

SINGER
108W20,W21 Spanish

EMPLEENSE UNICAMENTE ACEITE Y LUBRICANTE "SINGER"

Para prolongar la vida de sus máquinas y librarse de toda dificultad causada por lubricación deficiente

Aceite "Singer" para Máquinas de Gran Velocidad para Coser en Telas y Cuero

Para toda máquina industrial para coser, menos donde se requiere aceite que no manche.

Aceite "Singer" que no Mancha (Stainless) para Máquinas para Coser de Gran Velocidad

Para toda máquina industrial donde se requiere un aceite que no manche la labor.

Aceite "Singer" para Motores

Para Motores lubricados con aceite, mesas de fuerza motriz, transmisores y maquinaria en general.

Lubricante "Singer" que no Mancha (Stainless) para Hilo

Para lubricar el hilo de la aguja en máquinas para coser tela o cuero, donde se requiere un lubricante que no manche el hilo.

ADVERTENCIA: Los aceites y lubricantes arriba mencionados vienen en envases de ¼ galón, ½ galón, 1 y 5 galones; o en tambores de 55 galones. También se venden en envases suministrados por el cliente.

Lubricante "Singer" para Engranajes

Esta grasa, preparada con formula especial, se recomienda para engrasar engranajes de máquinas para coser industriales.

Lubricante "Singer" para Bujes y Cojinetes de Bolas

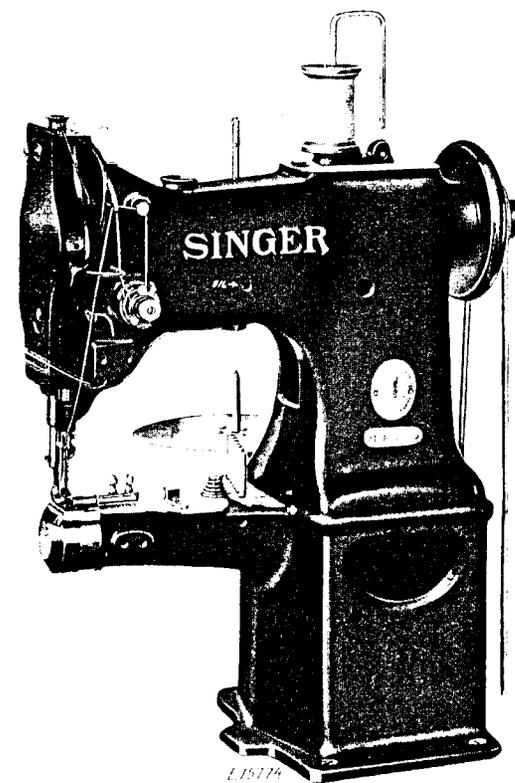
Esta grasa para se recomienda para engrasar bujes, cojinetes de bolas, chumaceras de empuje de motores, transmisores, eléctricos, suspensores de cojinetes de bolas para mesas de fuerza motriz, etc.

ADVERTENCIA: Estas grasas lubricantes vienen en envases de lata de 1 libra y 4 libras.

Copyright, U. S. A., 1914, 1918, 1919, 1924, 1925, 1931, 1935, 1940 y 1941, por
The Singer Manufacturing Company
Derechos de Reproducción Protegidos por el Tratado Internacional

FORM 2781 W

INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO Y AJUSTE DE LAS Máquinas "SINGER" PARA COSER



108w20 y 108w21

THE SINGER MANUFACTURING CO.

A Quienes Pueda Interesar:

Se prohíbe fijar o renovar el nombre "Singer" o cualquiera de las marcas de fábrica registradas por The Singer Manufacturing Company en cualquier máquina que haya sido reparada, reconstruída, renovada o alterada en cualquier forma fuera de la Fábrica Singer o de las Tiendas Singer legítimas.

LA IMPORTANCIA DE EMPLEAR PIEZAS Y AGUJAS "SINGER" LEGÍTIMAS:

El fabricante que emplea siempre piezas y agujas Singer legítimas puede contar con que sus máquinas funcionarán a la perfección.

Repuestos, agujas y aceite Singer legítimos para el ramo industrial se obtienen en cualquier Tienda Singer de Familia, o Departamento Industrial.

Pedidos hechos por correo son atendidos con prontitud y esmero.

Empléense Siempre Agujas Legítimas
en las Máquinas para Coser Singer,
y cerciórese de
que el envase lleve la
marca de fábrica "SIMANCO" 1

Desconfíese de agujas cuyos envases
están marcados
"Para Máquinas Singer"
pues NO son legítimas 2

DESCRIPCION

La Máquina 108w20 es la más apropiada para ribetear sandalias, escarpines, cortes de zapatos de lona, lenguas para calzado, tirillas para botones de zapatos de charol, guardapolvos, manoplas, y cualquier artículo pequeño o sección de vestidos que sean de forma cilíndrica.

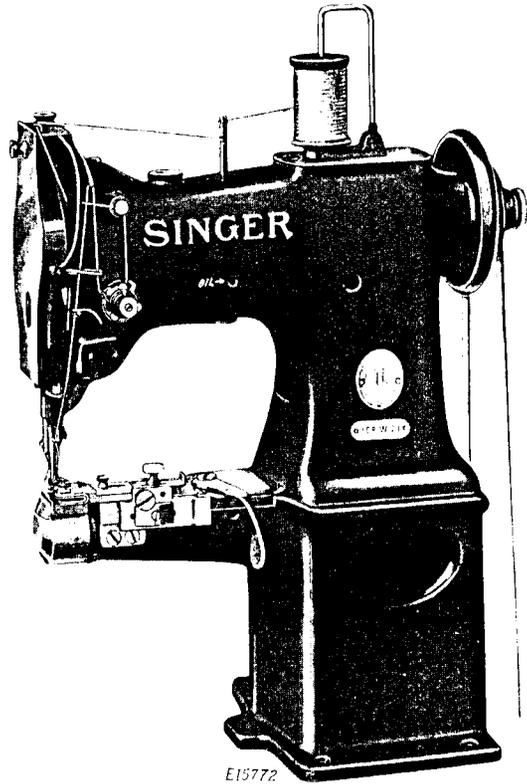
Hace doble pespunte, y está equipada con impelente unísono, donde la aguja, el pié vibratorio y la plancha de aguja todos se mueven a la vez hacia adelante para hacer cada puntada, lo que permite que el ribete se aplique y se cosa con facilidad. El ribeteador también acciona al unísono con el impelente del hilo, lo cual elimina toda posibilidad de que se arrugue o se encoja el ribeteado.

Tenemos en existencia ribeteadores para hacer ribetes de $\frac{5}{16}$ a $\frac{3}{4}$ de pulgada de ancho. La máquina puede suministrarse equipada para coser ribete yá doblado, ribete al sesgo, o ribete corriente, o para doblar hacia adentro los bordes naturales de tiras de ribete, según se requiera y se pida. Con cada pedido de máquinas deberá acompañarse muestra del ribete y del material que se va a ribetear.

La máquina tiene un carrete, con soporte completo, para sostener la tira o ribete en la parte posterior, como se aprecia en el grabado de la primera página.

La Máquina 108w21 es la más apropiada para ribetear sombreros de fieltro blando. Hace puntadas de doble pespunte, y tiene impelente unísono, similar al de la Máquina 108w20 arriba descrita. El ribeteador está sujeto en la cama de la máquina en una ranura corrediza, y no se mueve al unísono con el impelente.

Ribeteadores para está máquina se suministran contra pedido a precio adicional, para hacer ribetes "todo igual" o de igual anchura, o "ancho abajo", según se desee. Ambos estilos son ajustables, y pueden emplearse como sigue: el ribeteador "todo igual" No. 233315 para ribetes de $\frac{5}{16}$ a $1\frac{1}{4}$ de pulgadas de ancho; el ribeteador "ancho abajo" No. 233319 para ribetes de $\frac{1}{2}$ a $1\frac{1}{4}$ pulgadas. Cuando se pidan ribeteadores, se acompañará al pedido una muestra del ribete y un pedazo del material del sombrero blando.



E15772

MÁQUINA No. 108w21

Velocidad

La velocidad máxima que se recomienda para las Máquinas 108w20 y 108w21 es de 2,700 puntadas por minuto; pero al estrenar la máquina, es prudente coser a una velocidad menor hasta que las piezas móviles se hayan pulido por fricción al funcionar. La parte superior del volante siempre debe girar hacia el operario al funcionar la máquina.

Agujas

Para las Máquinas 108w20 y 108w21 se emplean Agujas de Clase y Variedad 135 x 1, y las hay en los tamaños 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20 y 22.

Según sea el hilo, se empleará aguja más o menos gruesa, pues aquél debe de pasar libremente por el ojo de la aguja. Si el hilo es áspero o desigual, o si no pasa bien por el ojo de la aguja, entorpecerá el buen funcionamiento de la máquina.

Pedidos de Agujas han de indicar la cantidad, clase y variedad separadas por la letra "x" y el tamaño o calibre, por ejemplo:

„100 Agujas 135 x 1, No. 18”

Con las agujas que suministra la Singer Sewing Machine Company, se obtendrán siempre resultados enteramente satisfactorios.

Hilo

En la aguja, póngase hilo torcido a la izquierda. En la bobina puede emplearse hilo torcido a la derecha o a la izquierda.

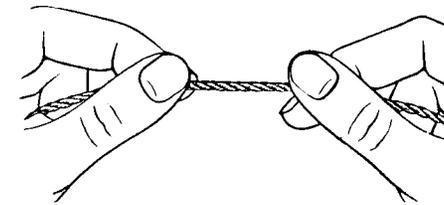


FIG. 3. CÓMO SE DETERMINA EL TORCIDO DEL HILO

Tómese el hilo como en la Fig. 3 arriba, y tuérzase hacia Ud. con los dedos índice y pulgar de la mano derecha. Si los cabos se aprietan, el torcido es a la izquierda; si se aflojan, es a la derecha.

Tamaños Relativos de Hilos y Agujas

TAMAÑO DE LA AGUJA	HILOS PARA COSER TELAS	
	ALGODÓN	SEDA
7	100 a 150	000, 00
8	90, 100	00
9	80, 90	0
10	70, 80	A
12	60, 70	A
14	50, 60	B
16	40, 50	C
18	30 a 40	C
20	24, 30	D
22	16 a 24	E

Las agujas indicadas arriba darán mejores resultados que cualesquiera otras.

Para Colocar la Aguja

Dése vuelta a la parte superior del volante hacia Ud., hasta que la barra de aguja llegue a su posición más alta; aflójese el tornillo de mano que sujeta la aguja, e introdúzcase la aguja todo lo posible hacia arriba adentro de la barra, de modo que la ranura larga de la aguja quede hacia el lado derecho, y el ojo de la aguja quede en línea recta con el brazo de la máquina; apretando luego el tornillo de mano.

Para Enhebrar la Aguja

(VÉASE FIG. 4)

Pásese el hilo desde el carrete, de derecha a izquierda, por el ojo superior (1) del pasador que está encima del brazo de la máquina; hacia abajo y por detrás hacia adelante entre el ojo inferior

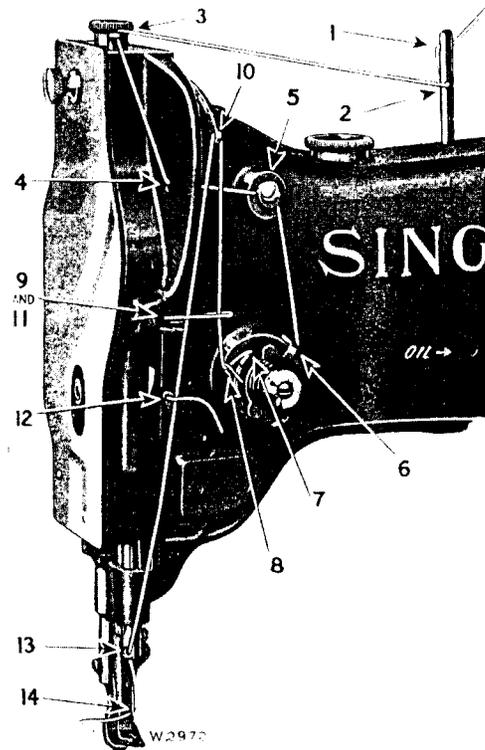


FIG. 4. COMO SE ENHEBRA LA AGUJA

(2) del pasador; a la izquierda y hacia abajo por el ojo (3); hacia abajo y de izquierda a derecha por el ojo (4); hacia arriba y entre el retensor (5); hacia abajo de derecha a izquierda entre los discos de tensión (6); hacia arriba entre la horquilla (7) que está encima de los discos de tensión, al gancho del muelle o resorte controlador de alambre (8); hacia arriba entre el guía de alambre (9); hacia arriba y de derecha a izquierda entre el ojo (10) que hay en el extremo de la palanca tirahilo; hacia abajo entre el guía de alambre (11), entre el guía de alambre (12), entre el agujero (13) que hay en la parte inferior de la barra de aguja; y de derecha a izquierda por el ojo de la aguja (14). Pásense unas 3 pulgadas de hilo por el ojo de la aguja.

Para Quitar la Bobina

(VÉASE FIG. 5)

Sáquese la tapa del cilindro en el extremo izquierdo de la cama de la máquina. Con la uña del dedo pulgar izquierdo, empújese el pestillo (A, Fig. 5) por debajo y hacia la izquierda para abrirlo, sacando luego la bobina.

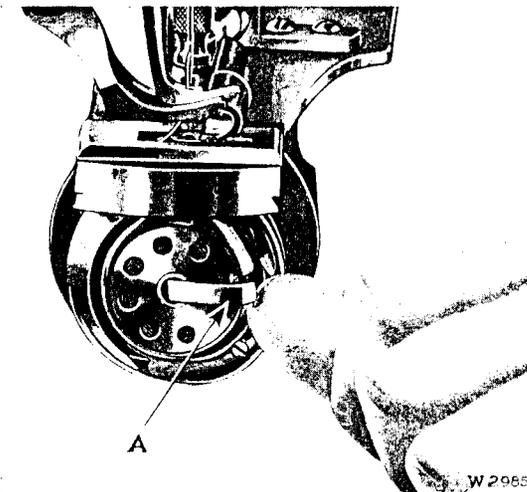


FIG. 5. PARA SACAR LA BOBINA

Para Devanar la Bobina

(VÉASE FIG. 6)

Sujétese el devanador de bobina a la mesa, colocando la polea frente a la correa de la máquina, de modo que la polea se desmonte o separe de la correa cuando se haya devanado suficiente hilo en la bobina.

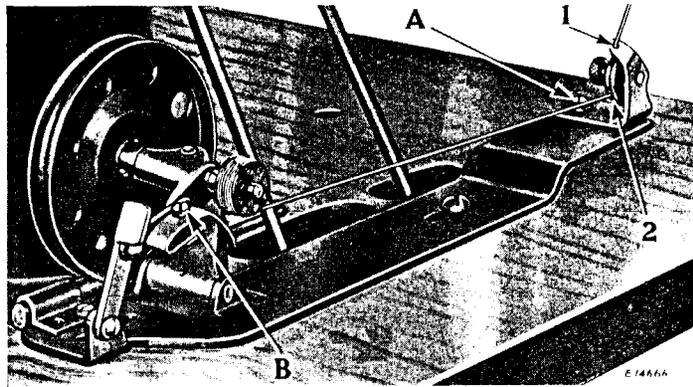


FIG. 6. DEVANANDO LA BOBINA

Colóquese la bobina en el perno del eje del devanador, empujándola todo lo posible.

Pásese el hilo hacia abajo entre el guía (1) que está en el soporte de tensión; detrás de y entre los discos de tensión (2); enróllese el hilo en la bobina unas cuantas vueltas, empújese la polea del devanador contra la correa de la máquina, y hágase funcionar la máquina.

Cuando suficiente hilo se haya devanado en la bobina, el devanador parará automáticamente.

Si el hilo no se devana parejo en la bobina, aflójese el tornillo (A) en el soporte de tensión, y muévase el soporte hacia derecha o izquierda, según se requiera, apretando luego el tornillo.

El tornillo (B) regula la cantidad de hilo devanado en la bobina. Para devanar más hilo, dése vuelta al tornillo (B) hacia adentro; y hacia fuera para devanar menos.

Puede devanarse hilo mientras la máquina está cosiendo.

Para Volver a Meter la Bobina y Enhebrar la Caja de la Bobina (o Lanzadera)

Tómese la bobina con la mano izquierda, tirando del hilo hacia arriba y hacia Ud., y métala en el perno del eje (A, Fig. 7) de la lanzadera; pásese el hilo por la ranura (1, Fig. 8), y ciérrese el pestillo

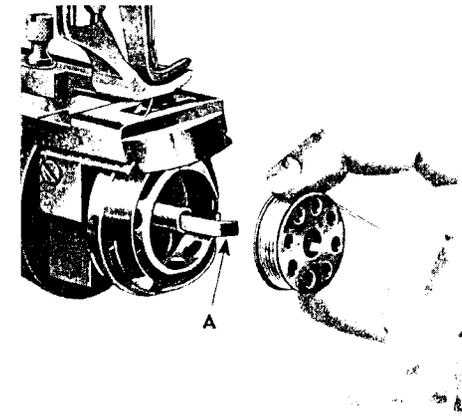


FIG. 7. METIENDO LA BOBINA

como se ve en Fig. 8. Pásese luego el hilo hacia arriba y por encima de la lanzadera (2, Fig. 9), hacia atrás de la máquina, y déjese allí. Por último, con la mano izquierda téngase el extremo del hilo de la aguja, sin tirar demasiado de él. Dése vuelta a la parte superior del volante hacia Ud., hasta que la aguja baje y

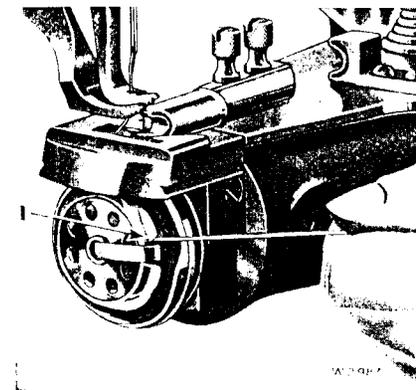


FIG. 8. ENHEBRANDO LA LANZADERA

luego suba hasta su posición más alta, de modo que enlace el hilo de la bobina; tírese del hilo de la aguja, y éste saldrá junto con el hilo de la bobina a través del agujero de la plancha, como se

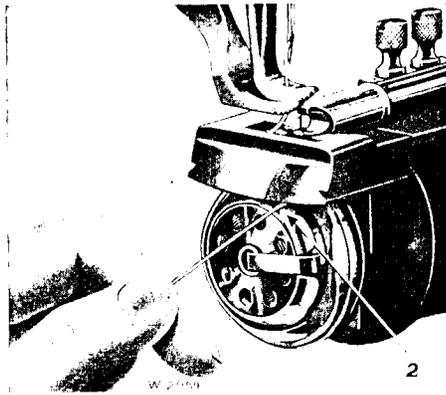


FIG. 9. ENHEBRANDO LA LANZADERA

aprecia en Fig. 10. Esto llevará al hilo de la bobina adentro del resorte de tensión de la lanzadera. Extiéndanse otra vez los hilos debajo del prensatelas, y vuélvase a poner la tapa del cilindro que queda en el extremo de la cama.

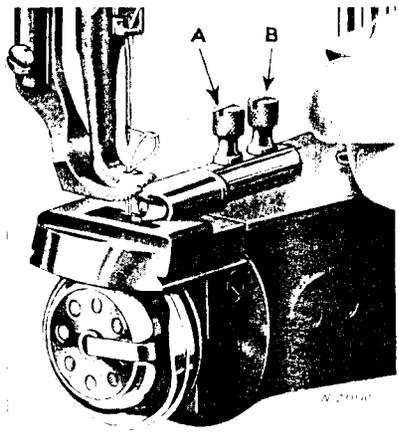


FIG. 10. ENHEBRANDO LA LANZADERA, Y AJUSTANDO EL RIBETeadOR PARA MAQUINA 108w20

Comenzando a Coser

Colóquese el material debajo del prensatelas, bájese el prensatelas, y comiencese a coser dando vuelta por la parte superior al volante hacia el operario.

Para Cambiar el Ancho del Borde

En la Máquina 108w20, se regula la distancia desde el borde del ribete hasta la línea de puntadas por medio de dos tornillos (A y B, Fig. 10, página 10). Para aumentar la distancia, es decir para hacerlo más ancho, se aflojan los dos tornillos (A y B), y se mueve el ribeteador hacia la izquierda; para hacer el borde más angosto, se mueve el ribeteador hacia la derecha. Cuando se haya obtenido la anchura deseada, se aprietan los dos tornillos (A y B).

En la Máquina 108w21, el Ribeteador "ancho abajo" No. 233319 puede ajustarse para ribetes de diferentes anchuras mediante el tornillo de mano (A, Fig. 11) y la corredera (B, Fig. 11). Si se quiere un ribete más angosto, aflójese el tornillo de mano (A) y muévase la corredera (B) hacia la derecha; o hacia la izquierda para ribetes más anchos. Cuando el ribeteador haya sido ajustado para la anchura deseada, apriétese el tornillo de mano (A).

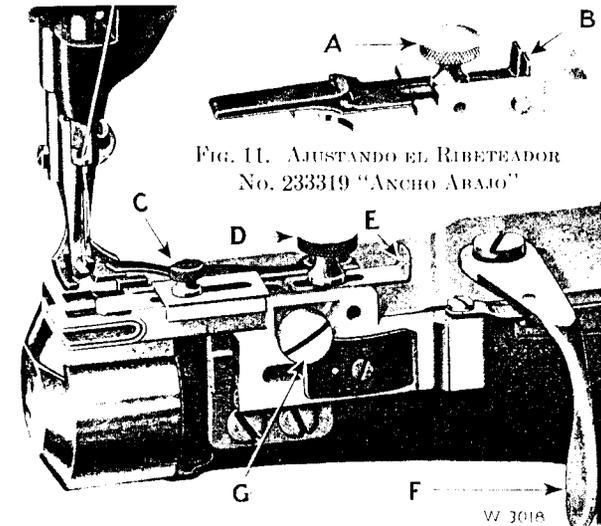


FIG. 11. AJUSTANDO EL RIBETeadOR No. 233319 "ANCHO ABAJO"

FIG. 12. AJUSTANDO EL RIBETeadOR No. 233315 "TODO IGUAL"

El Ribeteador No. 233315 "Todo Igual" puede ajustarse para ribetes de varias anchuras con los dos tornillos de mano (C y D, Fig. 12) y la corredera (E, Fig. 12). Si se desea un ribete más angosto, aflojense los dos tornillos (C y D) y muévase la corredera (E) y el tornillo de mano (C) hacia la derecha; y para la izquierda para ribete más ancho. Cuando el ribeteador haya sido ajustado para la anchura deseada, apriétense los dos tornillos de mano (C y D).

Se regula la distancia entre el borde del ribete y la línea de puntadas con la palanca de mano (F, Fig. 12), la cual, para aumentar la distancia, se mueve hacia la izquierda; y hacia la derecha para disminuirla.

Para quitar el Ribeteador No. 233315 y el No. 233319 de la máquina, sáquese el tornillo de mano (G, Fig. 12).

Para Retirar la Labor

Con la palanca tirahilo en su posición más alta, súbase el prensatelas sacando la labor hacia atrás y cortando los hilos cerca del material. Extiéndanse luego las puntas de los hilos por debajo del prensatelas.

Tensiones

Los hilos de aguja y bobina deben enlazar en el centro mismo del material, como se aprecia en Fig. 13.



FIG. 13. PUNTADA PERFECTA

Si la tensión del hilo de aguja es demasiado tirante, o la del hilo de bobina demasiado floja, el hilo de aguja quedará tendido encima del material como en la Fig. 14.



FIG. 14. TENSION DEMASIADO FUERTE DEL HILO DE AGUJA

Si la tensión del hilo de bobina es demasiado fuerte, o la del hilo de aguja demasiado floja, el hilo de bobina quedará tendido debajo del material como en la Fig. 15.



FIG. 15. TENSION DEMASIADO FLOJA DEL HILO DE AGUJA

Para Regular las Tensiones

La tensión del hilo de aguja se regula con la tuerca de mano (U, Fig. 20) que está frente a los discos de tensión en el frente de la máquina. Para aumentar la tensión, dése vuelta a la tuerca hacia la derecha; y hacia la izquierda para disminuirla.

Se regula la tensión del hilo de bobina con el tornillo que está más cerca del centro del resorte de tensión afuera de la lanzadera. Para aumentar la tensión, dése vuelta a este tornillo hacia la derecha; y hacia la izquierda para disminuirla.

Una vez que la tensión del hilo de bobina haya sido bien ajustada, casi nunca hay que cambiarla, pues por lo general se hacen puntadas perfectas con sólo variar la tensión del hilo de aguja.

Para Regular la Longitud de la Puntada

La longitud de la puntada se regula con el tornillo de mano (A, Fig. 16) que está a la derecha del volante.

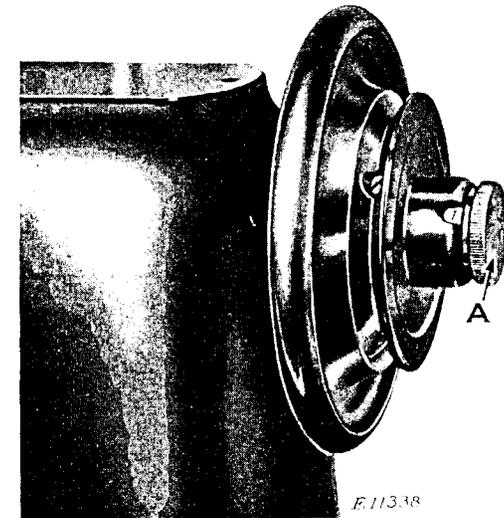


FIG. 16. REGULADOR DE LA PUNTADA

En el manguito del volante, como se aprecia en Fig. 16, hay una ranura a través de la cual se ve un número, para indicar el número de puntadas por pulgada que hará la máquina. Para alargar la puntada, dése vuelta al tornillo de mano (A) hacia Ud.; y en sentido contrario para acortarla.

Para Regular la Presión del Prensateles Sobre el Material

La presión sobre el material se regula con el tornillo de mano (T, Fig. 19) situado encima de la máquina.

Para aumentar la presión del prensateles, se afloja el tornillo de ajuste (S, Fig. 19) que se halla en la parte posterior de la máquina, y se da vuelta al tornillo de mano (T) hacia la derecha o hacia abajo; y hacia la izquierda o hacia arriba para disminuir la presión. Una vez ajustada la presión, apriétese el tornillo de ajuste (S).

Para Aceitar la Máquina

Su máquina funcionará con suavidad y mínimo desgaste si las piezas de fricción son aceitadas con regularidad; cuando la máquina se usa con frecuencia, debe aceitarse por lo menos dos veces al día.

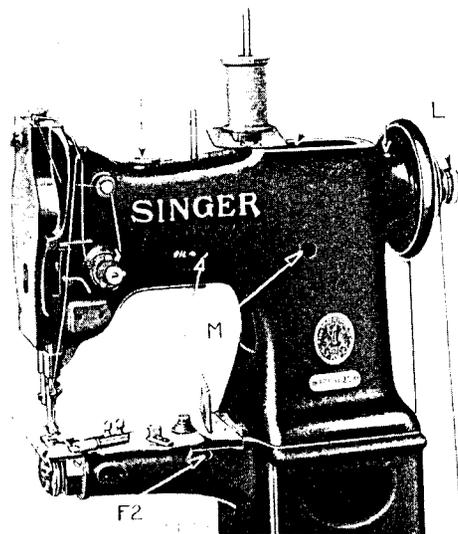


FIG. 17. PUNTOS PARA ACEITAR EN EL FRENTE DE LA MÁQUINA

Póngase aceite en los sitios marcados con flechas en Figuras 17, 18 y 19. Abrase la tapa que está a la derecha encima de la máquina, y acéitense los cojinetes, bujes y conexiones que estén a la vista, cerrando luego la tapa. Abrase la plancha que sirve

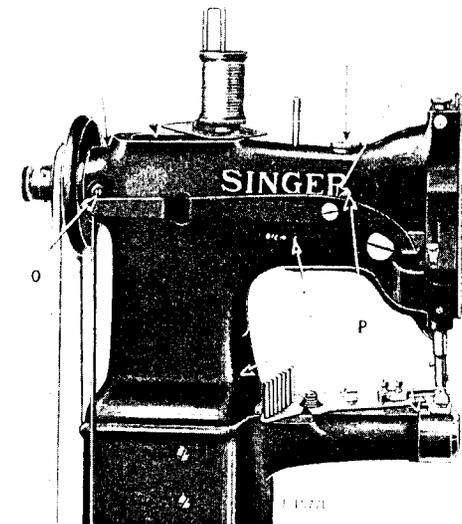


FIG. 18. PUNTOS PARA ACEITAR EN LA PARTE POSTERIOR DE LA MÁQUINA

de tapa para la cama de la máquina, y póngase aceite en la mecha, como se aprecia en Fig. 18.

Cada vez que se cambie la bobina, acéitese el cojinete de la lanzadera en la corredera del gancho.

Aflójese el tornillo de mano que está en el extremo superior de la plancha frontal, levántese ésta, y acéitense la mecha y los cojinetes que queden a la vista, como se aprecia en Fig. 19; luego bájese la plancha frontal y apriétese el tornillo de mano.

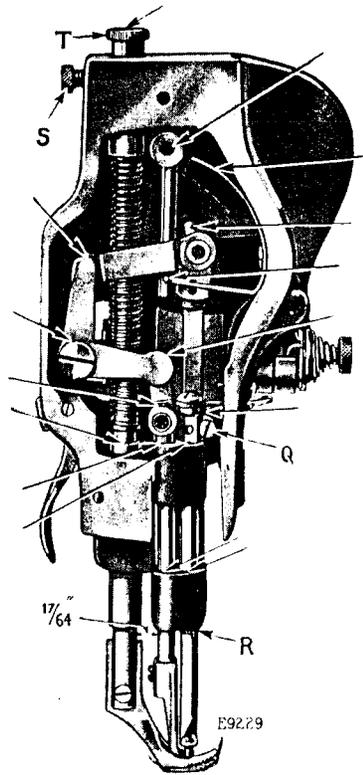


FIG. 19

VISTA TRANSVERSAL DE LA MAQUINA, MOSTRANDO PUNTOS PARA ACEITAR

INSTRUCCIONES PARA MECANICOS

Para Ajustar el Regulador del Hilo

El resorte regulador del hilo mantiene el hilo de la aguja flojo hasta el momento en que el ojo de la aguja al bajar casi llega al material, pues de lo contrario el hilo, (y más aún siendo de seda), sería perforado por la punta de la aguja al bajar.

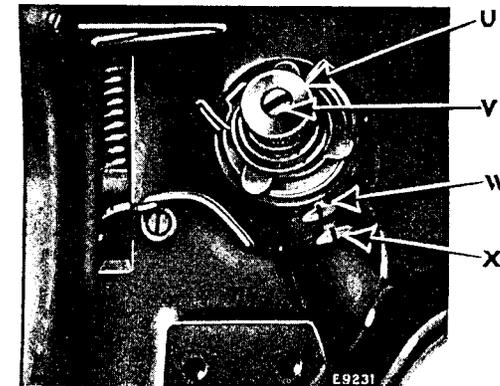


FIG. 20. AJUSTE DEL REGULADOR DEL HILO

Cuando se desea mayor acción reguladora sobre el hilo, se afloja el tornillo de sujeción (W, Fig. 20), y se da vuelta al retensor del resorte hacia la derecha; y hacia la izquierda para menor acción; apretando luego bien el tornillo de sujeción (W).

Suele ser necesario aumentar la tensión del resorte regulador del hilo para hilo áspero o grueso; y disminuirla para hilo fino.

Para aumentar la tensión del resorte regulador del hilo, aflójese el tornillo del perno de sujeción (X, Fig. 20), que se halla debajo del tornillo del perno de sujeción, y dése vuelta al perno de sujeción de la tensión (V, Fig. 20) un poquito hacia la izquierda con un destornillador; y hacia la derecha para disminuir la tensión; luego apriétese el tornillo (X).

× Para Ajustar la Barra de Aguja

En la barra de aguja que viene con la máquina de la fábrica hay marcadas, más o menos a $1\frac{1}{2}$ pulgadas de la base, dos líneas distantes $\frac{3}{32}$ de pulgadas una de otra. Cuando la barra de aguja está en su posición más baja, la marca superior debe quedar a nivel con la base de la armadura (R, Fig. 19).

Si la barra de aguja no está bien colocada, aflójese el tornillo de sujeción (Q, Fig. 19), ajústese la barra de aguja siguiendo las instrucciones en el párrafo anterior, y apriétese luego el tornillo (Q).

Para Ajustar Una Barra de Aguja que no Lleva Marcas

Colóquese la barra de modo que al subir $\frac{3}{32}$ de pulgada desde su posición más baja, la punta del gancho esté exactamente en el centro del diámetro de la aguja, y al mismo tiempo el ojo de la aguja quede más o menos $\frac{1}{16}$ de pulgada debajo de la punta del gancho al entrar ésta en el lazo del hilo.

Para Sincronizar el Gancho de Costura

Dése vuelta al tornillo de mano (L, Fig. 17) hacia adentro para hacer la puntada más larga, aflójense los tornillos que sujetan la polea de correa del eje de conexión, dándole vuelta a la parte superior del volante hacia Ud. hasta que la barra de aguja haya llegado a su punto más bajo y vuelto a subir hasta que la marca inferior horizontal que cruza la barra de aguja (R, Fig. 19) aparezca al extremo de la armadura. Estando la barra de aguja en esta posición, dése vuelta al gancho de costura hasta que su punta quede exactamente en el centro del diámetro de la aguja, y al mismo tiempo el ojo de la aguja quede más o menos $\frac{1}{16}$ de pulgada debajo de la punta del gancho al entrar ésta en el lazo del hilo.

Para Acercar o Alejar el Gancho de Costura de la Aguja

Aflójense los tornillos que sujetan la polea de la correa del eje de conexión, y el tornillo de sujeción que está a la derecha del gancho que sostiene el buje (frontal) del eje del gancho, empujando con cuidado al gancho hacia la derecha para acercarlo a la aguja; o empújese el buje hacia la izquierda para alejar el gancho de la aguja. Después de ajustar y sincronizar con cuidado el gancho con la aguja, y de eliminar todo el juego al extremo del eje, apriétese los tornillos que sujetan al cojinete y a la polea.

Para Sacar el Gancho de Costura

Aflójense los tornillos que sujetan la polea de la correa del eje de conexión, quítese la plancha de aguja, y sáquese el gancho de costura y el eje.

Para Ajustar la Elevación Relativa de los Prensatelas Alzador y Vibratorio

La elevación de los prensatelas alzador y vibratorio es regulada según el espesor de la tela que va a coserse. Los pies de los prensatelas deben elevarse sólo lo necesario para que pasen sobre la tela. Por regla general, tanto el pie vibratorio como el pie alzador deben elevarse igual distancia, o sea más o menos $\frac{1}{10}$ de pulgada por encima de la plancha de aguja,; pero ciertas clases de trabajo pueden exigir que se eleven distancias desiguales. Debe tenerse en cuenta que cualquier reducción en la elevación del pie alzador aumenta la elevación del pie vibratorio.

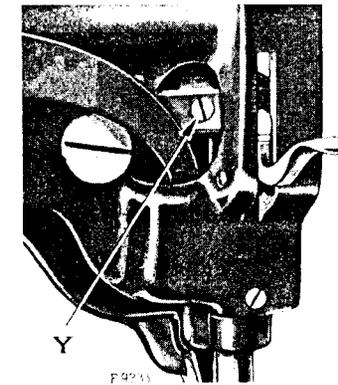


FIG. 21. PARA REGULAR LA ELEVACIÓN DEL PRENSATELAS

Para cambiar la elevación relativa de los pies alzador y vibratorio, álcese el prensatelas con la palanca de rodilla, y aflójese el tornillo que sujeta el soporte de la barra alzadora (Y, Fig. 21) que se halla detrás de la máquina; y muévase la barra del prensatelas hacia arriba o hacia abajo, según sea necesario, apretando luego el tornillo (Y) con firmeza.

Para Ajustar el Mecanismo del Impelente

No debe intentarse este ajuste a no ser que la posición correcta de la aguja y la plancha impelente en relación con la plancha de aguja haya sido cambiada como resultado de algún accidente.

Ajústese el tornillo de mano (L, Fig. 17) de modo que la barra de aguja permanezca fija, y luego cerciórese de que la distancia entre la barra vibratoria y la barra alzadora sea de $\frac{1}{6}$ de pulgada, como puede juzgarse por la Fig. 19. Cuando esta distancia es de $\frac{1}{8}$ de pulgada, la aguja está en posición correcta en relación con la plancha de aguja.

Si la distancia entre las barras vibratoria y alzadora es de más o de menos de $\frac{17}{64}$ de pulgada, introdúzcase un destornillador por el agujero (M, Fig. 17), y aflójese con él el tornillo de sujeción (B2, Fig. 23); insértese un destornillador largo por debajo de la máquina y hacia arriba en la sección vertical del brazo, y dése un poco de vuelta hacia adentro o hacia afuera, según se necesite, al perno que conecta al impelente con la biela (C2, Fig. 23), hasta que la distancia entre las barras vibratoria y alzadora sea de $\frac{17}{64}$ de pulgada. Una vez terminado este ajuste apriétese bien el tornillo (B2).

ADVERTENCIA: Este ajuste debe hacer con sumo cuidado. Si la aguja no éntra en el centro del agujero de la plancha de aguja, será necesario ajustar dicha plancha.

Para Ajustar la Plancha Corrediza de la Plancha Impelente

La superficie de la plancha impelente debe moverse a nivel con la superficie de la plancha de aguja; si no es así, procédase como sigue:

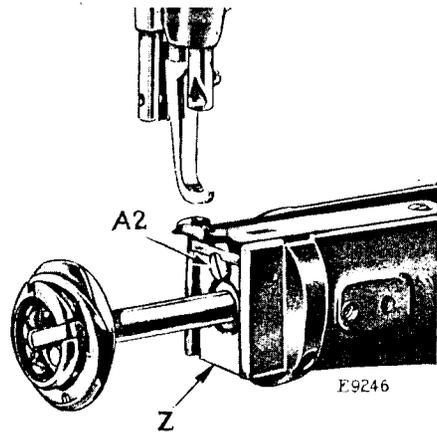


FIG. 22. AJUSTE DE LA PLANCHA CORREDIZA DE LA PLANCHA IMPELENTE

Sáquese la plancha de aguja, aflójense los tornillos de sujeción en la polea de correa que conecta con el eje del gancho, y sáquese el gancho y el eje. Luego aflójese el tornillo (A2, Fig. 22) de la plancha corrediza de la plancha impelente (Z, Fig. 22), y álcese o bájese la plancha corrediza (Z), conforme sea necesario, hasta que la superficie de la plancha impelente se mueva a nivel con la superficie de la plancha de aguja. Apriétese el tornillo (A2), pónganse de nuevo el eje del gancho, la polea y la plancha de aguja en sus respectivos puestos, y de acuerdo con instrucciones en página 18.

Si la tela de abajo que queda contra la plancha impelente se mueve más ligero que la tela de encima, bájese un poco la plancha impelente.

Para Ajustar el Perno de Bisagra de la Armadura de la Barra de Aguja y de la Plancha Impelente (Inferior)

Si se afloja el perno de bisagra de la armadura de la barra de aguja y de la plancha impelente (inferior) (D2, Fig. 23), esto puede ajustarse como se indica a continuación:

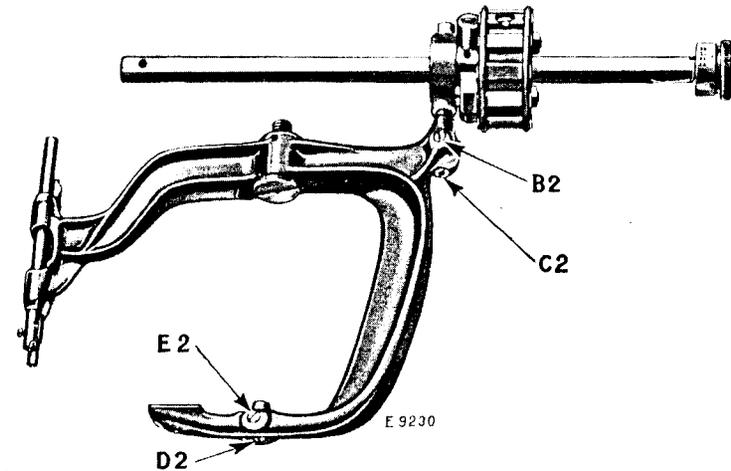


FIG. 23

PARA AJUSTAR LA BARRA DE AGUJA Y LA ARMADURA DE LA PLANCHA IMPELENTE

Aflójense los dos tornillos de sujeción en la polea de correa que conecta con el eje del gancho, y sáquese la plancha de aguja; luego sáquese el gancho y el eje.

Introdúzcase un destornillador por el agujero (F2, Fig. 17), aflójese el tornillo (E2, Fig. 23) de la armadura, apretando el perno de bisagra inferior (D2, Fig. 23) sólo lo suficiente para eliminar la flojedad causada por no estar bien apretado. Apriétese el tornillo (E2), y vuélvase a armar el eje del gancho de costura y la polea, sincronizando el eje mencionado según instrucciones en página 18.

Para Ajustar el Tornillo de Mano Regulador del Impelente

El número grabado en la cabeza del tornillo de mano regulador del impelente, que se ve por la ranura en la arandela de la rueda volante, indica el número de puntadas por pulgada que hará la máquina.

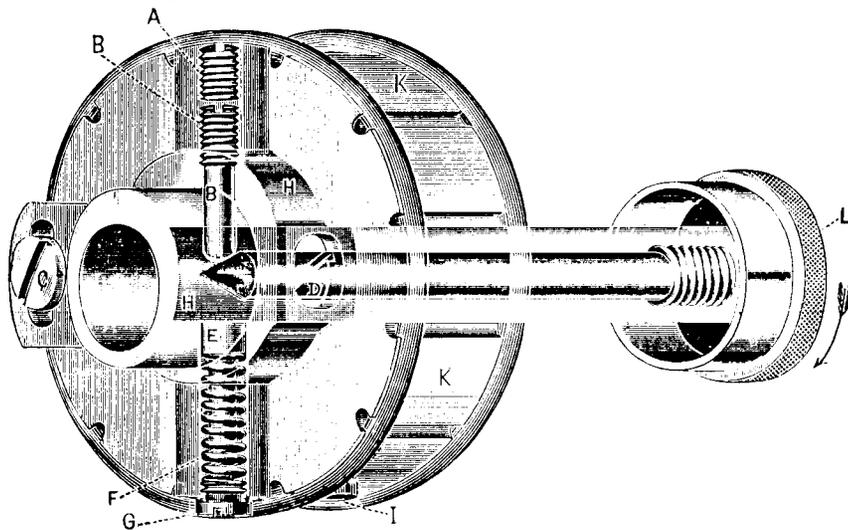


FIG. 24

VISTA RADIOGRÁFICA (A TRAVÉS DEL EJE Y LA POLEA DE CORREA DEL EJE DEL BRAZO) MOSTRANDO EL TORNILLO REGULADOR DEL IMPELENTE, Y EL TORNILLO AJUSTADOR (B) QUE ENTRA EN CONTACTO CON EL CONO DEL TORNILLO REGULADOR PARA MEDIR LA LONGITUD DE LA PUNTADA

Si la máquina hace más o menos puntadas por pulgada que el número indicado, efectúese el siguiente ajuste: Quítese el tornillo (A, Fig. 24), muévase el indicador a "8," ajústese el tornillo (B) hasta obtener 8 puntadas por pulgada; insértese de nuevo el tornillo de tope (A) apretándolo bien, y hágase el ajuste principal que regula los otros números de puntadas por pulgada, como ya se ha explicado.

Para Ajustar el Regulador del Impelente, de Modo que no se Haga Puntada más Larga que la Deseada

Dése vuelta al tornillo de mano (L, Fig. 24) hacia Ud., para hacer la puntada más larga posible; sáquese el tornillo de tope (A), y ajústese el tornillo (B) hacia abajo hasta que la máquina marque el número deseado de puntadas, apretando luego firmemente el tornillo (A) sobre el tornillo (B) como tope. En esta posición, puede variarse la puntada dando vuelta al tornillo de mano (L) para hacer puntadas más cortas, pero no podrán hacerse puntadas más largas que las que permita el límite al cual se ha ajustado el tornillo (B), sin hacer un nuevo ajuste de éste.

Para Sacar la Lanzadera (o Caja de la Bobina) del Gancho de Costura

Para sacar la lanzadera del gancho de costura, y así poder limpiar bien la lanzadera, quítese el tornillo del pestillo, y ábrase el pestillo (véase Fig. 26); dése vuelta a la rueda volante hasta que la punta del gancho esté hacia el operario, y sáquese la lanzadera.

Cerciórese que no haya hilachas o basura debajo del resorte de tensión.

PLANCHA DE AGUJA

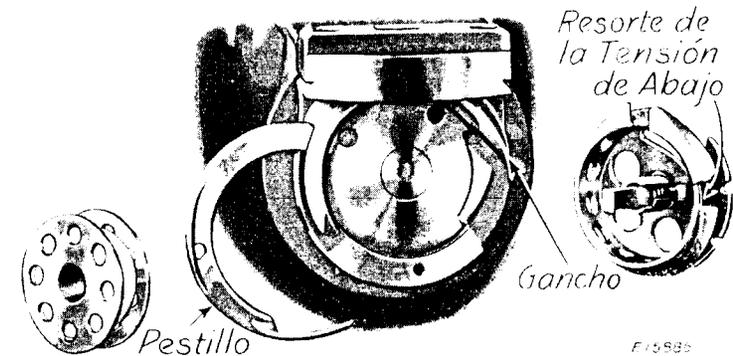


FIG. 25 BOBINA

FIG. 26

FIG. 27 CAJA DE LA BOBINA

FIGS. 26 Y 27 MUESTRAN EL PESTILLO ABIERTO Y LA CAJA DE LA BOBINA SACADA.

Al volver a poner la lanzadera en el gancho, cuídese de hacerlo de modo que quede en la misma posición que estaba al sacarla; cerciórese que la muesca encima de la lanzadera haya encajado en el tope de la plancha de aguja; luego ciérrase el pestillo y apriétese el tornillo firmemente hacia adentro, cuidando de no hacer daño a la cabeza del tornillo.

Siempre que se vuelva a colocar la plancha de aguja en su posición, cerciórese de que el tope en la plancha de aguja haya entrado en la muesca encima de la lanzadera.

Para Sacar el Eje del Brazo

Quítense los tornillos (A y B, Fig. 24) y el tornillo de compresión (G, Fig. 24), aflojando el tornillo de sujeción y el de tope en la polea de correa; luego aflójese el tornillo y quítese el tornillo de posición que se halla en el árbol de la barra de aguja, y sáquese el eje del brazo por el extremo donde está la rueda volante.

Para Sacar el Eje Frontal

Después de haber sacado el árbol de la barra de aguja, sáquese el tornillo de posición (P, Fig. 18) por la parte posterior del brazo, introdúzcase una varilla doblada por el agujero encima del brazo, y empújese hacia afuera el buje.

Para Sacar la Correa Fuera del Brazo

Desmóntese la correa de la polea inferior; quítese el tornillo de mano regulador del impelente (L, Fig. 17), y también la rueda volante. Aflojese el tornillo (O, Fig. 18) del buje trasero que se halla en la parte posterior del brazo, y sáquese el buje. Levántese la correa todo lo posible hacia la abertura que está encima del brazo, sacándola por el espacio que ocupaba el buje.

Antes de volver a montar la correa sobre la polea inferior, hay que sincronizar bien el gancho de costura y la aguja, rectificando la sincronización exacta antes de comenzar a coser, de acuerdo con las instrucciones en la página 18.

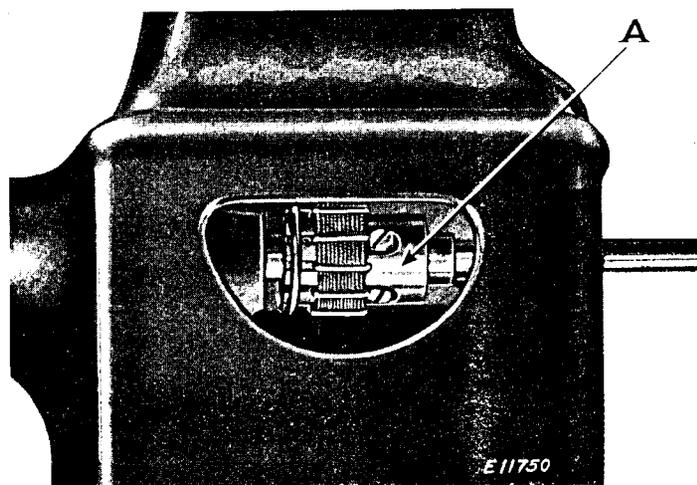


FIG. 28. PONIENDO LA CORREA EN LA POLEA INFERIOR
CON EL REPONEDOR DE CORREAS 244005

Para facilitar la colocación de la correa, empléese el Reponedor de Correas No. 244005 (A, Fig. 28). Apóyese el Reponedor en el lazo formado por la correa, deslizándolo por encima del cubo de la polea, como se aprecia en Fig. 28, de tal modo que las ranuras del Reponedor encajen en los dos tornillos de sujeción en el cubo de la polea. Dése vuelta a la parte superior del volante hacia Ud., hasta que la correa se haya montado completamente sobre la polea, y luego retírese el Reponedor.

ADVERTENCIA: Como el Reponedor de Correas No. 244005 no forma parte del equipo corriente de estas máquinas, ya que sirve también para otros estilos de máquinas, los que deseen recibirlo se servirán pedirlo por renglón separado.

Empléense Siempre Agujas Legítimas
en las Máquinas para Coser Singer,
y cerciórese
que el envase lleva la
marca de fábrica "SIMANCO" 1

Desconfíese de agujas cuyos envases
están marcados
"Para Máquinas Singer"
pues no son legítimas 2