



**Adler clase 269**  
**Instrucciones de empleo**

Edición Febrero 1987

<b>Indice:</b>	<b>Página:</b>
<b>1. Generalidades</b>	
1.1 Referencias e ilustración .....	2
1.2 Detalles técnicos .....	2
<b>2. Elementos de empleo y de funcionamiento</b>	
2.1 Sobre la máquina de coser .....	3
2.2 Sobre la bancada .....	3
<b>3. Instalación</b>	
3.1 Instalar la máquina de coser .....	3
3.2 Montar el guarda-correa .....	4
3.3 Montar el dispositivo de posicionamiento .....	4
3.4 Conexión eléctrica .....	4
3.5 Conexión eléctrica .....	4
<b>4. Empleo de la máquina de coser</b>	
4.1 Bobinar .....	5
4.2 Colocar la canilla en su cápsula .....	5
4.3 Regular la tensión del hilo de la canilla .....	5
4.4 Colocar la canilla en el garfio .....	5
4.5 Insertar las agujas .....	5
4.6 Enhebrar la aguja .....	5
4.7 Regular la tensión de hilo .....	6
4.8 Alzar el prensatelas .....	6
4.9 Regular la presión del prensatelas .....	6
4.10 Regular el largo de puntada .....	6
4.11 Regular la carrera del arrastre superior alternante .....	6
<b>5. Equipo suplementario</b>	
5.1 Alza-prensatelas neumático, FLP .....	7
5.2 Mecanismo presillador automático, RAP .....	7
5.3 Ajuste instantáneo de la carrera, HP .....	7
<b>6. Mantenimiento .....</b>	<b>8</b>



## 1. Generalidades

### 1.1 Referencias e ilustración

Un elemento de funcionamiento mencionado en el texto lleva una referencia (p. ej. "A") si está ilustrado en el anexo. El suplemento de la referencia, que se compone de un trazo oblicuo y de un número (p. ej. "A/5"), indica la ilustración respectiva 5 en el anexo. Si hay varias ilustraciones, se añaden los números respectivos detrás de los trazos oblicuos suplementarios.

Un elemento funcional, eléctrico o neumático, lleva en la entera documentación (planos de sistemas eléctrico o neumático) la misma referencia (p. ej. "s1" o "24.2") que aquella en el texto, precedida del trazo oblicuo.

En las ilustraciones añadidas estas referencias están cercadas.

Desconectar la máquina antes de trabajar en zonas de movimiento y funciones (Máquina de coser, alimentador, pinzas etc.)

**Peligro de accidente!**

### 1.2 Detalles técnicos

#### Clase 269- con submodelos

<b>Sub-modelo</b>	:	<b>73</b>	<b>363</b>	<b>373</b>
- Sistema de aguja	:	134-35	134-35	134-35
- Grosor de aguja	Nm:	130	130	130
- Distancias entre agujas	mm:	-	-	-
- Altura del pie prensatelas, max.	mm:	13	13	13
- Largo de puntada, máx.	mm:	6	6	6

<b>Sub-modelo</b>	:	<b>262</b>	<b>273</b>
- Sistema de aguja	:	134-35	134-35
- Grosor de aguja	Nm:	100	130
- Distancias entre agujas	mm:	4.8-24	4.8-24
- Altura del pie prensatelas, max.	mm:	7	7
- Largo de puntada, máx.	mm:	6	6

Para todas las sub-clases con:

- Alza-prensatelas neumático (FLP)
- Corta-hilos neumático (FAP)
- Inversión de marcha neumática (RSP)
- Unidad tira-hilos (FE)
- Ajuste instantáneo de la carrera (HP)
- Dispositivo posicionador de la aguja (NP)
- Mecanismo presillador automático (RAP)

- Presión de la red	bar:	7-10
- Presión de servicio	bar:	6



## 2. Elementos de empleo y de funcionamiento

### 2.1 Sobre la máquina de coser

- A/1 Palanca reguladora puntadas
- B/1 Tensión principal del hilo de la aguja
- C/1 Pre-tensión del hilo de la aguja
- D/1 Resorte tira-hilo.
- E/1 Guías-hilo
- F/1 Tornillo para regular la presión del prensatelas
- G/1 Devanador
- H/1 Pre-tensión del hilo de la canilla
- J/2 Palanca para alzar el prensatelas
- K/2 Palanca de elevación
- U/2 Cilindro para la elevación neumática del prensates, en las máquinas con FLP
- L/3 Cilindro para el mecanismo presillador automático neumático, en las máquinas con RAP.

### 2.2 Sobre la bancada

- a1/3 Interruptor principal
- S/3 Caja de mando del motor
- W/3 Unidad de acondicionamiento
- K/3 Palanca rodillera
- M/3 Pedal del motor
- O/3 Interruptor neumático, en las máquinas con HP 11-1
- P/3 Pedal izquierdo, en las máquinas con HP 11-2
- R/3 Válvula neumática, en las máquinas con FLP 14-3
- T/3 Porta-carretes
- N/2 Apoyo del cabezal de la máquina

## 3. Instalación

### 3.1 Instalar la máquina de coser

- Atornillar la máquina por cuatro tornillos para madera, suministrados con los accesorios, sobre la mesa (los agujeros ya existen)
- Montar el apoyo N/2 del cabezal de la máquina
- Montar y atornillar el porta-carretes T/3
- Colgar la cadena de la palanca de elevación K/2 sobre la palanca rodillera K/3
- Colocar la correa trapezoidal y, dado el caso, tensar basculando el motor



### 3.2 Montar el guarda-correa

- Atornillar el bulón
- Apretar los tornillos f/6 con arandelas por aproximadamente 2 revoluciones
- Empujar las dos piezas del gurda-correa detrás de las arandelas y apretar (parcialmente por los agujeros del guarda-correa), fig. 7

### 3.3 Montar el dispositivo de posicionamiento

- Atornillar el dispositivo de posicionamiento sobre la brida del volante de modo que la clavija del guarda-correa entre en la ranura del dispositivo de posicionamiento y que las marcas rojas sobre la brida estén en alineamiento con el dispositivo de posicionamiento.
- Introducir la ficha sobre la caja de mando del motor S/3

### 3.4 Conexión neumática

#### En las máquinas con alza-prensatejas neumático

- Conectar el tubo de aire del cilindro FLP con la válvula u/3

#### En las máquinas con mecanismo presillador automático neumático

- Conectar el cilindro RAP L/3 a la válvula 1/3
- Atornillar el depósito del pulverizador de aceite Z/3 y llenar de aceite hasta la marca. Para la calidad de aceite ver el parrafo 6. **Mantenimiento**
- Conectar el tubo del aire comprimido a la red del aire comprimido y ajustar para 6 bar.

### 3.5 Conexión eléctrica

- Introducir la ficha de la red (asegurar que el voltaje de la red corresponde a aquello indicada sobre el motor)
- Conectar la máquina y eximinar el sentido de rotación del volante:

**Sentido de rotación: en el sentido contrario de las agujas del reloj**

Cambiar los polos de la ficha de la red si el sentido de rotación no es correcto.

**Todos los trabajos sobre el equipo eléctrico deben ser realizados exclusivamente por especialistas.**



#### **4. Empleo de la máquina de coser**

##### **4.1 Bobinar**

- Deslizar la canilla sobre el eje del devanador
- Pasar el hilo según la fig. 4 por los guías-hilo y enrollar alrededor de la canilla en el sentido contrario de las agujas del reloj
- La pre-tensión del hilo de la canilla debe ser lo más reducida posible, pero el hilo debe ser enrollado regularmente
- Empujar la palanca g/4 contra la canilla
- Hacer funcionar la máquina con el prentelas alzado
- El devanador se para automáticamente al estar la canilla llenada.

##### **4.2 Colocar la canilla en su cápsula**

- Colocar la canilla en su cápsula de modo que al desenrollar el hilo la canilla gire en el sentido contrario de las agujas del reloj, fig. 5
- Pasar el hilo por la hendidura bajo el resorte D/5 y conducir por el agujero a/5

##### **4.3 Regular la tensión del hilo de la canilla**

La tensión del hilo de la canilla puede ser regulada por el tornillo d/5.

##### **4.4 Colocar la canilla en el garfio**

- Alzar el bloqueo E/8 del centro del garfio y deslizar la cápsula con su canilla sobre el pivote del centro del garfio
- Bajar de nuevo el bloqueo del centro del garfio.

##### **4.5 Insertar las agujas**

- Conducir la barra de aguja a su punto muerto superior
- Introducir la aguja en su barra hasta el tope y de modo que la garganta de la aguja se encuentre al lado del garfio

##### **4.6 Enhebrar la aguja**

- Pasar el hilo según la fig. 9/10.



#### **4.7 Regular la tensión de los hilos**

La tensión de los hilos puede ser regulada por la pre-tensión del hilo de la aguja C/1 y por la tensión principal del hilo de la aguja B/1.

Observación: La formación de lazadas al envés de la tela puede ser evitada por el desplazamiento del ojete-hilo n/9/10 hacia abajo.

#### **4.8 Alzar el prensatelas**

- a mano por la palanca J/2
- en las máquinas con motor de embrague y con elevación neumática del prensatelas, FLP 14-4, bajando hacia atrás el pedal del motor
- en las máquinas con mando de posicionamiento y con alza-prensatelas neumático FLP 14-4, bajando hacia atrás el pedal del motor. Ver para ello el párrafo 5.1 Alza-prensatelas neumático

Observación: Sin material en la máquina, hacer funcionar ésta última solamente con el prensatelas alzado.

#### **4.9 Regular la presión del prensatelas**

Es posible regular la presión del prensatelas por el tornillo F/1 mediante el resorte.

#### **4.10 Regular el largo de puntada**

Es posible regular el largo de puntada por la empuñadura rotativa sobre la palanca reguladora de puntadas:

- Girar la empuñadura hacia la derecha - para reducir el largo de puntada
- Girar la empuñadura hacia la izquierda - para aumentar el largo de puntada
- Puntadas hacia atrás - bascular la palanca reguladora de puntadas hacia arriba.

#### **4.11 Regular la carrera del arrastre superior alternante**

Para regular la carrera de los pies, desplazar la barra de tracción Z/2 en la colisa.

Regular la carrera para el grueso máximo del material, encontrado dentro de la costura a realizar.

Barra de tracción arriba - carrera máxima

Barra de tracción abajo - carrera mínima

Observación: A causa del ruido hay que coser a velocidad reducida si la carrera ha sido ajustada para su valor máximo.



## 5. Equipo suplementario

### 5.1 Alza-prensateles neumático

En las máquinas con alza-prensateles neumáticos, FLP 14-3, FLP 14-4 o con mecanismo presillador automático neumático RAP 14-2 el prensateles es alzado mediante el cilindro U/2 bajando el pedal hacia atrás.

Observación: En las máquinas con mando del dispositivo de posicionamiento, la posición de la aguja y del prensateles puede ser regulada mediante la caja de mando del motor, con el pedal soltado. Para regular las posiciones, ver las instrucciones del fabricante del motor.

### 5.2 Mecanismo presillador automático neumático, RAP

Mediante la caja de mando del motor es posible seleccionar presillas simples y dobles para el principio y el final de la costura. La presilla inicial es realizada bajando el pedal hacia adelante y la presilla final bajando el pedal hacia atrás.

Para ajustar las presillas y el número de puntadas de presillas ver las instrucciones del fabricante del motor.

### 5.3 Ajuste instantáneo de la carrera, HP

En las máquinas con arrastre superior alternante y con ajuste instantáneo neumático de la carrera es posible aumentar la carrera de los pies durante la costura para atravesar costuras transversales.

En las máquinas con HP 11-1 est se hace por la palanca rodillera O/3, y en las máquinas con HP 11-2 por el pedal izquierdo P/3.

La carrera debe ser regulada para el valor máximo del material encontrado en una costura a realizar. Ver el párrafo 4.11 **Regular la carrera del arrastre superior alternante**

Observación: A causa del ruido hay que coser a velocidad reducida si la carrera ha sido regulada para su valor máximo.



## 6. Mantenimiento

En caso de trabajo intensivo limpiar cada día el garfio, el transportador, placa de aguja y la tensión del hilo de la aguja y lubricar la máquina.  
Puestos de lubricación, ver fig. 11

### Aceite de engrase

Utilizar solamente el aceite de una marca acreditada, p. ej. ESSO MILLCOT K 68 o calidad semejante con las características siguientes:

Viscosidad con 40° C : 65 mm<sup>2</sup>/s  
Punto de inflamación : 212° C

ESSO MILLCOT K 68 es entregado por Kochs Adler:

1 litro : no. de ref. 990 47 012 8  
5 litros : no. de ref. 990 47 012 9

### Aceite neumático

Utilizar solamente de una marca acreditada, por ej. ESSO NUTO H 68 o una calidad semejante con las características siguientes:

Viscosidad con 40° C : 66 mm<sup>2</sup>/s  
Punto de inflamación : 236° C

ESSO NUTO H 68 es entregado por Kochs Adler:

250 cm<sup>3</sup> : no. de ref. 990 81 006 7  
1 litro : no. de ref. 990 47 010 5







