

A6880

MANUAL DE INSTRUCCIONES



MÁQUINA DE COSER COMPUTARIZADA DE PUNTADA RECTA

ALFA

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Para aprovechar al máximo las muchas funciones de esta máquina y operarla de forma segura, es necesario utilizar la máquina correctamente.

Lea atentamente este manual de instrucciones antes de usarlo. Esperamos que disfrute del uso de su máquina durante mucho tiempo.

Por favor, recuerde guardar este manual en un lugar seguro.

1. Observe las medidas básicas de seguridad siempre que utilice la máquina.
2. Lea todas las instrucciones antes de utilizar la máquina. Además, mantenga este manual de instrucciones para que pueda leerlo en cualquier momento donde sea necesario
3. Utilice la máquina después de que se haya comprobado que cumple con las normas de seguridad/normas válidas en su país.
4. Todos los dispositivos de seguridad deben estar en posición cuando la máquina esté lista para trabajar o en funcionamiento. No está permitido el funcionamiento sin los dispositivos de seguridad necesarios.
5. Esta máquina será operada por operadores debidamente capacitados.
6. Para su protección personal, le recomendamos que use gafas de seguridad.
7. Para realizar lo siguiente, apague el interruptor de alimentación y desconecte el enchufe de la máquina.
 - a. Para enhebrar la aguja y reemplazarla.
 - b. Para reemplazar la aguja, prensatelas, placa de aguja, dientes de arrastre, guía, etc.
 - c. Para los trabajos de reparación.
 - d. Cuando salgas del lugar de trabajo o el lugar de trabajo está desatendido.
8. Si deja que el aceite, la grase, etc. utilizados con la máquina y los dispositivos entren en contacto con los ojos o la piel o si ingiere alguno de esos líquidos por error, lave inmediatamente las áreas en contacto y consulte con un médico.

9. Se prohíbe la manipulación de las piezas y dispositivos activos, independientemente de si la máquina esté encendida.
10. Los trabajos de reparación, remodelación y ajuste solo deben ser realizados por técnicos debidamente capacitados o personal especialmente capacitado.
11. Los trabajos generales de mantenimiento e inspección deben ser realizados por personal debidamente capacitado.
12. Los trabajos de reparación y mantenimiento de componentes eléctricos deben ser realizados por técnicos eléctricos calificados o bajo la auditoría y orientación de personal especialmente calificado. Siempre que encuentre una falla en alguno de los componentes eléctricos, detenga inmediatamente la máquina.
13. Limpiar periódicamente la máquina durante el periodo de uso.

14. La conexión de la máquina es siempre necesaria para el funcionamiento normal de la máquina. La máquina debe operarse en un entorno libre de fuentes de ruido, como un soldador de alta frecuencia.

15. Los técnicos eléctricos deben conectar un enchufe de alimentación adecuado a la máquina. El enchufe de alimentación debe estar conectado a un receptáculo encastrado.

16. La máquina solo puede usarse para el propósito previsto, no se permiten otros usos.

17. Remodelar o modificar la máquina de acuerdo con las reglas/estándares de seguridad tomando todas las medidas de seguridad efectivas. No asumimos ninguna responsabilidad por los daños causados por la remodelación o modificación de la máquina.

18. Las sugerencias de advertencia están marcadas con los dos símbolos mostrados.



Peligro de lesiones para el operador o el personal de servicio



Artículos que requieren atención especial

PARA UNA OPERACIÓN SEGURA



1. Para evitar riesgos de descargas eléctricas, no abra la tapa de la caja eléctrica del motor ni toque los componentes montados dentro de la caja eléctrica.



1. Para evitar lesiones personales, nunca opere la máquina sin la cubierta, el protector de dedos o los dispositivos de seguridad.
2. Para evitar posibles lesiones personales causadas por quedar atrapado en la máquina, mantenga los dedos, la cabeza y la ropa alejados del volante, la correa trapezoidal y el motor mientras la máquina está en funcionamiento. Además, no coloque nada alrededor de ellos.
3. Para evitar lesiones personales, nunca ponga su mano debajo de la aguja cuando encienda el interruptor de encendido o opere la máquina.
4. Para evitar lesiones personales, nunca introduzca los dedos en la tapa del tirahilos mientras la máquina está en funcionamiento.
5. La lanzadera gira a alta velocidad mientras la máquina está en funcionamiento. Para evitar posibles lesiones en las manos, asegúrese de alejar las manos de las proximidades de ella durante la operación. Además, asegúrese de apagar la máquina cuando reemplace la canilla.
6. Para evitar posibles lesiones personales, tenga cuidado de no meter los dedos en la máquina al inclinar/levantar el cabezal de la máquina.
7. Para evitar posibles accidentes debido al arranque brusco de la máquina, apague la máquina al inclinar el cabezal de la máquina o quitar la cubierta de la correa y la correa trapezoidal.
8. Si su máquina está equipada con un servomotor, el motor no produce ruido mientras la máquina está en reposo. Para evitar posibles accidentes debido a un arranque brusco de la máquina, asegúrese de desconectar la energía de la máquina.
9. Para evitar riesgos de descargas eléctricas, nunca opere la máquina de coser sin el cable de tierra de la fuente de alimentación.
10. Para evitar posibles accidentes debido a descargas eléctricas o componentes eléctricos dañados), APAGUE el interruptor de alimentación antes de conectar/desconectar el enchufe de alimentación.

1. ANTES DE OPERAR

1. Antes de poner la máquina en funcionamiento por primera vez después de la configuración, límpiela a fondo.
2. Elimine todo el polvo acumulado durante el transporte y engrase bien.
3. Confirme que el enchufe de alimentación se haya conectado correctamente a la fuente de alimentación.
4. Nunca utilice la máquina en un estado en el que el tipo de voltaje sea diferente al designado.
5. La dirección de rotación de la máquina de coser es en sentido antihorario como se observa desde el lado del volante. Tenga cuidado de no girarlo en sentido inverso.

2. PRECAUCIONES DE FUNCIONAMIENTO

7. Cuando la fuente de alimentación esté abierta o la máquina esté en uso, no toque la aguja con las manos.
8. Cuando la máquina esté en funcionamiento, no estire las manos sobre la aguja.
9. Cuando el cabezal de la máquina esté girando y la correa en "V" se esté desmontando corta el suministro eléctrico.
10. Cuando el operador salga de la máquina, corte el suministro eléctrico.
11. No podrá desmontar la cubierta de la correa, la cubierta de protección u otros dispositivos de protección hasta que la máquina deje de funcionar.

3. PRINCIPALES ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

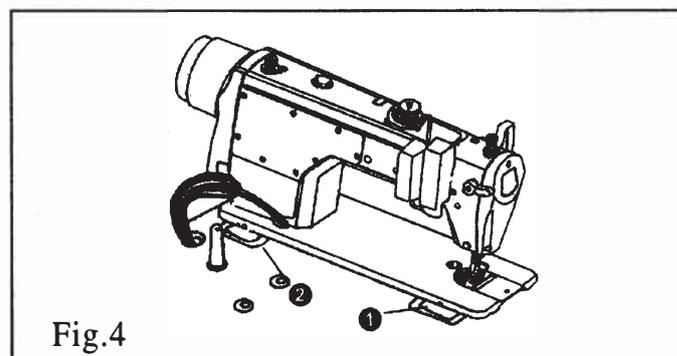
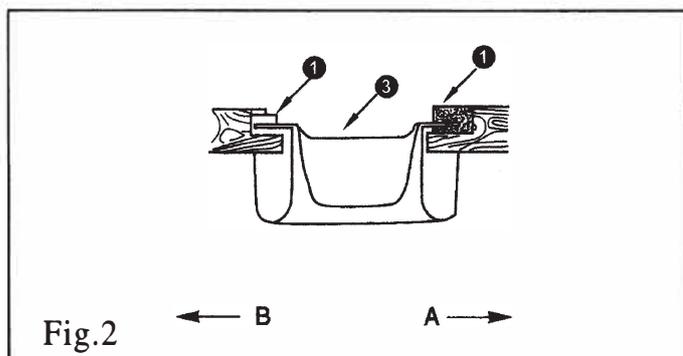
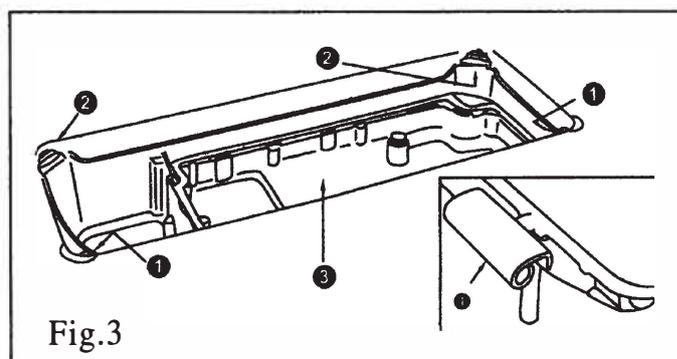
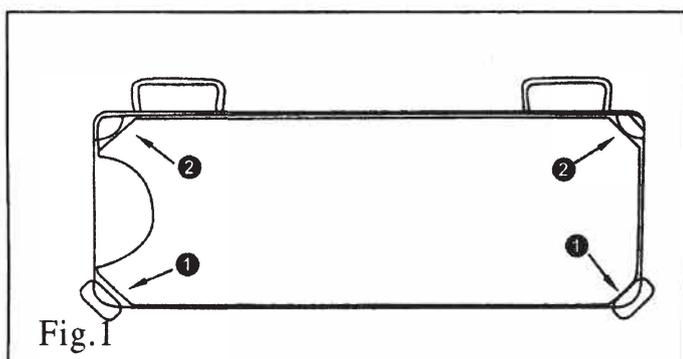
	Materiales finos	Estándar	Materiales gruesos
Material	Materiales finos	Materiales medios-ligeros	Materiales medios-gruesos
Velocidad de cosido(Max)	4000N.P.M.	5000N.P.M.	3500N.P.M.
Longitud max de puntada	5mm	5mm	8mm
Elevación del prensatelas	6mm(standard) 13mm(max)		
Aguja	DA x 1#9	DB x 1#9~#18	DP x 5#16~#18
Cant aceite	10#Aceite blanco		
Potencia del motor	220V/500W		

4. INSTALACIÓN (FIG. 1, 2, 3, 4)

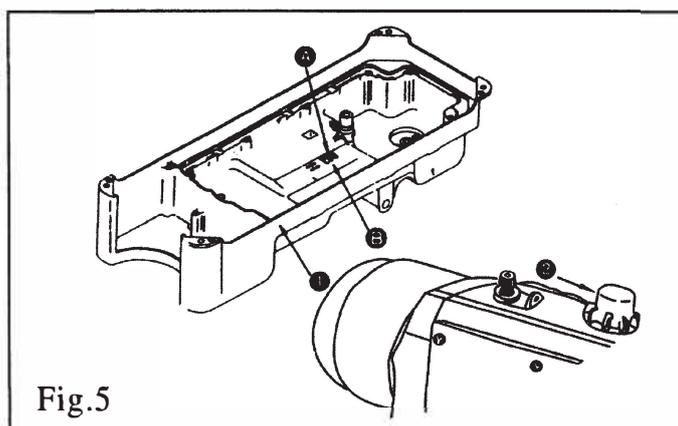
1. Fijación de la bandeja de aceite

- 1) La bandeja de aceite debe colocarse en las cuatro esquinas de la ranura que hay en la placa de la mesa.
- 2) Fije el cojín de dos brazos "1" en el lado "A" de la bandeja de aceite "3" (de cara al operador). Fije las dos bases del soporte "2" en el lado "B" de la bandeja de aceite "3" (lado de las bisagras), luego fije la bandeja de aceite "3" (Fig. 1, Fig. 2).
- 3) Encaje la bisagra "1" en la placa de la cama, coloque la cabeza de la máquina en la placa de la mesa, coloque la bisagra en el lugar del fregadero y luego fije la cabeza de la máquina en los cojines de las cuatro esquinas de la bandeja de aceite (Fig. 3, Fig 4).

Atención: en la caja de embalaje, los cojines de goma fijados en las cuatro esquinas de la bandeja de aceite no son para ningún otro uso, solo para el embalaje.



5. LUBRICACIÓN (FIG. 5)



1. Información sobre lubricación (Fig. 5)

- 1) Llene el cárter de aceite ① con aceite de máquina de coser (aceite blanco 10) hasta la marca HIGHG A.
- 2) Cuando el nivel de aceite descienda por debajo de la marca LOW B, vuelva a llenar el cárter de aceite con el aceite especificado.
- 3) Cuando opere la máquina después de la lubricación, verá salpicaduras de aceite a través de la mirilla de aceite ② si la lubricación es adecuada.
- 4) Tenga en cuenta que la cantidad de aceite que salpica no está relacionada con la cantidad de aceite lubricante.

*Precaución

Cuando opere su máquina por primera vez después de la instalación o después de un período prolongado de inactividad, haga funcionar su máquina a entre 3000 y 3500 rpm. durante unos 10 minutos con el fin de asentarlo.

6. AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ACEITE (SALPICADURAS DE ACEITE) EN LA LANZADERA (FIG. 6, 7, 8)

①Papel de confirmación de cantidad de aceite (manchas de aceite)

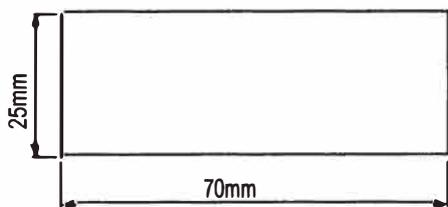
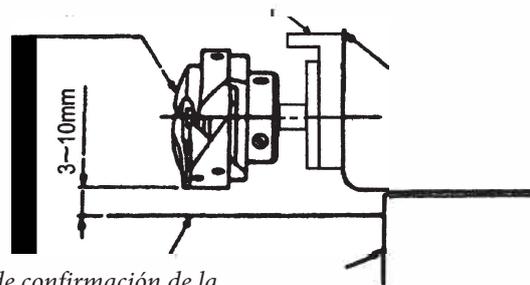


Fig.6

②Posición para confirmar la cantidad de aceite



Papel de confirmación de la cantidad de aceite

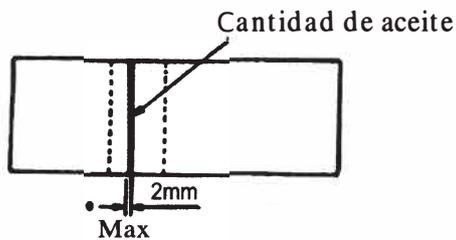
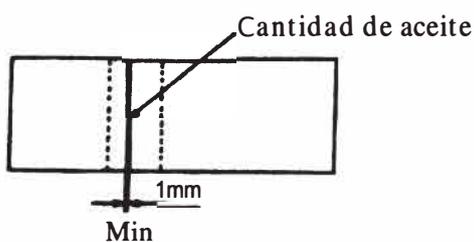


Fig.7

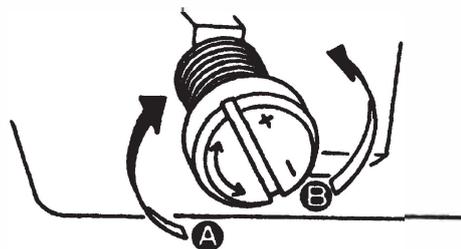


Fig.8

1. Aviso antes del ajuste:

- 1) La máquina debe funcionar sin material durante unos 3 minutos.
- 2) Conecte el papel de cantidad de aceite solo cuando la máquina esté en funcionamiento.
- 3) Asegúrese de que la altura del aceite en la placa de aceite esté entre HIGH y LOW.
- 4) El tiempo de confirmación de la cantidad de aceite es de 5 segundos.

2. Muestra de la cantidad de aceite adecuada:

- 1) En las siguientes figuras se pueden considerar pequeños ajustes de acuerdo con diferentes procesos de costura. No demasiado aceite puede causar el calentamiento de la lanzadera y contaminar el material.
 - 2) Pruebe el papel de cantidad de aceite 3 veces y ajuste la cantidad de aceite de la lanzadera hasta que el rastro de aceite en el papel sea estable.
- 1) Girando el tornillo de ajuste de aceite del eje delantero hacia la dirección +A, la cantidad de aceite aumentará y hacia la dirección B, la cantidad de aceite disminuirá.
 - 2) Después del ajuste, pruebe la máquina sin material durante 30 segundos para confirmar el estado de la cantidad de aceite.

7. COLOCACIÓN DE LA AGUJA (FIG. 9)

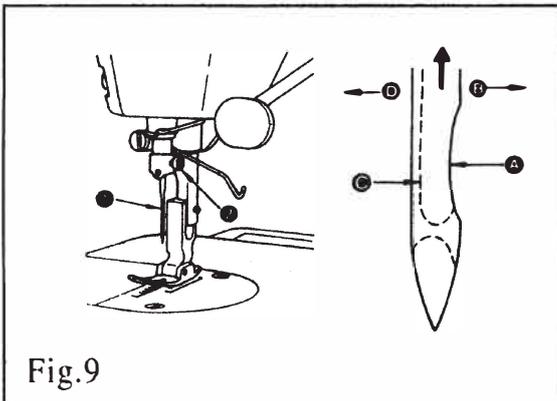


Fig.9

*Apague el motor antes de comenzar a colocar la aguja.

Seleccione un tamaño de aguja adecuado según la cantidad de hilo y el tipo de material utilizado.

- 1) Gire el volante hasta que la barra de aguja alcance el punto más alto de su recorrido.
- 2) Afloje el tornillo (2), y sujete la aguja (1) con su parte dentada A orientada exactamente a la derecha en la dirección B.

- 3) Inserte la aguja en la dirección de la flecha hasta que no avance más.
- 4) Apriete firmemente el tornillo (2).
- 5) Compruebe que la ranura larga C de la aguja esté orientada exactamente hacia la izquierda en la dirección D.

8. COLOCACIÓN DE LA CANILLA EN EL CANILLERO (FIG. 10)

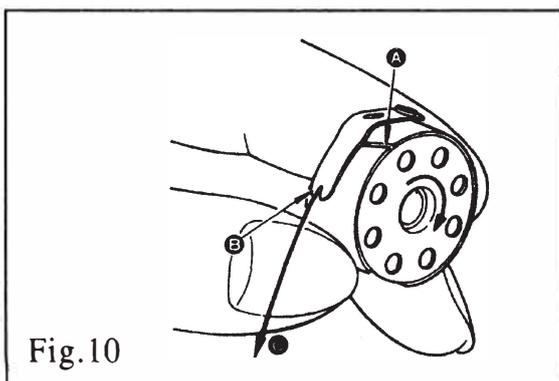


Fig.10

- 1) Sujete la canilla de manera que el extremo del hilo esté dirigido hacia la derecha como lo observa, y coloque la canilla en el canillero.
- 2) Pase el hilo a través de la hendidura del hilo y tire del hilo en la dirección B, de esta manera, el hilo pasará por debajo del tensor y saldrá de la muesca.
- 3) Compruebe que la canilla gira en la dirección de la flecha cuando se tira del hilo.

9. ENHEBRADO DEL CABEZAL DE LA MÁQUINA (FIG. 11)

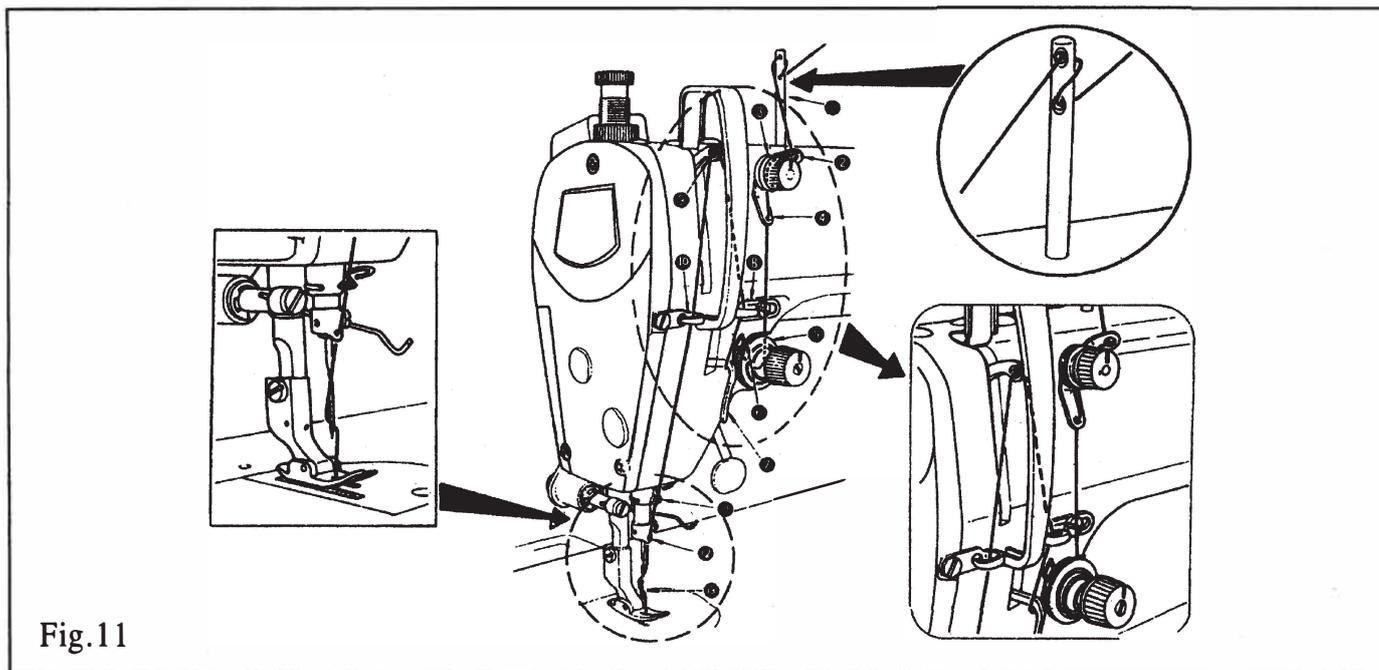


Fig.11

10. HACER CANILLA (FIG. 12)

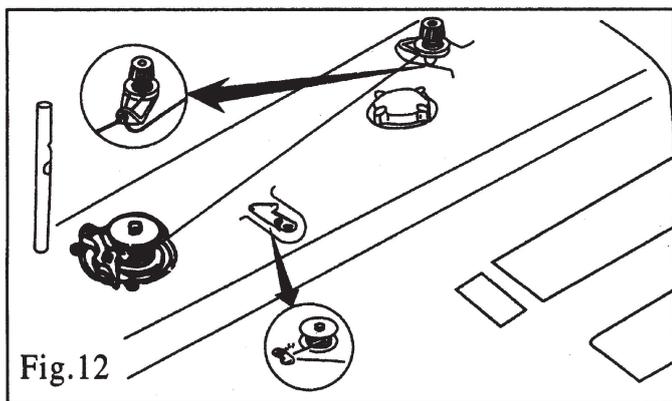


Fig.12

Coloque la canilla y enrolle el hilo del carrete en la canilla ilustrada en la figura 12.

11. AJUSTE DE LA LONGITUD DE PUNTADA (FIG. 13)

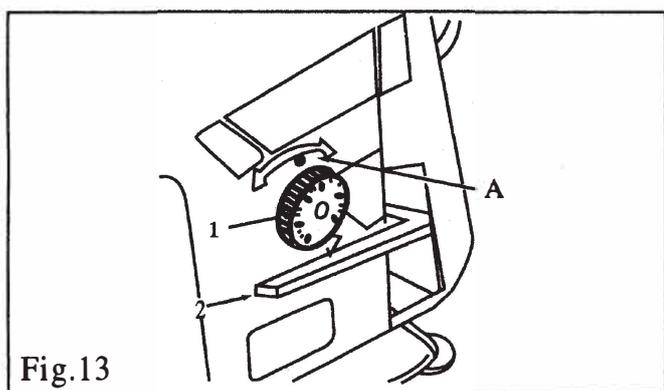
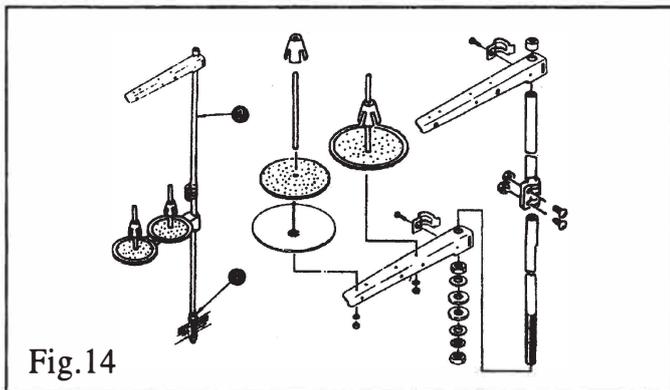


Fig.13

- 1) Gire el selector de longitud de puntada (1) en 1a dirección de la flecha, y alinee el número deseado con el punto del marcador (A) en el brazo de la máquina.
- 2) La calibración del dial está en milímetros.
- 3) Cuando desee reducir la longitud de la puntada, gire el dial de longitud de la puntada (1) mientras presiona la palanca (2) en la dirección de la flecha.

12. INSTALACIÓN DEL SOPORTE DE HILOS (FIG. 14)



- 1) Monte la unidad de soporte de hilo e insértela en el agujero en la mesa de la máquina.
- 2) Apriete la tuerca de bloqueo ① para fijar el soporte del hilo.
- 3) Para el cableado del techo, pase el cable de alimentación a través del soporte del carrete ②.

13.1. REEMPLAZAR LA CONTRACUCHILLA Y LA CUCHILLA MÓVIL (FIG 15, 16, 17.1)

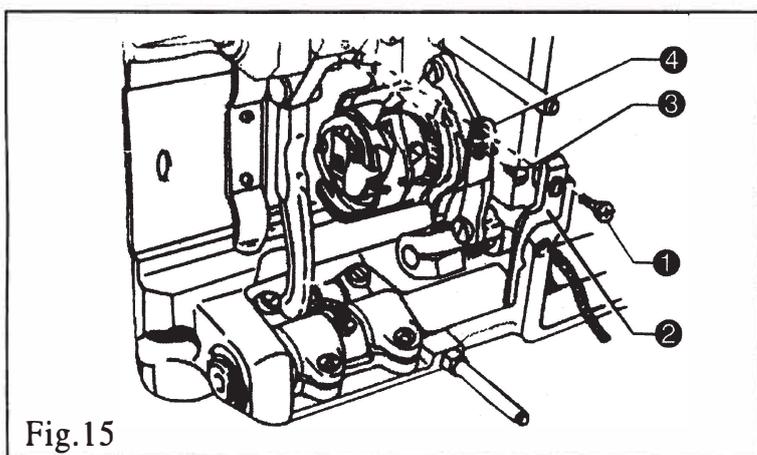


Fig.15

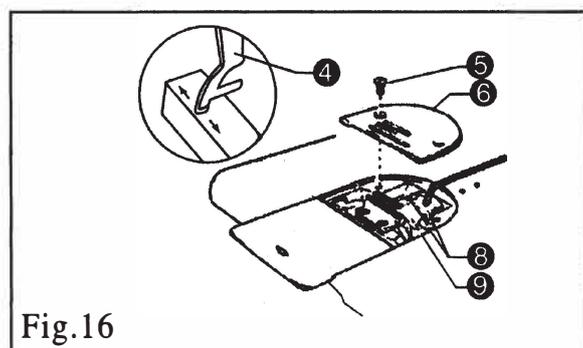


Fig.16

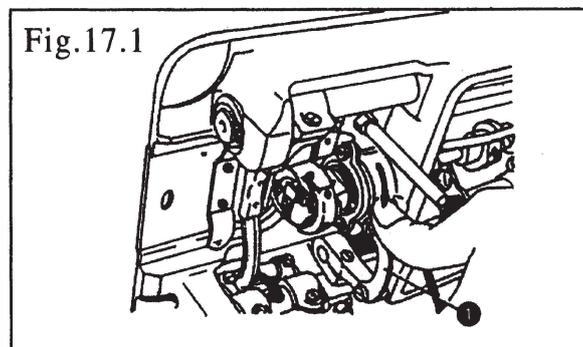


Fig.17.1

1. Método para bajar la contracuchilla.
- 1) Baje la máquina de coser
 - 2) Quite el tornillo ① y coloque el dedo ②
 - 3) Quite el tornillo ③ y la contracuchilla ④ (Fig. 16)

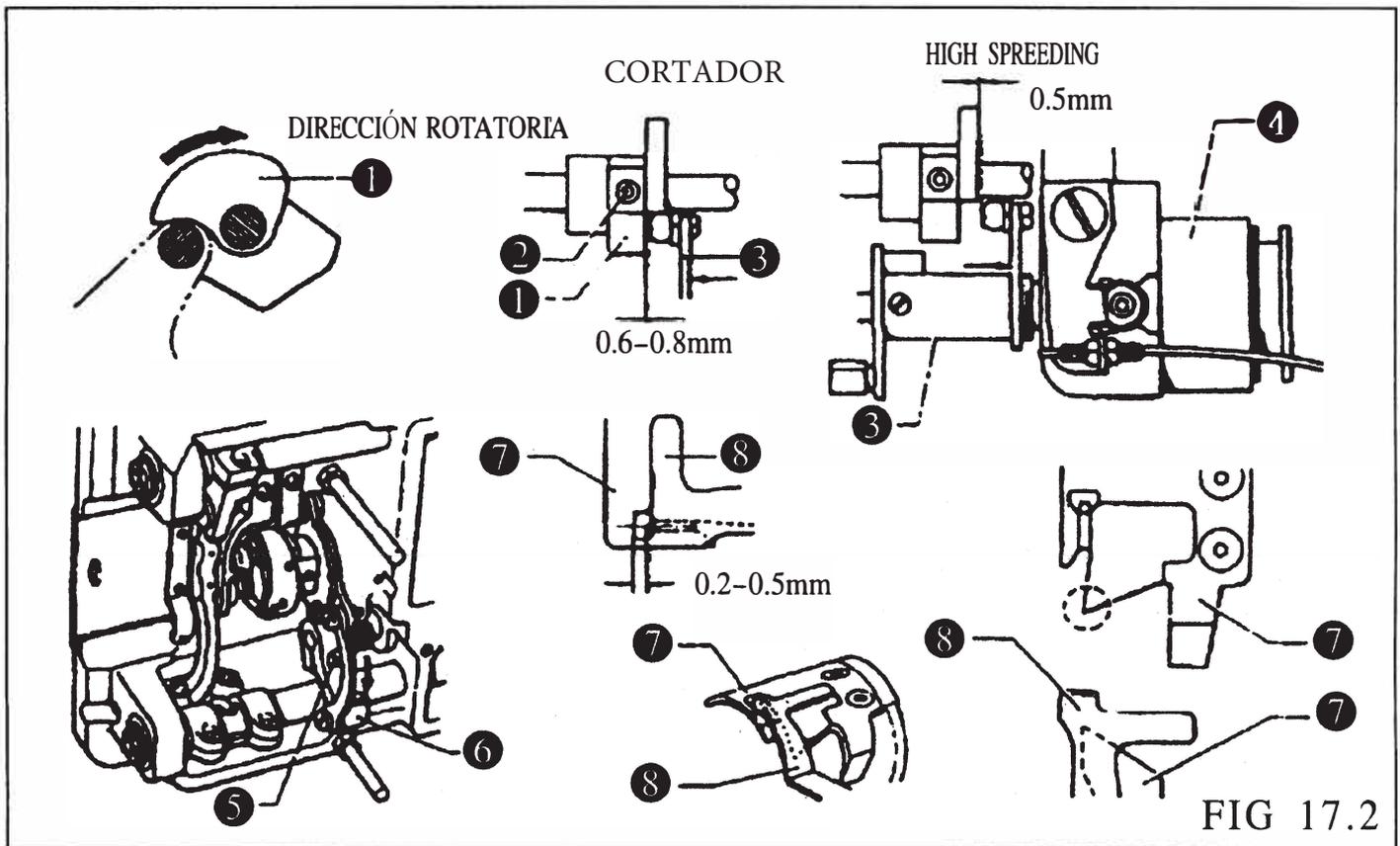
※Por favor afile la contracuchilla cuando no corte bien el hilo.

2. Método para levantar la cuchilla móvil.
- 1) Eleve el prensatelas.
 - 2) Quite el tornillo ⑤, quite la placa de aguja ⑥
 - 3) Gire la rueda y detenga la barra de aguja en su posición más alta.
 - 4) Accione el eslabón de la cuchilla ⑦ como se ilustra con las flechas, y pare cuando el tornillo ⑧ esté desatado.
 - 5) Quite el tornillo ⑨ y la cuchilla móvil.

Atención:

1. Por favor retire la aguja antes de quitar la placa de aguja y la cuchilla móvil.
2. Montar en secuencia inversa.

13.2. AJUSTE DEL CORTADOR DE HILO (FIG 17.2) (CUCHILLA REDONDA)



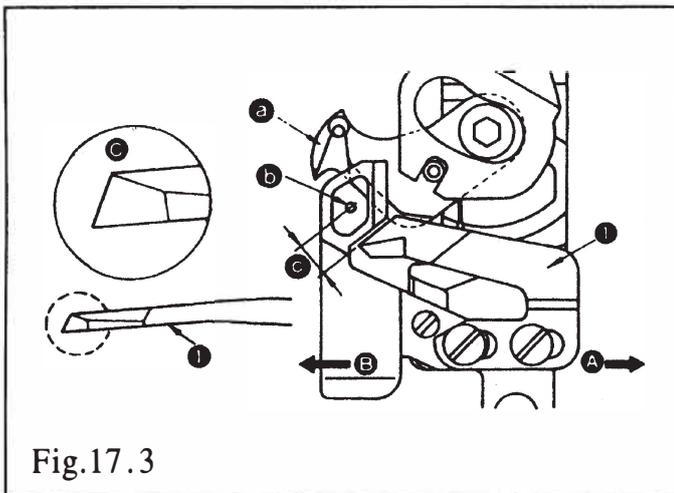
(一) Ajuste de la posición de la leva de corte de hilo.

Si hace funcionar el volante de la máquina, la barra de agujas va desde la parte inferior hasta los 5 mm, luego se presiona el solenoide de corte de hilo ④ para impulsar los toques de los rodillos al cóncavo de la leva de corte de hilo, después use el tornillo de posición ② para apretarlo de forma casual. Y luego reemplace el solenoide de corte de hilo ④, mientras suelta el tornillo ② para ajustar la leva ①, la holgura del plano final entre la leva y el eje impulsor de corte de hilo es de 0,5 mm.

(二) Ajuste de la posición de la contracuchilla y la cuchilla móvil.

Cuando la cabeza del eje impulsor del cabezal ③ excede la leva, la malla entre el plano frontal de la contracuchilla ⑧ y el borde de la cuchilla móvil ⑦ es de 0,2-0,5 mm. Si no están engranados, mueva la varilla del eje de la cuchilla ⑥ antes de que el eje impulsor del cortahilos supere la leva ①, el plano frontal de la contracuchilla ⑧ y el borde de la cuchilla móvil estén engranados, luego apriete el tornillo ⑤.

13.3. CONTRACUCHILLA (FIG.17.3) (BORDE RECTO)



1. Cuando se haya deteriorado el filo de la cuchilla, vuelva a afilar la contracuchilla 1 como se ilustra en C, y vuelva a instalarla correctamente.

1) Si la posición de montaje de la contracuchilla se mueve en la dirección A desde la posición de montaje estándar, la longitud del hilo después del corte de hilo aumentará en consecuencia.

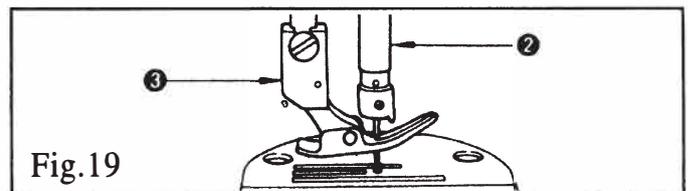
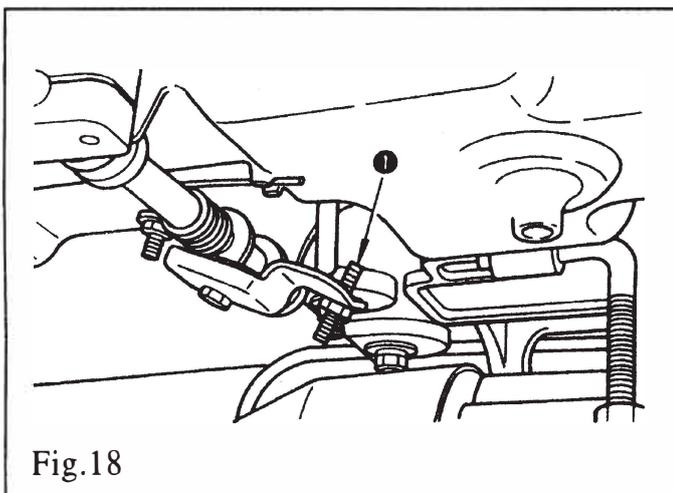
2) Si la posición de montaje se mueve en la dirección B, la longitud del hilo se reducirá en consecuencia.

A Cuchillo en movimiento

B Centro de aguja

C Estándar: 3 a 3.5 mm

14. AJUSTE DE LA ALTURA DEL PRENSATELAS (FIG.18, 19)

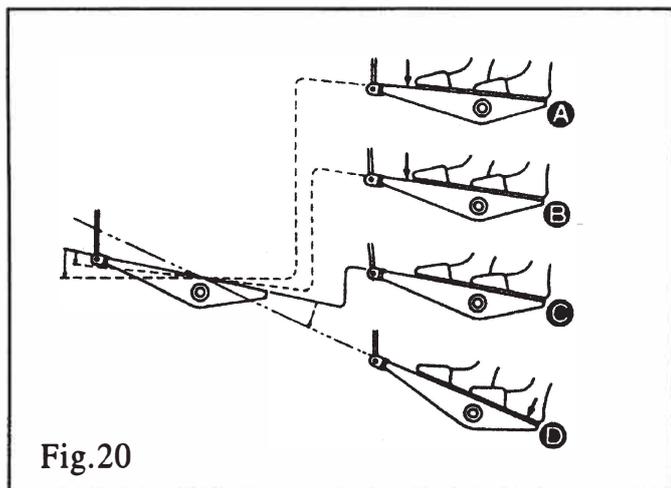


1) La altura estándar del prensatelas elevado con el elevador del prensatelas es de 10 mm.

2) Puede ajustar la elevación del prensatelas hasta 13 mm utilizando el tornillo de ajuste del elevador de prensatelas / . (La elevación máxima debe ser de 9 mm para el tipo A).

3) Cuando haya ajustado la elevación del prensatelas a más de 10 mm, asegúrese de que el extremo inferior de la barra de agujas 0 en su posición más baja no golpee el prensatelas 1.

15. MANEJO DEL PEDAL (FIG. 20)



1. El pedal se opera en los siguientes cuatro pasos:
 - A) La máquina funciona a baja velocidad de costura cuando presiona ligeramente la parte delantera del pedal B.
 - B) La máquina funciona a alta velocidad de costura cuando presiona más la parte delantera del pedal A.
 - C) La máquina se detiene (con la aguja hacia arriba o hacia abajo) cuando se restablece el pedal a su posición original C.
 - D) La máquina corta los hilos cuando se presiona completamente la parte trasera del pedal D.

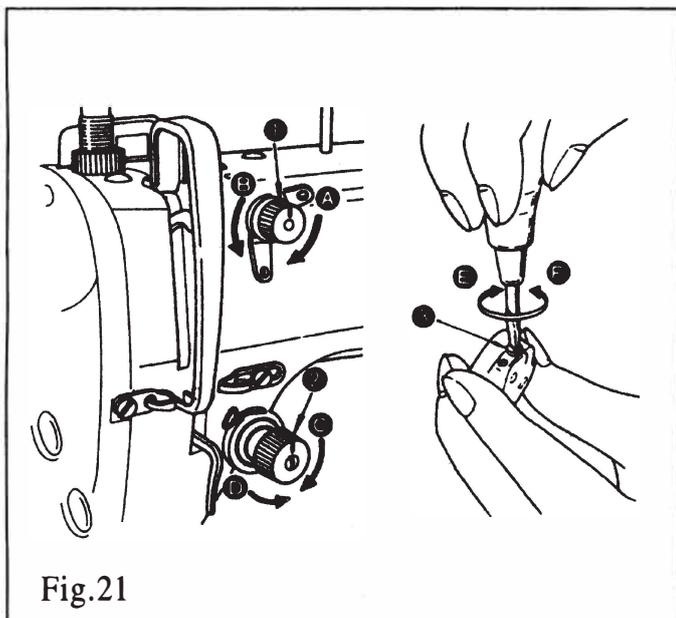
* La máquina realizará un corte de hilo normal incluso si presiona la parte trasera del pedal inmediatamente después de coser a alta o baja velocidad.

* La máquina realizará el corte de hilo por completo incluso si restablece el pedal a su posición neutral inmediatamente después de que la máquina comience la acción de corte de hilo.

* Cuando la máquina se detenga con la aguja hacia abajo, si desea subir la aguja, presione la parte trasera del pedal una vez.

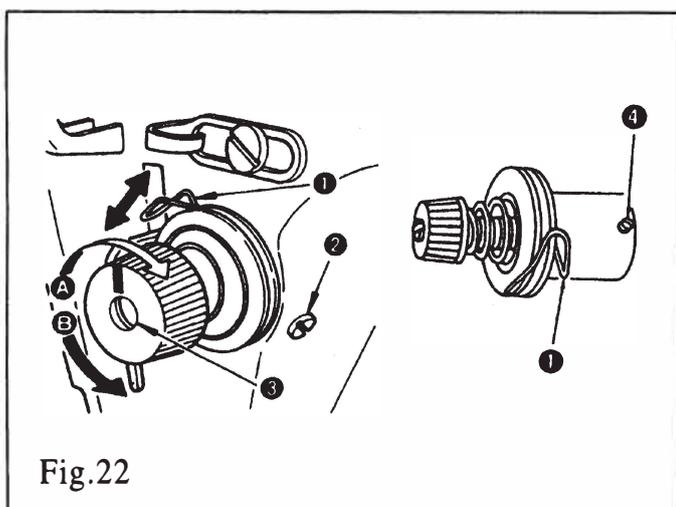
* Si la máquina se fija con la estructura de elevación automática del pie prensatelas, después de detener la máquina y esperar dos o tres segundos, atraviase el hilo hacia atrás una vez, para que el pie prensatelas se levante automáticamente cuando el hilo retroceda, el pie prensatelas bajará automáticamente.

16. TENSIÓN DEL HILO (FIG. 21)



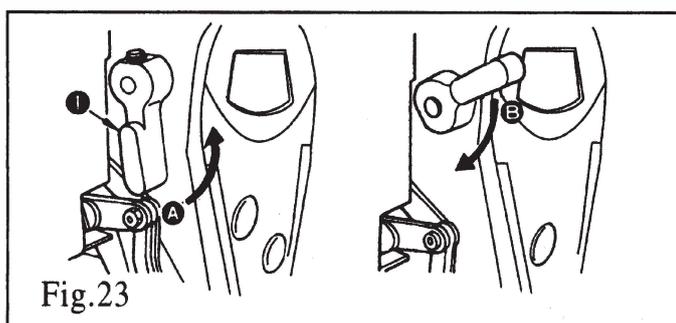
- 1. Ajuste de la tensión del hilo de la aguja:**
 - 1) A medida que gira la tensión del hilo (dial N°1) ① en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección ⓐ), el hilo que queda en la aguja después de cortarlo será más corto.
 - 2) Al girar el dial ① en sentido antihorario (en la dirección ⓑ), la longitud del hilo será mayor.
 - 3) Al girar el dial de tensión del hilo N°2 ② en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección ⓐ), aumentará la tensión del hilo de la aguja.
 - 4) Al girar el dial ② en sentido antihorario (en la dirección ⓑ), la tensión del hilo de la aguja disminuirá.
- 2. Ajuste de la tensión del hilo de la canilla:**
 - 1) A medida que gira el tornillo de ajuste de tensión ③ en sentido horario (en dirección ⓐ), aumentará la tensión del hilo de la bobina.
 - 2) Al girar el tornillo ③ en sentido antihorario (en la dirección ⓑ), la tensión del hilo de la bobina disminuirá.

17. RESORTE TIRAHILOS (FIG. 22)



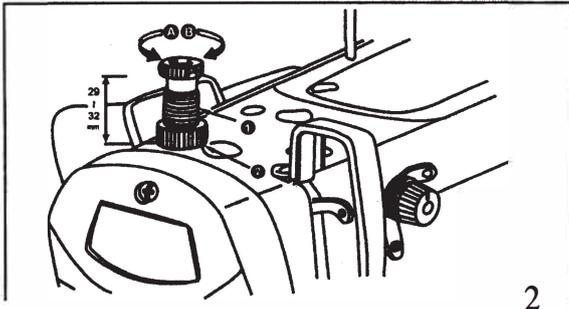
- 1. Cambio de la carrera del resorte tirahilos ①.**
 - 1) Afloje el tornillo de fijación ②.
 - 2) A medida que gire el poste de tensión ③ en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección ⓐ), aumentará la carrera del resorte tirahilos.
 - 3) A medida que gire la perilla en sentido antihorario (en la dirección ⓑ) la carrera disminuirá.
- 2. Cambio de la presión del resorte tirahilos ①**
 - 1) Afloje el tornillo de fijación ②, ay retire el poste de tensión ③
 - 2) Afloje el tornillo de fijación ④
 - 3) A medida que gira el poste de tensión ③ en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección ⓐ), la presión aumentará.
 - 4) A medida que gira el poste en sentido antihorario (en la dirección ⓑ), la presión disminuirá.

18. ELEVADOR DE PRENSATELAS (FIG. 23)



- 1) Para parar la máquina con el prensatelas arriba, mueve el elevador ① en dirección ⓐ.
- 2) El prensatelas irá arriba unos 5.5mm y se detendrá.
- 3) El prensatelas volverá a su posición original cuando el elevador esté hacia abajo en dirección ⓑ.
- 4) Con el elevador de prensatelas puedes obtener una elevación estándar del prensatelas de unos 10mm y una elevación máxima de 13mm.

19. PRESIÓN DEL PRENSATELAS (FIG. 24)



- 1) Afloje la tuerca ②. A medida que gira el regulador del resorte del prensateelas ① en el sentido de las agujas del reloj (en la dirección ③), aumentará la presión del prensateelas.
- 2) A medida que gira el regulador de resorte del prensateelas en sentido antihorario (en la dirección ④), la presión disminuirá.
- 3) Después del ajuste, apriete la tuerca ②.
- 4) Para tejidos generales, la altura estándar del regulador del resorte del prensateelas es de 29 a 30 mm (5 kg).

20. AJUSTE DEL TIEMPO DE ALIMENTACIÓN (FIG. 25)

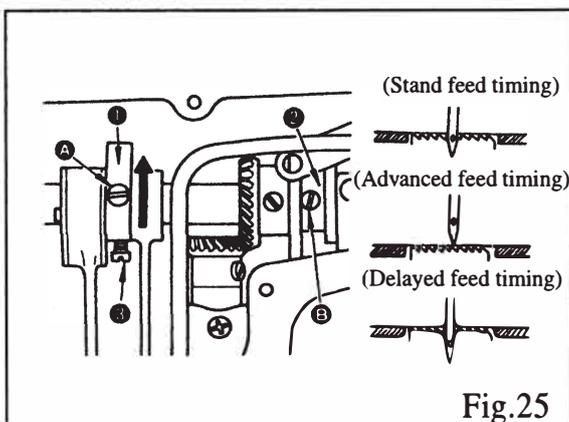


Fig.25

- 1) Para obtener la sincronización de alimentación estándar, alinee el tornillo de fijación ① en la leva excéntrica de alimentación ② con el tornillo de fijación ③ en el collar de empuje del eje principal ④.
- 2) Para realizar el ajuste, afloje dos tornillos de fijación ⑤ para liberar la leva excéntrica de alimentación, coloque correctamente la leva excéntrica. Luego vuelva a apretar los tornillos de fijación.
- 3) Para avanzar la sincronización de la alimentación con el fin de evitar una alimentación desigual del material, mueva la leva excéntrica de alimentación en la dirección de la flecha.
- 4) Para retrasar el tiempo de alimentación a fin de aumentar la tensión de la puntada, mueva la leva excéntrica de alimentación en la dirección opuesta a la flecha.
- 5) Tenga cuidado de no mover demasiado la leva excéntrica de alimentación, o podría resultar en la rotura de la aguja.

21.1 INCLINAR LOS DIENTES DE ARRASTRE (FIG. 21.1) (CUCHILLA REDONDA)

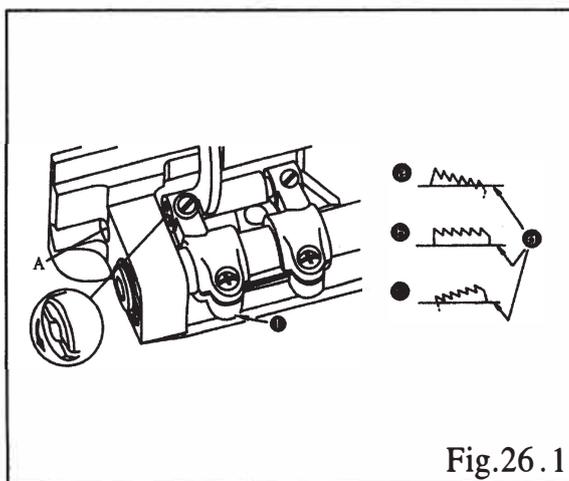


Fig.26.1

① Front up ② Standard ③ Front down ④ Throat plate

- 1) La inclinación estándar (horizontal) de los dientes de arrastre se obtiene cuando el punto del marcador ① en el eje de la barra de alimentación está alineado con el marcador ② en el balancín de alimentación ③.
- 2) Para inclinar los dientes de arrastre con la parte delantera hacia arriba con el fin de evitar que se arrugue, afloje el tornillo de fijación y gire el eje de la barra de alimentación 90 grados en la dirección de la flecha con un destornillador.
- 3) Para inclinar los dientes de arrastre con la parte delantera hacia abajo con el fin de evitar un avance desigual del material, gire el eje de la barra de alimentación 90 grados en la dirección opuesta a la de la flecha.
- 4) (Precaución) Siempre que se ajuste la inclinación de los dientes de arrastre se cambiará su altura. Por tanto, es necesario comprobar la altura después del ajuste de inclinación.

21.2. INCLINAR LOS DIENTES DE ARRASTRE (FIG. 26.2) (BORDE RECTO)

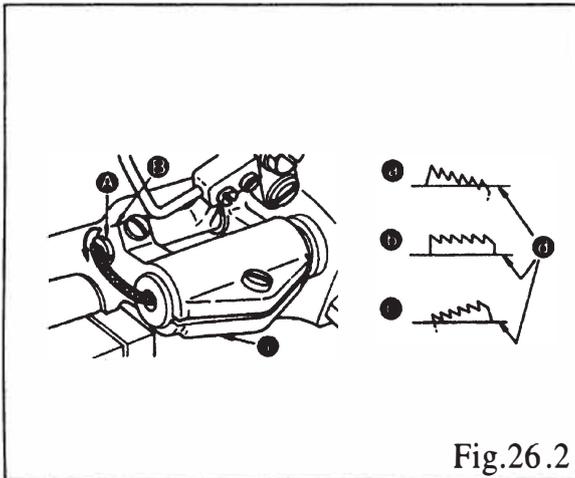


Fig.26.2

Ⓐ Front up Ⓑ Standard Ⓒ Front down Ⓓ Throat plate

1) La inclinación estándar (horizontal) de los dientes de arrastre se obtiene cuando el punto del marcador Ⓐ en el eje de la barra de alimentación está alineado con el punto del marcador Ⓑ en el balancín de alimentación ①

2) Para inclinar los dientes de arrastre con la parte delantera hacia arriba para evitar que se arrugue, afloje el tornillo de rosca y gire el eje de la barra de alimentación 90 grados en la dirección de la flecha con un destornillador.

3) Para inclinar el alimentador con la parte delantera hacia abajo para evitar una alimentación desigual del material, gire el eje de la barra de alimentación 90 grados en la dirección opuesta a la flecha.

4) (Precaución) Siempre que se ajuste la inclinación de los dientes de arrastre, la altura de los dientes de arrastre cambiará, por lo que es necesario verificar la altura de los dientes de arrastre después del ajuste de la inclinación.

22.1. ALTURA DE LOS DIENTES DE ARRASTRE (FIG.27.1) (CUCHILLA REDONDA)

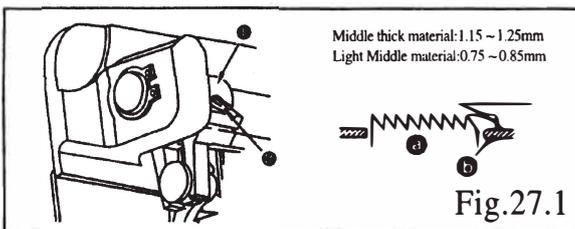


Fig.27.1

Ⓐ Feed Ⓑ Throat plate

1) Los dientes de arrastre vienen ajustados de fábrica para que salgan de la superficie de la placa de aguja de 0,75 a 0,85 mm. Para el material pesado, solo sale de 1,15 a 1,25 mm.

2) Para ajustar la altura de los dientes de arrastre:

- ① Afloje el tornillo ② de la manivela ①
- ② Mueva la barra de alimentación hacia arriba o hacia abajo para realizar el ajuste.
- ③ Apriete firmemente el tornillo ②.

22.2. ALTURA DE LOS DIENTES DE ARRASTRE (FIG.27.2) (BORDE RECTO)

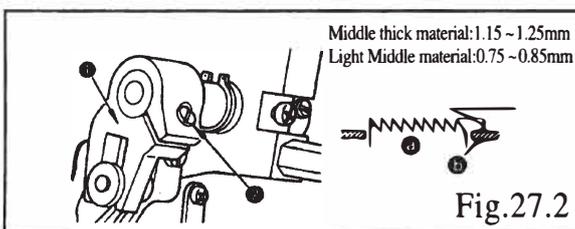


Fig.27.2

Ⓐ Feed Ⓑ Throat plate

1) Los dientes de arrastre vienen ajustados de fábrica para que salgan de la superficie de la placa de agujas de 0,75 a 0,85 mm. Para el material pesado, solo sale de 1,15 a 1,25 mm

2) Para ajustar la altura de los dientes de arrastre:

- ① Afloje el tornillo ② de la manivela ①
- ② Mueva la barra de alimentación hacia arriba o hacia abajo para realizar el ajuste.
- ③ Apriete firmemente el tornillo ②.

23. RELACIÓN DE AGUJA A LANZADERA (FIG. 28)

1. Ajuste la sincronización entre la aguja y la lanzadera de la siguiente manera:

- 1) Gire el volante para llevar la barra de aguja al punto más bajo de su recorrido y afloje el tornillo de fijación 1.

2. Ajuste de la altura de la barra de agujas:

2) Alinee la línea marcadora A en la barra de la aguja con el extremo inferior.

3) Afloje los dos tornillos de fijación de la lanzadera, gire el volante y alinee la línea marcadora B en la barra de agujas ascendente con el extremo inferior del buje inferior de la barra de agujas Q.

4) Después de realizar los ajustes mencionados en los pasos anteriores, alinee el punto G del borde de la lanzadera con el centro de la aguja. Deje un espacio libre de 0,04 mm a 0,1 mm entre la aguja y el gancho, luego apriete firmemente los tornillos de fijación de la lanzadera.

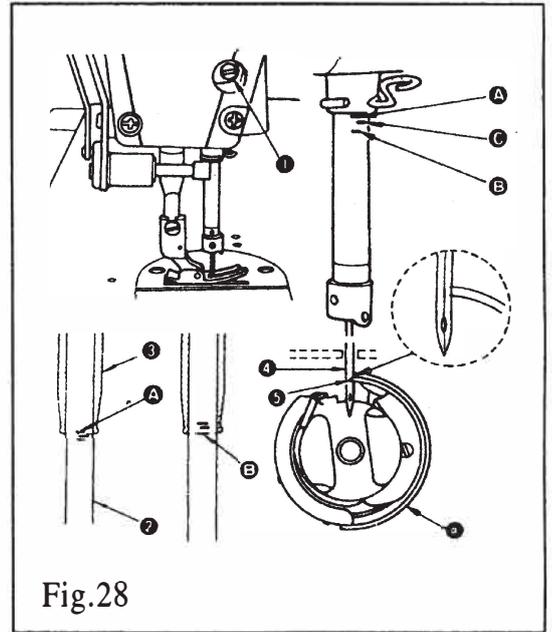


Fig.28

24. AJUSTE DE LA ALTURA DE LA BARRA PRENSATELAS (FIG.29)

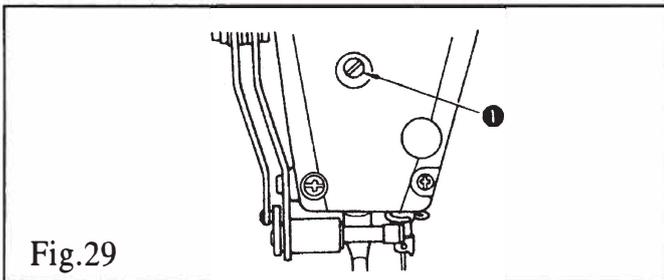


Fig.29

- 1) Afloje el tornillo de fijación 1 y ajuste la altura de la barra prensatelas o el ángulo del prensatelas.
- 2) Después del ajuste, apriete firmemente el tornillo de fijación.

25. AJUSTE DEL MUELLE TIRAHILOS (FIG.30)

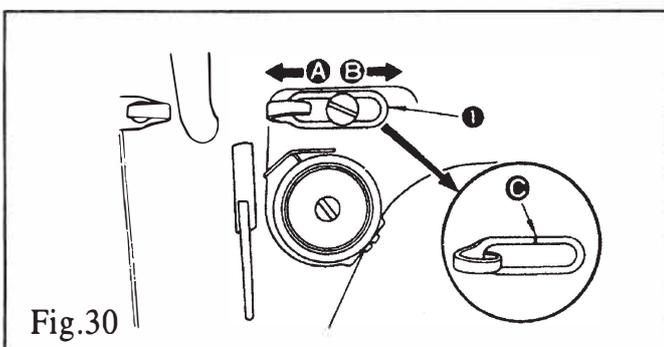


Fig.30

- 1) Al coser materiales pesados, mueva la guía del hilo 1 hacia la izquierda (en la dirección A) para aumentar la longitud del hilo tirado por el tirahilos.
- 2) Cuando cose materiales livianos, mueva la guía del hilo 1 hacia la derecha (dirección indirecta B) para disminuir la longitud del hilo tirado por el tirahilos.
- 3) Normalmente, la guía del hilo 1 se coloca de manera que la línea marcadora C esté alineada con el centro del tornillo.

26. AJUSTE DE LA POSICIÓN DE LA AGUJA (FIG.31)

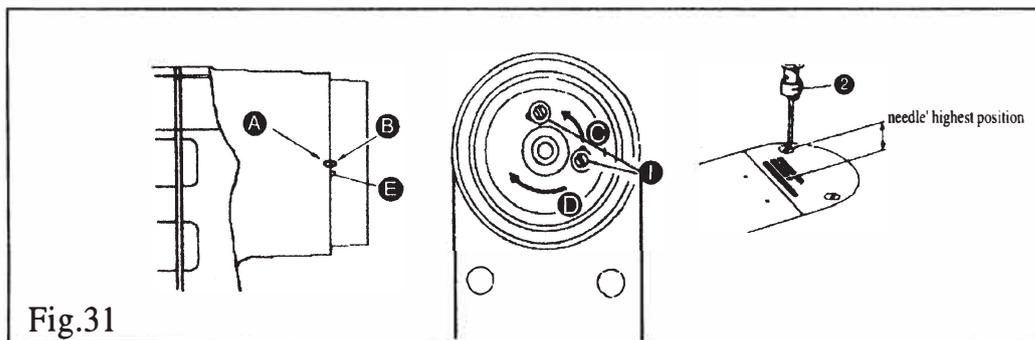


Fig.31

1. Posición de la aguja después de cortar el hilo

Después de encender la máquina, detenga la máquina cuando la aguja vaya a su posición más alta y luego la distancia entre el plano superior de la placa de aguja y la punta de la aguja es: paño grueso medio: 10-20 mm (el punto rojo A en la cubierta posterior se alinea con el punto rojo B en la rueda superior); la tela gruesa: 10-14 mm (el punto rojo A se alinea con el punto E en la rueda superior). Si desea cambiar la posición de la aguja, afloje los dos tornillos fijos (1) y podrá ajustarlo en la ranura larga. (1) Si el tornillo se mueve a C, la barra de agujas 2 se detiene en su posición más alta; (2) Si el tornillo se mueve a D, la barra de agujas se detiene en una posición más baja. Observaciones: Cuando suelte el tornillo 1, no configure la máquina; simplemente suelte el tornillo 1 y no lo quite.

2. La posición más baja de la aguja

Precaución: No ajuste la posición de parada de la aguja.

27. PEDAL. PRESIÓN Y PEDALADA (FIG.32)

1. Ajuste de la presión necesaria para pisar la parte delantera del pedal.

1) Esta presión se puede cambiar alterando la posición de montaje del resorte de ajuste de presión de pedaleo.

2) La presión disminuye cuando engancha el resorte en el lado izquierdo.

3) La presión aumenta cuando engancha el resorte en el lado derecho.

2. Ajustar la presión necesaria para pisar la parte trasera del pedal.

1) Esta presión se puede ajustar mediante el tornillo regulador 2.

2) La presión aumenta a medida que gira el tornillo regulador.

3) La presión disminuye a medida que gira el tornillo de corte.

3. Ajuste de la carrera del pedal

1) La carrera del pedal disminuye cuando inserta la biela 3 en el orificio izquierdo.

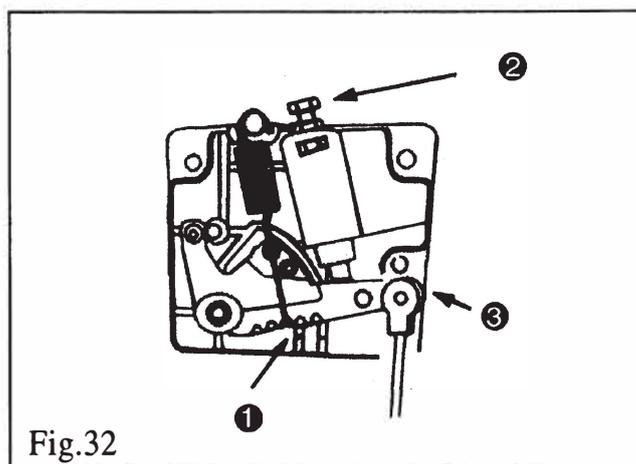


Fig.32

28. AJUSTE DEL PEDAL (FIG. 33)

1. Instalación de la biela

Mueva el pedal hacia la derecha o hacia la izquierda como se ilustra con las flechas para que la palanca de control del motor y la biela estén tensas.

2. Ajuste del ángulo del pedal

- 1) La inclinación del pedal se puede ajustar libremente cambiando la longitud de la biela.
- 2) Afloje el tornillo de ajuste y ajuste la longitud de la biela.

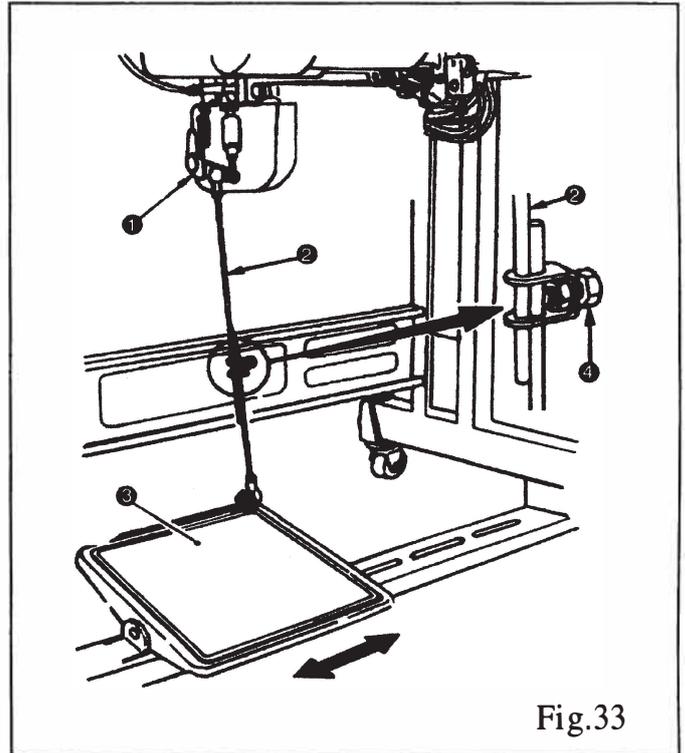


Fig.33

29.MECANISMO DE COSTURA DE REMATE (FIG.34)

1. Cómo operar

- 1) La palanca del interruptor de momento desactivada, la máquina realiza la costura de remate.
- 2) La máquina realiza la costura de remate siempre que se mantenga presionada la palanca del interruptor.
- 3) La máquina reanuda el pespunte de transporte normal en el momento en que se suelta la palanca del interruptor.

2. Altura de la palanca del interruptor

- 1) Ajuste la altura de la palanca del interruptor 1 de modo que se pueda operar fácilmente.
- 2) Afloje el tornillo 2 y mueva la palanca del interruptor hacia arriba o hacia abajo para ajustar su altura.

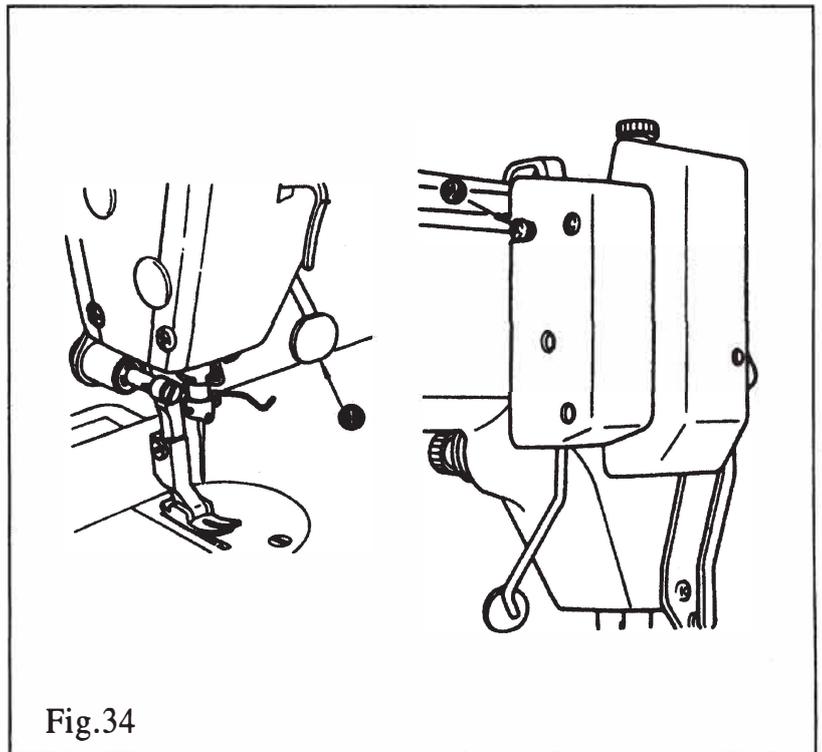
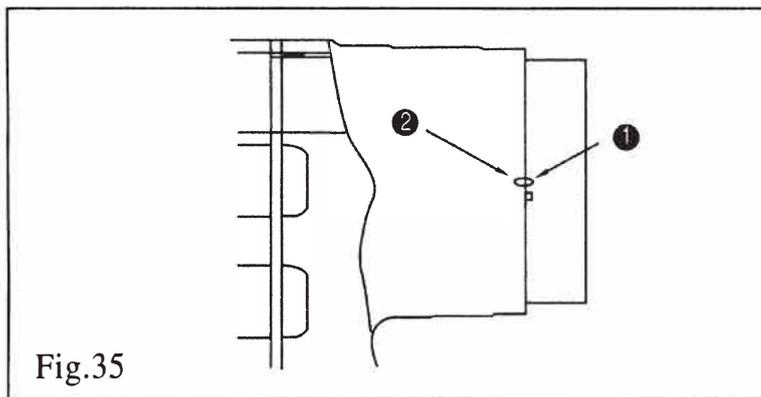


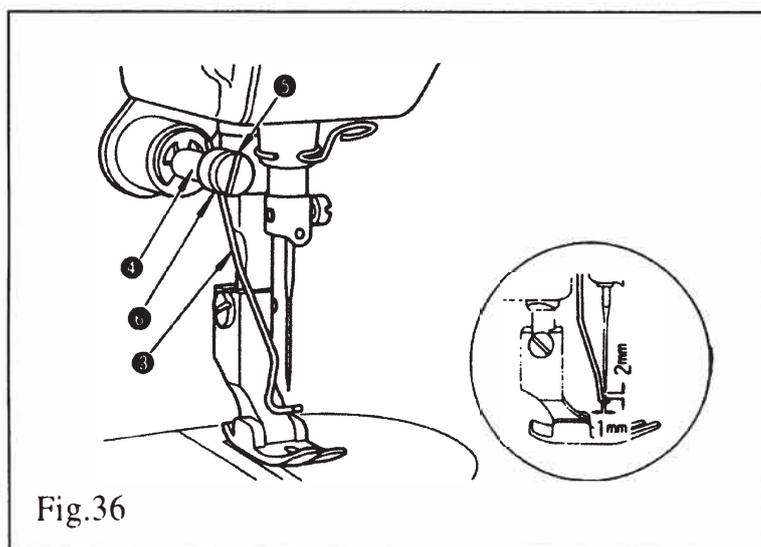
Fig.34

30. LIMPIADOR DE HILO (FIG. 35, 36, 37)

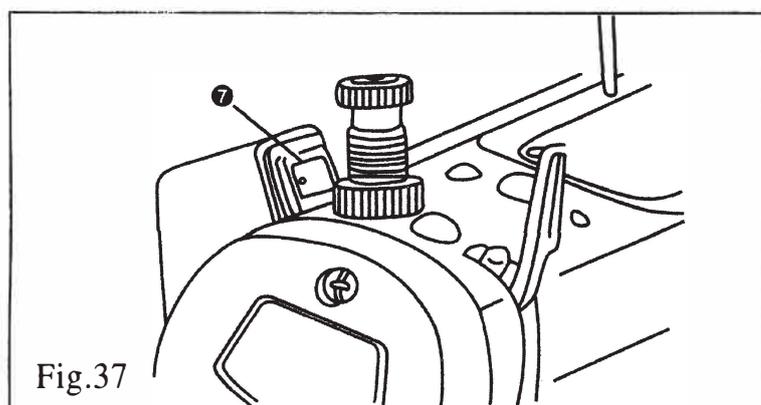


1. Ajuste la posición del limpiador de hilo
Ajuste la posición de acuerdo con el grosor del material cosido. El procedimiento de ajuste es el siguiente:

- 1) Gire el volante en la dirección normal de rotación para alinear el punto 1 del marcador blanco en el volante con el punto 2 del marcador rojo en el brazo de la máquina.



2) Ajuste la distancia entre la parte plana del limpiador y el centro de la aguja a 1 mm.
Apriete el tornillo de ajuste del limpiador (5) de modo que el limpiador quede presionado y fijado por el collar del limpiador (6).



3) Cuando el limpiador no sea necesario, apague el interruptor del limpiador (7).

