TYPICAL
SERIE GC6 – 18

Máquina de coser de alta velocidad
Libro de instrucciones

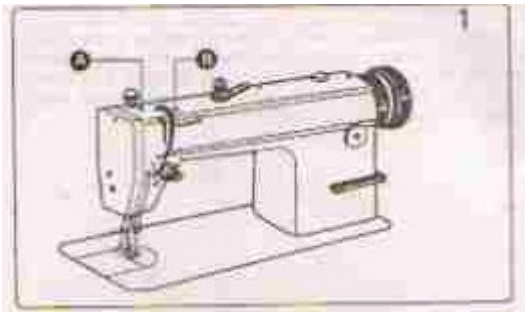
CONTENIDO

Instrucciones

Catálogo (no adjunto)

Nota (Figura 1)

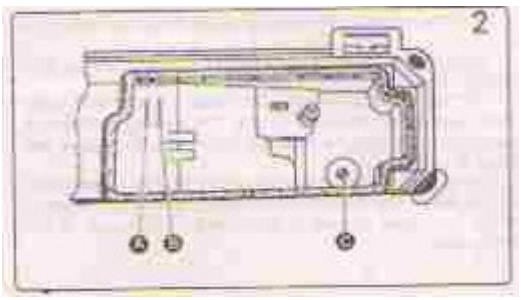
Antes de poner la máquina en operación, se requiere que practique la sección para empezar. Retire el conector de caucho (A) sobre la punta del brazo y gotee un poco de aceite, luego retire el conector (B) y rellene el monto suficiente de aceite, luego levante el pedal y eche a andar la máquina a baja velocidad (2000 spm) para revisar la condición de distribución de aceite. Cuando la lubricación se haya normalizado, mantenga la máquina corriendo a ésta velocidad por aproximadamente 30 minutos, luego aumente la velocidad en forma gradual, luego de un mes de uso, la máquina podrá correr a máxima velocidad bajo condiciones normales de trabajo.



1) Aceitado (Fig. 2)

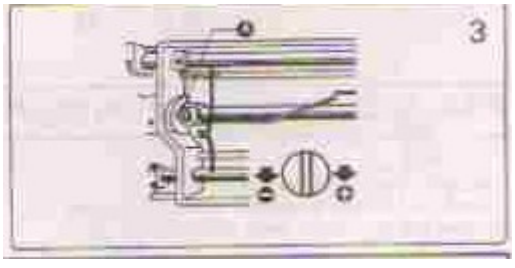
a) El monto de reserva de aceite está controlado a través de las marcas de referencia A y B como se muestran en la figura 2. La marca A indica el máximo de nivel de aceite, la B para el mínimo. Si el monto de nivel de aceite está bajo la marca B, debe rellenar.

b) Cuando aceite, suelte el tornillo C, deposite el aceite remanente en la reserva en forma completa, limpie y asegure el tornillo C, luego llene con aceite fresco.



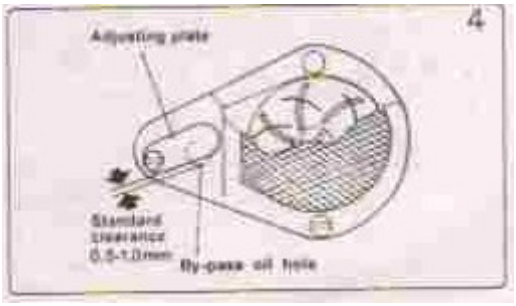
2) Ajuste de gancho rotatorio para mondo de aceitado (Fig. 3)

Ajuste la cantidad de aceite para el gancho rotatorio girando el tornillo A. Gire el tornillo en sentido del reloj para incrementar la cantidad, o en sentido contrario para disminuir.



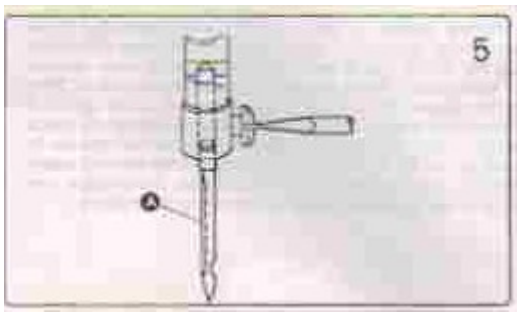
3) Ajuste de la pompa de aceite (Fig. 4)

En operaciones compunes, no se requiere ajustar la pompa. Si no mostrara la pantalla la carga de aceite cuando la máquina se ejecute a baja velocidad (2000 spm), cierre el liquidador del agujero.



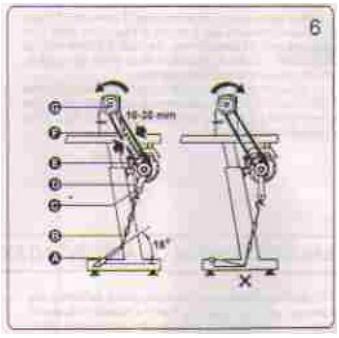
4) Instalación de Aguja (Fig. 5)

Gire la rueda de mano para levantar la barra de aguja a la posición extrema. Suelte el tornillo de abrazadera mientras mantiene la aguja hacia la izquierda, completamente, inserte la aguja a la parte de inferior del lote, luego asegure el tornillo de la abrazadera.



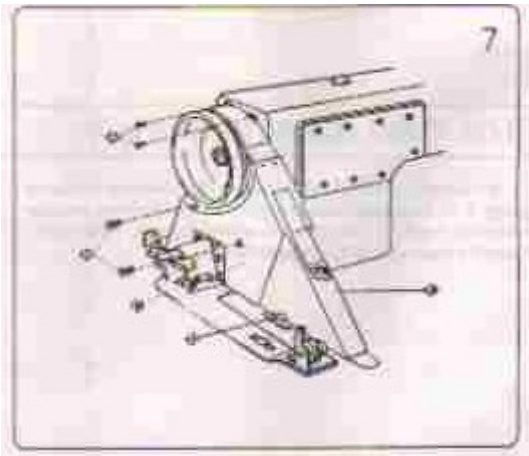
5) Conexión de la palanca con el pedal (Fig. 6)

a) El ángulo óptimo del pedal es de 15 grados aproximadamente.
b) Ajuste la palanca C para que se alinée con la barra B como se muestra en la figura 6.
c) La polea de la máquina debería girar en sentido contrario al reloj cuando es vista desde afuera. La dirección de rotaciónn de la polea del motor puede ser revertida girando el conector del motor en 180 grados.
d) Ajuste la tensión de cinturon O (F), moviendo el motor arriba o abajo. La tensión apropiada para éste es un promedio de 1 a 20 mm, cuando el cinturon sea soltado en el centro del puntero.



6) Instalación del cinturon cobertor (Fig. 7)

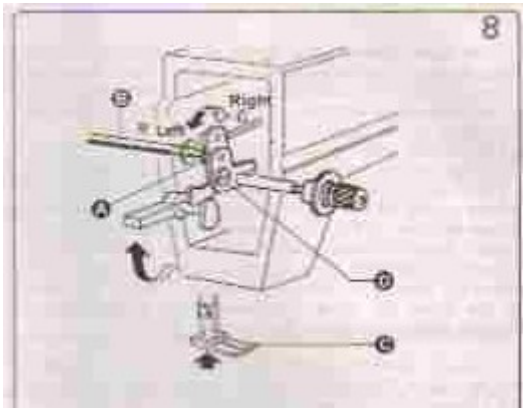
Instale el cinturon para mayor seguridad
Instale el cobertor C al brazo con el tornillo A y B e instale el cinturon E con el tornillo D.



7) Ajuste el tiempo de apertura de los discos de tensión (Fig. 8)

Dentro del rango de levantamiento de lpedal, el tiempo de apertura de los discos se pueden ajustar de la siguiente forma:

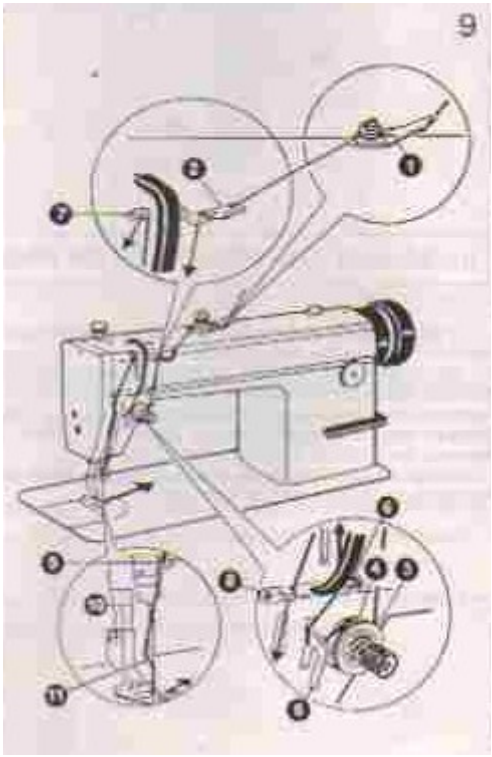
a) Retire el conector de caucho desde la parte de atrás del brazo y suelte el tornillo A de la palanca levantadora (izquierda).
b) Mueva la cámara de tensión D hacia la izquierda para un movimiento anticipado o hacia la derecha para uno mas retrasado. Esto facilitará el ajuste si coloca un bloque bajo el levantador de pedal.



8) Enhebrando (Fig. 9)

Para enhebrar la aguja, levante la barra de aguja al extremo superior hasta que tope, conduzca el hilo desde el carrete y realice el enhebrado como se muestra en la figura 9. Para nivelar el hilo en la bobina, mantenga el extremo del hilo de la aguja y gire la rueda de mano bajo la barra de aguja y

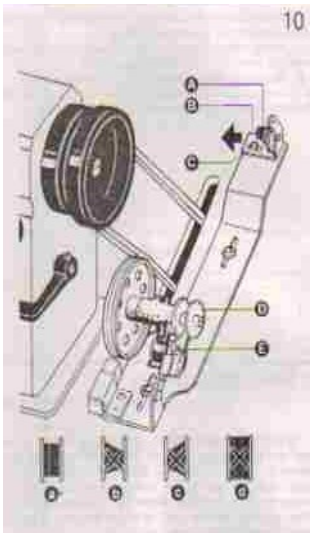
luego levántela a su posición mas alta. Arrastre los extremos del hilo de la aguja y el hilo de la botina hacia el frente bajo el pedal.



9) Ajuste e instalación del enrollado (Fig. 10)

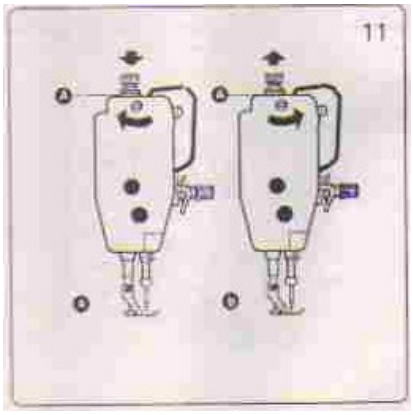
La polea de enrollado de bobina deberá ser alineada con el cinturon V. Cuando el enrollado se detiene la palanca de cerrojo se suelta, el cinturon V deberá estar en contacto con la polea para que ésta pueda ser dirijida por el cinturón V.

El hilo sobre la bobina deberá ser ajustado, en caso contrario, ajuste la tensión de enrollado girando la tuerca de tensión A del soporte, suelte el tornillo B del soporte de tensión y mueva éste último C hacia la izquierda o derecha. Si el hilo se ha mostrado en la figura (b), mueva el soporte hacia la derecha o si ha sido mostrado en la figura (c), muévalo hacia la izquierda. Luego de posicionar el soporte adecuadamente atornille E en el cerrojo del enrollado.

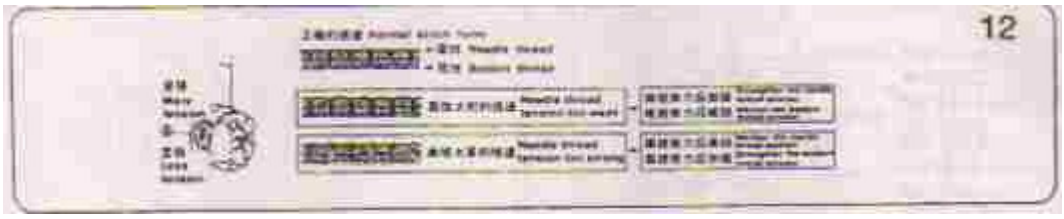


10) Ajuste de presión del pedal (Fig. 11)

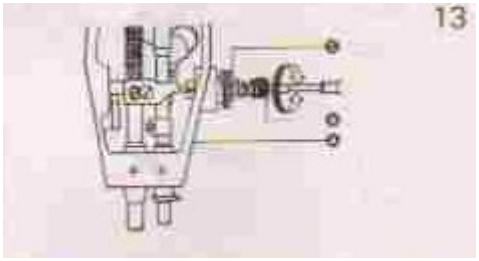
La presión puede ser ajustada de acuerdo con el espesor del material. Primero suelte la tuerca A, para materiales pesados, gire el tornillo regulador como se muestra en la figura 11 (a) para incrementar la presión, para materiales livianos, gire el tornillo regulador (b) como se muestra en la figura para disminuir la presión, luego ajuste la tuerca A.

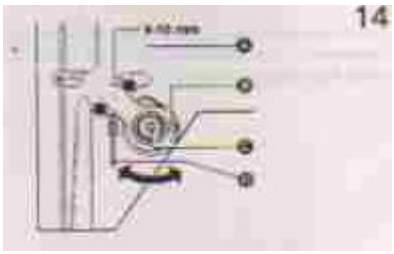


11) Ajuste de tensión del hilo (Fig. 12, 13 y 14)



La tensión del hilo debe ser determinada de acuerdo con las puntadas obtenidas ajustando la tensión del hilo de la bobina y la aguja (Fig. 12)
Tensión del hilo de la bobina: Para ajustarla, se gira el tornillo regulador de tensión del cajón de la bobina. Luego de ajustarlo, inserte la bobina en el cajón y mantenga el extremo del hilo desde el cajón para agarrarlo, si el cajón de la bobina cae lentamente, entonces se ha obtenido la tensión apropiada para el caso.



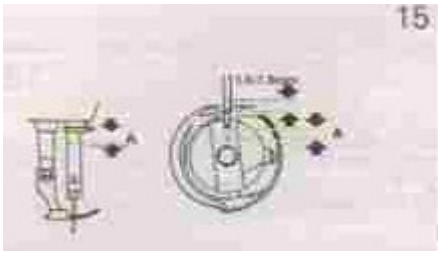


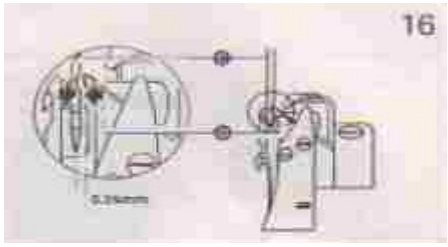
Tensión del hilo de la aguja: Para ajustarla, gire la tuerca del pulgar.
Los golpes de la toma de hilo actuan desde 8mm a 10mm. Cuando trabaje tejidos muy finos, reduzca la tensión del resorte de toma de hilo y aumente los toques del resorte, y al revés, para materiales gruesos.

Ajustando la tensión de la toma de hilo: (Fig. 13) Primero suelte el tornillo A, gire la tuerca de tensión B en el sentido contrario al reloj para disminuir la tensión de la toma de hilo C a 0, luego gire la tuerca de tensión B en el sentido del reloj hasta que el resorte C regrese a la muesca reguladora de tensión, luego denuevo gire la tuerca de tensión B, la mitad hacia atrás. Luego de ajustar, atornille A.

Ajustando el toque de toma de hilo: (Fig. 14) Suelte los tornillos B, gire la tuerca C en sentido del reloj para aumentar el toque o gire C en contra del reloj para disminuir,. Lueg ode ajustar, atornille B.

12) Ajuste de sincronización de la aguja con el gancho rotatorio (Fig. 15 y 16)



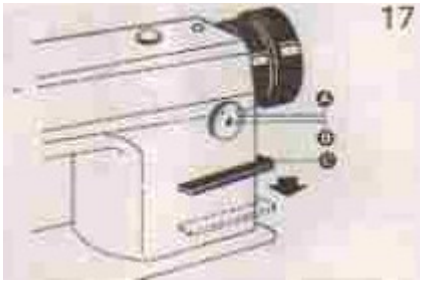


Cuando levante la barra de aguja desde la posición mas baja del toque a la distancia A (2.2 – 2.4mm), el punto D del gancho de la bobina deberá alinearse con la línea central de la aguja y debe ser 1.0 – 1.5 mm sobre el extremo superior del ojal de la aguja (Fig. 15).
La medida entre la parte inferior de la muesca de la guja y el punto del gancho debe ser de 0.05mm (Fig. 16)

Modelo	:	A
M	:	2.2mm
H	:	2mm
B	:	2.4mm

13) Ajuste de largo de puntada y alimentación inversa (Fig. 17)

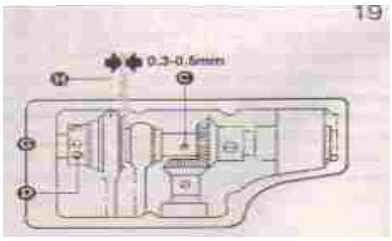
El largo de puntada puede ser ajustado girando el marcador A. Las figuras sobre la cara B del marcador muestran el largo de puntada en milímetros.
La alimentación inversa comienza cuando la palanca C esté presionada, la máquina alimentará otravez si la palanca se ha liberado.



14) Ajuste de sincronización del movimiento de la aguja con el movimiento de alimentación (Fig. 18 y 19).

Para ajustar la posición de la alimentación G, primero deberá soltar los dos tornillos F y girar la rueda de mano. Cuando el punto A de la aguja alcanza la superficie del plato B, la punta de la alimentación C deberá fluir con la superficie del plato.





15) Ajuste horizontal de la alimentación (Fig. 20)

Aumente el frente de la alimentación para prevenir que el tejido se arrugue, baje el frente de la alimentación para prevenir defectos.

