de Coser «ALFA», S. A.

Gráfica Vasconia, S. A. - Grill Mola 27 - S. Sebastián - 1967

ALFA

MODELO 205

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y REGLAJES

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

INDICE

	Página
Características generales	1
Velocidades de cosido	2
Limpieza de la máquina	3
Aceitado de la máquina	3 - 4 - 5 - 6 - 7
Sentido de giro y tensión de la correa	7
Enhebrado del hilo superior	8
Bobinado de la canilla y su colocación en la cápsula	9
Tensiones del hilo	10
Regulación de presión del prensatelas	11
Regulación de puntada	12
Puesta a punto del mecanismo transportador	13
Puesta a punto del transportador respecto al tirahilos	14
Puesta a punto del garfio	15
Puesta a punto del dedo librador de hilo	16
Puesta a punto del canillero	17
Cambio de la correa dentada	18
Cambio de la correa del motor	19

Estimado cliente:

Es para nosotros una satisfacción el contarle ya entre los numerosos usuarios de nuestras máquinas de coser y será un placer mucho mayor el tener la certeza de que estará muy satisfecho de su uso.

Por nuestra parte, queremos hacerle constar que la máquina de la que ya es usted poseedor ha salido de nuestros talleres debidamente examinada y puesta a punto. Para su buen funcionamiento, le recomendamos lea previamente este libro de instrucciones, en el que se dan las normas para su uso correcto.

Si, a pesar de seguir todas nuestras indicaciones, encuentra alguna dificultad en el manejo de la máquina, avise a nuestra Organización, que su Servicio Técnico le resolverá inmediatamente su problema.

Atentamente,
MAQUINAS DE COSER ALFA,
S. A.

CARACTERISTICAS GENERALES DEL MODELO 205

Máquina de coser industrial rápida, de 5.000 puntadas por minuto. Garfio rotativo con librador de hilo y engrase automático alimentado por depósito propio.

Tirahilos y ejes montados sobre rodamientos de bolas.

Transportador reversible con recuperación automática.

Elevador de rodilla para el pie prensatelas.

Devanador incorporado provisto de cortador de hilo.

Engrase automático ramificado y rodamientos de bolas estancos.

Su campo de aplicación es la industria de la confección en general, muy apropiada para la fabricación de grandes series.

Se suministra en las subclases siguientes:

Subclase 100.—Confección fina de camisería, paragüería, pañuelos, géneros de punto, materiales de fibras sintéticas, etc.

Subclase 300.—Confección de pantalones, chaquetas, gabardinas, abrigos, etc.

CARACTERISTICAS

Subclase	Material	Altura de prensatelas	Sistema de aguja	Velocidad máxima P. P. M.	Potencia del motor C. V.	Longitud máxima puntada
205-100	fino	5	133	5.000	1/2	3,5
205-300	medio	7	134	4.700	1/2	4,5

Espacio libre bajo el brazo en mm... 295 x 125
Dimensiones de la placa en mm..... 476 x 178
Peso neto de la cabeza en Kg..... 31

VELOCIDADES DE COSIDO

Las velocidades de cosido indicadas son ampliamente permitidas por las subclases señaladas. Para el buen rendimiento de la máquina, deben tenerse muy en cuenta los factores que las modifican y hacen recomendable su disminución, siendo éstos: cosidos continuos de mucha largura o el empleo de las máximas longitudes de puntada; trabajos pesados o dificultosos; uso de hilo de regular calidad, etc.

Siempre que concurran algunas de estas circunstancias, debe disminuirse la velocidad de la máquina hasta conseguir un funcionamiento racional, de acuerdo con el trabajo que se realiza.

Durante las primeras 200 horas de trabajo, aproximadamente, recomendamos reducir en un 20 °/₀ la velocidad, para efectuar un buen rodaje de la máquina.

ACEITADO DE LA MAQUINA

(Signos de aceitado)

Aceitado trimestral.

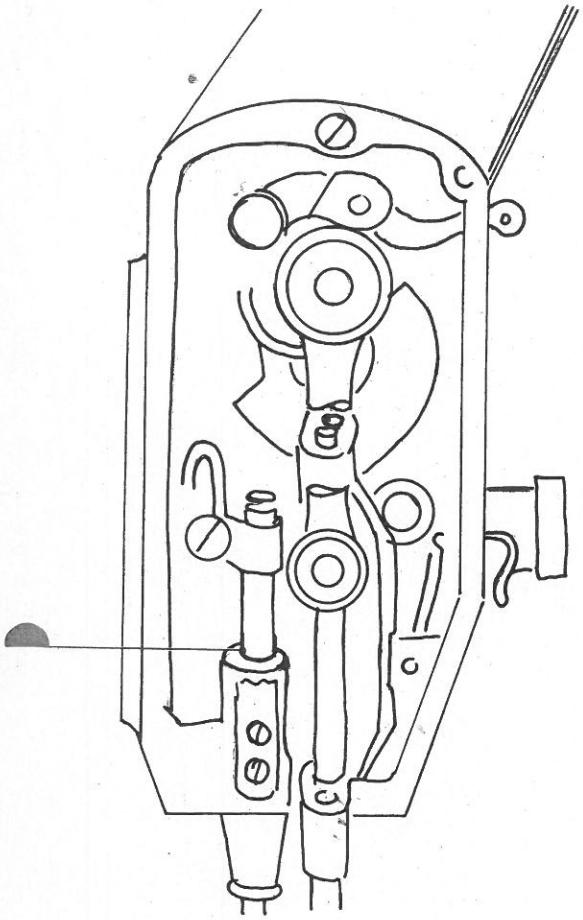
Aceitado cada seis meses o siempre que se observe que el nivel de aceite en el visor está bajo.

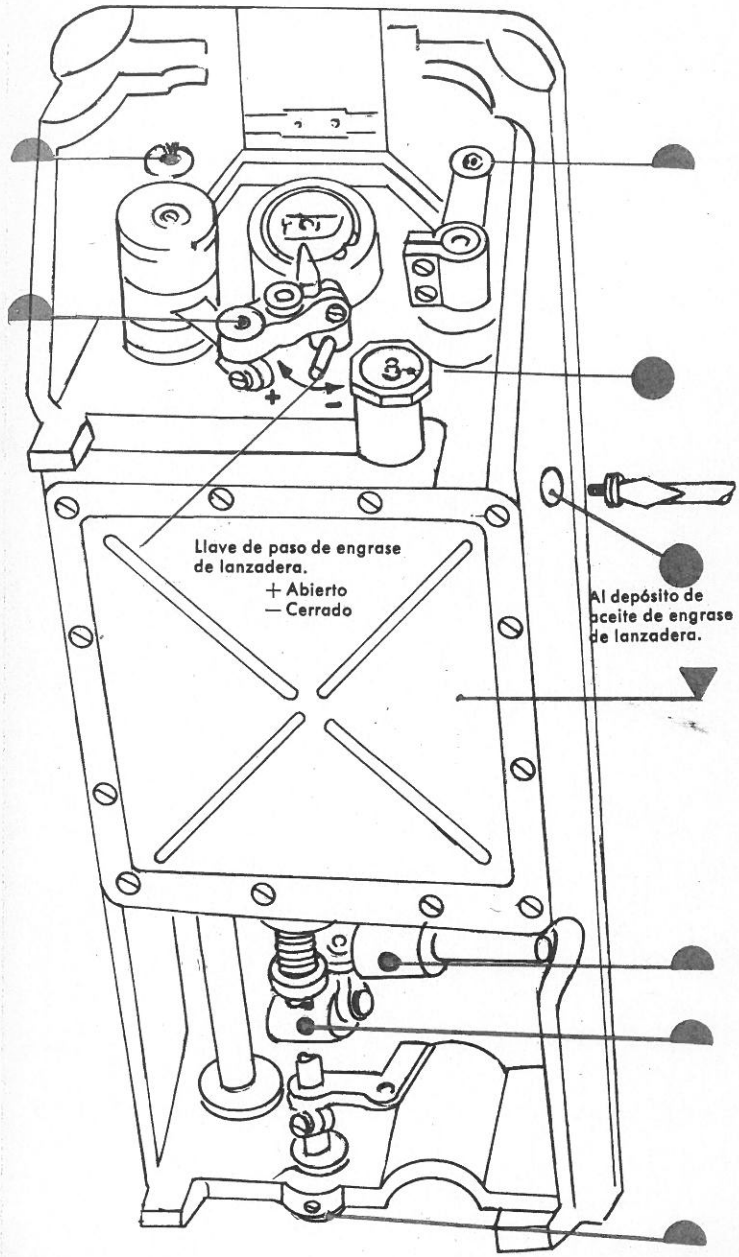
Aceitado anual. — Soltar la tapa del cárter de mecanismos y verificar si la esponja está bien impregnada de aceite (la carga normal es de 150 cm.^{8}).

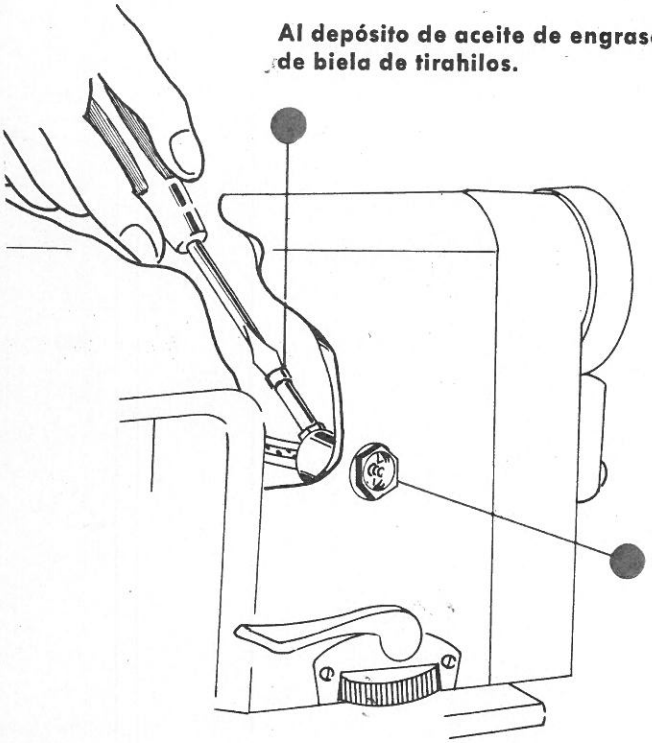
En las siguientes figuras y signos, se señalan los puntos de aceitado.
En todos los puntos de aceitado, y también en el depósito de engrase de la lanzadera y cárter de mecanismos, deberá emplearse necesariamente aceite de VASELINA PURO, que puede ser adquirido en todos los establecimientos ALFA.

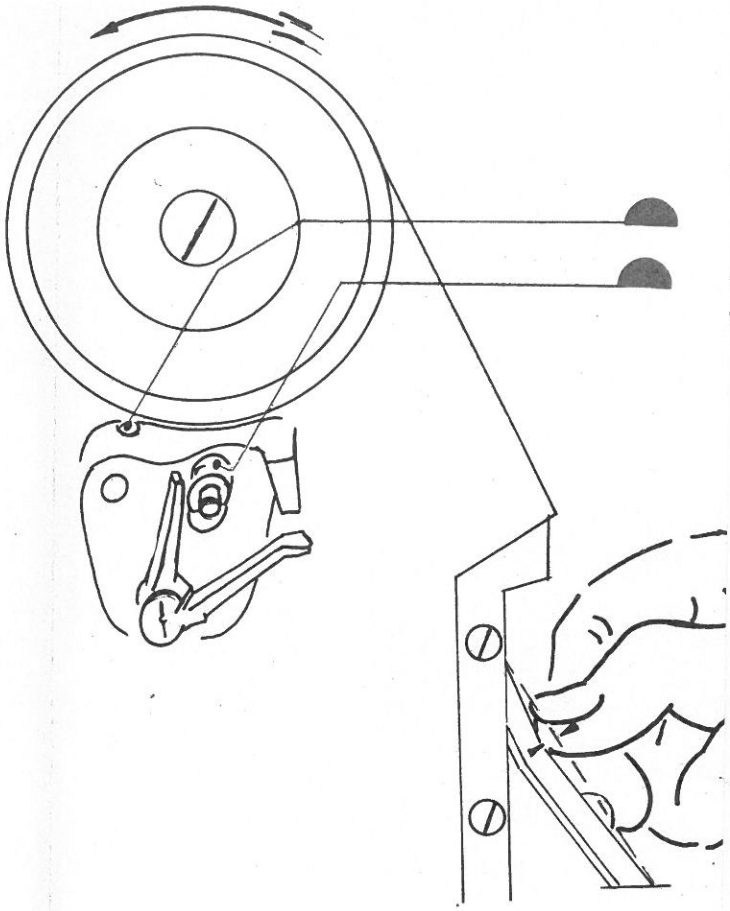
LIMPIEZA DE LA MAQUINA

En general, la máquina no requiere cuidados especiales, salvo en la lanzadera y el sistema transportador.
Ambas piezas, después de quitada la placa de aguja, deben limpiarse por lo menos semanalmente.
Cuando se trabaja con tejidos o hilos que desprenden mucho apresto, hilachas o materias abrasivas, la limpieza debe extremarse al máximo, para evitar desgastes prematuros, provocados por las materias introducidas en el interior.




Llave de paso de engrase
de lanzadera.
+ Abierto
— Cerrado
Al depósito de
aceite de engrase
de lanzadera.

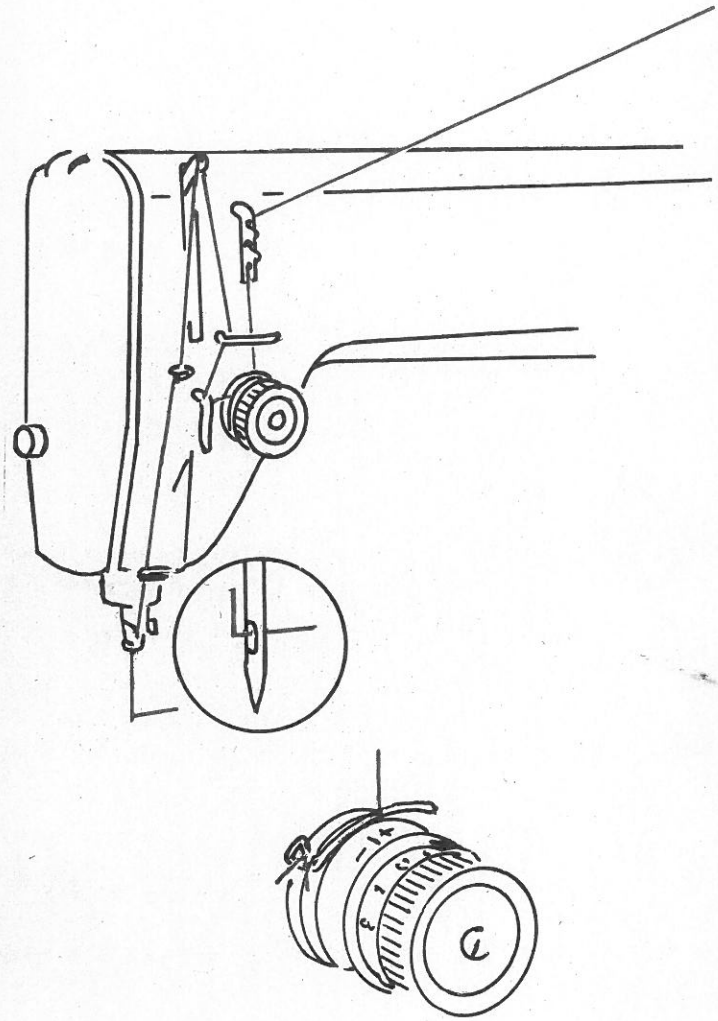




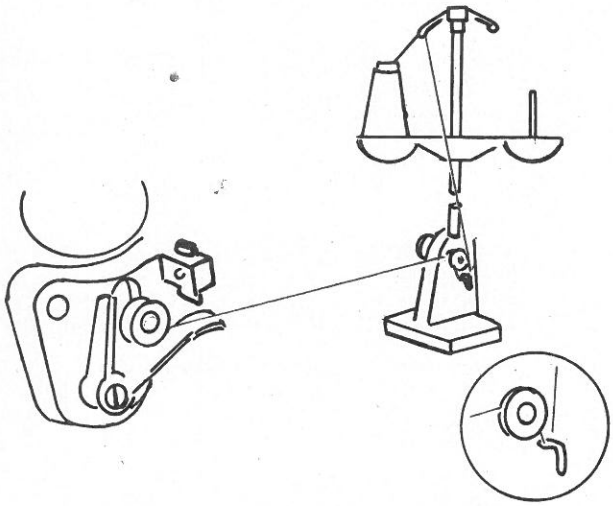
SENTIDO DE GIRO Y TENSION DE LA CORREA TRAPEZOIDAL

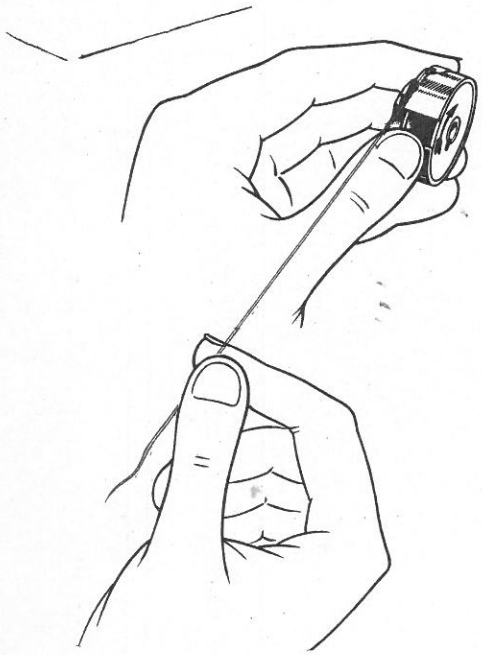
La tensión excesiva de la correa trapezoidal da lugar a desgastes prematuros de los cojinetes. La tensión es adecuada cuando, presionando sobre la correa, ésta ceda 30 mm. aproximadamente, según muestra el dibujo.

ENHEBRADO DEL HILO SUPERIOR



BOBINADO DE LA CANILLA
Y SU COLOCACION EN LA CAPSULA

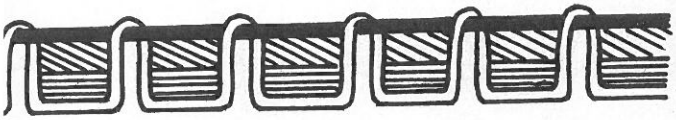




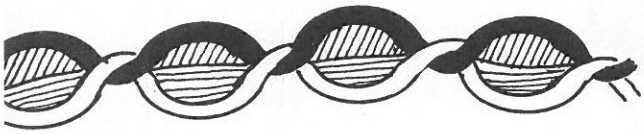
TENSIONES

Tensiones correctas

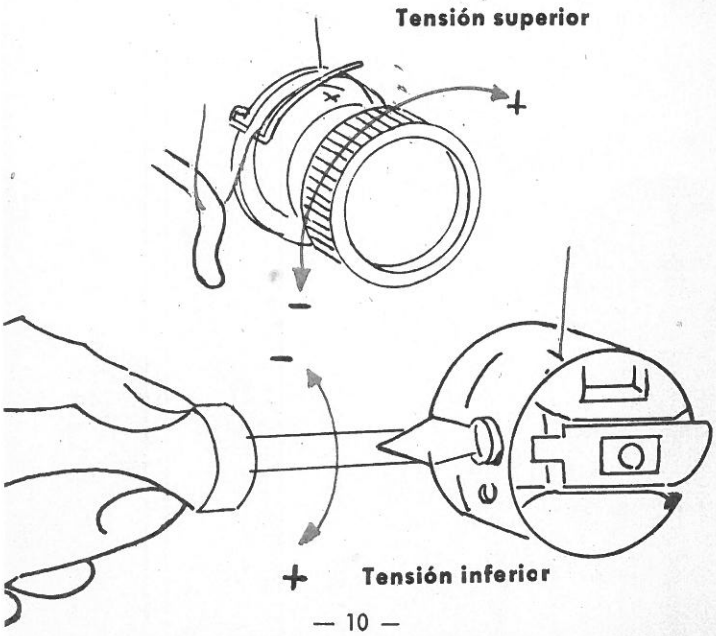
Tensión inferior excesiva o superior débil



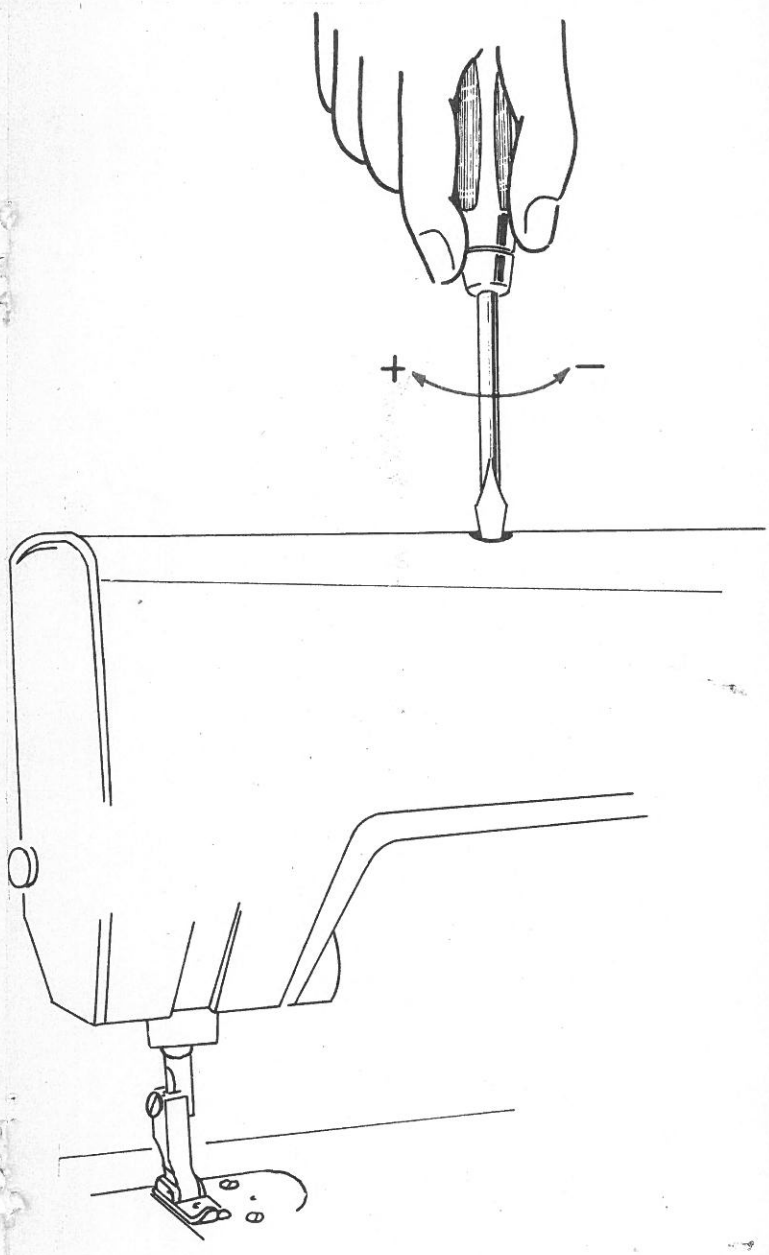
Tensión superior excesiva o inferior débil



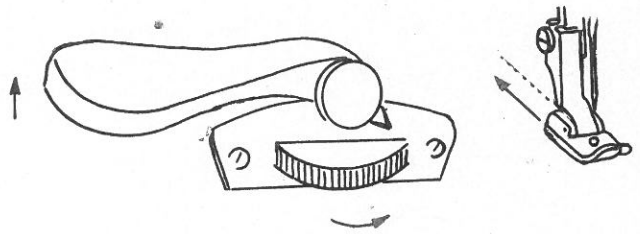
Tensiones superior e inferior excesivas



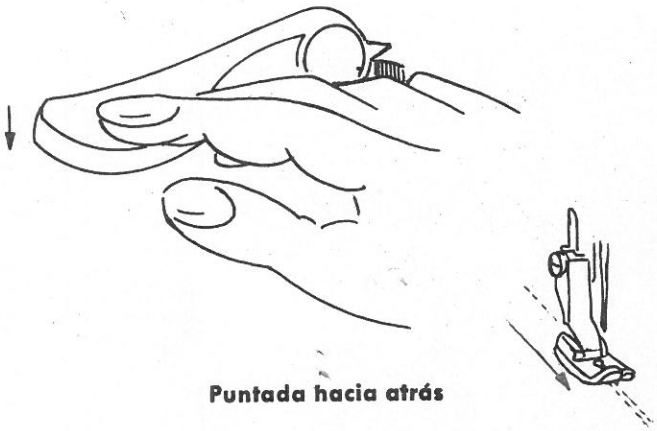
REGULACION DE PRESION DEL PRENSATELAS



REGULACION DE PUNTADA

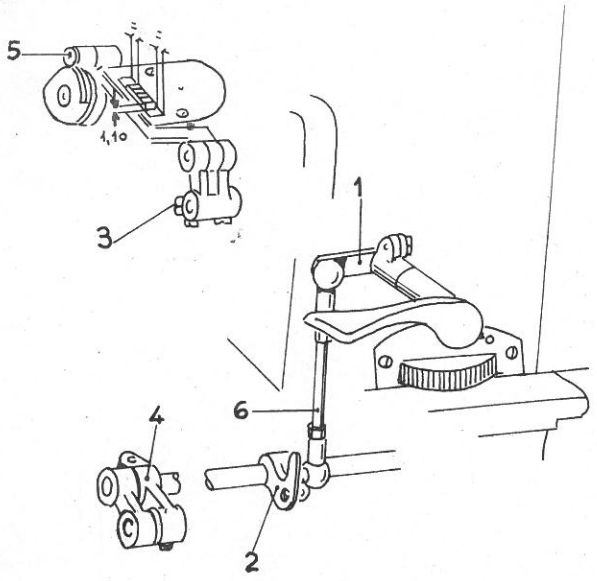


Puntada hacia adelante



Puntada hacia atrás

Puesta a punto del mecanismo transportador



1.—Reglaje. Con el graduador de puntada a CERO y las manivelas 1 y 2, paralelas a la línea de la placa base, manipular con la manivela 3 para centrar el transportador en la placa de aguja.

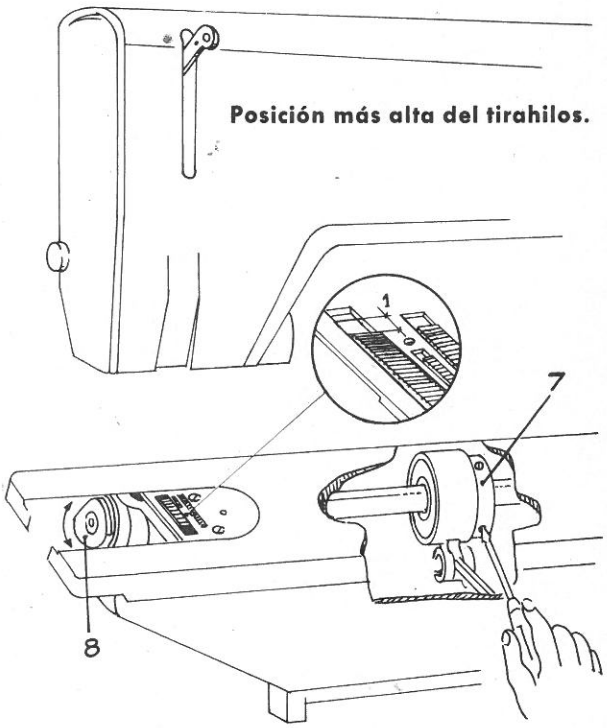
2.—Reglaje. Con el graduador de puntada a CERO, manipular con la brida 4 hasta conseguir que el transportador no tenga movimiento de avance ni de retroceso.

3.—Reglaje. Regular la altura de los dientes del transportador girando el eje excéntrico 5, hasta que sobresalgan de la placa de aguja 1,10 mm. en la posición más alta.

4.—Reglaje. Con el transportador en avance máximo, observar si el avance y el retroceso es igual en ambas direcciones. Si el avance es mayor o menor que el retroceso, operar de la siguiente forma: extraer el tirante articulado 6 y acortando, si el avance es mayor, o alargando si el avance es menor que el retroceso, hasta igualar ambos avances.

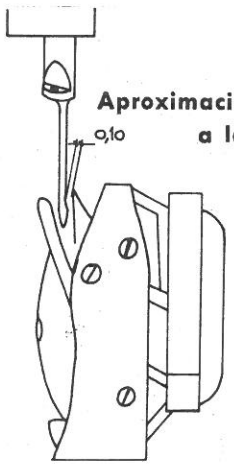
5.—Reglaje. Verificar nuevamente el reglaje 2 y, si es necesario, volver a realizarlo.

Puesta a punto del transportador respecto al tirahilos



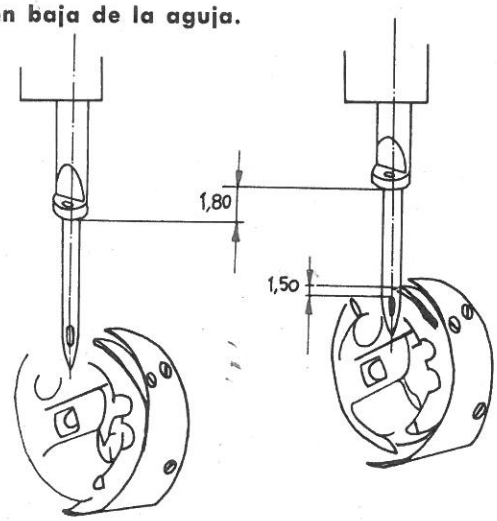
Cuando el tirahilos está en su posición más elevada, al transportador debe faltarle 1 mm. para terminar su recorrido de avance. Esta regulación se obtiene por medio de la excéntrica 7.
Por medio de la excéntrica 8 debe sincronizarse el movimiento de elevacion del transportador, de forma que coincida con el de avance.

Puesta a punto del garfio



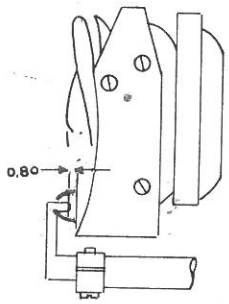
Aproximación del garfio a la aguja.

Posición baja de la aguja.

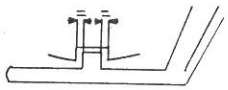


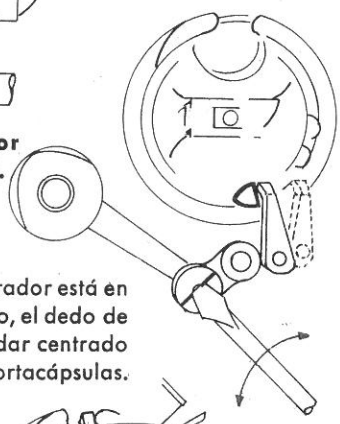
Cuando la aguja sube 1,80 mm. desde su posición más baja, la punta del garfio debe llegar al centro de la aguja y pasar 1,50 mm. más arriba que la parte superior del ojo de la aguja.

Puesta a punto del dedo librador de hilo

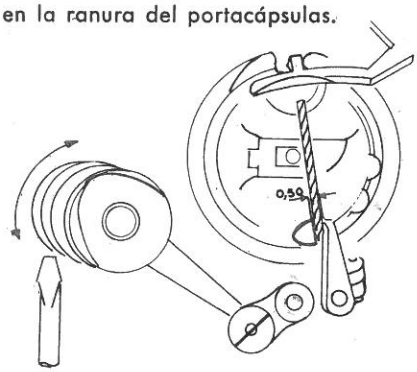


Posición del dedo librador en sentido longitudinal.



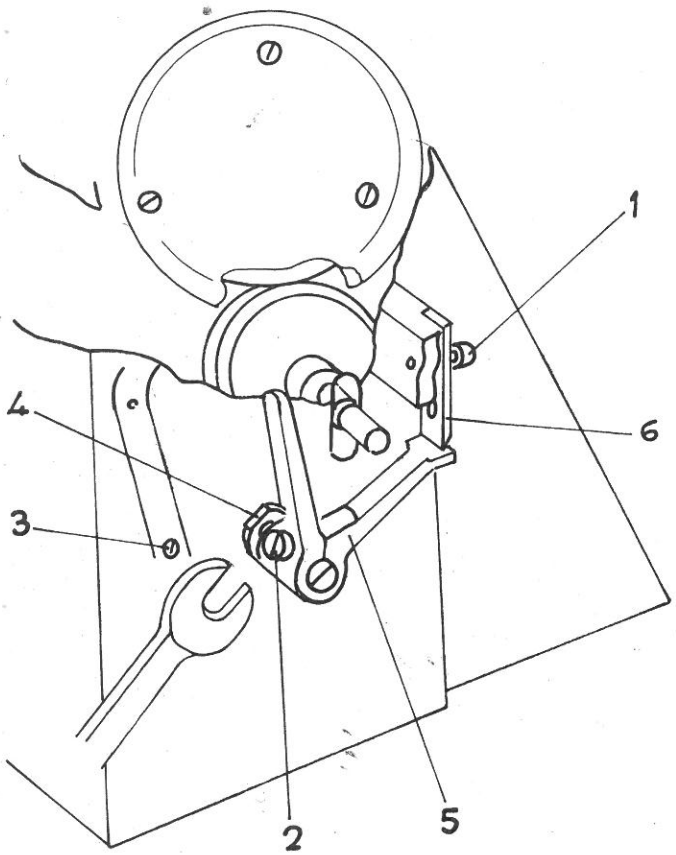


Cuando el dedo librador está en su recorrido máximo, el dedo de retención debe quedar centrado en la ranura del portacápsulas.



La posición del dedo librador debe regularse por medio de la excéntrica, de tal forma que cuando el hilo pasa entre el dedo librador y la uña del portacápsulas, la separación entre ambos sea de 0,50 mm.

PUESTA A PUNTO DEL CANILLERO

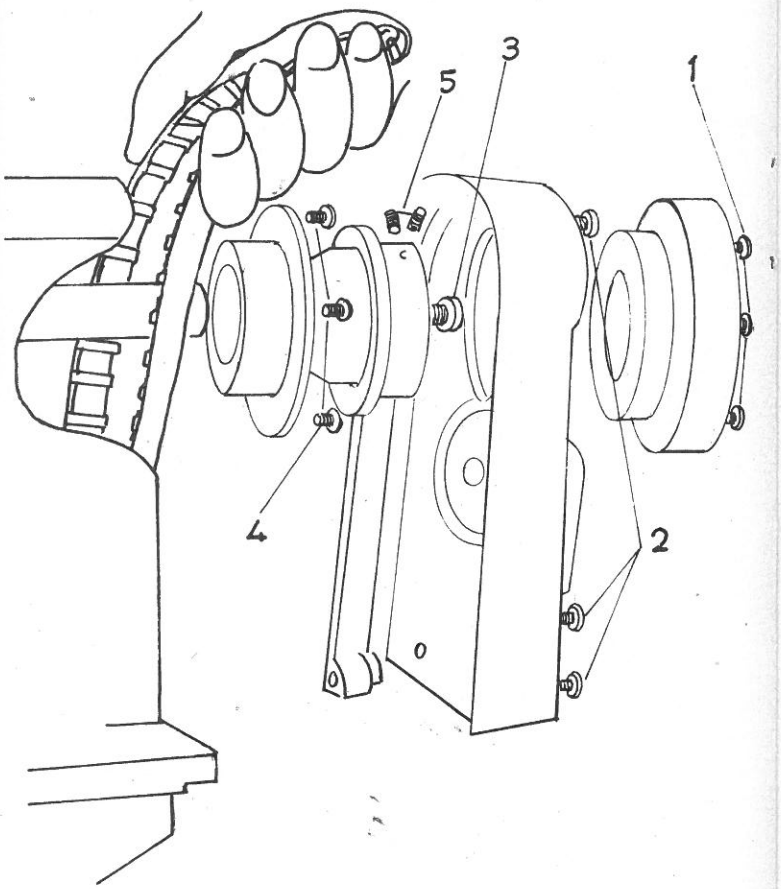


1.° Aflojar los tornillos 1, 2 y 3, y manipular en la excéntrica 4 con llave fija de 12 mm., hasta conseguir que al contacto de la polea de goma con el volante, el eje que arrastra a la canilla gire normalmente. Seguidamente, atar el tornillo 3.

2.° Reglar la pieza 5 de forma que dispare al faltarle 1 mm. aproximadamente para llenar de hilo la canilla. Atar el tornillo 2.

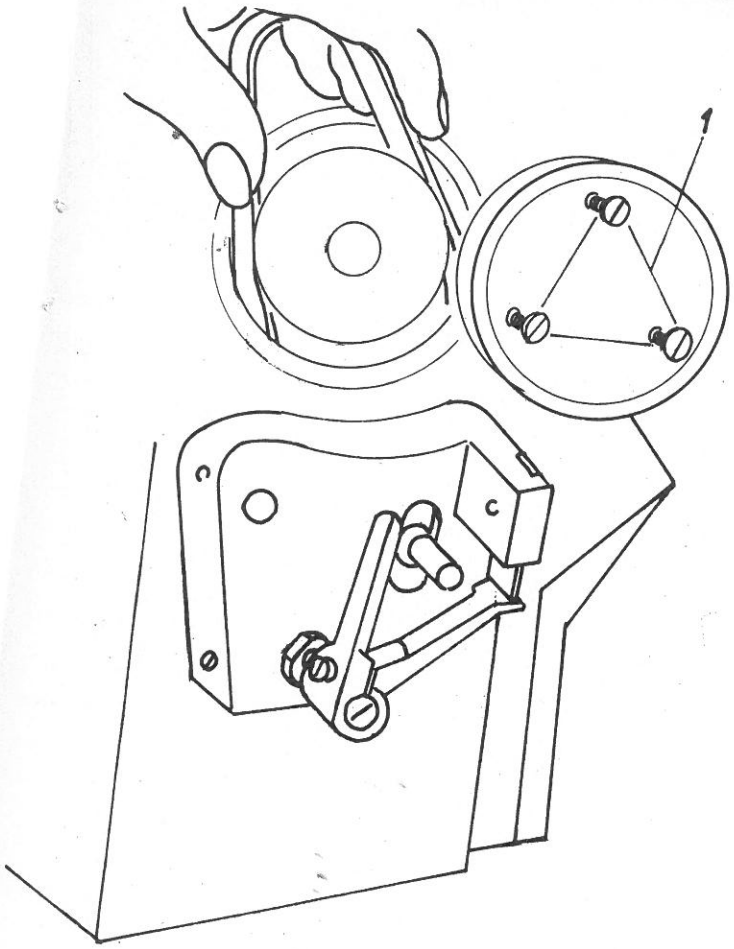
3.° Con la palanca 5 en posición abierta, reglar la cuchilla 6 de forma que no haya holgura entre la palanca 5 y la cuchilla 6.

CAMBIO DE LA CORREA DENTADA



Soltar los tornillos 1 y 2 y retirar el volante y la tapa. Soltar los tornillos 3 y 4 y aflojar los tornillos 5, de forma que se pueda extraer el grupo compuesto por el cuerpo del volante, rodamiento y casquillo. Introducir la correa según indica la figura y seguidamente montar las piezas y grupo en el sentido inverso al anterior realizado.
Es muy importante que el montaje del tornillo 3 se efectúe de forma que se apoye en el cuerpo del volante con presión muy ligera, porque cualquier exceso, por pequeño que sea, dañaría los rodamientos del eje.

CAMBIO DE LA CORREA DEL MOTOR



Soltar los tornillos 1, retirar el volante e introducir la correa según indica la figura.