



Adler clase 267
Instrucciones de empleo

Edición Noviembre 1983

Indice:	Página:
1. Generalidades	
1.1 Clase 267 con cub-clases, tabla	2
1.2 Referencias e ilustraciones	3
1.3 Quitar el guarda-correas	3
1.4 Poner en servicio	3
2. Elementos de mando y elementos funcionales sobre la máquina	
2.1 Equipo básico	3
2.2 Equipo adicional y equipo especial	4
2.3 Embargue de seguridad	4
3. Elementos de mando y elementos funcionales sobre la bancada	
3.1 Equipo básico	4
3.2 Equipo adicional y equipo especial	4
4. Instrucciones para coser	
4.1 Aguja	5
4.2 Hilos	5
4.2.1 Enhebrar (máquinas de 1 aguja)	5
4.2.2 Enhebrar (máquinas de 2 agujas)	6
4.2.3 Enhebrar (máquinas de 2 agujas con elevación de aguja "NH")	5, 6
4.3 Tension de hilo	6
4.4 Hilo de canilla	6
4.5 Prensatelas	7, 8
4.6 Transporte	8
5. Funciones de los otros sub-modelos	
5.1 transporte por aguja y transporte superior alternante	8
5.2 -82, transporte intermitente por rueda	9
5.3 FA, FAP, Corta-hilos	9
5.4 -NH, elevación de aguja	9
6. Equipo adicional	
6.1 AR1, pie de rodillo accionado, cose adelante	10
6.2 AR2, pie de rodillo accionado, cose adelante y atrás	10
6.3 FLP, alza-prensatelas	10
6.4 HP, ajuste instantáneo de la carrera	10
6.5 NP, posicionamiento de aguja	10
6.6 RAP, presillar la costura	11
6.7 SP 464, SP 465, transporte por rodillo	11
7. Mantenimiento	
7.1 Limpieza	12
7.2 Lubricación con aceite	12



1 Indicaciones generales

1.1 Modelo 267 con sub-modelos

Sub-modelo	:	-4-S	-73	-74	-203-S	-204-S	-262
Sistema de aguja	:	134Lr	134-35	134-35	134Lr	134Lr	134
No de aguja	:	180	120	150	130	180	90
Hilo de coser synth.	Nm:		30/3		20/3	10/3	70/3
Hilo revestido	Nm:	11/3		15/3			

Sub-modelo	:	-262-NH1	-263	-272	-273	-273-NH1	273-HU	VG-72
Sistema de aguja	:	134	134	134	134	134-35	134	134
No de aguja	:	90	130	90	120	120	120	90
Hilo de coser synth.	Nm:	70/3		70/3	30/3	30/3	30/3	70/3
Hilo revestido	Nm:		20/3					

Sub-modelo	:	VG-73	VG-82-S	VG-202-S	VG-262	VG-262-NH1	VG-272	VG-82-S
Sistema de aguja	:	134-35	134Lr	134Lr	134	134	134	134KKLr
No de aguja	:	120	90	90	90	90	90	80
Hilo de coser synth.	Nm:	30/3	60/3	60/3	70/3	70/3	70/3	60/3
Hilo revestido	Nm:							

Sub-modelo	:	VG-202-S	VG-262	VG-262NH1	LG-73	FAP-4-S	FAP-204-S	FA-63
Sistema de aguja	:	134KKLr	134	134	134-35	134Lr	134Lr	134
No de aguja	:	80	80	80	120	180	180	110
Hilo de coser synth.	Nm:	60/3	70/3	70/3	30/3	10/3	10/3	30/3
Hilo revestido	Nm:							

Sub-modelo	:	FA-63-S	FA-73	FA203-SNH1	FA-273-NH1	FA-262	FA-263	FA-262-NH1
Sistema de aguja	:	134Lr	134	134-35	134-35	134	134	134
No de aguja	:	110	120	120	120	80	110	80
Hilo de coser synth.	Nm:	30/3	30/3	20/3	30/3	70/3		70/3
Hilo revestido	Nm:						30/3	

Sub-modelo	:	FA-273	FA-373	LS-263-NH1	BNF-273
Sistema de aguja	:	134	134-35	134	134
No de aguja	:	110	120	120	120
Hilo de coser synth.	Nm:	30/3			30/3
Hilo revestido	Nm:		30/3	30/3	

Sub-modelo	:	HGK-3-S	HGK-62	HGK-62-S	HGK-63	HGK-63-S	HGK-64	HGK-64-S
Sistema de aguja	:	134Lr	134	134Lr	134	134Lr	134	134Lr
No de aguja	:	130	90	90	120	130	150	150
Hilo de coser synth.	Nm:	20/3	70/3	60/3	30/3	20/3		
Hilo revestido	Nm:						15/3	15/3

Sub-modelo	:	HGK-372	HGK-373	VG-373	-373	GK-373
Sistema de aguja	:	134-35	134-35	134-35	134-35	134-35
No de aguja	:	100	150	120	130	150
Hilo de coser synth.	Nm:	60/3	30/3	30/3		30/3
Hilo revestido	Nm:				20/3	



1.2 Referencias e ilustraciones

Un elemento funcional, mencionado en el texto, recibe una referencia, p. ej. "A", si está ilustrado en el anexo. El suplemento a la referencia, es decir un trazo oblicuo, seguido de un número, p. ej. A/3, indica la ilustración 3 en el anexo. Un elemento funcional, eléctrico o neumático, lleva en la entera documentación (planos de sistemas eléctrico o neumáticos) la misma referencia (p. ej. "s1" o "24.2") que aquella en el texto, precedida del trazo oblicuo.

En las ilustraciones añadidas estas referencias están cercadas.

1.3 Quitar el guarda-correas (ver fig. 1 y 2)

1.4 Poner en servicio

- Conectar el interruptor principal,
 - Bajar el prensatelas por la palanca 0/12,
Para subir el hilo de canilla, sujetar el hilo de aguja detrás del prensatelas y girar la máquina,
 - Alzar el prensatelas,
 - Colocar ambos hilos hacia atrás y posicionar el material,
 - Bajar el prensatelas,
 - Bajar el pedal hacia adelante. La máquina funcionará más rápidamente bajando el pedal más (no empujar ni estirar el material),
 - Alzar el prensatelas antes de hacer funcionar la máquina sin material.
- Después de coser, desconectar el interruptor principal y, en caso de máquinas con conexión neumática, bloquear la alimentación del aire comprimido.

2. Elementos de mando y elementos funcionales sobre la máquina de coser

2.1 Equipo básico del sub-modelo 267-HGK

A/17	Tornillo moleteado para regular el prensatelas
B/17	Botón para regular la tensión principal del hilo de la aguja,
D/17	Guia-hilo
d/17	Guia-hilo
G/15	Pretensión ajustable del devanador de canilla
h/17	Devanador de canilla con palanca de paro
K/17	Guia-hilo
M/15	Botón moleteado para regular el largo de puntada
m/17	Cuchilla para separar el hilo de canilla enrollado
0/12	Palanca para bloquear el pie de coser en su posición superior y para alzar la tensión principal del hilo de la aguja
Q/17	Guia-hilo
R/17	Resorte tira-hilo
S/17	Guia-hilo



2.2 Equipo básico otros sub-modelos

A/15	Tornillo moleteado con contra-tuerca para regular el prensatelas
A/16/19	Tornillo moleteado para regular el prensatelas
C/15/16/18	Botón para regular la pretensión del hilo de la aguja
Y/19	Botón para ajustar la primera tensión principal para el hilo de aguja derecho
y/19	Botón para ajustar la primera tensión principal para el hilo de aguja izquierdo
q/16/18	Guía-hilo ajustable
r/19	Guía-hilo
S/13	Pie de rodillo
S/16	Guía-hilo

2.3 Embrague de seguridad (fig. 3)

Las clases 267 HGK (garfio horizontal) no tienen un embrague de resbalamiento

Regla:

En caso de un embrague de resbalamiento, un garfio bloqueado puede ser liberado girando el volante solamente si el embrague ha sido bloqueado previamente.

Indicación:

Para bloquear, girar el volante lentamente hasta que una clavija, pasada por las dos partes del embrague se deje introducir en el agujero A. La clavija no debe estar templada y su diámetro debe ser ligeramente inferior a 0,5 mm.

Para hacer encajar, sacar la clavija, sujetar el garfio y girar el volante con cuidado. Después de encajar, el embrague y el garfio funcionarán de modo sincrónico.

Para ajustar, ver las instrucciones para mecánicos, párrafo "Ajustar el embrague de seguridad".

3. Elementos de mando y elementos funcionales sobre la bancada

3.1 Equipo básico (fig. 4)

- a1 Interruptor principal
- b Palanca rodillera para alzar el prensatelas y la tensión principal del hilo de aguja
- c Pedal

3.2 Equipo adicional y equipo especial (fig. 4)

- d Pulsador rodillero en caso del equipo "HP11-1"
- 2. Pedal, en caso del equipo "HP-2"
- Conjunto de acondicionamiento a petición



4. Instrucciones para coser

4.1 Aguja

Según la sub-clase, ver la aguja apropiada en la tabla 1.1.

4.1.1 Cambiar la aguja

- Subir la aguja a su punto muerto superior,
- Aflojar el tornillo e/17 y retirar la aguja,
- Colocar la nueva aguja con la ranura corta hacia el garfio, introducirla hasta el tope y apretar el tornillo.

4.2 Hilos

Según la sub-clase, ver los límites máximos de los hilos para la aguja y para la canilla en la tabla 1.1.

4.2.1 Enhebrar la aguja (máquinas de 1 aguja)

Pasar el hilo de aguja según la fig. 17 (fig. 20, 22)

- por porta-carretes,
- de derecha por guia-hilo D,
- de derecha por agujero superior en el guia-hilo d,
- de izquierda por el agujero central del guia-hilo d,
- de derecha por el agujero inferior del guia-hilo d,
- en el sentido contrario de las agujas del reloj alrededor de la pretensión ajustable C/18 del hilo de aguja, (Exepto clase 267-HGK),
- hacia atrás por el agujero inferior en el guia-hilo C/18
- en el sentido de las agujas del reloj por encima del guia-hilo K,
- en el sentido contrario de las agujas del reloj en la tensión principal ajustable B para el hilo de aguja,
- en el sentido de las agujas del reloj en el guia-hilo r hasta el corchete,
- del exterior bajo el resorte tira-hilo R
- desde abajo detrás del guia-hilo Q,
- desde abajo detrás del guia-hilo ajustable q/18,
- desde derecha por el agujero inferior en la palanca tira-hilo,
- desde arriba por el guia-hilo Q (si disponible)
- detrás del guia-hilo S/17, (S/11, para transporte intermitente por rueda)
- por el guia-hilo d/11
- hacia el garfio por la aguja y avanzar unos 8,0 cm.

4.2.2 Enhebrar las agujas (máquinas de 2 agujas) (fig. 18, 23)

- Pasar el hilo de la aguja izquierda según el párrafo 4.2.1.
- Pasar el hilo de la aguja derecha respectivamente.

4.2.3 Enhebrar las agujas (en máquinas de 2 agujas con elevación de la aguja "NH")

Pasar el hilo de la aguja derecha según fig. 19 (fig. 23)

- por el porta-carretes
- de derecha por el agujero inferior en el guia-hilo D,
- de derecha por el 3 agujero en el guia-hilo d,
- de derecha por el 4 agujero en el guia-hilo d,
- de derecha por el agujero en el guia-hilo h,
- en el sentido contrario de las agujas del reloj por entre los discos de la pretensión c del hilo de la aguja,
- en el sentido contrariode las agujas del reloj en la primera tensión principal ajustable del hilo de la aguja Y,



- en el sentido de las agujas del reloj por entre los descos de la segunda tensión principal Y del hilo de la aguja,
- en el sentido de las agujas del reloj por el guía-hilo r hasta el garfio
- desde el exterior bajo el resorte tira-hilo trasero R,
- desde abajo detrás del guía-hilo Q,
- de derecha por el agujero superior de la palanca tira-hilo,
- desde arriba por el guía-hilo Q,
- desde abajo por el guía-hilo S,
- por el guía-hilo D,
- hacia el garfio por la aguja y avanzar aproximadamente 8,0 cm (alzar la otra aguja para el enhebrado más fácil),
- enhebrar la aguja izquierda respectivamente.

4.3 Tensión del hilo

4.3.1 Regular las tensiones de los hilos (fig. 15)

Regla 1:

Un buen aspecto de costura con puntadas regulares se obtiene a menudo regulando solamente los elementos para la tensión de los hilos de las agujas, principalmente por la tensión principal B.

Indicación 1:

Al adaptar la tensión del hilo de la aguja, disparar primeramente la pretensión C del hilo de la aguja y regular entonces solamente mediante la tensión principal B del hilo de la aguja, hasta que el entrelazamiento de los hilos de la canilla y de la aguja se encuentre en la tela, fig. 6.

La pretensión del hilo de la aguja se regula como última, porque debe ser regulada siempre más baja que la tensión principal del hilo de la aguja.

Regla 2:

En caso de un ajuste general de los elementos tensores del hilo de la aguja, regular primeramente la tensión del hilo de la canilla G lo más bajo posible y adaptarla entonces a la tensión del hilo de la aguja.

Indicación 2:

Para una costura de con puntas de pespunte, la tensión reducida del hilo de la canilla puede ser influida ya al devanar, es decir por la pretensión ajustable G del devanador. Regular la pretensión G del hilo de la canilla de modo que el hilo de la canilla se enrolle regularmente con la mínima tensión.

4.3.2 Disparo de la tensión del hilo

- automáticamente por "disparar el prensatelas"
- en las sub-clases con la designación "NH" (elevación de la aguja), basculando la palanca F/19, es posible conectar y desconectar la primera tensión principal del hilo de la aguja, p. ej. para las costuras que, después de volver, deben presentar puntadas regulares sobre la cara y sobre el envés. (Exepto clase 267-FA-203-SNH 1)

4.4 Hilo de la canilla

Según la sub-clase, ver los límites máximos del hilo apropiado en la tabla 1.1.

4.4.1 Devanar el hilo de la canilla (fig. 9)

Pasar el hilo de la canilla

- por el porta-carretes,
- de izquierda por el agujero trasero en el guía-hilo G,
- en el sentido de las agujas del reloj por entre los discos de la pretensión ajustable G del devanador.



- de derecha hacia atrás por el agujero trasero en el guía-hilo G,
 - de izquierda por el agujero central en el guía-hilo G,
 - de derecha por el agujero delantero en el guía-hilo G,
 - en el sentido contrario de las agujas del reloj algunas veces alrededor de la canilla s colocada,
 - pasar el cabo excedente del hilo en la cuchilla m para cortarlo,
 - apretar la palanca h del devanador, el devanador se parará automáticamente.
 - Tirar el hilo de la canilla en la cuchilla m para cortarlo.
 - La pretensión G del devanador debe ser regulada tan floja que el hilo se enrolle regularmente bajo una presión reducida.
- Devanando con una pretensión demasiado fuerte las canillas s, de aluminio, podrían separarse y perturbaciones considerables podrían producirse al cortar los hilos.

4.4.2 Cambiar la canilla (fig. 7 y 8)

Para cambiar la canilla,

- alzar la palanca tira-hilo a su punto superior,
 - bascular la palanca 0/12 hacia arriba (para parar el prensatelas en su posición superior,
 - alzar la tapa y sacar del garfio la parte superior de la cápsula-canilla,
 - colocar la otra cápsula de tal modo que el sentido de rotación de la canilla sea contrario al de desenrollo del hilo.
 - colocar el hilo de la canilla bajo el resorte d en la hendidura y avanzar unos 8,0 cm desde debajo por el agujero a,
 - sujetar la parte superior de la cápsula-canilla por el cabo libre del hilo y colocar en el garfio,
- Cerrar la tapa.

4.4.3 Regular la tensión del hilo de la canilla

Regla 1:

Trabajar con una tensión reducida del hilo de la canilla.

Indicación 1:

Para corregir, girar el tornillo G/7/8

Regla 2:

Para una costura con puntas de respunte, la tensión reducida del hilo de la canilla puede ser influida ya al devanar, es decir, por la pretensión ajustable G/9 del devanador.

Indicación 2:

Regular la retensión G del hilo de la canilla de modo que el hilo se enrolle regularmente con la mínima tensión.

4.5 Prensatelas

4.5.1 Alzar el prensatelas

- por la palanca rodillera en caso del equipo básico,
 - automáticamente, después de cortar los hilos, en caso del equipo con alza-prensatelas "FLP" o dispositivo presillador de costura "RAP" hasta soltar el pedal. De acuerdo con la posición del interruptor sobre el mando del motor, el prensatelas puede ser alzado según necesidad bajando repentinamente el pedal hacia atrás.
- El prensatelas alzado puede ser parado en su posición superior mandando la palanca 0/12.

4.5.2 Regular el prensatelas (fig. 15, 16, 17 y 19)

- por el tornillo moleteado A, según el equipo
- Girar en el sentido de las agujas del reloj = para aumentar la presión
Girar en el sentido contrario de las agujas del reloj = para reducir la presión



4.5.3 Cambiar el prensatelas

- Bloquear el prensatelas en su posición superior basculando la palanca 0/12,
- conducir la aguja a su punto muerto superior
- aflojar el tornillo y retirar el prensatelas,
Montar el otro prensatelas en el orden inverso.

4.5.4 Bascular el pie de rodillo

- este puede hacerse en el estado alzado o en la posición superior,
- en caso del equipo básico, empujar el sujetador N/13 hacia abajo,
- avanzar la palanca N/11 en caso del equipo especial con pie de rodillo accionado "AR".

4.6 Transporte

4.6.1 Transportador de tela

4.6.1.1 Largo de puntada

- Para ajustar el largo de puntada, girar la palanca moleteada M/15.
Girar en el sentido de las agujas del reloj = para reducir el largo
Girar en el sentido contrario de las agujas reloj = para aumentar el largo

4.6.1.2 Regulador de puntadas

- Alzar el regulador de puntadas M/15 para coser hacia atrás o para presillar la costura,
- En caso del equipo especial con pie de rodillo accionado "AR2" el pie de rodillo marchará libremente al conmutar la máquina para puntadas hacia atrás.

4.6.1.3 Presillar la costura

- alzando la palanca reguladora de puntadas M/15 en caso del equipo básico,
- automáticamente bajando el pedal hacia atrás en caso del equipo adicional para presillar la costura "RAP", ver el párrafo 6.6.

5. Funciones de los otros sub-modelos

5.1 Transporte por aguja y transporte alternante superior

5.1.1 Ajustar el largo de puntadas

- por la palanca moledeada M/15.

5.1.2 Ajustar el transporte alternante superior

desplazando la barra de tracción en la colisa M/14 según el grueso de la tela.
Bajar la barra de tracción = para la carrera mínima
Alzar la barra de tracción = para la carrera máxima
En caso del equipo adicional con HP 11- (ajuste neumático de la carrera), el ajuste básico de la máquina corresponde a la carrera mínima.
Para obtener la carrera máxima, accionar el interruptor rodillero o el pedal durante el proceso de costura.



5.2 Transporte intermitente por rueda

5.2.1 Ajuste del largo de puntada

- por el botón L/16 para el transporte intermitente por rueda en la placa de base,
- por el botón L/9 en caso del equipo especial con el pied de rodillo accionado "A" y también en el brazo superior.

El largo de puntada ajustado está presentado por las letras A e E en una mirilla.

A = largo de puntada mínimo

E = largo de puntada máximo

Para ajustar

- Oprimir y sujetar el botón,
- Girar el volante lentamente hasta que el botón se encaje,
- Girar el volante hasta que el largo de puntada deseado sea mostrado en la mirilla por una letra diferente.
- Soltar el botón.

Observación:

Es raro que las ambas mirillas muestran la misma letra.

5.3 "FA" Corta-hilos

- Después de coser, bajar el pedal hacia atrás más allá de la posición neutra, hasta la segunda posición.

5.4 NH1, Elevación de la aguja (equipo adicional) (fig. 19)

- para la aguja izquierda girando la palanca U hacia la izquierda
- para la aguja derecha girando la palanca U hacia la derecha
- Para reconectar la aguja alzada, bajar la palanca T.

Observar que para reconectar la otra barra de aguja debe exceder el punto muerto superior. La palanca puede ser accionada durante el proceso de costura y con la máquina parada.

Observación:

Después que la barra de aguja se conecta y desconecta siempre al atravesar el punto muerto superior, hay que accionar la palanca en su debido tiempo al moverse la barra de aguja hacia arriba o hacia abajo.

Si, para desconectar, la palanca es girada hacia la izquierda o hacia la derecha durante el descenso de la aguja, ambas agujas realizarán todavía la próxima puntada.

Si, para desconectar, la palanca es girada hacia la izquierda o hacia la derecha durante el ascenso de la aguja, la aguja será parada en su posición superior después de la última puntada.

Si, para conectar, la palanca es accionada durante el descenso de la aguja, la próxima puntada será realizada solamente por una aguja.

Si, para conectar, la palanca es accionada durante el ascenso de la aguja, la próxima será realizada por ambas agujas.

Si, para conectar y desconectar, las palancas han sido accionadas demasiado tarde, por ejemplo durante el descenso de la aguja, las demás funciones de mando pueden todavía ser realizadas girando el volante atrás, unos 3,0 mm más allá del punto muerto superior de la barra de aguja.



6. Equipo adicional

6.1 AR1, -2, -5, -8 Pie de rodillo accionado

- Transporte solamente hacia adelante.

Para desconectar en la posición superior, accionar la palanca N/11.

6.1.1 Ajustar el largo de puntada

- por la palanca moleteada M/15 con el equipo básico,
- por el botón K/16 con el transporte intermitente por rueda.

El largo de puntada ajustado es mostrado en la mirilla por las letras A a E.

A = mínimo largo de puntada

E = máximo largo de puntada

Para ajustar

- Oprimir y sujetar el botón,
- Girar el volante lentamente hasta que la cabeza encaje,
- Girar el volante lentamente hasta que el largo de puntada deseado sea mostrado en la mirilla por una letra diferente.
- Soltar el botón.

6.2 AR2-1, -2, -5 Pie de rodillo accionado

- Transporta hacia adelante y marcha libremente al coser hacia atrás, por lo demás como AR1.

6.3 FLP 12-1 Alza-prensatelas neumático

- accionado bajando el pedal hacia atrás en caso del equipo básico con un motor de embrague.

El prensatelas puede ser alzado según necesidad bajando el pedal hacia atrás repetidamente.

6.3.1 FLP 12-2 Alza-prensatelas neumático

- accionado bajando el pedal hacia atrás hasta el primer escalon en caso del motor stop para el equipo adicional con corta-hilos FA,
- accionado automáticamente después de cortar los hilos bajando el pedal hacia en segundo escalón. El prensatelas quedará alzado hasta soltar el pedal.
- Según la posición del conmutador sobre la caja del mando del motor, el prensatelas puede ser alzado según necesidad bajando el pedal hacia atrás repetidamente.

6.4 HP 11-1, -2 Ajuste instantáneo de la carrera

- por el interruptor rodillero en caso del equipo especial HP 11-1
- bajando el pedal izquierdo hasta el tope y soltando al mismo tiempo el pedal derecho a velocidad reducida en caso del equipo especial con HP 11-2.

En caso de transporte superior alternante, el ajuste básico del transporte superior corresponde al la = carrera mínima.

La carrera máxima se obtiene durante el proceco de costura.

6.5 NP 12- posicionamiento electro-neumático de la aguja

- automáticamente después de cortar los hilos con la aguja en la posición superior. Así la carrera del prensatelas puede utilizarse enteramente para los materiales gruesos.



6.6 RAP 12-2, Dispositivo electro-neumático para presillar la costura

- accionada automáticamente bajando el pedal hacia atrás en la segunda posición y antes del corte de hilos. El prensatelas queda alzado hasta soltar el pedal. El presillado inicial y final (normalmente cada 3 puntadas, ajustable en la caja de mando) puede ser conectado y desconectado por los interruptores sobre el motor. El presillado inicial puede ser simple o doble, según la posición del conmutador.

El largo de puntadas de remate puede ser modificado con respecto al largo de puntadas ajustado por el botón moleteado N/10.

Girar en el sentido de las agujas del reloj

= para las puntadas de remate más largas

Girar en el sentido contrario de las agujas del reloj

= para las puntadas de remate más cortas

Girar el casquillo M/10 en el sentido de las agujas del reloj para coser con puntadas cortas hacia adelante y hacia atrás.

Girar el casquillo M/10 en el sentido contrario de las agujas del reloj para coser con puntadas largas hacia adelante y hacia atrás.

Observación:

Según la posición del conmutador sobre la caja de mando del motor, el prensatelas queda alzado hasta soltar el pedal.

Si, mediante el casquillo M/10 sobre la palanca reguladora de puntadas, las puntadas hacia adelante han sido ajustadas para un largo corto, hay que reducir igualmente el largo de las puntadas de remate por el tornillo moleteado N/10. Al coser hacia adelante con puntadas largas hay que adaptar el largo de las puntadas de remate respectivamente.

Para no dañar el sistema de ajuste de puntadas, la palanca reguladora de puntadas M/10 no debe tropezar con la escala del largo de puntadas fuertemente. Al conmutar para el remate de la costura y al alzarse la palanca reguladora de puntadas en la posición "Rueckwaertsstich" (puntada hacia atrás), el pistón, en la posición final, debe entrar en contacto con el fondo del cilindro.

Al cambiar el largo de la puntada hacia adelante, el largo de las puntadas de remate debe ser adaptado respectivamente.

Al final de la costura de remate, cuando la palanca reguladora de puntadas M/10 se desplace hacia la escala del largo de puntadas, contra el "Vorwaertsstich" (punta hacia adelante), el choque es reducido por la válvula de estrangulación (ajuste único de la estrangulación del aire de escape)

6.7 SP 464, SP 465, Transporte por rodillo

- Para las sub-clases con el transporte por dientes y por aguja,
- Para las sub-clases con el transporte por dientes, por aguja y transporte alternante superior

6.7.1 Ajuste del avance

desplazando la pinza en la colisa

Alzar la pinza = para el avance máximo

Bajar la pinza E para el avance mínimo



7. Mantenimiento

7.1 Limpieza

Regla:

Al trabajar con turnos completos, hay que limpiar a intervalos cortos, si posible cada día, utilizando un cepillo.

Indicación

Algunos materiales separan mucha pelusa, agentes de apresto, etc. Estos se deponen y se solifican rápidamente por los movimientos de los elementos de transporte, impidiendo así la marcha de la máquina.

Para una buena limpieza, quitar igualmente la placa de aguja.

A intervalos más largos, destornillar la tapa de la cabeza y limpiar el brazo de la cabeza.

7.2 Lubricación con aceite (fig. 21)

Los puntos de lubricación marcados por una flecha así como las articulaciones exteriores e interiores deben lubricarse adicionalmente, de preferencia al empezar el trabajo. Al trabajar con turnos completos, aplicar cada día 1 o 2 gotas de aceite (a intervalos más largos quitar igualmente la tapa superior del brazo y la tapa de la cabeza).

Atención:

Antes de poner en funcionamiento por primera vez o después de un paro largo la máquina, es absolutamente necesario de lubricar los orificios de engrase marcados.

7.2.1 Calidades de aceite

Aconsejamos el aceite MILLCOT K 68 de ESSO o otras calidades con características siguientes:

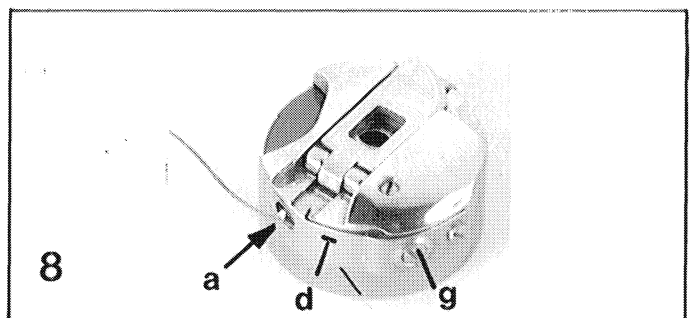
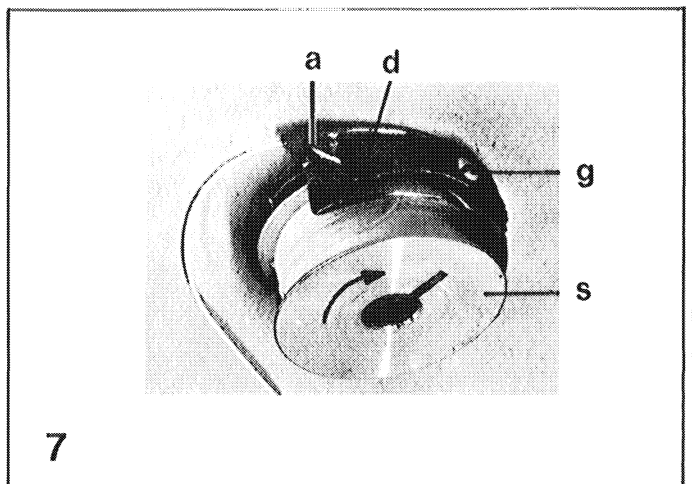
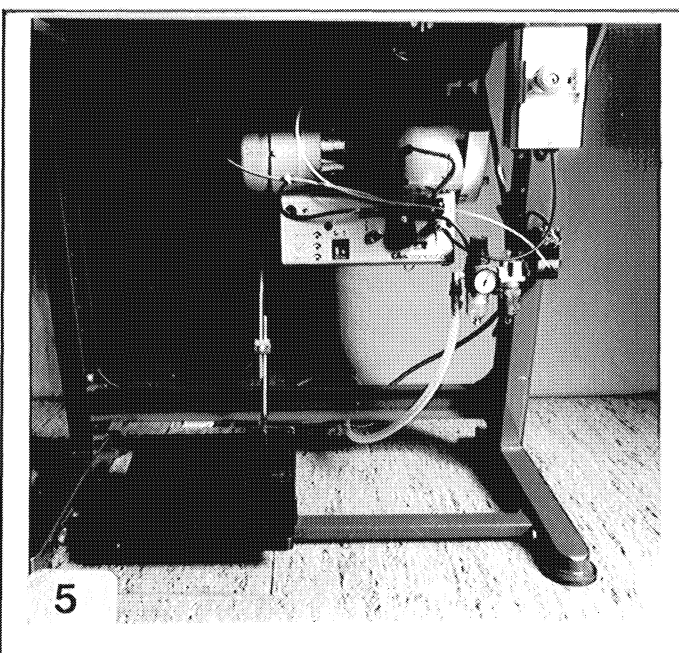
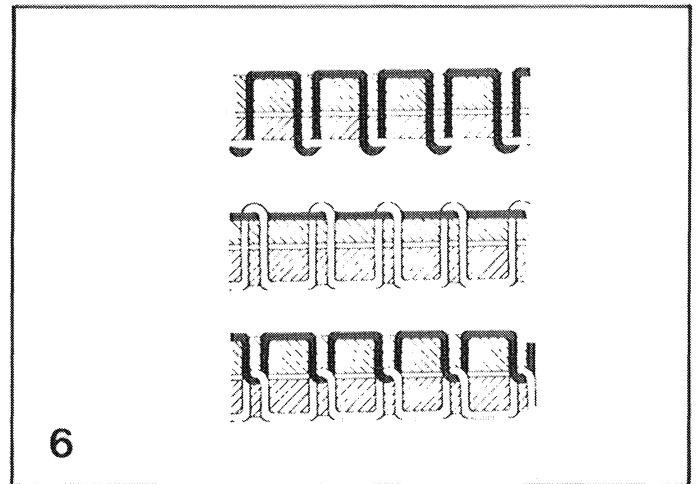
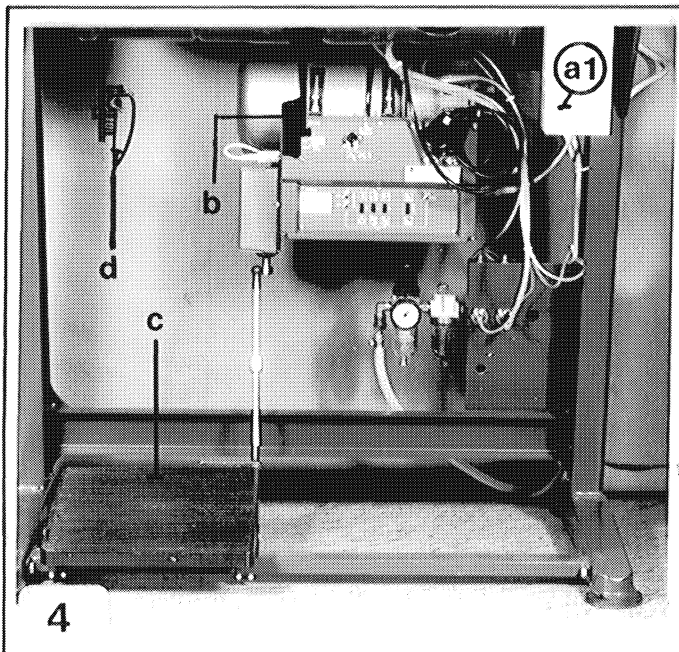
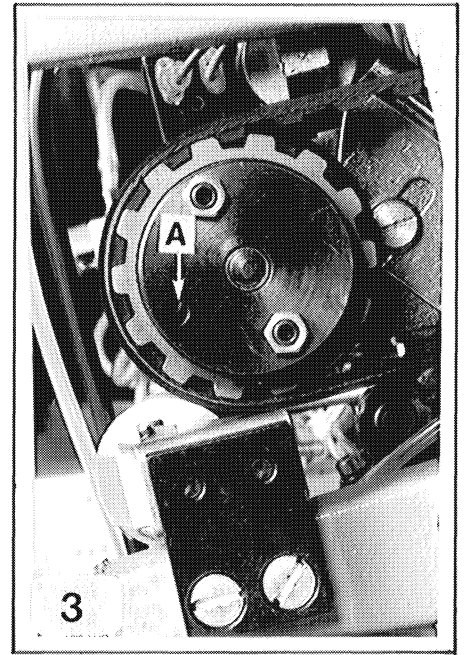
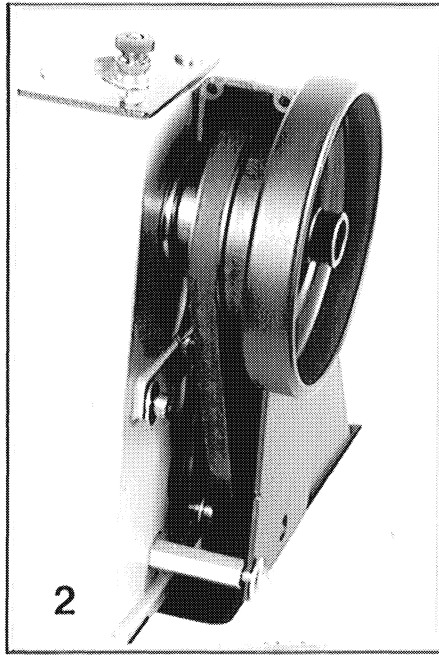
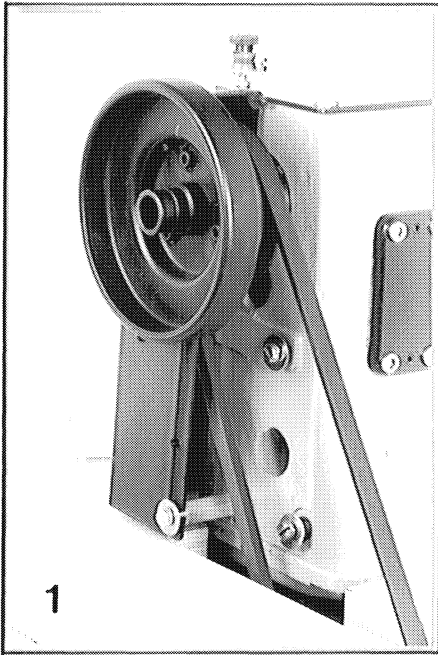
Viscosidad con 40°: 65 mm²/s

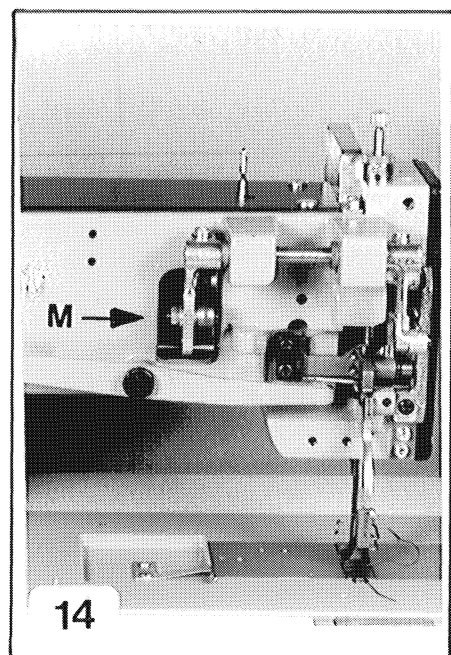
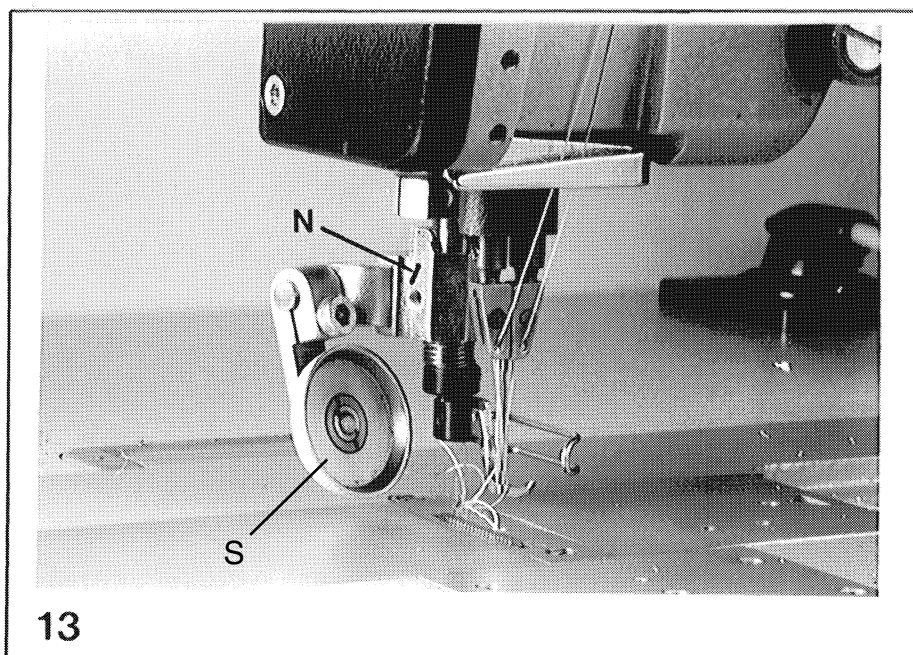
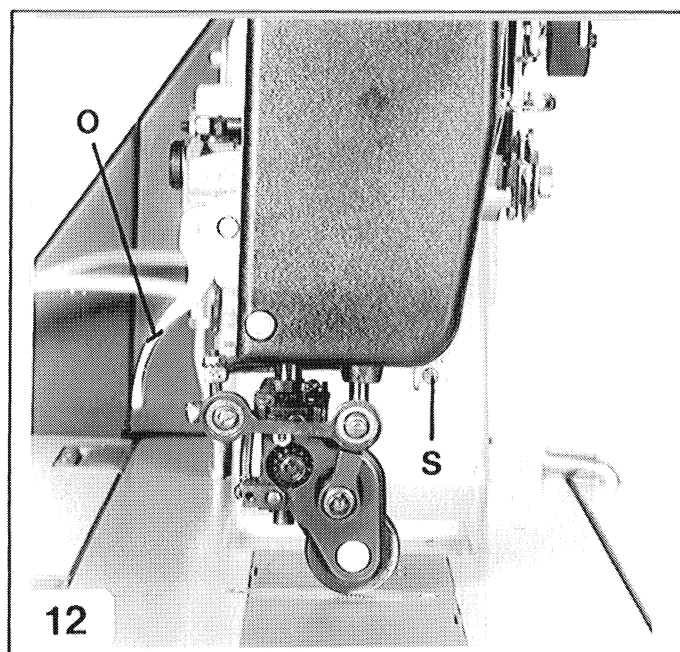
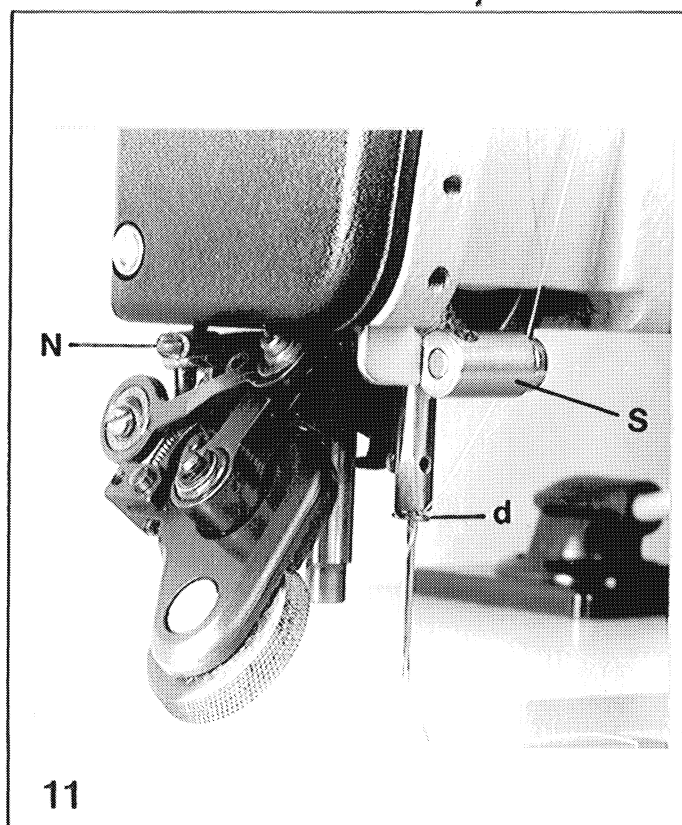
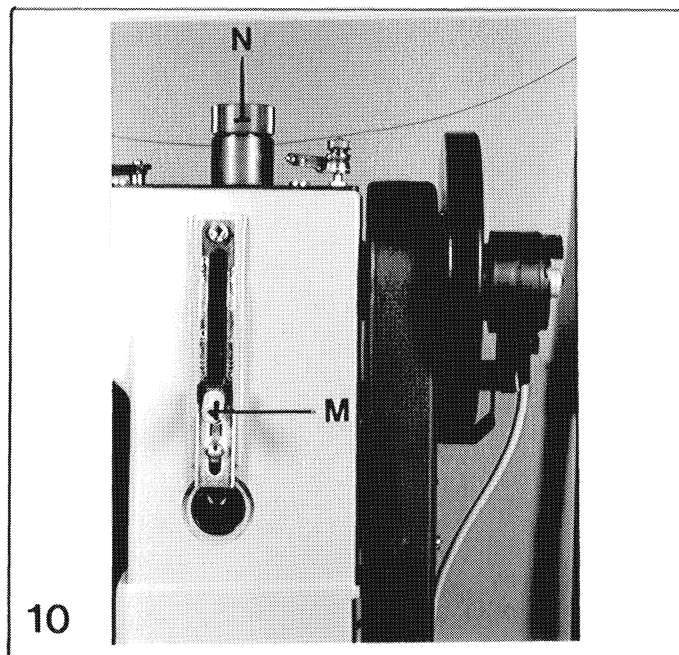
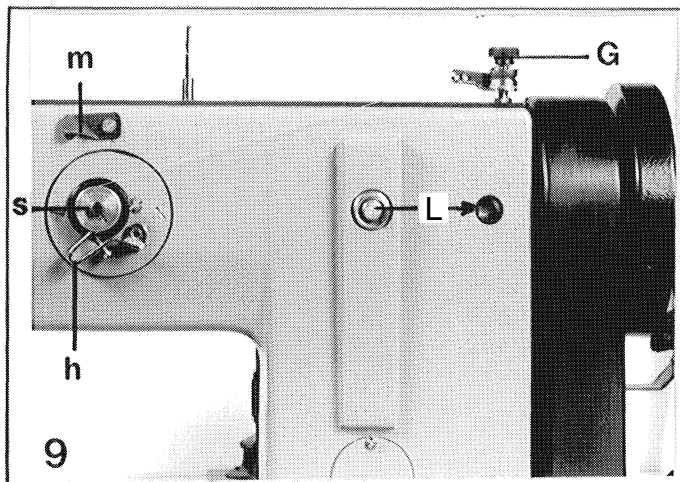
Punto de inflamación: 212 °C

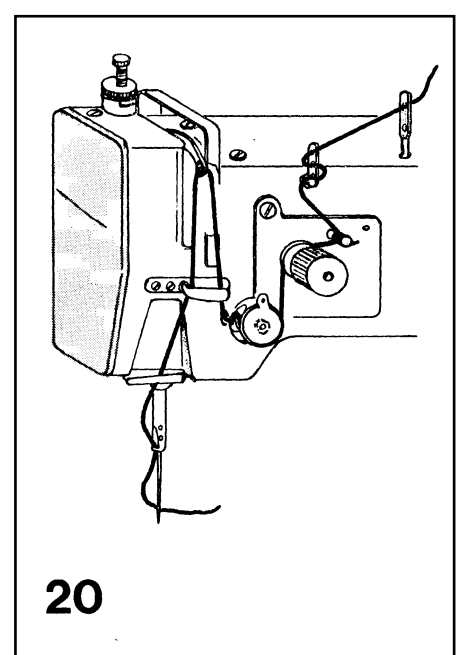
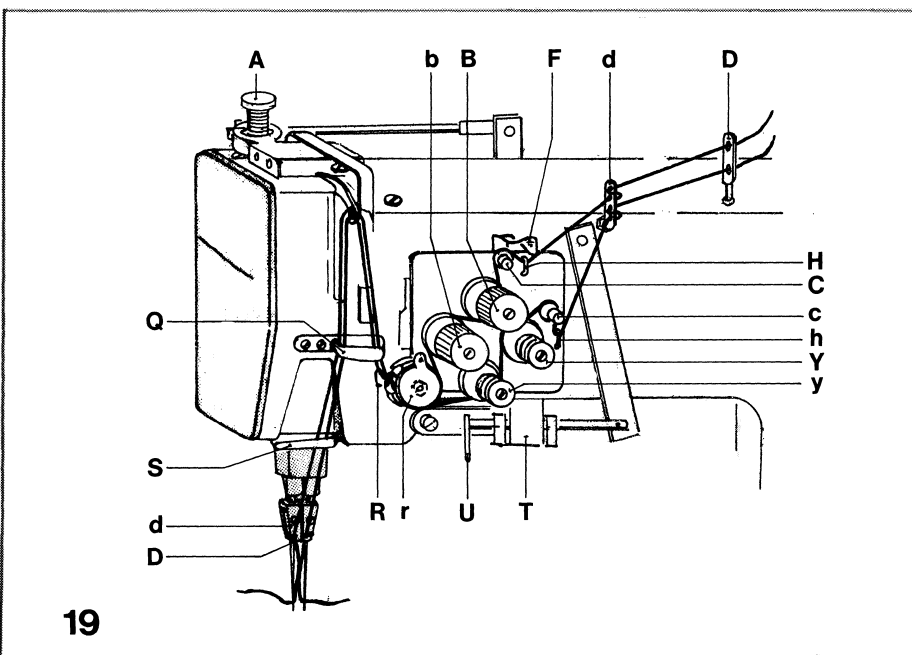
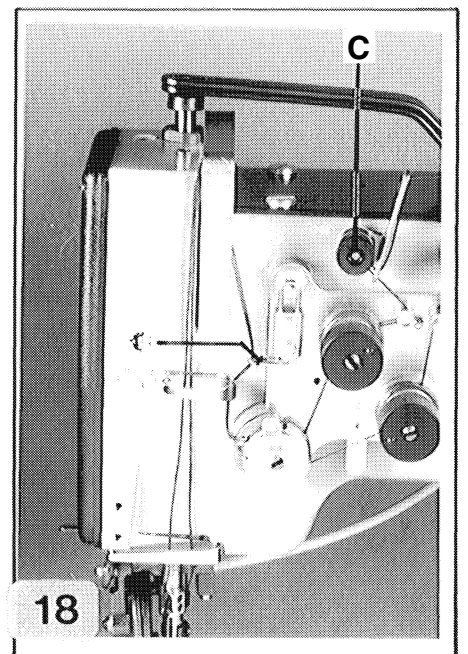
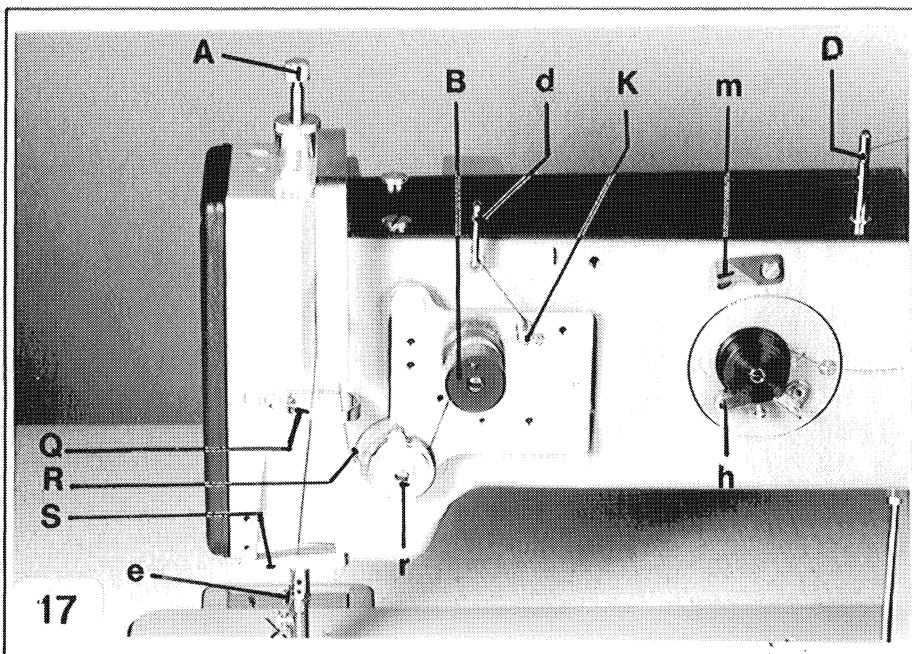
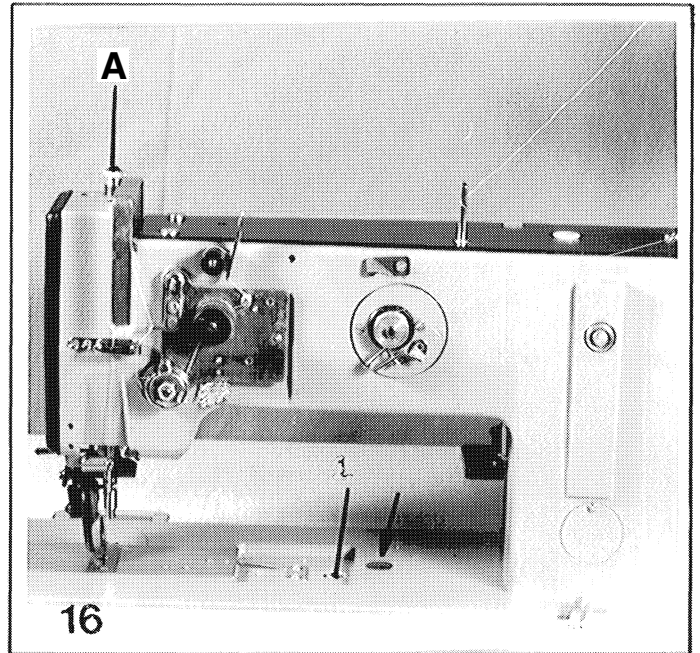
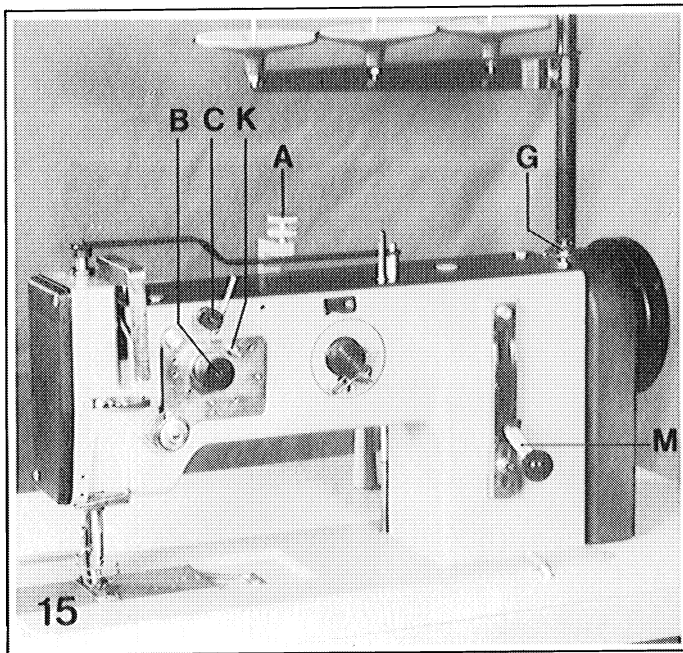
Este aceite es entregado por Adler:

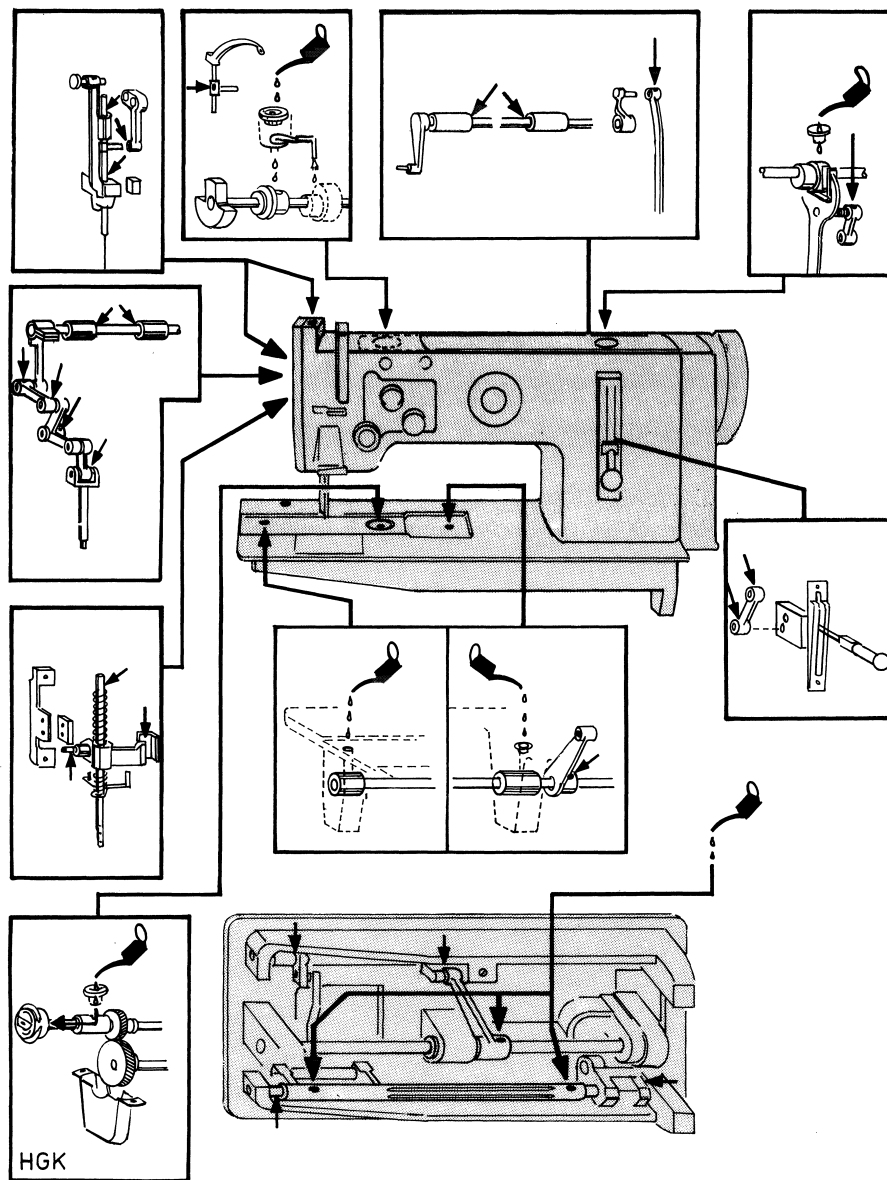
1 litro - no. de ref. 990 47 012 8

5 litros - no. de ref. 990 47 012 9

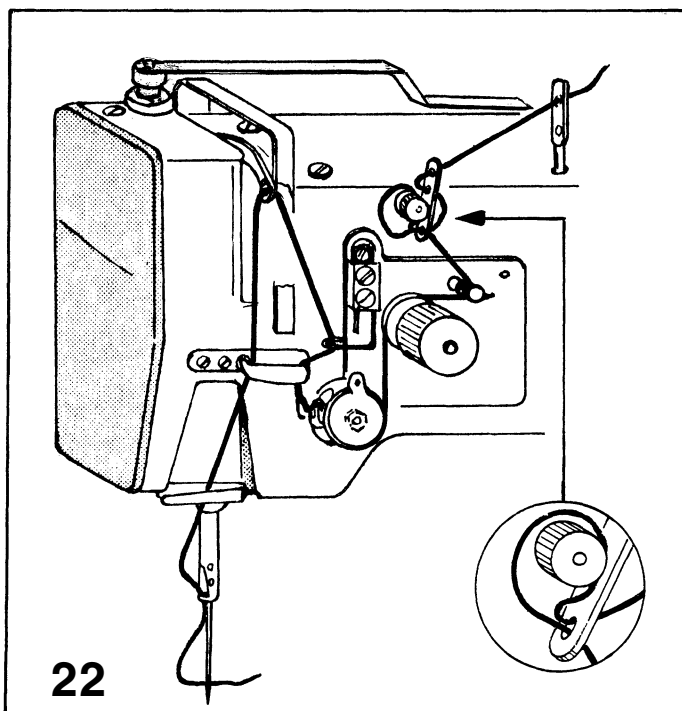




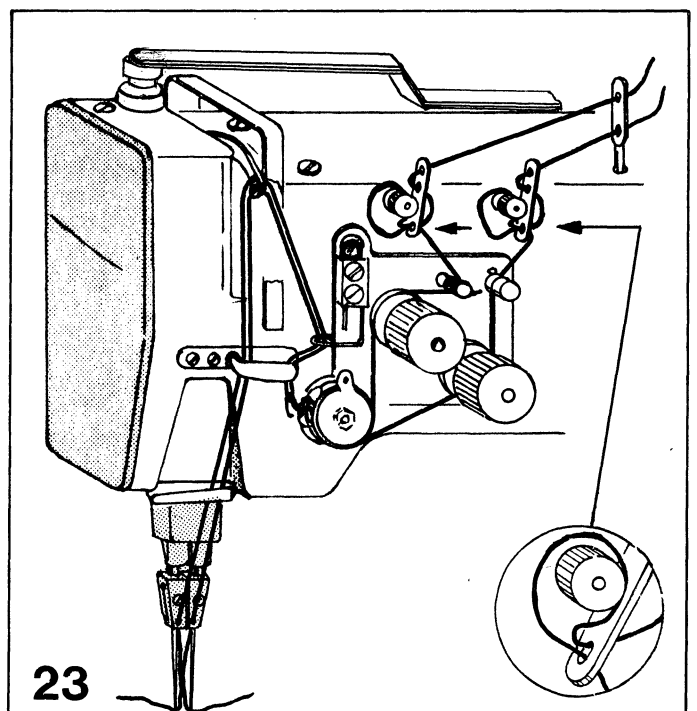




21



22



23