# ALFA

MODÈLE

206

LIVRET D'INSTRUCTION

Industria Gráfica Valverde, S. A. • General Mola, 27 · San Sebastián • 1968

IMPRIMÉ EN ESPAGNE

# INDEX


| | Page |
|---|---|
| Caractéristiques générales | 2 |
| Vitesse d'utilisation | 3 |
| Nettoyage de la machine | 4 |
| Graissage | 4-5-6-7-8 |
| Sens de rotation et tension de la courroie | 8 |
| Enfilage du fil supérieur | 9 |
| Remplissage et mise en place de la canette | 10 |
| Tension du fil | 11 |
| Réglage du pied-de-biche | 12 |
| Réglage du point | 13 |
| Position pour tendre ou froncer | 13 |
| Mise au point de la griffe | 14 |
| Mise au point de la griffe par rapport au tendeur de fil | 15 |
| Mise au point du crochet | 16 |
| Mise au point du dégageur de capsule | 17 |
| Mise au point du dévidoir | 18 |
| Remplacement de la courroie dentée | 19 |
| Remplacement de la courroie du moteur | 20 |

*Cher Client:*

*A présent que vous êtes possesseur d'une ALFA, notre seul but est que votre machine à coudre vous donne satisfaction.*

*Nous pouvons vous garantir que votre machine a été construite avec le plus grand soin afin de permettre une grande variété de travaux avec le maximum de facilité et de sécurité.*

*Il importe donc d'apprendre les règles simples du fonctionnement de la machine à l'aide de ce petit livret d'instructions, tout particulièrement étudié à votre intention.*

*Si, malgré les indications contenues dans ce livret, vous éprouvez quelques difficultés pour obtenir le meilleur rendement de votre machine, n'hésitez pas à faire appel à notre service technique pour qu'il puisse résoudre vos problèmes.*

# CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES DU MODÈLE 206

Machine industrielle, rapide, à 5.000 points par minute avec entraînement différentiel pour tendre ou froncer.

Crochet rotatif avec dégageur de capsule et graissage automatique.

Tendeur de fil à roulements à billes.

Griffe réversible à retour automatique.

Pied presseur commandé par genouillère.

Dévidoir incorporé avec coupe-fil.

Graissage automatique par ramification et roulement à billes étanches.

Son mouvement combiné de froncer ou de tendre, est composé de deux griffes réglables indépendants. Il permet de froncer ou d'éliminer l'embu des tissus en pleine marche.

Spéciale pour l'industrie de la confection en général.

**Classe 206/100:** Confection fine, chemiserie, parapluies, vêtements féminins, tricot, fibres synthétiques, etc.

**Classe 206/300:** Confection de pantalons, vestes, doublures, gabardines, pardessus, etc.

**CARACTÉRISTIQUES**

| Classe | Matériel | Hauteur sous pied biche | Système aiguille | Vitesse P. M. | Puissance moteur | Longueur max. du point |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 206-100 | Fin | 5 mm | 133 | 5000 | 1/2 | 3,5 mm |
| 206-300 | Moyen | 7 mm | 134 | 4700 | 1/2 | 4,5 mm |

Espace libre sous le bras en mm..... 295 x 125
Dimensions du plateau..... 476 x 178
POIDS net de la tête..... 32 Kg



# VITESSES D'UTILISATION

Les vitesses de couture indiquées sont amplement suffisantes pour les classes respectives. Pour obtenir un bon rendement de la machine il faut tenir compte des facteurs qui suivent ou il est recommandable de réduire la vitesse d'utilisation: couture continue sur de grandes longueurs ou en utilisant la longueur maximum du point, travaux lourds ou difficiles, emploi d'un fil de qualité ordinaire.

Si vous voulez obtenir un fonctionnement rationnel de votre machine et en accord avec le travail à réaliser, vous devez réduire la vitesse de votre machine.

Pendant les 200 premières heures de travail il est recommandé de réduire les vitesses indiquées d'environ 20% afin d'effectuer un rodage parfait de la machine.

## GRAISSAGE DE LA MACHINE
## (Repères de graissage)

Trimestriel.

Tous les six mois ou si vous constatez par le voyant que le niveau d'huile est bas.

Annuel: Enlever le couvercle du carter et vérifier si l'éponge est bien imprégnée d'huile (la capacité normale est de 150 cm³).

Vous trouverez sur les pages suivantes les repères qui vous indiqueront les points et les fréquences de graissage.

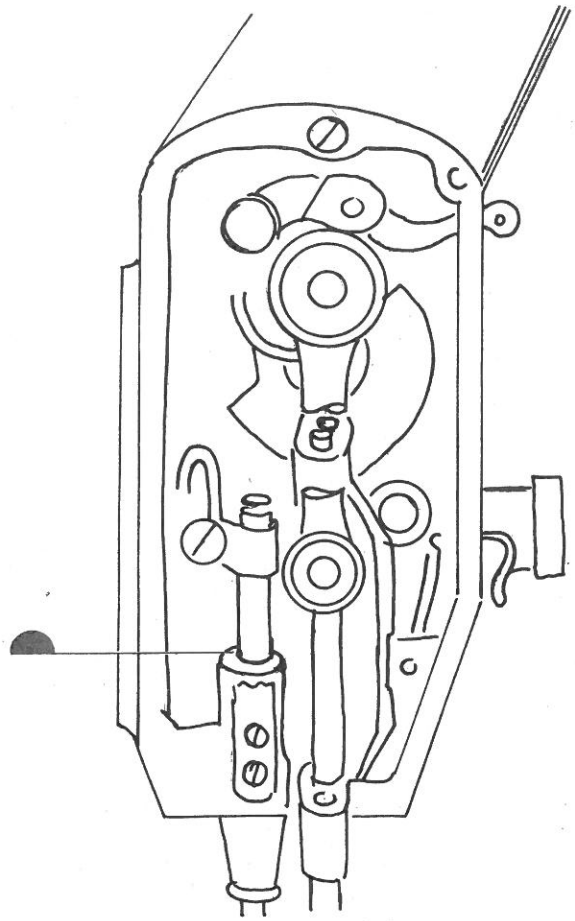
Pour tous les points de graissage ainsi que pour le remplissage du carter du crochet et du mécanisme vous ne devez employer que de l'huile de **vaseline pure.**

## NETTOYAGE DE LA MACHINE

En général la machine ne requiert aucun entretien spécial, sauf le crochet et le système de transport (griffe). Pour procéder au nettoyage de ces pièces il faut démonter la plaque à aiguille. Ce nettoyage doit avoir lieu au moins une fois par semaine.

Lorsque vous travaillez avec des tissus et des fils qui contiennent beaucoup d'apprêt, des matériaux abrasifs produisant des effilochures le nettoyage doit être poussé à l'extrême pour éviter une usure prématurée provoquée par l'introduction de ces déchets à l'intérieur de la machine.





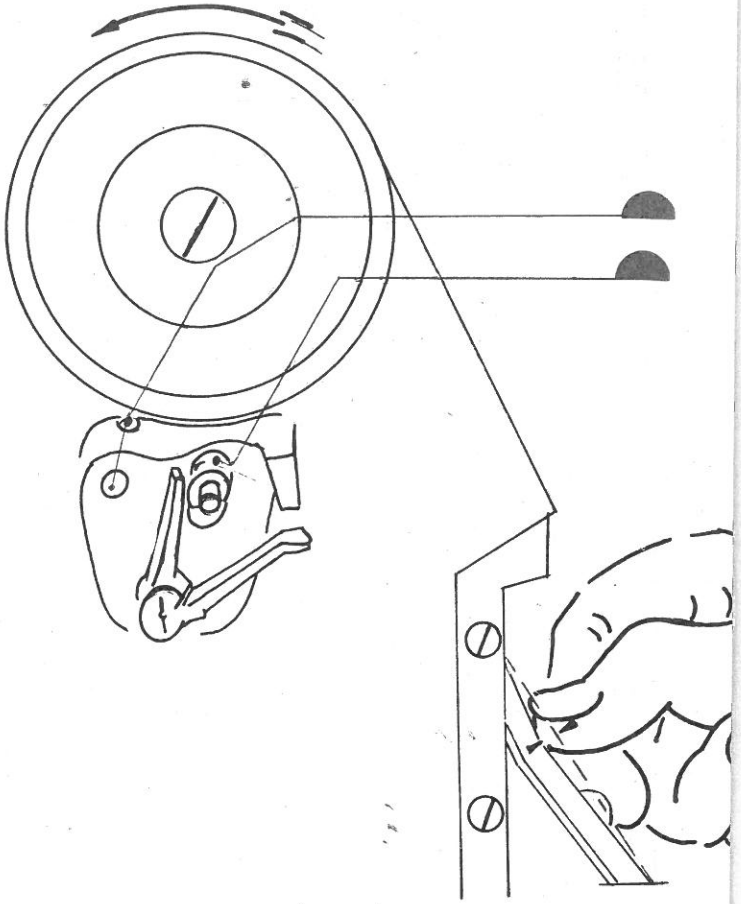
Dispositif de réglage assurant le graissage du crochet.
+ ouvert
— fermé

Carter d'huile pour le graissage du crochet.



Carter d'huile pour le graissage de la bielle du tendeur de fil.

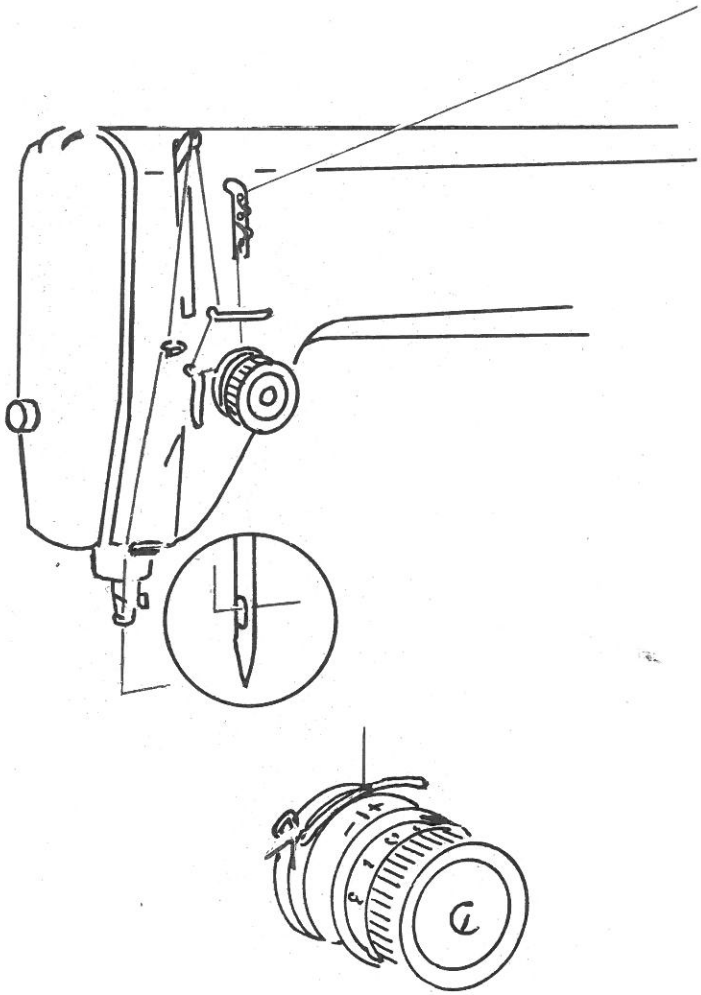
## SENS DE ROTATION ET TENSION DE LA COURROIE TRAPÉZOIDALE



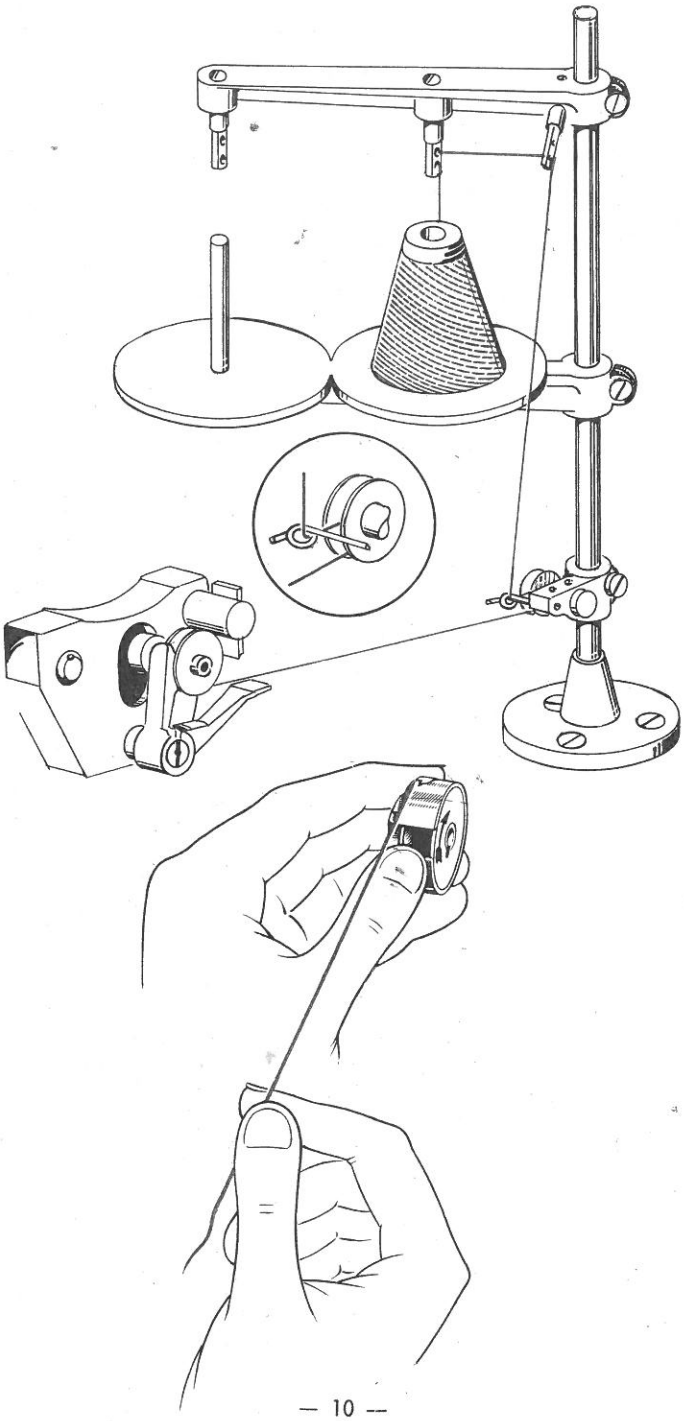
Une tension excessive de la courroie trapézoïdale peut causer des dégâts prématurés au coussinet de l'arbre du volant. La tension est normale lorsque vous faites une pression sur la courroie, celle-ci doit accuser une flèche d'environ 30 mm, comme il est indiqué sur la figure ci-dessus.



## ENFILAGE DU FIL SUPÉRIEUR

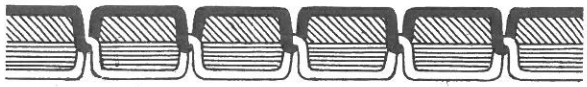


## REMPLISSAGE DE LA CANETTE ET MISE EN PLACE DANS LA CAPSULE





## TENSION DU FIL

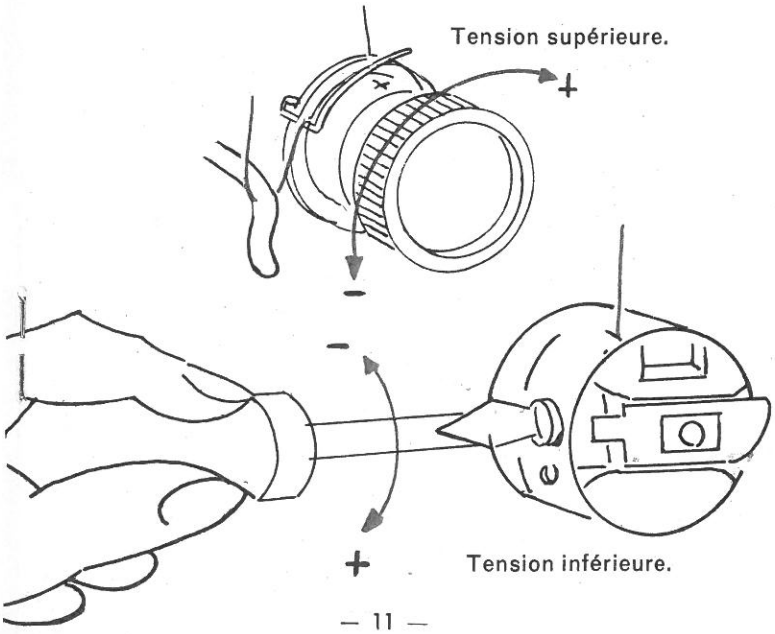


Tensions correctes.

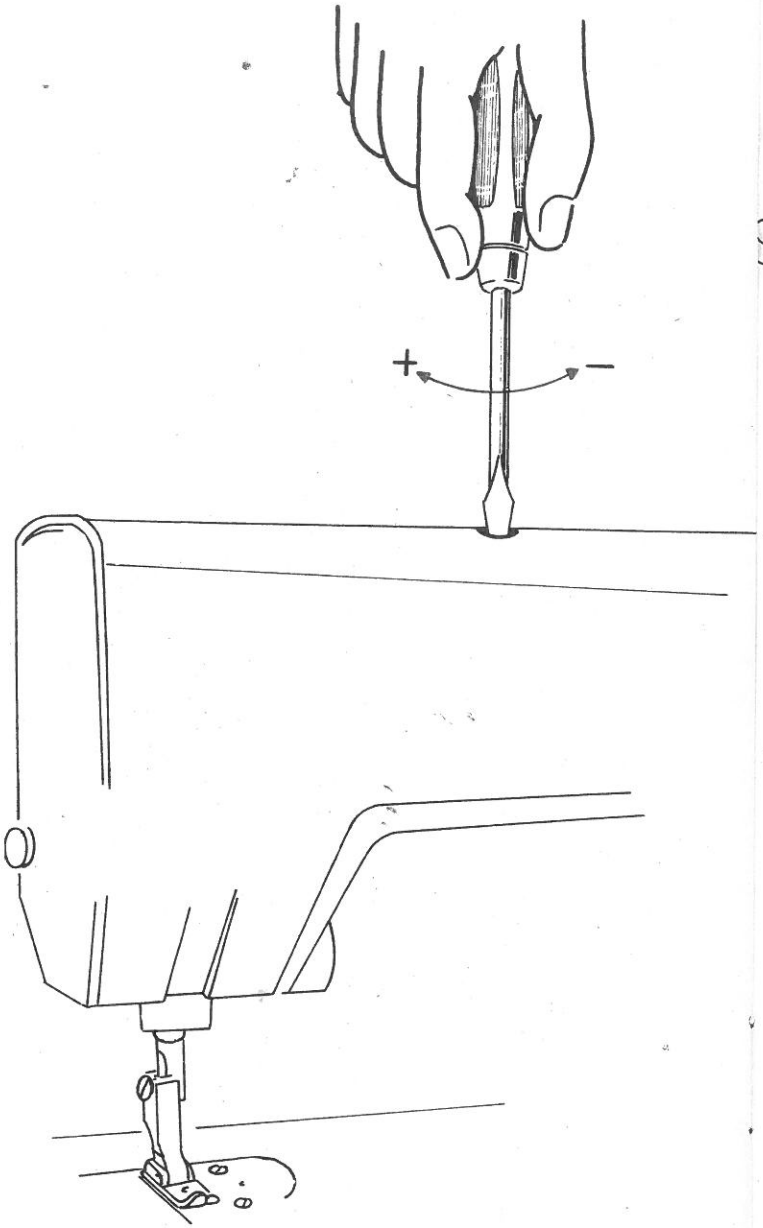
Tension inférieure excessive et supérieure faible.

Tension supérieure excessive et inférieure faible.

Tensions supérieure et inférieure excessives.

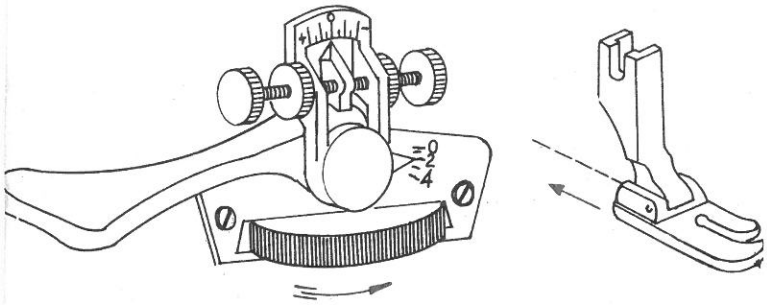


## RÉGLAGE DU PIED-DE-BICHE

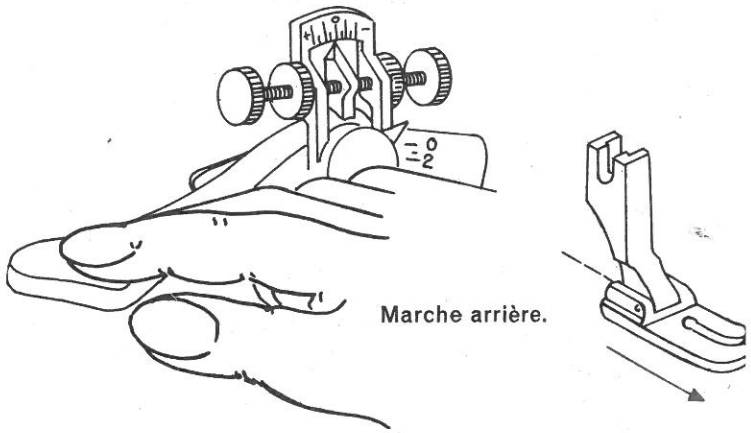





## RÉGLAGE DU POINT

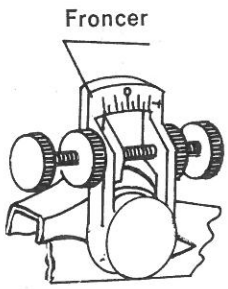


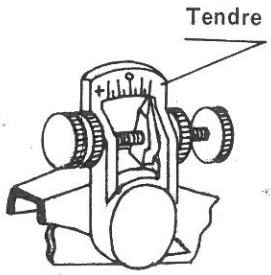
Marche avant.



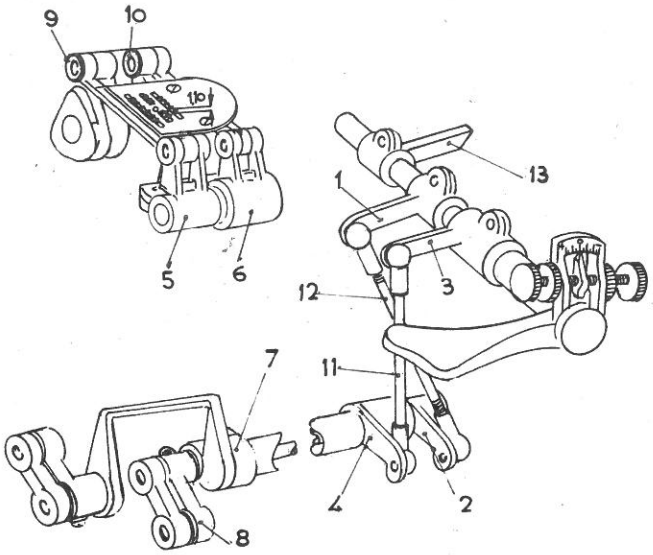
Marche arrière.

## POSITION POUR FRONCER OU TENDRE



## MISE AU POINT DU TRANSPORTEUR (Griffe)




**1er réglage:** Avec la longueur du point à zéro el les leviers 1-2-3-4 parallèles à la ligne du plateau, agir sur les leviers 5 et 6 pour centrer les griffes dans les lumières de la plaque à aiguille.

**2ème réglage:** Avec la longueur du point à zéro, agir sur les brides 7 et 8 de façon que les griffes n'aient plus aucun mouvement.

**3ème réglage:** Régler la hauteur des dents des griffes en tournant les excentriques 9 et 10 de façon qu'elles dépassent de 1,10 m/m de la plaque à aiguille dans la position la plus haute.

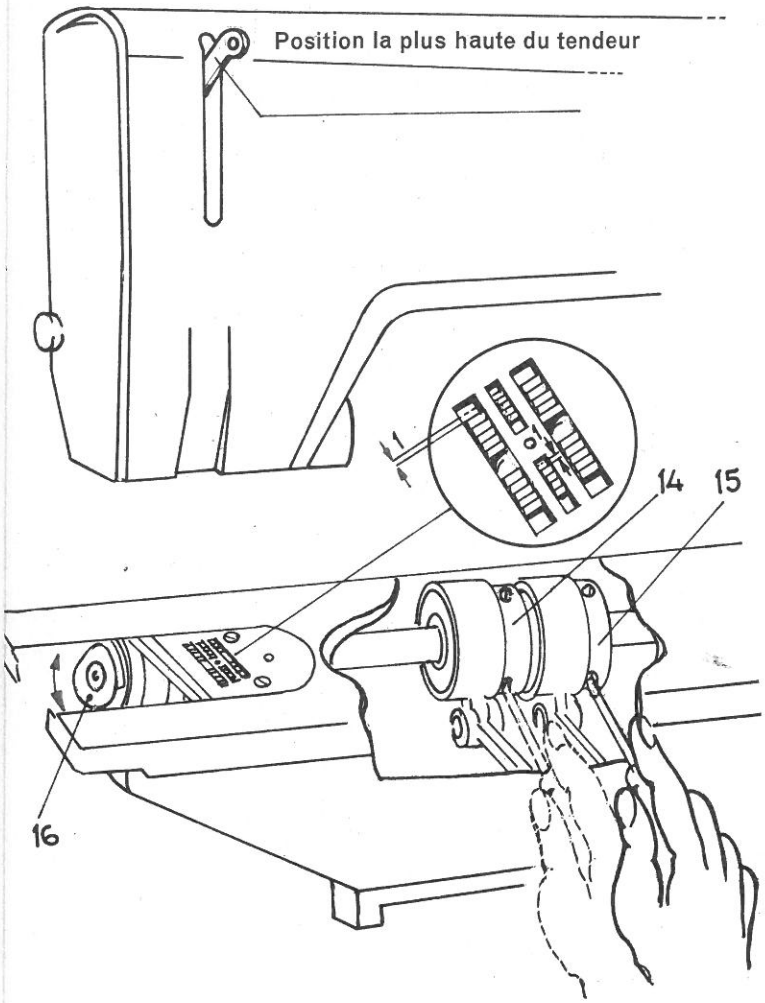
**4ème réglage:** Avec la longueur du point au maximun, vérifier si l'avance et le recul de la griffe est identique dans les deux sens. Si l'avance est plus grande ou moins grande que le recul dans une des griffes, opérer de la façon suivante: agir sur les tiges articulées 11 ou 12, raccourcir si l'avance est plus grande ou allonger si l'avance est moins grande que le recul jusqu'à l'obtention d'une avance identique.

**5ème réglage:** Vérifier à nouveau le réglage 2 et si nécessaire le refaire.

**6ème réglage:** Avec la longueur du point au maximum fixer la pièce 13 contre le support de la machine.

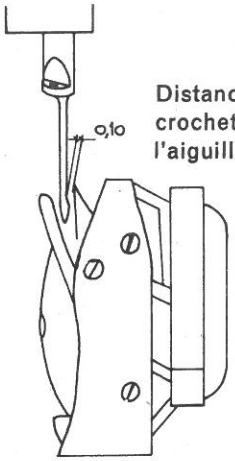


## MISE AU POINT DES GRIFFES PAR RAPPORT AU TENDEUR DE FIL



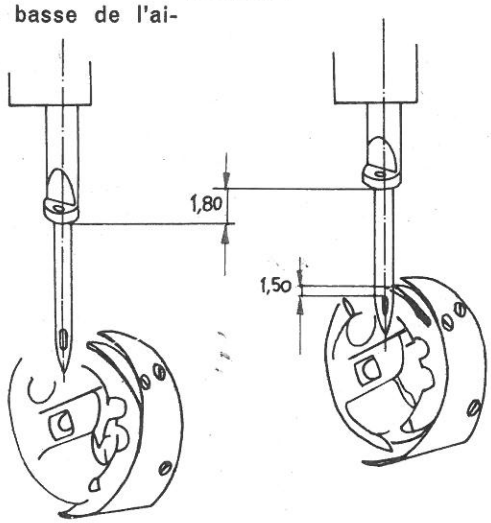

Lorsque le tendeur est à son point le plus haut, il doit marquer 1m/m d'avance aux griffes. Ce réglage s'effectue par l'excentrique 14 et 15. Avec l'excentrique 16 on doit synchroniser le mouvement d'élévation des griffes afin qu'il coïncide avec l'avance.

## MISE AU POINT DU CROCHET




Distance de la pointe du crochet par rapport à l'aiguille.

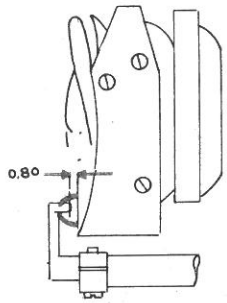
Position basse de l'aiguille.

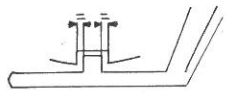



Lorsque l'aiguille remonte de 1,80 mm depuis sa position la plus basse la pointe du crochet doit arriver au centre de l'aiguille et passer de 1,50 mm au-dessus de la partie supérieure du chas de l'aiguille.

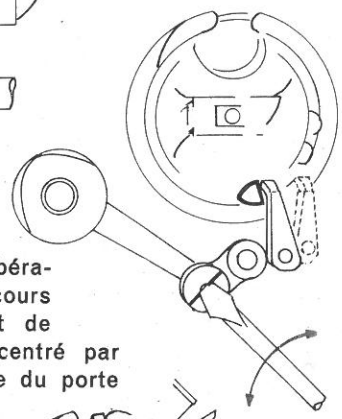


## MISE AU POINT DU DÉGAGEUR DE CAPSULE

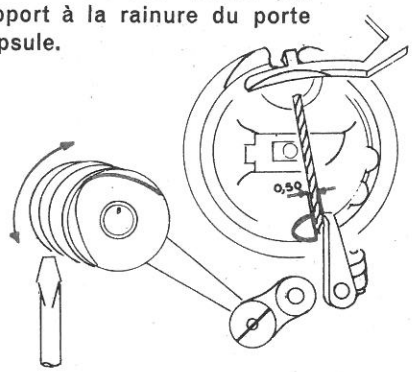


Position du doigt dans le sens longitudinal.

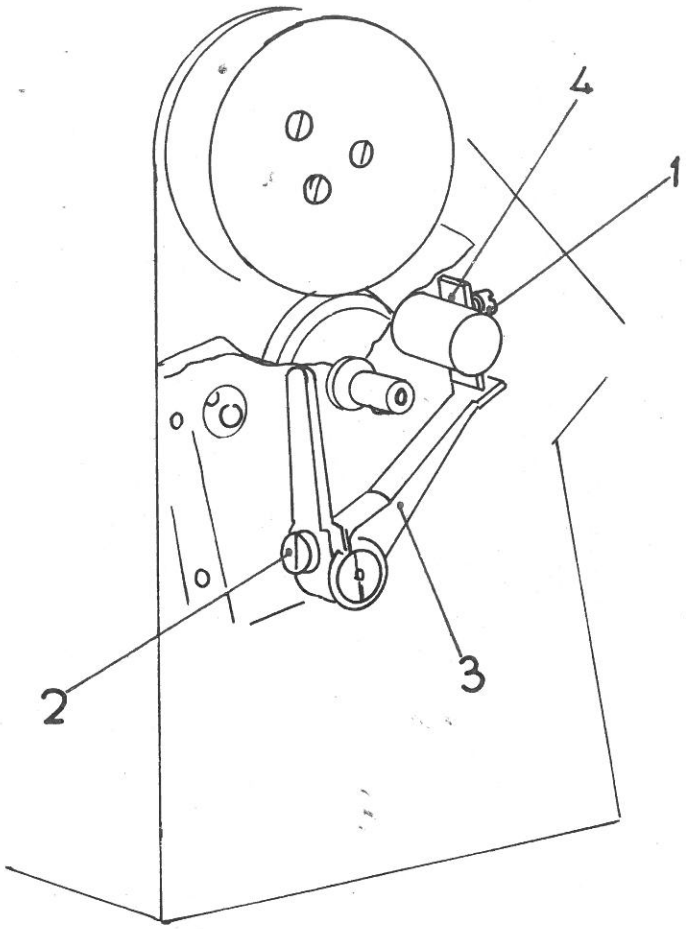


Lorsque le doigt libérateur est à son parcours maximum, le doigt de retenue doit être centré par rapport à la rainure du porte capsule.




La position du doigt libérateur est réglée au moyen de l'excentrique de façon que la distance lors du passage du fil, l'ouverture doit être de 0,50 mm.

## MISE AU POINT DU DÉVIDOIR

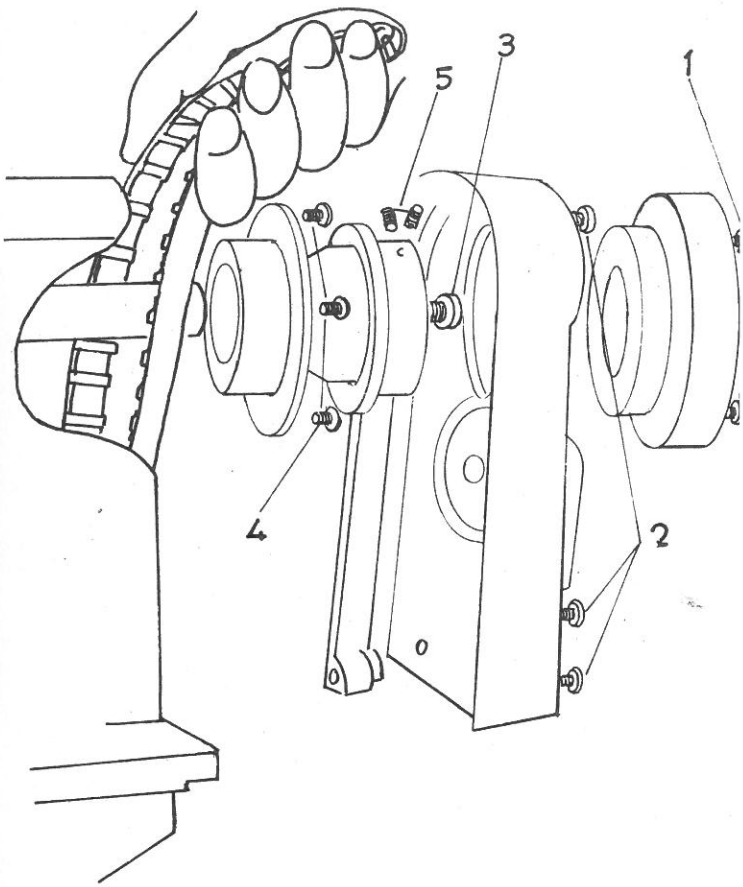



1.° Desserrer les vis 1 et 2. Régler le levier 3 de façon qu'il se déclanche lorsque le fil arrive à 1 mm du bord de la canette. Serrer la vis 2.

2.° Avec le levier 3 en position ouverte régler le coupe-fil de façon que le couteau soit bien en contact avec le levier.



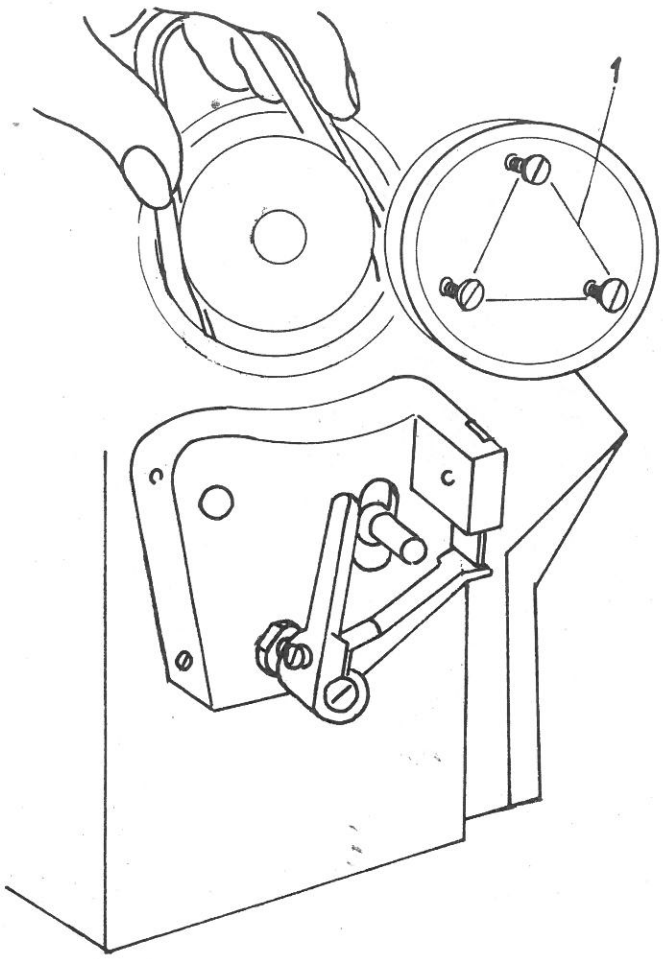
## REMPLACEMENT DE LA COURROIE DENTÉE




Dévisser les vis 1 et 2, retirer le volant ainsi que la plaque. Dévisser les vis 3 et 4 et desserrer les vis 5 de façon à pouvoir extraire le groupe composé par le corps du volant, roulement et bague. Introduire la courroie comme on indique sur la figure et remonter les pièces.

Il est très important que la pression de la vis 3 sur le groupe du volant soit très légère. Un excès de serrage endommagerait le roulement de l'axe.

# REMPLACEMENT DE LA COURROIE DU MOTEUR




Desserrer les vis 1, retirer le volant. Placer la courroie selon les indications de la figure.