AMF REECE

MODELO S-2

MANUAL DE INSTRUCCIONES

MANUAL DE INSTRUCCIONES

MAQUINA REECE S2

MODELO PARA OJALAR MODELO PARA ATRAQUE MODELO PARA COSER ETIQUETAS

Este manual provee instrucciones para la instalación, operación y ajuste de todos los modelos de máquinas de la serie S2.
El modelo de ojalar es considerado como el de la máquina básica, y el manual de instrucciones ha sido recopilado para dicho modelo. La mayoría de los ajustes para los modelos de atraque y de coser etiquetas están incluídos en el modelo básico de ojalar. Cuando los ajustes para las atracadoras o para las cosedoras de etiquetas son diferentes de aquellos dados para el modelo básico, o hay ajustes adicionales, las instrucciones correspondientes se darán en las hojas respectivas.

	HOJAS
INSTALACION Y OPERACION	
Instalación paralela y transversal	1-2
Diagrama del ensarte	3
Instrucciones de manejo	4-5A
COMPONENTES DEL EJE PRINCIPAL - PORTAAGUJA AJUSTE DE LA PLANCHA DE SUJECION	
Ajuste del engranaje para regular el portaagujas	6
Ajuste de la altura del portaagujas	6
Ajuste de la leva del vibrador	7
Ajuste del espacio libre entre la rodaplaca y la placa ranurada	7
Graduación de la leva de remate	8
Ajuste de la leva de engarce en el eje impulsor	8
Punto de parada de la plancha de sujeción al borde de la plancha ranurada	9
MECANISMO DE ALIMENTACION	
Ajuste del freno en la leva inversora de la alimentación	10
Ajuste de la amortiguación en la palanca de fricción	10
Ajustes en la unidad de alimentación y en el tornillo de alimentación	11-12
Graduación del regulador de la alimentación	13
CORTE Y SUJECION	
Alineamiento de la plancha de sujeción con respecto al corte	14
Centralización de la cuchilla en la ranura de corte	15
Ajuste de los pisacosturas - liberación, elevación y disparo	16
PARADA Y CAMBIO DE CORREA	
Ajustes del perno de seguridad	17
Ajustes del botón de presión y del freno de la polea de mando	18
Ajuste del escape de correa	18
ANCHO DE PUNTADA - ENGARZADORES - ALZAMIENTO - ESPACIO DE CORTE	
Ancho de la puntada y posición de la carrera de la aguja	19
Alineamientos de los engarzadores	20-22
Ajuste del levantamiento y de la tensión del hilo	23
Ajuste del hilo para principiar	23
Graduación del espacio de corte	24-25
CORTE DEL HILO - ALZAHILO - AJUSTE DEL PASADOR	
Ajustes para el corte del hilo	26-28
Ajustes del dedo alzahilo	29
Ajuste del pasador que afecta el corte y la parada	29
FRENO DE ALIMENTACION - DENSIDAD DE PUNTADA - LONGITUD DEL OJAL	
Ajustes del freno de alimentación	30
Graduación de la densidad de la puntada	31
Ajuste de la longitud de los ojales	31

THE REECE CORPORATION

WALTHAM 54, MASSACHUSETTS, U. S. A.

Impreso en U.S.A. 2M-8-54

INSTALACION PARALELA DE LA MAQUINA

EN LA MESA INDIVIDUAL REECE

1 La caja de accesorios que se provee con la máquina, contiene todos los elementos necesarios para la instalación.

2 Aseaúrese que las especificaciones del motor estén de acuerdo con las de la corriente eléctrica que se le suministre y que la polea del motor gire en la dirección indicada por la flecha Fig. 2

3 Coloque la máquina en la mesa como se indica en la Fig. 1 y trace la posición con un lápiz.

4 Incline la máquina a un lado. Quite los sellos de celofán de ambos lados de los fieltros, e inserte estos en los espacios que hay en las esquinas de la base. Vuelva la máquina a su posición original sobre la mesa y coloque cuatro bujes de caucho y tornillos para madera en los huecos de las esquinas de la base de la máquina (Ver Fig. 2)

5 Conecte la parte de abajo de la cadena corta (F), Fig. 2, a la palanca (G). Eche la máquina hacia atrás, sobre sus goznes, y apriete el botón (E) hacia adentro hasta que el pasador (C) toque la base de la máquina como se muestra en la Fig. 2. Mientras se mantiene esta posición, regule el tornillo (J) de manera que la cadena (F) quede algo floja.

6 Conecte la cadena corta (A) Fig. 2 desde la palanca (B) al soporte (M).

7 Sujete la cadena larga (P) al brazo del soporte (N) y déjela que cuelgue verticalmente.

8 Colóque el pedal (R) en riel del pedal como en la Fig. 2, de manera que el lado izquierdo del pedal quede alineado con la cadena (P) que se ha suspendido verticalmente. Luego sujete el pedal (R) al riel de la mesa usando para ello el bloque de madera y los tornillos provistos en la caja de accesorios.

9 Conecte la cadena larga (P) al pedal, de manera que la parte delantera de éste quede aproximadamente 5" arriba del suelo.

10 Coloque la correa y ajuste su tensión aflojando los tornillos (K) y (L) y torciendo el tornillo (H) a la izquierda o a la derecha según se requiera. IMPORTANTE - Se debe mantener una tensión razonable todo el tiempo, y las correas nuevas deben ser ajustadas frecuentemente durante el período inicial de alargamiento.

11 Haga arrancar la máquina de acuerdo con las instrucciones de manejo en las hojas 4 y 5. Para regulación de los mecanismos de arranque y parada, refiérase a las hojas 17 y 18.

NOTA: El "switch" (llave de contacto) del motor es del tipo de protección contra sobrecarga. En caso de que el motor se pare debido a sobrecarga, ponga el "switch" en "OFF", y luego nuevamente en "ON" para que el motor vuelva a arrancar.

FIG. 1

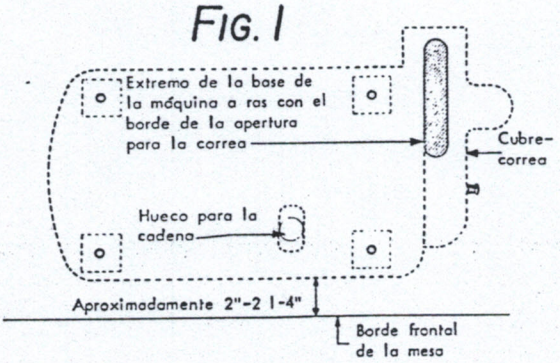
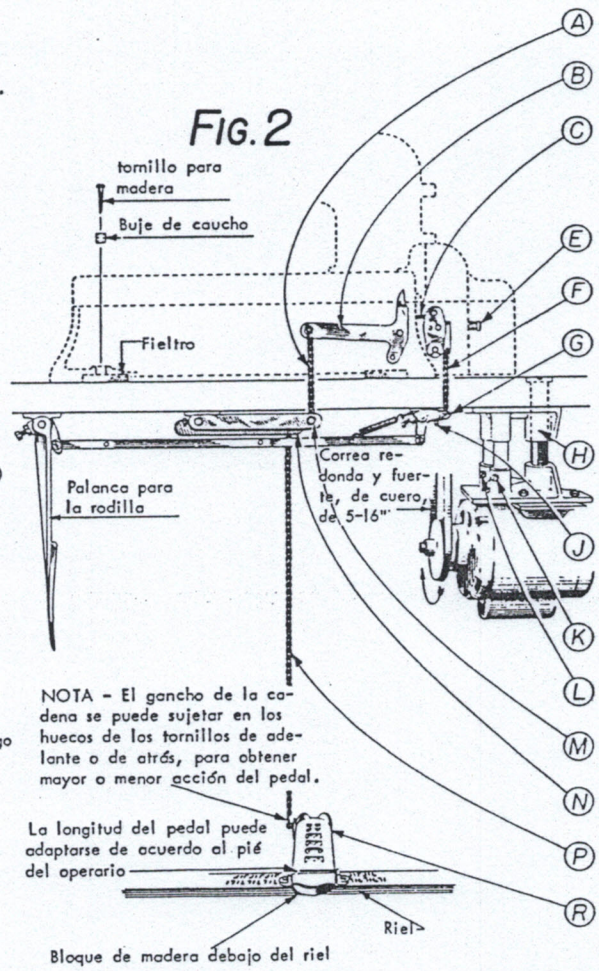


FIG. 2



REECE

INSTALACION TRANSVERSAL DE LA MAQUINA

EN LA MESA INDIVIDUAL REECE

1 La caja de accesorios que se provee con la máquina, contiene todos los elementos necesarios para la instalación.

2 Asegúrese que las especificaciones del motor estén de acuerdo con las de la corriente eléctrica que Ud. utiliza, y que la polea del motor gire en la dirección indicada por la flecha Fig. 2.

3 Coloque la máquina en la mesa como se indica en la Fig. 1 y trace la posición con un lápiz.

4 Incline la máquina a un lado. Quite los sellos de celofán de ambos lados de los fieltros, e inserte éstos en los espacios que hay en las esquinas de la base. Vuelva la máquina a su posición original sobre la mesa y coloque cuatro bujes de caucho y tornillos para madera en los huecos de las esquinas de la base de la máquina. (Ver Fig. 2)

5 Conecte la parte de abajo de la cadena corta (F) Fig. 2 a la palanca (H) y ajuste el tornillo (G) de manera que la cadena quede algo floja, tal como se describió en el artículo 5 de la Hoja 1.

6 Conecte la cadena larga (E) a la palanca (D) Fig. 2 y déjela que cuelgue verticalmente por entre el hueco para la cadena que se indica en la Fig. 1.

7 Coloque el pedal (J) en el riel del pedal, como en la Fig. 2, de manera que la parte izquierda del pedal quede en línea con la cadena (E) que se ha suspendido verticalmente. Luego sujete el pedal (J) al riel de la mesa usando para ello el bloque de madera y los tornillos provistos en la caja de accesorios.

8 Conecte la cadena larga (E) al pedal (J) de manera que la parte delantera de éste quede, aproximadamente, 5" arriba del suelo.

9 Coloque la correa y ajuste su tensión aflojando los tornillos (A) y (C) y torciendo el tornillo (B) a la izquierda o a la derecha según se requiera. IMPORTANTE - Se debe mantener una tensión razonable todo el tiempo, y a las correas se las debe reajustar frecuentemente durante el período inicial de estiramiento.

10 Haga arrancar la máquina de acuerdo con las instrucciones de manejo en las hojas 4 y 5. Para regulación de los mecanismos de arranque y parada, refiérase a las hojs 17 y 18.

NOTA: El "switch" (llave de contacto) del motor es del tipo de protección contra sobrecarga. En el caso de que el motor se pare debido a sobrecarga, ponga el "switch" en "OFF", y luégo nuevamente en "ON" para que el motor vuelva a arrancar.

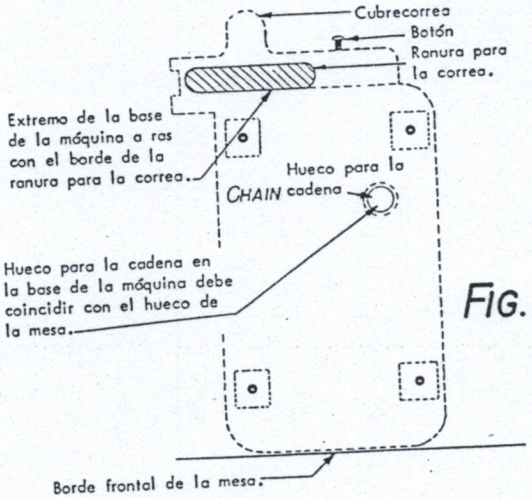


FIG. 1

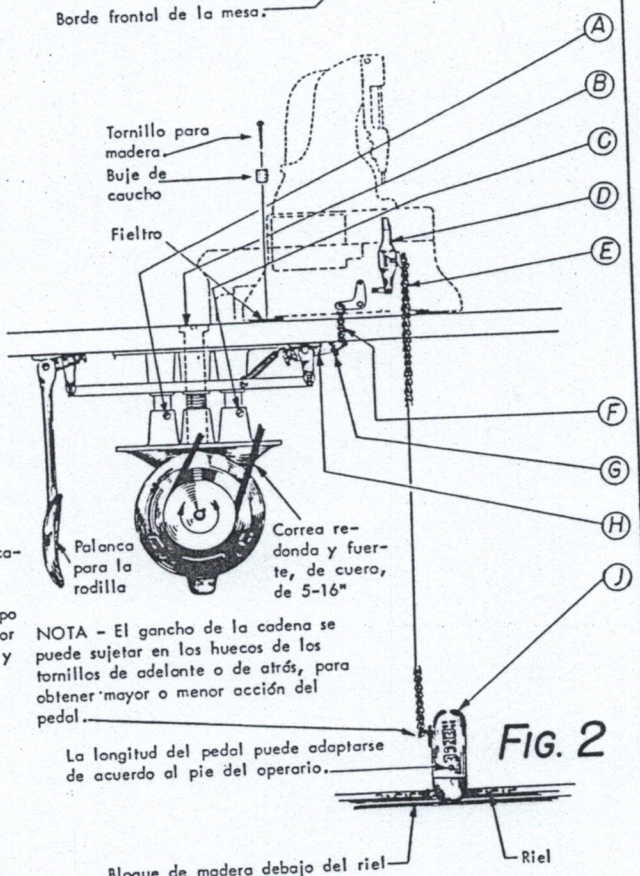


FIG. 2

REECE

DIAGRAMA DEL ENSARTE

NOTA - Las máquinas ojaladoras S-2 están equipadas con dos tensiones (A) y (B) como aparece en la figura de abajo. En otros modelos S-2, la tensión (A) es omitida y el hilo va directamente del carretel a la tensión (B).

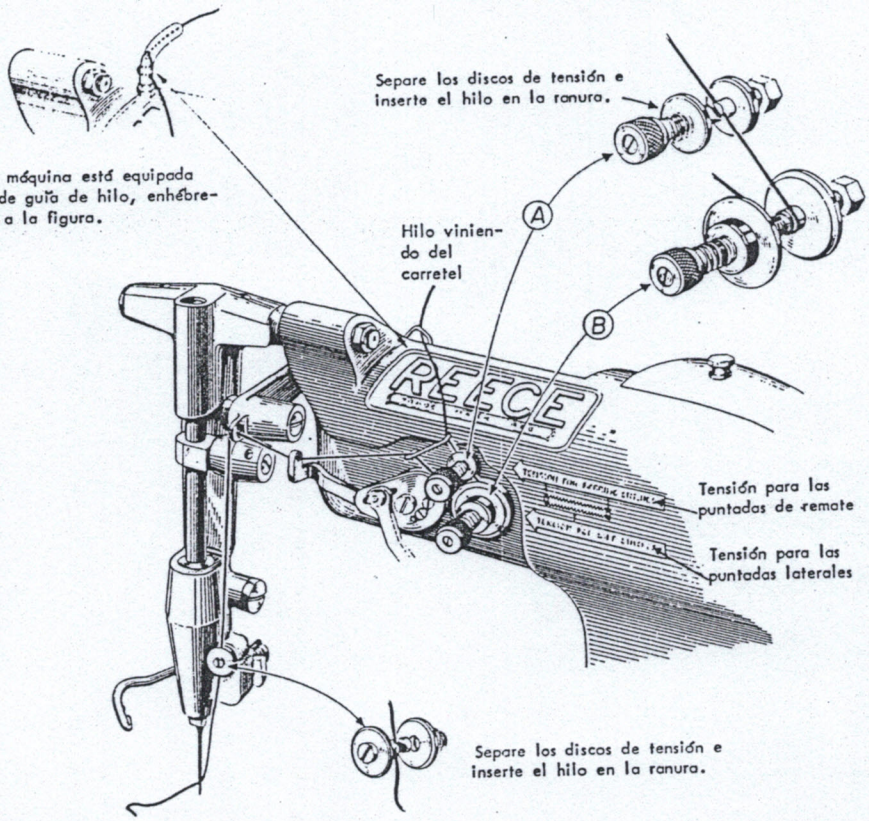


TABLA DE AGUJAS

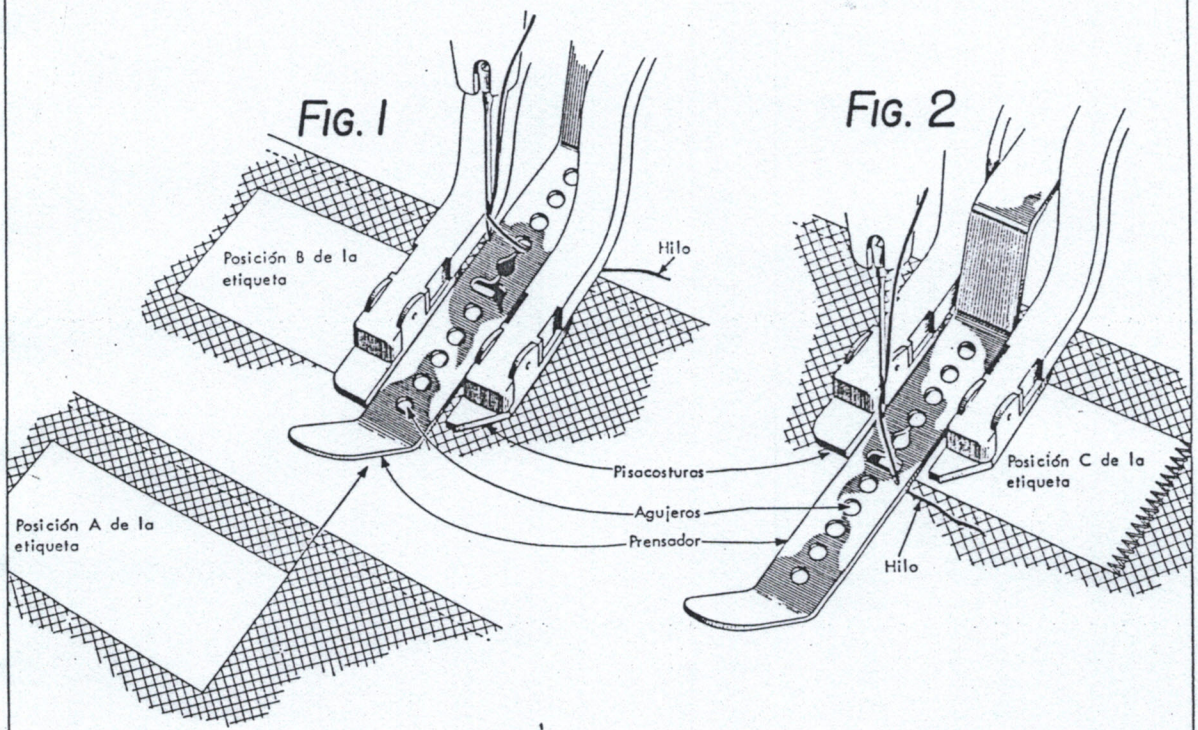
NUMERO DE LA AGUJA	TAMANO DE LA AGUJA	TIPO DE LA AGUJA
750-000-SC	Grosor extradelgado	Punta aguda redondeada
750-00- SC	Grosor fino	Punta aguda redondeada
750-0-SC	Grosor mediano (chanfleado)	Punta aguda redondeada
750-1-SC	Grosor gureso (chanfleado)	Punta aguda redondeada
750-2-SC	Grosor extragrueso (chanfleado)	Punta aguda redondeada

Las agujas de punta aguda redondeada son standard para la máquina S-2; cubriendo todos los tipos de trabajo para los cuales la máquina fué disenado.
Largos anos de experiencia han demostrado que las agujas de punta aguda redondeada son el mejor tipo conocido para telas de algodón, lana y seda. En lo que a telas sintéticas se refiere, las últimas invenciones no han superado las agujas de punta aguda redondeada, para las costuras de la generalidad de las telas sintéticas.

REECE

MAQUINA DE COSER ETIQUETAS S2

INSTRUCCIONES DE MANEJO



Empiece con la aguja en el extremo trasero del pisacosturas, tal como muestra la Fig. 1.

Coloque la etiqueta en el punto deseado de la prenda, con el borde derecho de la misma en línea con el pasador, como se ilustra en la posición A de la etiqueta.

Deslice prenda y etiqueta directamente debajo del prensador para obtener la posición (B) de la etiqueta. En esta posición el borde derecho de la etiqueta debe alinearse con el lado derecho de los agujeros en el prensador, y la esquina trasera derecha de la etiqueta debe aparecer bajo la ranura para la aguja, como se ve en la Fig. 1. Con la etiqueta en esta posición pise el pedal de arranque para coser la primera hilera de puntadas.

Mueva la prenda y la etiqueta hacia la derecha para obtener la posición (C) de la etiqueta. En esta posición el extremo izquierdo debe aparecer alineado con el lado izquierdo de los agujeros, y la posición debe ser tal que la esquina frontal izquierda quede bajo la ranura para la aguja, como en la Fig. 2. Pise el pedal de arranque y cosa la segunda hilera de puntadas.

NOTA - Mientras la prenda se mueve de la posición (A) a la (B), el hilo se resbala detrás del prensador hasta la posición mostrada en la Fig. 1; cuando la prenda se mueve a la posición (C) el hilo se inserta en la hendija de la ranura para la aguja, ver Fig. 2. De esta manera el hilo quedará fuera de los pisacosturas y libre para ser completamente consumido en la primera puntada, sin dejar hilachas sueltas en las esquinas. El pisacosturas derecho ha sido recortado y biselado para evitar que el hilo suelto sea prensado si se tuerce hacia el pisacosturas cuando el segundo borde de la etiqueta es colocado para su costura.

REECE

ADJUSTES DE LA MAQUINA

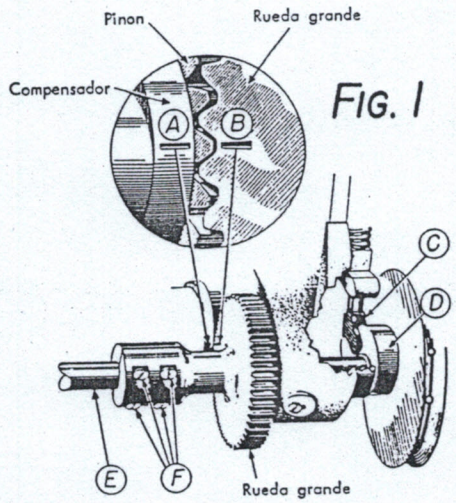


FIG. 1

MONTAJE DEL ENGRANAJE

1 En el caso que las ruedas dentadas no estén correctamente montadas, deben reajustarse de modo que la marca en el diente de la rueda grande (B) Fig. 1 coincida con la marca (A) en el compensador.

NOTA - Debido a que la relación de engranaje es de 2 a 1, las marcas se alinearán únicamente una vez por cada dos revoluciones del pinón.

AJUSTE DEL ENGRANAJE PARA REGULAR EL PORTAAGUJAS

1 Asegúrese que el perno de seguridad (C) esté insertado en la ranura de la leva (D) como aparece en la Fig. 1. Esta es la posición normal de paro de la máquina.

2 Aflójense los cuatro tornillos (F) Fig. 1 y hágase girar la rueda dentada grande en el eje (E) hasta que el portaagujas que se muestra en la Fig. 2 esté en el punto más alto de su carrera. Mientras se mantiene esta posición, apriétense suavemente los tornillos (F) Fig. 1; muévase lateralmente la rueda dentada grande, como sea requerido, hasta que sólo un ligero desplazamiento lateral (0.001-0.002") exista en el eje central. De inmediato, apriétense firmemente los tornillos (F).

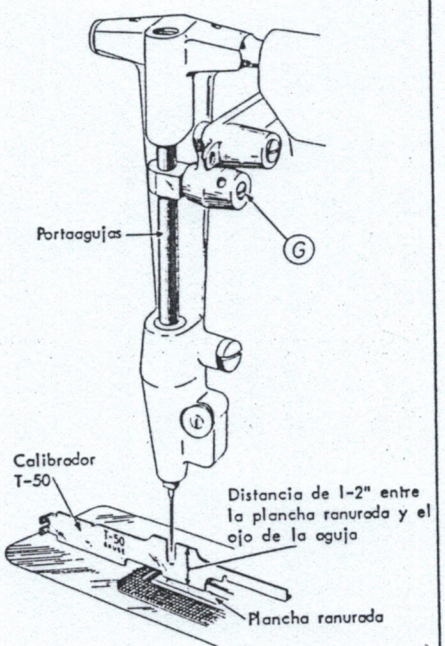
FIG. 2

AJUSTES DE LA ALTURA DEL PORTAAGUJAS

1 Asegúrese que la máquina está en su posición normal de paro, como arriba se ha descrito--- (Ajuste del engranaje ---punto 1).

2 Asegúrese que la aguja se halle insertada hasta el fondo del portaagujas.

3 Aflójese el tornillo (G) Fig. 2 y ajústese la altura del portaagujas de manera que el ojo de la aguja quede 1-2" encima de la plancha ranurada. Usése el calibrador T-50 en la forma ilustrada en la Fig. 2 para hacer este ajuste. A continuación apriétese firmemente el tornillo (G).



REECE

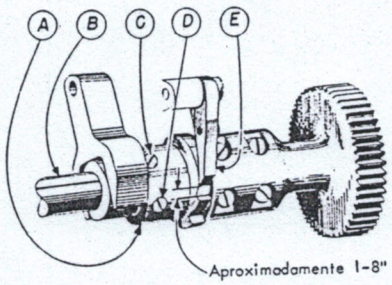
ADJUSTES DE LA MAQUINA

PARA GRADUAR LA LEVA DEL VIBRADOR DEL PORTAAGUJAS

1 Coloque la leva del vibrador del portaagujas (A) Fig. 1 de modo que el tornillo (D) quede frente al corte plano en el eje (B). Después que haya conseguido la posición apropiada, apriete firmemente los tornillos (C) y (D).

NOTA - Cuando esta graduación ha sido hecha correctamente, el extremo del pestillo (E) quedará aproximadamente a 1-8" del segundo diente en la leva (A), cuando la máquina está en su posición normal de paro Fig. 1.

FIG. 1



AJUSTE DEL ESPACIO LIBRE ENTRE LA RODAPLACA Y LA PLANCHA RANURADA (Para máquinas de hacer ojales únicamente.)

1 Empuje el eje del perno de seguridad (G) Fig. 2 para colocar la máquina en posición de costura, permitiendo que la polea de mando (F) gire libremente. Vuélquese la máquina sobre sus goznes y empújese la palanca de inversión (H) Fig. 3 hacia la derecha para colocar la máquina en posición de retroalimentación. Gírese la polea de mando por medio de la llave espigada hasta que la leva de remate Fig. 3 empiece a girar. Pare exactamente cuando el rodillo (S) está sobre uno de los lóbulos altos de la leva de remate. Véase nota bajo la Fig. 3.

2 Afloje los tornillos (J) (K) (P) y (R) Fig. 3 y gradúe la posición del yunque ajustable (N) de modo que un espacio libre de 1-64" exista entre el borde de la rodaplaca y el borde posterior de la plancha ranurada, de acuerdo a la Fig. 4. Manteniendo esta posición, apriete los tornillos (P) y (R). Luego coloque el pasador (L) tocando ligeramente el tacón (M) y apriete los tornillos (J) y (K).

3 Gire la polea de mando con la llave de espiga hasta que la máquina se atranque en la posición normal de paro.

FIG. 2

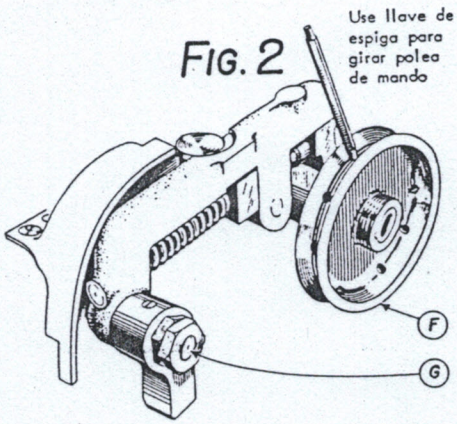
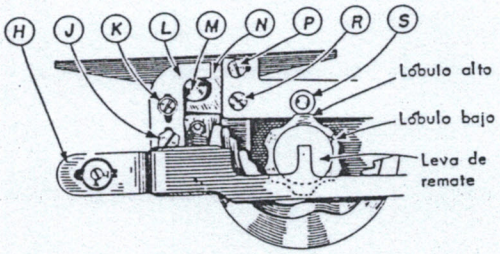
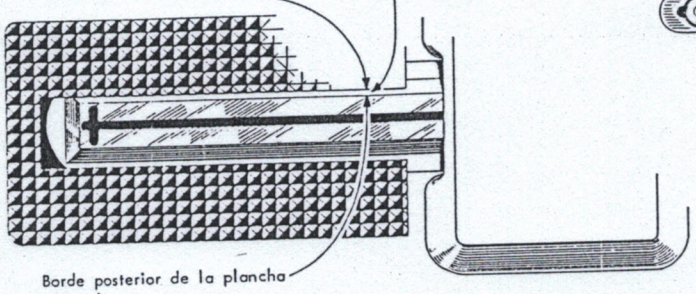


FIG. 3



NOTA - La leva de remate tiene cinco lóbulos altos y un lóbulo bajo. Comenzando con la máquina S2-3051, el lóbulo bajo llevará la marca X como se ha indicado en la figura, con el objeto de distinguirlo de los lóbulos altos que no están marcados.

FIG. 4



REECE

ADJUSTES DE LA MAQUINA

AJUSTE DE LA LEVA DE REMATE (Para máquinas de ojalar únicamente)

Arranque la máquina y párela mientras cose la primera hilera de puntadas. Vuelque la máquina hacia atrás y empuje la palanca de inversión (G) Fig. 2 hacia la derecha para causar retroalimentación. Luego gire lentamente la polea de mando con la llave de espiga y observe el movimiento de remate de la plancha de sujeción en relación a la posición de la aguja. Cuando la aguja sube en su tiro anterior Fig. 1, la plancha de sujeción debe comenzar a moverse en la dirección X, al mismo tiempo que el ojo de la aguja comienza a salir del agujero de la plancha ranurada (ver detalle Fig. 1). Si un ajuste es necesario, afloje los tornillos (E) y (F) Fig. 2 y haga rotar el tornillo sinfín (H) en la dirección necesaria para obtener el resultado arriba descrito. Luego empuje el sinfín (H) contra el cilindro (J) y apriete firmemente los tornillos (E) y (F).

NOTA - Si la acción de remate se para antes que se complete el ajuste mencionado, la acción inversora puede ser repetida cuantas veces sea necesario simplemente empujando la palanca (G) de izquierda a derecha mientras se mantiene la máquina en posición de costura.

FIG. 1

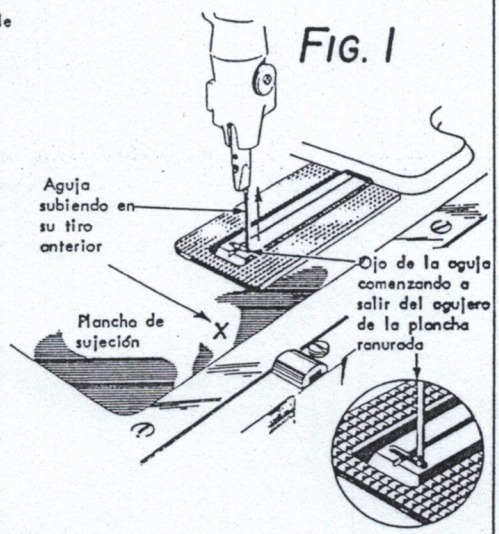
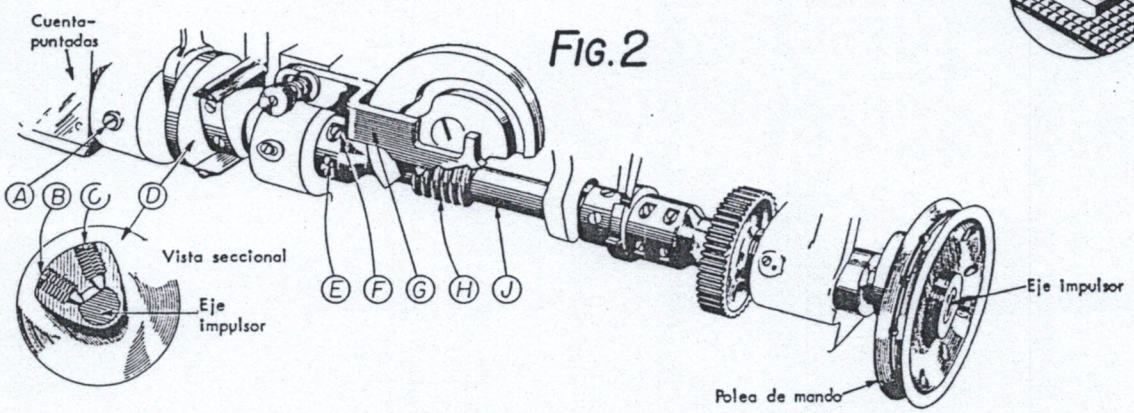


FIG. 2



MONTAJE DE LA LEVA DE ENGARCE EN EL EJE IMPULSOR

Coloque la leva de engarce (D) Fig. 2, de modo que los tornillos (B) y (C) entren en la muesca (ranura) del eje impulsor como se ilustra en la vista seccional.
Para el ajuste de la leva de engarce vea Hoja 21, Fig. 7.

NOTA - En caso que sea necesario remover de la máquina la leva (D), proceda como sigue: Afloje el tornillo (A) Fig. 2 y mueva el cuenta-puntadas hacia la izquierda la mayor distancia posible. Afloje los tornillos de las varias partes del eje, situdas entre el cuenta-puntadas y la polea de mando, mueva el eje hacia la derecha lo suficiente para permitir la extracción de la leva (D). Para reajustar, invierta el procedimiento y vuelva a sincronizar las varias partes del eje.

REECE