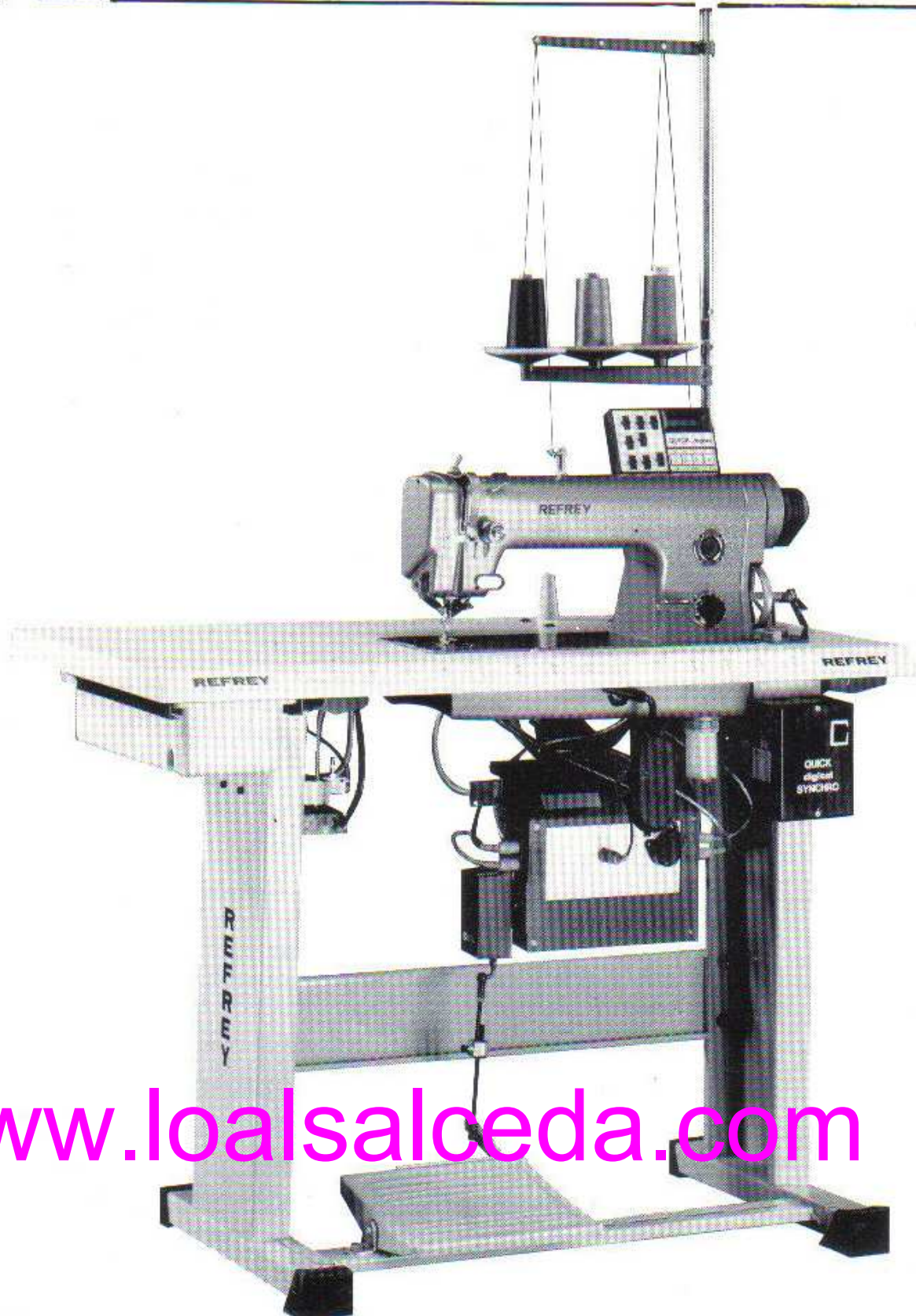




REFREY

Series-920 y 1920



INDICE

	<u>Páginas</u>
• MODELOS 920-1920 y 922-1922	2-18
Subclases 920 - 1920	4- 5
Subclases 922 - 1922	6- 7
Instalación de la maquina	8
INSTRUCCIONES GENERALES	9
Cápsula y canilla	9
Enhebrado del hilo superior	10
Enhebrado del hilo inferior	10
Reglaje de la tensión de los hilos	11
Tensión de los hilos	12
ENTRETENIMIENTO DE LA MAQUINA	13
NORMAS DE ENGRASE	14-17
MECANISMO DE TRANSPORTE POR AGUJA. Modelos 922-1922	18
• MODELOS 921-1921 y 923-1923	19
Subclases 921 - 1921	20
Subclases 923 - 1923	21
MECANISMO CORTADOR (RECORTADOR)	22-23
• MODELOS 925-1925 y 927-1927	24-25
Subclases 925 - 1925	26-27
Subclases 927 - 1927	28-29
MECANISMO DE TRANSPORTE SUPERIOR. Modelos 927-1927	30-31
• MODELO 1928	32-33
MECANISMO DE TRANSPORTE UNISONO	34
ACCESORIOS	36

MAQUINA PARA COSER EN PESPUENTE RECTO, SUPER RAPIDA, TRANSPORTE NORMAL, CON INVERSOR DE PUNTADA.

920
1920



SERIE 920:
Garfio con canilla tipo standard
SERIE 1920:
Garfio grande con canilla especial, con aprox. 60% más capacidad de hilo que una canilla tipo standard



CARACTERISTICAS NOTABLES:

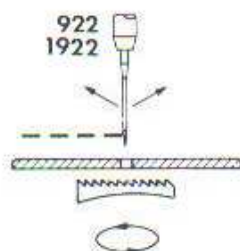
- Lubricación automática.
- Ejes principales montados sobre rodamientos blindados con lubricación permanente.
- Tira-hilo articulado con doble apoyo en rodamientos.
- Garfio rotativo con librador de hilo y lubricación independiente y regulable.

Modelos			L-M-P						MOTOR
920-240	4,5	4.400	P	8,5	■	■	■	■	1/2 CV - 2.800 r.p.m.
920-340	4,5	4.200	P	8,5	■	■	■	■	
920-144	4,5	5.000	L	8,5	■	■	■	■	
920-244	4,5	4.700	M	8,5	■	■	■	■	
920-145	4,5	5.000	L	8,5	■	■	■	■	
920-245	4,5	4.700	M	8,5	■	■	■	■	
920-375	4,5	4.200	P	8,5	■	■	■	■	
920-475	4,5	4.000	M-P	8,5	■	■	■	■	

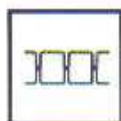
MAQUINA PARA COSER EN PESPUNTE RECTO, ALTA VELOCIDAD CON TRANSPORTE DE AGUJA SINCRONIZADO CON EL TRANSPORTADOR INFERIOR, CON INVERSOR DE PUNTADA.

922
1922

www.loalsalceda.com



SERIE 922
SERIE 1922



TRANSPORTE POR AGUJA:

Transporte normal y por aguja.

Para todas las costuras en las que se requiere un transporte simultáneo de las capas de material a coser y, en consecuencia, evitar las arrugas y desplazamientos.

Modelos			L-M-P						MOTOR
922-315	4,5	3.800	P	8,5	■	■	■	■	1/2 CV - 2.800 r.p.m.
922-415	4,5	3.600	M-P	8,5	■	■	■	■	
922-245	4,5	4.000	M	8,5	■	■	■	■	
922-345	4,5	3.800	P	8,5	■	■	■	■	
922-147	4,5	4.400	L	8,5	■	■	■	■	
922-247	4,5	4.000	M	8,5	■	■	■	■	

Modelos 920 y 1920 Convencionales

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
920-101 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-201 (Tejidos medianos = 1,5)	* Para trabajos de tapicería en piel, ante, napa, etc. con prensatelas de ruleta, Ø 25 y Ø 32. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm. Paso de aguja: 1,5 y 2,2 mm.	Ruleta 92 47 00 Transportador 91 16 00 Placa de aguja 91 17 01	
920-120 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-220 (Tejidos medianos = 1,5)	Para coser al borde derecho a medida fija, en tejidos ligeros y medianos. * Distancia de la costura al borde: 1, 2, 3 y 4 mm. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 92 41 20 Transportador 91 16 20 Placa de aguja 91 17 20	
920-125 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-225 (Tejidos medianos = 1,5)	Para coser al borde izqdo. a medida fija, en tejidos ligeros y medianos. * Distancia de la costura al borde: 1, 2, 3 y 4 mm. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 92 41 25 Transportador 92 16 25 Placa de aguja 92 17 25	
920-139 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-239 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros y medianos, en ropa para señora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 92 15 45 Transportador 92 16 39 Placa de aguja 92 17 39	
S 920-240 (Tejidos medianos = 1,5) 920-340 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos medianos y pesados, en ropa para señora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 91 15 00 Transportador 91 16 40 Placa de aguja 91 17 40	
920-044 (Tejidos muy ligeros = 0,75) 920-144 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-244 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros, en vestidos, camisas, blusas, ropa interior, cortinas, visillos, etc. Paso de dientes: 0,75 - 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 92 15 45 Transportador 92 16 44 Placa de aguja 92 17 44	
920-145 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-245 (Tejidos medianos = 1,5) 920-345 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros y medianos, en ropa para señora y caballero, ropa de cama, de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 92 15 45 Transportador 91 16 45 Placa de aguja 91 17 45	
920-346 (Tejidos pesados = 1,8) 920-446 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre tejidos pesados, en ropa para señora y caballero, ropa de trabajo y deportes, pana, cortinas, etc. Ancho del transportador: 14 mm. Paso de dientes: 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 905 15 46 Transportador 91 16 46 Placa de aguja 91 17 46	
920-275 (Tejidos medianos = 1,5) 920-375 (Tejidos pesados = 1,8) 920-475 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre tejidos medianos y pesados en ropa para señora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,5 - 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 92 15 48 Transportador 925 16 75 Placa de aguja 925 17 75	

S = Standard

* Indicar las medidas deseadas.

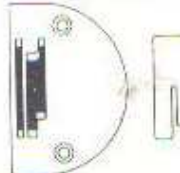
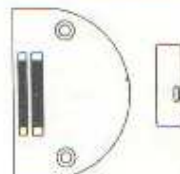
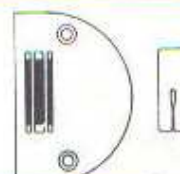
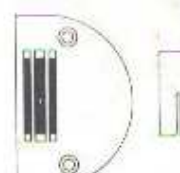
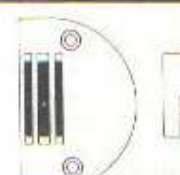
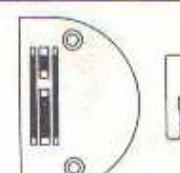
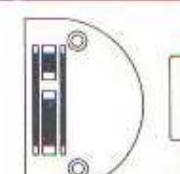
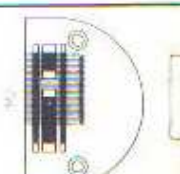
Modelos 920 y 1920 Corta-hilos

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
920-101/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-201/3 (Tejidos medianos = 1,5)	* Para trabajos de tapicería en piel, ante, napa, etc. con prensatelas de ruleta, Ø 25 y Ø 32. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm. Paso de aguja: 1,5 y 2,2 mm.	Ruleta 92 47 00 Transportador 90 36 01 Placa de aguja 90 37,01	
920-120/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-220/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para coser al borde derecho a medida fija, en tejidos ligeros y medianos. * Distancia de la costura al borde: 1, 2, 3 y 4 mm. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 92 41 20 Transportador 92 36 20 Placa de aguja 92 37 20	
920-125/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-225/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para coser al borde izqdo. a medida fija, en tejidos ligeros y medianos. * Distancia de la costura al borde: 1, 2, 3 y 4 mm. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 92 41 25 Transportador 92 36 25 Placa de aguja 92 37 25	
920-235/3 (Tejidos medianos = 1,5) 920-335/3 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos medianos y pesados, en ropa para señora y caballero, ropa de trabajo y deportes, pana, cortinas, etc. Paso de dientes: 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 92 15 48 Transportador 925 36 35 Placa de aguja 925 37 35	
920-044/3 (Tejidos muy ligeros = 0,75) 920-144/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-244/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros, en vestidos, camisas, blusas, ropa interior, cortinas, visillos, etc. Paso de dientes: 0,75 - 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 92 15 45 Transportador 92 36 44 Placa de aguja 92 37 44	
S 920-145/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 920-245/3 (Tejidos medianos = 1,5) 920-345/3 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros y medianos, en ropa para señora y caballero, ropa de cama, de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 92 15 45 Transportador 92 36 45 Placa de aguja 92 37 45	
920-346/3 (Tejidos pesados = 1,8) 920-446/3 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre tejidos pesados, en ropa para señora y caballero, ropa de trabajo y deportes, pana, cortinas, etc. Ancho del transportador: 14 mm. Paso de dientes: 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 905 15 46 Transportador 91 36 46 Placa de aguja 91 37 46	
920-275/3 (Tejidos medianos = 1,5) 920-375/3 (Tejidos pesados = 1,8) 920-475/3 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre tejidos medianos y pesados en ropa para señora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,5 - 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 92 15 48 Transportador 925 36 75 Placa de aguja 925 37 75	
920-275 Z/3 (Tejidos medianos = 1,5) 920-375 Z/3 (Tejidos pesados = 1,8) 920-475 Z/3 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre tejidos medianos y pesados en ropa para señora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,5 - 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 92 15 48 Transportador 925 36 75 Placa de aguja 925 37 75 z	

S = Standard

* Indicar las medidas deseadas.

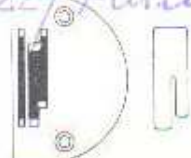
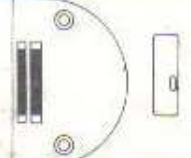
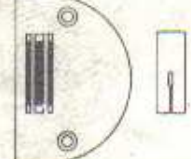
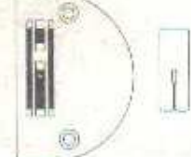
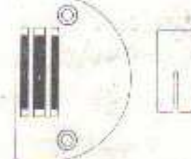
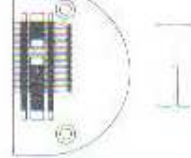
Modelos 922 y 1922 Convencionales

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
922-101 (Tejidos ligeros = 1,2) 922-201 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajos de tapicería en piel, ante, na- pa, etc. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Ruleta 922 47 00 Transportador 922 16 01 Placa de aguja 922 17 01	
922-315 (Tejidos pesados = 1,8) 922-415 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre teji- dos pesados, en ropa de vaqueros y de- portes, chaquetas, abrigos, etc. Paso de dientes: 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 922 35 15 Transportador 922 16 15 Placa de aguja 922 37 15	
922-120 (Tejidos ligeros = 1,2) 922-220 (Tejidos medianos = 1,5)	Para coser al borde derecho a medida fija, en tejidos ligeros y medianos. * Distancia de la costura al borde: 15-2-3 y 4 mm. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 922 41 20 Transportador 922 16 20 Placa de aguja 922 17 20	
922-144 (Tejidos ligeros = 1,2) 922-244 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajos en la confección sobre teji- dos ligeros y medianos, en ropa para se- ñora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 922 15 44 Transportador 922 16 44 Placa de aguja 922 17 44	
S 922-245 (Tejidos medianos = 1,5) 922-345 (Tejidos pesados = 1,8) 922-445 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre teji- dos medianos y pesados, en ropa para se- ñora y caballero, ropa de trabajo y de- portes, pana, cortinas, etc. Paso de dientes: 1,5 - 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 922-15-35 Transportador 922 16 45 Placa de aguja 922 17 45	
922-346 (Tejidos pesados = 1,8) 922-446 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre teji- dos pesados, en ropa para señora y caba- llero, ropa de trabajo y deportes, pana, cortinas, etc. Paso de dientes: 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 922 15 36 Transportador 922 16 46 Placa de aguja 922 17 46	
922-047 (Tejidos muy ligeros = 0,75) 922-147 (Tejidos ligeros = 1,2) 922-247 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajos en la confección sobre teji- dos ligeros, en vestidos, camisas, blusas, ropa interior, cortinas, visillos, etc. Especial para conseguir costuras super li- sas. Paso de dientes: 0,75 - 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 922 15 45 Transportador 922 16 47 Placa de aguja 922 17 47	
922-257 (Tejidos medianos = 1,5) 922-357 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre teji- dos medianos y pesados, en ropa para se- ñora y camisería. Especial para conseguir costuras super li- sas... Paso de dientes: 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 922 15 36 Transportador 922 16 57 Placa de aguja 922 17 57	
922-257Z (Tejidos medianos = 15) 922-357Z (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre teji- dos medianos y pesados, en ropa para se- ñora y camisería. Especial para conseguir costuras super lisas, sin deslizamiento del tejido Paso de dientes: 1,5-1,8 mm.	Prensatelas 922 15 36 Transportador 922 16 57 Placa de aguja 922 17 57 Z	

S = Standard

* Indicar las medidas deseadas.

Modelos 922 y 1922 Corta-hilos

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
922-101/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 922-201/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajos de tapicería en piel, ante, napa, etc. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Ruleta 922 47 01 Transportador 922 36 01 Placa de aguja 922 37 01	
922-315/3 (Tejidos pesados = 1,8) 922-415/3 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre tejidos pesados, en ropa de trabajo y deportes, abrigos, bolsos, toldos, etc. Paso de dientes: 1,8 y 2,1 mm.	<i>922 35 15</i> Prensatelas 922 35 15 Transportador 922 36 15 Placa de aguja 922 37 15	
922-120/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 922-220/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para coser al borde derecho a medida fija, en tejidos ligeros y medianos. * Distancia de la costura al borde: 1, 2, 3 y 4 mm. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 922 41 20 Transportador 922 36 20 Placa de aguja 922 37 20	
S 922-146/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 922-246/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros y medianos, en ropa para señora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 922 15 44 Transportador 922 36 46 Placa de aguja 922 37 46	
922-037/3 (Tejidos muy ligeros = 0,75) 922-137/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 922-237/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros, en vestidos, camisas, blusas, ropa interior, cortinas, visillos, etc. Especial para conseguir costuras super lisas. Paso de dientes 0,75-1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 922 15 45 Transportador 922 36 37 Placa de aguja 922 37 37	
922-275/3 (Tejidos medianos = 1,5) 922-375/3 (Tejidos pesados = 1,8) 920-475/3 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre tejidos medianos y pesados en ropa para señora y caballero, ropa de trabajo y deportes, pana, cortinas, etc. Paso de dientes: 1,5 - 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 922 15 35 Transportador 922 36 75 Placa de aguja 922 37 75	
922-275Z/3 (Tejidos medianos = 1,5) 922-375Z/3 (Tejidos pesados = 1,8) 920-475Z/3 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre tejidos medianos y pesados en ropa para señora y caballero, ropa de trabajo y deportes, pana, cortinas, etc. Paso de dientes: 1,5 - 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 922 15 35 Transportador 922 36 75 Placa de aguja 922 37 75 Z	
922-257/3 (Tejidos medianos = 1,5) 922-357/3 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos medianos y pesados, en ropa para señora y camisería. Especial para conseguir costuras super lisas. Paso de dientes: 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 922 15 36 Transportador 922 36 57 Placa de aguja 922 37 57	
922-257Z/3 Tejidos medianos = 1,5) 922-357Z/3 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos medianos y pesados, en ropa para señora y camisería. Especial para conseguir costuras super lisas, sin deslizamiento del tejido. Paso de dientes: 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 922 15 36 Transportador 922 36 57 Placa de aguja 922 37 57 Z	

S = Standard

* Indicar las medidas deseadas.

INSTALACION DE LA MAQUINA

MOTOR

Una vez realizada la conexión eléctrica, observe si la máquina gira en el sentido correcto —hacia adelante—. En caso contrario, deben conmutarse los conductores de la caja de bornes del motor.



Acoplamiento de la palanca rodillera.

Después de situada la máquina justamente sobre los apoyos de bisagra y amortiguadores del tablero, puede proceder al ajuste de la palanca rodillera de elevación del prensatelas.

Su mecanismo va completamente oculto e incorporado en el interior del brazo y placa. Para su puesta en función, usted únicamente tiene que coger la palanca completa e introducir el bulón B en el tubo transversal de la placa E hasta su tope, de modo que perciba el clic de su enclavamiento.

Siempre que desee levantar la máquina de su tablero o volcarla sobre él, no se olvide de retirar antes la palanca rodillera.



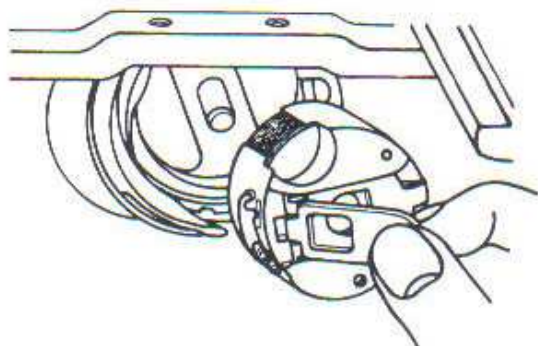
Correa trapecial

Siempre que sea necesario sacar la correa trapecial desmóntela primeramente de la polea del motor.

Cuando sea preciso cambiar la correa trapecial desmonte la defensa de protección de la misma, aflojando previamente los tornillos de ensamble, pero sin necesidad de extraerlos.

INSTRUCCIONES GENERALES

CAPSULA Y CANILLA



Modo de sacar la cápsula del garfio.

Devanado del hilo inferior en la canilla.

Curso del hilo:

1. Porta-bobinas (no representado).

2. Guía-hilo.

3. Discos del tensor.

4. Canilla.

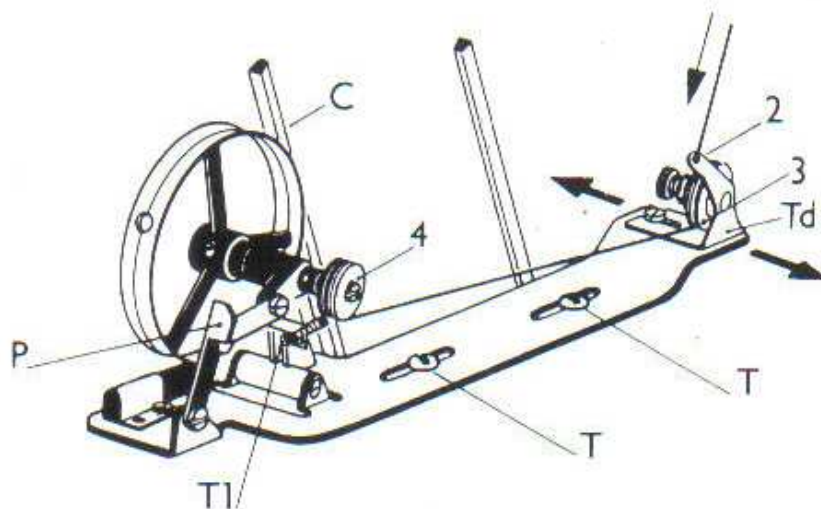
T Tornillo de fijación.

T1 Tornillo de regulación (grada la cantidad de hilo arrollada en la canilla).

Td Tensor del devanador.

C Correa trapecial.

P Palanca de embrague.



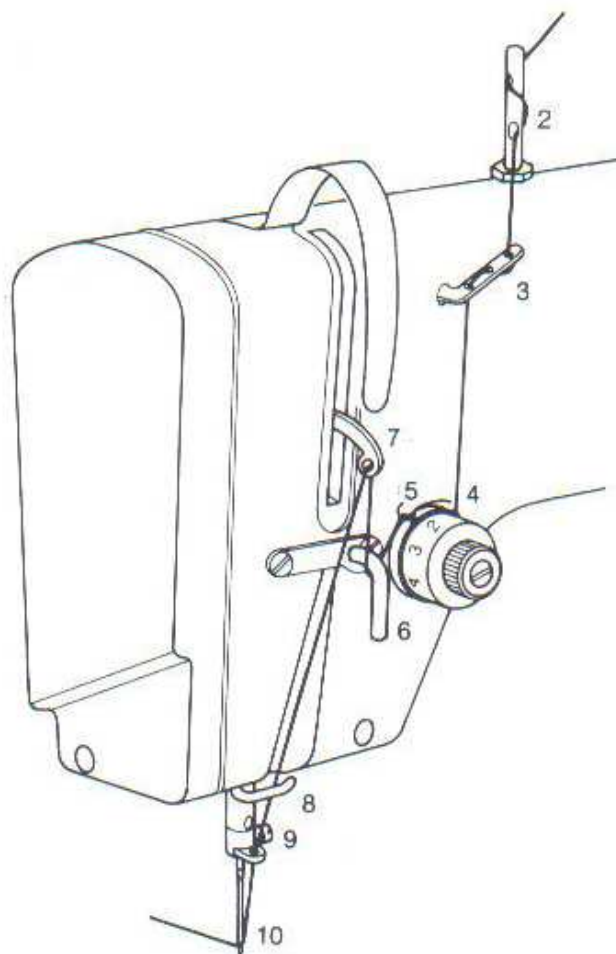
Colocación de la canilla en la cápsula y enhebrado del hilo inferior



REGLA PRACTICA:

Para montar la cápsula en el garfio, el hilo debe estar tirando de la canilla en el sentido que indica la flecha de la figura y con una longitud aproximada de 6 a 8 cm.

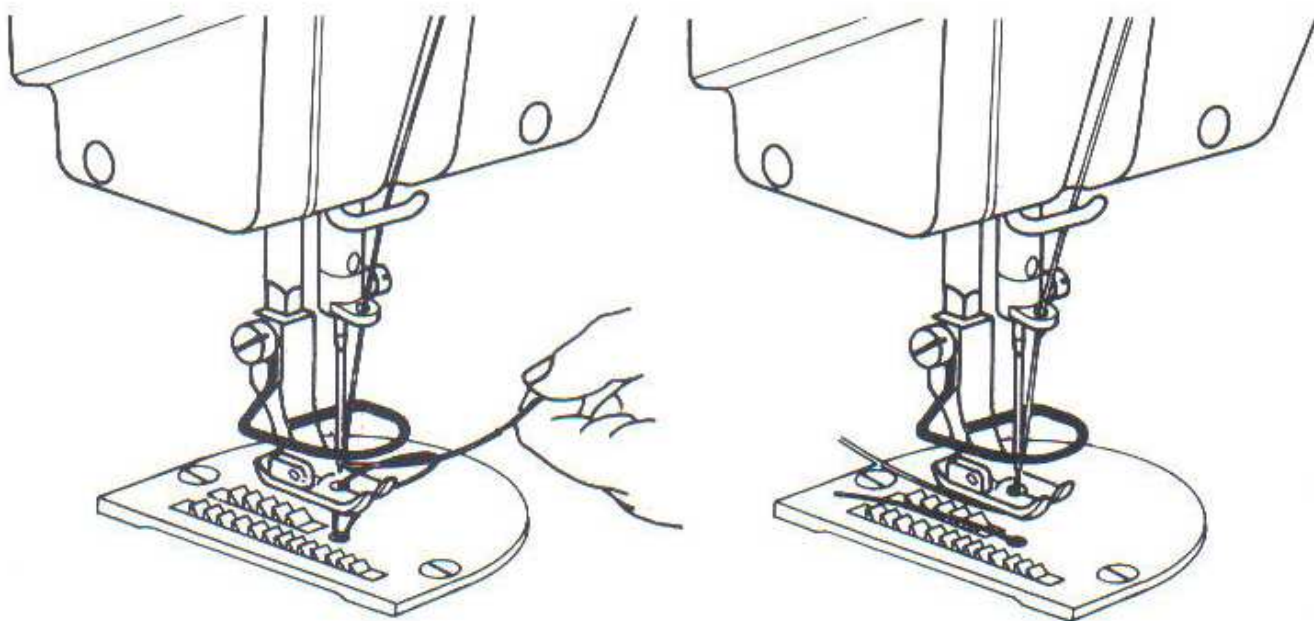
ENHEBRADO DEL HILO SUPERIOR



Curso del hilo:

- 1 Guía hilo del porta-bobinas (no representado).
- 2 Perno guía-hilo.
- 3 Pre-tensión.
- 4 Discos del tensor.
- 5 Muelle recuperador.
- 6 Gancho guía-hilo.
- 7 Palanca tira-hilo.
- 8 Guía-hilo inferior.
- 9 Guía del porta-agujas.
- 10 Aguja. Enhebrada de izquierda a derecha.

MODO DE SUBIR EL HILO INFERIOR



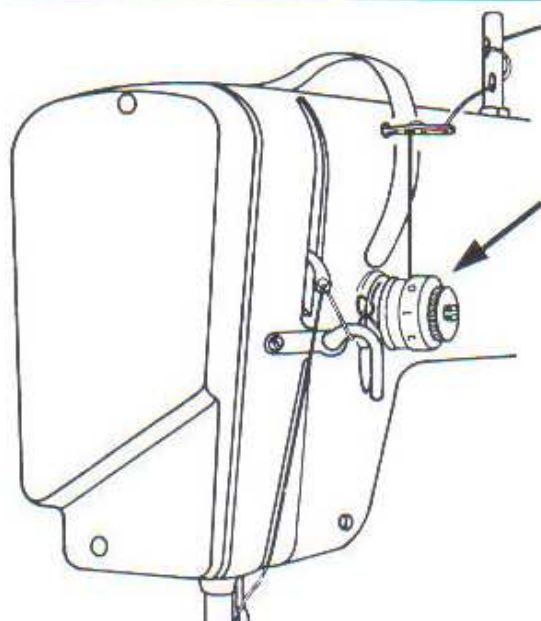
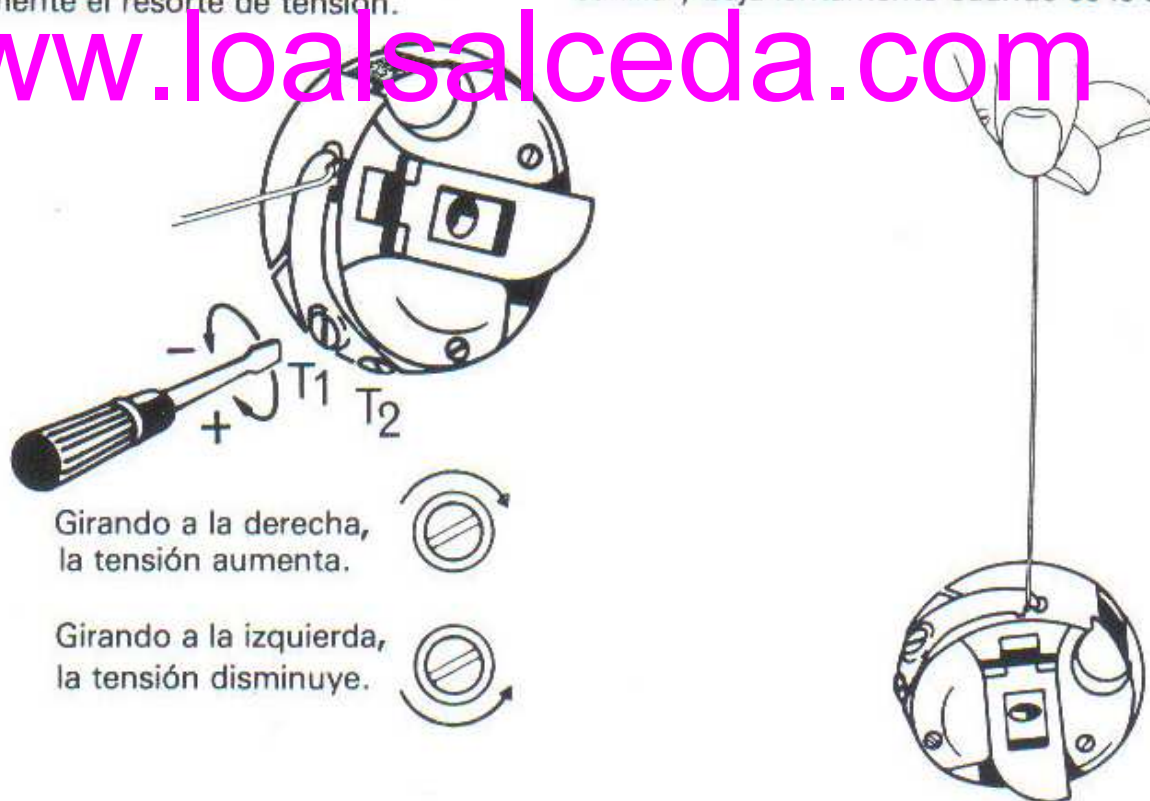
TENSION DE LOS HILOS

Reglaje de la tensión del hilo inferior

Girando el tornillo T1 a la derecha, aumenta la tensión del hilo, girándolo a la izquierda, disminuye. El tornillo T2 sujeta únicamente el resorte de tensión.

REGLA PRACTICA

La tensión del resorte es correcta cuando es justamente suficiente para sostener la cápsula y canilla suspendida del extremo del hilo de la canilla y baja lentamente cuando se le sacude.



Reglaje de la tensión del hilo superior

Girando a la derecha, la tensión aumenta 0-1-2-3-4-5-6-7-8-9

Girando a la izquierda, la tensión disminuye 9-8-7-6-5-4-3-2-1-0



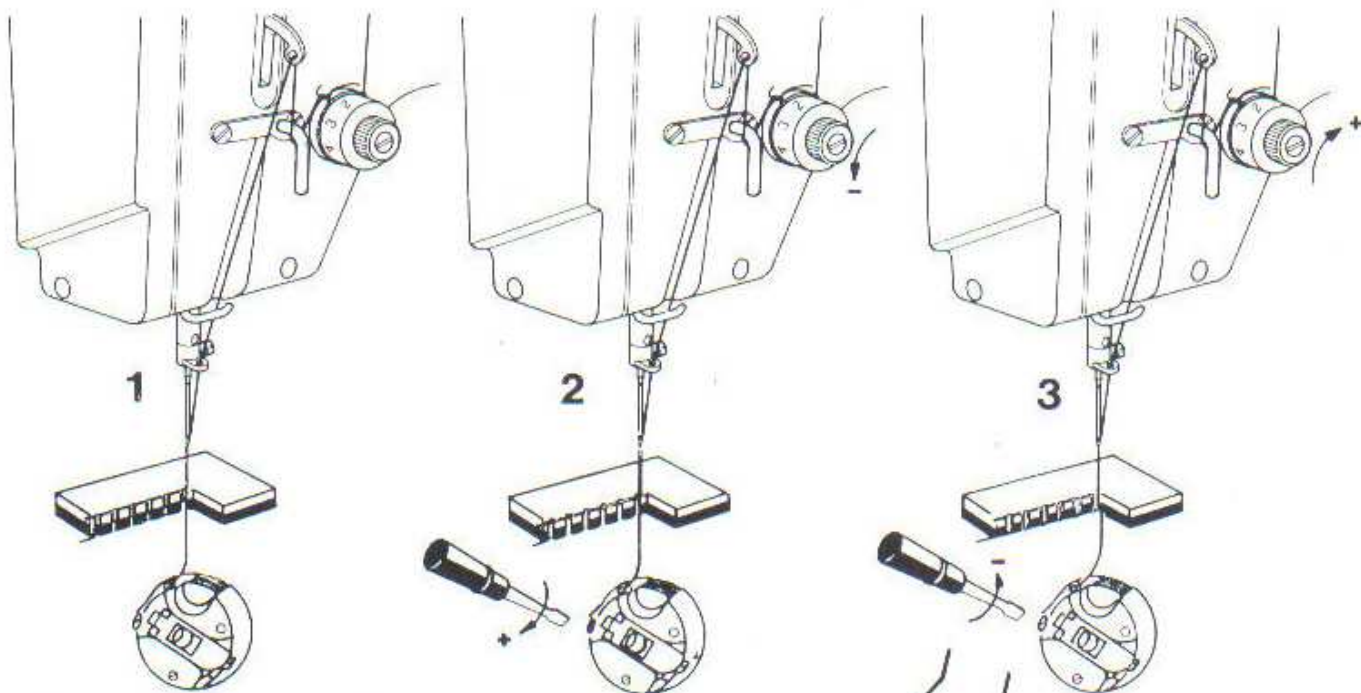
TENSION DE LOS HILOS SUPERIOR E INFERIOR

El buen aspecto de la costura y su solidez dependen, en primer lugar, del reglaje conveniente de las tensiones de los hilos.

1. Las tensiones del hilo superior y del hilo inferior son buenas, si el enlace de las puntadas está en medio de las dos telas.
2. La tensión del hilo superior es demasiado

fuerte o la tensión del hilo inferior demasiado floja, si el enlace está visiblemente por encima de la tela.

3. La tensión del hilo superior es demasiado floja o la tensión del hilo inferior demasiado fuerte, si el enlace está visiblemente por debajo de la tela.



Regulación de la presión del prensate-las.

El ajuste de la presión se hace por medio de un destornillador al actuar sobre un tornillo oculto en el brazo de la máquina.

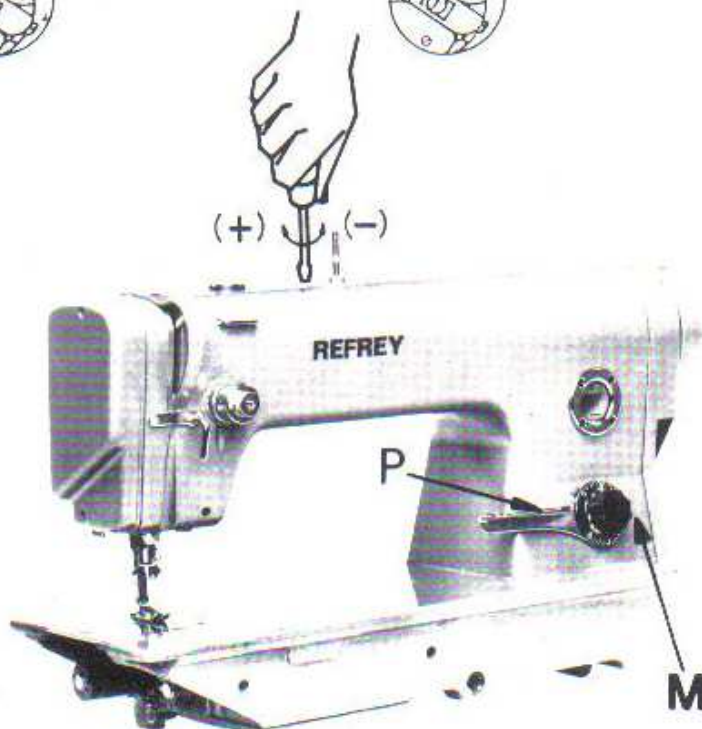
Girando el tornillo a la DERECHA, la presión AUMENTA y a la inversa DISMINUYE.

Aguja

La ranura larga debe encontrarse a la izquierda y, en consecuencia, la ranura corta debe quedar frente al garfio.

Reglaje de la longitud de puntada y conmutación de la puntada hacia atrás.

La longitud de las puntadas se regula por medio del mando regulador de puntada M, desde un valor nulo 0 —la tela no avanza—, hasta un valor máximo 5, creciente a medida que se gira más el mando M a la derecha. Por el contrario, a medida que se gira el botón hacia la izquierda, la longitud de la puntada disminuye.



Pulsando la palanca de inversión P hasta su tope inferior, la máquina cose hacia atrás, con el mismo largo de puntada que había sido ajustada para coser hacia adelante por medio del mando M.

ENTRETENIMIENTO DE LA MAQUINA POR LA OPERARIA

Limpieza

Con objeto de garantizar un buen funcionamiento de la máquina, es indispensable llevar a cabo su limpieza según indicamos a continuación:

Durante el cosido se forman residuos de hilo, particularmente alrededor del garfio rotativo (lanzadera), que pueden entorpecer el buen funcionamiento de la máquina. Es absolutamente necesario eliminarlos con frecuencia, como mínimo una vez a la semana.

Para limpiar las piezas dispuestas debajo de la placa y, por consiguiente, las piezas del garfio, se ha de inclinar hacia atrás la cabeza de la máquina (retirando la palanca rodillera y desmontando la correa trapezoidal de la polea del motor).

Se debe quitar de vez en cuando la tapa frontal y la placa de aguja. Con un pincel o trapo blando se limpian entonces todas las piezas visibles, en especial la barra de aguja y su mecanismo de accionamiento, el garfio rotativo, el transportador de la tela y la placa de aguja, con objeto de eliminar la suciedad y residuos que se forman durante el cosido.

Lubricación

Las máquinas REFREY industriales, están dotadas de un sistema de lubricación múltiple:

- a) Rodamientos estancos de lubricación permanente en los ejes de accionamiento de brazo y placa. Por el empleo de estos rodamientos de gran durabilidad y nulo mantenimiento ha sido posible anular el sistema de lubricación central, hasta ahora necesario en máquinas de alta velocidad.
- b) Lubricación por chapoteo en los mecanismos fundamentales, situados en la carcasa de la placa base.
- c) Lubricación por capilaridad mediante mechas ramificadas a algunos otros órganos.
- d) Lubricación automática del garfio rotativo.

Por este sistema de lubricación combinado, estas máquinas se engrasan con un mantenimiento **MINIMO**, según se desprende de las siguientes instrucciones:

NORMAS DE ENGRASE

A pesar de los rodamientos estancos de lubricación permanente, del engrase automático del garfio y de la lubricación por chapoteo de algunos mecanismos, hay algunos puntos en la máquina que la operaria

debe engrasar de vez en cuando, según se indica a continuación, teniendo cuidado de no echar mucho aceite de modo que este sobresalga de los engrasadores y ensucie la labor.

1. Engrase con frecuencia con un buen aceite de máquinas de coser:

Aceite fino REFREY para máquina de coser. Viscosidad a 50°C, de 1,75 a 1,80° Engler.

- Barra de aguja (mechas del casquillo superior e inferior).
- Mecanismo de accionamiento de la barra de aguja (engrases y mechas).
- Estos órganos son fácilmente accesibles retirando la tapa frontal.
- Engrase superior de la cabeza.

2. Engrase de vez en cuando (semanalmente):

- ▽ Mecanismo de elevación del prensate-las.
- ▽ Canillero.
Todos los demás engrasadores con cierre a bola.
Todos los agujeros de engrase señalados en rojo.

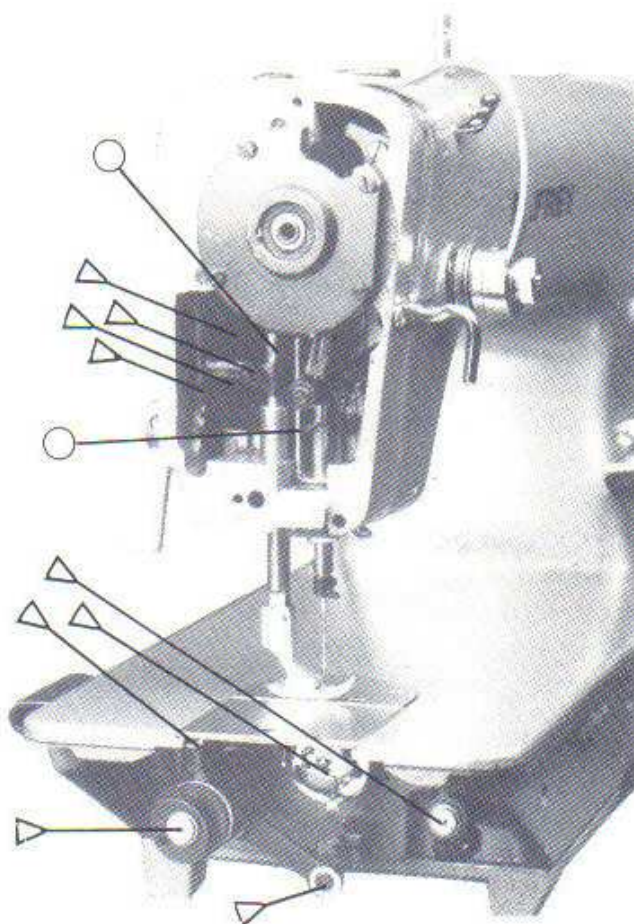
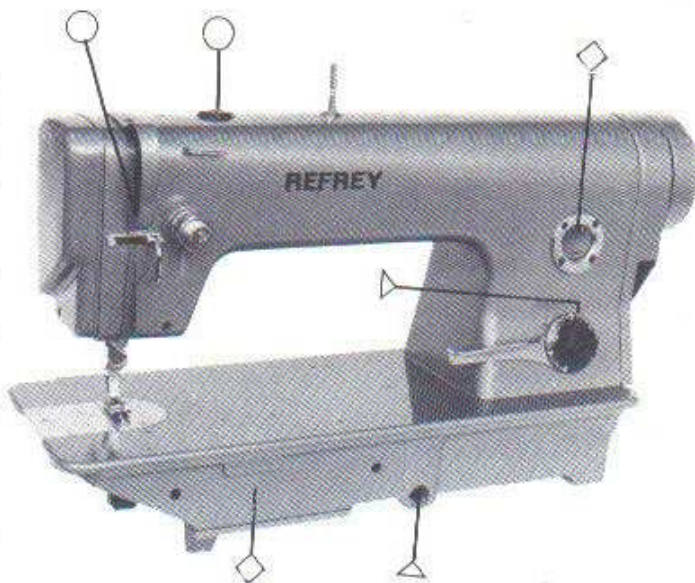
3. Añada aceite:

- ◇ En caso necesario reponga el aceite del depósito de lubricación del garfio, por el orificio superior del mencionado visor.
La cantidad de aceite en el depósito de lubricación del garfio se ve en la mirilla del mismo:
— Línea roja, nivel MINIMO.

4. Cambio de aceite en el cárter:

- ◇ Aconsejamos un cambio de aceite del cárter en los casos de empleo permanente, como mínimo cada año, aún cuando se haya consumido aparentemente poco lubricante.
Sírvese emplear para ello un aceite semi-fluido:

TIPO SAE 30
Viscosidad a 50°C-6,5 a 9° Engler



ENTRETENIMIENTO DE LA MAQUINA POR EL MECANICO

Aconsejamos que el mecánico de máquinas de coser observe periódicamente los trabajos de limpieza y lubricación que debe realizar la operaria.

Por su parte, el mecánico debe prestar especial atención al cambio de aceite en el cárter y al sistema de lubricación del garfio, así como a las necesarias revisiones de limpieza y engrase general.

Aceite: TIPO SAE 30
Viscosidad a 50°C-6,5 a 9° Engler



CAMBIO DE ACEITE EN EL CÁRTER.

Cuando la máquina ha funcionado con bastante frecuencia o constantemente, se debe proceder al cambio de aceite, porque el aceite se ha ensuciado o ha perdido sus propiedades lubricantes. Aproximadamente sucederá esto después de un servicio permanente de unos seis meses a un año.

VACIADO

Para descargar el aceite viejo saque el tornillo de descarga de aceite situado en la tapa del cárter y recoja el aceite sucio en un recipiente apropiado.

En estas condiciones, puede proceder a echar aceite nuevo en el cárter, según el párrafo siguiente:

LLENADO

Manera de echar aceite en el cárter.

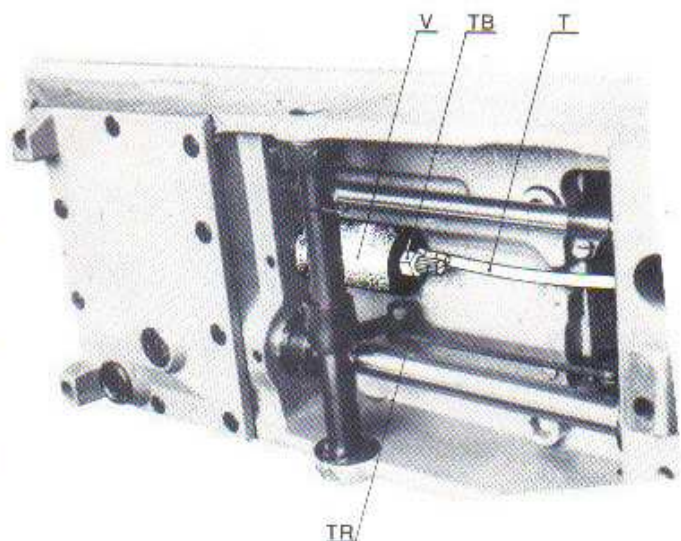
Vuelque la máquina hacia atrás y por el orificio de carga eche aceite de las características indicadas hasta el nivel inferior del orificio. En caso de cambio de aceite se consigue esto, aproximadamente, con 50 centímetros cúbicos de aceite.

Una vez comprobado el nivel de aceite, cierre el orificio de carga con su tornillo y junta correspondiente.

SISTEMA DE LUBRICACION AUTOMATICA DEL GARFIO

El sistema de lubricación automática del garfio, formado por un circuito independiente, consta de un depósito de aceite con visor situado en la parte frontal del brazo y del cual se deriva un tubo T de conducción de aceite por gravedad hasta una válvula V de apertura automática para el paso de aceite, accionada por un regulador montado sobre el eje del garfio, de modo que por la acción combinada de dichos elementos se consigue:

- Lubricar el garfio a través del eje del mismo únicamente cuando la máquina está en marcha.



- b) Conseguir mayor o menor entrega de aceite según la velocidad de la misma y las necesidades de costura, actuando sobre el tornillo regulador TR; girando el tornillo a la derecha, éste avanza hacia adentro y disminuye la entrega de aceite; girándole a la izquierda, el tornillo sale hacia fuera y aumenta la entrega de aceite.

La tuerca TB sirve para bloquear la posición óptima del tornillo regulador. Por lo tanto, aflójele antes de realizar cualquier regulación del tornillo TR y apriétele una vez conseguida la regulación.

La graduación de la entrega de aceite al garfio se realiza en la fábrica, para obtener un rendimiento óptimo en la mayoría de los casos de cosido.

El aceite necesario para la lubricación del garfio pasa por el interior del eje del garfio por un conductor helicoidal hasta los orificios practicados en el cuerpo del garfio C y de aquí a la pista de deslizamiento entre éste y el portacápsula.

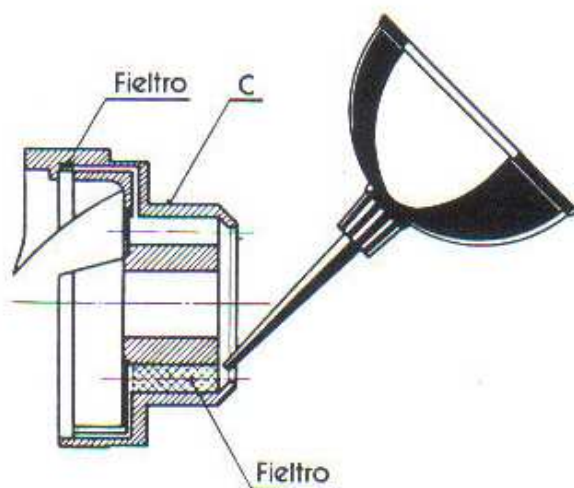
Una vez bien limpio el garfio puede comprobar la entrega de aceite, colocando debajo del garfio, sin la cápsula, un trocito de papel blanco y seco, en el que se depositará la neblina del aceite de lubricación del garfio al poner la máquina en marcha.

Si observa que el garfio no recibe aceite, proceda como sigue:

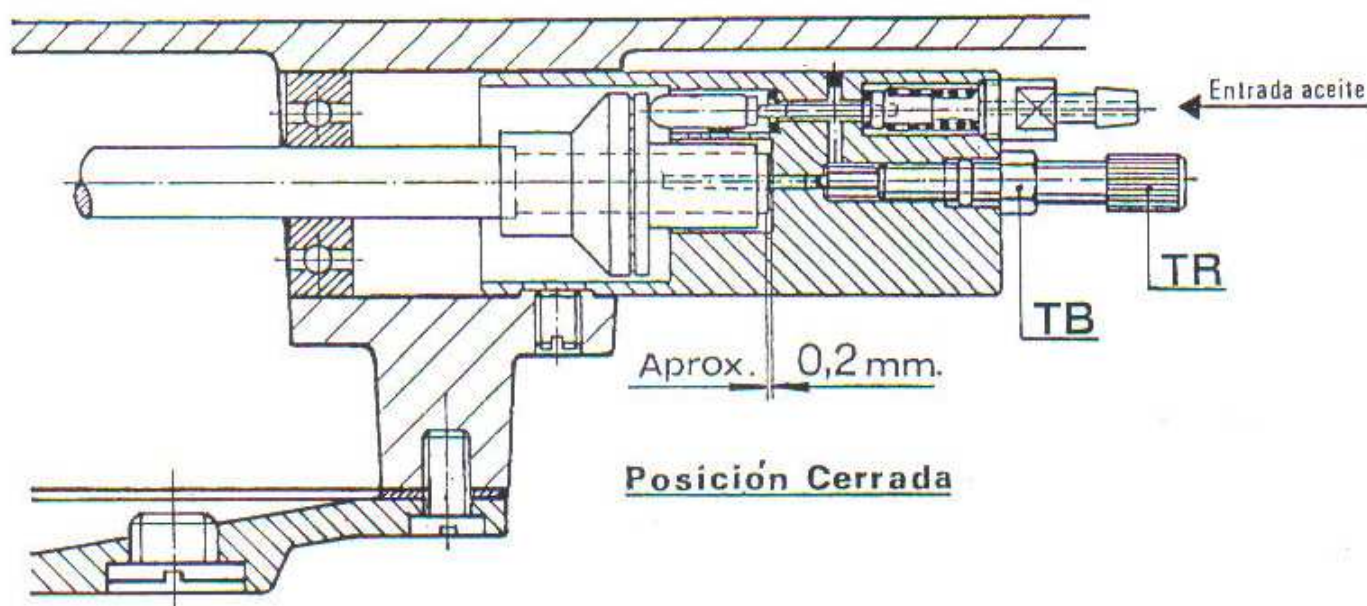
1. Desmonte el garfio de su eje.
2. Con un alambre de acero de 0,5 mm. o aire presión proceda a desatascar los canales de entrega de aceite, después de haber limpiado perfectamente el cuerpo del garfio. En caso necesario reponga el fieltro de lubricación alojado en el cuerpo del garfio.
3. Compruebe si los canales de entrega de aceite realizan su función, echando aceite como indica la figura y si sale por la pista del garfio.

4. A través del visor de aceite se ve la cantidad de aceite que hay en el depósito de lubricación del garfio. En caso necesario, reponga el aceite por el orificio superior del mencionado visor, valiéndose de una aceitera común para máquinas de coser.

El nivel de aceite en el depósito de lubricación no debe bajar nunca por debajo de la marca inferior ROJA, pues en tal caso existe el peligro de que una burbuja de aire entre en el tubo de aceite y bloquee el paso del aceite a la válvula. Si a pesar de todo se llegara a formar una burbuja en la conducción T, se puede volcar la máquina hacia atrás y golpeando ligeramente la conducción se hace subir a la burbuja de aire hasta el codo del tubo de engrase y luego poniéndola otra vez en posición normal, se hará subir a la burbuja hasta el depósito de aceite. Cuando este procedimiento no dé resultado se desmonta el tubo de engrase de la boquilla de la válvula de regulación y se corrige la anomalía.



AJUSTE DE LA LUBRICACION AUTOMATICA DEL GARFIO



Para una buena lubricación del garfio proceda de la siguiente forma: Introduzca el tornillo regulador TR hasta el final, después gire éste aprox. 20° en sentido contrario, a continuación bloquee por mediación de la tuerca TB. Compruebe si la salida de aceite es o no suficiente.

Limpieza del garfio

La parte más importante y más delicada de la máquina de coser es el garfio rotativo (lanzadera). Su mantenimiento requiere cuidados particulares, y por ser una de las piezas más sensibles y sometida a mayor fatiga debe de limpiarse con frecuencia.

1. Para ello, saque la aguja y la cápsula con su canilla. Después dé un poco de petróleo en la pista del garfio, es decir, en la superficie de frotamiento entre el portacápsula y el cuerpo del garfio.
2. Eleve el pie del prensatelas y haga girar la máquina alternativamente a diversas velocidades, hasta que el petróleo haya expulsado todos los residuos fuera del garfio.
3. Aceite la superficie de frotamiento y cosa sobre un paño hasta que haya desaparecido toda huella de aceite en el cosido.

EL GARFIO NO DEBERA DESMONTARSE NADA MAS QUE EN CASO DE BLOQUEO y siempre que no fuera posible retirar los hilos causantes del bloqueo, avanzando y retrocediendo el volante de mano, como se indica a continuación.

ATASCO DEL GARFIO

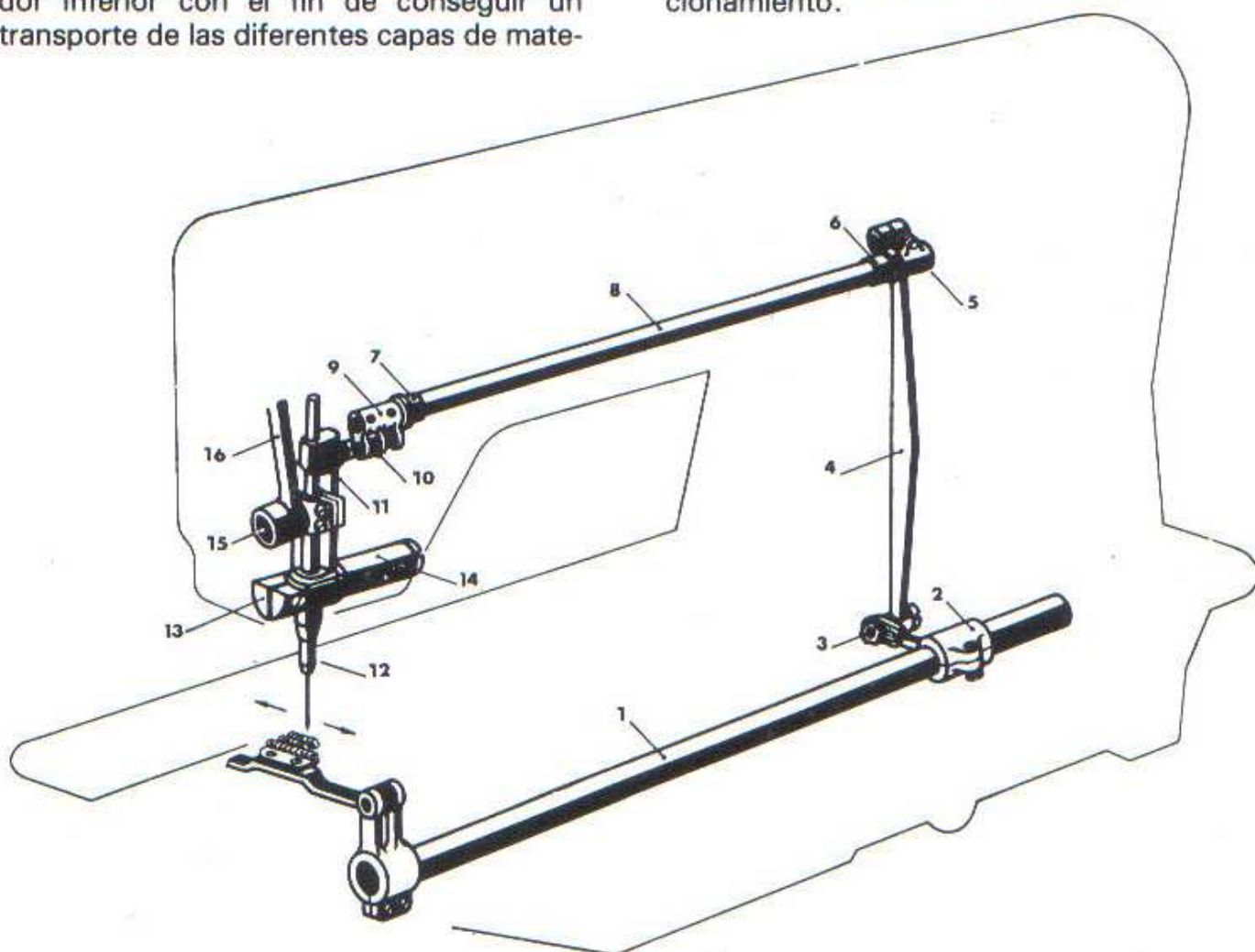
En caso de atasco del garfio, proceda de la siguiente manera:

- Retire la aguja de la máquina.
- Coja el garfio con la mano izquierda y con la derecha el volante de mano, y trate de girar ambos elementos al mismo tiempo en sentido contrario al normal del cosido. Si logra vencer el punto de atasco, gire el volante de mano alternativamente en ambos sentidos, para que el garfio expulse los hilos causantes de atasco.

MECANISMO DE TRANSPORTE POR AGUJA. MODELOS 922 - 1922 927 - 1927

Se trata de un mecanismo complementario de accionamiento de la aguja de la máquina de coser, en sincronismo con el transportador inferior con el fin de conseguir un transporte de las diferentes capas de mate-

riales a coser más regular y uniforme. Su composición se refleja en la figura, y a continuación se describen sus elementos y funcionamiento.



Sobre el eje 1, que transmite sus impulsos al transportador (normal de la máquina de coser) se monta una manivela oscilante 2, que por medio del bulón de unión 3 transmite sus impulsos a una biela 4, que asciende por la columna del brazo de la máquina y se articula sobre una segunda manivela 5, solidaria al eje 8, montado en los cojinetes 6 y 7 paralelamente al eje principal del brazo. Los impulsos angulares que recibe este eje 8, se transmiten por el extremo, situado en la parte frontal del brazo, por medio de una manivela 9 y biela 10, receptores a un soporte oscilante 11 sobre el bulón 13 y casquillo 14, en el cual se desliza la barra de aguja 12, que recibe su movimiento principal, vertical alternativo, a través del bulón 15 y biela 16. De esta manera,

la aguja está dotada de un movimiento principal, vertical alternativo, característico de las máquinas de coser y de un segundo movimiento, horizontal alternativo; es decir, de adelante hacia atrás o viceversa en sincronismo con el transportador inferior de la máquina. De tal forma como se ha concebido el mecanismo, basta modificar la longitud de puntada de la máquina para que, al mismo tiempo se modifique sincrónicamente la amplitud del desplazamiento horizontal de la aguja.

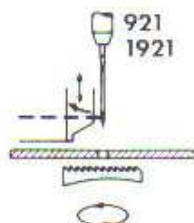
Por otra parte, también se ha previsto la regulación de la amplitud del transporte de aguja por deslizamiento del bulón 3 sobre la guitarra de la manivela 2, para así facilitar la puesta a punto del mecanismo con relación a los mecanismos propios de la máquina.

MAQUINA PARA COSER EN PESPUNTE RECTO, ALTA VELOCIDAD, CON INVERSOR DE PUNTADA Y DOTADA DE DISPOSITIVO RECORTADOR VERTICAL SITUADA A LA DERECHA DE LA AGUJA.

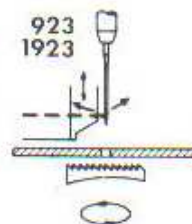
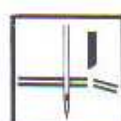
921-1921

923-1923

www.loalsalceda.com



SERIE 921-1921
SERIE 923-1923



RECORTESIMULTANEOALCOSIDO

Margen de recorte regulable sin escalonamiento, Mecanismo de recorte fácilmente embragable y desembragable en el momento preciso.

Especialmente indicada para coser y recortar en una gran variedad de aplicaciones del cosido industrial:

Para trabajos generales en camisería, cosido y recortado de cantos en delanteros, cuellos y puños, bolsillo, etc.

En sastrería para cosido de los cantos y recortado de pretinas, puente y pasadores, tapetas, carteras, etc.

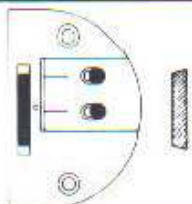
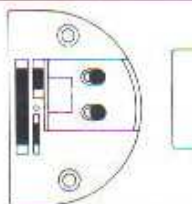
Para trabajos similares con materiales sintéticos, pieles, ante y napa, etc.

921-1921:
Transporte normal

923-1923:
Transporte normal y
por aguja

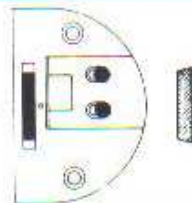
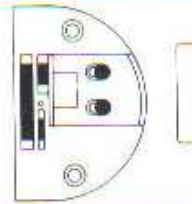
Modelos	mm		L-M-P		mm					Motor
921/923-101	4,5	4.400	L	8,5	921	923	■	■	■	1/2 CV - 2.800 r.p.m.
921/923-201	4,5	4.200	M	8,5	921	923	■	■	■	
921/923-120	4,5	4.400	L	8,5	921	923	■	■	■	
921/923-220	4,5	4.200	M	8,5	921	923	■	■	■	
922-147	4	4.000	P	8,5	921	923	■	■	■	

Modelos 921 y 1921 Convencionales

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
921-101 (Tejidos ligeros) 921-201 (Tejidos medianos) 921-301 (Tejidos pesados)	Para coser y recortar cantos en materiales sintéticos, pieles, ante, napa, etc. * Margen de recorte: de 2,5 a 5 mm. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Ruleta 92 47 01 Transportador 921 16 00 Placa de aguja 921 37 00	
921-120 (Tejidos ligeros) 921-220 (Tejidos medianos) 921-320 (Tejidos pesados)	Para coser y recortar cantos en tejidos ligeros, medianos y pesados. * Margen de recorte: de 2,5 a 4,5, de 3 a 5, de 4 a 6, de 6 a 8, de 8 a 10, de 10 a 12 y de 12 a 14 mm. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 921 15 20 Transportador 921 16 20 Placa de aguja 921 37 20	

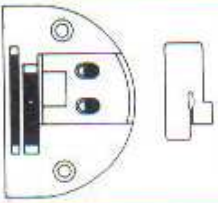
* Indicar las medidas deseadas.

Modelos 921 y 1921 Corta-hilos

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
921-101/3 (Tejidos ligeros) 921-201/3 (Tejidos medianos) 921-301/3 (Tejidos pesados)	Para coser y recortar cantos en materiales sintéticos, pieles, ante, napa, etc. * Margen de recorte: de 2,5 a 5 mm. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Ruleta 92 47 01 Transportador 921 36 00 Placa de aguja 921 37 00	
921-120/3 (Tejidos ligeros) 921-220/3 (Tejidos medianos) 921-320/3 (Tejidos pesados)	Para coser y recortar cantos en tejidos ligeros, medianos y pesados. * Margen de recorte: de 2,5 a 4,5, de 3 a 5, de 4 a 6, de 6 a 8, de 8 a 10, de 10 a 12 y de 12 a 14 mm. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 921 15 20 Transportador 921 36 20 Placa de aguja 92 37 20	

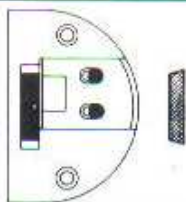
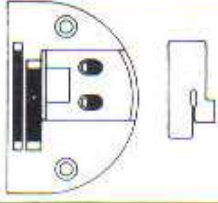
* Indicar las medidas deseadas.

Modelos 923 y 1923 Convencionales

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
923-101 (Tejidos ligeros) 923-201 (Tejidos medianos) 923-301 (Tejidos pesados)	Para coser y recortar cantos en materiales sintéticos, pieles, ante, napa, etc. * Margen de recorte: de 2,5 a 5 mm. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Ruleta 92 47 01 Transportador 923 16 01 Placa de aguja 923 37 01	
923-120 (Tejidos ligeros) 923-220 (Tejidos medianos) 923-320 (Tejidos pesados)	Para coser y recortar cantos en tejidos ligeros, medianos y pesados. * Margen de recorte: de 2,5 a 4,5, de 3 a 5, de 4 a 6, de 6 a 8, de 8 a 10, de 10 a 12 y de 12 a 14 mm. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 923 15 20 Transportador 923 16 20 Placa de aguja 923 37 20	

* Indicar las medidas deseadas.

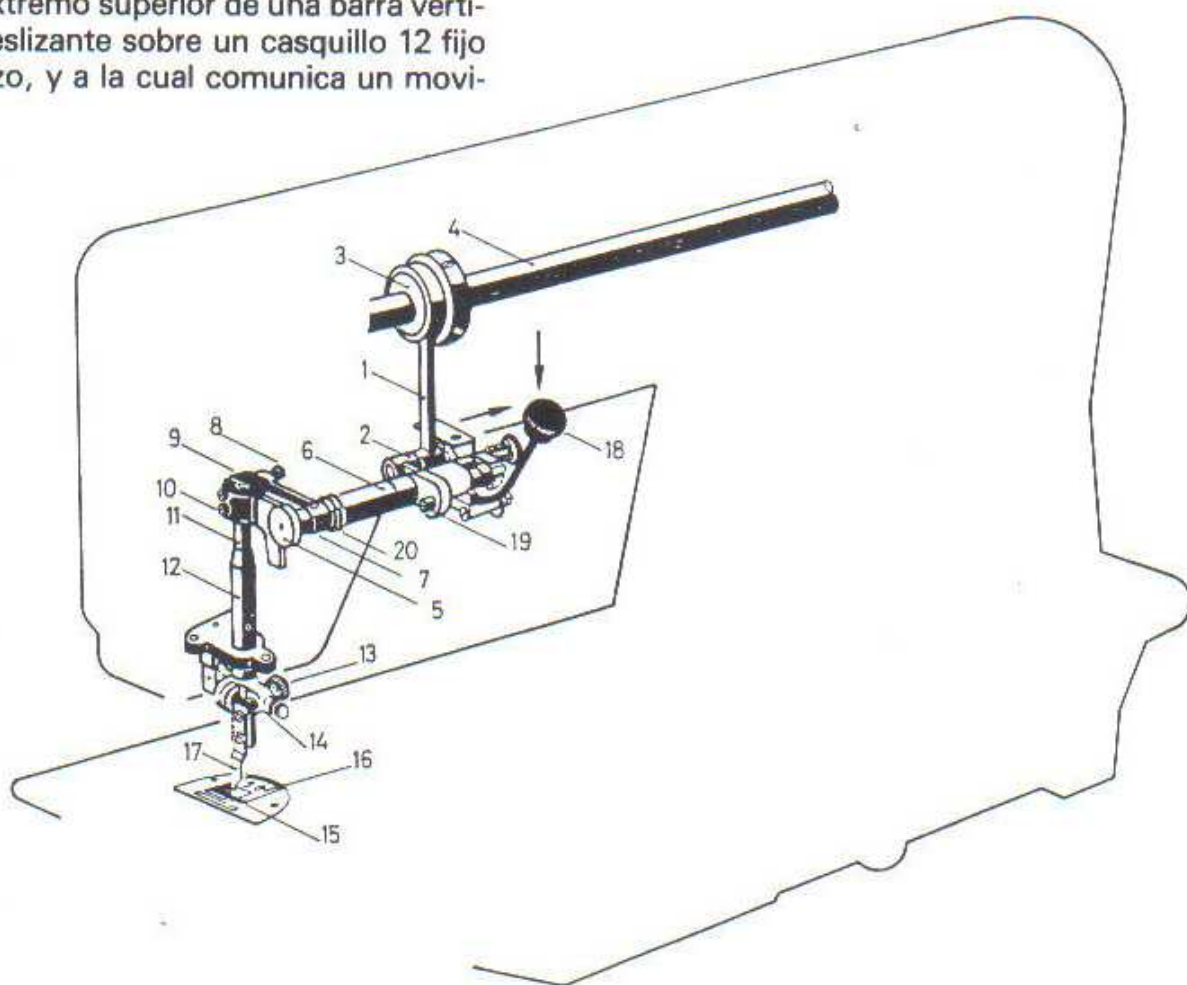
Modelos 923 y 1923 Corta-hilos

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
923-101/3 (Tejidos ligeros) 923-201/3 (Tejidos medianos) 923-301/3 (Tejidos pesados)	Para coser y recortar cantos en materiales sintéticos, pieles, ante, napa, etc. * Margen de recorte: de 2,5 a 5 mm. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Ruleta 92 47 01 Transportador 923 36 01 Placa de aguja 923 37 01	
923-120/3 (Tejidos ligeros) 923-220/3 (Tejidos medianos) 923-320/3 (Tejidos pesados)	Para coser y recortar cantos en tejidos ligeros, medianos y pesados. * Margen de recorte: de 2,5 a 4,5 de 3 a 5, de 4 a 6, de 6 a 8, de 8 a 10, de 10 a 12 y de 12 a 14 mm. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 923 15 20 Transportador 923 36 20 Placa de aguja 923 37 20	

* Indicar la medida deseada.

Un sistema de biela-manivela 1 y 2, accionado por una excéntrica 3, acoplada al eje principal del brazo 4, proporciona una oscilación angular a un eje intermedio 5, oscilante sobre un casquillo 6 en la parte frontal del brazo; el cual transmite su oscilación por medio de una segunda biela 7 y un bulón 8 a un patín 9, que se desliza en una ranura horizontal de una pieza 10, solidaria al extremo superior de una barra vertical 11, deslizante sobre un casquillo 12 fijo en el brazo, y a la cual comunica un movi-

miento vertical alternativo. Sobre el extremo inferior de la barra del cortador 11, se ha previsto una pieza fija 13, mediante abrazadera y un tornillo de sujeción, y en la cual encaja una pieza portacuchilla 14, dotada de desplazamiento horizontal-transversal y medios de fijación, con objeto de conseguir diferentes distancias de corte con relación a la aguja.



Sobre la placa de aguja, se ha previsto una pieza portadora de la contracuchilla 15 y de una cavidad 16 para recoger los residuos del recorte, ésta también ajustable con relación a la cuchilla 17.

Por medio de un mando único 18 de acción manual, la cuchilla 17 puede embragarse y desembragarse a voluntad. Pulsando el mando 18 hacia abajo, se conecta el sistema impulsor de la cuchilla (biela-manivela) y la máquina queda en condiciones de efectuar un cosido y recorte simultáneo. Por el contrario, pulsando el mando 18 hacia la

derecha, la cuchilla se desembraga de su sistema impulsor (el pasador 19 desconecta a 1 y 2) y un resorte de torsión antagónico 20 tiende a mantener la cuchilla 17 en su posición más elevada.

AJUSTE DEL MECANISMO CORTADOR

El movimiento vertical alternativo de la cuchilla debe estar sincronizado con el movimiento de la aguja.

En caso de desajuste actuar sobre la excéntrica 3 acoplada al eje principal del brazo 4.

EMBRAGUE Y DESEMBRAGUE DE LA CUCHILLA SUPERIOR

La cuchilla vertical superior se puede embragar y desembragar sirviéndose de un mando único M (fig.)

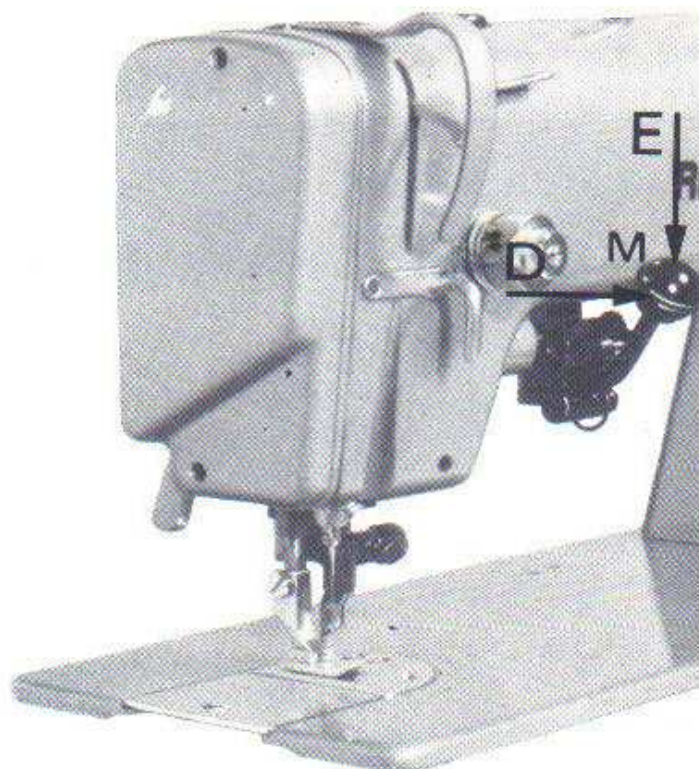


Pulsando el mando hacia abajo, la cuchilla se embraga automáticamente y la máquina queda en condiciones de efectuar un cosido y recorte simultáneo.



Pulsando el mando hacia la derecha, la cuchilla se desembraga y la máquina queda en condiciones de efectuar un cosido normal.

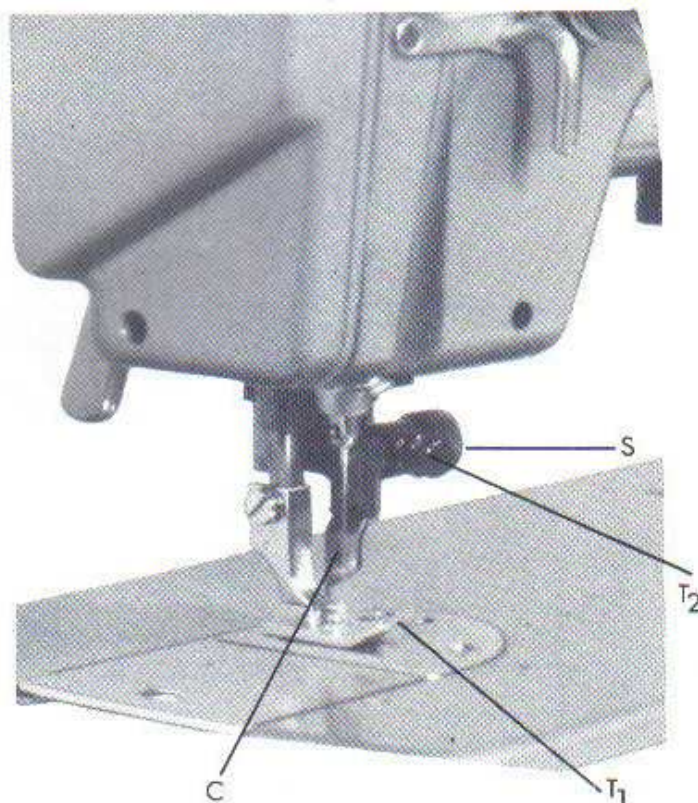
La pulsación debe ser rápida y de un sólo golpe.



AJUSTE DEL MARGEN DE RECORTE

Por la disposición independiente de la cuchilla y contra-cuchilla puede modificarse el margen de recorte de 2,5 a 14 mm.

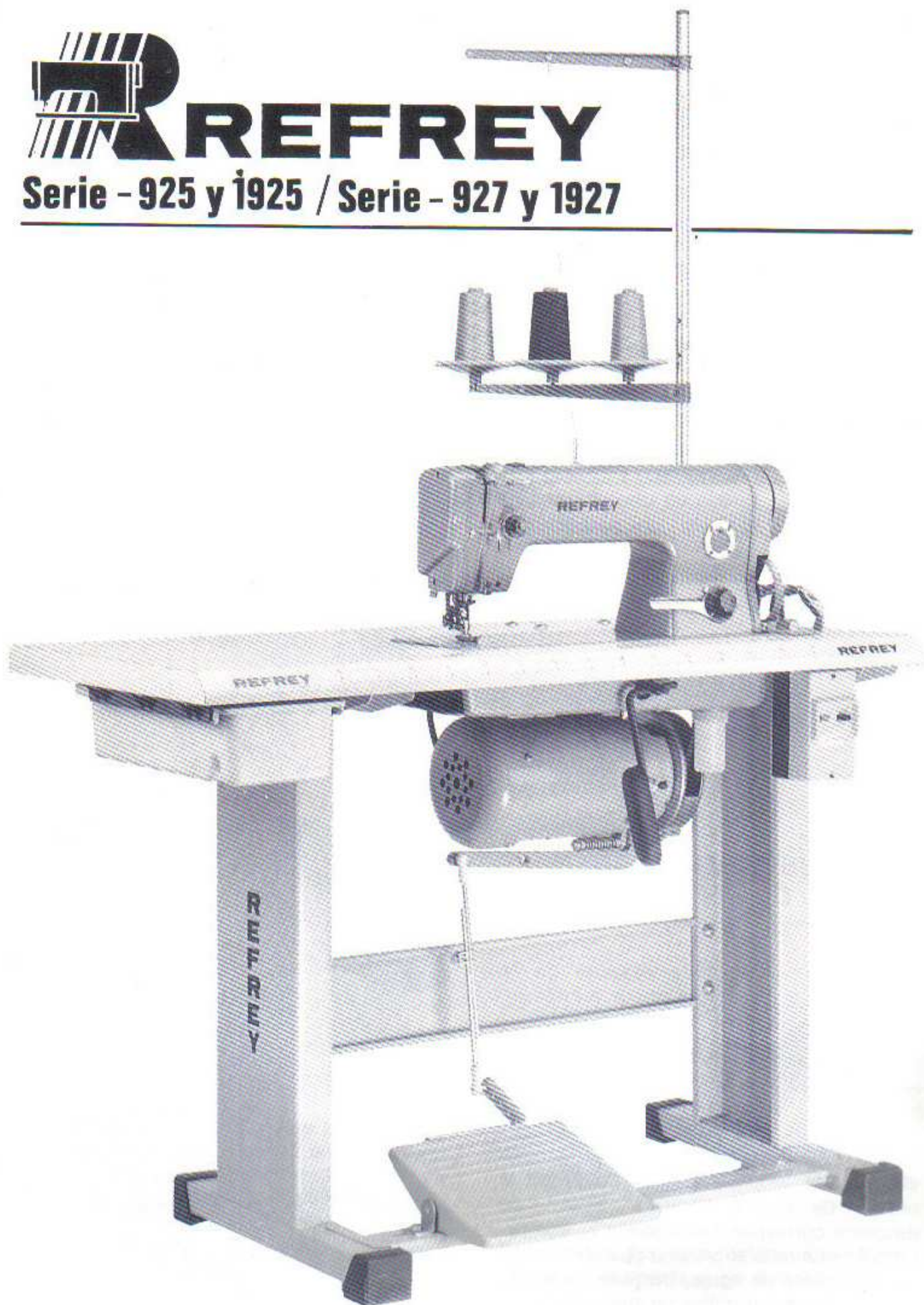
La fijación de la cuchilla C se efectúa por medio de dos tornillos y una lámina en la guía vertical del soporte porta-cuchilla S. Este conjunto puede desplazarse lateralmente en el soporte S, aflojando previamente el tornillo T₁, para modificar el margen de recorte, siempre y cuando se desplace correspondientemente la contra-cuchilla montada sobre una guía deslizante sobre la placa de aguja, después de haber aflojado los dos tornillos de sujeción T₂.





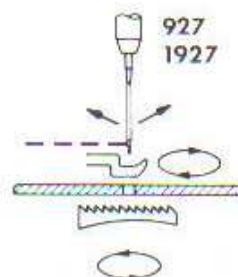
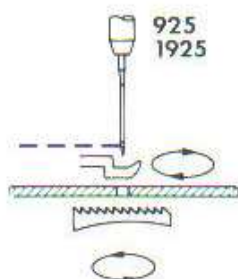
REFREY

Serie - 925 y 1925 / Serie - 927 y 1927



MAQUINAS PARA COSER EN PESPUENTE RECTO, ALTA VELOCIDAD CON DOBLE Y TRIPLE TRANSPORTE.

925-1925
927-1927



SERIE 925 - 1925
SERIE 927 - 1927



925-1925

PIE ACOMPAÑANTE:
doble transporte, inferior y superior

927-1927

TRIPLE TRANSPORTE

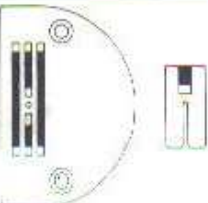
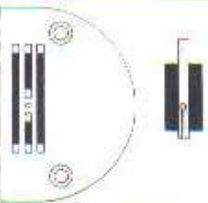
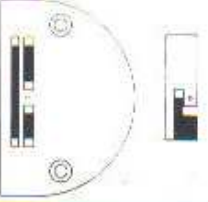
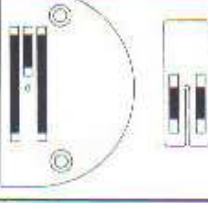
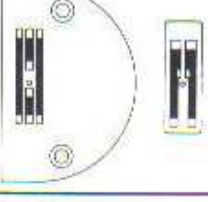
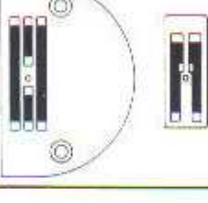
Inferior, superior y por aguja.
Para todos los casos de cosido de varias capas de tejidos o materiales a coser entre los cuales no es admisible el desplazamiento, el fruncido o el estirado

Se recomiendan estos modelos para los siguientes fines de costura:

- 1) Costura sin deslizamiento de las telas. Se elimina totalmente el fruncido y estirado y las telas coinciden exactamente entre sí.
- 2) Estirado de la tela inferior y fruncido del exceso de la tela superior.
- 3) Estirado de la tela superior y fruncido del exceso de la tela inferior.

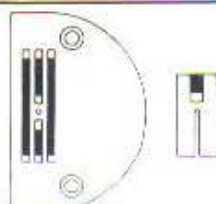
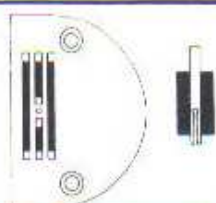
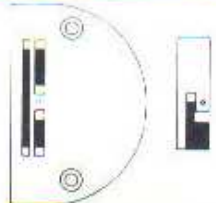
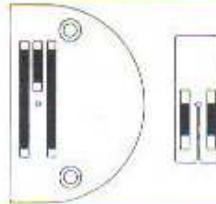
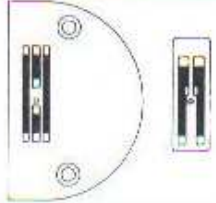
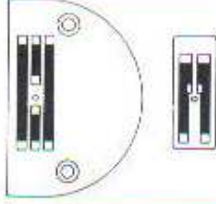
Modelo	mm		L-M-P	mm						MOTOR
925/927-200	4,5	3.800	M	8,5	(925)	(927)	■	■	■	1/2 CV - 2.800 r.p.m.
925/927-225	4,5	4.000	L	8,5	(925)	(927)	■	■	■	
925/927-070	4,5	4.000	M L	8,5	(925)	(927)	■	■	■	
925/927-170	4,5	4.000	L	8,5	(925)	(927)	■	■	■	
925/927-375	4,5	3.800	P	8,5	(925)	(927)	■	■	■	
925/927-475	4,5	3.600	M P	8,5	(925)	(927)	■	■	■	

Modelos 925 y 1925 Convencionales

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
925-100 (Tejidos ligeros = 1,2) 925-200 (Tejidos medianos = 1,5) 925-300 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros y medianos y en especial para ribeteados y dobladillos. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 925 15 00 Trans. superior 925 18 00 Transportador 91 16 45 Placa de aguja 91 17 45	
925-105 (Tejidos ligeros = 1,2) 925-205 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajos en la confección sobre tejidos sintéticos y recubiertos de goma-espuma. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 925 15 05 Trans. superior 925 18 05 Transportador 91 16 45 Placa de aguja 91 17 45	
925-120 (Tejidos ligeros = 1,2) 925-220 (Tejidos medianos = 1,5)	Para coser al borde derecho a medida fija en tejidos ligeros y medianos. * Distancia de costura al borde: 1,5 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 y 10 mm. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 925 15 20 Trans. superior 925 18 20 Transportador 91 16 20 Placa de aguja 91 17 20	
S 925-135 (Tejidos ligeros = 1,2) 925-235 (Tejidos medianos = 1,5) 925-335 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros, medianos y pesados en ropa para señora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 925 15 35 Trans. superior 925 18 35 Transportador 925 16 35 Placa de aguja 925 17 35	
925-070 (Tejidos muyligeros = 0,75) 925-170 (Tejidos ligeros = 1,2) 925-270 (Tejidos medianos = 1,5)	Para la confección en general, especialmente sobre tejidos elásticos y géneros de punto. Paso de dientes: 0,75, 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 925 15 70 Trans. superior 925 18 70 Transportador 91 16 44 Placa de aguja 91 17 44	
925-275 (Tejidos medianos = 1,5) 925-375 (Tejidos pesados = 1,8) 925-475 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para la confección en general sobre materiales pesados, especialmente para tejidos elásticos y géneros de punto. Paso de dientes: 1,5 - 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 925 15 75 Trans. superior 925 18 75 Transportador 925 16 75 Placa de aguja 925 17 75	

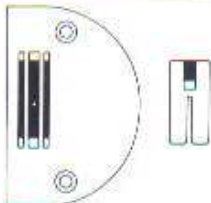
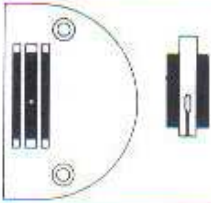
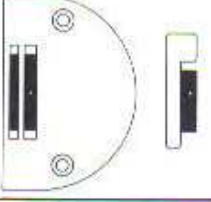
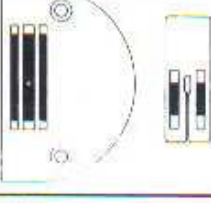
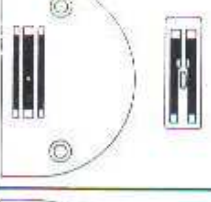
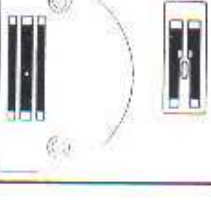
* Indicar la medida deseada.
 S = Standard.

Modelos 925 y 1925 Corta-hilos

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
925-100/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 925-200/3 (Tejidos medianos = 1,5) 925-300/3 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros y medianos y en especial para ribeteados y dobladillos. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 925 15 00 Trans. superior 925 18 00 Transportador 91 36 45 Placa de aguja 91 37 45	
925-105/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 925-205/3 (Tejidos medianos = 1,5) 925-305/3 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos sintéticos y recubiertos de goma-espuma. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 925 15 05 Trans. superior 925 18 05 Transportador 91 36 45 Placa de aguja 91 37 45	
925-120/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 925-220/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para coser al borde derecho a medida fija en tejidos ligeros y medianos. * Distancia de costura al borde: 1,5 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 y 10 mm. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 925 15 20 Trans. superior 925 18 20 Transportador 91 36 20 Placa de aguja 91 37 20	
S 925-135/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 925-235/3 (Tejidos medianos = 1,5) 925-335/3 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros, medianos y pesados en ropa para señora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 925 15 35 Trans. superior 925 18 35 Transportador 925 36 35 Placa de aguja 925 37 35	
925-070/3 (Tejidos muyligeros = 0,75) 925-170/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 925-270/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para la confección en general, especialmente sobre tejidos elásticos y géneros de punto. Paso de dientes: 0,75, 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 925 15 70 Trans. superior 925 18 70 Transportador 91 36 44 Placa de aguja 91 37 44	
925-275/3 (Tejidos medianos = 1,5) 925-375/3 (Tejidos pesados = 1,8) 925-475/3 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para la confección en general sobre materiales pesados, especialmente para tejidos elásticos y géneros de punto. Paso de dientes: 1,5 - 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 925 15 75 Trans. superior 925 18 75 Transportador 925 36 75 Placa de aguja 925 37 75	

* Indicar la medida deseada.
 S = Standard.

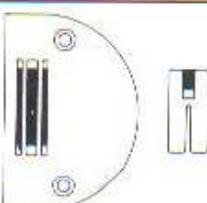
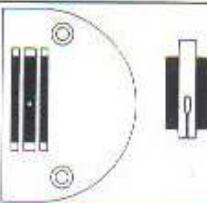
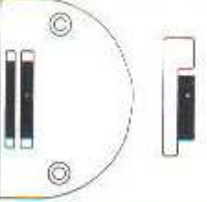
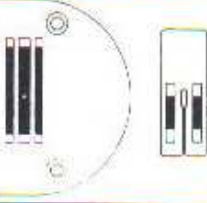
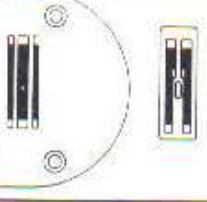
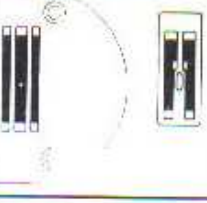
Modelos 927 y 1927 Convencionales

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
927-100 (Tejidos ligeros = 1,2) 927-200 (Tejidos medianos = 1,5) 927-300 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros y medianos y en especial para ribeteados y dobladillos. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 927 15 00 Trans. superior 925 18 00 Transportador 922 16 44 Placa de aguja 922 17 44	
927-105 (Tejidos ligeros = 1,2) 927-205 (Tejidos medianos = 1,5) 927-305 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos sintéticos y recubiertos de goma-espuma. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 927 15 05 Trans. superior 925 18 05 Transportador 922 16 45 Placa de aguja 922 17 45	
927-125 (Tejidos ligeros = 1,2) 927-225 (Tejidos medianos = 1,5)	Para coser al borde derecho a medida fija, con prensatelas articulado. * Distancia de costura al borde: 1,5 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 y 10 mm. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 927 15 25 Trans. superior 927 18 20 Transportador 922 16 20 Placa de aguja 922 17 20	
S 927-135 (Tejidos ligeros = 1,2) 927-235 (Tejidos medianos = 1,5) 927-335 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros, medianos y pesados en ropa para señora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 927 15 35 Trans. superior 925 18 35 Transportador 922 16 45 Placa de aguja 922 17 45	
927-070 (Tejidos muyligeros = 0,75) 927-170 (Tejidos ligeros = 1,2) 927-270 (Tejidos medianos = 1,5)	Para trabajar en la confección sobre tejidos elásticos, ligeros y medianos. Paso de dientes: 0,75 - 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 927 15 70 Trans. superior 927 18 70 Transportador 922 16 44 Placa de aguja 922 17 44	
927-275 (Tejidos medianos = 1,5) 927-375 (Tejidos pesados = 1,8) 927-475 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre tejidos elásticos, medianos y pesados. Paso de dientes: 1,5 - 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 927 15 75 Trans. superior 927 18 75 Transportador 922 16 45 Placa de aguja 922 17 45	

* Indicar la medida deseada.

S = Standard.

Modelos 927 y 1927 Corta-hilos

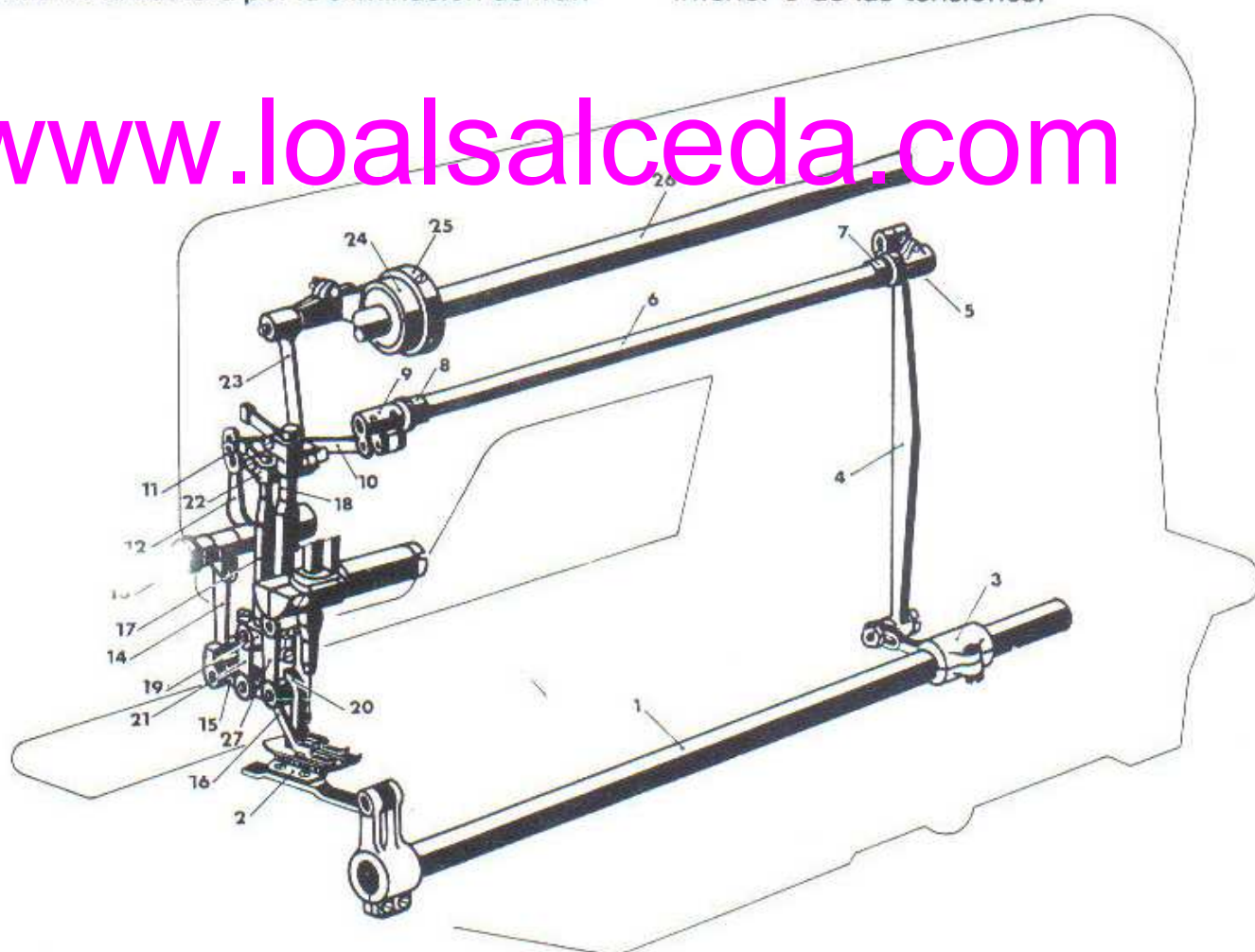
SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	ESQUEMAS
927-100/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 927-200/3 (Tejidos medianos = 1,5) 927-300/3 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos y medianos y en especial para ribeteados y dobladillos. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 927 15 00 Trans. superior 925 18 00 Transportador 922 36 46 Placa de aguja 922 37 46	
927-205/3 (Tejidos medianos = 1,5) 927-305/3 (Tejidos pesados = 1,8) 927-405/3 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para trabajos en la confección sobre tejidos sintéticos y recubiertos de goma-espuma. Paso de dientes: 1,5 y 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 927 15 05 Trans. superior 925 18 05 Transportador 922 36 75 Placa de aguja 922 37 75	
927-125/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 927-225/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para coser al borde derecho a medida fija, con prensatelas articulado.. Distancia de costura al borde: 1,5 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 y 10 mm. Paso de dientes: 1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 927 15 25 Trans. superior 927 18 20 Transportador 922 35 20 Placa de aguja 922 37 20	
S 927-135/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 927-235/3 (Tejidos medianos = 1,5) 927-335/3 (Tejidos pesados = 1,8)	Para trabajos en la confección sobre tejidos ligeros, medianos y pesados en ropa para señora y caballero, ropa de cama y de mesa, camisas, delantales, batas, etc. Paso de dientes: 1,2 - 1,5 y 1,8 mm.	Prensatelas 927 15 35 Trans. superior 925 18 35 Transportador 922 36 46 Placa de aguja 922 37 46	
927-070/3 (Tejidos muyligeros = 0,75) 927-170/3 (Tejidos ligeros = 1,2) 927-270/3 (Tejidos medianos = 1,5)	Para la confección en general, especialmente sobre tejidos elásticos y géneros de punto. Paso de dientes: 0,75-1,2 y 1,5 mm.	Prensatelas 927 15 70 Trans. superior 927 18 70 Transportador 922 36 46 Placa de aguja 922 37 46	
927-275/3 (Tejidos medianos = 1,5) 927-375/3 (Tejidos pesados = 1,8) 927-475/3 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para la confección en general sobre materiales pesados, especialmente para tejidos elásticos y géneros de punto. Paso de dientes: 1,5 - 1,8 y 2,1 mm.	Prensatelas 927 15 75 Trans. superior 927 18 75 Transportador 922 36 75 Placa de aguja 922 37 75	

* Indicar la medida deseada.
 S = Standard.

Tiene por objeto mejorar las condiciones de transporte de las diversas clases de materiales a coser y conseguir la más alta calidad de la costura por la eliminación de frun-

ces, debido al irregular deslizamiento o estirado de las diferentes capas de materiales a coser o bien anomalías del transporte inferior o de las tensiones.

www.loalsalceda.com



En el dibujo, se ilustra la composición del mecanismo y a continuación se describen sus elementos y funcionamiento.

Sobre el eje 1, que transmite sus impulsos al transportador inferior 2 (normal de la máquina) se monta una manivela oscilante 3 que transmite sus impulsos a una biela 4, que asciende por la columna del brazo de la máquina y se articula sobre una segunda manivela 5, solidaria a un eje intermedio 6, montado sobre dos cojinetes 7 y 8 paralelamente al eje principal del brazo. Los impulsos angulares que recibe este eje 6, se transmiten por el extremo situado en la parte frontal del brazo, por medio de una manivela 9 y biela intermedia 10. El extremo de dicha biela 10 se articula por medio de un bulón 11 sobre la guitarra de una manivela

12, solidaria a un eje intermedio 13 y sobre el cual también se fija una segunda manivela 14, de tal forma que en conjunto forman una palanca de primer género, con la finalidad de que el impulso que recibe de la biela 10 por el brazo superior 12, lo transmita en una relación dada al extremo del brazo inferior 14, el cual se transmite según un movimiento horizontal alternativo, por intermedio de 15 al transportador dentado 16 del transporte superior.

Por otra parte, se ha previsto una barra auxiliar vertical 17, situada detrás de la barra de prensatelas 18, con la finalidad de soportar por su extremo inferior la brida 19 de fijación del prensatelas normal 20, que coopera con el transportador inferior 2 en el arrastre del tejido, y en la cual se ha previs-

to un punto de articulación de dos bielas gemelas 21, que hace de punto de oscilación del transportador superior 16. En el extremo superior de la mencionada barra 17, se ha previsto un bulón de articulación 22 de una manivela 23, que recibe sus impulsos de una biela 24, accionada por una excéntrica 25 solidaria al eje principal 26 del brazo de la máquina; de tal forma que un extremo acodado de la manivela 23 transmite un impulso vertical alternativo a la barra de prensatelas 18 que soporta al transportador superior 16 por medio de dos bielas gemelas 27 y que al componerse con el otro movimiento horizontal alternativo

que incide sobre la misma pieza, dan como resultante un ciclo de movimiento: horizontal de avance (período activo o de transporte), movimiento ascendente vertical, horizontal de retroceso y vertical descendente.

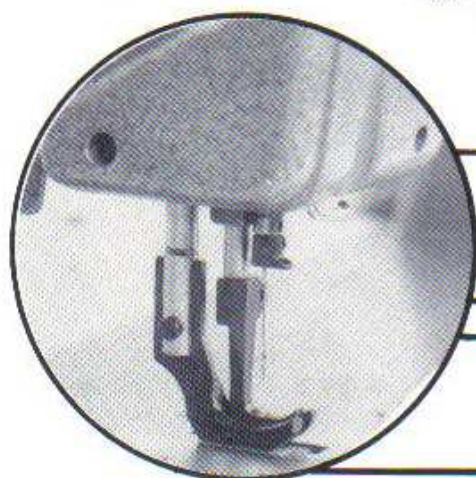
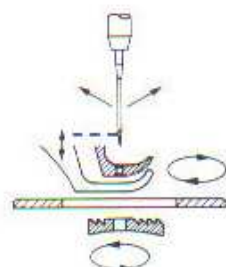
Dicho ciclo de movimiento, es similar al desarrollado por el transportador inferior 2 (normal de la máquina) y con posibilidad de regulación (igual, más o menos) con relación al mencionado transporte inferior.

El bulón 11, con sus medios propios de fijación sobre una determinada posición de la guitarra, practicada en la manivela 12, cumple esta función.



MAQUINA UNIVERSAL PARA COSER EN PESPUNTE RECTO CON TRIPLE TRANSPORTE ALTERNATIVO (INFERIOR, SUPERIOR Y POR AGUJA ACOMPAÑANTE), SIN DESPLAZAMIENTO DE LAS CAPAS DE MATERIAL PARTICULARMENTE PESADO, TAMBIEN EN CUERO Y MATERIALES SINTETICOS.

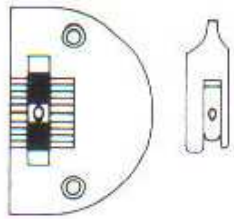
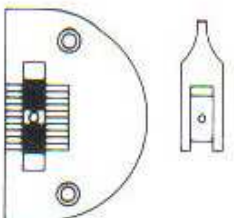
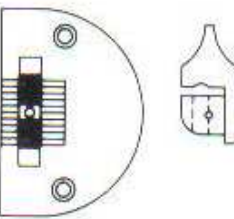
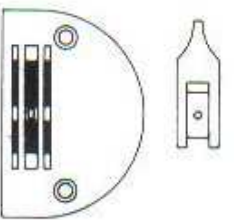
1928



Además del transporte inferior y por aguja acompañada, coopera también en el transporte superior de las diversas capas de material a coser una pata alternativa que evita el desplazamiento de los materiales de costura pesados.

Modelo	mm		L-M-P	mm					MOTOR
1928-314	6	2.500	M-P	6	■	■	■	■	1/2 - 3/4 C.V. 1.400 r.p.m.
1928-315	6	2.500	M-P	6	■	■	■	■	
1928-316	6	2.500	M-P	6	■	■	■	■	
1928-275	6	3.000	M	6	■	■	■	■	
1928-375	6	2.500	P	6	■	■	■	■	
1928-475	6	2.500	M-P	6	■	■	■	■	

Modelo 1928

SUBCLASES	APLICACIONES	ACCESORIOS	Esquemas
1928-314	Para materiales de costura pesados y particularmente indicada para tapicería en general.	Prensateles 1928 15 14 Pie transport. 1928 18 14 Transportador 1928 36 15 Placa de aguja 1928 37 15	
1928-315	Idem, variante de la subclase anterior.	Prensateles 1928 15 15 Pie transport. 1928 18 15 Transportador 1928 36 15 Placa de aguja 1928 37 15	
1928-316	Para coser vivos en trabajos de tapicería y decoración. Diámetro del vivo: de 2 a 10 mm.	Prensateles 1928 15 16 Pie transport. 1928 18 16 Transportador 1928 36 15 Placa de aguja 1928 37 15	
1928-275 (Tejidos medianos = 1,5) 1928-375 (Tejidos pesados = 1,8) 1928-475 (Tejidos muy pesados = 2,1)	Para la confección en general sobre materiales medianos a muy pesados, difíciles de coser.	Prensateles 1928 15 15 Pie transport. 1928 18 15 Transportador 1928 36 75 Placa de aguja 1928 37 75	

www.loalsalceda.com

Objeto

El transporte unísono consiste en un triple transporte —inferior, superior y por aguja— que evita que los materiales a coser se deslicen durante la costura. Se caracteriza, fundamentalmente, por un transporte superior a base de un prensatelas principal (normal), y otro prensatelas alternativo, sincronizados entre sí, con el transporte inferior y el transporte acompañante de la aguja.

Composición

Su composición se refleja en la figura, y a continuación se describen sus elementos y funcionamiento.

Sobre el eje 1, que transmite sus impulsos al transportador normal se monta una manivela oscilante 2, que por medio del bulón de unión 3 transmite sus impulsos a una biela 4, que asciende por la columna del brazo de la máquina y se articula sobre una segunda manivela 5, solidaria al eje 8, montado en los cojinetes 6 y 7 paralelamente al eje principal del brazo. Los impulsos angulares que recibe este eje 8, se transmiten por el extremo, situado en la parte frontal del brazo, por medio de una manivela 9 y biela 10, receptoras a un soporte oscilante 11 sobre el bulón 13 y casquillo 14, sobre el cual se desliza la barra de aguja 12, que recibe su movimiento principal, vertical alternativo, a través del bulón 15 y biela 16.

Sobre el soporte de la barra de aguja 11, va guiada verticalmente la barra 19 del prensatelas alternativo 20, y por lo tanto, este prensatelas estará dotado del mismo movimiento horizontal alternativo que la aguja, más un segundo movimiento vertical alter-

nativo, debido a un impulso que recibe por el juego de palancas 17 y 18. De esta manera, la aguja estará dotada de un movimiento principal, vertical alternativo característico de la máquina de coser y un segundo movimiento horizontal alternativo en sincronismo con el prensatelas alternativo, de tal forma que basta modificar la longitud de puntada de las máquinas para que se modifique proporcionalmente la amplitud del desplazamiento horizontal de la aguja, del prensatelas alternativo y transporte inferior.

Puesta a punto

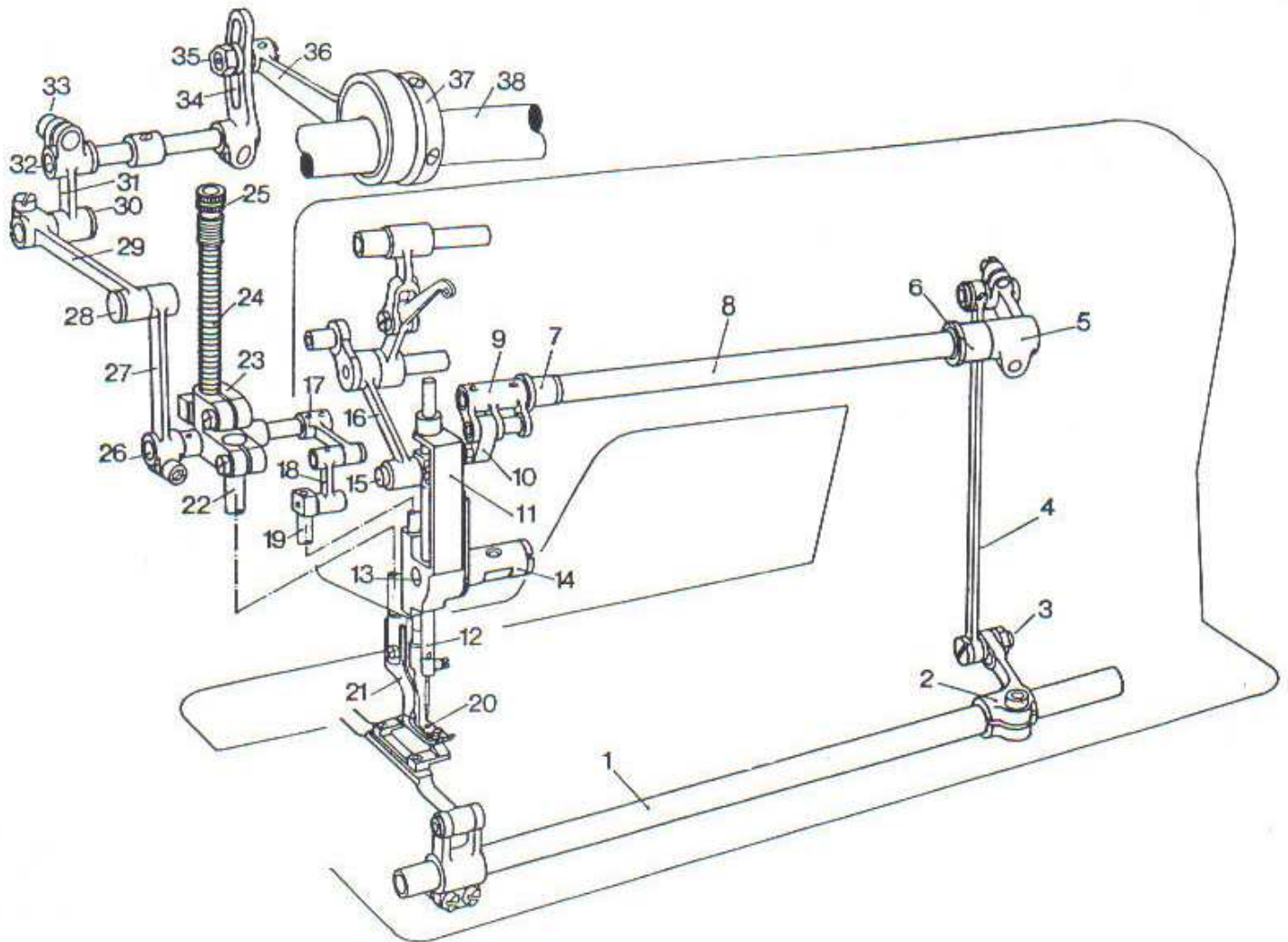
Se ha previsto la puesta a punto del transporte superior (aguja - prensatelas alternativo) con relación a los demás mecanismos de la máquina, por desplazamiento del bulón 3 sobre la guitarra de la manivela 2.

Por otra parte, el transporte inferior cuenta con prensatelas normal de horquilla 21, montado sobre la barra 22, guía 23, resorte 24, y regulador de presión 25; de tal forma que el eje 26 transmite un impulso vertical sucesivo y opuesto a los dos prensatelas 20 y 21. Este impulso vertical se origina por la excéntrica 37 montada sobre el eje principal 38 y se transmite al eje 26 por el sistema de palancas, manivelas y bielas 27, 29, 31, 34 y 36.

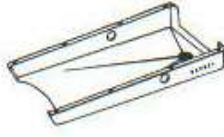
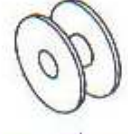
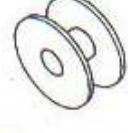
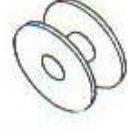
La posibilidad de regulación del movimiento vertical se realiza por desplazamiento del bulón 35 sobre la guitarra de la manivela 34. Por otra parte, la sincronización de este movimiento se consigue por desplazamiento angular de la palanca 31, aflojando previamente el tornillo 33 de su abrazadera.

REPRESENTACION GRAFICA DEL MECANISMO DE TRANSPORTE UNISONO, MODELO 1928

www.loalsalceda.com



LISTA DE ACCESORIOS

92 19 95  LIBRO DE INSTRUCCIONES	91 04 83 91 04 85 91 04 81 91 04 82  PALANCA RODILLERA	90 08 00  CANILLERO INDUSTRIAL	92 60 40  PORTA-BOBINAS	
91 51 81  GUARDA-ACEITE	91 51 82  VASO RECOGEDOR DE ACEITE	920 51 96  APOYO DE LA MAQUINA	91 51 97 - 1  TOPE AMORTIGUADOR	
B - 259  ASIENTO DE LA BISAGRA	91 19 99  FUNDA	91 19 80 - 1  ACEITERA	B - 250  CAJA DE ACCESORIOS	
920 91 12 80 - 1  CANILLA SIN RANURA DE ARRASTRE 91 12 80  CANILLA CON RANURA DE ARRASTRE		1920 1920 12 80  ALUMINIO 905 12 80  ACERO		
92 19 50  AGUJAS SISTEMA 134 O 134 PCL	91 19 40  DESTORNILLADOR LARGO	B - 251  DESTORNILLADOR MEDIANO	B - 252  DESTORNILLADOR PEQUEÑO	92 19 60  SALVA-DEDOS