BOLETIN TECNICO

MODELO 112-300 Y 112-500

MAQUINAS DE COSER ALFA, S. A.
Apartado, 30 - EIBAR - Guipúzcoa
(España)

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 112-300 y 112-500

I N D I C E

Página

1 - Indice.

2 - Movimiento simétrico de la aguja.

3 - Hallar los puntos 0 y 6 de zig-zag.

4 - Centrado de las tres posiciones de aguja.

5 - Centrado de la aguja en la ranura de la placa de aguja.

6 - Transporte - tirahilos - aguja.

7 - Altura de los dientes del transportador sobre la placa de aguja.

8 - Centrado del transportador respecto a la placa de aguja en sentido longitudinal.

9 - Puesta a punto lanzadera - aguja.

10 - Elevación y alineación del pie prensatelas.

11 - Reglaje de la apertura de los discos de tensión del hilo superior, reglaje del muelle controlador del hilo superior.

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 112-300 y 112-500

MOVIMIENTO SIMETRICO DE LA AGUJA

Mando de anchura de zig-zag en 6, mando de posición en el centro. (Fig.5)

La aguja debe realizar un movimiento simétrico de forma que la cúspide de la curva que realiza se halle en la parte superior (Figura 1). Los otros dos movimientos que se indican en las(Figuras 2 y 3) son defectuosos debido a su falta de simetría.

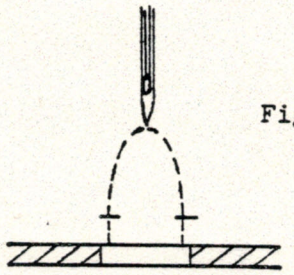


Fig. 1

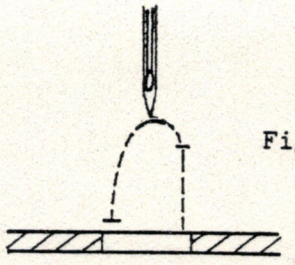


Fig. 2

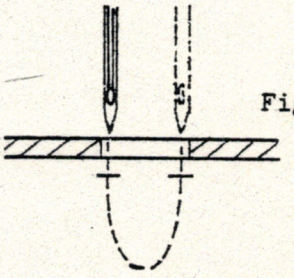


Fig. 3

Regular dicho movimiento por medio del tornillo sinfín "A" (Figura 4), que engrana con la corona de 18 dientes en cuyo árbol van sujetas las levas.

COMPROBACION DEL PRIMER REGLAJE

Se coloca la palanca de posición en el centro, y al ascender la aguja a su punto más alto y desplazar el mando de zig-zag de 0 a 6 no deberá moverse la aguja. Conviene que esta comprobación sea realizada en 9 vueltas seguidas promediando las pequeñas diferencias que pudieran surgir.

El efectuar este reglaje con precisión tiene suma importancia para la siguiente, pues puede darse el caso de que el zig-zag desarrollado en la parte inferior de la plancha de aguja sea superior al ejecutado sobre ella, y así ocasionar un trastorno.

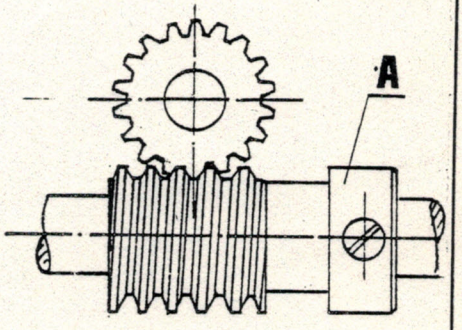


Fig. 4

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 112-300 y 112-500

HALLAR LOS PUNTOS 0 y 6 DE ZIG - ZAG

Mando de longitud de puntada en 0.

Colocar los topes "A" y "B" en ambos extremos. (Figura 5)

Situar el mando de anchura de zig-zag en 0 y picar dos veces con la aguja sobre un papel; los dos puntos deben coincidir.

En caso de no coincidir doblar el eje del mando de anchura de zig-zag por el rebaje que tiene al efecto, en el sentido requerido.

Desplazar el mando a 6 y picar otras dos veces; los orificios producidos deben quedar a una distancia de 6 mm.

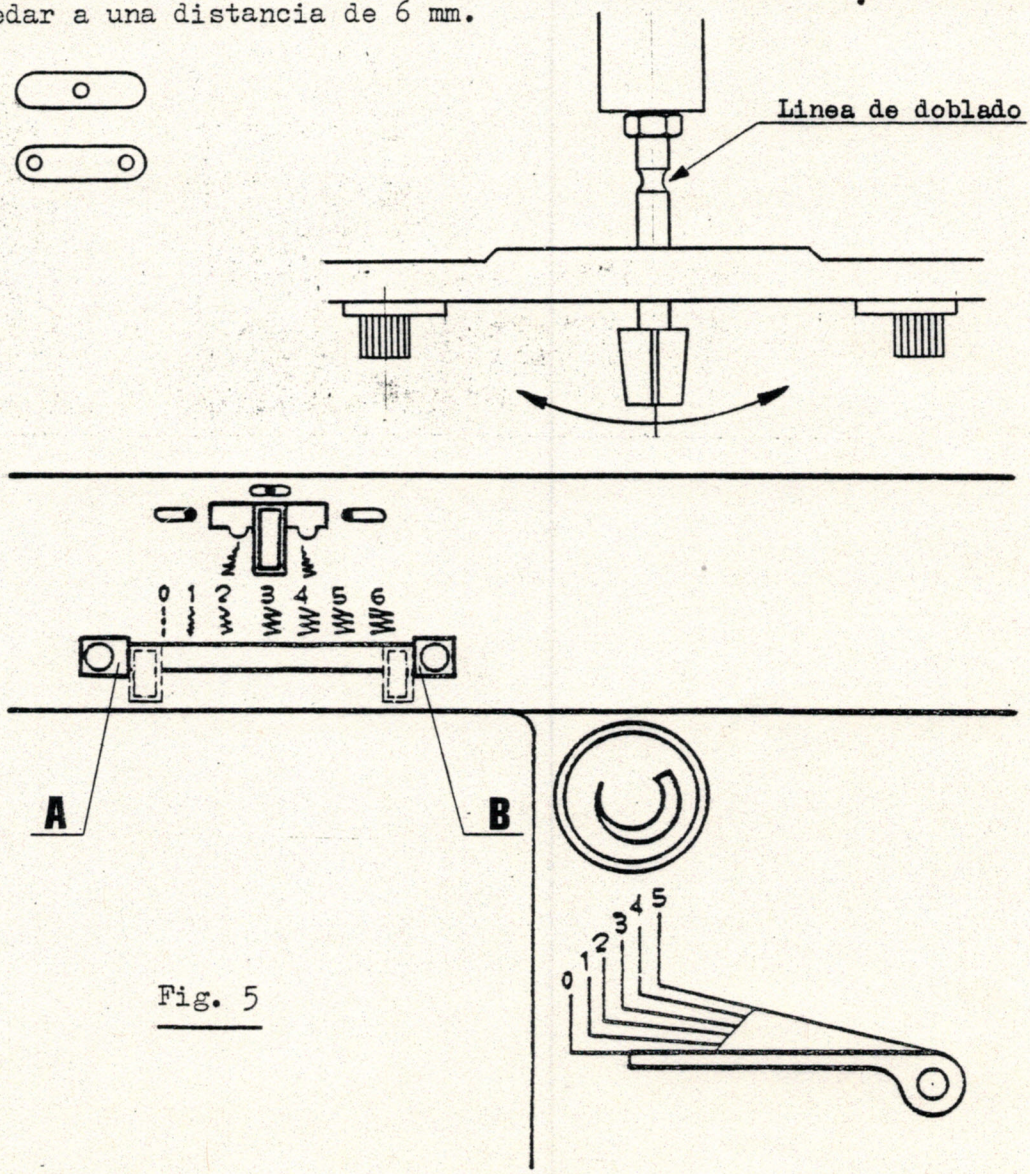


Fig. 5

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 112-300 y 112-500

CENTRADO DE LAS TRES POSICIONES DE AGUJA

Para efectuar este reglaje situaremos la palanca de posición en el punto central. (Figura 6)

El mando de longitud de puntada en 0.

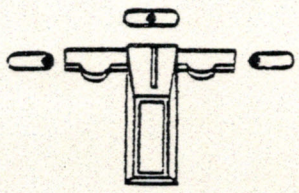


Fig. 6

Con el mandode anchura de zig-zag en 6 haremos dos puntos y colocando el mando en 0 un punto.

Para que este reglaje sea exacto este último punto debe de quedar en medio de aquellos dos. (Figura 8).

El centrado de los puntos se logra por medio de los tornillos "A" (Figura 7) situados sobre el mando de posición.

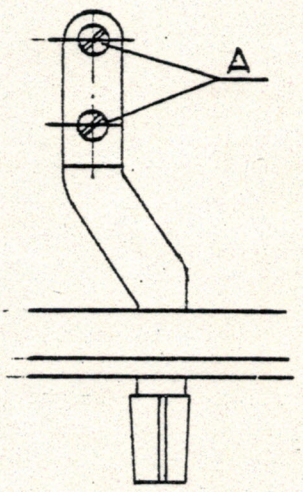


Fig. 7

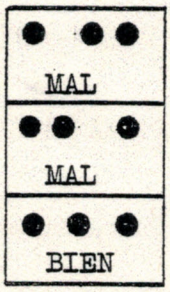


Fig. 8

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 112-300 y 112-500

CENTRADO DE LA AGUJA EN LA RANURA DE LA PLACA DE AGUJA

Longitudinalmente:

Mando de posición de aguja en el centro.

Longitud de puntada 0.

La aguja en las posiciones extremas con la máxima anchura de zigzag debe quedar centrada en la placa de aguja.

Soltar los tornillos "A" (Figura 9) desplazando la guía en un sentido u otro hasta conseguir el centrado.

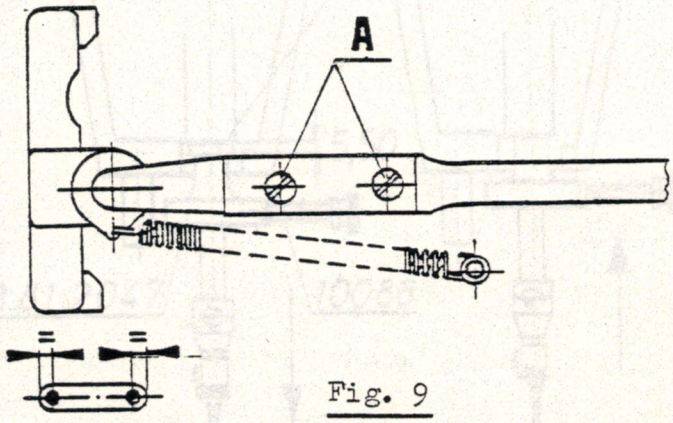


Fig. 9

Transversalmente:

El centrado transversal se consigue soltando los tornillos "B" y desplazando en el sentido requerido los apoyos del soporte de la barra de aguja. (Figura 10)

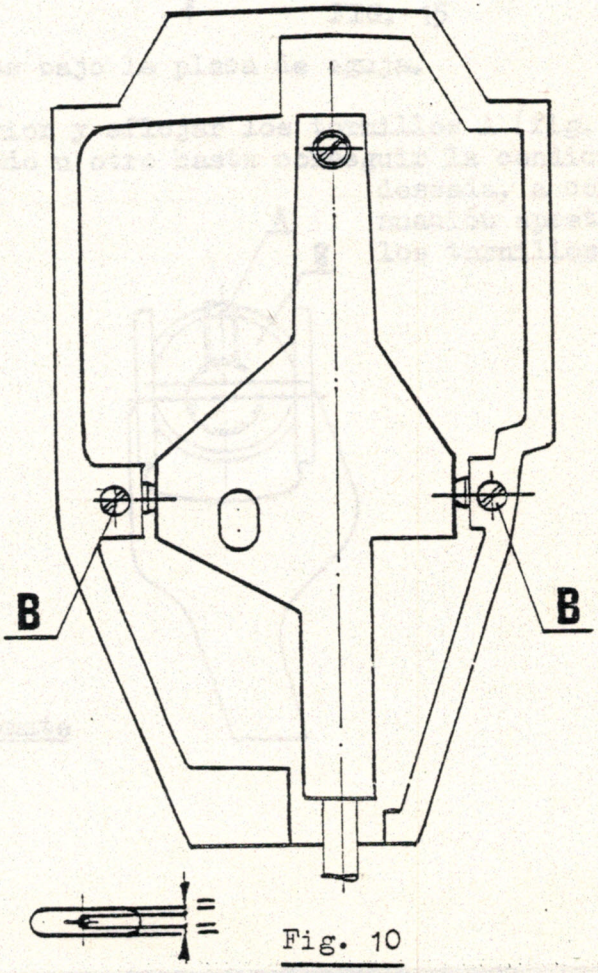


Fig. 10

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 112-300 y 112-500

TRANSPORTE - TIRAHILOS - AGUJA

Mando regulador de longitud de puntada: en el nº 5.

Tira - hilos: en el punto muerto superior.

Al transportador le faltará aproximadamente 1 mm. para acabar el recorrido de avance sobre la placa de la aguja. (Figura 11)

En estas condiciones, el movimiento de avance del transportador tendrá lugar en la justa relación con la bajada de la aguja.

Si así no fuese:

Abrir la tapa superior.

Aflojar los tornillos "A" (Figura 12) y girar la excéntrica "B" hacia un lado o hacia el otro hasta conseguir la condición deseada.

Apretar los tornillos "A".

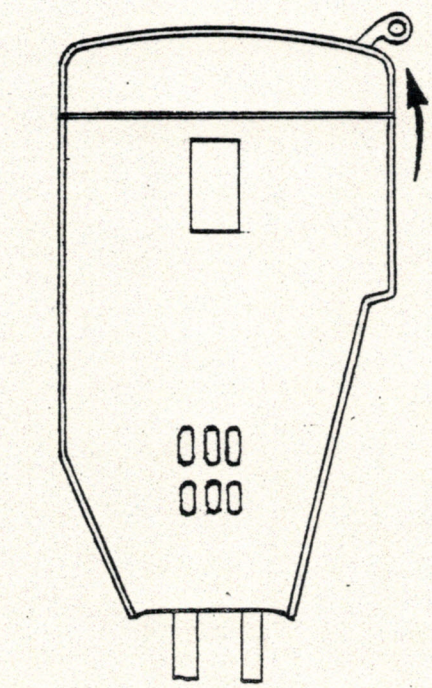
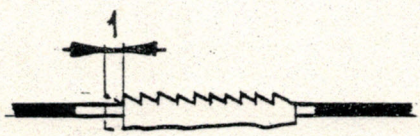


Fig. 11



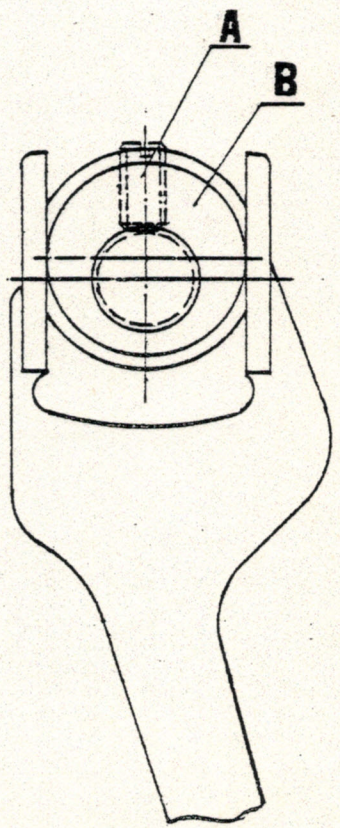


Fig. 12

CONTROL DE MOVIMIENTOS Y REGULACIONES

MODELOS 112-300 y 112-500

ALTURA DE LOS DIENTES DEL TRANSPORTADOR SOBRE LA PLACA DE LA AGUJA

Barra de aguja: iniciado el descenso, 1 mm. aproximadamente desde el punto muerto superior.

Verificador nº 3.81.5239 apoyado sobre la placa de la aguja.

Con estas condiciones, los dientes del transportador sobresaldrán del plano de la placa de la aguja entre 0,90 y 1,10 mm. (Figura 13).

De no ser así:

Aflojar el tornillo "A" (Figura 14) y obrando sobre el transportador "B", tratar de obtener el contacto entre los dientes y el verificador.

A continuación, apretar el tornillo "A".

La comprobación se efectua haciendo girar la máquina en sentido de costura. Los dientes deben mover el verificador colocado por el lado de 0,90 y no deben hacerlo cuando se coloca por el lado de 1,10.

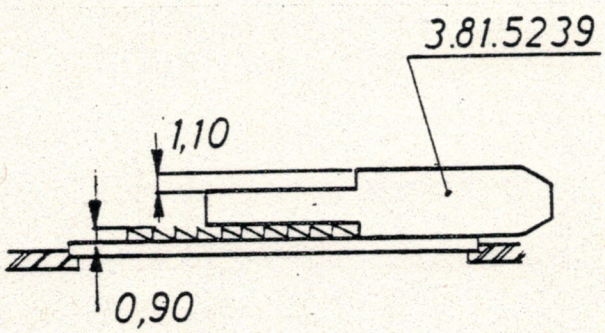


Fig. 13

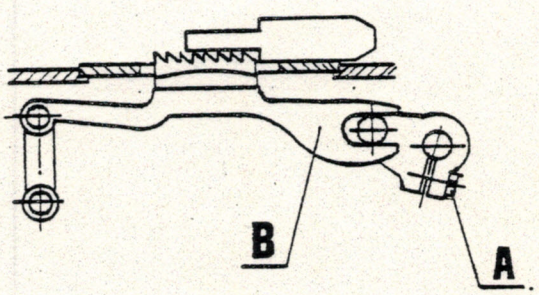


Fig. 14