCIÓN	DETALLE
Ciudad (Ubicación del Riesgo)	BOGOTA D.C.
Departamento	BOGOTA D.C.
Localidad,Comuna o Barrio	BOGOTA
Dirección (Ubicación del Riesgo)	BOGOTA

INFORMACIÓN RIESGO ASEGURADO

GARANTÍAS OTORGADAS	VALOR AFIANZADO
Cumplimiento del Contrato	$231,447,523.20
Calidad del Servicio	$231,447,523.20
Calidad y Correcto Funcionamiento de los Bienes y Equipos Suministrados	$231,447,523.20

VIGENCIAS GARANTÍA

FECHA DE INICIO	FECHA DE TERMINACIÓN	DÍAS DE VIGENCIA
15/12/2025	23/04/2026	129
15/12/2025	23/04/2026	129
15/12/2025	23/12/2026	373

VALOR ASEGURADO TOTAL $694,342,569.60

NÚMERO DE RIESGOS

PRIMA NETA	GASTOS	IVA	TOTAL POR PAGAR
$56,025.	$7,000.	$11,975.	$75,000.

FORMA DE PAGO Contado

ENTIDAD BANCARIA

COASEGURO

COMPAÑIA	PARTICIPACIÓN
	%.

INTERMEDIARIO Y/O FUERZA COMERCIAL DIRECTA

CÓDIGO	NOMBRE	PARTICIPACIÓN
830129084	DANASEGUROS Y CIA LTDA ASESORES DE SEGUROS	%.

La mora en el pago de la prima o certificados que se expidan con fundamento en ella producirá la terminación automática del contrato y dará derecho a La Equidad Seguros O.C. para exigir el pago de la prima devengada y de los gastos causados con ocasión de la expedición del contrato. El pago extemporaneo de la prima, no convalida la mora ni reactiva la póliza terminada automáticamente, caso en el cual se devolverá la prima a que haya lugar.
Con la firma del presente documento certifico que he leído de manera anticipada en la página web de La Equidad http://www.laequidadseguros.coop/, el clausulado anexo a la póliza contratada, el cual adicionalmente me fue explicado por la compañía de seguros; Información que en todo caso, declaro que conozco y entiendo, clara, suficiente y expresamente, en especial lo relacionado con las condiciones generales, el contenido de la cobertura, las exclusiones y las garantías del contrato de seguro.

FIRMA AUTORIZADA
LA EQUIDAD SEGUROS O.C.

FIRMA TOMADOR

PARA COMPROBAR LA VERACIDAD DE ESTE DOCUMENTO
CONSULTE NUESTRA PÁGINA WEB WWW.LAEQUIDADSEGUROS.COOP Y USA ESTE CÓDIGO QR
Desde Bogotá puede marcar al (601) 7460392,
desde otras ciudades del país nuestra línea gratuita es 01800 091 9538 opción servicio al cliente.

VIGILADO SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA
EQUIDAD SEGUROS es una marca de LA EQUIDAD SEGUROS GENERALES O.C. y LA EQUIDAD SEGUROS DE VIDA O.C. COMPAÑIAS DE SEGUROS

SEGURO
CUMPLIMIENTO ESTATAL

CODIGO DE RECAUDO
1107100449200001

PÓLIZA
AB004492

FACTURA
AB027944

equidad seguros

INFORMACIÓN GENERAL

COD. PRODUCTO 0403 **PRODUCTO** CUMPLIMIENTO ESTATAL
COD. AGENCIA 00071 **CERTIFICADO** AB027054 **DOCUMENTO** Modificacion **TEL:** 3227442276 -3232091842
AGENCIA FRANQUICIA BULEVAR **DIRECCIÓN** Cra 58 N° 127-59 Oficina 375

FECHA DE EXPEDICIÓN			VIGENCIA DE LA PÓLIZA									FECHA DE IMPRESIÓN		
18	12	2025	**DESDE**	DD 15	MM 12	AAAA 2025	**HORA**	12:00	18	12	2025
DD	MM	AAAA	**HASTA**	DD 23	MM 12	AAAA 2026	**HORA**	12:00	DD	MM	AAAA

DATOS GENERALES

TOMADOR HEITEC SERVICE SAS **NIT/CC** 900949002
DIRECCIÓN CR 38 10 90 CC PUERTO LOPEZ OF 5039 **E-MAIL** HEITECSERVICE.SAS@GMAIL.COM **TEL/MOVIL** 3105599834

TEXTOS Y/O OBSERVACIONES DE LA PÓLIZA

***MODIFICACIÓN ***

POR MEDIO DEL PRESENTE CERTIFICADO Y SEGÚN MODIFICATORIO CONTRACTUAL NRO. 01 DEL 15 DE DICIEMBRE DE 2025, SE AJUSTA LAS VIGENCIAS A LAS GARANTÍAS DE LA PÓLIZA ARRIBA CITADA.

FECHA DE INICIO DEL CONTRATO: 29 DE OCTUBRE DE 2025.
NUEVA FECHA DE TERMINACIÓN: 23 DE DICIEMBRE DE 2025.

LOS DEMÁS TÉRMINOS Y CONDICIONES SIN MODIFICAR CONTINÚAN VIGENTES.

SE GARANTIZA EL PAGO DE LOS PERJUICIOS OCASIONADOS POR EL INCUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES CONTENIDAS EN EL CONTRATO DE COMPRAVENTA CO1.PCCNTR.8509225
CUYO OBJETO ES : CONTRATAR LA COMPRA DE MOBILIARIO Y MAQUINARIA PARA LA DOTACIÓN DE LAS ÁREAS DE FORMACIÓN DEL CENTRO DE TALENTO CREATIVOS
BRONX. LOTE 1, 2, 3, 4 Y 5

ASEGURADO - BENEFICIARIO : SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA NIT 899.999.034-1

EL PRESENTE SEGURO Y LOS CERTIFICADOS O ANEXOS QUE SE EXPIDAN CON FUNDAMENTO EN ÉL, NO EXPIRARÁN POR MORA EN EL PAGO DE LA PRIMA, NI PODRÁN
SER REVOCADOS UNILATERAL POR EL TOMADOR O AFIANZADO DE LA PÓLIZA O DE LA ASEGURADORA.

LO ANTERIOR DE CONFORMIDAD CON LO ESTABLECIDO EN EL DECRETO 1082 DE 2015, ARTÍCULO 2.2.1.2.3.2.5.

ESTA PÓLIZA SE RIGE POR LAS CONDICIONES GENERALES CONTENIDAS EN LA FORMA 13/10/2021-1501-P-05-GCUMC00002000403-D00I, EL CUAL SE ENCUENTRA DEBIDAMENTE REGISTRADO POR LA EQUIDAD SEGUROS O.C ANTE LA SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA. PARA SU CONSULTA FAVOR INGRESAR A www.laequidadseguros.coop

FIRMA AUTORIZADA
LA EQUIDAD SEGUROS O.C.

FIRMA TOMADOR

PARA COMPROBAR LA VERACIDAD DE ESTE DOCUMENTO
CONSULTE NUESTRA PÁGINA WEB WWW.LAEQUIDADSEGUROS.COOP Y USA ESTE CÓDIGO QR
Desde Bogotá puede marcar al (601) 7460392,
desde otras ciudades del país nuestra línea gratuita es 01800 091 9538 opción servicio al cliente.

VIGILADO SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA
EQUIDAD SEGUROS es una marca de LA EQUIDAD SEGUROS GENERALES O.C. y LA EQUIDAD SEGUROS DE VIDA O.C. COMPAÑIAS DE SEGUROS



REPUBLICA DE COLOMBIA
IDENTIFICACION PERSONAL
CEDULA DE CIUDADANIA

NUMERO 80743240

GALLEGO
APELLIDOS

JULIAN FABEL
NOMBRES

Julián Gallego
FIRMA



INDICE DERECHO

FECHA DE NACIMIENTO 14-ABR-1983
BOGOTA D.C.
(CUNDINAMARCA)
LUGAR DE NACIMIENTO

1.73 ESTATURA | O+ G.S. RH | M SEXO

27-ABR-2001 BOGOTA D.C.
FECHA Y LUGAR DE EXPEDICION

REGISTRADOR NACIONAL
IVAN DUQUE ESCOBAR

P-1500106-42096604-M-0080743240-20020128 0584102026B 01 111632393

Libertad y orden
REPÚBLICA DE COLOMBIA

El Servicio Nacional de Aprendizaje SENA

En cumplimiento de la Ley 119 de 1994

Hace constar que

JULIAN FABEL GALLEGO

Con Cedula de Ciudadania No. 80.743.240

Cursó y aprobó la acción de Formación

SISTEMA DE GESTION DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO SG-SST

con una duración de 50 horas

En testimonio de lo anterior, se firma el presente en Armenia, a los veintiun (21) días del mes de julio de dos mil dieciseis (2016)

Firmado Digitalmente por
NESTOR JIMENEZ SERNA
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA
Autenticidad del Documento
Bogotá - Colombia

NESTOR JIMENEZ SERNA
SUBDIRECTOR
CENTRO AGROINDUSTRIAL
REGIONAL QUINDÍO

36770065 - 21/07/2016
FECHA REGISTRO

La autenticidad de este documento puede ser verificada en el registro electrónico que se encuentra en la página web http://certificados.sena.edu.co, bajo el número 9120001223931CC80743240C.

ARL

La República de Colombia, el Ministerio de Trabajo y ARL SURA

CERTIFICA QUE

JULIAN FABEL GALLEGO

C80743240

HA FINALIZADO CORRECTAMENTE LA FORMACIÓN

ACTUALIZACIÓN VIRTUAL SGSST (20 HORAS)

HORAS CERTIFICADAS

20



En testimonio de lo anterior, firma Andres Felipe Gomez Mena
Gerente de Diseño y Desarrollo ARL, el día 29 de septiembre de 2023
Registro Certificado de Oferente de Seguros de Riesgos Laborales Suramericana S.A. RCO-0003.

7Na96AX2jZ



HEITEC SERVICE SAS

NIT 900949002 - 3

Autorización de numeración de facturación electrónica
No. 18764094913183 de 27/06/2025 al 27/06/2026
Responsabilidad Fiscal: R-99-PN No Aplica - Otros

heitecservice.sas@gmail.com
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
3021254286
Bogotá, D.C

Factura de venta No. FE162

Cliente: **SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA**

Dirección: CALLE 15 No 31-42
Teléfono: 5960100
Ciudad: Bogotá, D.C
Departamento: Bogotá
País: Colombia

Fecha de emisión: 22/12/2025 04:17:46 PM
Fecha de vencimiento: 21/01/2026
Plazo (Días): 30
Codigo de moneda: COP
Dirección Despacho:

Item	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de Medida	Precio Unitario	Cargos y Descuento	Impuestos	Total
1	1	Prensa plana para encuadernación hecha en metal. Área de prensado 40cm x 50cm. Doble placa para altura de la prensa y un descualizable para prensar el producto. Tornillo de rosca cuadrada para accionar y prensar el producto. Presión de prensado hasta de 1,200. Lbs.	1.00	unidad	$ 18.365.500,00	$ 0,00	IVA(19%)	$ 18.365.500,00
2	2	Cizalla manual con cuatro patas al piso hecha en metal con Cuchillas en acero para corte de papel y cartón. Tamaño de 50x100 cms. Con guía lateral y pisador de papel.	1.00	unidad	$ 21.178.000,00	$ 0,00	IVA(19%)	$ 21.178.000,00

Total de items: 2

Totales:

Impuestos: $ 7.513.265,00
Retenciones: $ 0,00
Subtotal: $ 39.543.500,00
TOTAL: $ 47.056.765,00
Neto a pagar: $ 47.056.765,00

Total IVA	$ 7.513.265,00

Son: CUARENTA Y SIETE MILLONES CINCUENTA Y SEIS MIL SETECIENTOS SESENTA Y CINCO CON CERO

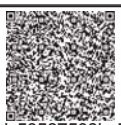
Observaciones:

Forma de pago: Crédito
Medio de pago: Transferencia Débito

Para pagos, transferencias y/o consignaciones por favor realizarlas en BANCOLOMBIA Cta. Ahorros 627-571350-22 a nombre de HEITEC SERVICE SAS
#36-02-00-011-921710;CO1.PCCNTR.8509225;cminsignaresg@sena.edu.co#$

Este documento corresponde a la representación gráfica de una factura electrónica de venta. Confirme el CUFE mediante lectura de este código bidimensional:

Impreso por CENET SA Nit 830057860 - MISFACTURAS



CUFE 8ca8ed8b36e63fd9269ae825556346aa7241dc50587508be7fcbfc1b9589d9065143a090f63d08b30ba47bb12c386780



HEITEC SERVICE SAS

NIT 900949002 - 3

Autorización de numeración de facturación electrónica
No. 18764094913183 de 27/06/2025 al 27/06/2026
Responsabilidad Fiscal: R-99-PN No Aplica - Otros

heitecservice.sas@gmail.com
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
3021254286
Bogotá, D.C

Factura de venta No. FE163

Cliente: **SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA**

Dirección: CALLE 15 No 31-42
Teléfono: 5960100
Ciudad: Bogotá, D.C
Departamento: Bogotá
País: Colombia

Fecha de emisión: 22/12/2025 04:26:57 PM
Fecha de vencimiento: 21/01/2026
Plazo (Días): 30
Codigo de moneda: COP
Dirección Despacho:

Item	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de Medida	Precio Unitario	Cargos y Descuento	Impuestos	Total
1	1	MAQUINA DE ESTAMPACION POR TRANSFERENCIA Y FUSIONADO Area del plato: 120 x 70 cm Temperatura: 0- 250 C Temporizador: 0 – 600 seg Voltaje_. 220 Voltios Potencia: 6,0 Kw Presión Neumática: 80 PSI Suministro de compresor de 200 libras	1.00	unidad	$ 34.386.500,00	$ 0,00	IVA(19%)	$ 34.386.500,00

Total de items: 1

Totales:

Impuestos:	$ 6.533.435,00
Retenciones:	$ 0,00
Subtotal:	$ 34.386.500,00
TOTAL:	$ 40.919.935,00
Neto a pagar:	$ 40.919.935,00

Total IVA	$ 6.533.435,00

Son: CUARENTA MILLONES NOVECIENTOS DIECINUEVE MIL NOVECIENTOS TREINTA Y CINCO CON CERO

Observaciones:

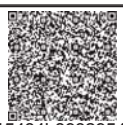
Forma de pago: Crédito

Medio de pago: Transferencia Débito

Para pagos, transferencias y/o consignaciones por favor realizarlas en BANCOLOMBIA Cta. Ahorros 627-571350-22 a nombre de HEITEC SERVICE SAS
#$36-02-00-011-921710;CO1.PCCNTR.8509225;cminsignaresg@sena.edu.co#$

Este documento corresponde a la representación gráfica de una factura electrónica de venta. Confirme el CUFE mediante lectura de este código bidimensional:

Impreso por CENET SA Nit 830057860 - MISFACTURAS



CUFE f57b1bba5a8eeb337bc98144433a33fe027915484b8932954ef280144c1fbbf256ff9e147d8813449ea6034e7c468b41



HEITEC SERVICE SAS

NIT 900949002 - 3

Autorización de numeración de facturación electrónica
No. 18764094913183 de 27/06/2025 al 27/06/2026
Responsabilidad Fiscal: R-99-PN No Aplica - Otros

heitecservice.sas@gmail.com
Carrera 26 # 63ª – 22, B. 7 de agosto
3021254286
Bogotá, D.C

Factura de venta No. FE164

Cliente: **SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA**

Dirección: CALLE 15 No 31-42
Teléfono: 5960100
Ciudad: Bogotá, D.C
Departamento: Bogotá
País: Colombia

Fecha de emisión: 22/12/2025 04:33:22 PM
Fecha de vencimiento: 21/01/2026
Plazo (Días): 30
Codigo de moneda: COP
Dirección Despacho:

Item	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de Medida	Precio Unitario	Cargos y Descuento	Impuestos	Total
1	1	Banco de trabajo para grandes cargas, robusto, con refuerzo inferior. Chapa de acero con pintura epoxi al horno. Soporte superior en DM/MDF prensado =40 mm, cantos redondeados. Patas regulables a 840, 890 y 940 mm. Con cajoneras y armarios inferiores. Soporta hasta 500 kg. Peso mínimo: 60 kg.	1.00	unidad	$ 8.930.389,92	$ 0,00	IVA(19%)	$ 8.930.389,92

Total de items: 1

Totales:

Impuestos: $ 1.696.774,08
Retenciones: $ 0,00
Subtotal: $ 8.930.389,92
TOTAL: $ 10.627.164,00
Neto a pagar: $ 10.627.164,00

Total IVA	$ 1.696.774,08

Son: DIEZ MILLONES SEISCIENTOS VEINTISIETE MIL CIENTO SESENTA Y CUATRO CON CERO

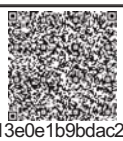
Observaciones:

Forma de pago: Crédito
Medio de pago: Transferencia Débito

Para pagos, transferencias y/o consignaciones por favor realizarlas en BANCOLOMBIA Cta. Ahorros 627-571350-22 a nombre de HEITEC SERVICE SAS
#$36-02-00-011-921710;CO1.PCCNTR.8509225;cminsignaresg@sena.edu.co#$

Este documento corresponde a la representación gráfica de una factura electrónica de venta. Confirme el CUFE mediante lectura de este código bidimensional:

Impreso por CENET SA Nit 830057860 - MISFACTURAS



CUFE b0caa7872b71983e018943904dfb3812f56713e0e1b9bdac2381b84591b6aea964fd28f2e0e0612761201ff25e4271b8

HEITEC SERVICE SAS

NIT 900949002 - 3
Autorización de numeración de facturación electrónica
No. 18764094913183 del 27/06/2025 al 27/06/2026
Habilita numeración de:
FE-146 al FE-300
Régimen: Impuesto sobre las ventas - IVA
Responsabilidad fiscal:
R-99-PN No Aplica - Otros

carrera 38 # 10-90 cc puerto lopez ofc 5039

Bogotá, D.C,Bogotá, Colombia

Factura Electronica de Venta No. FE166

Fecha de emisión: 03/02/2026 09:23:05 AM
Fecha de validación DIAN: 03/02/2026 09:31:42 AM
Fecha de vencimiento: 05/03/2026
Plazo (Días): 30
Codigo de Moneda COP
Tasa de Cambio
Orden de Compra

Remisión
Pedido
Asesor

Aviso de Recibo

Cliente: SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA
NIT 899999034 - 1
Dirección: CALLE 15 No 31-42
Codigo Cliente 01
Teléfono: 5960100
Dirección Despacho:
Contacto:
Ciudad: Bogotá, D.C
Departamento: Bogotá
País: Colombia

Item	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de Medida	Precio Unitario	Cargos y Descuentos	Impuestos	Rte Fte	Valor Total
1	GUILLOTINA LINEAL PARA CORTE DE PAPEL	Guillotina programable lineal para corte de papel con un ancho mínimo de corte de 78 cm Profundidad Obertura máxima de pinza 1 20 mm Profundidad de la mesa delantera 690 mm Dimensiones ancho x largo A 2020 mm x L 1580 mm Peso 1890 kg Altura de pila max. 12 cms Monitor touch screen	1,00	unidad	COP 319,890,000.00	COP 0.00	IVA(19%)		COP 319,890,000.00

Total de items: 1
Observaciones
#$36-02-00-011-921710;CO1.PCCNTR.8509225;mforerom@sena.edu.co#$

Forma de pago: Crédito
Medio de pago: Transferencia Débito

Para pagos, transferencias y/o consignaciones por favor realizarlas en BANCOLOMBIA Cta. Ahorros 627-571350-22 a nombre de HEITEC SERVICE SAS

Subtotal:	COP 319,890,000.00
IVA(19%)	COP 60,779,100.00

Impuestos:	COP 60,779,100.00
Retenciones:	COP 0.00
Cargos de la factura:	COP 0.00
Descuentos de la factura:	COP 0.00
Anticipos:	COP 0.00
Total	COP 380,669,100.00
Neto a pagar	COP 380,669,100.00

Este documento corresponde a la representación gráfica de una factura electrónica de venta. Confirme el CUFE mediante lectura de este código bidimensional:

CUFE 0c1d9f4b38d377ca6bd70f29ba229587f66954036a4b5f2224d4561c23eb4ee05f5434e9e490f51cef3c7919eeb8bd7f

HEITEC SERVICE SAS

NIT 900949002 - 3
Autorización de numeración de facturación electrónica
No. 18764094913183 del 27/06/2025 al 27/06/2026
Habilita numeración de:
FE-146 al FE-300
Régimen: Impuesto sobre las ventas - IVA
Responsabilidad fiscal:
R-99-PN No Aplica - Otros

carrera 38 # 10-90 cc puerto lopez ofc 5039

Bogotá, D.C,Bogotá, Colombia

Factura Electronica de Venta No. FE167

Fecha de emisión: 03/02/2026 09:32:27 AM
Fecha de validación DIAN: 03/02/2026 09:39:07 AM
Fecha de vencimiento: 05/03/2026
Plazo (Días): 30
Codigo de Moneda COP
Tasa de Cambio
Orden de Compra

Remisión
Pedido
Asesor

Aviso de Recibo

Cliente: SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA
NIT 899999034 - 1
Dirección: CALLE 15 No 31-42
Codigo Cliente 01
Teléfono: 5960100
Dirección Despacho:
Contacto:
Ciudad: Bogotá, D.C
Departamento: Bogotá
País: Colombia

Item	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de Medida	Precio Unitario	Cargos y Descuentos	Impuestos	Rte Fte	Valor Total
1	EQUIPO CON MESA DE CORTE DIGITAL	Mesa de corte digital versátil para rotulación, expositores y packaging. Superficie de la mesa en acero. Software o Consola de Producción de corte que analiza los archivos entrantes y selecciona automáticamente la herramienta adecuada, los parámetros de mesa y la secuencia del corte.VerAnexotecnico	1,00	unidad	COP 245,562,000.00	COP 0.00	IVA(19%)		COP 245,562,000.00

Total de items: 1
Observaciones
#$36-02-00-011-921710;CO1.PCCNTR.8509225;mforerom@sena.edu.co#$

Forma de pago: Crédito
Medio de pago: Transferencia Débito

Para pagos, transferencias y/o consignaciones por favor realizarlas en BANCOLOMBIA Cta. Ahorros 627-571350-22 a nombre de HEITEC SERVICE SAS

Subtotal:	COP 245,562,000.00
IVA(19%)	COP 46,656,780.00

Impuestos:	COP 46,656,780.00
Retenciones:	COP 0.00
Cargos de la factura:	COP 0.00
Descuentos de la factura:	COP 0.00
Anticipos:	COP 0.00
Total	COP 292,218,780.00
Neto a pagar	COP 292,218,780.00

Este documento corresponde a la representación gráfica de una factura electrónica de venta. Confirme el CUFE mediante lectura de este código bidimensional:

CUFE e3f7c2c26adfaf92ad885d109d64c8db7e053e6639936815ad316d3c3f04a0787f684d35ee0d1133da4429073c189a79

MANUAL DE OPERACIÓN, INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO CIZALLA PARA PAPEL

1. INFORMACIÓN GENERAL

1.1 Descripción del equipo

La cizalla para papel es una máquina diseñada para realizar **cortes rectos y precisos** en papel, cartón delgado y materiales similares, mediante una **cuchilla móvil** que actúa sobre una **base fija**.

1.2 Uso previsto

- Corte de papel, cartulina y material gráfico
- Uso en imprentas, oficinas y centros educativos

- Operación por personal capacitado

⚠ **No utilizar para materiales metálicos, plásticos duros u otros no especificados.**

2. SEGURIDAD

2.1 Advertencias generales

- Mantener las manos alejadas de la cuchilla
- No retirar protecciones de seguridad
- No permitir el uso por personas no capacitadas
- Desconectar antes de mantenimiento o limpieza

2.2 Equipo de protección personal (EPP)

- Guantes anticorte (para mantenimiento)
- Gafas de seguridad
- Calzado cerrado antideslizante

2.3 Dispositivos de seguridad

- Guarda transparente de seguridad

- Sistema de bloqueo de cuchilla
- Botón de paro de emergencia (eléctricas/hidráulicas)
- Operación a dos manos (si aplica)

3. INSTALACIÓN

3.1 Requisitos del área

- Superficie plana, firme y nivelada
- Iluminación adecuada
- Espacio libre para alimentación y salida del papel
- Ambiente seco y libre de polvo excesivo

3.2 Instalación mecánica

- Colocar la cizalla sobre una mesa o pedestal estable
- Asegurar con tornillos si el fabricante lo recomienda
- Verificar la nivelación del equipo

3.3 Instalación eléctrica (si

aplica)

- Verificar voltaje según placa del equipo
- Conectar a toma con puesta a tierra
- No usar extensiones eléctricas
- Realizar conexión por personal calificado

4. OPERACIÓN

4.1 Inspección previa

- Verificar que la cuchilla esté limpia y afilada
- Confirmar funcionamiento de protecciones
- Revisar el ajuste del tope trasero
- Comprobar que no haya objetos extraños

4.2 Ajuste del corte

- Ajustar el **tope trasero o lateral** a la medida deseada
- Alinear el papel con la escuadra de corte

- Colocar el papel firmemente contra la base

4.3 Proceso de corte

Cizalla manual

- Bajar la guarda de seguridad
- Accionar la palanca de corte con movimiento firme
- Retornar la palanca a su posición inicial

Cizalla eléctrica/hidráulica

- Encender el equipo
- Colocar el papel y bajar la guarda
- Accionar botones o pedal de corte
- Esperar el retorno completo de la cuchilla

⚠ **Nunca introducir las manos debajo de la cuchilla.**

5. MANTENIMIENTO

5.1 Mantenimiento diario

- Limpiar restos de papel y polvo
- Verificar que la cuchilla regrese a su

posición

- Revisar funcionamiento general

5.2 Mantenimiento semanal

- Lubricar guías y partes móviles
- Revisar tornillería
- Comprobar alineación del corte

5.3 Mantenimiento mensual

- Revisar filo de la cuchilla
- Ajustar presión de prensapapel (si aplica)
- Verificar sistemas eléctricos

5.4 Cuchilla

- Afilar cuando el corte sea irregular
- Reemplazar si presenta fisuras
- Manipular con guantes anticorte
- Ajustar según indicaciones del fabricante

6. FALLAS COMUNES Y SOLUCIONES

FallaPosible causaSoluciónCorte desigualCuchilla desafiladaAfilado o cambioPapel se muevePrensapapel flojoAjustar presiónNo enciendeFalta de energíaRevisar conexiónRuido anormalFalta de lubricaciónLubricar

7. LIMPIEZA Y ALMACENAMIENTO

- Limpiar con paño seco
- No usar solventes agresivos
- Guardar con cuchilla en posición baja
- Desconectar si no se usa por largo tiempo
- Cubrir para evitar polvo y humedad

8. DISPOSICIONES FINALES

El uso incorrecto de la cizalla puede provocar **lesiones graves** o daños al equipo.

Cumpla estrictamente este manual y las normas de seguridad vigentes.

MANUAL DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO PRENSA PLANA DE TORNILLO

1. INFORMACIÓN GENERAL

1.1 Descripción del equipo

La prensa plana de tornillo es un equipo mecánico que utiliza un **tornillo roscado accionado manualmente** para aplicar fuerza de compresión sobre piezas colocadas entre dos superficies planas (plato fijo y plato móvil).

1.2 Uso previsto

- Prensado y sujeción de piezas
- Ensamble ligero
- Enderezado o conformado simple

- Uso en talleres mecánicos, educativos o de mantenimiento

⚠ **No utilizar para golpes, impactos ni esfuerzos superiores a su capacidad nominal.**

2. SEGURIDAD

2.1 Advertencias generales

- Operar únicamente personal capacitado
- Mantener manos y dedos fuera de la zona de prensado
- No exceder la capacidad máxima de carga
- No modificar el equipo
- Usar siempre equipo de protección personal

2.2 Equipo de protección personal (EPP)

- Guantes de seguridad
- Gafas de protección
- Calzado de seguridad
- Ropa ajustada (sin mangas sueltas)

2.3 Dispositivos de seguridad

- Manivela fija o desmontable
- Tope mecánico de recorrido (si aplica)
- Base estable y anclada

3. INSTALACIÓN

3.1 Requisitos del área

- Superficie firme, plana y nivelada
- Espacio suficiente para operación segura
- Buena iluminación
- Área libre de obstáculos

3.2 Instalación mecánica

- Colocar la prensa sobre una **mesa robusta o banco de trabajo**
- Alinear la base correctamente
- Fijar la prensa mediante **pernos de anclaje**
- Verificar que el tornillo gire libremente
- Comprobar paralelismo entre platos

⚠ **No operar la prensa sin estar**

firmemente sujeta.

4. OPERACIÓN

4.1 Inspección previa

- Verificar que el tornillo esté limpio y lubricado
- Revisar que no haya grietas o deformaciones
- Confirmar fijación adecuada
- Comprobar movimiento suave del plato móvil

4.2 Procedimiento de operación

- Girar la manivela en sentido antihorario para subir el plato móvil
- Colocar la pieza centrada sobre el plato fijo
- Alinear correctamente la pieza
- Girar la manivela en sentido horario para aplicar presión
- Aplicar la fuerza de forma gradual
- Una vez terminado, liberar la presión

lentamente

⚠ **No usar extensiones en la manivela para aumentar la fuerza.**

4.3 Operación segura

- No colocar manos entre los platos
- No prensar piezas inestables
- Detener la operación ante ruidos o resistencia anormal

5. MANTENIMIENTO

5.1 Mantenimiento diario

- Limpiar superficies de trabajo
- Retirar residuos
- Revisar funcionamiento general

5.2 Mantenimiento semanal

- Lubricar el tornillo y la tuerca
- Revisar tornillería de fijación
- Verificar alineación de los platos

5.3 Mantenimiento mensual

- Inspeccionar desgaste del tornillo

- Revisar holguras excesivas
- Comprobar estado de la manivela

5.4 Lubricación

- Usar grasa mecánica o aceite industrial ligero
- Aplicar en:
- Tornillo principal
- Rosca de la tuerca
- Guías del plato móvil

6. FALLAS COMUNES Y SOLUCIONES

FallaPosible causaSoluciónGiro duro del tornilloFalta de lubricaciónLubricarPrensa pierde presiónDesgaste de roscaReemplazar tornillo/tuercaDesalineaciónBase mal fijadaAjustar anclajesRuido excesivoSuciedad o desgasteLimpiar y revisar

7. LIMPIEZA Y ALMACENAMIENTO

- Limpiar con paño seco
- No usar solventes corrosivos
- Lubricar antes de periodos largos sin uso
- Mantener cubierta para evitar polvo y humedad

8. DISPOSICIONES FINALES

El uso incorrecto de la prensa plana de tornillo puede provocar **daños al equipo o lesiones al operador**.
Cumpla siempre este manual y las normas de seguridad del taller.

MANUAL DE OPERACIÓN, INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO

Máquina de Estampación por Transferencia y Fusionado

1. Introducción

La máquina de estampación por transferencia y fusionado está diseñada para aplicar diseños gráficos sobre diferentes superficies (principalmente textiles) mediante **calor, presión y tiempo controlado**. Este proceso permite una correcta adhesión y fijación del material transferido.

2. Advertencias de Seguridad

⚠ IMPORTANTE

- No operar la máquina sin haber leído este manual.
- Mantener manos y objetos fuera del área caliente.
- Usar guantes térmicos al manipular materiales calientes.
- No permitir el uso por personas no capacitadas.
- Desconectar la máquina antes de realizar mantenimiento.

- No usar en ambientes húmedos o con mala ventilación.

3. Descripción General de la Máquina

Componentes principales:

- Plato calefactor superior
- Plato inferior (base de trabajo)
- Controlador digital de

temperatura y tiempo
- Sistema de presión (manual, neumático o hidráulico)
- Cable de alimentación
- Interruptor principal
- Sensor de temperatura (termopar)

4. Instalación

4.1 Ubicación

- Colocar la máquina sobre una superficie firme y nivelada.

- Mantener al menos 50 cm de espacio libre alrededor.
- Evitar fuentes de humedad y polvo.

4.2 Conexión Eléctrica

- Verificar el voltaje indicado en la placa del equipo.
- Conectar a una toma con puesta a tierra.
- No usar extensiones eléctricas.

5. Configuración

Inicial

- Encender la máquina.
- Programar la **temperatura** (ej. 180–200 °C).
- Programar el **tiempo** (ej. 10–20 segundos).
- Ajustar la **presión** según el material.
- Esperar a que alcance la temperatura programada.

6. Operación

6.1 Proceso de Estampación

- Colocar la prenda o material sobre el plato inferior.
- Posicionar el papel transfer o vinil.
- Cerrar la prensa aplicando presión uniforme.
- Esperar hasta que finalice el tiempo programado.
- Abrir la prensa con cuidado.
- Retirar el papel transfer (en caliente o frío según el material).

6.2 Materiales Compatibles

- Algodón
- Poliéster
- Mezclas textiles
- Vinil textil
- Papel transfer
- Sublimación (con recubrimiento adecuado)

7. Parámetros de Referencia

Material	Temperatura	Tiempo	Presión	Transfer
algodón	190			

°C15 sMediaVinil textil160 °C12 sMediaSublimación200 °C20 sAlta

(Valores orientativos)

8. Mantenimiento

8.1 Mantenimiento Preventivo

- Limpiar el plato caliente con un paño seco.
- Revisar cables y conexiones semanalmente.

- Verificar la presión regularmente.

8.2 Mantenimiento Correctivo

- Si la temperatura no es estable, revisar el termopar.
- Si no calienta, revisar resistencia y fusibles.
- Cualquier reparación eléctrica debe ser realizada por personal técnico.

9. Limpieza

- Apagar y desconectar la máquina.
- Esperar a que se enfríe completamente.
- No usar agua ni solventes abrasivos.
- Limpiar residuos de adhesivo inmediatamente.

10. Solución de Problemas

ProblemaCausaSoluciónEstampado incompletoBaja

temperaturaAumentar temperaturaTransfer mal adheridoPoca presiónAjustar presiónQuemaduras en telaExceso de calorReducir temperatura o tiempo

11. Almacenamiento

- Guardar en lugar seco.
- Cubrir con funda protectora.
- Desconectar de la red eléctrica.

12. Garantía y Servicio Técnico

La garantía no cubre:

- Uso indebido
- Daños por sobrecalentamiento
- Modificaciones no autorizadas

MANUAL DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO MESA DE CORTE

1. INFORMACIÓN GENERAL

1.1 Descripción del equipo

La mesa de corte es un equipo diseñado para **soportar, alinear y facilitar el corte preciso** de materiales planos mediante herramientas manuales o sistemas de corte integrados (cúter, regla, guillotina, riel, etc.).

1.2 Uso previsto

- Corte de papel, cartón, tela, vinil u otros materiales similares
- Uso en talleres, imprentas, escuelas o áreas de producción

- Operación por personal capacitado

⚠ **No utilizar la mesa como superficie de impacto ni para cargas superiores a las especificadas.**

2. SEGURIDAD

2.1 Advertencias generales

- Mantener las manos fuera de la trayectoria de corte
- Usar siempre herramientas de corte en buen estado
- No trabajar con superficies mojadas o resbalosas
- Mantener el área limpia y ordenada

2.2 Equipo de protección personal (EPP)

- Guantes de seguridad (anticorte si aplica)
- Gafas de protección
- Calzado cerrado antideslizante

2.3 Medidas de seguridad

- Superficie antideslizante
- Bordes redondeados o protegidos
- Sistema de fijación de reglas o guías (si aplica)

3. INSTALACIÓN

3.1 Requisitos del área

- Piso firme, plano y nivelado
- Buena iluminación
- Espacio suficiente alrededor de la mesa
- Área seca y bien ventilada

3.2 Instalación de la mesa

- Colocar la mesa en el área designada
- Verificar que todas las patas apoyen correctamente
- Ajustar niveladores si los tiene
- Fijar al piso si el uso es industrial
- Confirmar estabilidad antes de usar

⚠ **No operar la mesa si presenta inestabilidad.**

4. OPERACIÓN

4.1 Inspección previa

- Verificar limpieza de la superficie
- Comprobar que las guías o reglas estén firmes
- Revisar estado de las herramientas de corte
- Asegurar buena iluminación del área

4.2 Procedimiento de corte

- Colocar el material sobre la mesa
- Alinear según la guía o regla
- Sujetar firmemente el material
- Realizar el corte con movimientos controlados
- Retirar el material cortado con cuidado

4.3 Operación segura

- No realizar cortes forzados
- No distraerse durante el corte
- Guardar herramientas al terminar

5. MANTENIMIENTO

5.1 Mantenimiento diario

- Limpiar restos de material
- Revisar superficie de corte
- Guardar herramientas correctamente

5.2 Mantenimiento semanal

- Revisar estabilidad de la mesa
- Ajustar tornillos o uniones
- Inspeccionar guías y reglas

5.3 Mantenimiento mensual

- Revisar desgaste de la superficie
- Sustituir tapetes o bases de corte si están dañados
- Verificar alineación general

6. FALLAS COMUNES Y SOLUCIONES

FallaPosible causaSoluciónCorte impreciso Material mal alineadoReajustarMesa inestablePatas

mal niveladasNivelarSuperficie dañadaUso excesivoReemplazar baseRegla flojaTornillos sueltosAjustar

7. LIMPIEZA Y ALMACENAMIENTO

- Limpiar con paño seco o ligeramente húmedo
- No usar productos abrasivos
- Mantener la mesa cubierta cuando no se use
- Guardar en lugar seco

8. DISPOSICIONES FINALES

El uso correcto y el mantenimiento adecuado de la mesa de corte garantizan **seguridad, precisión y mayor vida útil del equipo**.
Cumpla siempre este manual y las normas de seguridad del área de trabajo.

MANUAL DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO GUILLOTINA DE CORTE

Preface, foreword, introduction, preamble, prolegomena

Advertencia：

1． El personal de operación y mantenimiento de esta máquina debe ser estrictamente entrenado por personal experimentado a tiempo completo, respectivamente， Y después de poseer un certificado laboral calificado， Para realizar operación y mantenimiento.

2． El operador y el personal de mantenimiento antes de usar la máquina， Debe leer y familiarizarse con todos los términos de este manual de instrucciones en detalle， En particular, las disposiciones relativas a la seguridad.Los operadores y el personal de mantenimiento no están estrictamente entrenados y no leen este manual de instrucciones， Debido a un uso incorrecto、Todos los peligros y accidentes causados por reparaciones y mantenimiento， Ni el fabricante ni el proveedor son legalmente responsables.

3． Este manual de instrucciones debe almacenarse cerca de la máquina， Para que los operadores y el personal de mantenimiento lo consulten en cualquier momento.

4．Desembalaje de la máquina、Desplazamiento、Manejo、Instalación y puesta en servicio，Será llevado a cabo por el personal de servicio de la Compañía o de un agente designado por la Compañía.Personal sin formación profesional puede ser peligroso para la propia máquina y para el uso normal del usuario，Y causar lesiones personales accidentales y peligro.

5．En la realización de las operaciones anteriores，Está estrictamente prohibido el ingreso de personas ociosas cerca de máquinas y cajas.

6. La compañía se reserva el derecho de modificar el diseño de la forma de la máquina y los parámetros técnicos.

一、Visión general

Esta máquina está diseñada y fabricada de acuerdo con los requisitos del desarrollo científico y tecnológico de hoy y las regulaciones de seguridad relevantes，Adecuado para cortar cada papel、Productos acabados de impresión y otras materias blandas similares al papel.

Esta máquina está compuesta principalmente por el rack、Transmisión、Presionar、Consiste en banco de trabajo y componentes hidráulicos y sistema de control eléctrico，La máquina está equipada con seguridad、Sobrecarga y otros dispositivos de seguridad.Las acciones de prensa y corte de papel y el funcionamiento del empujador de papel son controlados por botones eléctricos.Esta máquina tiene alta presión de prensa de papel、Precisión de corte、Funcionamiento ligero, seguro y confiable.

Para garantizar la precisión de trabajo de la máquina，Prolonga la vida útil y el funcionamiento de la máquina、Seguridad del personal de reparación y mantenimiento，La estructura de los componentes principales en este manual 、Se proporciona una descripción más detallada del uso de ajustes y mantenimiento.

二、ESPECIFICACIONES

（一）Modelo 92

（二）Principales parámetros técnicos

1．Ancho máximo de corte（mm） 920

2．Longitud máxima de corte（mm） 920

3．Altura máxima de corte（mm） 125

4．Velocidad de corte（Sub-puntos） 45

5．Presión máxima de prensa de papel（N） 35000

6．Tamaño mínimo de corte（mm）—Sin paleta 25 con paleta 90

7．Espesor de la hoja（mm） 12.7

8．Margen máximo de rectificado de la cuchilla（mm） 42

9．Dimensiones exteriores de la máquina (L×W×H) 2150x2320x1570mm

10．Peso neto de la máquina 2300kg

三、Manipulación e instalación de máquinas

(一)Manipulación de máquinas

Después de que el usuario recibe la máquina，Abre primero la tapa de la caja，Luego retire los paneles laterales circundantes，Compruebe cuidadosamente si la máquina está dañada durante el transporte，Y comprobar de acuerdo con los elementos enumerados en la lista de embalaje.

Antes de la instalación，Coloque el papel de sello de aceite en la superficie de la máquina、Aceite antioxidante, etc. Después de limpiar，Aplicado con aceite lubricante adecuado.Cuando se levanta la máquina a distancias cortas，Primero se debe quitar la cubierta en la parte superior del cuerpo principal，Apriete los dos tornillos de aro en la caja de herramientas en el bastidor.

（二）INSTALACIÓN DE

La máquina debe instalarse en una superficie de cimentación de hormigón，Calibración de la superficie de la base con nivel de espíritu，Después de la instalación del cuerpo principal, también debe corregirse el nivel en las direcciones delantera, trasera, izquierda y derecha，Luego extienda el banco de trabajo desde la parte posterior del cuerpo principal hasta el medio del cuerpo principal ，Y hacer que el pasador de posicionamiento debajo de la mesa de trabajo se inserta en el orificio correspondiente en el cuerpo principal.Cuando el banco de trabajo penetre en el cuerpo principal, se debe prestar atención a que los cables alrededor y en la parte inferior del banco de trabajo no se choquen，Para evitar daños，Luego sostenga el banco de trabajo con una barra de apoyo.El alineamiento de la cremallera del empujador de papel y la prensa de papel debe estar libre de fricción y el diseño debe ser proporcionado.En caso de frotamiento，Control deslizante izquierdo y derecho de la prensa de papel ajustable（Figura ocho piezas 10）.Soporte giratorio，Ajuste la superficie de trabajo y la superficie de corte para ser perpendiculares entre sí，Luego apriete la tuerca.Volver a ajustar los pernos delante del cuerpo，Haga que el deflector largo del banco de trabajo sea perpendicular a la superficie de corte，Y atornillar la mesa de trabajo al cuerpo principal ，Instale pequeños bancos de trabajo en ambos lados del banco de trabajo.

Después de que se haya instalado todo lo anterior，Verifique minuciosamente todos los tornillos dentro de la máquina、Tuercas、Si los pasadores y otros sujetadores están sueltos?，Para corregir la pérdida de la corrección de la máquina debido a la vibración y la colisión durante el envío.

四、Estructura de la máquina、Uso y ajuste

（一）Aspecto de la máquina：Véase el gráfico II

（二）Descripción de la acción del ciclo de la máquina Haga que todo el circuito de control de la máquina esté encendido，Luego coloque una pila ordenada de cortes en el banco de trabajo y colóquelo contra el empujador de papel，Pise la tabla de pedal（Figura 2 Pieza 2），Haz prensa de papel（Figura 2 3）Descender para la prueba de presión，Empujador papel móvil（Figura 2 4）Solape la línea de marca en el corte con el borde de la prensa de papel.Accionar ambas manos simultáneamente los dos botones de corte ubicados debajo de la parte frontal de la mesa de trabajo（Figura 2 1 、Piezas 6），Después de que la prensa de papel baja para presionar el objeto cortado，Cuchillo de corte（Figura 2 8） Recorte automáticamente，Cuando el cortador se eleva a la posición más alta, se frena por sí solo，La prensa de papel también vuelve a la posición inicial，Las acciones anteriores completan un ciclo de trabajo.

（三）Descripción general de la estructura y métodos de ajuste

1．Piezas de corte

La transmisión del cortador se basa en el motor principal para accionar la gran polea triangular a través de la correa triangular，Accionamiento del eje de tornillo sin fin por embrague de fricción hidráulico、Engranajes helicoidales（Véase el gráfico IV）、Barra de tracción de la cama de cuchillos（Véase el gráfico VII）Tire de la cama de la cuchilla para lograr el propósito de cortar.Cuando la cama de cuchillos completa la acción del ciclo superior y inferior，Interruptor de recorrido de colisión de leva en el extremo trasero del eje del engranaje helicoidal，Desactivar y reiniciar las dos válvulas solenoides de CC del sistema hidráulico，En primavera（Figura cuatro piezas3）Bajo el efecto de，Disco de freno embrague de fricción hidráulica（Figura cuatro piezas 4）Frene inmediatamente el eje del tornillo sin fin.La gran correa V corre sobre el eje del tornillo sin fin.

Durante el proceso de corte，Ambas manos deben presionar ambos botones de corte al mismo tiempo en 0,5 segundos，Mantenga siempre hasta que la cama de la cuchilla baje al punto más bajo，Hasta que el cortador corte en la almohadilla de plástico.Antes de eso，Cualquiera de las manos o ambas manos del operador que abandonan el botón o el dispositivo de seguridad fotoeléctrico infrarrojo están bloqueados，Hará que la cama de cuchillos deje de descender inmediatamente，Solo accionar el botón con ambas manos al mismo tiempo，Sólo entonces la cama de cuchillas puede continuar descendiendo para el proceso de corte.Cuando la cama de la cuchilla realiza un movimiento de recuperación，Si las manos dejan el botón、Ambas manos no liberan el botón o el dispositivo de seguridad fotoeléctrico infrarrojo está bloqueado，La cama de cuchillos seguirá subiendo automáticamente a la posición más alta y luego se detendrá.El sistema de control eléctrico

asegura que la cama de la cuchilla no vuelva a caer，Para evitar acciones de recorte repetidas，Garantizar la seguridad de los operadores.

Esta máquina está equipada con cerradura electromecánica del cuchillo，Véase el diagrama esquemático de la figura II，La estructura mecánica evita el peligro de la cuchilla deslizante de la cama de la cuchilla.

Debido al funcionamiento frecuente del mecanismo de frenado，Por lo tanto, la banda de freno se desgasta fácilmente，Aumento de la brecha，Hará que el embrague de fricción se mueva lentamente，Y causará fenómenos extremadamente peligrosos de deslizamiento de la cuchilla，Por lo que su desgaste debe ser atendido constantemente，Y ajuste periódicamente la holgura y reemplace la banda de freno.El método de ajuste es el siguiente：Tornillo hexagonal de cabeza cilíndrica aflojado（Figura cuatro piezas 2），Ajuste el tornillo de ajuste de extremo plano hexagonal（Figura cuatro piezas 1）Controle el espacio entre el disco del freno del embrague y la gran correa triangular entre 0,5 y 1,0 mm.Después del ajuste, apriete los cuatro tornillos hexagonales de cabeza cilíndrica.

La suavidad y suavidad del borde del corte depende de la elección del ángulo de afilado de la cuchilla、Calidad de afilado y tiempo de separación de afilado razonable de la cuchilla，El ángulo de la cuchilla es generalmente alrededor de 19，Al cortar papel más duro，El ángulo de la cuchilla puede ser ligeramente mayor.

El propósito del diseño de la máquina es el corte de papel y cartón，Corte de otros materiales，Por ejemplo, hoja metálica、Fibra de vidrio y así sucesivamente，El consentimiento previo del fabricante debe obtenerse y confirmarse por escrito.El fabricante y el proveedor no son legalmente responsables de ningún daño causado por el uso habitual o incorrecto.

Cada vez que afila el borde de corte，Hay que prestar atención a si el refrigerante es suficiente，Para evitar el recocido del borde，Para hacer que el borde de corte sea más afilado y suave，La hoja debe ser afilada con una piedra de aceite antes del trabajo de corte，Al mismo tiempo, a menudo aplique un poco de jabón y parafina en la hoja del cuchillo.Para prolongar la vida útil del borde de corte，Y puede hacer que el producto acabado cortado sea más suave.

El método de descarga y carga de la cuchilla es el siguiente.

（1）Proceso de descarga de la cuchilla: consulte la Figura 5

1）Tocar en la computadora  Área "Estado de cambio de herramienta"，El estado correspondiente se puede cambiar.

2) Retire la cubierta de seguridad de la cubierta de accionamiento principal（Figura 2 11）

3）Retire los dos pernos de giro y el mango de giro en la caja de herramientas（Figura cuatro piezas 5 、6）Volante giratorio，Caiga la cama de cuchillos a la posición más baja.

4）Retire los dos pernos de montaje de la cuchilla más izquierda.

5）Utilice dos pernos de giro y mango de giro（Figura cuatro piezas 5 、6）Volante giratorio ，Devuelva la cama de cuchillos a la posición más alta.

6）Retire todos los pernos de corte restantes.

7）Retire el portaherramientas，Coloque el soporte de cambio de herramientas (figura 5 piezas 3)La muesca está alineada con el orificio del tornillo correspondiente (o línea de marca) en la cuchilla.

8）Inserte la llave cambiadora de herramientas (figura 5 piezas 1) en el orificio hexagonal interno de la cama de herramientas.

9）Gire la llave cambiadora de herramientas con mango en T para que la cuchilla caiga，Hasta el bisel de la cuchilla y el pasador de posicionamiento en el cambiador de herramientas（Figura cinco piezas 4）Contacto.

10）Cambiar el mango de la herramienta（Figura cinco piezas 2）Figura cinco piezas，Integrar el cambiador de herramientas con la cuchilla.

11）Gire la llave cambiadora de herramientas，Permite que la cuchilla se pueda sacar del gancho de la placa de patineta.

12）Mueva el cambiador de herramientas y abandona la máquina，Coloque la cuchilla y el portaherramientas en una encimera plana.

13）Afloje el mango del cambio de herramientas，Retire el cambiador de herramientas.

14）Sujete el mango del cambio de herramientas a la cuchilla

15 ） Coloque la cuchilla en la caja de cuchillos ， Retire el mango del cambio de herramientas.La cuchilla debe estar sujeta dentro de la caja de la cuchilla.

（2）Proceso de carga de la cuchilla：Véase el gráfico VI

1）Atornillar el mango del cambio de herramientas en la nueva cuchilla.

2）Retirar de la caja de cuchillos y colocar sobre una superficie plana

3）Determine la altura de la cuchilla con el calibre de posicionamiento del cambiador de herramientas derecho (figura 6, pieza 1).

Atención：Cuando la altura de la hoja es menor que la lámina en el cambiador de herramientas（Figura seis piezas 2）Hora，La almohadilla de cuchillos debe fijarse a la cama de cuchillos，Y utilizando la segunda fila de orificios de la cuchilla，El tamaño de la cuchilla cuando se utiliza la segunda fila de orificios es de 85 a 106 mm.

Determinar la altura de la cuchilla en este momento debe colocar la lámina contra la superficie superior de la cuchilla.

4）Utilice dos pernos de giro y mango de giro（Figura cuatro piezas 5 、6）Volante giratorio ，Mover la cama de cuchillas a la posición más baja.

5）Coloque el cambiador de herramientas derecho en el banco de trabajo，Alinee el punto rojo en el calibre de posicionamiento con el orificio de ajuste de la herramienta de la cama de la herramienta（Si no se puede alinear，La longitud de la varilla de tracción debe ajustarse).

6）Utilice dos pernos de giro y mango de giro（Figura cuatro piezas 5 、6）Volante giratorio ，Movimiento de la cama de la cuchilla a la posición más alta.

7）Afloje el mango del cambio de herramientas para instalar el cambio de herramientas.

8）Haga que el pasador de posicionamiento en el cambiador de herramientas esté en contacto con la superficie biselada de la cuchilla.

9）Apretar el mango del cambio de herramientas.

10）Lleve la cuchilla junto con el cambiador de herramientas a la mesa de trabajo，Y se mueve debajo de la cama de cuchillos.

11）Ajuste la placa deslizante con una llave cambiadora de herramientas，Para permitir que los ganchos en la placa deslizante entren en los orificios correspondientes de la cuchilla.

12）Cuelga la cuchilla en el gancho.

13）Gire la llave cambiadora de herramientas para levantar la cuchilla hacia arriba una pequeña distancia.

14）Retire el mango de cambio de herramientas y el portacambio de herramientas.

15）Gire la llave cambiadora de herramientas para levantar la cuchilla a la posición más alta.

16）Instale todos los pernos de montaje y luego apriete uno por uno desde el centro hacia ambos lados.

17）Retire la llave cambiadora de herramientas.

18) Gire el volante con dos pernos de giro y el mango de giro (Figura 4 piezas 5 y 6) para que la cama de cuchillas se mueva a la posición más baja.

19）Instale los dos pernos de la cuchilla en el lado izquierdo y apriete.

20）Gire el volante con dos pernos de torneado y el mango de torneado (Figura 4 piezas 5 y 6) para mover la cama de cuchillas a la posición más alta.

21）Tocar en la computadoraEl área "Estado de cambio de herramienta" se reinicia.

Nota: Los pernos de seguridad deben verificarse al mismo tiempo que cada cambio de herramienta. Si hay hebillas sueltas, deben apretarse.3）Ajuste de la varilla de tracción de la cama de cuchillas y el mango excéntrico Después de cambiar la herramienta, si el papel no se puede cortar, ajuste de la siguiente manera.

1）Presione el botón de ambas manos para mover la cama de la cuchilla a la posición más baja.

2）Retire la protección de la barra de tracción en el bastidor delantero (Figura 2, pieza 10).

3）Afloje las tuercas de bloqueo en las varillas de tracción superior e inferior (Figura 7, pieza 1 y pieza 3).

4）Gire el manguito de conexión roscado (Figura 7, pieza 2) para ajustar el lecho de la cuchilla a la altura deseada.

5）Afloje la tuerca de bloqueo en el mango excéntrico en la parte posterior de la máquina (figura 8, pieza 13, pieza 14).

6) Ajuste la cuchilla paralela a la barra de la almohadilla con un mango excéntrico.

7）Apriete las tuercas de bloqueo en el mango excéntrico y la varilla de tracción.

8）Instale la cubierta de la barra de tracción.

9）Presione el botón de ambas manos para mover la cama de la cuchilla a la posición más alta.

El conjunto de barra de tracción de la cama de cuchillas (Figura VII) está provisto de protección contra sobrecarga.Si durante el proceso de corte，Debido a que el cortador se encuentra con un objeto duro, el cortador es demasiado romo o el ángulo entre los cuchillos es inapropiado, lo que provoca una sobrecarga de fuerza de corte. Para evitar daños a la máquina, el perno de seguridad en el dispositivo de protección (Figura 7, pieza 4) se romperá en este momento, haciendo que la cama de cuchillas deje de bajar.Después de que se rompa el perno de seguridad, se debe reemplazar un nuevo perno de seguridad. Antes de volver a cortar el trabajo, se debe investigar cuidadosamente la

causa de la sobrecarga y eliminarla a tiempo para evitar otro accidente de rotura.(4) Reemplazo de la almohadilla de cuchilla La forma ondulada de la almohadilla de plástico en forma de "S" permite fijarla en la ranura del banco de trabajo sin tornillos ni adhesivos. Los lados frontal y trasero de cada almohadilla de cuchilla se pueden usar por separado. Use dos veces. La profundidad de la cuchilla que corta en la barra de la almohadilla es de aproximadamente 0,5 ~ 1 mm.

2． Piezas de prensa de papel

El movimiento hacia arriba y hacia abajo de la prensa de papel se realiza mediante una transmisión hidráulica (ver Figura 8).Cuando sea necesario realizar una prueba de presión, pise el pedal. El pistón del cilindro de prensa de papel se mueve hacia arriba， A través de la palanca de prensa de papel (figura 8 pieza 2, pieza 7), la biela (figura 8 pieza 4)Y la varilla de tracción (Figura 8, pieza 1, pieza 6) hace que la prensa de papel mueva el papel hacia abajo.Cuando la placa de pedal se vuelve a su posición original, la prensa de papel se puede mover hacia arriba a su posición original mediante el resorte de recuperación (Figura 8, pieza 5).Si la prensa de papel no puede volver a su posición original， El perno de cabeza hexagonal se puede ajustar (Figura 8, pieza 8) para aumentar la tensión del resorte de recuperación.Cuando la prensa de papel no es paralela a la superficie de la mesa, el eje excéntrico (figura 8, pieza 3, pieza 11) se puede ajustar hasta que la superficie inferior de la prensa de papel es paralela a la superficie de la mesa.

Para evitar el peligro de que la prensa de papel se caiga debido a la ruptura del resorte de recuperación, la máquina está equipada con un mecanismo anticaída de la prensa de papel, consulte la Figura 8.3． Componentes hidráulicos Los componentes hidráulicos se instalan principalmente en el tanque de combustible de la base derecha de la máquina.Incluye una bomba de paletas doble accionada por una polea pequeña, un conjunto de válvula de control (ver Figura 9), un cilindro de prensa de papel (ver Figura 10) y un cilindro que acciona el embrague hidráulico.

Según el diagrama 11 del esquema hidráulico de transmisión, cuando el pie prueba la prensa de papel, la válvula de pie (1) se cierra y la válvula solenoide de garantía eléctrica (6) se convierte en un paso. En este momento, el aceite de la bomba de aceite principal ingresa al cilindro de prensa de papel, empuja la prensa de papel para bajar la presión del papel.

Cuando necesite completar un ciclo de trabajo de prensado y corte de papel, presione el botón de corte de papel con ambas manos. En este momento, la válvula solenoide (7) cambia de circuito abierto, la válvula solenoide (6) cambia de circuito y el aceite de la bomba de aceite principal ingresa al cilindro de prensa de papel, haciendo que la prensa de papel baje para presionar el papel.La magnitud de la presión de prensa requiere diferentes presiones dependiendo de la naturaleza del objeto de corte.Elegir la presión adecuada puede mejorar significativamente la calidad del corte.La válvula de regulación de presión de prensa (2) se ajusta girando el mango (véase la figura 12), la

presión de rotación en el sentido de las agujas del reloj se reduce y la presión de rotación en el sentido contrario a las agujas del reloj se aumenta.

Después de presionar el botón de corte de papel con ambas manos, la prensa de papel baja la presión del papel. Después del retraso, la válvula solenoide (8) se abre, de modo que el aceite de la bomba de aceite auxiliar cambie su dirección de flujo y entra en el cilindro del embrague, empuja el disco de fricción para hacer girar el tornillo sin fin y accionar la cama de cuchillas para realizar el trabajo de corte de papel.

La presión de la válvula reguladora de la fuerza del papel de presión del pie (3) y la válvula reguladora de presión del embrague de fricción (10) se ha ajustado antes de que la máquina abandone la fábrica, y el usuario generalmente no necesita ajustarla.Después del ciclo superior y inferior de la cama de cuchillas, la leva en el extremo trasero del eje del engranaje helicoidal choca con el interruptor de recorrido, la válvula solenoide (8) y la válvula solenoide (7) se restablecen en un circuito, la válvula solenoide (6) se restablece en un circuito cerrado y la salida de aceite de las bombas de aceite principales y auxiliares El aceite todavía fluye de regreso al tanque de aceite, la cama de cuchillas frena inmediatamente y la prensa de papel se eleva a la posición más alta por el resorte de recuperación.

Durante el proceso de prensado y corte de papel, cuando el lecho de la cuchilla no alcanza el punto más bajo, si el dispositivo de seguridad fotoeléctrico infrarrojo está bloqueado, el cortador frena inmediatamente y la válvula solenoide (6) se cierra inmediatamente, de modo que la prensa de papel todavía estabiliza la presión sobre el papel. Sin afectar la calidad de corte del nuevo corte de papel en el futuro, solo necesita presionar los dos botones de corte de papel nuevamente con ambas manos para comenzar nuevamente.La máquina viene con una bandeja de prensa de papel (Figura 2, pieza 7), que se utiliza para cortar materiales blandos, lo que puede evitar la indentación en la parte inferior de la prensa de papel en el producto terminado de corte, siempre que la bandeja esté instalada en la prensa.La parte inferior de la máquina de papel es suficiente.

Nota: Cuando no es necesario usar esta paleta para el corte, la paleta aún debe colocarse en la posición fija como se muestra en la Figura 2; de lo contrario, el empujador de papel se detendrá a 90 mm de la cuchilla de corte.El aceite hidráulico utilizado en el tanque hidráulico debe seleccionarse con diferentes viscosidades a medida que cambie la temperatura ambiente circundante. Consulte el diagrama esquemático de lubricación en la Figura 13.

4． Piezas de empuje de papel

El banco de trabajo está equipado con un dispositivo de cojín de aire. Cuando el objeto de corte apilado se coloca en el banco de trabajo, el operador puede mover rápidamente el objeto de corte por medio del cojín de aire, reduciendo así en gran medida la intensidad del trabajo． Para

garantizar la precisión de corte del producto terminado, el colchón de aire deja de suministrar aire cuando la prensa de papel, el corte y el empujador de papel se mueven automáticamente de un lado a otro, y el colchón de aire solo suministra aire cuando el empujador de papel manual y la mano mueven el objeto cortado.Si no necesita usar el cojín de aire, toque en la computadora  Área "Estado del cojín de aire" para cambiar el estado actual del cojín de aire.

El movimiento de ida y vuelta a alta velocidad y baja velocidad del empujador de papel tiene diferentes modos de operación dependiendo de la configuración de los diferentes sistemas de control.Los métodos de operación del volante comúnmente utilizados son los siguientes: se requiere un microajuste del empujador de papel, siempre que el microajuste esté bajo la mesa de trabajo.

Nota: Diferentes sistemas operativos utilizan diferentes dispositivos de ajuste finoAjuste del empujador de papel:

1. Pasos para ajustar la verticalidad entre la superficie de trabajo delantera del empujador de papel y la mesa de trabajo:Primero se debe aflojar un poco el tornillo M16 (piezas 4 y 3 de la Figura 14) y luego girar el perno de ajuste (pieza 2 de la Figura 14) para hacer que el empujador de papel balancee ligeramente para lograr la perpendicularidad entre la superficie del extremo delantero del empujador de papel y la mesa de trabajo., utilice una regla angular de asiento de 150 mm de ancho para medir su perpendicularidad, el valor de error debe ser inferior a 0,07 mm. Después del ajuste, sujete los pernos de bloqueo (piezas 3 y 4 en la figura 14).

2. Ajuste la perpendicularidad entre el empujador de papel y el deflector.Primero, afloje un poco los tornillos del empujador de papel (Figura 14, piezas 1, 5, 7), luego gire los pernos de ajuste izquierdo y derecho (Figura 14, pieza 6) para que el empujador de papel y el deflector estén verticales. Utilice una regla angular de asiento de 500 mm de ancho para medir la verticalidad, el valor de error debe ser inferior a 0. 15/1000. Después del ajuste, bloquee los pernos (piezas 5 y 7 de la Figura 14).

5． Dispositivo de seguridad fotoeléctrico

Se instalan dispositivos de seguridad fotoeléctricos infrarrojos en los lados izquierdo y derecho de la parte delantera de la máquina. Un lado es para transmitir el haz de luz y el otro lado es para recibir el haz de luz. Si el haz de luz está bloqueado, no se puede activar. Cuando el trabajo de corte de prensa de papel se mueve hacia abajo, el haz se bloquea y el cortador se frena inmediatamente. Consulte el esquema eléctrico de la máquina para obtener más detalles.

5. Inicio y puesta en marcha de la máquina

El arranque de la máquina

El operador activa primero el interruptor principal.

Conecte el motor principal a la alimentación, preste atención a si la dirección del motor coincide con la dirección indicada por la marca.

Cuando el motor de la bomba de aire está conectado a la alimentación, preste atención a si la dirección del motor coincide con la dirección indicada por la marca.

(2) Prueba de la máquinaSe requiere una prueba después de la instalación de la máquina y antes de su uso oficial. Antes de la prueba, se deben ajustar los mecanismos que deben ajustarse y se deben repostar los puntos de lubricación.

1． Retire la cubierta de seguridad de la cubierta de accionamiento principal (Figura 2, pieza 11).

2． Retire los dos pernos de torneado en la caja de herramientas (Figura 4, pieza 6), colóquelos en los dos orificios del volante y apriételos para que el disco de embrague se presione firmemente contra la polea triangular.

3 . Coloque el mango de giro en el perno de giro (Figura cuatro piezas 5).

4． Gire el volante en el sentido de las agujas del reloj para hacer que la cama de cuchillas circule una o dos veces. Verifique si todas las partes de la máquina son normales. Si encuentra que la máquina está funcionando mal, demasiado apretada y otros fenómenos anormales, debe dejar de girar inmediatamente y verificar hasta que todo esté normal.

5． Retire el mango de giro y los pernos de giro, conecte la máquina a la alimentación, toque para verificar la dirección de todos los motores y evite que la bomba de aceite muera. Después de que la bomba de aceite funcione, pise el pedal para verificar el funcionamiento de la prensa de papel hacia arriba y hacia abajo.

6． Después de que las operaciones anteriores sean normales, utilice ambas manos para presionar el botón para impulsar la máquina. Durante la operación, es necesario verificar más a fondo si cada parte del mecanismo es flexible y confiable y si el posicionamiento es rápido y correcto.

7． Después de la normalidad, instale todas las cubiertas protectoras.

8． ¡ Atención! (1) Antes de hacer circular manualmente la máquina o ajustar la holgura del embrague hidráulico, debe hacerse después de que el motor principal deje de girar por completo.

(2) Después de hacer circular manualmente la máquina o ajustar el espacio del embrague hidráulico, debe quitar el mango de giro y el perno de giro, de lo contrario, cuando se inicia la máquina, el mango de giro volará fuera de la gran correa V giratoria a alta velocidad y causará lesiones. accidente.

VI. LUBRICACIÓN, MANTENIMIENTO Y MANTENIMIENTOPara garantizar el funcionamiento normal de la máquina, reducir el desgaste, proteger la precisión y prolongar la vida útil, la máquina debe ser racionalmente utilizada y sistemáticamente lubricada, mantenida y mantenida.

(i) Lubricación de la máquinaConsulte la Figura XIII Diagrama y descripción de la lubricación.

Al cambiar el aceite, limpie el filtro al mismo tiempo para eliminar la suciedad en el tanque de combustible y filtre con un filtro de malla de 120 al llenar el aceite.(2) Mantenimiento y mantenimiento de la máquina

1. La máquina debe mantenerse y comprobarse una vez al mes (más veces para la máquina vieja), y todos los informes de fallas de inspección deben guardarse durante mucho tiempo.2. Antes de comenzar el trabajo (cambio de turno, interrupción del trabajo por cambio de herramienta y mantenimiento), se deben inspeccionar y lubricar las partes principales de la máquina, como la posición donde se detiene el cortador después de cada ciclo, la confiabilidad del dispositivo de seguridad fotoeléctrico infrarrojo, la efectividad del control de dos manos del bloqueo de la cuchilla electrónica y mecánica, si los pernos de seguridad de sobrecarga están sueltos, etc.

3. Antes del final de cada turno de trabajo, se debe realizar un trabajo de limpieza y se debe lubricar cada superficie de fricción y superficie brillante.

7. Precauciones de seguridad de la máquina(1) Está estrictamente prohibido poner la mano debajo del cortador y la prensa de papel, y está estrictamente prohibido trabajar bajo el cortador incluso en condiciones de estacionamiento.

(2) La máquina solo puede ser operada cuando todos los dispositivos de protección y dispositivos de seguridad de la máquina están en un estado completamente confiable y completamente funcional. Una vez que la máquina tiene un fallo funcional, especialmente aquellos que afectan la seguridad de la máquina, debe eliminarse inmediatamente.(3) La parte de frenado debe inspeccionarse con frecuencia y la máquina no puede tener ningún fenómeno de deslizamiento en ningún momento.

(4) No se permite colocar herramientas y otros artículos en el banco de trabajo durante el corte para evitar que entren debajo de la prensa de papel y la hoja durante el proceso de corte, provocando que la hoja se agriete, causando lesiones por salpicaduras al operador y daños a la máquina.(5) Al iniciar la operación de la máquina y ajustar la máquina, debe verificar y asegurarse de que nadie esté en el área peligrosa. Está estrictamente prohibido que otro personal ingrese al área de trabajo o interfiera con la operación de corte.

(6) El cable de alimentación debe estar conectado a la caja de conexiones en el pie inferior izquierdo de la máquina y conectado a tierra adecuadamente.(7) Solo se pueden utilizar los fusibles originales con valores de corriente nominal. Una vez que el sistema eléctrico falla, la fuente de alimentación debe cortarse inmediatamente.

(8) Para evitar accidentes, la fuente de alimentación debe ser cortada durante la inspección, el mantenimiento y la reparación de la máquina. Para evitar el arranque erróneo, el mecanismo de control principal y la llave del interruptor de llave deben estar bloqueados.(9) Si el trabajo debe realizarse bajo tensión, al menos dos personas deberán estar presentes para ayudar a apagar el interruptor en situaciones peligrosas. Para garantizar la seguridad del área de trabajo eléctrico, se deben colgar señales de advertencia negras y amarillas.

(10) No se permite ninguna modificación, adición o cambio en la máquina sin el consentimiento del proveedor para evitar fallas de seguridad. Del mismo modo, para dispositivos de seguridad, válvulas hidráulicas, etc., la posición y los parámetros establecidos en la fábrica no pueden cambiarse a voluntad durante la instalación y puesta en servicio.

Las piezas de repuesto utilizadas deberán cumplir plenamente con los requisitos técnicos especificados por el fabricante y, en la medida de lo posible, deberán utilizarse piezas de repuesto originales del fabricante.

8. Principios eléctricos y control de la máquinaLea el diagrama esquemático eléctrico y el manual de operación del programador.

9. Lista de rodamientos

Número de estándar	Nombre	Modelo del rodamiento	Cantidad	Usos
GB286-64	Rodamiento de rodillos esféricos radiales de doble hilera	3580	1	Piezas de transmisión
GB289-64	Rodamiento de agujas de una sola fila sin marco protegido	4084106	1	Partes del cuerpo principal
GB290-64	Rodamientos de agujas con solo anillos exteriores estampados	5207	1	Piezas de empuje de papel
		HK2522RS	8	Piezas de prensa de papel
		942/30	2	Componentes hidráulicos
		HK3020.2RS	4	Piezas de prensa de papel

		7943/35	1	Piezas de prensa de papel
GB292-64	Rodamiento de empuje radial de una sola fila	2007107	2	Piezas de transmisión
GB296-64	Rodamientos de bolas de empuje	8206	1	Piezas de empuje de papel
GB297-64	Rodamiento de rodillos cónicos de una sola fila	2007107	2	Piezas de transmisión
GB310-64	Rodamiento de bolas de empuje de una sola fila	8207	1	Piezas de transmisión
GB304-64	Rodamientos de bolas autoalineados	1605	1	Piezas de empuje de papel
GB307-64	Rodamientos de bolas de ranura profunda	6206	1	Piezas de empuje de papel

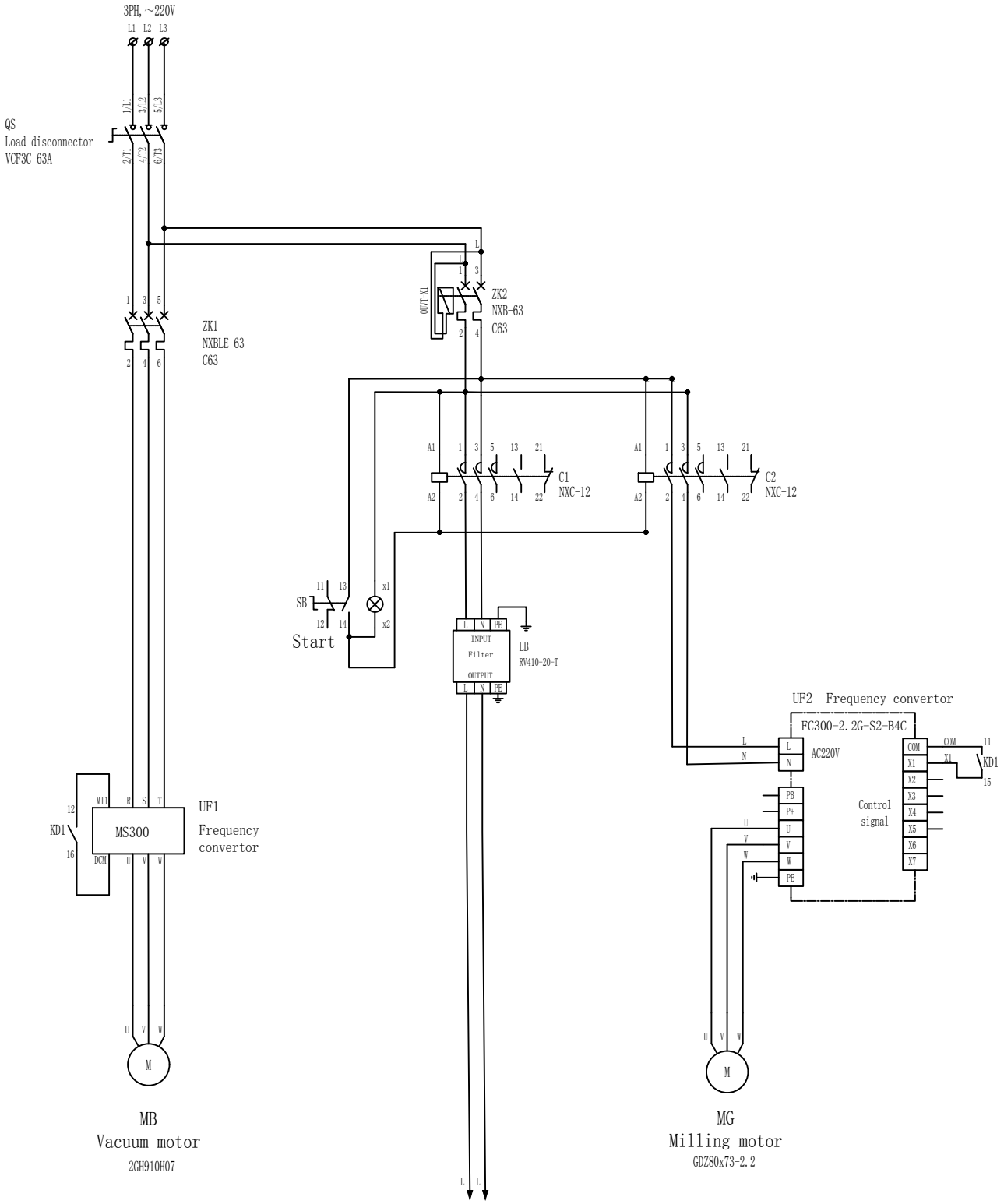
YC-1216L

Diagrama esquemático del cableado eléctrico del CNC

PROJECT TITLE: YC-1216L
QUANTITY : 1 sets

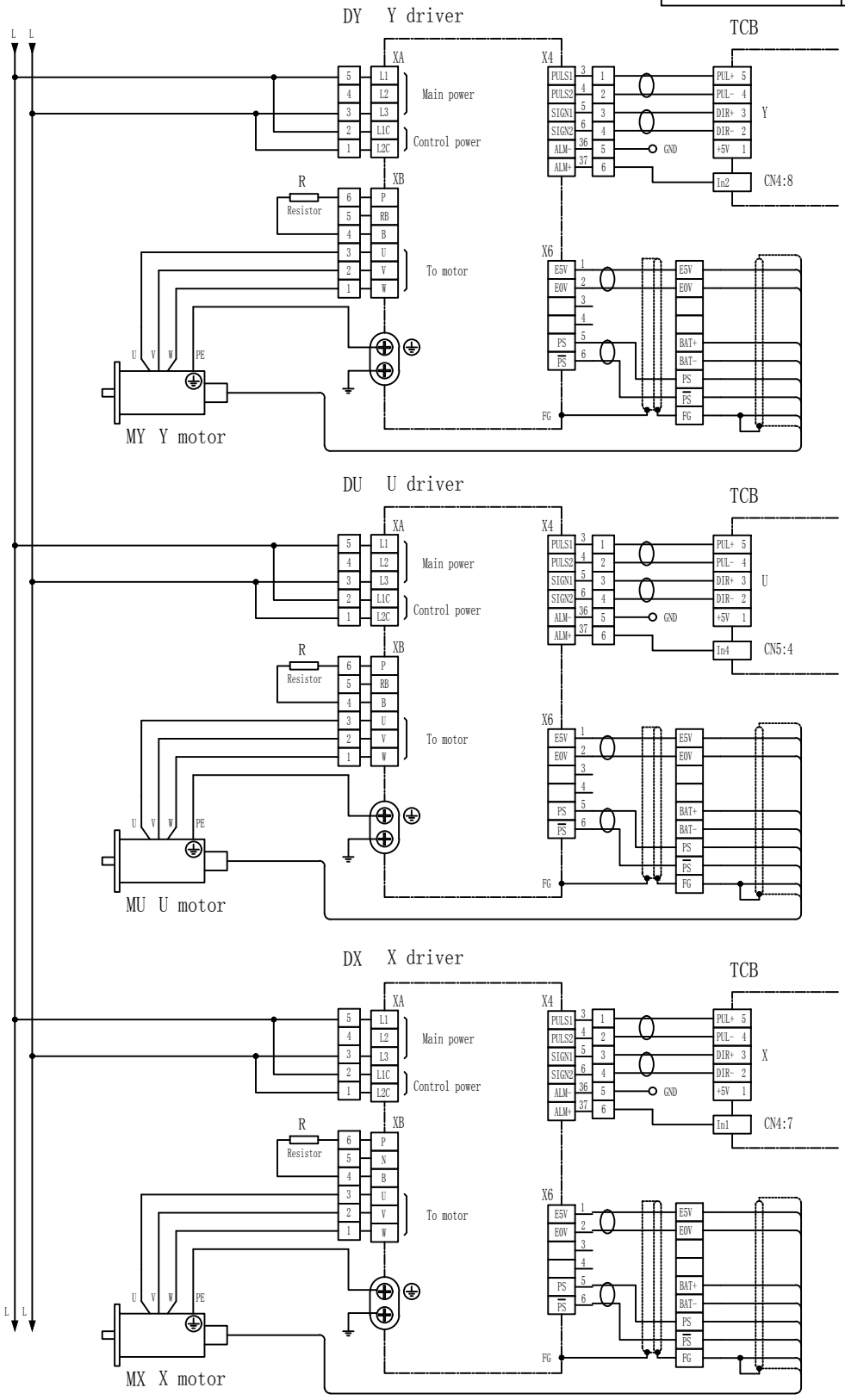
Shandong Yuchen CNC Co., Ltd.
Nov. 2025

Edition	A/1



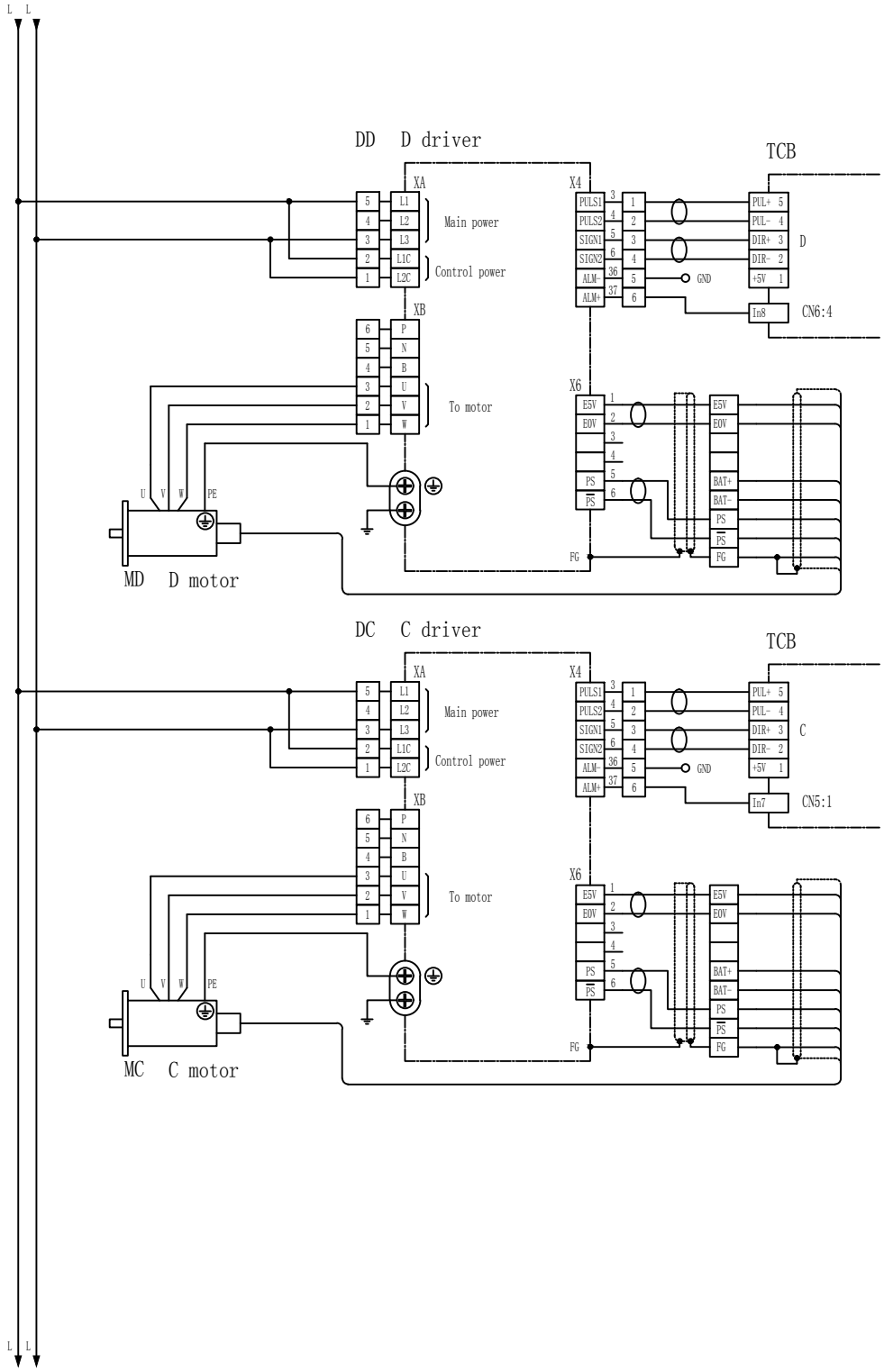
	Shandong Yuchen CNC Co., Ltd.			YC-1216L		
Examined		Checked		Schematic diagram		
Approved		Designed				
Date		Scale		Drawing No.	1216L251129RD	Total 8 Page 1

Edition	A/1



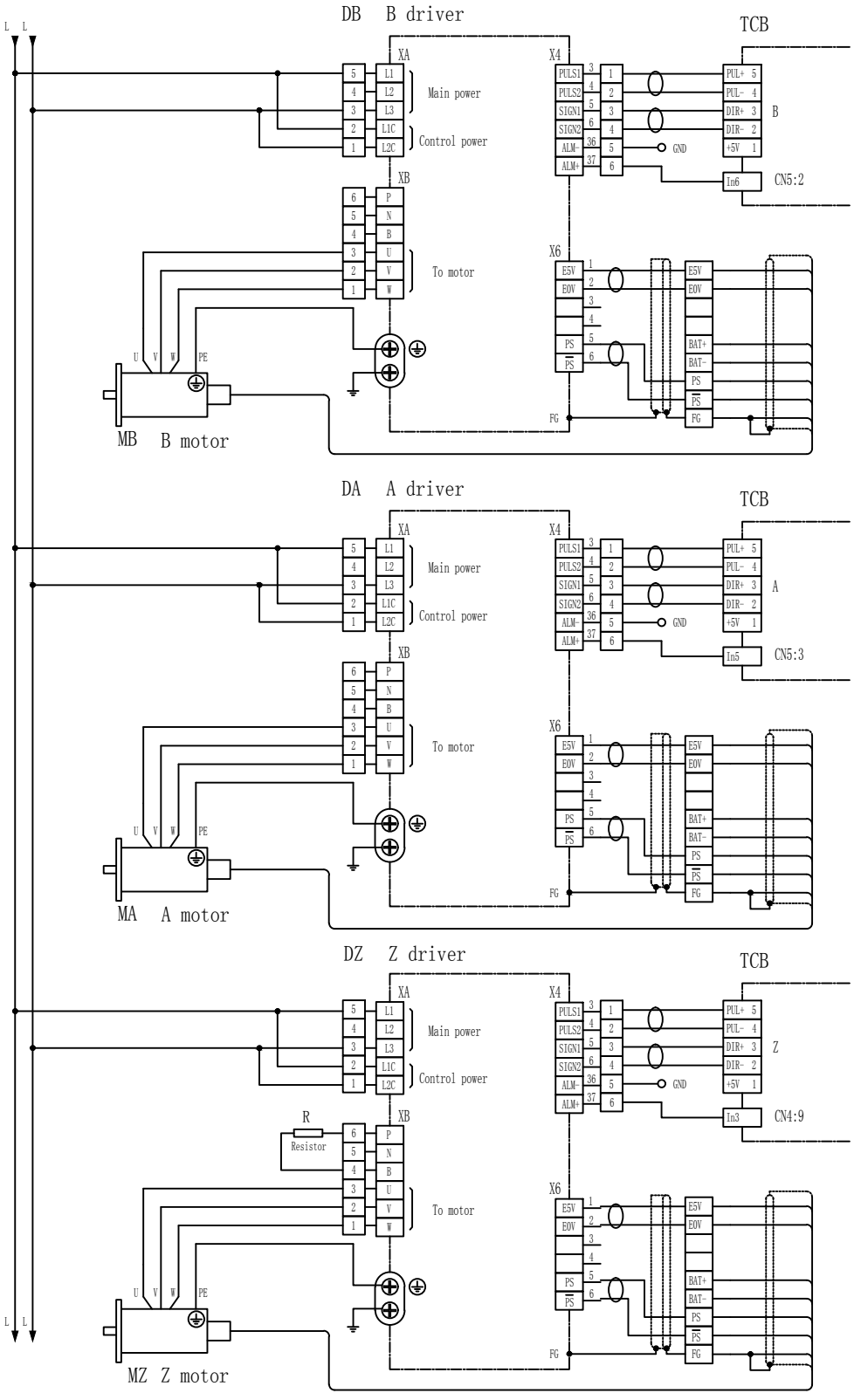
	Shandong Yuchen CNC Co., Ltd.			YC-1216L		
Examined		Checked		Schematic diagram		
Approved		Designed				
Date		Scale		Drawing No.	1216L251129RD	Total 8 Page 2

Edition	A/1



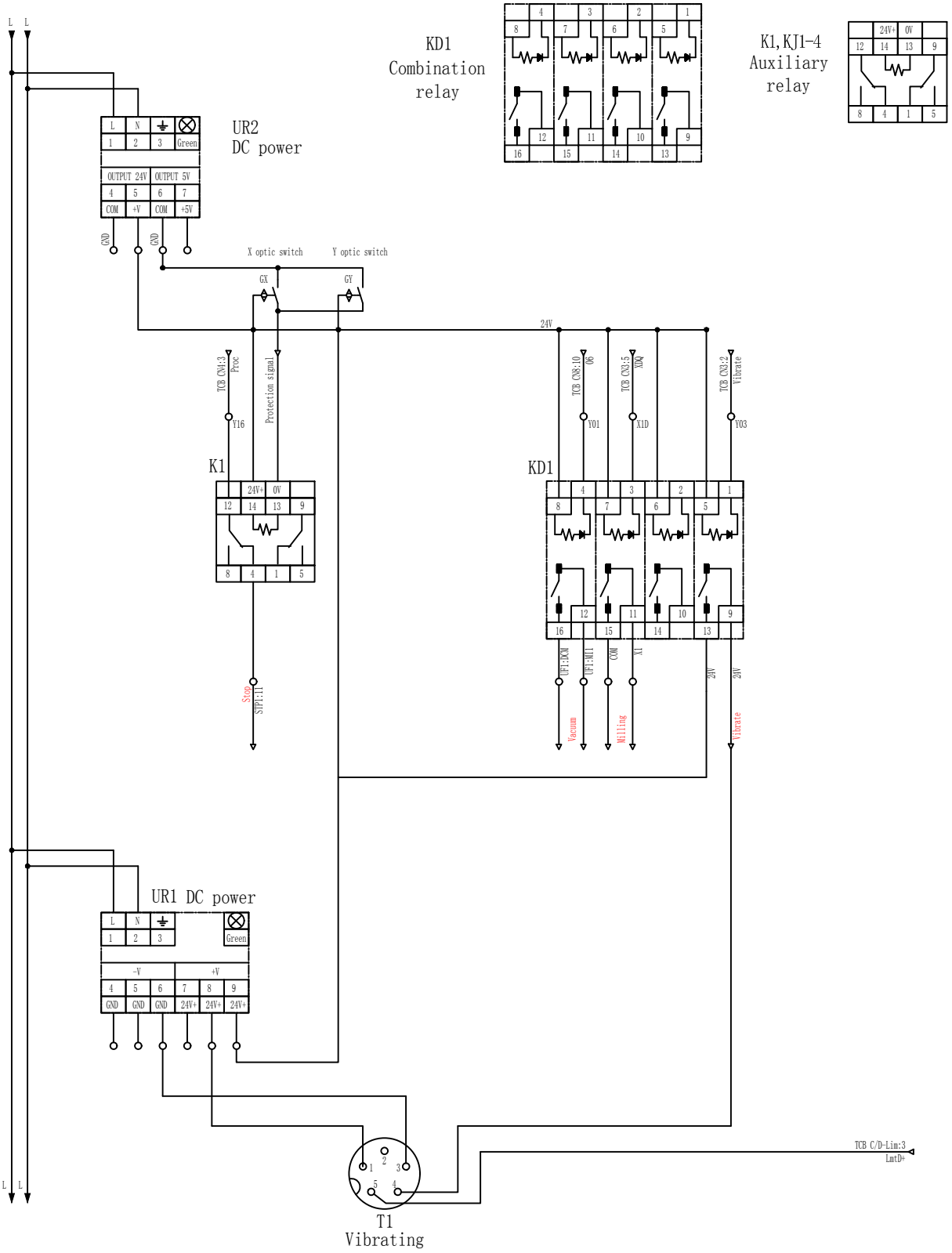
	Shandong Yuchen CNC Co., Ltd.			YC-1216L		
Examined		Checked		Schematic diagram		
Approved		Designed				
Date		Scale		Drawing No.	1216L251129RD	Total 8 Page 3

Edition	A/1



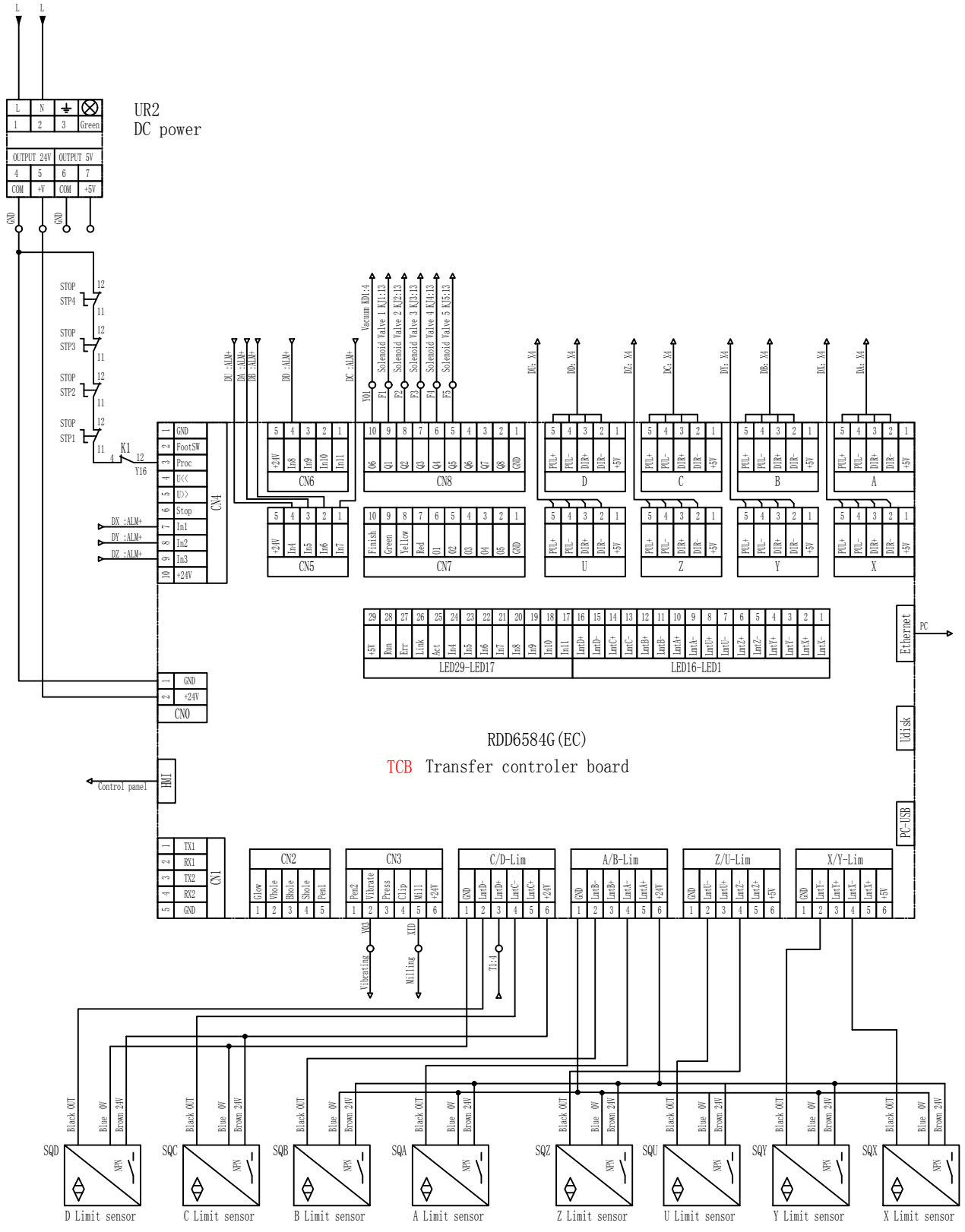
	Shandong Yuchen CNC Co., Ltd.			YC-1216L		
Examined		Checked		Schematic diagram		
Approved		Designed				
Date		Scale		Drawing No.	1216L251129RD	Total 8 Page 4

Edition	A/1



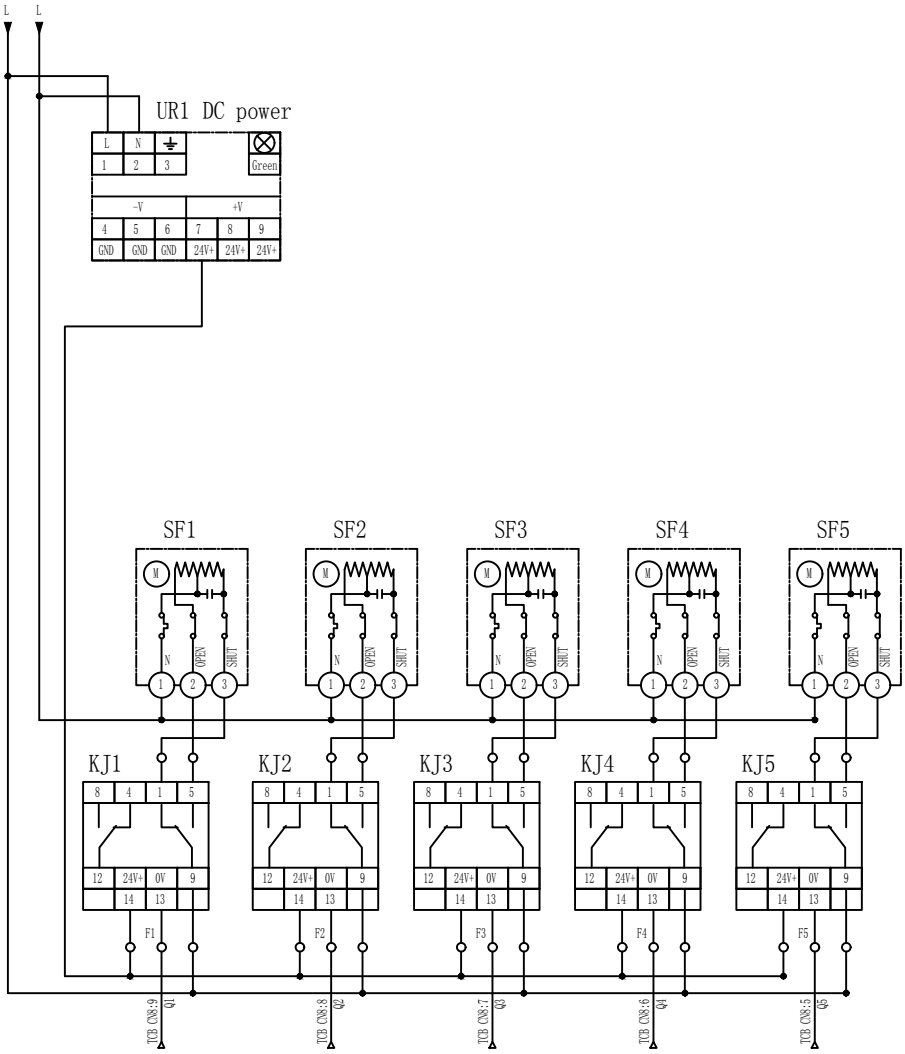
	Shandong Yuchen CNC Co., Ltd.			YC-1216L		
Examined		Checked		Schematic diagram		
Approved		Designed				
Date		Scale		Drawing No.	1216L251129RD	Total 8 Page 5

Edition	A/1



	Shandong Yuchen CNC Co., Ltd.		YC-1216L	
Examined		Checked		Schematic diagram
Approved		Designed		
Date		Scale	Drawing No.	1216L251129RD
			Total	8
			Page	6

Edition	A/1



	Shandong Yuchen CNC Co., Ltd.			YC-1216L		
Examined		Checked		Schematic diagram		
Approved		Designed				
Date		Scale		Drawing No.	1216L251129RD	Total 8 Page 7

Edition	A/1

No.	Name	Mark	Type	Qty.	Remark
30					
29					
28					
27					
26					
25					
24	Button	SB	1NO	1	
23	Stop switch	STP1-STP4	1NO, 1NC	5	
22	Optic switch	GX GY	DC24V, NPN	2	
21	Limit sensor	SQX/Y/U/C/D/B/A/Z	TL-W5MC1/3MC1/SX671 NPN	8	
20	Auxiliary relay	K1, KJ1-KJ5	NXJ/2Z(D) 24VDC	6	
19	Auxiliary relay	KD1, KD2	G6B-4BND	2	
18	Electric valve	SF1-SF5	1P, ~220V	5	
17	DC power module	UR2	RD-50B	1	
16	DC power module	UR1	LRS-350-24	1	
15	AC Contactor	C1, C2	NXC-12, NXC-12	2	
14	Air circuit breaker	ZK2	NXB-63 C63	1	
13	Servo Motor	MZ	MSMF042L1U2M	1	
12	Motor Driver	DZ	MADLN25SE	1	
11	Frequency convertor	UF1	MS300, 11kW	1	
10	Load disconnector	QS	VCF3C 63A	1	
9	Vacuum Motor	MB	3PH, 7.5kW	1	
8	Air circuit breaker	ZK1	NXBLE-63 C63	1	
7	Servo Motor	MC, MD	MSMF012L1U2M	2	
6	Motor Driver	DC, DD	MADLN05SE	2	
5	Servo Motor	MB, MA	MSMF012L1U2M	2	
4	Motor Driver	DB, DA	MADLN05SE	2	
3	Servo Motor	MY/MX/MU	MSMF042L1U2M	3	
2	Motor Driver	DY/DX/DU	MADLN25SE	3	
1	Controler board	TCB	RDD6584G(EC)	1	

	Shandong Yuchen CNC Co., Ltd.			YC-1216L		
Examined		Checked		Schematic diagram		
Approved		Designed				
Date		Scale		Drawing No.	1216L251129RD	Total 8 Page 8

Instalación de la cortadora vibratoria Yuchen
Guía básica de instalación

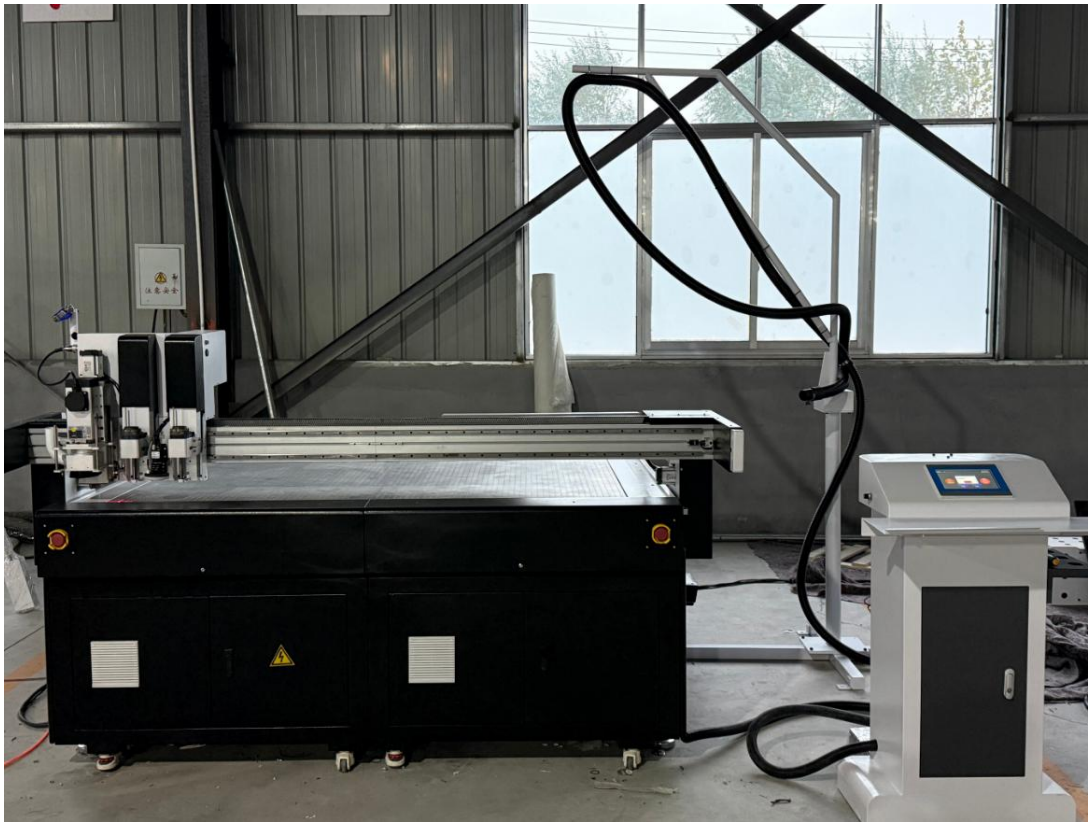
Introducción

Gracias por elegir la máquina de corte con cuchilla vibratoria de Yuchen.

Esta guía está diseñada para ayudarle a completar los pasos básicos de descarga, instalación, nivelación y conexión de la máquina, incluso si es la primera vez que utiliza este tipo de equipo.

✦ Antes de comenzar, por favor comuníquese con nuestro equipo de servicio posventa, quien le brindará orientación y confirmará que todo esté listo para una instalación segura y correcta.

1. Vista exterior de la máquina

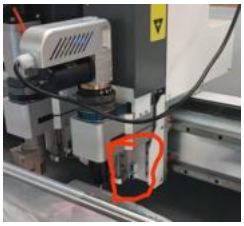
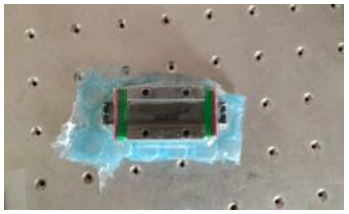
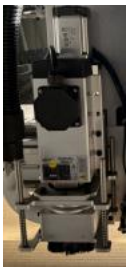


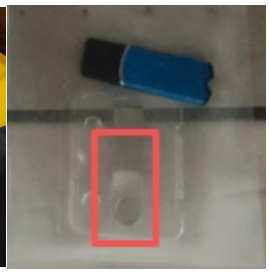


2. Lista de embalaje

(Accesorios incluidos con la máquina)

Nombre de la pieza	modelo	estado	imagen
cinturón	735-5M 255-5m	piezas adicionales	
interruptor de límite	3mc1,5mc1	piezas adicionales	
lock ring	same as machine head	piezas adicionales	

cadena de arrastre	Lo mismo que la máquina	piezas adicionales	 
slider	up and down axis	piezas adicionales	 
hard glue	401	fieltro de mesa de reparación	 
llave inglesa	27-30/18-21	para instalar la cuchilla de fresado	 
llave inglesa	2#	para instalar una hoja de herramienta oscilante	
llave inglesa	13-15	ajustar la planitud de la mesa	
Instrumento de nivelación		ajustar la planitud de la mesa	

soporte de computadora		Para instalar el monitor de la computadora en la plataforma operativa	 
herramienta de corte		herramienta de corte de fresado herramienta de corte oscilante rueda de plegado	
caja de herramientas		Instalación de software USB Dongle de software de anidamiento	 

3. Guía de descarga

Métodos recomendados：

carretilla elevadora de 3,5 toneladas

Precauciones

- ✓ Inserte las horquillas del montacargas en la parte más estable de la base de la caja.
- ✓ Asegúrese de que el suelo esté nivelado antes de mover la caja.
- ✓ Antes de abrir la caja, tome fotografías para documentar posibles daños durante el transporte.
- ✓ Mueva la caja a la ubicacón de instalación antes de desembalarla.



4. Desempaquetado de la máquina (Unboxing)

Herramientas recomendadas

- ✓ cortadores de metal
- ✓ Guantes de protección
- ✓ Palanca pequeña





Pasos para el desembalaje

Paso 1: Inspeccione la caja de embalaje

Inspeccione la caja de madera para detectar cualquier daño visible.

Paso 2: Retire el embalaje exterior

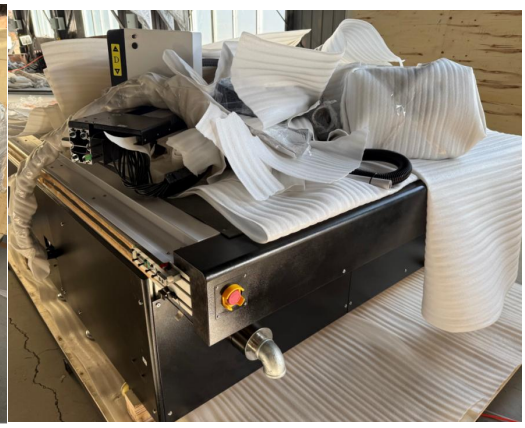
Utilice un cortador de metal para cortar las correas de seguridad, retire el clavo de la caja, retire los paneles superior y laterales y déjelos a un lado.



Paso 3: Retire el material protector

Retire la película protectora de la superficie de la máquina, junto con todas las piezas y accesorios.Y los bloques de madera utilizados para asegurar los pies de la máquina.





5. Mover a la ubicación de instalación

Procedimiento de operación y precauciones:

- ✓ Utilice la carretilla elevadora preferiblemente desde la dirección vertical de la máquina.
- ✓ La longitud de las horquillas de la carretilla debe ser al menos 20 cm mayor que la longitud de la máquina. (Las horquillas de la carretilla elevadora deben sobresalir al menos 20 centímetros de la máquina.Tenga en cuenta la ilustración.)
- ✓ Al introducir la carretilla bajo la base de la máquina, tenga cuidado de no golpear la estructura.
- ✓ Manipule con suavidad al colocar la máquina, garantizando seguridad y evitando cualquier impacto o daño.
- ✓ Mantener el mínimo ángulo de inclinación durante la elevación.



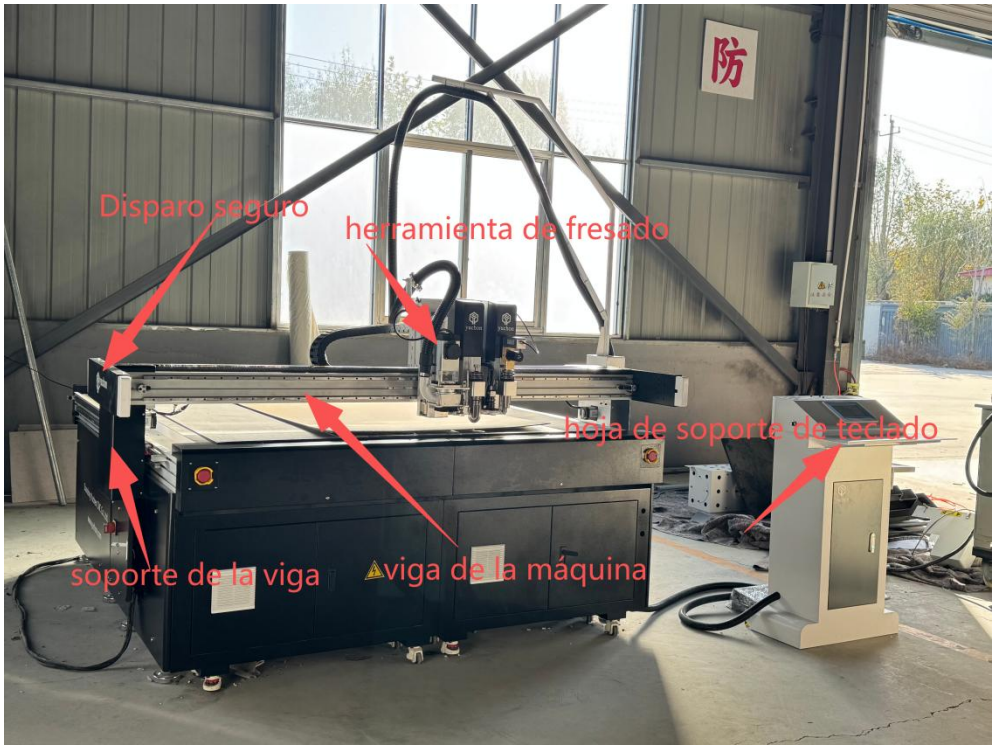
La imagen es sólo para fines ilustrativos, recuerde no instalar la sección de viga.

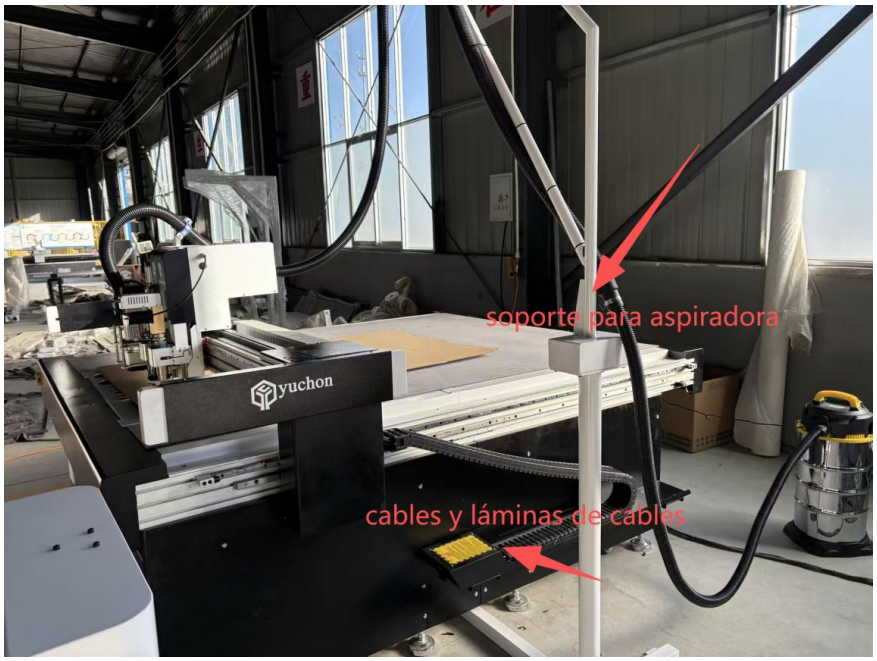
6. Instalación de la máquina

Paso 1： Requisitos del área de instalación

- ✓ El suelo debe ser plano y estable.
- ✓ Mantener al menos 80–100 cm de espacio libre alrededor.
- ✓ Evitar zonas húmedas o con equipos que generen vibraciones fuertes.

Piezas a instalar





Consulte el vídeo de instalación para obtener más detalles.

Paso 2： Conexiones Eléctricas (Electrical Connections)

Conexión de alimentación

- ✓ Alimentación de la máquina: 220 V 50 Hz (Requiere fuente de alimentación, ajuste de voltaje inicial. Si no hay problemas, se requiere fuente de alimentación)

- ✓ Conecte la computadora y la máquina con un cable de red.
- ✓ Instalación de computadora

Sistema operativo: Windows 7, Windows 10, 64 bits

CPU: i3, i5

Memoria: 8 GB o superior

Tarjeta gráfica: 2 GB de VRAM, GTX1050 o superior

7. Inspección de la máquina

Paso 1： Prueba de Nivelación (Leveling Test)

La máquina debe nivelarse antes de ponerse en uso para garantizar que el equipo funcione de manera estable y que la precisión de corte cumpla con los requisitos.

Herramientas necesarias para nivelar

- ✓ Nivel de burbuja o electrónico
- ✓ Llave hexagonal

Retire el fieltro de la mesa antes de realizar la prueba de nivelación. Siga los pasos detallados para la prueba. Si tiene algún problema, contacte con nuestro servicio de atención al cliente por WhatsApp.







Cuando el entorno de la fábrica es irregular, se permite una altura inconsistente de los reposapiés, siempre que la plataforma de la máquina permanezca finalmente nivelada.

Paso 2： Prueba de Succión del Ventilador (Vacuum Suction Test)

- ✓ Encender la alimentación principal.
- ✓ Activar el sistema de vacío / succión desde el software o panel.
- ✓ Colocar una lámina de material sobre la mesa (PVC, foam,

cartón, tela, etc.).

- ✓ Verificar si la succión es uniforme y el material queda firmemente sujeto.
- ✓ Empujar ligeramente el borde del material para comprobar que no se mueve.

8. Guía de instalación del software y primer arranque

Paso 1: Preparación del software

- ✓ Inserte el USB en el ordenador y vea el video guía de instalación del software.

Asegúrese de que el ordenador esté listo para la instalación

Paso 2: Configuración de la red

- ✓ Cambie la dirección IP del adaptador de red del ordenador a 192.168.1.23.

Esto permite la comunicación entre el ordenador y la máquina.

Paso 3: Instalación del software

- ✓ Instale el software VcutWork siguiendo las instrucciones del asistente de instalación.

Paso 4: Preparación del corte

- ✓ Monte la cuchilla en el portacuchillas de la máquina.

Paso 5: Importación o creación de archivos de corte

✓ Importe la plantilla de corte con el software VcutWork.

Los formatos más precisos son DXF y PLT.

Si desea crear planos sencillos con el software, puede utilizar formas básicas como círculos y rectángulos.

Consulte las instrucciones en video incluidas en la unidad USB para obtener pasos más detallados.

Cierre

A partir de este punto, las siguientes operaciones y ajustes se realizarán con el apoyo de nuestro equipo de servicio posventa.

Para una comunicación más rápida y eficiente, se ha creado un grupo de WhatsApp.

Si tiene cualquier duda, necesita asistencia o encuentra alguna situación durante el uso de la máquina, puede enviar su consulta directamente en el grupo, y nuestro equipo le responderá lo antes posible.

Nuestro objetivo es asegurar que la máquina funcione de forma estable, segura y eficiente.

Gracias por confiar en Yuchen.

Le deseamos un uso seguro, estable y eficiente de su equipo.