



REMATADORA

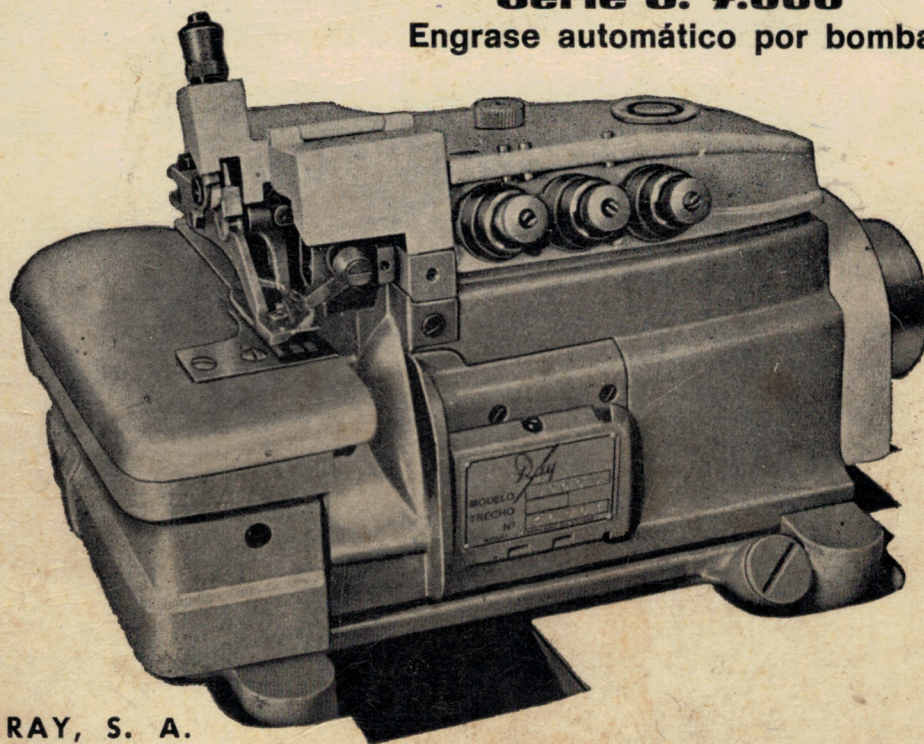
OVERLOCK

Serie S. 5.500

Engrase automático

Serie S. 7.000

Engrase automático por bomba



Construida por: **RAY, S. A.**

Campeny, 2 - Teléfono 390 17 19

MATARO (España)

Instrucciones para su uso y mantenimiento.

INSTRUCCIONES GENERALES

Tras incesantes trabajos durante más de 20 años por el perfeccionamiento de nuestras máquinas, hemos conseguido fabricar varios modelos de nivel internacional, que ofrecemos a la industria de la confección, garantizando su excelente rendimiento por la gran calidad de los materiales empleados, perfecto rectificado y pulimentado de todas sus piezas y escrupulosa verificación de cada una de ellas.

Ello nos permite poder garantizar asimismo un rápido y eficiente suministro de piezas de recambio, que asegura una continuidad ininterrumpida en el trabajo.

Esta máquina se suministra con su correspondiente placa-base (solera), la cual será debidamente atornillada a la bancada, interponiendo la plancha de fieltro que se acompaña, que amortigua toda clase de vibraciones.

A continuación se dejará descansar la máquina sobre los cuatro soportes de goma que van fijados, dos en la base de las mismas, y los otros dos en la solera.

Su equipo comprende además, una fileta portacanillas, un pedal zapatilla.

Se incluyen como accesorios de todas las máquinas, un destornillador, dos llaves fijas, una llave de tubo, pinzas, pasa-hilos, un juego de cuchillas de recambio, y un juego de excéntricos.

MOTOR

El motor será de $\frac{1}{2}$ H. P. a 2.800 r.p.m.

VELOCIDAD

Hasta 7.000 puntadas por minuto, según trabajos. Serie 7.000.

Hasta 5.500 puntadas por minuto, según trabajos. Serie 5.500.

ARRASTRE

Para el arrastre de la máquina se utilizará preferentemente correa trapezoidal.

LUBRIFICACION

El automatismo en el lubricado de estas máquinas, releva a sus manipuladores de la engorrosa preocupación que supone estar pendientes de que todos sus sistemas rotativos permanezcan continuamente bien lubricados, y permite un funcionamiento intensivo y continuado.

Como, por otra parte, todas nuestras máquinas están construidas con materiales de superior calidad y salen de fábrica después de un intenso proceso de rodaje, es posible ponerlas en marcha a la velocidad indicada.

Antes de poner la máquina en marcha, deberá llenarse su cárter con aceite S.A.E., 20 normal no detergente, o bien WHITE-OIL GN, si bien no es aconsejable mezclarlos, procurando escoger una marca acreditada, y luego seguir utilizando siempre la misma.

La cantidad de aceite deberá ser tal, que llegue a la línea roja superior del nivel situado en la parte inferior de la máquina, siendo perjudiciales tanto el exceso como la falta de aceite.

El aceite debe cambiarse la primera vez a las 500 horas de trabajo, y los cambios sucesivos a medida que lo requiera el estado del mismo.

LIMPIEZA

Para obtener un trabajo perfecto y mantener la máquina en el mejor estado de conservación, es indispensable que permanezca siempre debidamente limpia. La borra que en mayor o menor escala, producen todas las materias, debe ser eliminada de acuerdo con la cantidad de borra producida. La placa filtro colocada debajo de los excéntricos del diferencial, debe permanecer también limpia de borras. Periódicamente debe procederse a la limpieza de sus partes internas.

ENHEBRADO

Para el enhebrado adecuado de las máquinas, se procederá en la forma que indican los gráficos (1), (2) y (3), por los que podrá apreciarse el recorrido de los hilos. La práctica demostrará la sencillez de esta operación.

El gráfico (4) enseña la distribución del hilo en su alimentador.

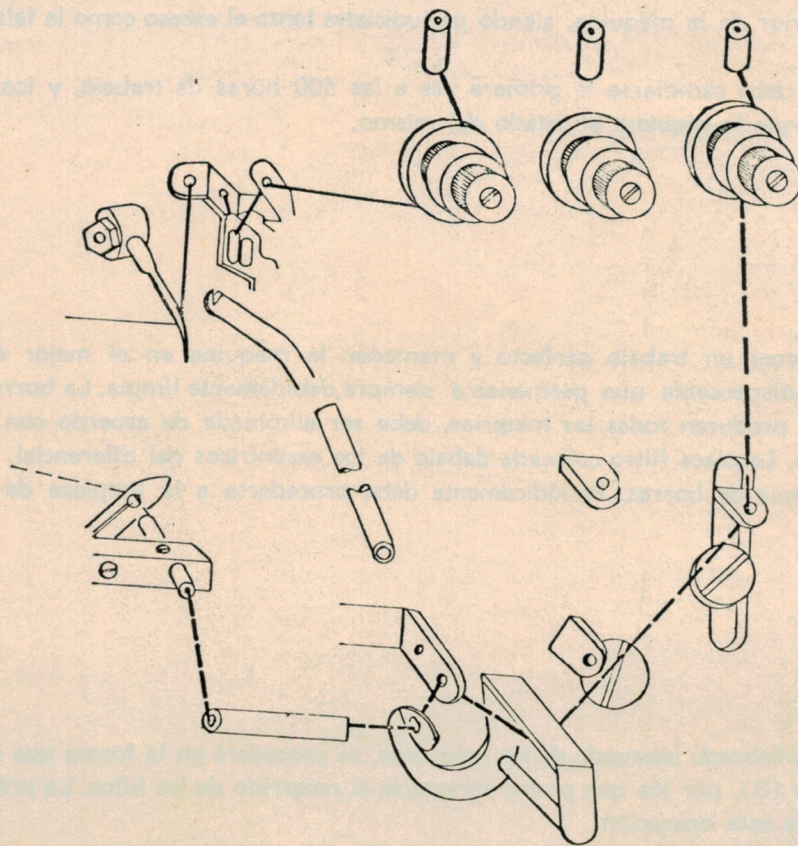


Gráfico 1. - Enhebrado correcto para coser a dos hilos

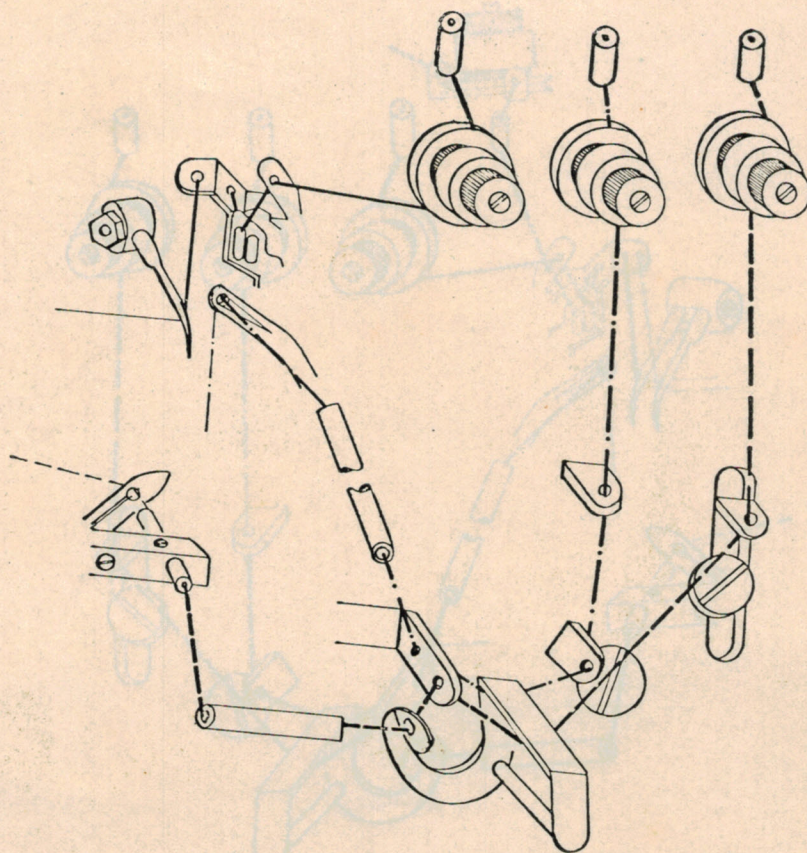


Gráfico 2. - Enhebrado correcto para coser a tres hilos

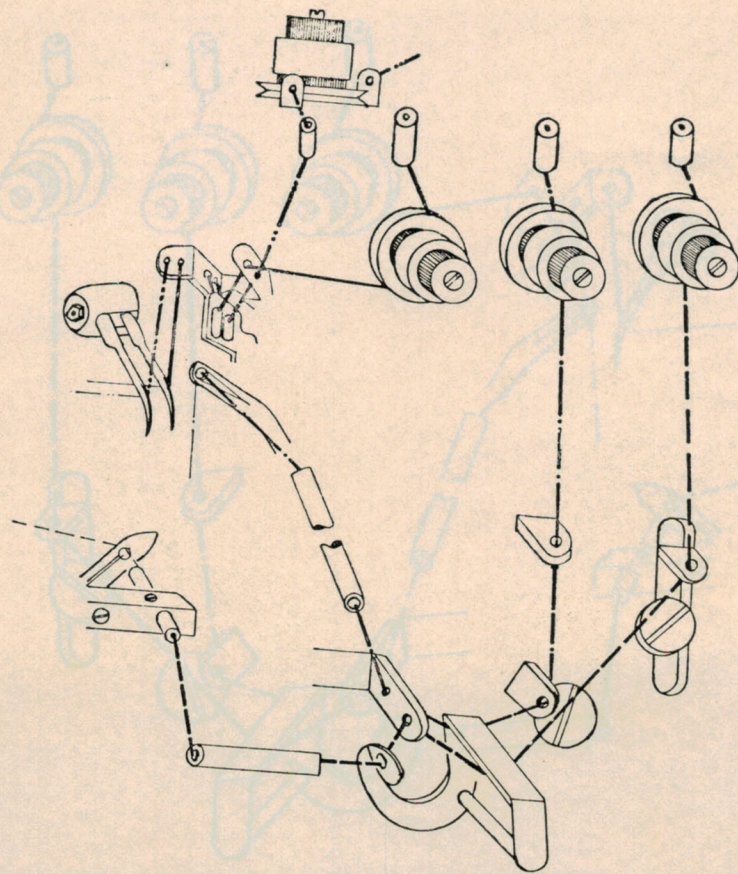


Gráfico 3. - Enhebrado correcto para coser a cuatro hilos

TENSION DE HILOS

Tanto el buen aspecto, como la elasticidad de la costura, dependen esencialmente de una correcta tensión de los hilos. El hilo correspondiente a la aguja, debe poseer una tensión fuerte, y los de las áncoras una tensión suave. Una tensión excesiva produce la rotura de los hilos, así como arrugas en el género.

REGLAJE DE LA LONGITUD DEL PUNTO

La máquina va equipada con su correspondiente juego de excéntricos. Para cambiar la longitud de la puntada, se procederá a desmontar las bielas (números 1 y 2 del gráfico 5) mediante las tuercas que las sujetan (números 3, 4 y 5) y se sustituirán los excéntricos, teniendo en cuenta que para alargar el punto hay que aumentar la numeración de ellos y para acortarlo hay que disminuirla, pero procurando conservar siempre su proporcionalidad, o sea, que la diferencia entre ellos sea la más parecida posible a la anterior. Una vez cambiados, se montarán nuevamente las bielas con las tuercas señaladas.

En el caso de que la máquina encoja o estire el género, se corregirá el defecto mediante los excéntricos. En el caso de encoger, se cambiará el excéntrico por otro de numeración inferior, y caso de estirar, se procederá a la inversa, o sea sustituyendo el excéntrico por otro de numeración superior.

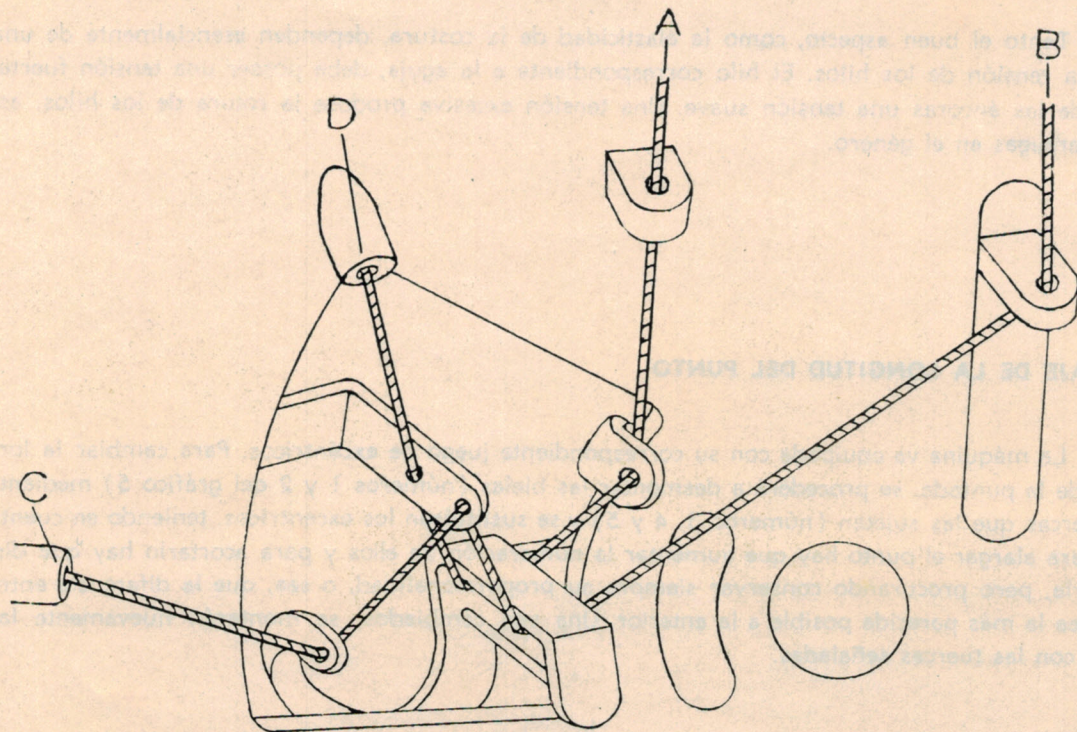


Gráfico 4. - Distribución de los hilos por el alimentador

CAMBIO DE AGUJAS

Mediante la llave de tubo suministrada con la máquina, se afloja ligeramente la tuerca de sujeción de la aguja, que de esta forma podrá ser extraída fácilmente. Al proceder a la colocación de la nueva, se procurará que ésta sea introducida hasta el tope, y seguidamente volverá a apretarse la mencionada tuerca, evitando hacerlo en exceso.

CUCHILLAS

De la correcta colocación de las cuchillas y de su excelente afilado, depende en gran parte la perfección del cosido, ya que su deficiente colocación o afilado, pueden producir anomalías por retención del género. Los ángulos de las cuchillas deben ser exactos. Para evitar al cliente las dificultades que el afilado pueda representarles, la fábrica dispone de los medios adecuados, y realiza sin cargo alguno esta operación.

Para variar la costura debe acercarse o alejarse la zona de corte de las cuchillas a la línea de la aguja, aflojando el tornillo que sujeta la cuchilla superior y una vez en posición, se aprieta nuevamente.

La figura (6) describe todo el mecanismo de cortantes.

Una vez colocadas las cuchillas debidamente, debe aflojarse nuevamente el tornillo (1), a fin de que la inferior quede afectada por su muelle, evitando que quede agarrotada, con lo que dificultaría un corte perfecto.

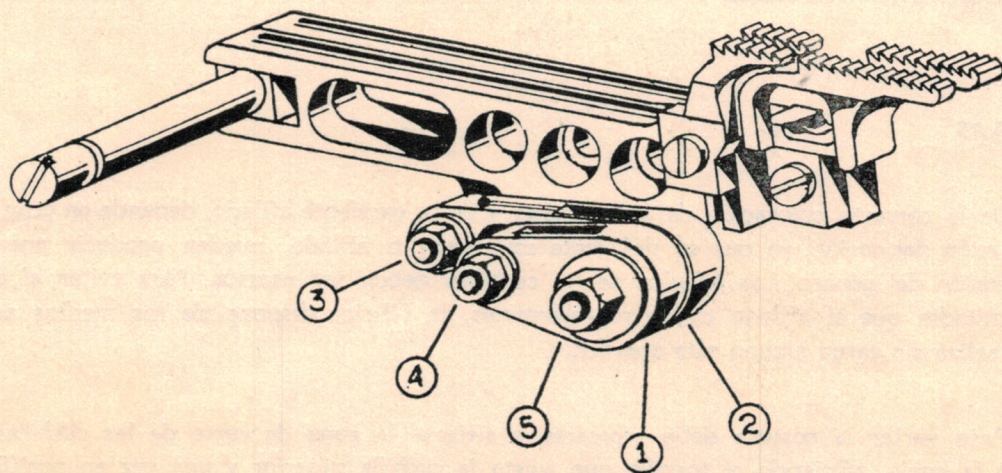


Gráfico 5. - Mecanismo para el reglaje de la longitud del punto

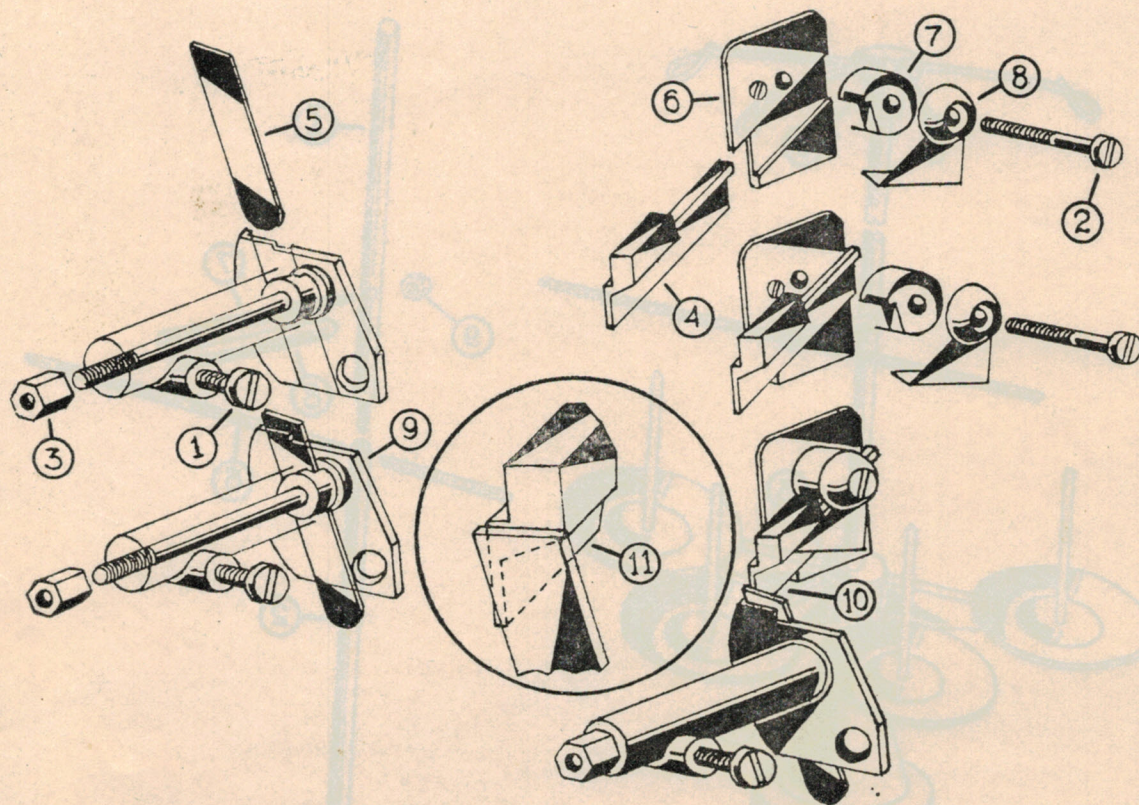


Gráfico 6. - Piezas del dispositivo de corte, y en el círculo detalle de su conjunto

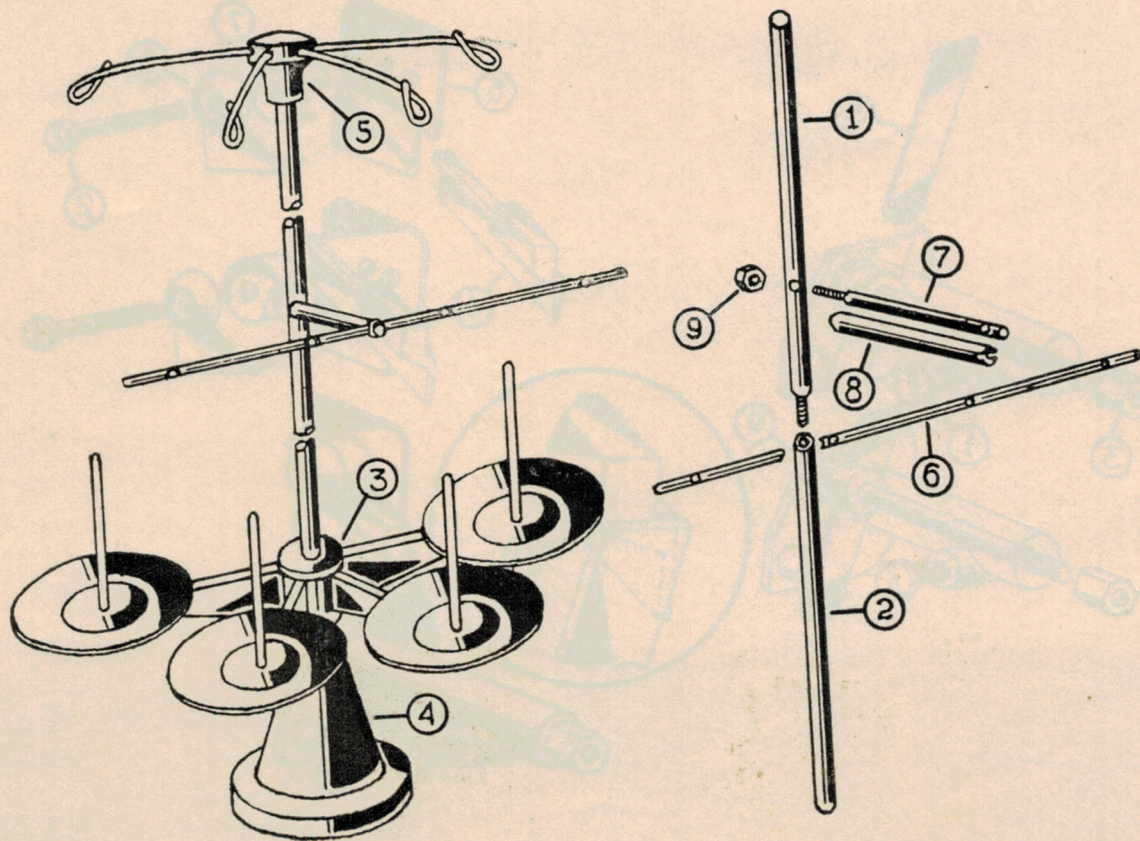


Gráfico 7. - Pileta porta-canillas, de cuatro platos.
Se construyen también, de dos y tres platos.

INSTALACION

Ver gráfico núm. 8.

1.º Fijar la placa soporte n.º 5 a la mesa mediante los tornillos n.º 1, los cuales serán fijados a la mesa por una de las tuercas n.º 2, mientras las otras dos, núms. 3 y 4, fijan la placa soporte, permitiendo así una total nivelación.

2.º Colocar los tacos amortiguadores en sus pivotes guía.

3.º Ajustar la máquina sobre los amortiguadores.

4.º Atornillar el motor a la mesa, teniendo en cuenta que la polea del motor tiene que estar bien alineada con la de la máquina para poder conseguir un trabajo perfecto de la correa.

5.º Colocar la correa trapezoidal tal como indica el gráfico, procurando que la sección que roza sobre la polea de la bomba sea como mínimo de 5 cm. (Serie 7.000.)

6.º Atornillar la rampa de salida de retal a la placa soporte mediante tres tornillos.

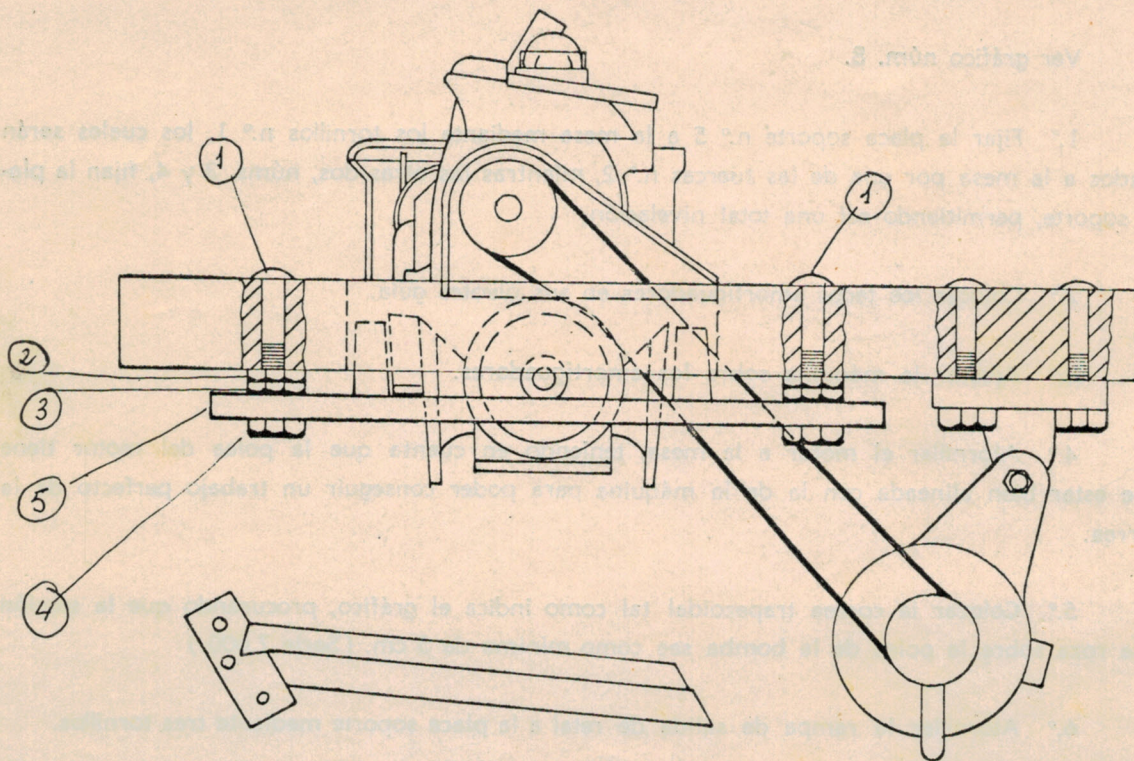


Gráfico 8. - Instalación de la máquina en su mesa de trabajo.

Serie 7.000

GARANTIA

La presente garantía tiene validez por un año a partir de la fecha de factura, y comprende todo fallo de la máquina originado por un defecto de fabricación, no considerándose como tal las averías originadas por un mal mantenimiento, falta de limpieza o defectuoso manipulado.

NO entran en garantía cambios de aceite, agujas, áncoras, dientes y placa-agujas, así como los desplazamientos de nuestros servicios técnicos.

RAY, S. A.

