

# SEWMAQ®

## SW-1190



### INSTRUCTION MANUAL

# ÍNDICE

1. Desempaquetar la máquina
2. Rotación del volante y velocidad
3. Engrase y mantenimiento
4. Cambio de aguja
5. Enhebrar la máquina
6. Regulación de la longitud de la puntada
7. Ajuste de la tensión del hilo
8. Introducir la prenda y empezar a coser
9. Ajuste de la penetración de la aguja
10. Ajuste de la penetración de la aguja en sección de puntada cruzada

## **1. Desempaquetar la máquina**

Desempaquetar la máquina de su caja de transporte, asegurándose de que saca todos los componentes y accesorios.

No desordenar ningún material empaquetado sin fijarse en su contenido.

Limpiar de la máquina toda la grasa, suciedad o polvo.

Prestar especial atención al área alrededor del mecanismo del áncora, así como al áncora.

## **2. Rotación de el volante y velocidad**

Gire el volante sólo en el sentido de las agujas del reloj. Asegúrese que el motor está conectado para obtener la misma rotación que las agujas del reloj. Sin embargo, la velocidad recomendada para trabajar en una máquina nueva es de 1.200 puntadas por minuto. Después de una rotura –en un periodo de tiempo de varias semanas y después que el trabajador haya aprendido el funcionamiento de la máquina, la velocidad puede ser aumentada a 2.200 puntadas por minuto.

## **3. Engrase y mantenimiento (Fig. 1 y Fig. 2)**

Ponga aceite de buena calidad en todos los puntos que muestra el dibujo (Fig.1 y Fig.2) antes de empezar a trabajar cada día. Después de engrasar, limpie la máquina con cuidado para evitar restos de suciedad en sus componentes. Asegúrese de pulsar la alzapata rodillera para prevenir daños a la aguja y al diente y trabajar con la máquina sin materiales debajo de la pata dos o tres minutos.

## **4. Cambio de aguja**

Gire el volante en el sentido de las agujas del reloj hasta que la aguja llegue al final de su recorrido (extremo izquierdo), y ajuste los diales de ajuste del disco en rojo y azul a la mínima cantidad de penetración (girar en sentido de las agujas del reloj).

Sacar la aguja vieja o defectuosa aflojando el tornillo del soporte de la aguja. Introducir la aguja nueva con la cabeza en el soporte de la aguja tanto como sea posible. Entonces, apretar el tornillo del soporte de la aguja.

Gire el volante despacio en el sentido de las agujas del reloj y observe el movimiento de la aguja. La parte curvada de la aguja debe llegar ligeramente sobre la guía de la ranura de la aguja en la parte izquierda de la pata. Reemplazar siempre las agujas torcidas o despuntadas. Estas afectan a una operación satisfactoria de la máquina.

## 5. Enhebrar la máquina

Observe el dibujo del enhebro (fig.3, fig.4 y fig.5)

## 6. Regulación de la longitud de la puntada

Para ajustar la longitud de la puntada, gire el volante en sentido de las agujas del reloj y al mismo tiempo pulse el botón situado en la parte superior del brazo de la máquina. Mientras el operario gira el volante, el botón del brazo se contrae introduciéndose dentro del mecanismo de la máquina.

Con el botón hundido en el hueco en posición de receso continúe girando el volante hacia adelante o hacia atrás hasta que el número deseado (del 3 al 8) aparezca en el display a la izquierda del volante.

Cada número representa como sigue una determinada puntada.

Número que aparece en el indicador	3	4	5	6	7	8
Longitud de la puntada (m/m)	8.5	6	5	4	3.5	3

Varias pruebas con diferentes longitudes de puntadas en diferentes tipos de materiales será el mejor método para escoger la selección.

## 7. Ajuste de la tensión del hilo

Los diferentes tipos y pesos de materiales y las varias medidas de hilo necesitan sus respectivas tensiones. La tensión del hilo es regulada girando la tuerca de tensión situada en la parte superior del brazo de la máquina.

Para aumentar la tensión del hilo, gire la tuerca en el sentido de las agujas del reloj. Para disminuir la tensión, gire la tuerca en sentido contrario de las agujas del reloj. No gire, aprete o afloje la tensión algo más de un cuarto de vuelta en una sola vez. Serán necesarios tests de resultado y reajustes.

## **8. Introducir la pieza y empezar a coser**

Gire el volante en el sentido de las agujas del reloj hasta que la aguja alcance su tope recorrido de retorno (extremo izquierdo).

Doble el material como en la figura 8 y presione la alzapata rodillera. Esto causa que la placa de arrastre vaya hacia abajo para crear un espacio libre entre la pata y la placa de arrastre. Inserte el material en el espacio libre acabado de abrir de tal manera que el borde del tejido está alineado con la guía (A) del prensatelas (ver fig. 8).

Cuando el material esté en la posición adecuada, suelte por completo la alzapata rodillera. Ponga la máquina en funcionamiento lentamente y con cuidado y vigile que el material pase por el borde de la guía más que observar la acción de la aguja.

En caso que el tejido sea fruncido separe la guía B, e inserte el material del mismo modo que antes.

## **9. Ajuste de la penetración de la aguja.**

La penetración deseada puede obtenerse por el Dial de Ajuste del Disco de color azul por la cara A, y rojo por la cara B.

Gire el Dial de Ajuste del Disco en el sentido de las agujas del reloj para menor penetración y en el sentido contrario de las agujas del reloj para mayor penetración.

## **10. Ajuste de la penetración de la aguja en sección de puntada cruzada**

Es necesario regular la presión del "aguanta tejido" o pauta de sujeción del género para coser en sección de puntada cruzada ajustando el tornillo del "aguanta tejido" en sentido izquierdo por la cara A, y en derecho por la cara B.

Gire el tornillo del "aguanta tejido" en el sentido de las agujas del reloj para menor penetración, y en sentido contrario de las agujas del reloj para mayor penetración.