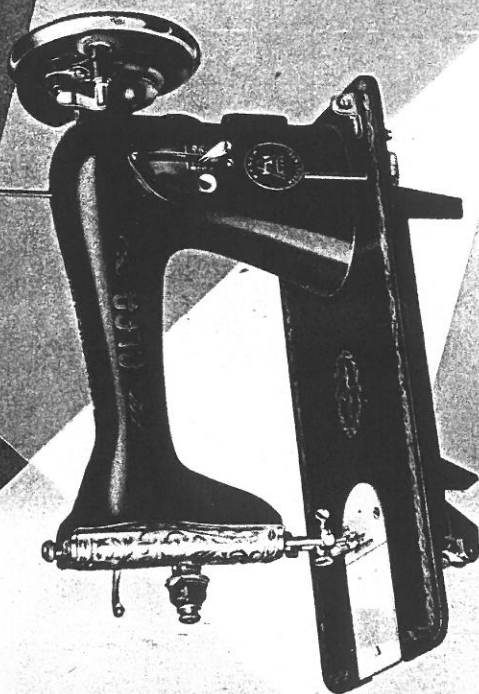


www.loalsalceda.com

MOD.

40

INSTRUCCIONES PARA USO DEL



INSTRUCCIONES

PARA UTILIZAR LA MAQUINA DE COSER Y BORDAR

ALFA

MODELO 40

MAQUINAS DE COSER ALFA. S. A. - EIBAR (ESPAÑA)

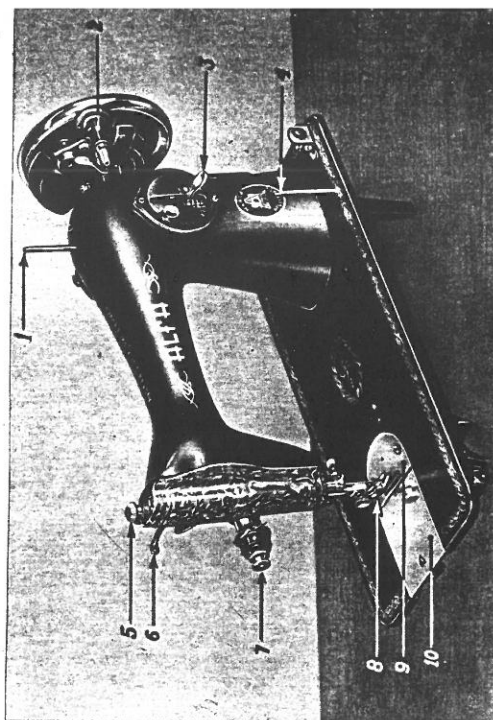
DESCRIPCION DE LA MAQUINA

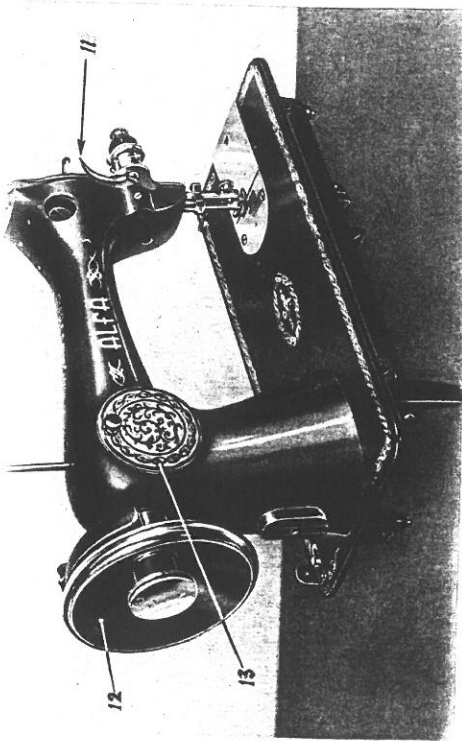
La máquina de coser y bordar ALFA, modelo 40, del sistema conocido con el nombre de BOBINA CENTRAL, es propia para ser utilizada en usos domésticos. Cose hacia adelante y hacia atrás y puede realizar en ambos sentidos puntadas de una longitud de 4,50 milímetros. Además dispone de un dispositivo que hace ocultable el transportador del tejido, para que resulte posible bordar y zurcir.

Las figuras 1 y 2 representan esta máquina, y definen sus principales partes externas.

- 1.—Portacarretes.
- 2.—Devanador.
- 3.—Mando de longitud de puntada.
- 4.—Portacarretes para devanado.
- 5.—Graduador de presión del prensatelas.
- 6.—Tirahilos.
- 7.—Tensor.
- 8.—Prensatelas.
- 9.—Plancha de dientes.
- 10.—Tapa corredera.

Fig. 1





- 11.—Palanca elevadora de prensatelas.
- 12.—Volante.
- 13.—Tapa posterior.

Fig. 2

EMBRAGUE DEL VOLANTE

Las máquinas salen de fábrica con el volante desembragado, es decir, que su giro no hace funcionar a la máquina. Para embragarlo debe hacer lo siguiente: Sujete con la mano izquierda el volante y con la derecha haga girar el tornillo moleteado 1 en la dirección que señala la flecha.

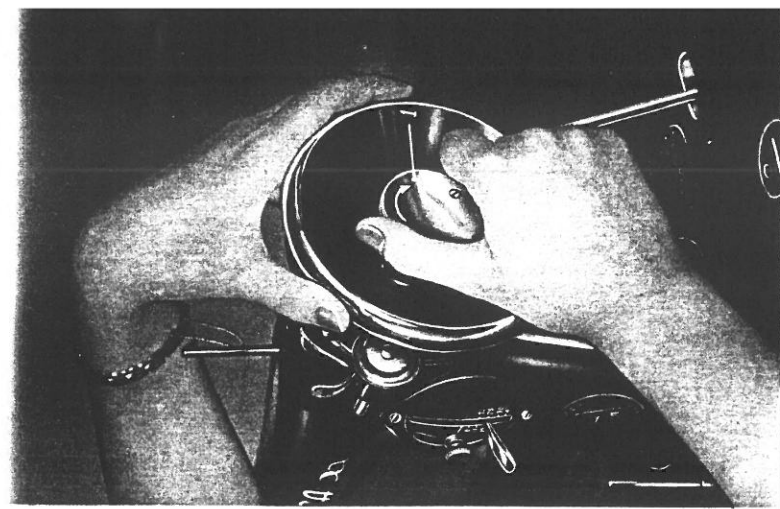


Fig. 3

IMPULSION DE LA MAQUINA

La máquina puede funcionar impulsada a pedal o a motor eléctrico.

Para que la máquina trabaje impulsada a pedal hay que colocar la correa 1 en las gargantas de los volantes de la cabeza (2) y del estante; dar al citado volante 2 un impulso con la mano—en el sentido de la flecha—y después comenzar a pedalear.

El volante de la cabeza debe girar SIEMPRE en el sentido que indica la flecha, tanto si se cose hacia adelante como si se cose hacia atrás. De no hacerlo así, se ocasionan roturas del hilo o entorpecimientos del giro de la lanzadera, aparte de que la máquina no cose.

No haga funcionar nunca la máquina sin haber elevado el prensatelas ni con la aguja enhebrada si antes no ha colocado una tela bajo dicho prensatelas.

La elevación y descenso del prensatelas se realiza mediante la palanca 11 de la figura 2.

LIMPIEZA Y ENGRASE

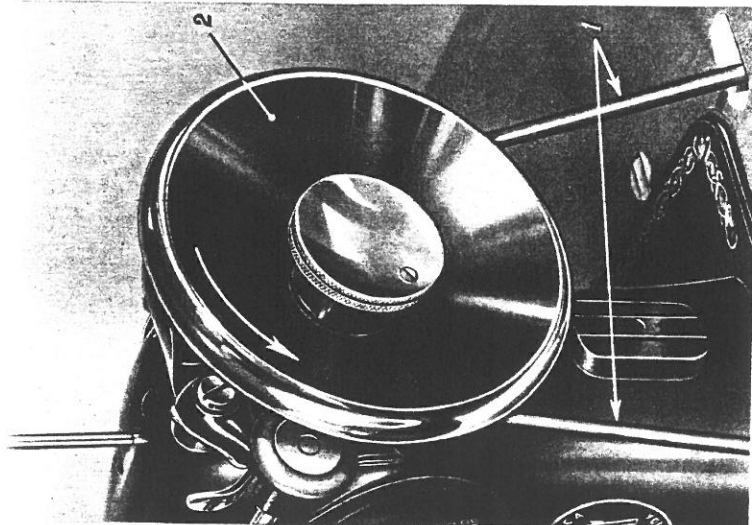
Para que la máquina conserve siempre una marcha regular y silenciosa es muy importante su engrase metódico; engrase que deberá ser diario cuando el trabajo sea constante.

Para esta labor le recomendamos el uso de aceite especial ALFA para máquinas de coser, que podrá adquirirlo en todas las sucursales, delegaciones y agencias ALFA, ya que con el empleo de otros aceites de calidad inadecuada existe el peligro de producirse algún agarrotamiento en el mecanismo.

Cuando menos una vez al año y aun antes si es que la máquina ha estado parada durante mucho tiempo, limpiela completamente antes de ponerla en funcionamiento. Para ello, en lugar de aceite emplee petróleo introduciendo una o dos gotas por los puntos de engrase; ponga la máquina en marcha con el prensatelas elevado y la aguja sin enhebrar y hágala funcionar hasta que consiga su completo aligeramiento. Después, engrásela.

www.loalsalceda.com

Fig. 4



LIMPIEZA DEL MECANISMO DE FORMACION DE PUNTADA

De vez en cuando conviene limpiar el mecanismo citado para quitar la pelusa que en él suele acumularse, y para ello debe hacer lo siguiente:

Suelte la plancha de dientes 9 de la figura 1 —que está sujeta con dos tornillos—; retire la cápsula (página 17) y limpie su alojamiento y el transportador dentado 1, utilizando el pequeño pincel que encontrará en la caja de accesorios.

ENGRASE DE LA PISTA DE LA LANZADERA

Como indica la fotografía de la página anterior, coja la pieza 2 por sus patillas 3 y 4 y tire de ellas fuertemente en el sentido de la flecha, para después sacar la lanzadera y aceitar el punto 1 de la figura de esta página.

Fig. 5

Fig. 6

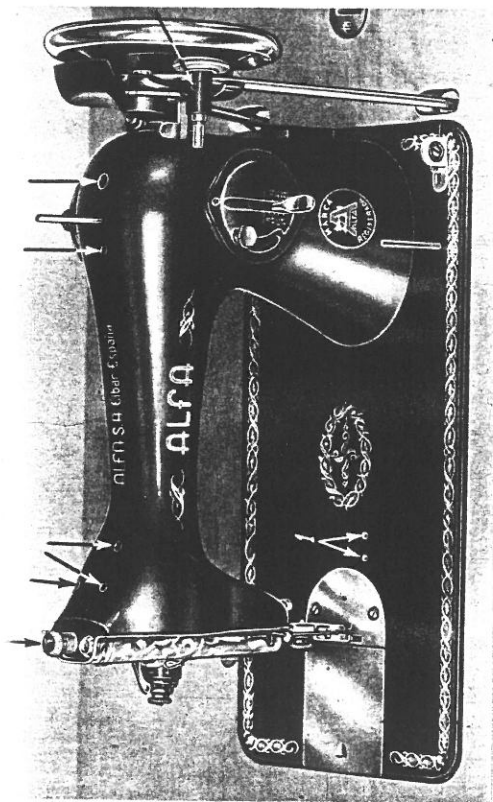


Fig. 7

ENGRASE POR LA PARTE SUPERIOR DE LA MAQUINA

Proceda a esta operación aceitando los puntos que se señalan en la figura.

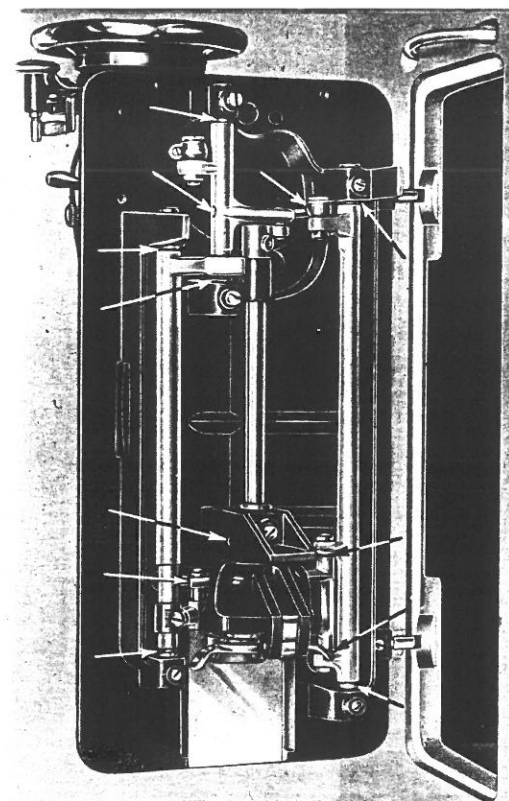


Fig. 8

ENGRASE POR LA PARTE INFERIOR DE LA MAQUINA

Proceda a esta operación aceitando los puntos que se señalan en la figura.

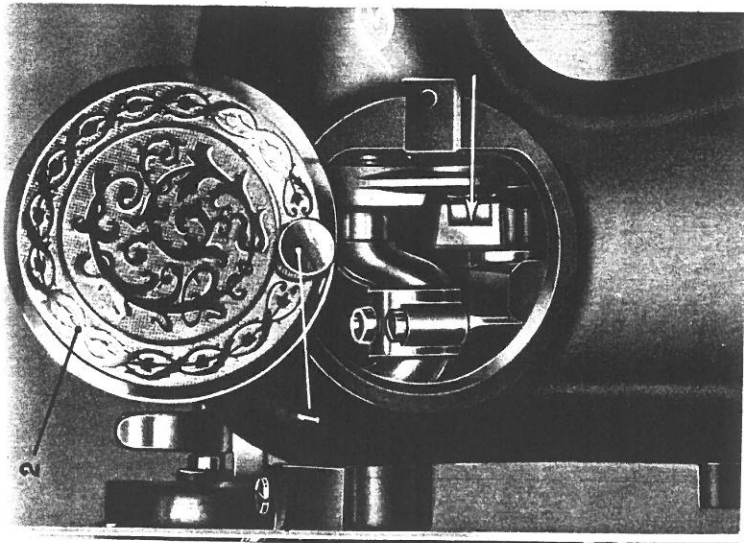


Fig. 9

ENGRASE POR LA PARTE POSTERIOR DEL BRAZO DE LA MAQUINA

Suelte un poco el tornillo moleteado 1 y levante la tapa posterior 2 para después proceder a la operación de engrase, aceitando el punto que se ha señalado en la figura.

ENGRASE POR LA PARTE FRONTAL DE LA MAQUINA

Quite la tapa frontal soltando para ello el tornillo 1, y después efectúe la operación de engrase aceitando los puntos que se han señalado en la fotografía.

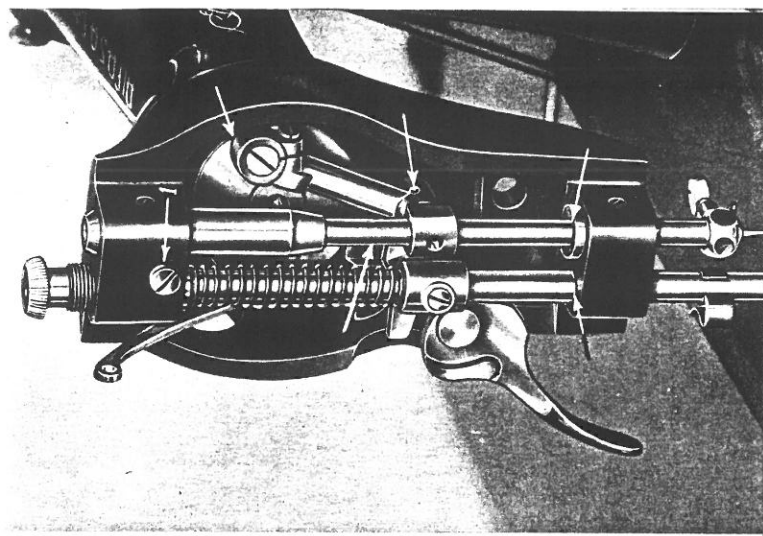


Fig. 10

ENGRASE DEL ESTANTE

Proceda a esta operación aceitando los puntos que se han señalado en la figura.

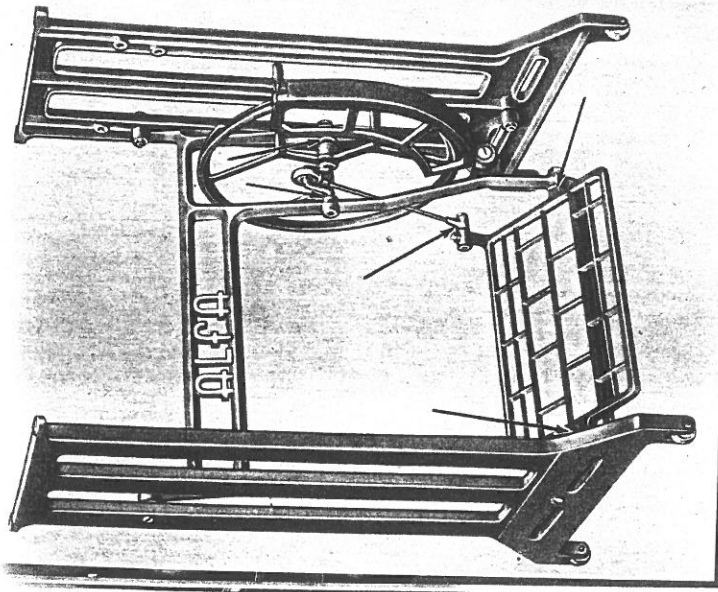


Fig. 11

CAPITULO IV

Este capítulo está dedicado a explicar qué es lo que debe hacer para que la máquina quede en condiciones de comenzar a trabajar; y la explicación aludida se la damos de forma que una vez que cumpla con los consejos que en páginas sucesivas hallará, quede la máquina en disposición de coser.

Por ello es muy conveniente que ponga el máximo interés en seguir al pie de la letra las posteriores indicaciones, tomando la explicación punto por punto.

DEVANADO DE LA CANILLA

Desembrague el volante de la máquina (página 3); coloque un carrete en el porta-carretes 1; pase el hilo por el tensor 2; enrolle unas cuantas vueltas de hilo en la canilla o introduzca el hilo en su principio por la ranura 3 de la misma; coloque la canilla en el eje 4, cuidando que su otra ranura encaje en la chaveta de éste y pulse seguidamente el devanador 5 hasta que la anilla de goma 6 se mantenga presionando contra el volante.

Ahora haga girar dicho volante en su sentido de marcha hasta que la canilla se haya llenado, en cuyo momento el devanador se desembragará automáticamente y, por último, embrague el volante.

EXTRACCION DE LA CAPSULA

Lleve la aguja a su punto superior; abra, como muestra la fotografía, el pestillo 1 y tire de él hacia fuera. La cápsula debe salir sin dificultad.

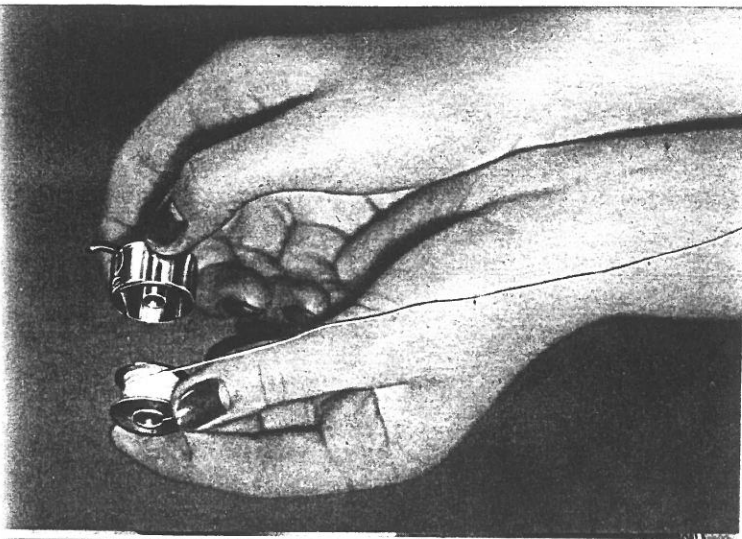
Fig. 14

Fig. 15

INTRODUCCION DE LA CANILLA EN SU CAPSULA

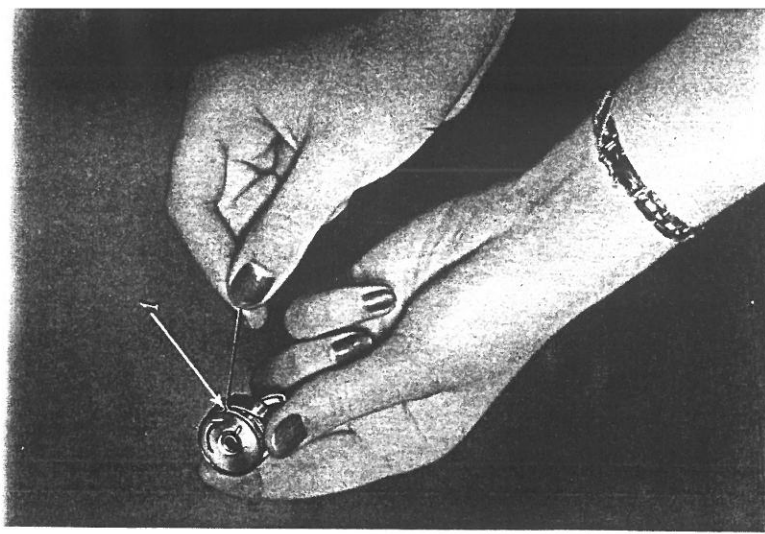
La fotografía muestra la posición de la canilla—dispuesta para ser introducida—frente a su capsula y muestra asimismo la dirección en que debe hallarse el hilo.

Fig. 16



Una vez introducida la canilla en su capsula, sostenga el cabo de hilo y hágalo pasar por la ranura 1, cerciorándose de que el giro de la canilla se realiza en el sentido de la flecha.

Fig. 17



INTRODUCCION DE LA CAPSULA EN LA LANZADERA

Ahora tire suavemente del hilo hacia arriba para que pase bajo el muelle 1 hasta que salga por la ranura 2.

Colocada como está la canilla en su cápsula, tienda el hilo en el sentido que señala la fotografía; abra el pestillo 1 y lleve la cápsula en esta posición a la parte inferior de la máquina, que deberá estar con la aguja en su punto más alto.

Fig. 18

Fig. 19

Hecho ya lo descrito, sitúe la cápsula frente a la lanzadera; empuje la primera hacia el interior de la segunda, cuidando que el rabillo 1 encaje en la ranura 2 y presione suavemente hasta que un chasquido característico delate que ha encajado adecuadamente en su tope.

Compruebe esta operación de la siguiente forma: levante el pestillo 1 de la figura 15 y al soltarlo deberá cerrarse automáticamente. En caso de que así suceda, está bien colocada la cápsula y en caso contrario resulta que la misma no ha penetrado debidamente y por ello el muelle del pestillo no hace su función. Repita la operación hasta que el resultado sea satisfactorio.

ENHEBRADO DE LA AGUJA

Coloque un carrete en el portacarretes y pase el hilo por el canal 1; por el canal 2 del tensor; sobre el guahilos 3; por el agujero del muelle recuperador 4; por el ojo del tirahilos 5; por los guahilos 6 y 7 y, finalmente, gire el volante a mano y haga subir la aguja a su punto más alto para así enhebrarla pasando el hilo de derecha a izquierda, como señala la flecha. El paso del hilo por los puntos 2, 3 y 4 queda aclarado en la figura 25.

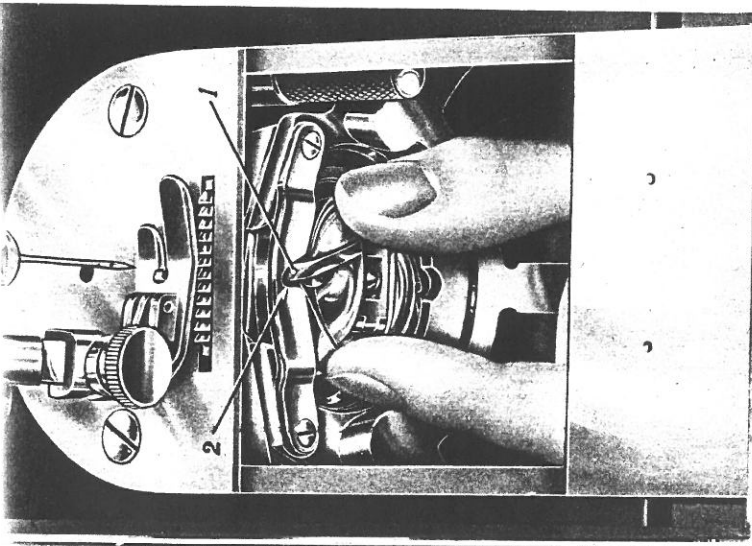


Fig. 20

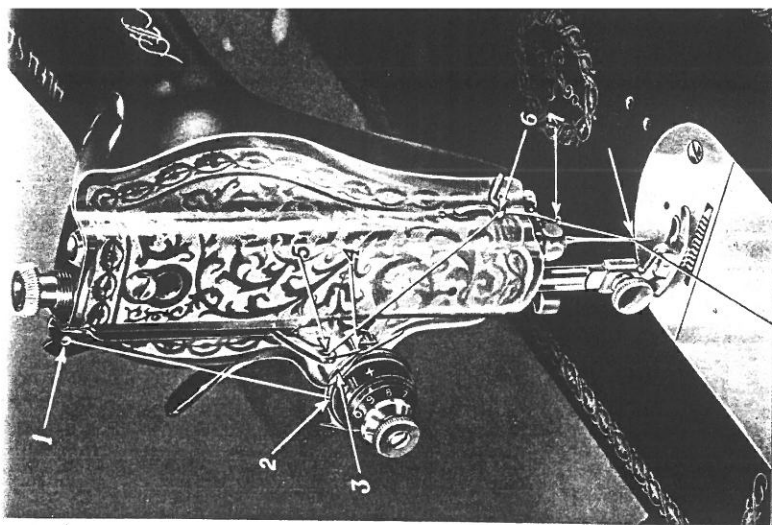


Fig. 21

EXTRACCION DEL HILO INFERIOR

Con el prensatelas 1 en su posición superior, tire del hilo con que ha enhebrado la aguja hasta que le conceda margen suficiente para sostenerlo sin riesgo de que se le escape y, lentamente, gire el volante en el sentido de su marcha hasta que la aguja descienda y vuelva a ascender, tirando siempre suavemente de su hilo.

De esta forma conseguirá que el hilo inferior salga al exterior en forma de lazada.

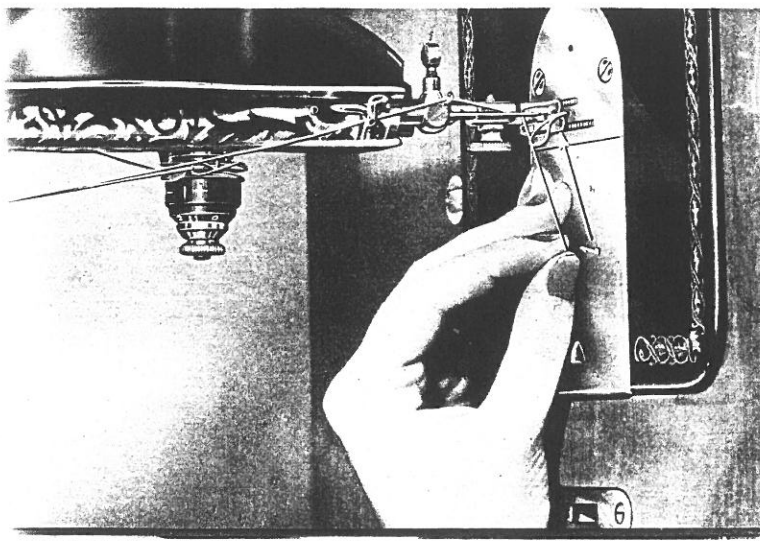


Fig. 22

COMIENZO DEL COSIDO

Tome ambos hilos y páselos bajo el prensatelas, así como también la tela que desea coser.

Baje el prensatelas para que así presione la tela y comience a coser evitando el tirar del tejido con la mano, ya que su transporte lo efectúa la misma máquina. Si está trabajando con telas muy finas, puede tensarlas con las dos manos, por delante y por detrás, pero en ningún modo debe constituir este tensado una ayuda en el transporte.

Es conveniente que tanto al comienzo como al final de la costura lleve el tirahilos 6 de la figura 1 a su punto superior.

Al término de la labor puede cortar ambos hilos sin utilizar tijeras por medio del canto afilado 1 del cortahilos 2.

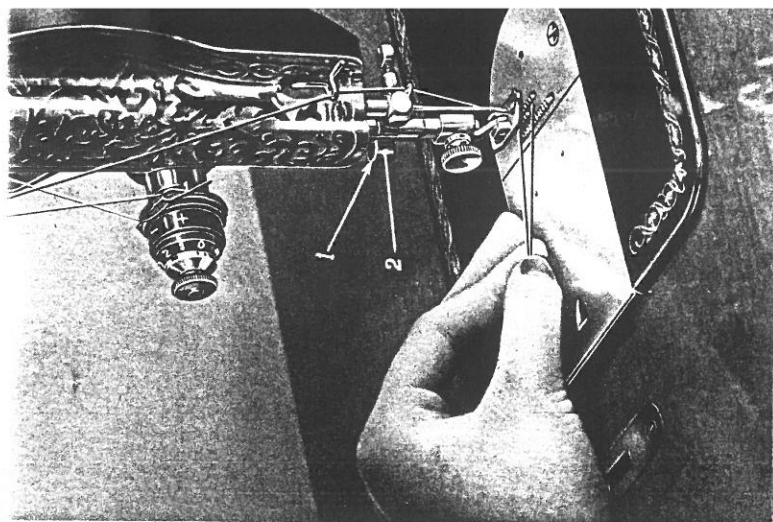


Fig. 23

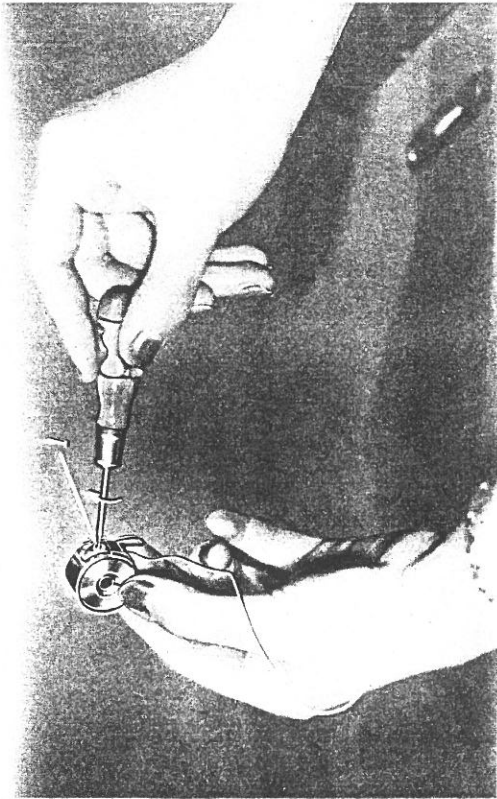


Fig. 26

REGLAJE DE LA TENSION DEL HILO INFERIOR

Extraiga la cápsula (página 17) y, con el destornillador pequeño que encontrará en la caja de accesorios, manipule sobre el tornillo 1. Si desea aumentar la tensión del hilo inferior gire el mencionado tornillo hacia la derecha—como la flecha indica—y si es que quiere disminuirla opere en el sentido contrario.

REGLAJE DE LA LONGITUD DE PUNTADA

La figura representa el mando para reglaje de la longitud de puntada.

La máquina cose hacia adelante si la palanca 1 está situada en la parte inferior de la chapa 2, es decir, donde los números están marcados, e invierte el sentido si se traslada la misma palanca a la parte superior de la citada chapa.

Los números a que se ha hecho mención, marcados en la chapa 2, indican—en décimas de milímetro—la longitud de puntada que se puede obtener colocando la palanca 1 al par de cualquiera de ellos.

En caso de que necesite para remates o trabajos similares invertir el sentido de cosido con la misma longitud de puntada, haga lo siguiente: deje la palanca 1 en posición de coser hacia adelante y en el lugar que desee; suelte un poco el tornillo 3; súbalo hasta que el disco de topes 4 se encuentre con la misma palanca 1; ate aquí el tornillo 3 y después bastará con que, cuando quiera, suba la palanca 1 hasta su tope superior para que se produzca la costura hacia atrás.

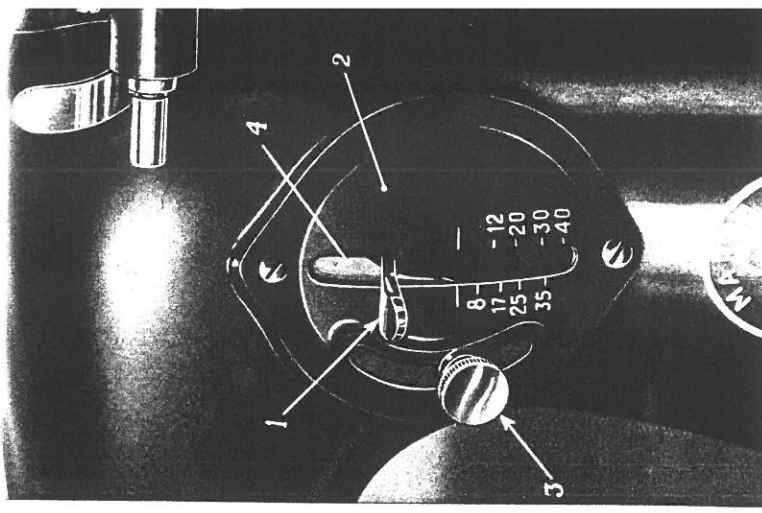


Fig. 27

CAPITULO V

EMPLEO DE ACCESORIOS

Con nuestra máquina de coser modelo 40 se puede, mediante la adaptación de accesorios especiales, realizar trabajos de diferentes especíes como son el acolchado, dobladillo, fruncido, zurcido, etc., y este capítulo está destinado a explicarle la forma de trabajar con estos accesorios.

En primer lugar indicamos cuanto hay que hacer para colocar un pie prensatelas, y el aprender bien esta sencilla operación es importante, ya que—al ser estas piezas indispensables para esos trabajos—se impone el quitarlas y ponerlas siempre que se desee llevarlos a cabo.

Eleve la barra prensatelas 1 y suelte el tornillo moleteado 2 hasta que le permita quitar el pie prensatelas 3, que podrá volver a ponerlo operando de forma inversa, pero cuidando de que el prensatelas haya quedado bien sujeto en la barra 1.

Aclaremos que no todos los accesorios, cuyo manejo se enseña en este librito, están incluidos en el precio de la máquina. Se suministran los corrientes, cuya relación figura dentro del estuche de accesorios, pero los especiales se adquieren en las Sucursales, Agencias y Delegaciones ALFA, contra pago de su importe.

Fig. 29

REGLAJE DE LA PRESION DEL PIE PRENSATELAS

La presión del pie prensatelas se gradúa por medio del tornillo moleteado 1. Si desea aumentarla, es necesario que haga descender este tornillo girándolo hacia la derecha y en caso de que quiera disminuirla, opere en el sentido contrario.

Es conveniente que al trabajar con tejidos finos y delicados se disminuya la presión, para evitar que se estropeen. Al contrario, para los tejidos gruesos procede una presión fuerte para así asegurar su avance.

Fig. 28

www.loalsalceda.com

PESPUNTE RECTILINEO

Debe utilizar el pie prensatelas normal y este pespunte puede hacerlo paralelo al borde haciendo uso de la guía recta 1, que quedará fijada a la máquina si introduce el tornillo moleteado 2 por la ranura de la guía recta y lo ata después en cualquiera de los agujeros 1 de la figura 7. La distancia que le interese entre el pespunte y el borde del tejido puede fijarla atando la regla 1 en el punto que le convenga y apoyando el borde del género contra la misma, como se ve en la figura.

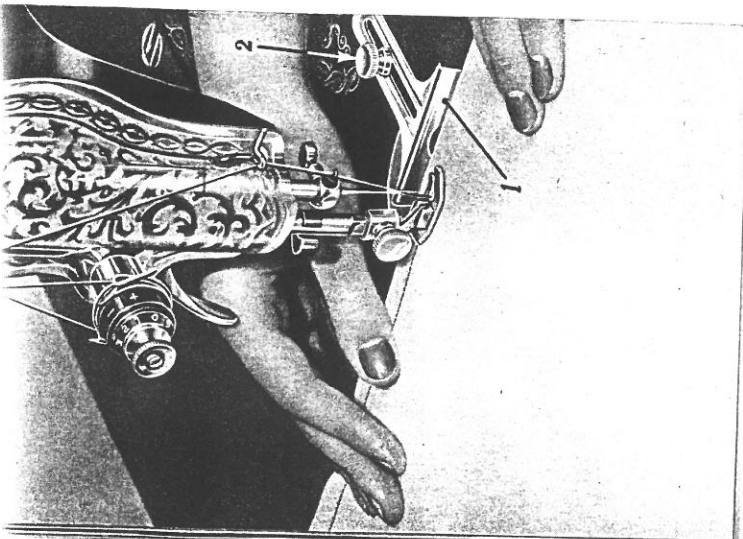


Fig. 30

32

PESPUNTE RECTILINEO EN EL BORDE

Utilice el prensatelas número 80245C, que fijará en la máquina como se ha explicado en la página 31. La guía 1 se sujeta mediante el tornillo 2 y sirve para que la costura se produzca paralela con el borde y muy cerca de él.

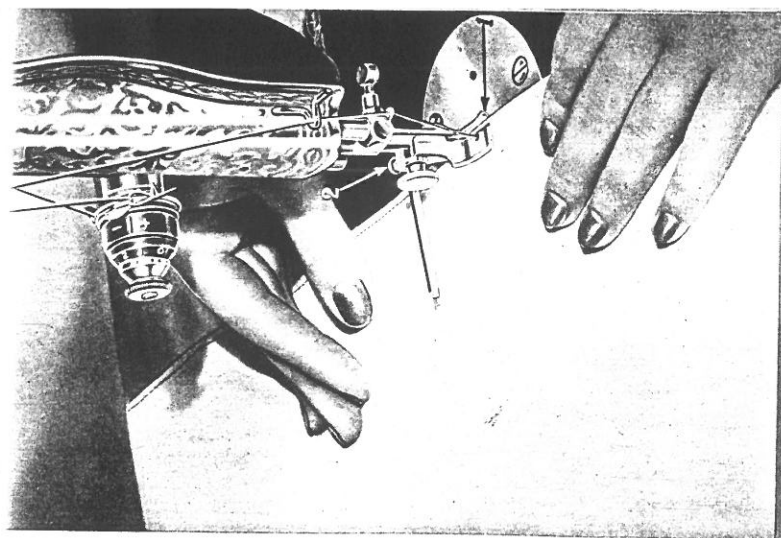


Fig. 31

33

ACORDONADO

Este trabajo se realiza con el prensatelas de la página anterior y consiste en acordonar la orilla de un tejido, para lo que previamente hay que doblarlo a mano en la medida que se desee; introducir después el cordón y por último hacer el pespunte como se puede ver en la figura de la presente página.

Fig. 32

34

FRUNCIDO

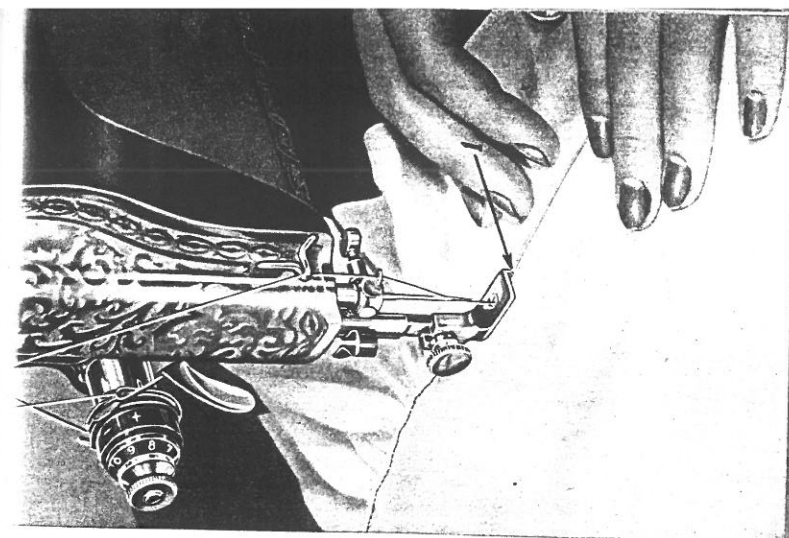
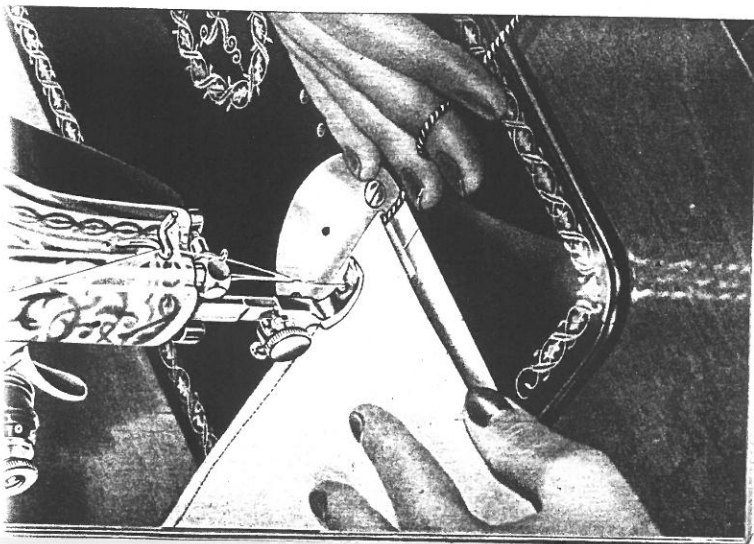
Para el trabajo de fruncido debe colocar el pie fruncidor (número 80241) y con este pie se puede fruncir una sola tela o bien coser dos telas y al mismo tiempo fruncir una de ellas, como se ve en la figura.

En caso de que desee fruncir una sola tela, fije la longitud de puntada teniendo en cuenta que cuanto más amplia sea ella mayor es el fruncido y viceversa; introduzca el tejido entre la plancha de dientes y el prensatelas, y cosa.

Y si lo que quiere realizar es el trabajo citado en segundo lugar, ponga la tela de abajo de igual forma y la superior colóquela en la ranura 1 del pie prensatelas. Cosa ahora normalmente y obtendrá el fruncido de la tela inferior, a la vez que ella quedará cosida a la superior.

Fig. 33

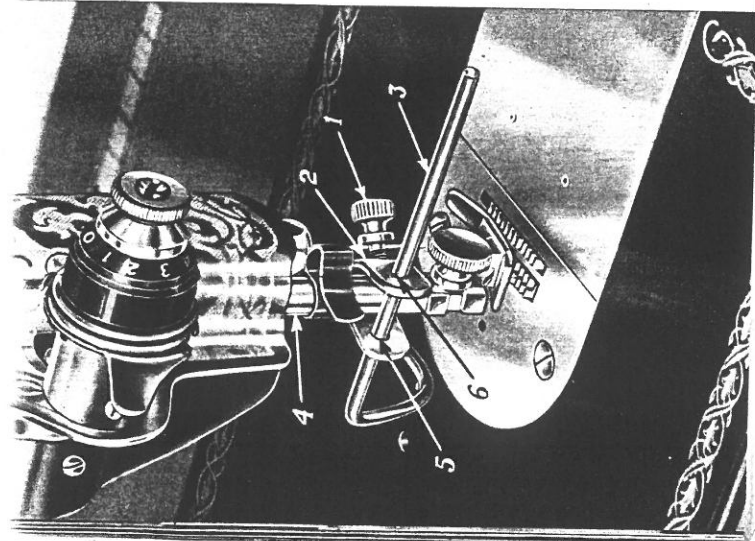
35



ACOLCHADO

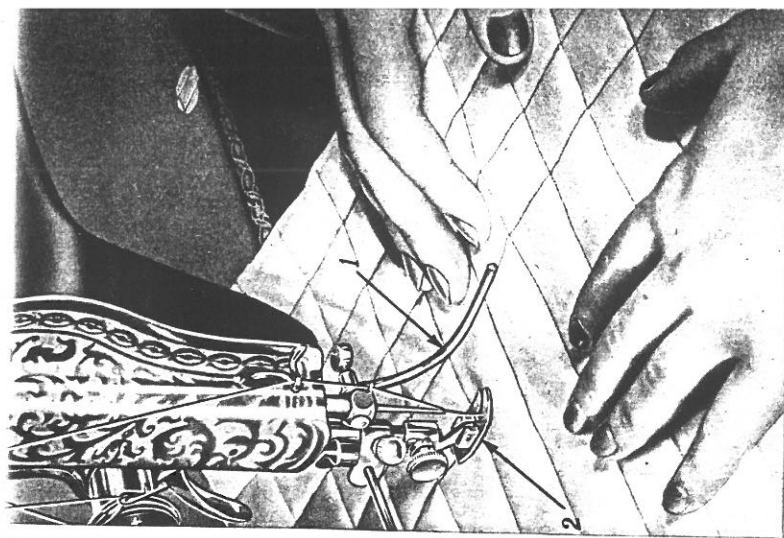
El aparato de acolchar (número 80261C) consta de tres piezas, que son las marcadas con los números 1, 2 y 3 en la figura. Para colocarlo debe hacer lo siguiente: introduzca el tornillo moleteado 1 en la pieza 2 y después coloque esta pieza en la barra prensatelas 4, como le da a entender la fotografía. Por último, introduzca también la pieza 3 en los agujeros 5 y 6 y ate el tornillo 1 hasta que el aparato quede sujeto.

Fig. 34



Colocado el aparato, la separación de la guía 1 con el prensatelas 2 será tanto mayor cuanto mayores se deseen los cuadros del acolchado. Para obtener el acolchado es preciso introducir guatina entre las telas que se cosen y trabajar cuidando que la guía 1 siga una línea cosida anteriormente.

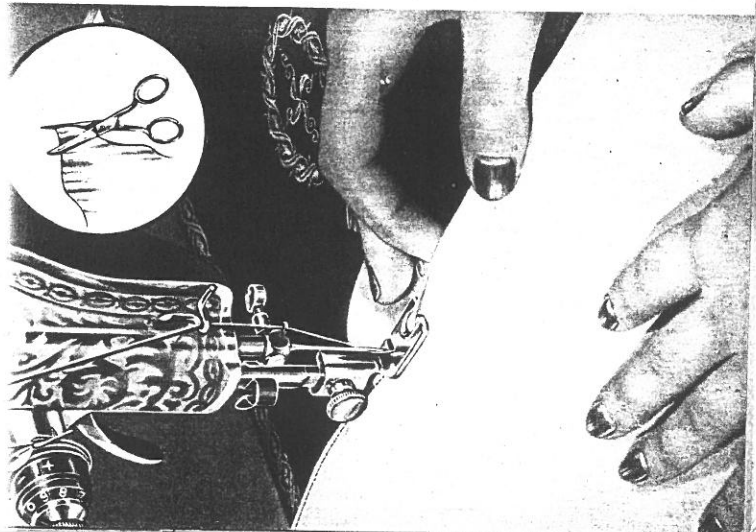
Fig. 35



DOBLADILLADO

Coloque el pie dobladillador (núm. 80232) y regule la tensión inferior (página 28) para que sea más fuerte que la normal a fin de que el enlace de los hilos se produzca en la parte inferior de la labor; después practique un pequeño corte—como se enseña en el circulito dibujado—que forme un ángulo destinado a facilitar la introducción del tejido en el dobladillador y vaya guiando el género mientras cose, de forma que su orilla llene siempre con regularidad la espiral del dobladillador, ya que es esto lo que más influye en la perfección de la labor a obtener.

Fig. 36

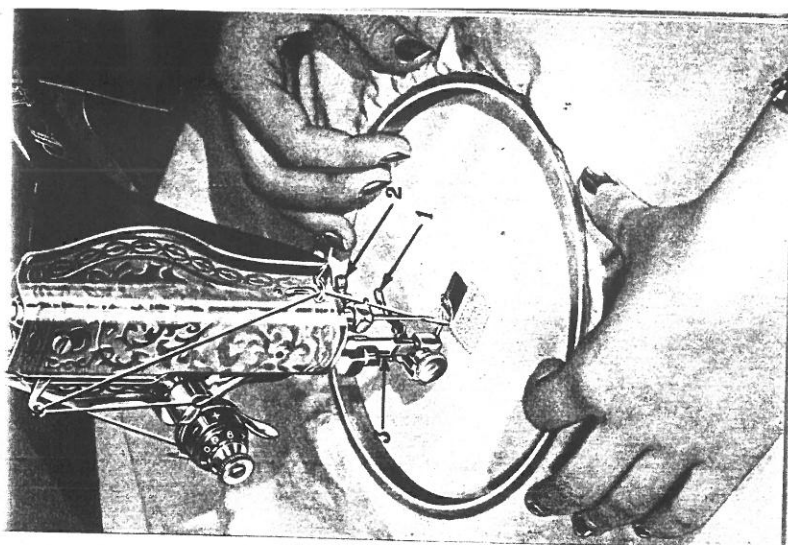


38

ZURCIDO

Coloque el pie zurcidor (número 80251C) cuidando que su palanca 1 quede debajo del tornillo 2 de la brida de aguja; suba la barra prensatelas 3; coloque la máquina en disposición de bordar (página 40); ponga la tela bien estirada en un bastidor, intentando que su parte rota quede hacia el centro; introduzca el bastidor y baje la barra prensatelas; extraiga el hilo inferior y durante el comienzo de la labor mantenga agarrados con la mano izquierda a él y al superior, al objeto de impedir que ambos se enreden, y cosa normalmente moviendo el bastidor; primero en un sentido hasta tapar el agujero y después en el otro.

Fig. 37



39

COLOCACION DE LA MAQUINA EN DISPOSICION DE BORDAR

Para bordar, quite primero el pie prensatelas y después abra la tapa corredera 10 de la figura 1; introduzca los dedos índice y pulgar de la mano izquierda por la abertura y cogiendo la pieza moleteada 1 muévela en la dirección que indica la flecha.

Una vez terminada la labor de bordado, para dejar la máquina en condiciones normales de trabajo, vuelva a transportar la pieza moleteada 1, pero en el sentido contrario.

Fig. 38

CAUSAS DE ENTORPECIMIENTO DE LA MAQUINA Y CORRECCION DE LAS MISMAS

CAUSAS	REMEDIOS
Marcha pesada de la máquina.—Puede ser debida a que la máquina haya permanecido durante algún tiempo en un local húmedo sin ser utilizada, o bien por haber sido engrasada con aceite de mala calidad. — Si la máquina funciona fácilmente accionando el volante a mano y, sin embargo, con el pedal su marcha es pesada, la anomalía se debe a que la correa es corfa. — Cuando en invierno la máquina se trasladada de un local frío a otro caliente, se aprecia un vaho en su superficie, que es necesario eliminar antes de utilizarla, ya que de lo contrario puede originarse un agarrotamiento en su mecanismo.	En este caso eche una gota de petróleo por todos los agujeros de engrase y haga girar la máquina a toda velocidad. Después engrase la máquina, a poder ser con aceite especial ALFA y repita la operación hasta que los residuos de petróleo hayan desaparecido totalmente. No emplee gasolina. Sustituya la correa que tiene colocada la máquina por otra más larga. — Pase cuidadosamente por toda la superficie de la máquina un paño bien seco.
Fallo de la puntada.—Este defecto puede ser motivado por estar la lanzadera despuntada. — O por estar la aguja torcida o despuntada.	Entregue la lanzadera a la representación ALFA más cercana, para que sea puesta en las debidas condiciones. — Cambie la aguja.

CAUSAS	REMEDIOS
Por no ser la aguja adecuada al hilo y género con que está trabajando.	Consulte la página 14 y obre en consecuencia.
Porque el prensatelas no presiona con suficiente fuerza sobre el género.	Consulte la página 30 y obre en consecuencia.
Porque la aguja no está bien colocada.	Consulte la página 15 y obre en consecuencia.
Rotura de hilos.—Puede ser ocasionada por haber grado la máquina en sentido contrario al suyo propio.	Consulte la página 4 y obre en consecuencia.
Por ser excesivamente fuerte la tensión superior.	Consulte la página 27 y obre en consecuencia.
Por estar colocada la aguja al revés.	Consulte la página 15 y obre en consecuencia.
Por emplear agujas de mala calidad; hilos defectuosos o inadecuados al género y aguja que utiliza.	Consulte la página 14 y obre en consecuencia. A este respecto le aconsejamos que nunca debe tener los hilos al sol o en habitaciones demasiado calientes.
No obstante, las causas más frecuentes por las cuales el hilo se rompe, son las siguientes: Porque es excesivamente fuerte la tensión inferior.	Consulte la página 28 y obre en consecuencia.

CAUSAS	REMEDIOS
Porque se ha roto la punta de la lanzadera, o porque el agujero de la plancha de dientes no está suficientemente rebordado.	Avisé a la representación ALFA más cercana y ella se encargará de solucionar su problema.
Avance irregular del género.—Puede ser ocasionado porque el prensatelas no presiona lo necesario.	Consulte la página 30 y obre en consecuencia.
Y también porque la plancha de dientes está sucia.	Consulte la página 6 y obre en consecuencia.
Rotura de agujas.—Puede suceder esto porque la aguja está torcida.	Compruébelo y emplee nuestras agujas sistema 705.
Por ser demasiado fuerte la tensión superior.	Consulte la página 27 y obre en consecuencia.
Por tirar o retener al género mientras cose, ya que cualquiera de los dos casos obligan a la aguja a chocar con la plancha de dientes.	Siga las instrucciones de la página 25.

**APARATOS ESPECIALES ACOPLABLES A LA MAQUINA,
QUE PUEDEN ADQUIRIRSE EN CUALQUIERA DE LAS TIENDAS "ALFA"**

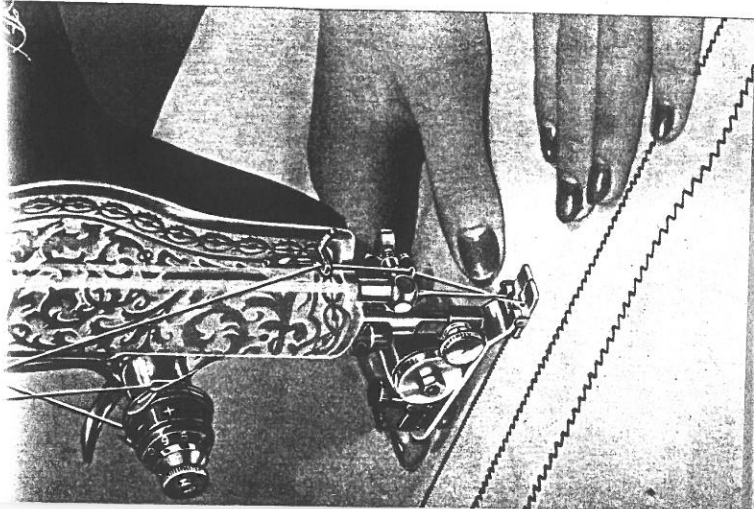
www.loalsalceda.com

APARATO SIMPLE PARA COSTURA EN ZIG-ZAG

Este aparato (modelo T) se utiliza para realizar costuras en zig-zag y tiene varias aplicaciones, como son: unir dos piezas distintas, enlazar un cordón, ribetear con costura de adorno, bien sea recta o curva, etc.

Las instrucciones para su colocación en la máquina y forma de utilizarlo se dan a conocer en el impreso que se facilita junto con el aparato.

Fig. 39



46

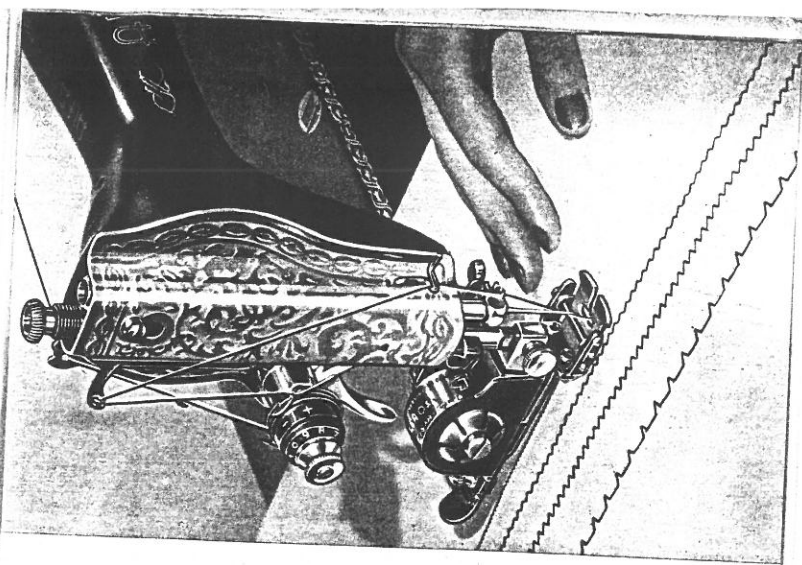
APARATO UNIVERSAL PARA COSTURA EN ZIG-ZAG

Este aparato (modelo Z) se utiliza, al igual que el de la página anterior, para realizar costuras en zig-zag y sus aplicaciones son idénticas, con la particularidad de que su mecanismo, más complejo, permite obtener más clases de cosido en zig-zag.

Las instrucciones para su colocación en la máquina, así como para su utilización, se dan a conocer en impreso que se facilita junto con el aparato.

47

Fig. 40



APARATO PARA PUNTO DE INCRUSTACION

Con este aparato se consigue, sin necesidad de aprendizaje previo, hacer punto de incrustación, labor muy propia para unir encajes, adornar sábanas y ropa interior de señora, etc.

Se acopla a la máquina de forma sumamente sencilla y trabaja automáticamente. A la vez que el aparato se entrega un libro de instrucciones para su uso.

Fig. 41

48

APARATO PARA HACER OJALES

También este aparato trabaja automáticamente. Basta colocarlo en la máquina e indicar en sus mandos la longitud y anchura de ojal que se desean para que el trabajo se produzca con sólo accionar la máquina de coser.

Su funcionamiento se explica detalladamente en el «Libro de Instrucciones» que entregamos a quien adquiere el aparato.

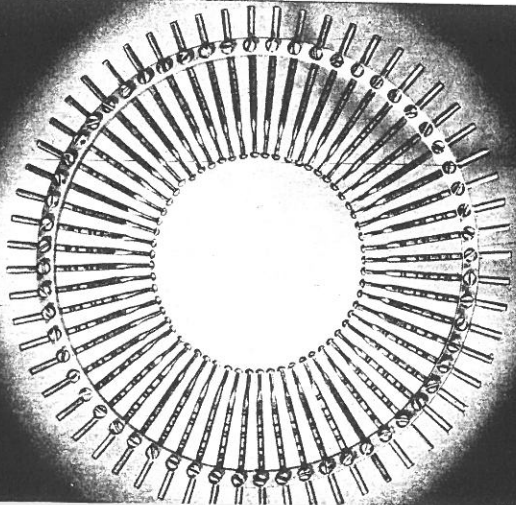
Fig. 42

APARATO PARA BORDAR TAPETES

Como se puede ver en la figura, este aparato consiste en un aro con determinado número de agujas especiales y se utiliza para hacer a máquina tapetes similares a los que se obtienen trabajando con gan-chillo.

La forma de utilizarlo se explica en la correspondiente hoja de instrucciones para su uso.

Fig. 43



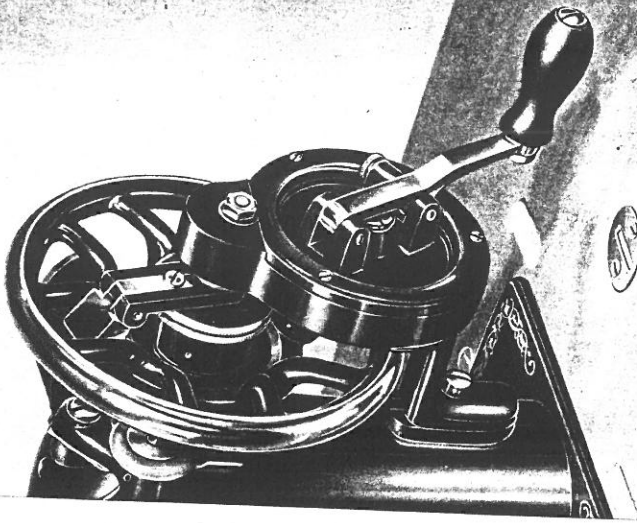
50

APARATO PARA IMPULSION DE LA MAQUINA A MANO

En los casos en que el cliente desea una máquina de coser con zócalo en lugar de estante, suministramos este aparato para impulsión de la máquina a mano. Su acoplamiento a la máquina se explica en su hoja particular de instrucciones.

51

Fig. 44



APARATO CORTAHILOS

Este aparato que figura adaptado a la máquina en la fotografía que ilustra esta página, tiene dos aplicaciones: cortar los hilos superior e inferior y sujetarlos para evitar que se enreden al comienzo de la labor.

La forma de utilizarlo se explica en su correspondiente hoja de instrucciones.

Fig. 45

INDICE

Descripción de la máquina	1 y 2	Reglaje de la tensión del hilo superior	27
Engrase del volante	3	Reglaje de la tensión del hilo inferior	28
Impulsión de la máquina	4	Reglaje de la longitud de puntada	29
Limpieza y engrase	5	Reglaje de la presión del pie prensatelas	30
Limpieza del mecanismo de formación de puntada	6	Capítulo V - Empleo de accesorios	31
Engrase de la pista de la lanzadera	7	Respuñete rectilíneo	32
Engrase por la parte superior de la máquina	8	Respuñete rectilíneo en el borde	33
Engrase por la parte inferior de la máquina	9	Acordonado	34
Engrase por la parte posterior del brazo de la máquina	10	Fruncido	35
Engrase por la parte frontal de la máquina	11	Acollado	36 y 37
Engrase del estante	12	Doblado	38
Capítulo IV	13	Zurcido	39
Tabla de elección de agujas e hilos para el cosido de diferentes géneros	14	Colocación de la máquina en disposición de bordar	40
Colocación de la aguja	15	Causas de funcionamiento defectuoso y remedios para ello	41, 42 y 43
Devanado de la canilla	16	Aparatos especiales acoplables a la máquina	44
Extracción de la cápsula	17	Aparato simple para costura en zig-zag	45
Introducción de la canilla en su cápsula	18, 19 y 20	Aparato universal para costura en zig-zag	46
Introducción de la cápsula en la lanzadera	21 y 22	Aparato para punto de incrustación	47
Enhebrado de la aguja	23	Aparato para hacer ojales	48
Extracción del hilo inferior	24	Aparato para bordar tapetes	49
Comienzo del cosido	25	Aparato para impulsión de la máquina a mano	50
Reglaje de las tensiones de los hilos	26	Aparato cortahilos	51