

SINGER®

**MANUAL DE INSTRUÇÕES
E LISTA DE PEÇAS**

1371A1

1371A2

1371A3

® Singer é uma marca registrada de The Singer Company Ltd ou suas afiliadas.
Copyright © 2006 The Singer Company Limited

P/N

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Pág. 02

Como instalar a placa de segurança	2
1. Correia em V e polia do motor	4
2. Ajuste da braçadeira do cabeçote da máquina (fig. 3)	
3. Ajuste do porta-cone (fig. 4)	5
4. Colocação da correia lisa (fig. 5)	5
5. Instalação/remoção da tampa da correia (fig. 6)	6
6. Lubrificação	6
7. Como instalar a agulha (fig. 9)	6
8. Instalação/remoção da caixa de bobina (fig.10)	7
9. Enchendo a bobina (fig.11)	7
10. Colocação da bobina (fig. 12)	7
11. Passagem da linha (fig. 13)	8
12. Redução da velocidade de costura e parada de emergência (fig. 14)	8
13. Alça de alimentação manual (fig. 15)	8
14. Como evitar a descida da faca (fig. 16)	9
15. Tipos de pontos (fig. 17)	9
16. Tensão da linha (fig. 18 e 19)	9
17. Ajuste do comprimento da casa (fig. 20)	10
18. Substituição da faca (fig. 21)	10
19. Ajuste da largura de arremate (largura do ponto e largura do cerzido) e posição de referência do arremate	11
20. Alterando o número de pontos	11
21. Ajuste da pressão da barra do calcador (fig. 24)	12
22. Ajuste da barra da agulha-lançadeira (fig. 25)	12
23. Ajuste do enchedor da linha da bobina (fig. 26)	13
24. Ajuste do transmissor de velocidade (fig. 27)	13
25. Ajuste do cortador da linha da agulha (fig. 28)	13
26. Ajuste do suporte do cortador da linha da agulha e placa limitadora (fig. 29)	14
27. Tempo de descida da faca (fig. 30)	14
28. Problema, causa e solução	15
29. Problemas com pontos causados por outras razões	16
30. Especificações	17

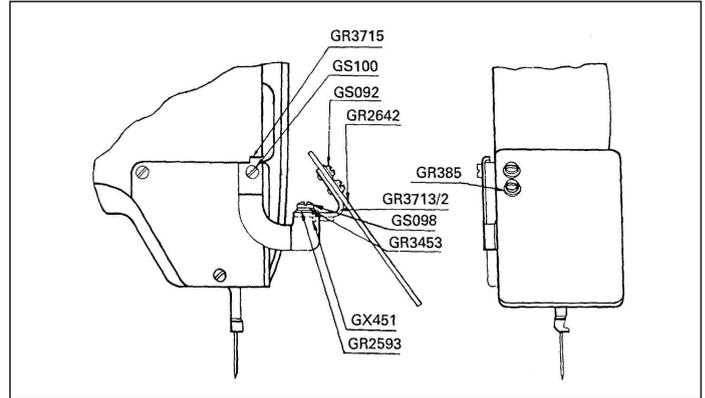
LISTA DE PEÇAS

Pág. 19

1. Cabeçote e componentes de cobertura diversos	20
2. Componentes do eixo principal	22
3. Componentes do eixo acionador da lançadeira	24
4. Componentes de transporte do calcador da barra de pressão	26
5. Componentes do conjunto da barra de agulha	28
6. Componentes de ajuste da largura do arremate	30
7. Componentes do cortador da linha da agulha	32
8. Componentes do cortador da linha da bobina	34
9. Componentes da barra da faca	36
10. Componentes do conjunto de desengate e came de alimentação	38
11. Componentes de parada	40
12. Componentes da alavanca de desengate	42
13. Componentes de tensão da linha	44
14. Componentes do mecanismo de lubrificação	46
15. Componentes do transmissor de velocidade	48
16. Componentes da polia do motor	50
17. Acessórios do Porta-Cones	50
18. Componentes da placa de segurança da agulha	52
19. Acessórios	52
Desenho em corte da mesa para 1371A	54

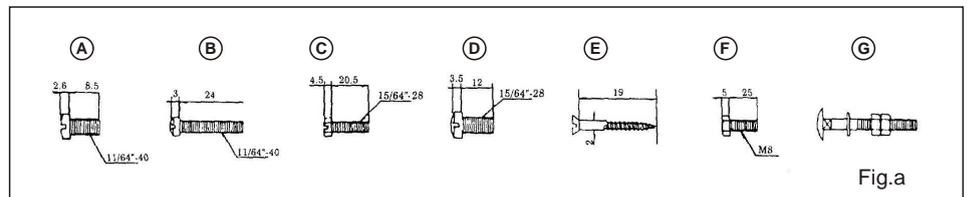
COMO INSTALAR A PLACA DE SEGURANÇA

Instale a placa de segurança na posição apresentada na figura, com o parafuso do suporte de instalação.



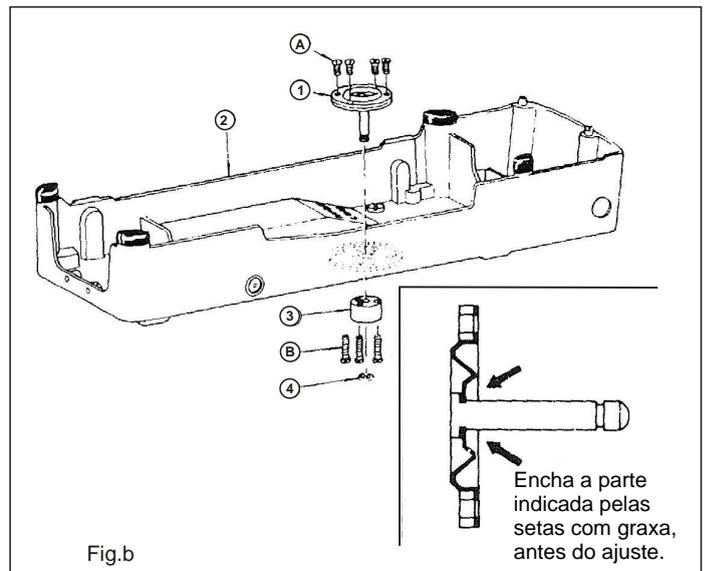
INSTRUÇÕES PARA AJUSTE

1. Parafusos utilizados para o ajuste (Fig. a)



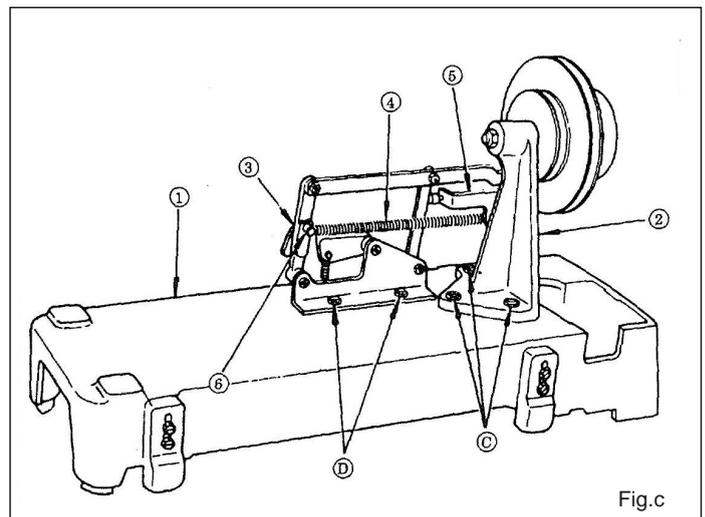
2. Colocação do pino (conjunto) acionador do garfo deslocador de correias.

1. Aplique a graxa fornecida sobre o pino acionador do garfo deslocador de correias (conjunto) (1) e a superfície de borracha na parte traseira, ver Fig. b.
2. Utilizando o parafuso (A), coloque o pino (conjunto) acionador do garfo deslocador de correias na base do cabeçote da máquina (2).
3. Utilizando o parafuso (B), fixe a base do pino acionador (3) à superfície traseira da base do cabeçote da máquina de modo que o pino mova-se para cima e para baixo suavemente.
4. Instale o anel de fixação (4) no pino acionador do garfo deslocador de correias.



3. Instalação do transmissor (conjunto) e base do garfo deslocador de correias (conjunto) Fig. c

1. Posicione a base do cabeçote da máquina (1) com sua superfície traseira de frente para você.
2. Fixe o transmissor (conjunto) (2) com o parafuso (C).
3. Fixe a base do garfo deslocador (3) com o parafuso (D).
4. Acople a mola tensora do garfo (4) ao suporte de seu limitador (conjunto) (5) e o suporte da mola tensora do garfo (6) da base do limitador do garfo (conjunto).



4. Fornecido com o redutor (conjunto) (Fig. d)

1. Acople a conexão da polia tensora (1) com o parafuso de cabeça hexagonal (2) fornecido com o redutor (conjunto).
2. Instale o pino (4) e o feltro de descanso (5) na base do cabeçote da máquina (3).
3. Lubrifique novamente todo o pino acionador do garfo deslocador e a base do pino. Lubrifique também a extremidade do pino e a cabeça do parafuso do suporte do pino.

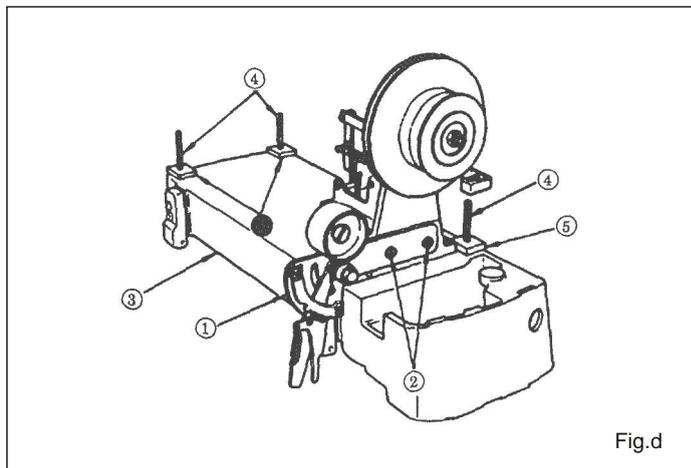


Fig.d

5. Instalação do cabeçote da máquina (conjunto) (Fig. e)

1. Fixe o funil de drenagem (1) ao orifício de drenagem (Æ 25) na mesa com o parafuso para madeira (E).
2. Posicione a base da máquina sobre a mesa (conjunto), fixando-a com a porca de aperto (3) (utilize a arruela chata (4)) a partir da parte inferior da mesa.

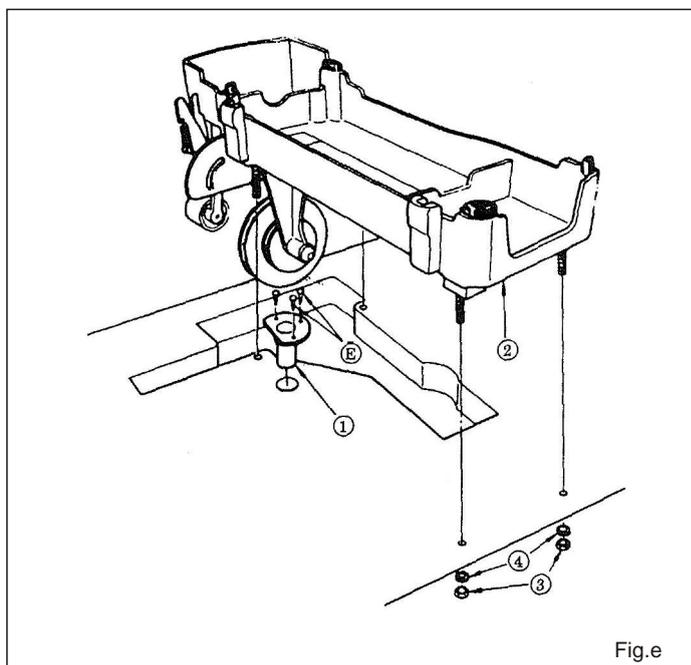


Fig.e

6. Instalação do motor (Fig. f)

1. Instale o motor (1) em sua base (2) com o parafuso (F) (utilize a arruela chata (3), arruela de pressão (4) e a porca (5)).
 2. Coloque o espaçador (6) entre a parte inferior da mesa e a base do motor, fixando a base com o parafuso de instalação (G) (utilize a arruela chata (7) e a porca (8)).
- Aperte as porcas de modo que a porca inferior fique nivelada com a extremidade do parafuso (G) ou deixando que o parafuso (G) sobressaia-se cerca de 0.5 mm.

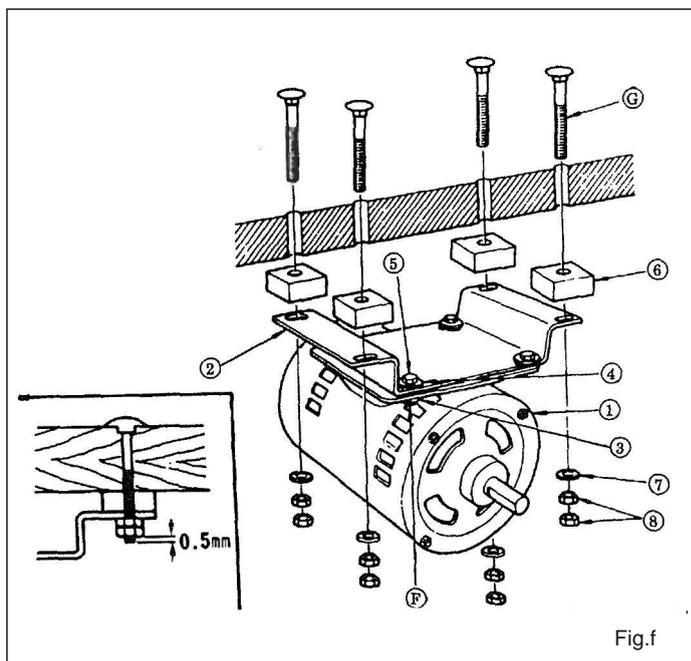


Fig.f

PRECAUÇÕES DURANTE A OPERAÇÃO:

1. A máquina deve girar no sentido anti-horário, observando-se a polia. Cuidado para não girar a máquina no sentido oposto.
2. JAMAIS ligue a máquina antes de encher sua base com o óleo lubrificante.
3. Retire o compartimento de bobinas e a linha da agulha da máquina antes de executar o teste.
4. Limpe a lançadeira e o cortador de linha da bobina todos os dias após executar qualquer serviço de costura. Verifique também o nível do óleo lubrificante.
5. Jamais aproxime seus dedos ou cabelo nem coloque nada no volante, correia em V, volante do enchedor de bobinas ou do motor durante seu funcionamento. O descumprimento dessa instrução pode causar sérios acidentes ao operador.
6. Se sua máquina veio com uma tampa de correia, dedeira e proteção para os olhos, jamais opere sua máquina se esses elementos tiverem sido retirados.

1. CORREIA EM V E POLIA DO MOTOR

1. Os motores de 370W, 4 pólos, são utilizados para a operação trifásica. (Se o motor de 250W tiver que ser utilizado para monofase, opere a máquina a 2600 p.p.m. ou menos, de acordo com o formulário de pedido).
2. Utilize correias em V tipo M.
3. Consulte o quadro a seguir quanto às polias do motor, correia em V e velocidade de costura.

Velocidade de costura	Freqüência	Polia do motor Peça N°	Correia em V alta velocidade	Correia em V baixa velocidade
2600 p.p.m.	60HZ	GD370L	GE137L	GE137
3000 p.p.m.	60HZ	GD370HH	GE137H	GE137

Como instalar a polia do motor (Fig. 1)

Coloque a polia do motor (1) no eixo do motor de modo que a parte plana (A) do eixo alinhe-se ao primeiro parafuso (2). A seguir, aperte firmemente os parafusos (2) e (3).

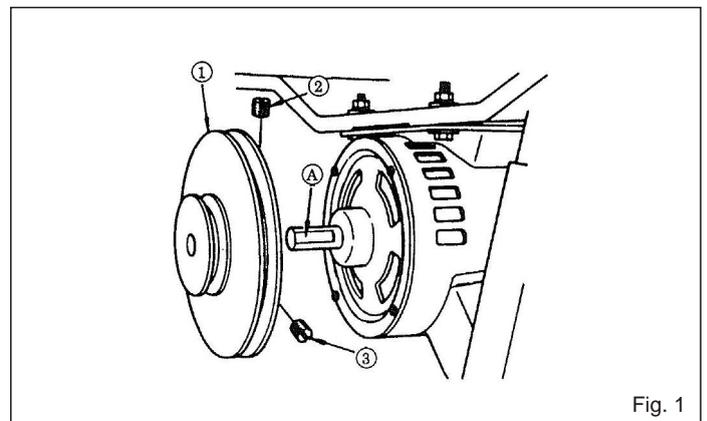


Fig. 1

Como instalar a correia em V Fig. 2

1. Monte a correia em V de alta velocidade (1) na polia de aceleração (2) e nos diâmetros maiores da polia do motor.
2. Monte a correia em V de baixa velocidade (3) na polia de baixa velocidade (4) e nos diâmetros menores da polia do motor.

3. Movimentando o motor de um lado para outro, ajuste a tensão das correias em V (1) e (3) de modo que haja uma folga aproximada de 10 mm quando pressionar levemente a parte do meio da correia com sua mão.

4. Movimente a polia do motor para frente e para trás para alinhar as correias em V (1) e (3).

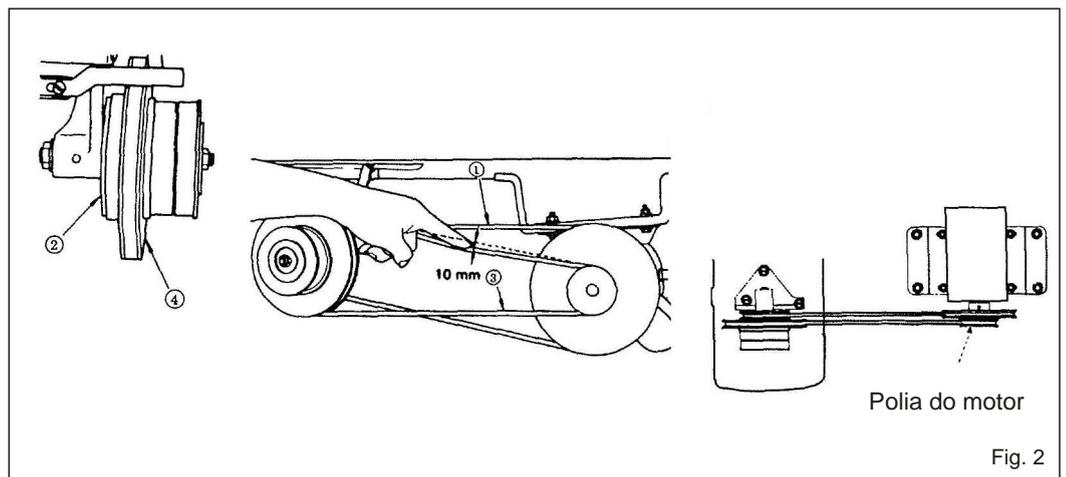


Fig. 2

3. AJUSTE DA BRAÇADEIRA DO CABEÇOTE DA MÁQUINA (Fig. 3)

Coloque o amortecedor (2) na dobradiça (1), e insira a dobradiça (1) no cabeçote da máquina.
A seguir, coloque o cabeçote em sua base.

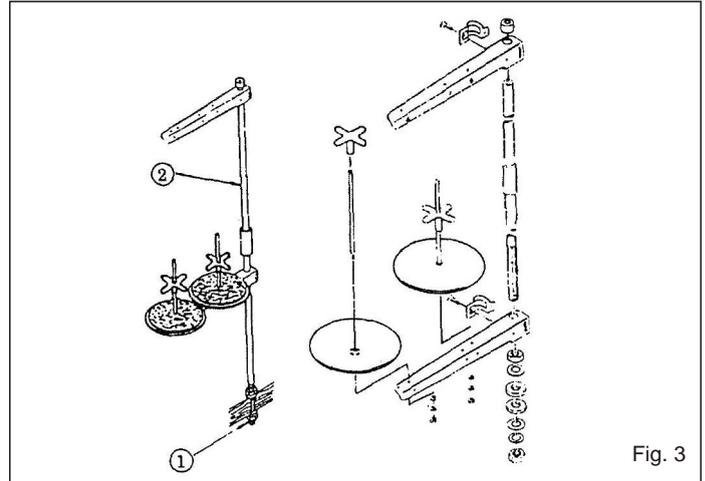


Fig. 3

2. AJUSTE DO PORTA CONE (Fig. 4)

Monte o pino da linha, fixando-o no orifício da mesa.
A seguir, aperte a contraporca (1) para fixá-lo. Se houver fiação de teto, passe o cabo de alimentação pela haste do suporte do porta-retrós (2).

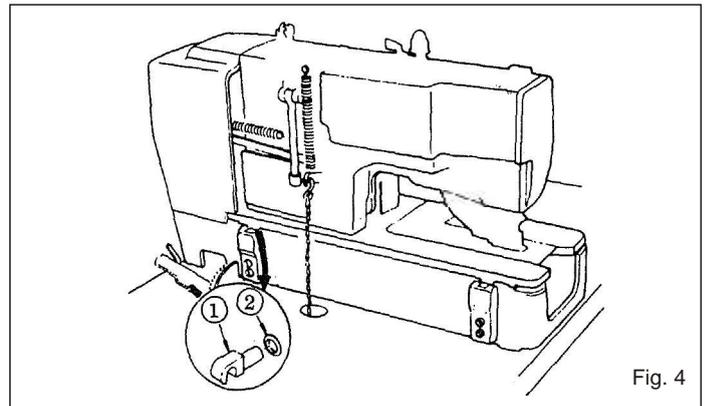


Fig. 4

4. COLOCAÇÃO DA CORREIA LISA (Fig. 5)

1. Retire o parafuso (1) e a mola (2) do parafuso de suspensão. Nesse momento, cuidado para não empurrar a haste acionadora da articulação de partida na direção da seta.
2. Passe a correia (3) pelo garfo deslocador de correias (4) de modo que a correia gire na direção da seta (A).
3. Recoloque o parafuso (1) e a mola (2).
4. Levante a alavanca de desengate (5) na direção, passando a correia entre a trava B (6) e a trava A (7).
5. Passando o garfo deslocador de correias (8) do transmissor de velocidade, coloque a correia na polia tensora (9).
6. Coloque a lingüeta fixadora (10) na segunda ranhura a partir da base da catraca (11) para tensionar a correia.

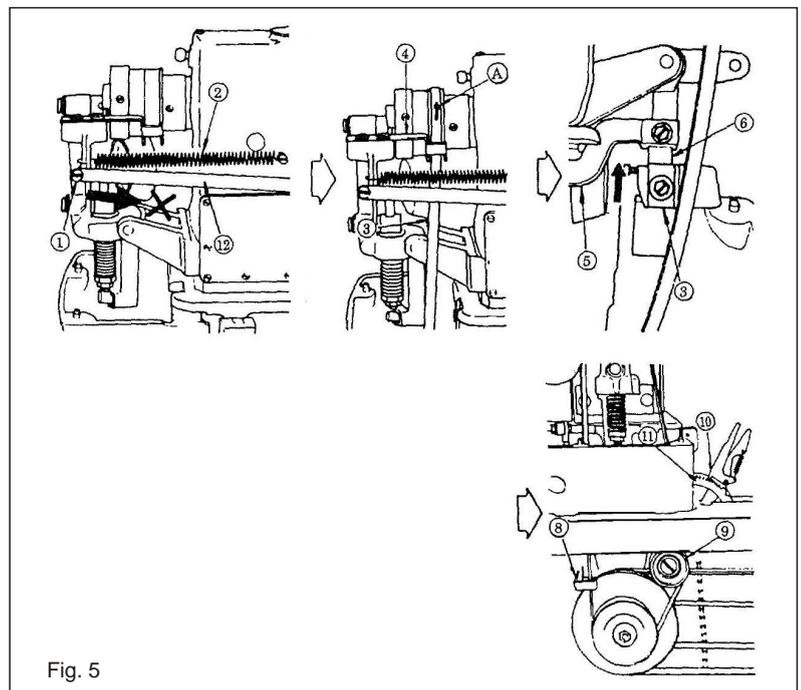


Fig. 5

Nota: A expansão ou contração da correia causada pela temperatura ou umidade pode dificultar a instalação da correia. No entanto, a correia voltará a seu comprimento original durante sua utilização.

5. INSTALAÇÃO/REMOÇÃO DA TAMPA DA CORREIA (Fig. 6)

Alinhe o pino-guia (2) ao orifício (A) da tampa da correia (1) e empurre-a na direção da seta até encaixar. Para remover a tampa da correia, abaixe-a na direção oposta à seta e empurre para cima.

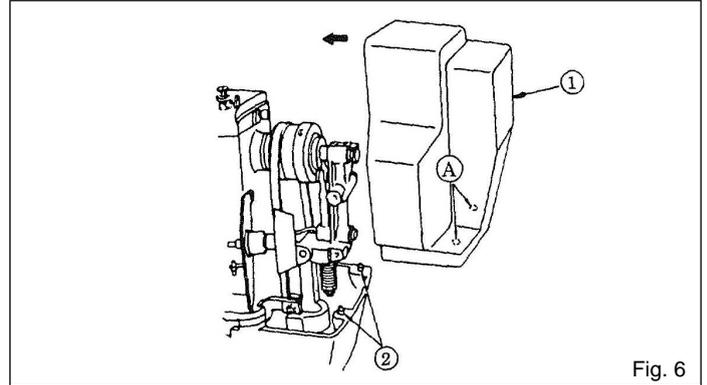


Fig. 6

6. LUBRIFICAÇÃO

Antes de ligar a máquina: (Fig. 7)

1. Encha o reservatório de óleo da base da máquina com o óleo Singer tipo C até o nível indicado por "HIGH" (Alto).
2. Complete o óleo quando o nível estiver abaixo da linha inferior do oleômetro (1).
3. Após lubrificar apropriadamente a máquina, você poderá ver o fluxo do óleo na tubulação a partir do vidro de nível do óleo (2). (A operação em baixa velocidade permitirá uma melhor observação do óleo lubrificante). Drene o óleo sujo afrouxando o parafuso de drenagem (3) e enchendo o reservatório com óleo novo.

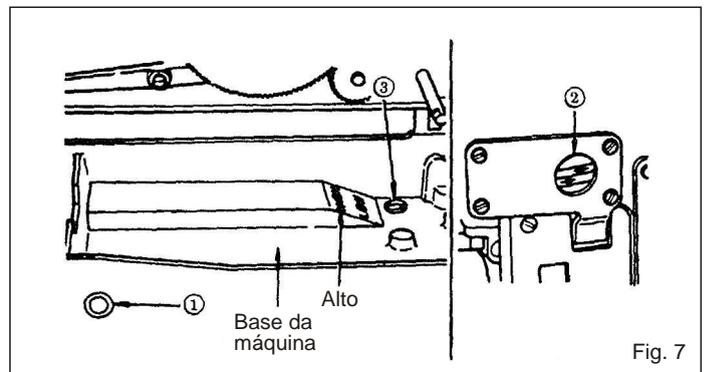


Fig. 7

Ajuste da lubrificação da lançadeira (Fig. 8)

Ajuste o volume do óleo lubrificante que é fornecido à lançadeira girando os parafusos de ajuste (1) para ajuste geral e (2) para ajuste fino; reduz-se o volume de óleo girando-se os parafusos em sentido horário.

Outros pontos de lubrificação

1. Aplique uma ou duas gotas de óleo lubrificante nos pontos com setas uma vez por semana ou uma semana sim, uma semana não.
2. Aplique duas ou três gotas de óleo lubrificante somente no ponto (A) quando a máquina tiver sido reajustada ou se não tiver sido utilizada por um longo período.

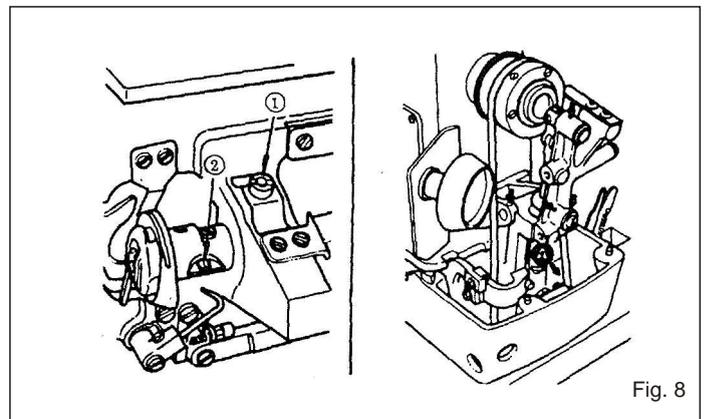


Fig. 8

7. COMO INSTALAR A AGULHA (Fig. 9)

Desligue a alimentação do motor. Utilize a agulha cat. Nº 1955-01

- 1) Afrouxando o parafuso da agulha (2), segure-a (1) com a parte rebaixada de frente para você.
- 2) Insira a agulha em seu orifício de fixação, e
- 3) Aperte firmemente o parafuso da agulha.

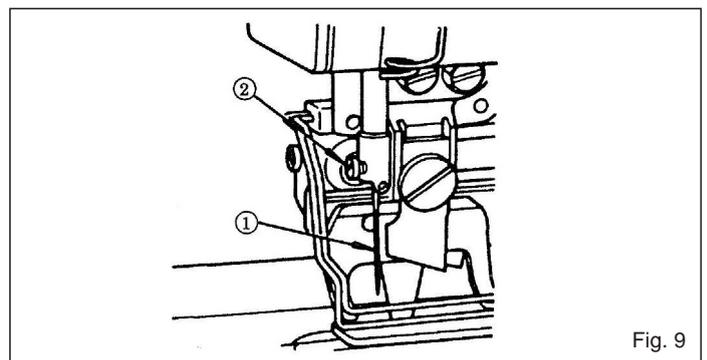


Fig. 9

8. COLOCAÇÃO/REMOÇÃO DA CAIXA DE BOBINA (Fig.10)

1. Levante e mantenha a alavanca (1) da trava do compartimento de bobina entre dois dedos para retirá-la da lançadeira. A bobina não irá sair de seu compartimento enquanto a alavanca da trava estiver levantada.
2. Para instalar o compartimento da bobina, empurre-o para dentro da lançadeira de modo que seja apoiado pelo seu eixo e, a seguir, encaixe na alavanca da trava.

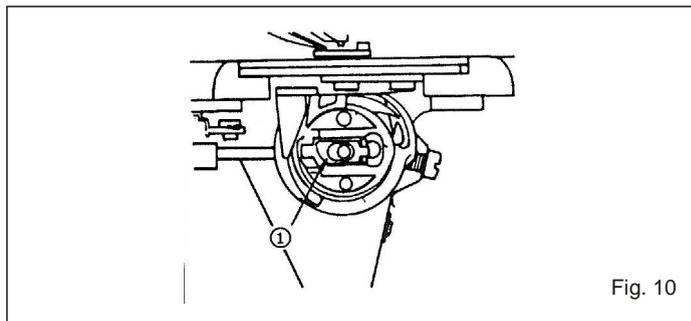


Fig. 10

9. ENCHENDO A BOBINA (Fig.11)

1. Encaixe a bobina no eixo do enchedor de bobinas.
2. Pegue a linha do porta-retrós e passe-a pelas guias na ordem numérica apresentada na figura, enrolando o final da linha diversas vezes na bobina.
3. Empurre a trava de desengate do enchedor de bobinas na direção da seta, e a bobina começará a se encher.
4. Afrouxando a porca de ajuste, execute o ajuste apertando ou afrouxando o parafuso de ajuste de modo que a bobina encha-se cerca de quatro quintos.
5. Se a bobina não se encher uniformemente, ajuste a posição do suporte tensor do enchedor de bobinas até alcançar um enchimento apropriado e uniforme.

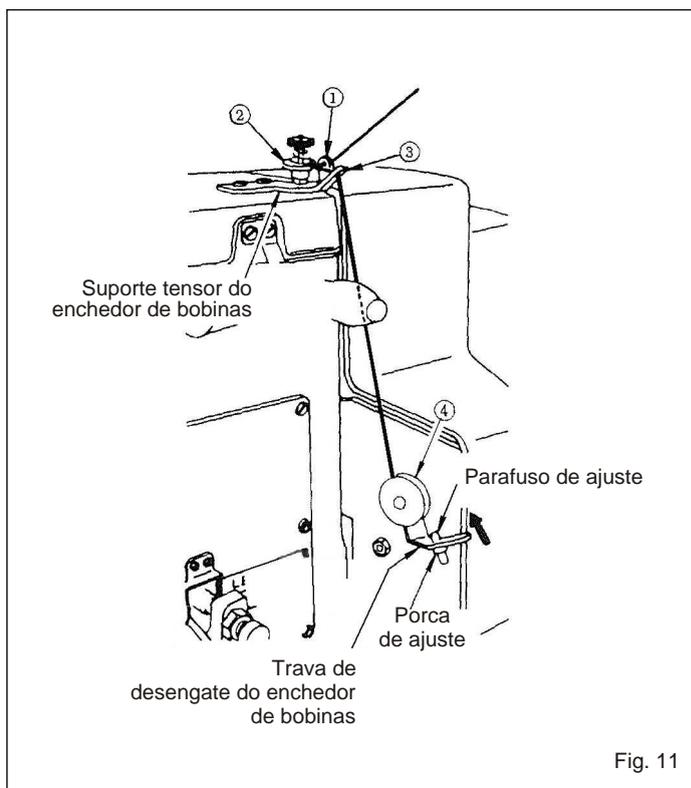


Fig. 11

10. COLOCAÇÃO DA BOBINA (Fig. 12)

1. Segure e coloque a bobina em seu compartimento de modo que encha em sentido anti-horário.
 2. Passe a linha pela saída (A) do compartimento de bobinas e puxe-a, sendo que a mesma poderá ser retirada pela saída (B), passando sob a mola tensora do enchedor de bobinas.
- * Ajuste a bobina de modo que gire na direção da seta quando a linha da bobina for puxada.

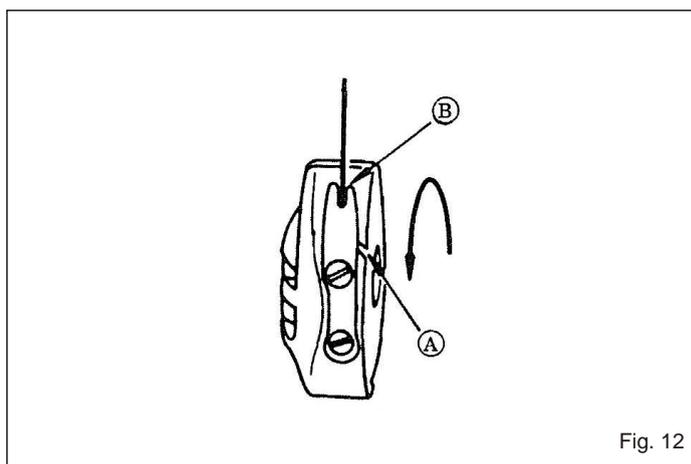
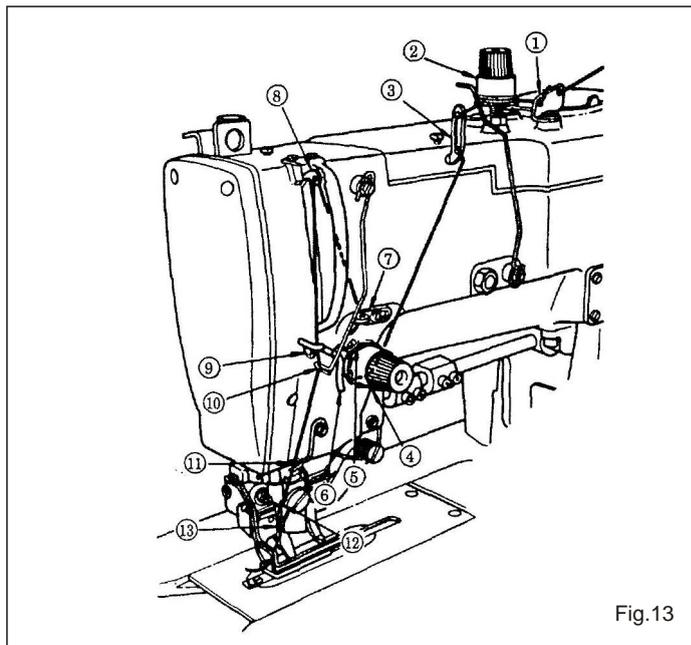


Fig. 12

11. PASSAGEM DA LINHA (Fig. 13)

1. Passe a linha da agulha na ordem apresentada nas figuras.



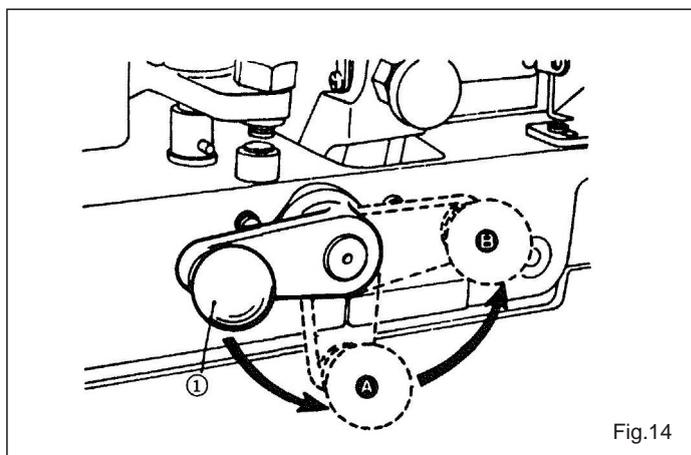
12. REDUÇÃO DA VELOCIDADE DE COSTURA E PARADA DE EMERGÊNCIA (Fig. 14)

Redução da velocidade de costura

1. Gire a manivela de parada manual (1) para baixo até a posição (A), e
2. A velocidade da máquina será imediatamente reduzida.

Parada de emergência

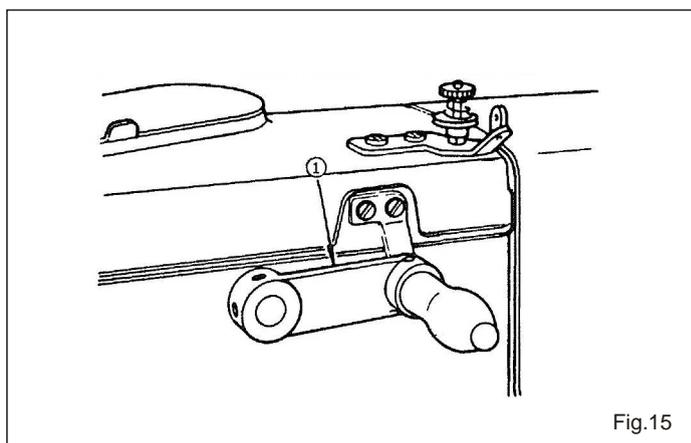
1. Abaixar a alavanca de parada manual até a posição (A) e em seguida para cima até a posição (B).
2. A máquina irá parar imediatamente.



13. MANIVELA DE ALIMENTAÇÃO MANUAL (Fig. 15)

Quando desejar alimentar o tecido manualmente após uma parada de emergência ou quando retomar a costura a partir do ponto no qual a agulha se quebrou, gire a alça de alimentação manual (1) para acionar o mecanismo de alimentação do tecido.

Nota: Verifique se a agulha não penetra no tecido antes



14. COMO EVITAR A DESCIDA DA FACA (Fig. 16)

Quando não desejar cortar o tecido após a costura por causa de quebra da linha ou outra razão, pressione e mantenha levemente pressionada a manivela de parada da faca (1) até que a máquina pare. A seguir, a faca não descerá.

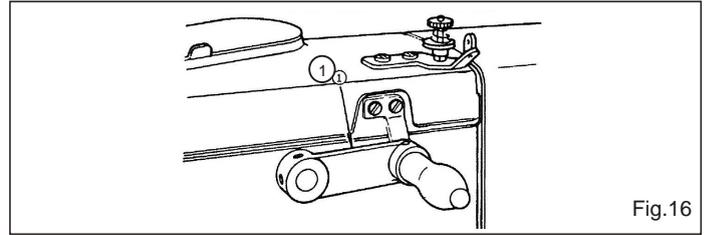


Fig.16

15. TIPOS DE PONTOS (Fig. 17)

Esta máquina é capaz de executar dois tipos diferentes de pontos, são eles chuleio e ponto de picote.

Chuleio

O ponto chuleio é formado em zigue-zague mostrando a linha da agulha somente na parte superior do tecido e a linha da bobina na parte inferior.

Ponto de Picote

Quando aplicar uma tensão maior na linha da agulha para permitir que atravesse o tecido, o ponto de picote será formado pela linha da bobina, puxada de ambos os lados em direção à linha central.

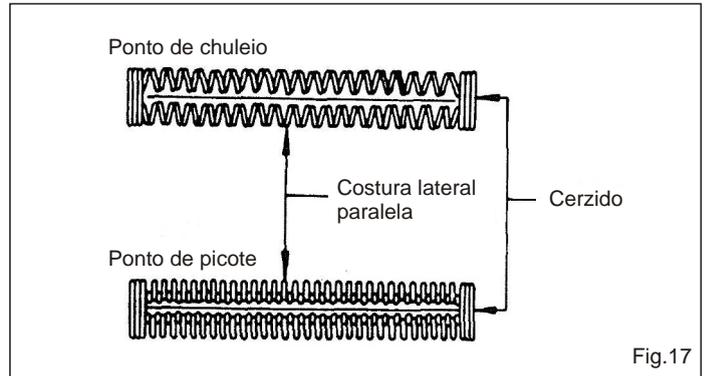


Fig.17

16. TENSÃO DA LINHA (Fig. 18 e 19)

Ajuste a tensão da linha para o ponto de picote:

1. Ajuste a tensão da linha da bobina em aprox. 15 a 20g por meio do parafuso (1) do compartimento de bobina.
2. Ajuste o controlador de pressão N°1 (2) na tensão apropriada da linha da agulha de modo que a parte cerzida seja formada por pontos de chuleio bem delineados. Se a tensão for muito baixa, o cerzido poderá formar nós de linha na parte detrás do tecido.
3. Ajuste o controlador de tensão N°2 (3) na tensão apropriada das costuras laterais paralelas com base na formação dos pontos.

Ajuste da tensão da linha para ponto de chuleio:

1. Ajuste a tensão da linha da bobina em aprox. 40 a 50g com o parafuso (1) do compartimento de bobina.
2. Troque as molas de ajuste dos controladores de tensão N°1 (2) e N°2 (3) (o controlador de tensão N° 2 terá uma mola fraca).
3. Ajuste o controlador de tensão N°2 (3) para evitar que a extremidade da costura se desfie.
4. Os pontos das laterais paralelas ou do cerzido poderão ser ajustados por meio do controlador de tensão N°1(2).

Ajuste da mola do estica-fio (para ponto de picote)

O curso adequado da mola do estica-fio (1) é de 6 a 8mm, com uma tensão inicial de 20 a 50g.

Para ajustar o curso da mola do estica-fio, afrouxe o parafuso (2) e insira uma chave de fenda fina na ranhura do pino tensor (3) e gire-o.

Para ajustar a tensão da mola do estica-fio, insira uma chave de fenda na ranhura do pino tensor (3) e gire-o, com o parafuso (2) apertado. A tensão da mola irá aumentar, girando o pino tensor em sentido horário ou

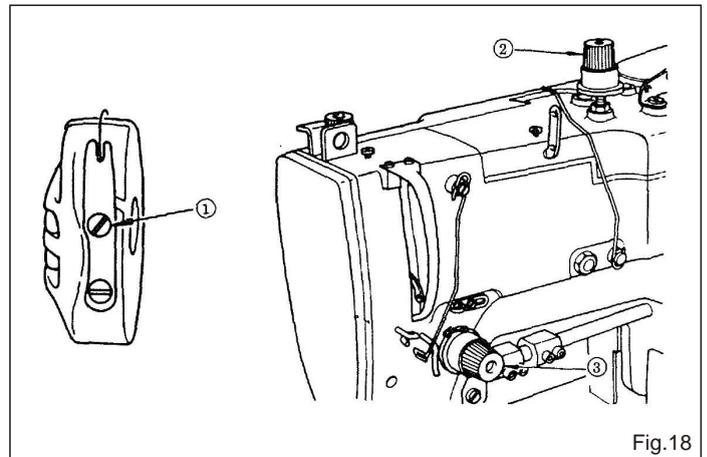


Fig.18

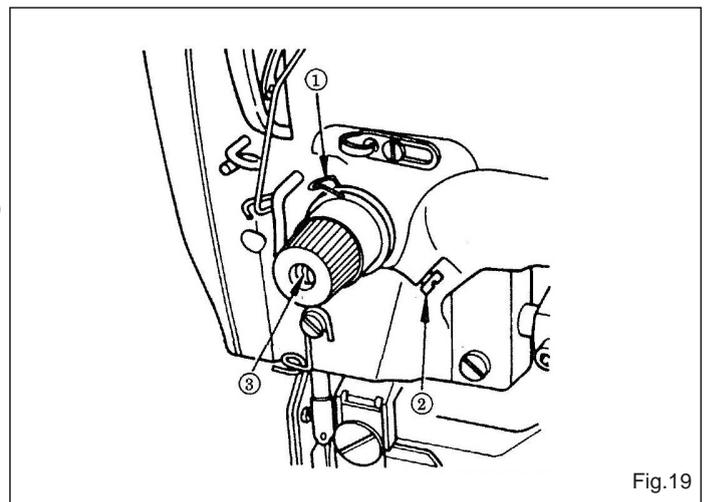


Fig.19

17. AJUSTE DO COMPRIMENTO DA CASA (Fig. 20)

1. Puxe a tampa (1) e levante-a (2).
2. Afrouxe a porca (3) com a chave de boca fornecida com a máquina. Ajuste o ponto (4) no comprimento desejado da escala (5) (esse comprimento é o mesmo da largura da faca), e, a seguir, reaperte a porca (3).
3. Execute uma costura de teste e ajuste o comprimento de arremate precisamente até o ponto em que os cerzidos não sejam cortados pela faca.

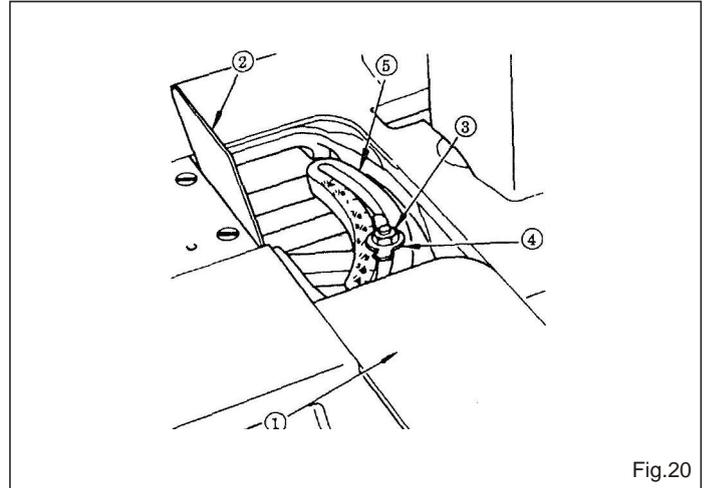
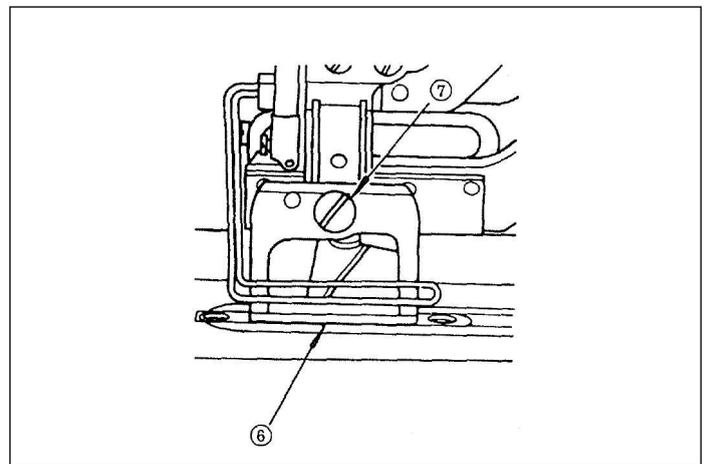


Fig.20

Troca do calcador (sapatilha)

Utilize o calcador (sapatilha) (6) que tenha tamanho aproximado do tamanho da casa. Retirando o parafuso (7), os calcadores poderão ser trocados juntamente com a sapatilha, como um todo.

Calcador (sapatilha)/ suporte do calcador (conjunto) Peça N°	Largura aplicável da faca
GM344/10	1/4" ~ 3/4"
GM347/10	1/4" ~ 1"
GM348/10	1/4" ~ 1-1/4"



18. SUBSTITUIÇÃO DA FACA (Fig. 21)

Para afiar ou substituir a faca, retire-a da seguinte forma:

1. Afrouxe o parafuso (2) e retire a faca (1) juntamente com a arruela.
2. Coloque a faca no suporte de modo que a extremidade superior da lâmina da faca inclinada abaixe 2 a 3mm, ficando acima da superfície da chapa da agulha quando a faca for abaixada até sua posição mais baixa.

Nota: Não se esqueça de instalar a arruela quando reapertar o parafuso.

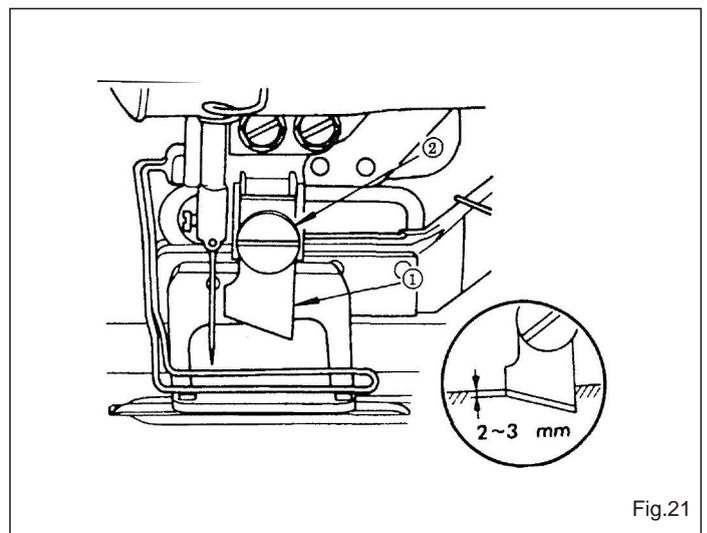


Fig.21

19. AJUSTE DA LARGURA DE ARREMATE (LARGURA DO PONTO E LARGURA DO CERZIDO) E POSIÇÃO DE REFERÊNCIA DO ARREMATE

A agulha oscilará da direita para a esquerda, ficando a linha base direita estabelecida como a posição de referência.

Execute o ajuste da seguinte forma:

1. Ajuste a largura do ponto (A), apertando ou afrouxando o parafuso (1) e coloque a seta (2) no valor desejado na escala (3). A largura do ponto realmente costurado será a metade do valor estabelecido na escala (mm).
2. Para ajustar a largura do cerzido (B), aperte ou afrouxe o parafuso (4) e coloque a seta (5) no valor indicado pela seta (2), na escala, tornando a largura do cerzido duas vezes maior que a largura do ponto.
3. Ajuste a posição da linha base direita (C) apertando ou afrouxando o parafuso (6), fora da linha de corte da faca. Quando apertar o parafuso (6), a linha base direita irá se mover para a esquerda.
4. Faça uma costura-teste para executar o ajuste fino.
5. Não é necessário ajustar a posição da linha base esquerda (D), pois a mesma permanecerá inalterada quando a largura do ponto for alterada. No entanto, a linha base esquerda deverá ser movida para a esquerda apertando-se o parafuso (7) caso seja cortada pela faca.

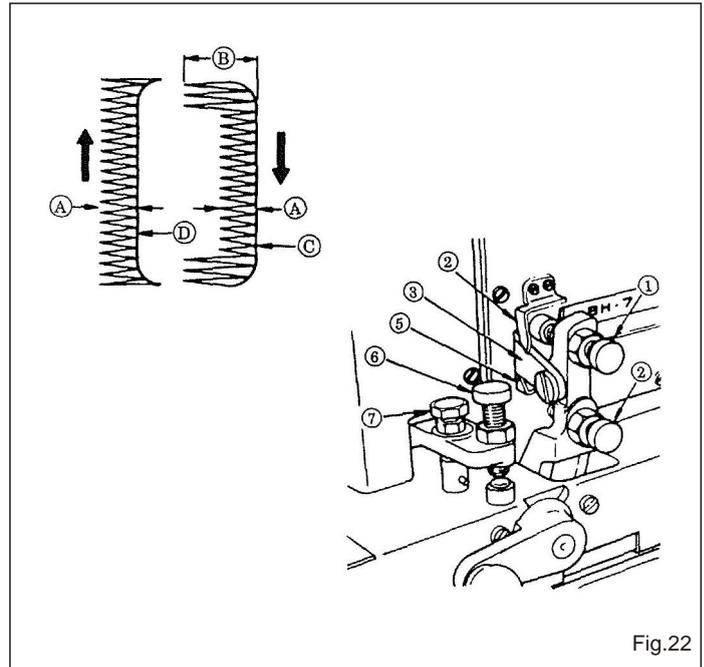


Fig.22

20. ALTERANDO O NÚMERO DE PONTOS

Engrenagens de dentes paralelos

1. Selecionando-se as engrenagens de dentes paralelos, você poderá controlar o número de pontos conforme apresentado na tabela.
2. As marcas alfabéticas A, B, C, etc. e números como 123, 152, etc. estão gravados em cada engrenagem de dentes paralelos para fins de identificação.
3. Utilize uma combinação de engrenagens que tenham as mesmas marcas alfabéticas.
4. O número gravado na engrenagem instalada na posição traseira representará o número de pontos estabelecido pela combinação das engrenagens de dentes paralelos.
5. O cabeçote da máquina possui instalado um par de engrenagens (símbolo N) para 1371A1; os outros três pares de engrenagens (símbolos G, J e L) são acessórios. O cabeçote da máquina possui instalado um par de engrenagens (símbolo H) para 1371A3; os outros quatro pares de engrenagens (símbolos G, J,

Símbolo	Nº de pontos	Nº de pontos	Símbolo	Nº de pontos	Nº de pontos
A	54	345	I	93	200
B	62	300	J*	100	190
C	66	285	K	105	180
D	70	268	L*	110	170
E	74	252	M	115	160
F	79	238	N*	123	152
G*	83	225	O	130	145
H	88	212			

(*) Os símbolos alfabéticos assinalados no quadro acima indicam que as engrenagens são acessórios padrão. Todas as outras engrenagens são opcionais.

Acoplamento das engrenagens de dentes paralelos em seus eixos (Fig. 23)

- 1) Empurre a engrenagem (1) no eixo de modo que seja firmemente fixada pelo pino na bucha da engrenagem (2) localizada mais próxima do operador.
- 2) Para instalar a engrenagem (3) no pino da bucha da engrenagem traseira (4), empurre a engrenagem (3) no eixo girando-o na direção da seta.

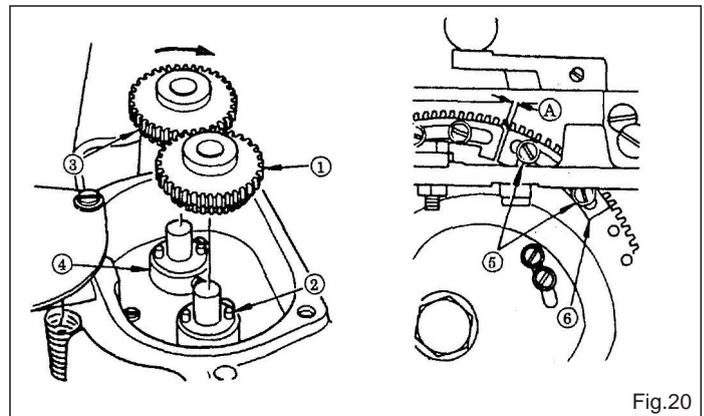


Fig.20

Ajuste da posição do came de baixa velocidade

Afrouxe os parafusos (5) e a posição do came de baixa velocidade (6), deixando a distância (A) conforme tabela ao lado:

Número de pontos	Distância (A)
93 pontos ou menos	10~12 mm
115 pontos ou menos	5 mm
123 pontos	0~2mm

21. AJUSTE DA PRESSÃO DA BARRA DO CALCADOR (Fig. 24)

A barra de pressão subirá 9mm quando o pedal for totalmente pressionado.

Para ajustar a pressão aplicada pela barra no tecido, gire o regulador da mola do pé-calcador (1). Se a pressão não for suficiente para evitar o franzimento do tecido, gire o regulador (1) em sentido anti-horário.

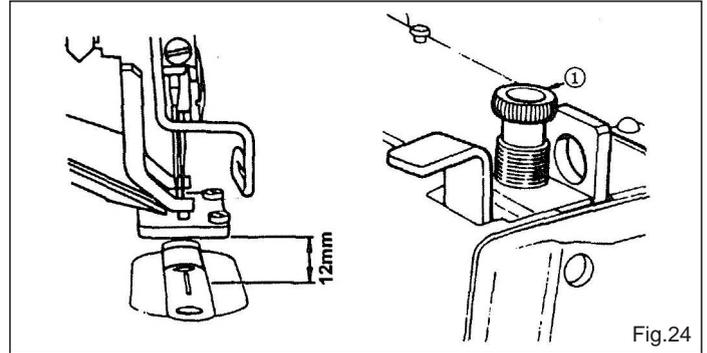


Fig.24

22. AJUSTE DA BARRA DA AGULHA-LANÇADEIRA (Fig. 25)

Ajuste a relação agulha-lançadeira da seguinte forma:

1. Abaixar a barra da agulha até alcançar seu ponto mais baixo, sendo que a agulha atravessa o centro do orifício na chapa da agulha.
2. Afrouxe o parafuso de conexão da barra da agulha (1) e ajuste a altura da barra.

(Ajuste da barra da agulha)

3. Insira a parte "1" do gabarito de ajuste (2) no espaço entre a extremidade inferior da barra da agulha (4) e a chapa da agulha (3).
4. Reaperte o parafuso de conexão da barra da agulha, ajustando a posição da lançadeira.

(Ajuste da lançadeira)

5. Afrouxe o parafuso (5) da luva da lançadeira com a chave de boca da barra fornecida com a máquina.
6. Gire a polia de acionamento na direção correta até que a agulha comece a subir a partir de seu ponto mais baixo.
7. Insira a parte "2" do gabarito de ajuste no espaço entre a extremidade inferior da barra da agulha e a chapa da agulha, quando a extremidade inferior da barra da agulha tocar a parte superior da parte "2" do gabarito.
8. Alinhe a ponta da lâmina (6) da lançadeira com o centro da agulha (7) e execute o ajuste, de modo que haja um espaço de aproximadamente 0.5mm (1/64") entre a agulha e o ponto da lâmina da lançadeira. A seguir, reaperte firmemente o parafuso da luva da

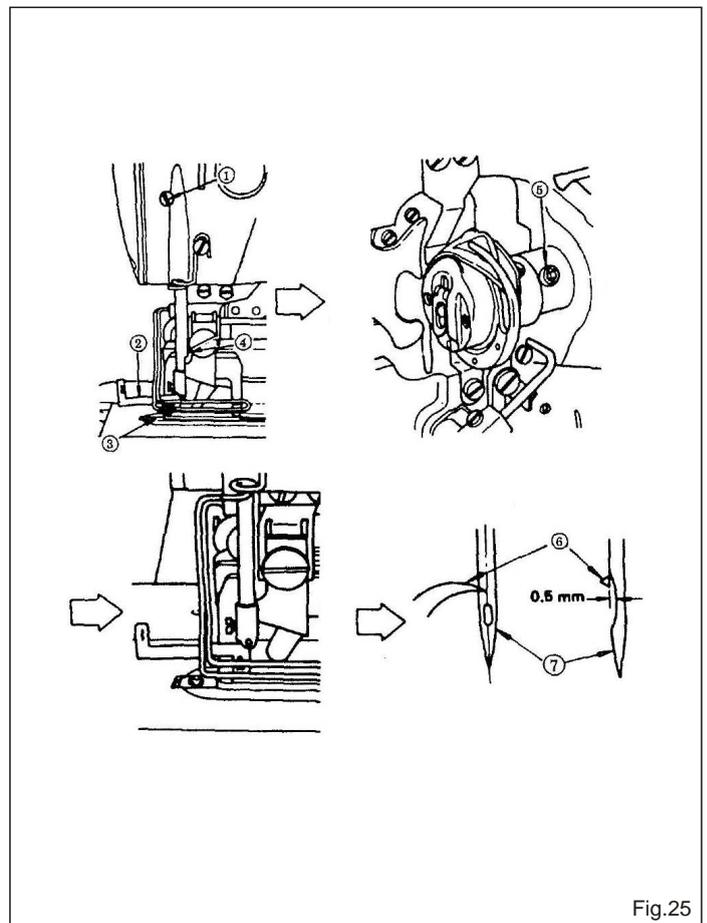


Fig.25

Nota: Se houver falha de pontos, abaixe a barra da agulha aproximadamente 0.5mm (1/64") a partir do gabarito "1".

23. AJUSTE DO ENCHEDOR DA LINHA DA BOBINA (Fig. 26)

Afrouxe o parafuso (2) para executar o ajuste, de modo que haja uma distância entre a polia do enchedor da linha da bobina (1) e a correia (4) de aproximadamente 1mm (3/64") quando a polia (1) estiver separada da correia.

No entanto, se a correia tocar a polia, ajuste a tensão com a polia tensora (3) para diminuir a deflexão da correia. Se a correia ainda tocar a polia, aumente o espaço para mais de 1mm (3/64").

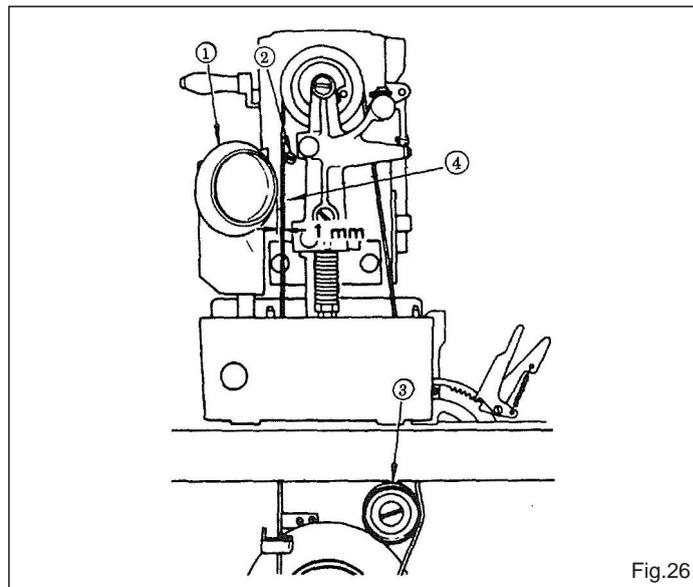


Fig.26

24. AJUSTE DO TRANSMISSOR DE VELOCIDADE (Fig. 27)

Ajuste da posição do garfo deslocador de correias

Quando a manivela de parada manual for abaixada até a posição de velocidade baixa, afrouxe o parafuso (3) e deixe que a correia trabalhe na polia de baixa velocidade (1), movimentando a posição do garfo deslocador de correias (2).

Ajuste o parafuso limitador

Execute o ajuste com o parafuso limitador (5), de modo que o garfo deslocador de correias (2) não permita que a correia saia da polia de alta velocidade (4) durante operação em alta velocidade.

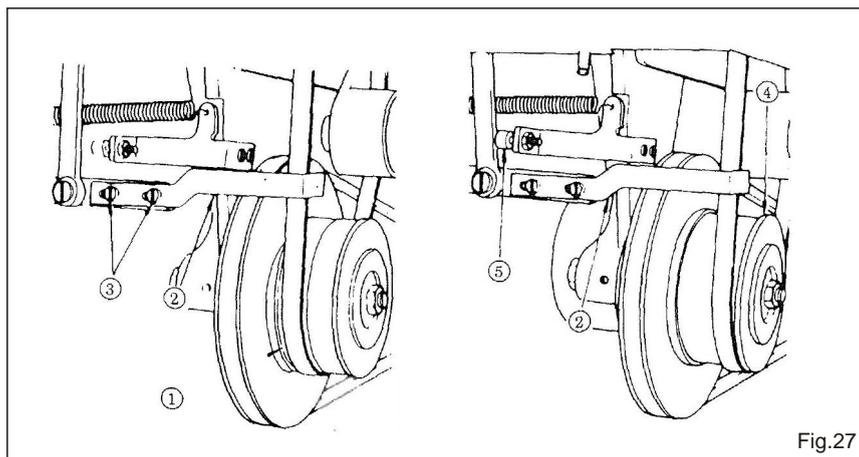


Fig.27

25. AJUSTE DO CORTADOR DA LINHA DA AGULHA (Fig. 28)

Conexão do cortador

Afrouxe o parafuso (1) e ajuste a altura do cortador (3). Ajuste a altura do cortador (3) na posição mais baixa possível, contanto que não toque no retedor do tecido (2), visando minimizar o cumprimento da linha restante na agulha após o corte.

Tempo de fechamento do cortador da linha da agulha

Ajuste o tempo de fechamento do cortador da linha da agulha de modo que o mesmo se feche completamente à medida que avança.

Para executar esse ajuste, afrouxe o parafuso (4) e mova a placa acionadora do cortador A (5) para frente e para trás. Quando essa placa for movida em sua

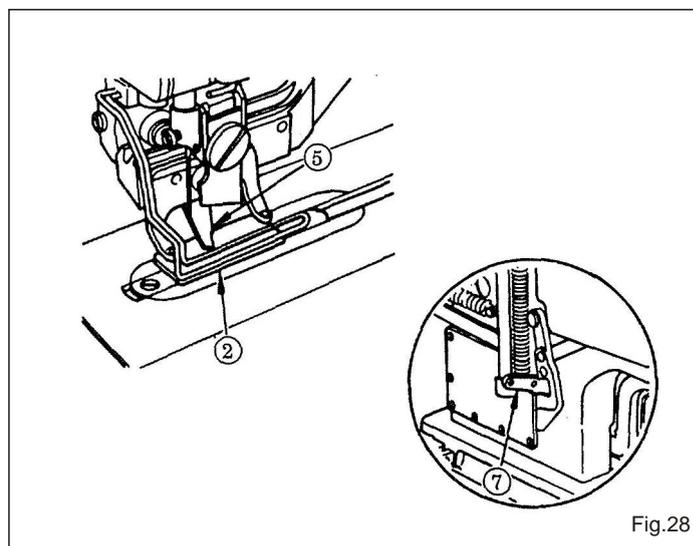


Fig.28

Continua

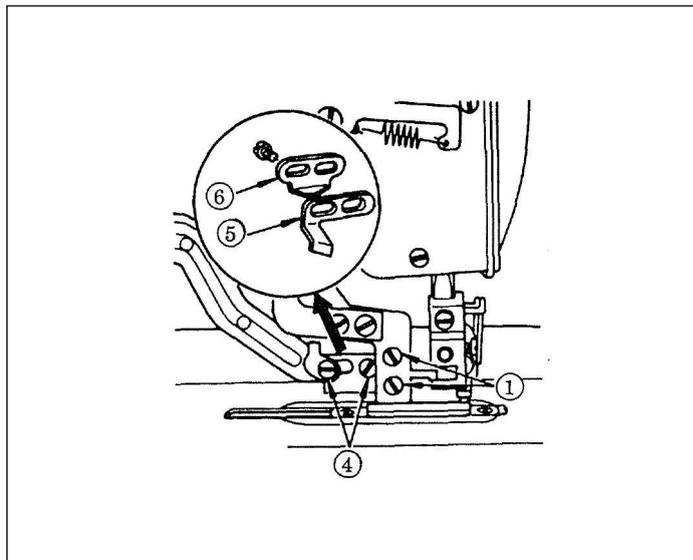
Nota: Verifique se há um espaço de 0.3 a 0.5 mm entre as lâminas do cortador quando se fecha completamente.

Caso não haja esse espaço, o cortador interferirá com a operação da placa acionadora do cortador da linha da agulha, impedindo o movimento suave da alavanca levantadora (7).

Tempo de abertura do cortador da linha da agulha

Ajuste o tempo do cortador da linha de modo que comece a se abrir gradualmente a uma distância aproximada de 2.5 a 3mm (3/32" a 1/8") do começo. Para executar esse ajuste, afrouxe o parafuso (4) e mova a placa B (6) acionadora do cortador da linha da agulha para frente e para trás. À medida que a mesma se move em sua direção, o cortador começará a se abrir.

Nota: Tome cuidado para não deixar a placa A acionadora do cortador da linha da agulha já fixada sair de sua posição.



26. AJUSTE DO SUPORTE DO CORTADOR DA LINHA DA AGULHA E PLACA LIMITADORA (Fig. 29)

Afrouxe o parafuso (4) e instale e ajuste a placa limitadora (5) de modo que a mesma toque o braço bloqueador (3) no momento da ativação lenta da máquina (quando a tranqueta B (1) estiver engatada na tranqueta A (2)).

O suporte do cortador da linha da agulha (6) deverá ser instalado de forma que se engate no came (7) 0.5mm

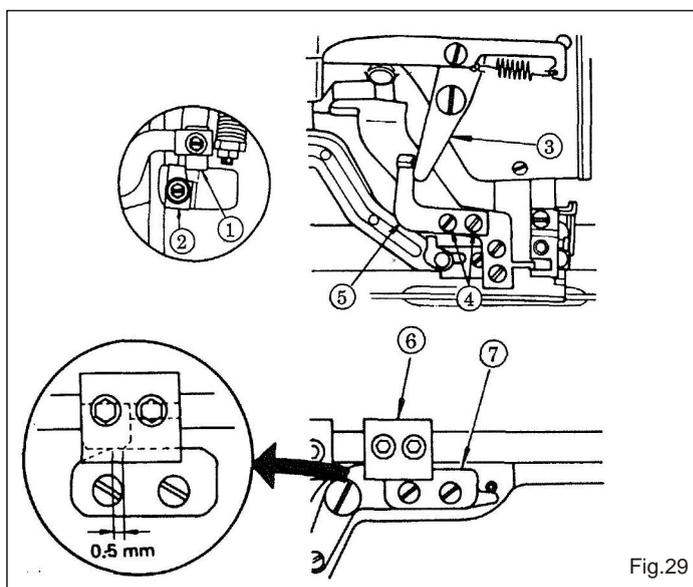


Fig.29

27. TEMPO DE DESCIDA DA FACA (Fig. 30)

Afrouxe o parafuso (1) e mova o segmento de desengate da faca (2) na direção indicada pela seta, fazendo a faca descer. Ajuste-a de modo que a faca desça dois a três pontos antes de a máquina parar.

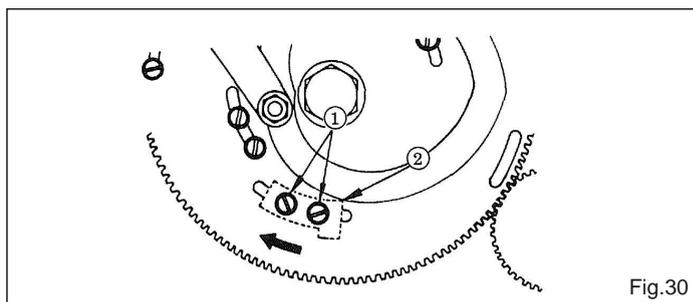


Fig.30

28. PROBLEMA, CAUSA E SOLUÇÃO

Problema	Causa provável	Solução
1. A linha da agulha se quebra	A tensão do controlador de tensão Nº 2 está muito alta.	Diminua a tensão do controlador de tensão Nº 2
	A tensão do curso da mola do estica-fio está muito alta.	Diminua a tensão do curso da mola do estica-fio
	O ponto da lâmina da lançadeira possui rebarbas ou está arranhado..	Faça o polimento da ponta da lâmina da lançadeira, ou substitua-a.
	Sincronismo irregular da lançadeira.	Reajuste o sincronismo da lançadeira com o gabarito.
	Há rebarbas no caminho da linha.	Faça o polimento do caminho da linha com uma lima fina.
	A agulha é muito fina.	Substitua por agulha grossa.
2. A linha sai da agulha	O cortador da linha da agulha se abre muito cedo.	Recue a placa B acionadora no cortador da linha da agulha.
	O cortador da linha da agulha se abre quando o retentor do tecido está descendo.	Recue a placa B acionadora no cortador da linha da agulha.
	O ponto de chuleio não é formado no início da costura.	Diminua a tensão do controlador de tensão Nº 1.
	Passagem incorreta da linha.	Execute a passagem correta da linha.
3. Formação de pontos irregulares nas costuras de arremate	O disco tensor Nº 2 está muito frouxo.	Diminua a tensão do disco tensor Nº 2.
	A tensão e o curso da mola do estica-fio não são suficientes.	Reajuste a mola do estica-fio.
	A tensão da linha da bobina está muito alta.	Diminua a tensão da linha da bobina (15 a 20g para pontos de picote).
4. Formação de pontos irregulares no início da costura.	A tensão do disco Nº 1 está muito baixa.	Aumente a tensão do disco tensor Nº 1 (15 a 30g)
	A posição do cortador da linha da agulha está muito alta.	Abaixe ao máximo o cortador, contanto que não toque no retentor de tecido.
	O curso da mola do estica-fio é muito longo.	Diminua o curso da mola do estica-fio e aumente a pressão da mola.
5. A linha da agulha no primeiro cerzido sai e amontoa-se na parte inferior do tecido.	A tensão do disco Nº 1 está muito baixa.	Aumente a tensão do disco tensor Nº 1.
	A tensão da linha da bobina está muito alta.	Diminua a tensão da linha da bobina (15 a 20g).
6. Pontos frouxos no tecido.	A tensão da linha da bobina não é suficiente.	Aumente a tensão da linha da bobina.
	A linha da bobina sai de seu curso no compartimento de bobinas.	Passa a linha corretamente pelo compartimento da bobina.
7. Falha nos pontos	O retentor de tecido é muito grande para a casa.	Troque o retentor de tecido por um menor.
	O tecido é feito de materiais leves.	Diminua o sincronismo da agulha e da lançadeira. (Abaixe a barra da agulha aproximadamente 0.5mm (1/64")).

29. PROBLEMAS COM PONTOS CAUSADOS POR OUTRAS RAZÕES

Problema	Causa	Solução
1. O pedal controlador não funciona. (O braço retentor do tecido não está totalmente levantado).	A placa da agulha, a base da placa da agulha ou o cortador da linha da bobina está obstruído com pó de fibras.	Incline o cabeçote da máquina e limpe-o.
	O cortador da linha da agulha sofre interferência do retentor do tecido ou da placa acionadora do cortador.	Reajuste a instalação do cortador ou a posição da placa acionadora do cortador.
2. A máquina não alcança a velocidade alta mesmo quando o pedal é totalmente pressionado	A alavanca de parada manual não está na posição correta.	Corrija a posição da manivela de parada manual.
	O garfo deslocador da correia do transmissor de velocidade não foi deslocado para a polia de alta velocidade.	Lubrifique o pino acionador do garfo deslocador.
3. Parada com um ruído alto ou a velocidade de costura não diminui no final da costura.	Ajuste incorreto do came de baixa velocidade para pontos de números pequenos.	Reajuste o came de baixa velocidade.
	A correia lisa está muito frouxa.	Aumente a tensão da correia com a polia tensora.
	A correia em V de baixa velocidade está muito frouxa.	Aumente a tensão da correia em V do motor.
4. O movimento de parada não é suave.	A alavanca de parada requer lubrificação.	Lubrifique a alavanca de parada.
	O garfo deslocador de correia do transmissor de velocidade não passou para a polia de baixa velocidade.	Reajuste a posição do garfo deslocador de correia.
5. A máquina não lubrifica.	O nível do reservatório de óleo está muito baixo.	Encha com óleo lubrificante até a marca "HIGH" (Alto).
	O óleo não circula.	Aplique óleo nos feltros de retorno de óleo.
6. A faca desce durante a rotação de alta velocidade	A posição do segmento de desengate da faca não está correta.	Ajuste a posição do came acionador de modo que a faca desça com retardo.
	O ajuste do câmbio de baixa velocidade para o número de pontos não é correto.	Corrija o ajuste do came de baixa velocidade.
7. A faca desce mesmo se a linha da agulha estiver quebrada.	Passagem incorreta da linha pela máquina.	Corrija a passagem da linha.
8. A agulha se quebra.	A agulha está torta.	Substitua a agulha.
	A agulha e a lâmina da lançadeira estão se tocando.	Reajuste as posições da agulha e lançadeira.
	O cortador da linha da agulha toca a agulha quando abre suas lâminas.	Reajuste a posição do cortador. Execute o ajuste de modo que a placa limitadora e o braço bloqueador se toquem no momento do acionamento.

30. ESPECIFICAÇÕES

	1371A	11371A	21371A3
Aplicação	Para fazer caseados retos em camisas, blusas, etc. e em materiais leves até médios.		
Velocidade de costura	Máx. 3.000 p.p.m.		
Tamanho da casa do botão	6.4-19.0 mm (1/4" – 3/4")	6.4-25.4 mm (1/4" – 1")	6.4-31.7 mm (1/4" – 1 1/4")
Largura do cerzido	2.5-4.0 (3/32" – 5/32")	2.5-5.0 mm (3/32" – 3/16")	
Agulha	CAT. 1955-01		
Levantamento do pé-calcador	12 mm (15/32")		
Óleo lubrificante	ÓLEO SINGER "C"		

Lista de Peças

SINGER®

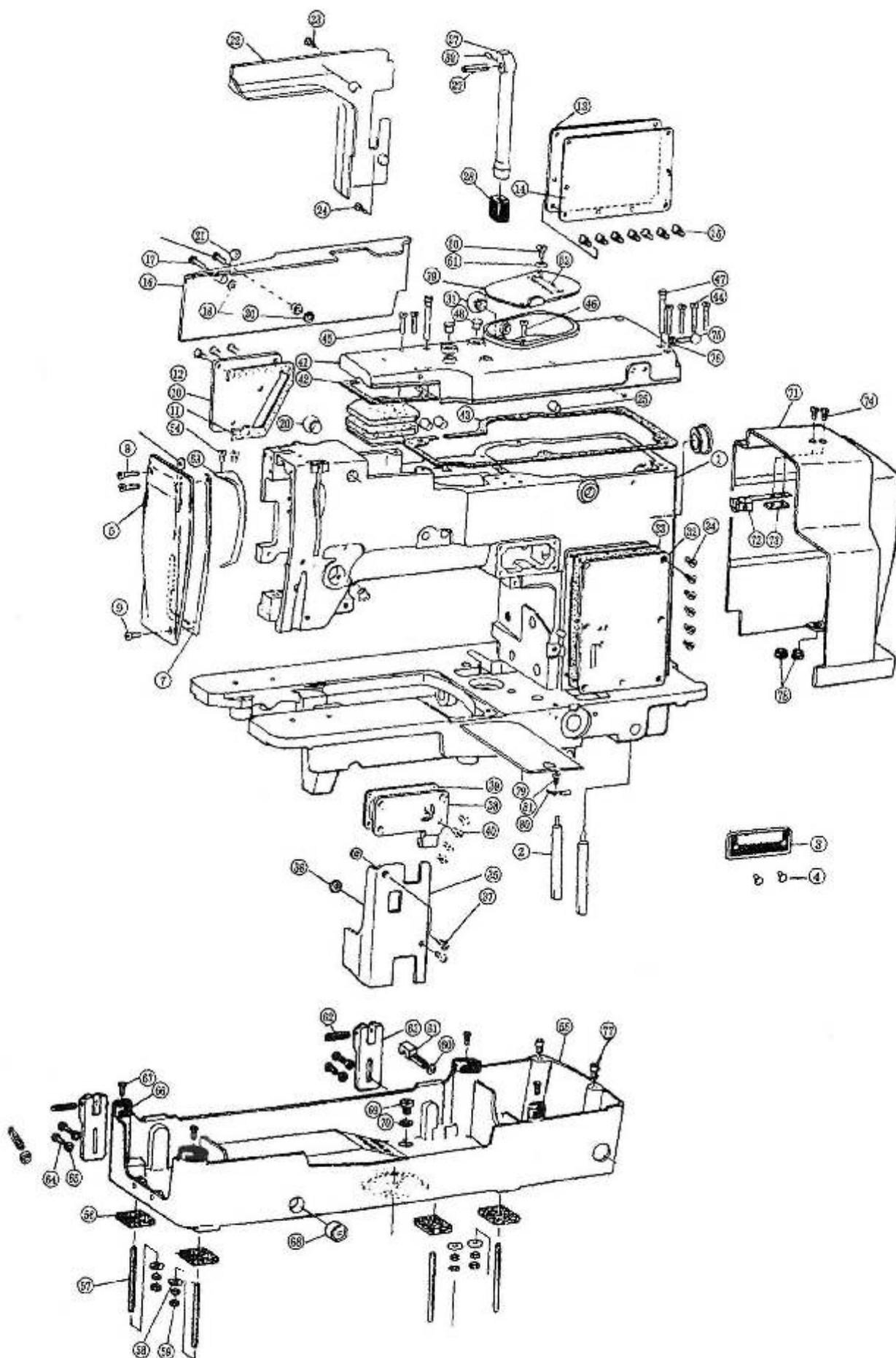
1371A1

1371A2

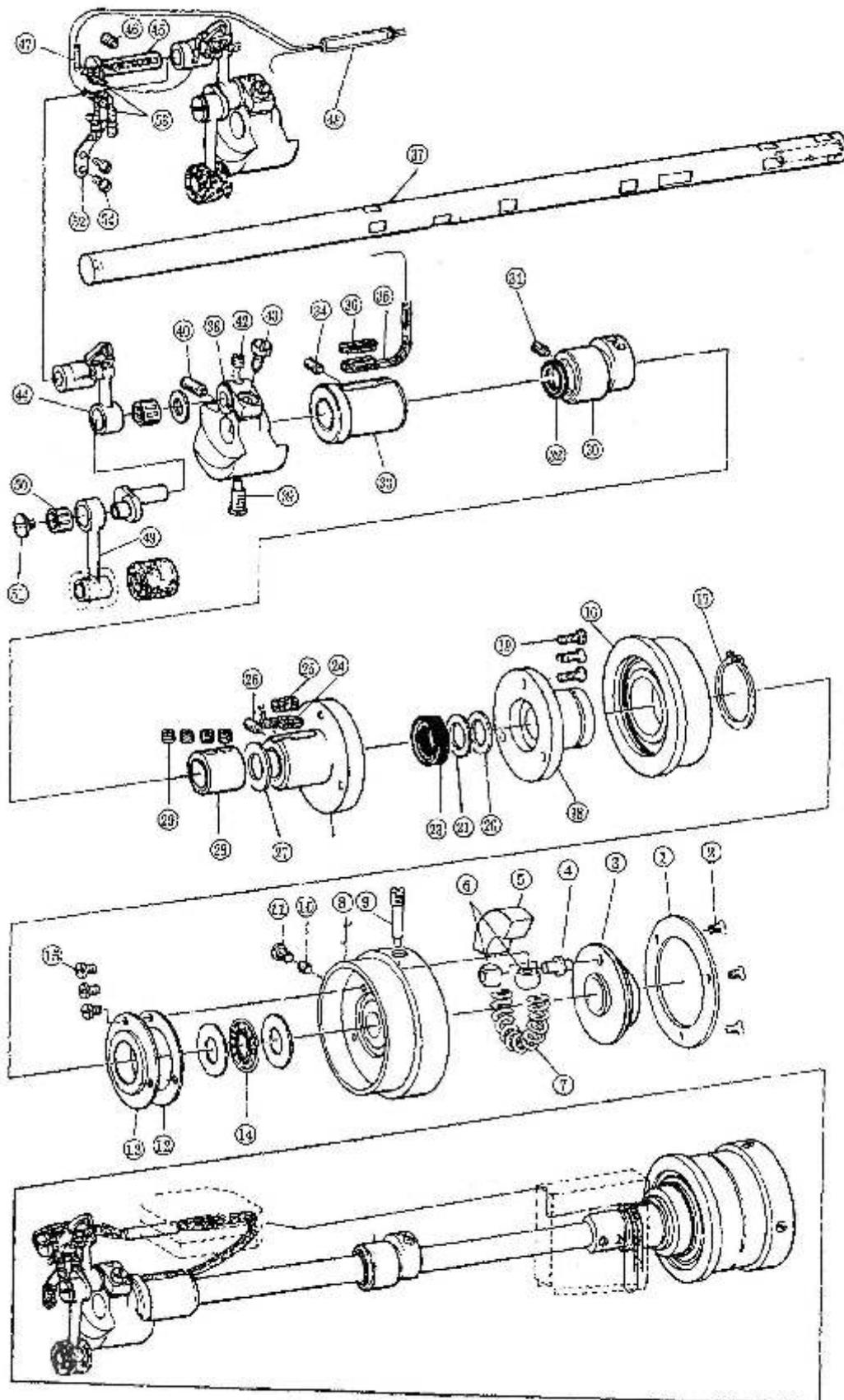
1371A3

®Marca Registrada da "The Singer Company Ltd."
Copyright © 2006 The Singer Company
Direitos mundialmente reservados

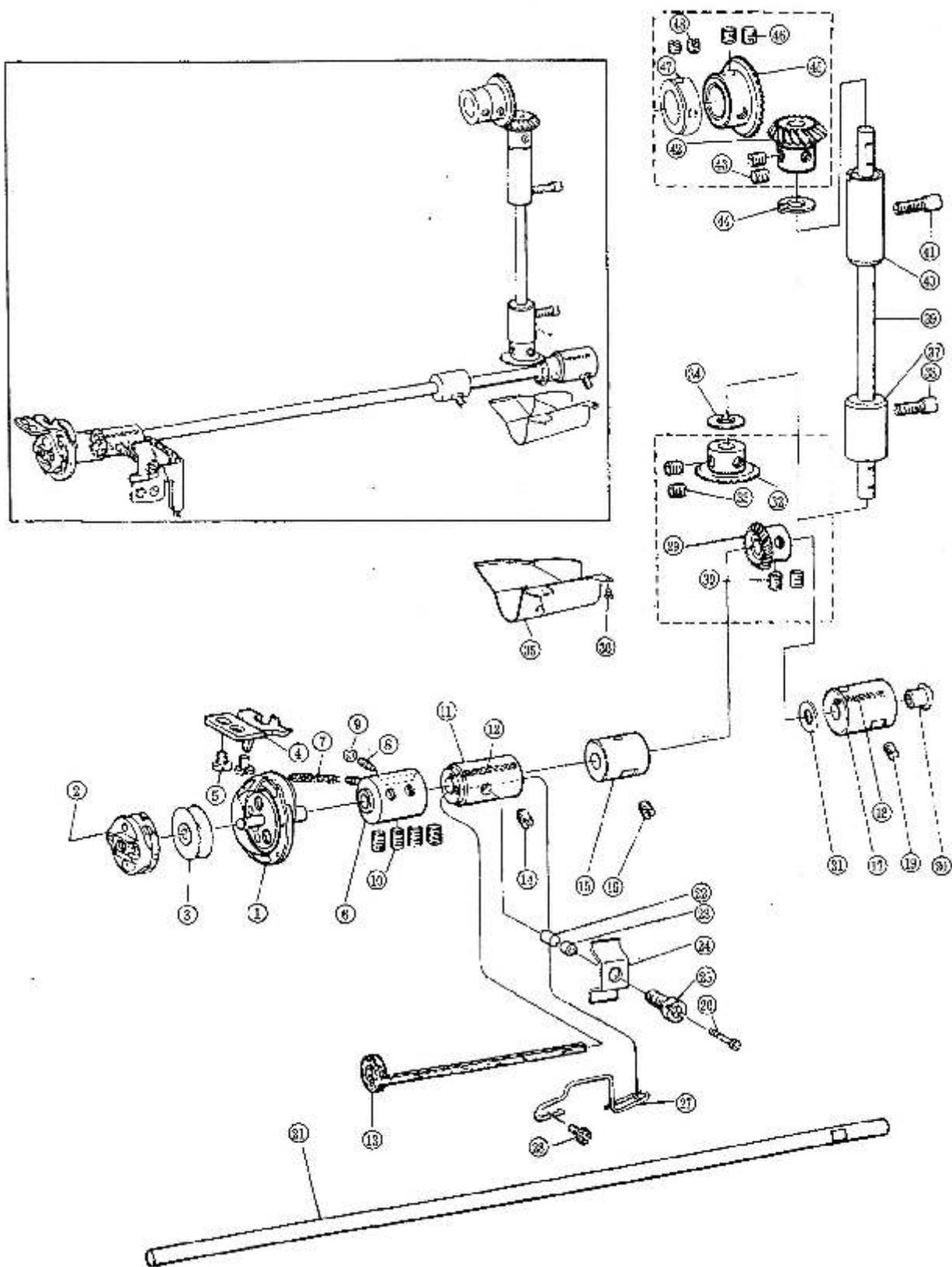
1. Cabeçote e componentes de cobertura diversos



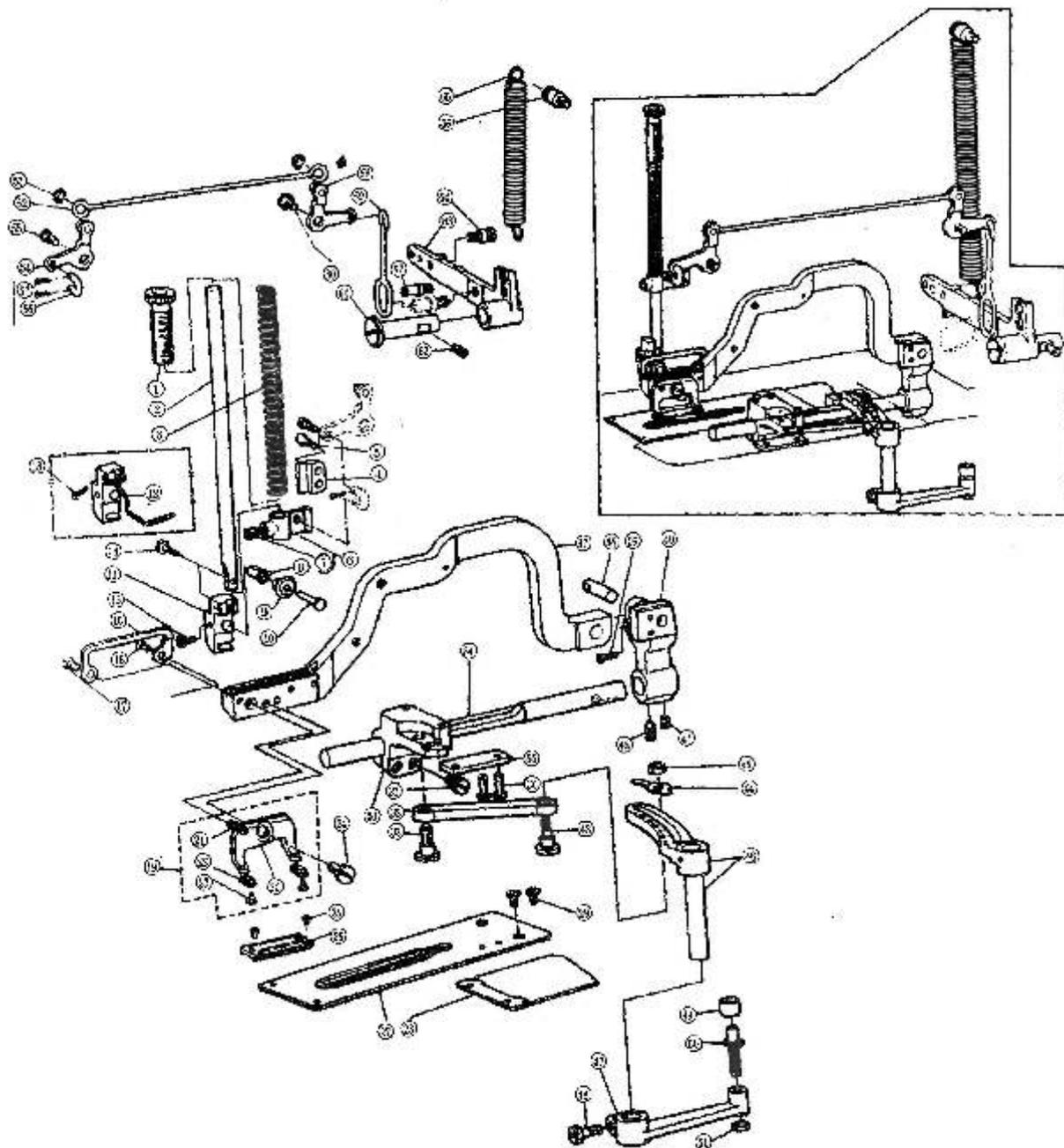
2. Componentes do eixo principal



3. Componentes do eixo acionador da lançadeira



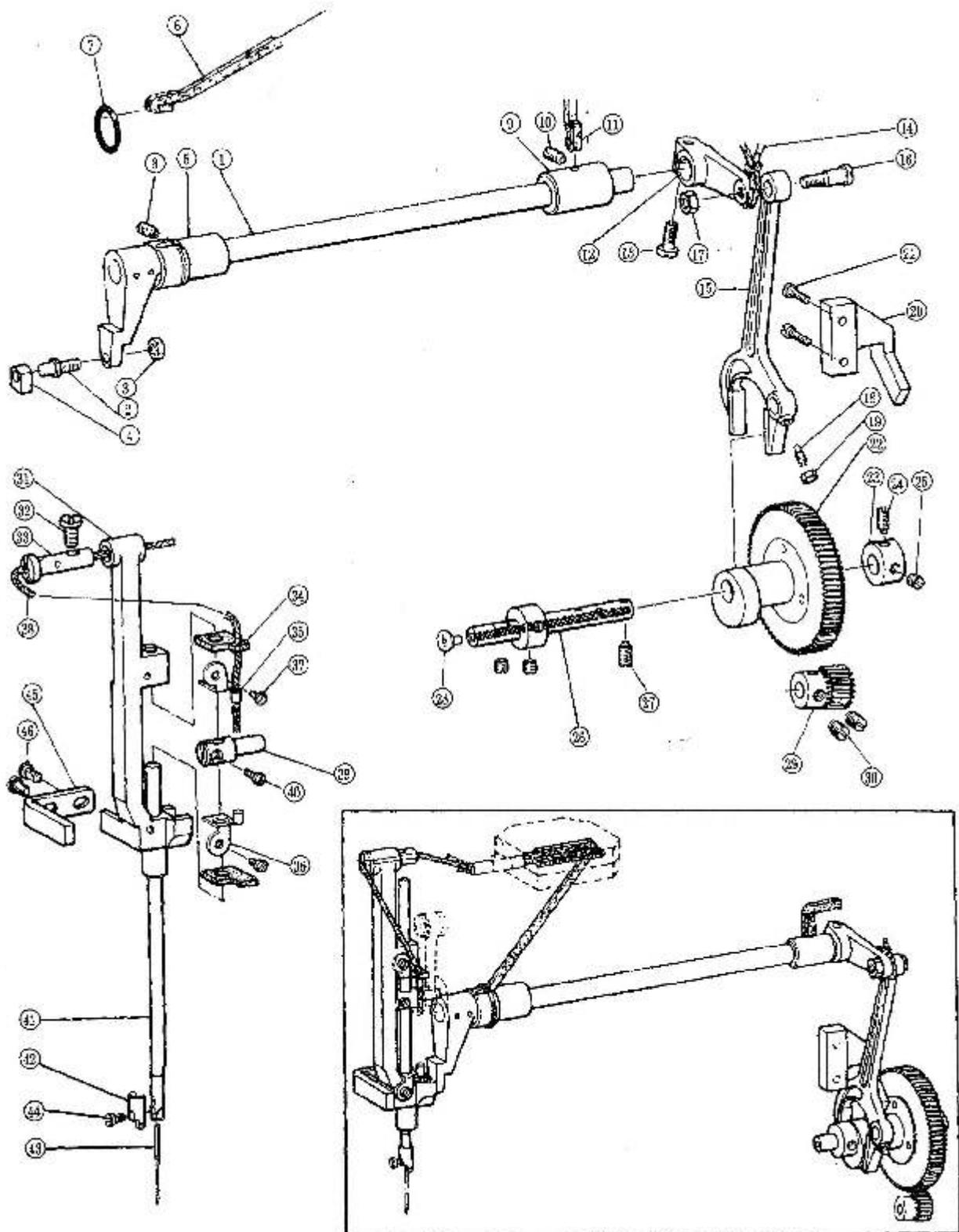
4. Componentes de transporte do calçador da barra de pressão



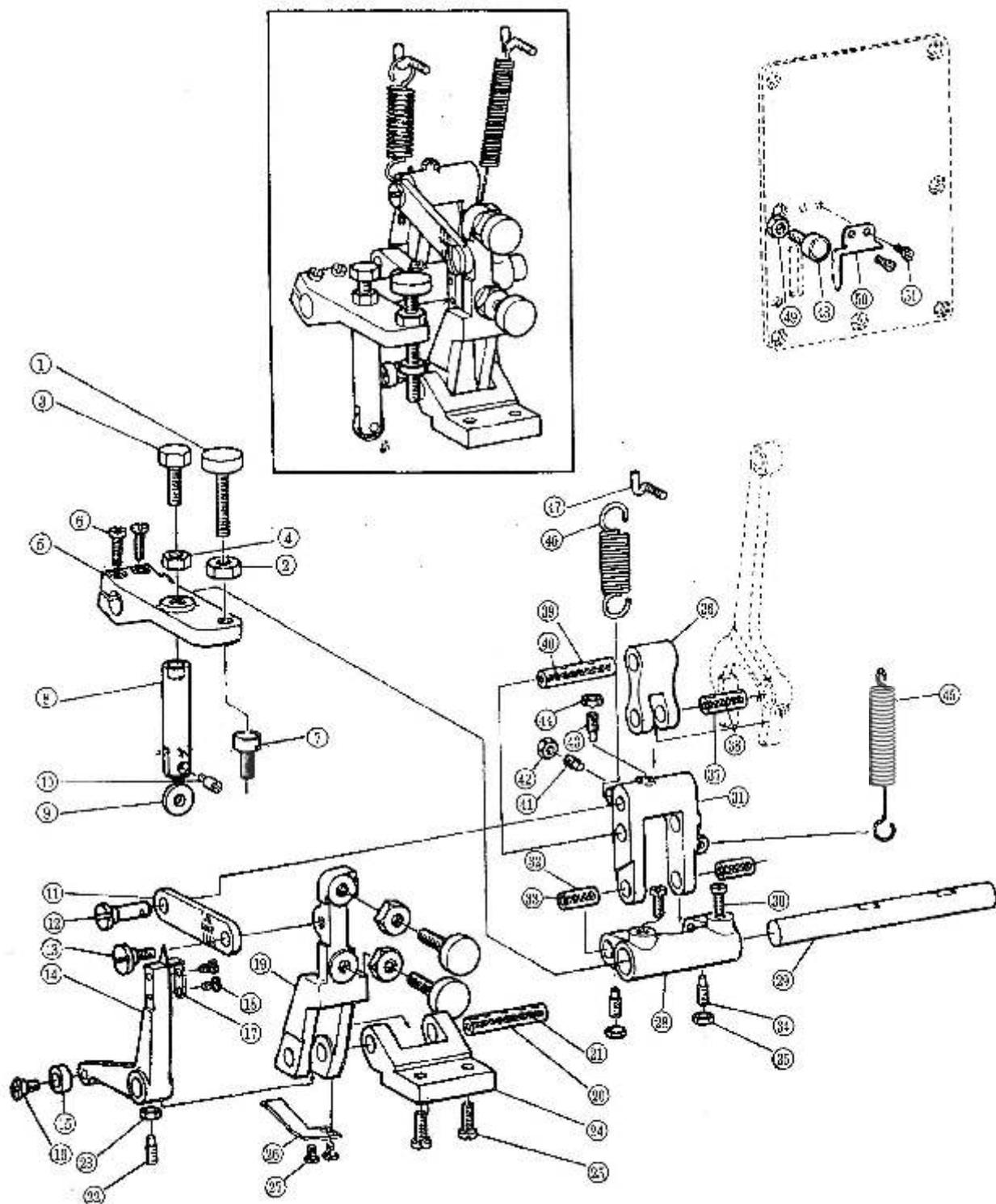
4. Componentes de transporte do calcador da barra de pressão

Nº DA PEÇA OU CONJUNTO	DESCRIÇÃO	Nº DA PEÇA OU CONJUNTO	DESCRIÇÃO	
1	GS0607	Regulador da mola de pressão	35 GR3512	Guia do suporte do transportador do calcador (pinça)
2	GZ447	Barra de pressão		
3	GW443	Mola de pressão	36 GS030	Parafuso 11/64-40 L=9.5
4	GR3500	Suporte da guia da barra de pressão	37 GR3513	Calcador (pinça)
5	GS0586	Parafuso 11/64-40 L= 12.8	38 GX587	Pino conector
6	GR3501	Cj. do suporte do posicionador da barra de pressão	39 GS0613	Parafuso 9/64-40 L=8.5
			40 GR3514	Braço do mancal
7	GS033	Parafuso 1/4-40 L=8	41 GS48	Parafuso 15/64-28 L= 7
8	G0504	Colar	42 GS0614	Parafuso 15/64-28 L=11.0
9	GR1306	Rolete deslizante	43 GS0615	Pino de articulação de regulagem de comprimento
10	GX585	Pino conector		
11	GR3502	Suporte	44 GR3515A1	Guia do eixo de regulagem de comprimento (para 1371A1)
12	GR3503	Dedeira		
13	GS011	Parafuso 9/64-40 L=6	GR3515A2	Guia do eixo de regulagem de comprimento (para 1371A2)
14	GS0608	Parafuso 9/64-40 L= 15		
15	GS0106	Parafuso 11/64-40 L=7	GR3515A3	Guia do eixo de regulagem de comprimento (para 1371A3)
16	GR3504	Suporte do calcador (pinça)		
17	GS0609	Parafuso 11/64-40 L=8.2	45 GL15	Porca 15/64-28
18	GS044	Parafuso 11/64-40 L=8.5	46 GH589/3	Cj. de escala de regulagem de comprimento
19	GM344/10A1	Cj. do suporte do calcador (pinça) (para 1371A1)	47 GH591	Cj da manivela em cotovelo
	GM344/10A2	Cj. do suporte do calcador (pinça) (para 1371A2)	48 GS0616	Parafuso 15/64-28 L= 15.5
	GM344/10A3	Cj. do suporte do calcador (pinça) (para 1371A3)	49 GU211	Rolete
			50 GS0617	Pino do rolete da manivela em cotovelo
20	GR3505	Suporte do calcador (pinça)	51 GL15	Porca 15/64-28
21	GW444	Mola do suporte do calcador (pinça)	52 GH592	Haste levantadora barra de pressão, longa
22	GR3506	Mola do calcador (pinça)		
23	GX299	Pino da mola do calcador (pinça)	53 GR1510	Anel de fixação 5
24	GS0610	Parafuso de articulação D = 7.94 H= 1.5	54 GR3516/2	Cj da alavanca, frontal
25	GS045	Parafuso 3/32-56 L= 1.9	55 GS026	Parafuso de articulação D=7.24 H= 3.3
26	GR3507/2A1	Calcador (pinça) (para 1371A1)	56 GR1299	Elo
	GR3507/2A2	Calcador (pinça) (para 1371A2)	57 GX122	Pino fendido
	GR3507/2A3	Calcador (pinça) (para 1371A3)	58 GR3518/2	Cj da alavanca, traseira
27	GM345	Transportador do calcador (pinça)	59 GH593	Haste levantadora barra de pressão
28	GK261/3	Tampa do suporte	60 GS026	Parafuso de articulação D=7.24 H= 3.3
29	GS0611	Parafuso 11/64-40 L=8	61 GX589	Pino de articulação da alavanca de desengate
30	GR3511	Cj. do suporte do braço do calcador (pinça)	62 GS04	Parafuso 15/64-28 L= 10.5
31	GS090	Parafuso 15/64-28 L= 14	63 GR3520	Alavanca levantadora barra de pressão
32	GH588	Biela do suporte do transportador do calcador (pinça)	64 GS0618	Parafuso de suspensão
			65 GW445	Mola levantadora do pé-calcador
33	GS0612	Parafuso de articulação D=8.73 H=6.0	66 GS0619	Parafuso de suspensão
34	GZ448	Haste deslizante do braço do calcador	67 GS0620	

5. Componentes do conjunto da barra de agulha



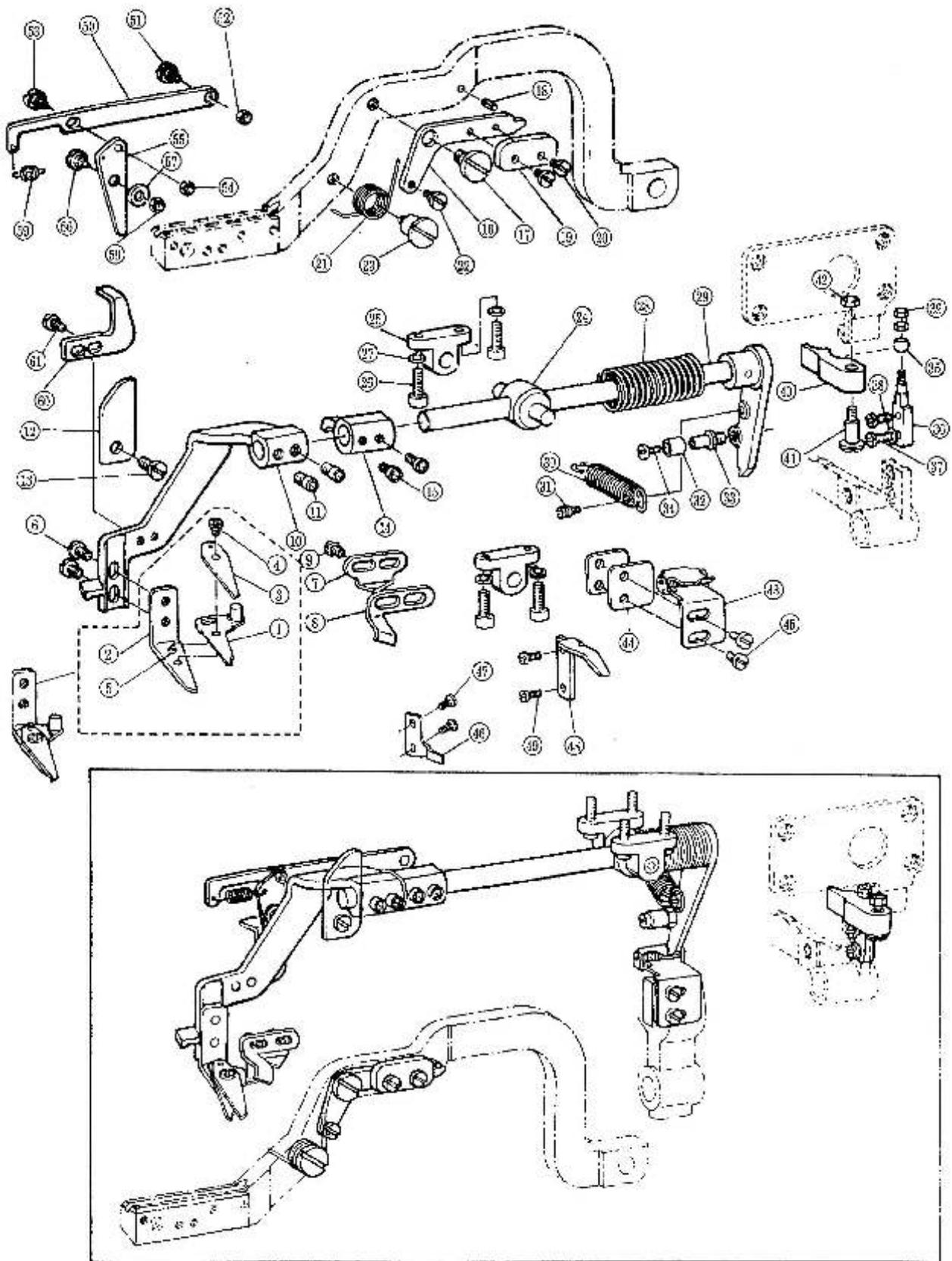
6. Componentes de ajuste da largura do arremate



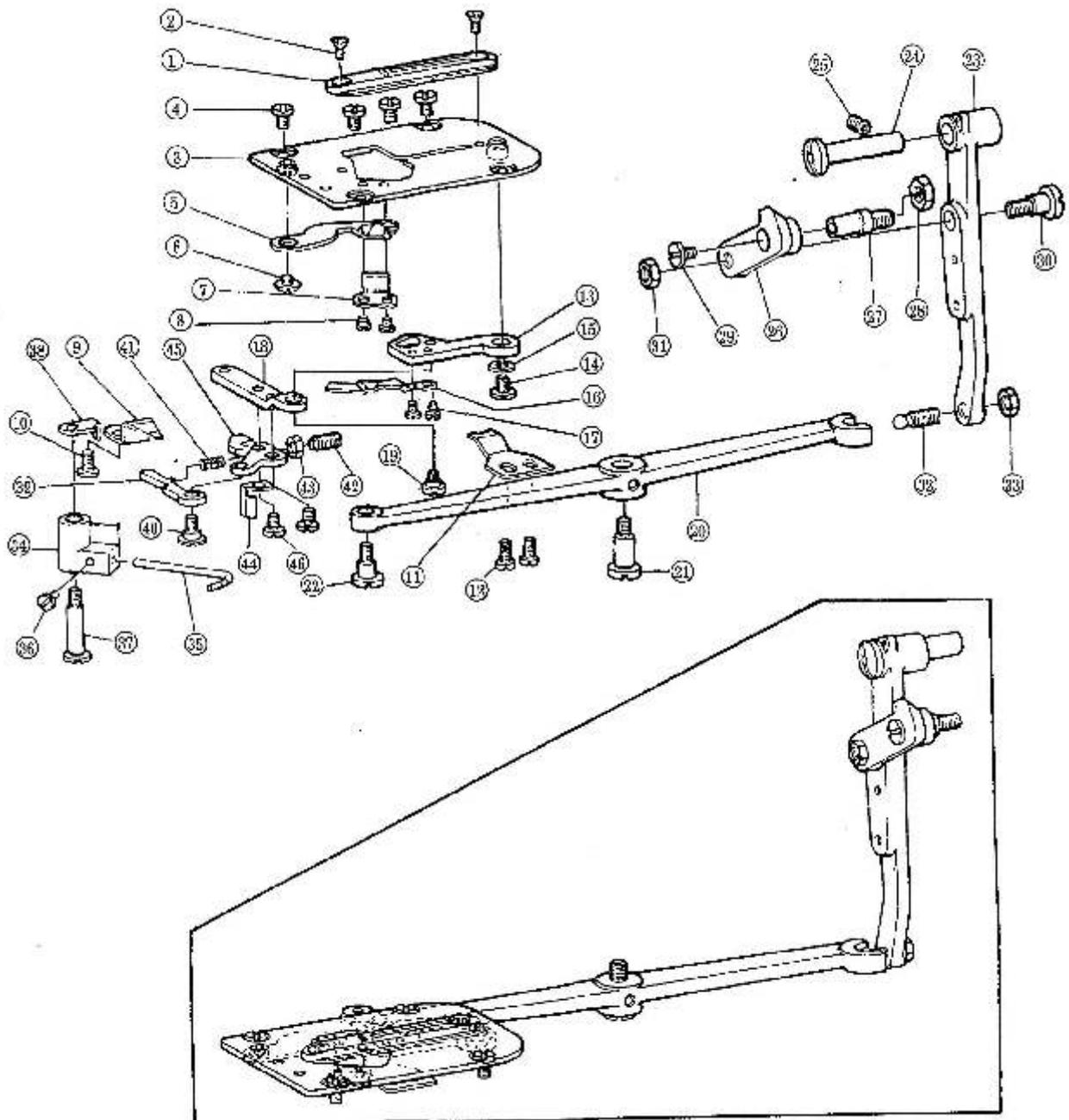
6. Componentes de ajuste da largura do arremate

Nº DA PEÇA OU CONJUNTO	DESCRIÇÃO
1 GS0626	Parafuso regulador da largura do ponto
2 GLO118	Porca 5/16-18
3 GS0627	Parafuso 5/16-18 L=19
4 GLO119	Porca 5/16-18
5 GH596	Cj da alavanca reposicionadora
6 GS049	Parafuso 3/16-28 L=12
7 GS0628/2	Cj. limitador da alavanca de regulagem
8 GH597/4	Cj. da haste de desengate
9 GU212	Rolete
10 GS0630	Pino
11 GR3538	Conexão da alavanca de regulagem
12 GX591	Pino de articulação de regulagem
13 GS0631	Parafuso de articulação D=7.94 H=4.3
14 GH599	Manivela em cotovelo
15 GU213	Rolete
16 GS0632	Parafuso de articulação D=6.35 H= 4.7
17 GR3539	Barra de indicação de largura
18 GS071	Parafuso 1/8-44 L=4.5
19 GH600	Alavanca de regulagem
20 GZ456	Cj. do eixo da alavanca de regulagem
21 GR3540	Pavio de óleo
22 GS062119	Parafuso 11/64-40 L=12.0
23 GL31	Porca 11/64-40
24 GR3541	Suporte da alavanca de regulagem
25 GS091	Parafuso 15/64-28 =12
26 GW446	Mola
27 GS071	Parafuso 1/8-44 L=4.5
28 GR3542	Suporte do mancal
29 GZ457	Eixo reposicionador do curso da agulha
30 GS081	Parafuso 15/64-28 L=9
31 GH601	Elo da alavanca reposicionadora
32 GX592	Cj. do suporte do mancal
33 GR3543	Pavio de óleo
34 GS0621	Parafuso 11/64-40 L=12.0
35 GL31	Porca 11/64-40
36 GH602	Articulação conectora bifurcada
37 GX593	Cj. do pino da articulação conectora bifurcada
38 GR3544	Pavio de óleo
39 GX594	Cj. do pino conector
40 GR3545	Pavio de óleo
41 GS0621	Parafuso 11/64-40 L=12.0
42 GL31	Porca 11/64-40
43 GS0621	Parafuso 11/64-40 L=12.0
44 GL31	Porca 11/64-40
45 GW447	Mola
46 GW448	Mola
47 GR3546	Parafuso de suspensão
48 GS0628/2	Cj. limitador da alavanca de regulagem
49 GL15	Porca 15/64-28
50 GR3547	Indicador da largura da costura
51 GS071	Parafuso 1/8-44 L=4.5

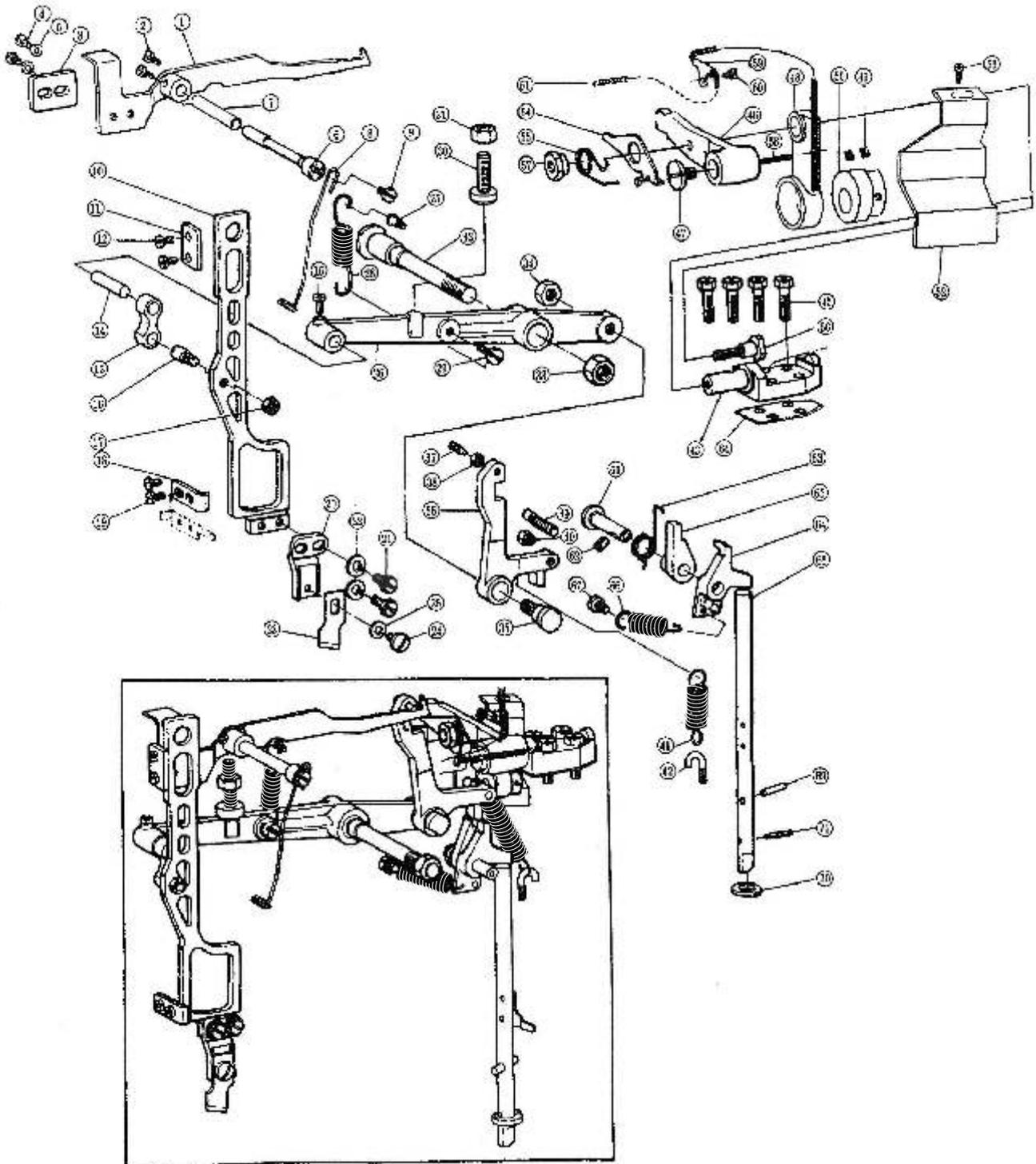
7. Componentes do cortador da linha da agulha



8. Componentes do cortador da linha da bobina



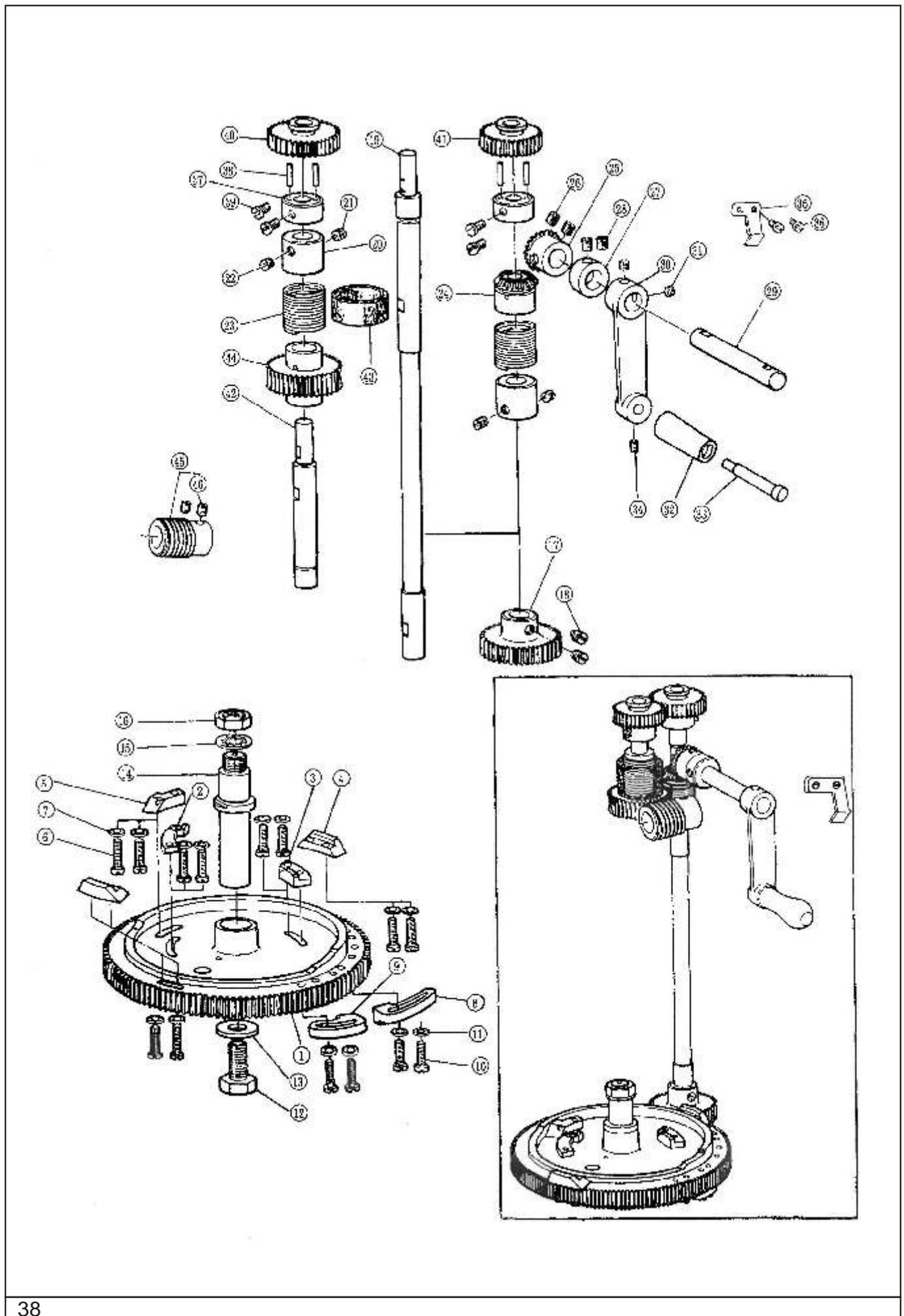
9. Componentes da barra da faca



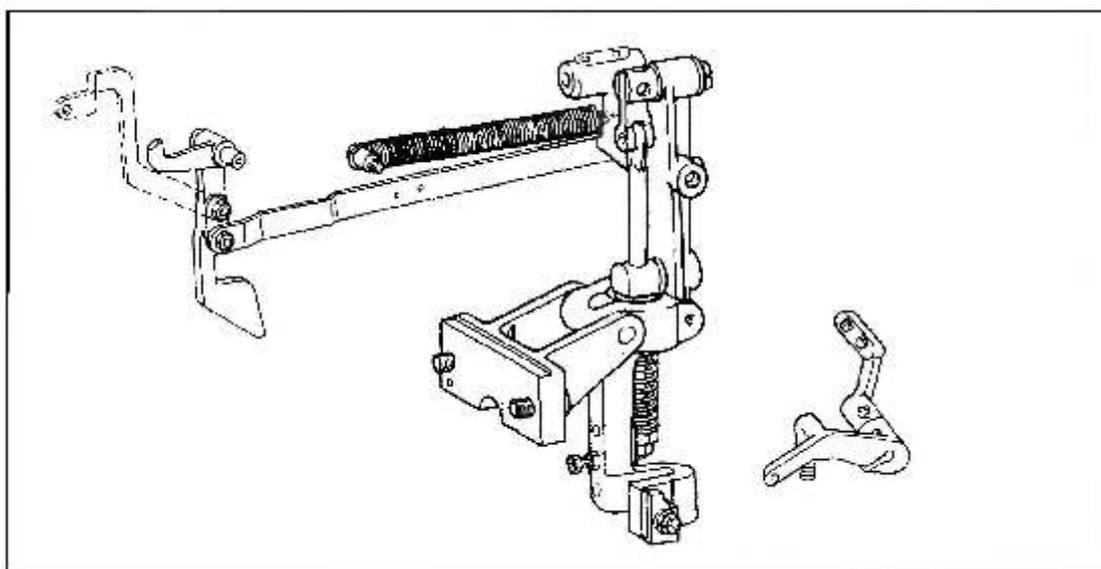
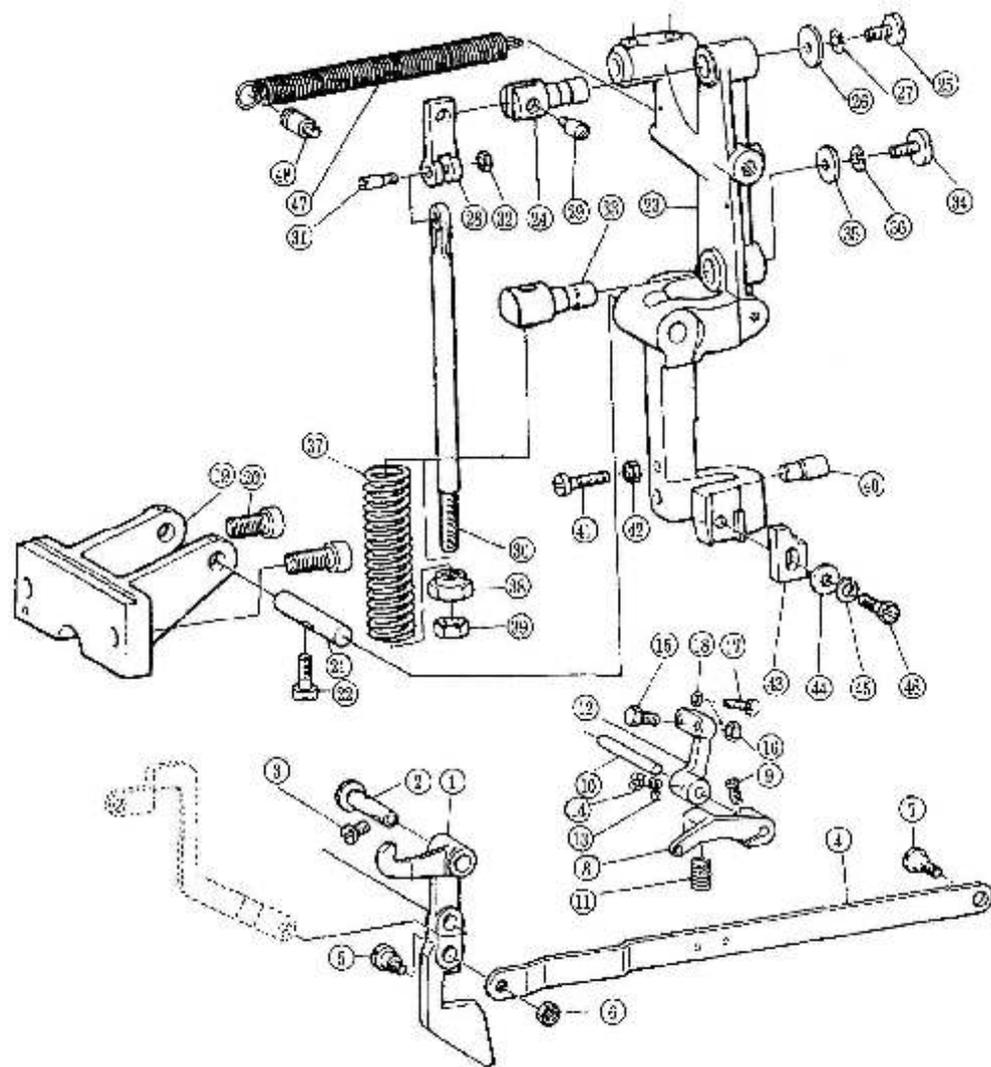
9. Componentes da barra da faca

Nº DA PEÇA OU CONJUNTO	DESCRIÇÃO	Nº DA PEÇA OU CONJUNTO	DESCRIÇÃO
1 GR3590/2	Alavanca de parada da faca	34 GL0123	Porca 5/16-24
2 GS082	Parafuso 11/64-40 L=4.8	35 GS0668	Parafuso de articulação D=11.11 H=9.0
3 GR3592 GS092	Suporte da alavanca de parada da faca	36 GR3603	Manivela em cotovelo da alavanca acionadora da barra da faca
4 GR1528	Parafuso 11/64-40 L=7	37 GS0669	Parafuso 11/64-40 L= 15.5
5 GZ461	Arruela 4.8 x 8.4 x 0.8	38 GL31	Porca 15/64-40
6 G0509 GW457	Pino de articulação da alavanca de parada da faca	39 GS0670	Pino
7 GS0609 GR3593	Eixo-guia da alavanca de parada da faca	40 GL0124	Porca 15/64-28
8 GR3594	Arame retentor de linha	41 GW459	Mola tensora
9 GS0106	Parafuso 11/64-40 L=8.2	42 GS0671	Parafuso de suspensão
10 GH607	Barra da faca	43 GH608	Virabrequim acionador da barra da faca
11 GX601 GS0659	Suporte da guia da barra da faca	44 GR3604	Espaçador
12 GS0660	Parafuso 11/64-40 L=7	45 GS0590	Parafuso 15/64-28 L=20.5
13 GL0121	Elo de conexão da barra da faca	46 GH609	Manivela acionadora da barra da faca
14 GR3595	Pino de articulação	47 GS0195	Parafuso 1/4-24 L=9.5
15 GS0661	Parafuso 11/64-40 L=8.0	48 GH610	Haste de conexão acionadora da barra da faca
16 GR3596	Parafuso de articulação	49 GS033	Parafuso 1/4-40 L=8
17 GS0662	Porca 1/4-40	50 GT203	Excêntrico acionador da barra da faca
18 GR3597	Suporte posicionador da barra da faca	51 GR3605	Pavio de óleo
19 GR3598	Parafuso 11/64-40 L=7.5	52 GR3606	Tampa do óleo do braço
20 GR3599G	Suporte da faca	53 GS0106	Parafuso 11/64-40 L=7
21 GR3599H	Parafuso 1/4-40 L=11	54 GR3607	Tranqueta
22 GS051	Arruela de pressão 6.5 x 11 x 1.3	55 GW460	Mola tensora
23 GR3600	Faca 1/2"(para 1371A1)	56 GS0668	Parafuso de articulação D=11.11 H=9.0
	GR3601 Faca 1"(para 1371A2)	57 GL0125	Porca da manivela acionadora da barra da faca
	GS0663 Faca 5/4"(para 1371A3)	58 GR3608	Pavio de óleo
24 GW458	Parafuso 3/16-32 L=6.5	59 GR3609	Suporte do pavio de óleo
25 GS0664	Arruela 5 x 10.5 x 1	60 GS0588	Parafuso 9/64-40 L=5
26 GS0665/2	Alavanca acionadora da barra da faca	61 GX584	Pino de articulação
27 GL0122	Parafuso de articulação D=5.5 H=5	62 GS48	Parafuso 15/64-28 L= 7
28 GZ462	Mola	63 GW461	Mola tensora
29 GS0667	Parafuso de articulação D=7.9 H=2.0	64 GR3610/2	Lingüeta da catraca
30 GL0123 GS0668	Cj. da alavanca acionadora da barra da faca	65 GR3612	Lingüeta da catraca
31 GR3603	Porca /16-18	66 GW462	Mola tensora
32 GS0669 GL31	Eixo da alavanca acionadora da barra da faca	67 GS0672	Parafuso de articulação D=5.30 H=2.2
33 GS0670	Porca 3/8-28	68 GH611	Haste acionadora
		69 GH612	Pino posicionador
		70 GR3613	Arruela de empuxo
		71 GX603	

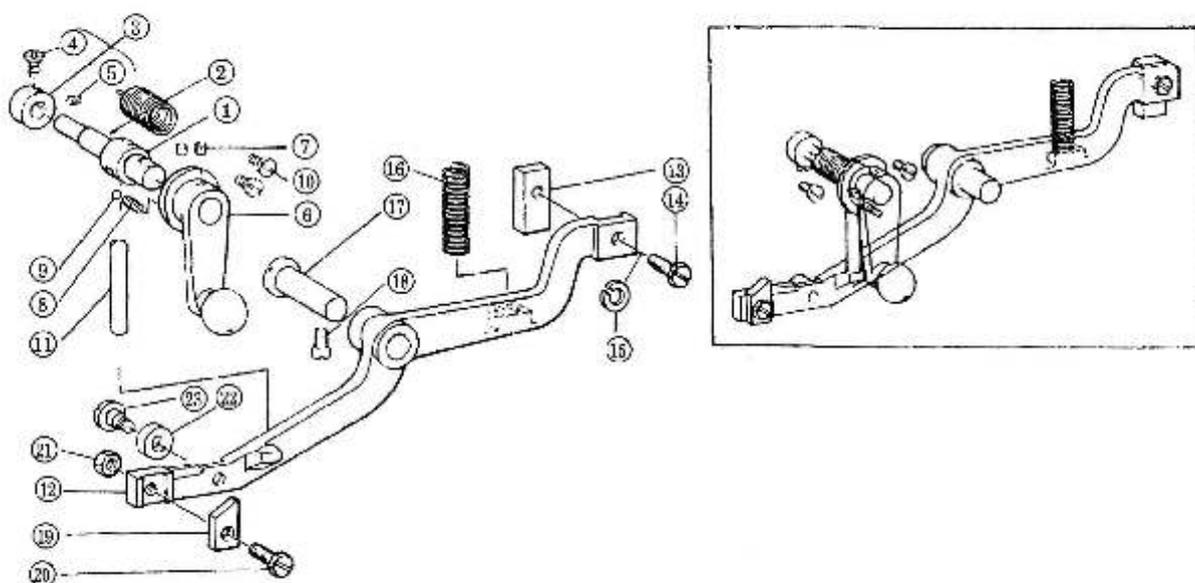
10. Componentes do conjunto de desengate e came de alimentação



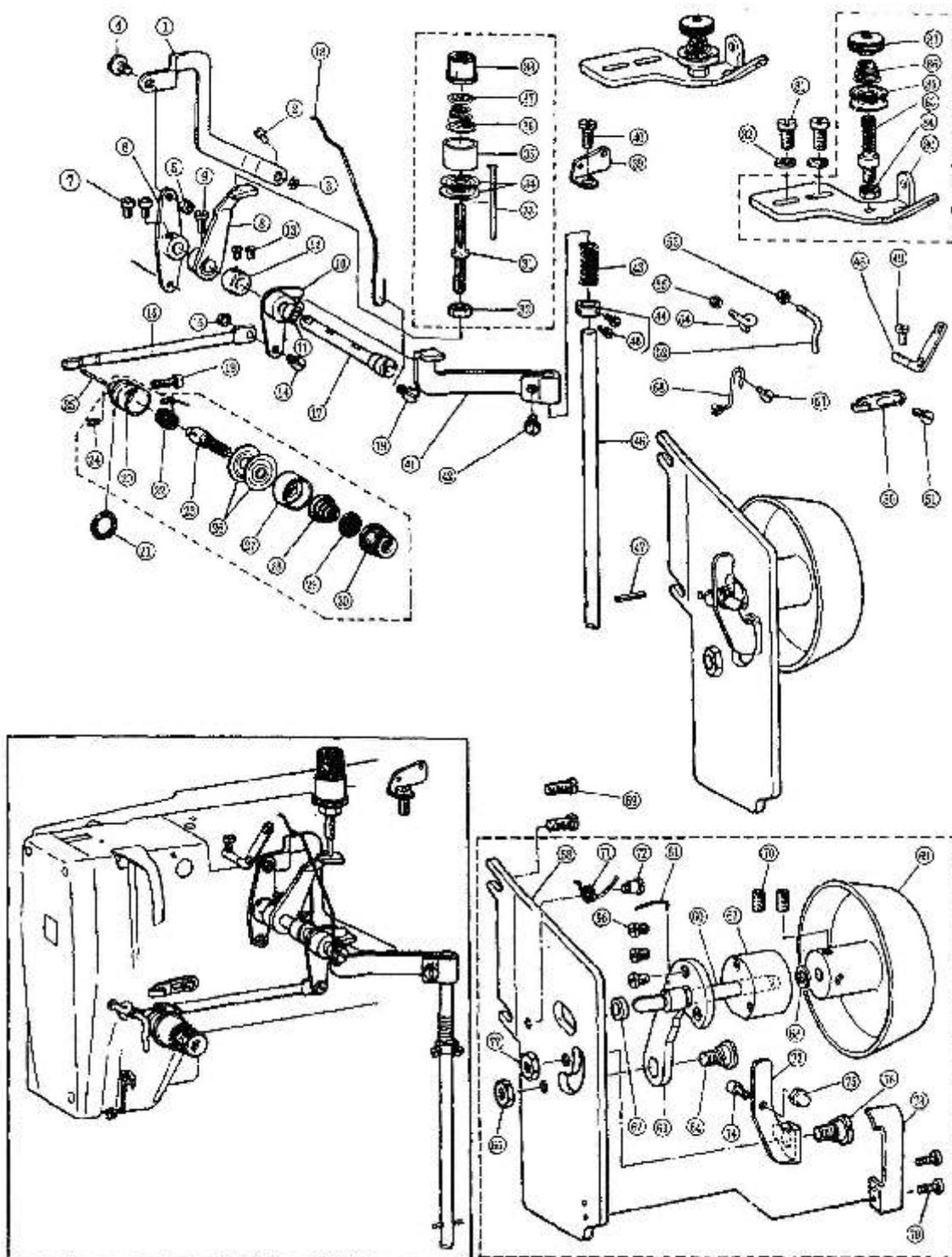
11. Componentes de parada



12. Componentes da alavanca de desengate



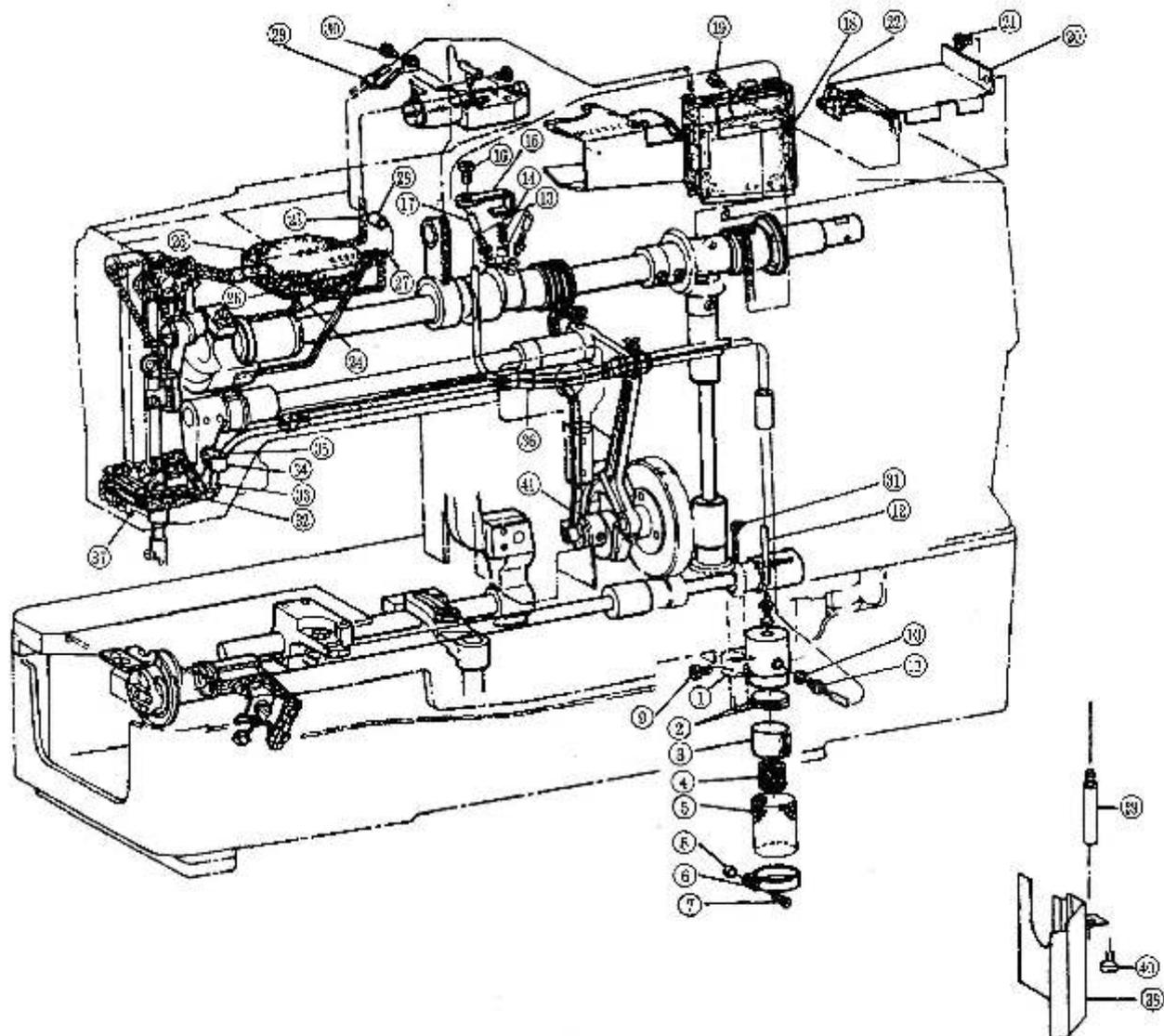
13. Componentes de tensão da linha



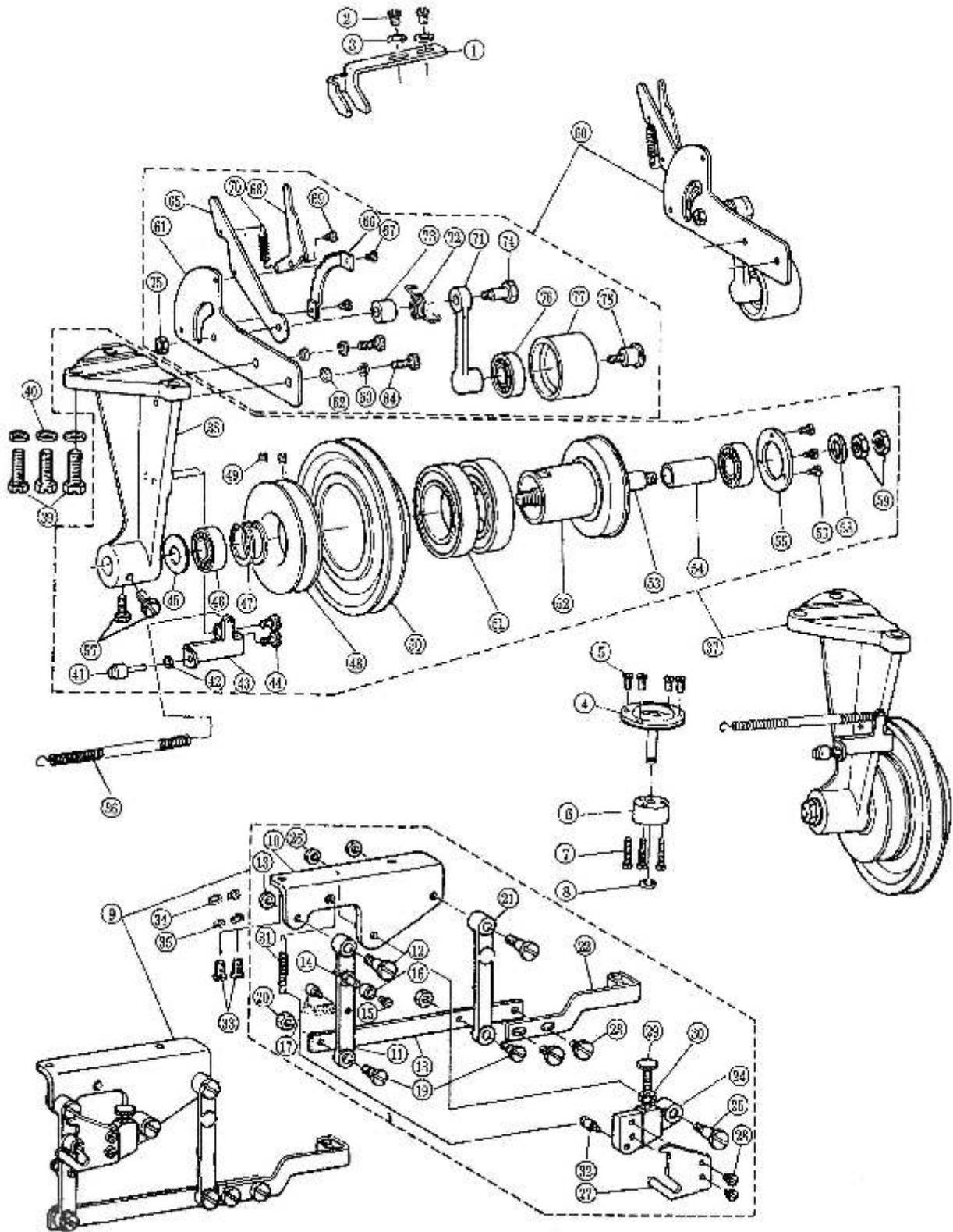
13. Componentes de tensão da linha

Nº DA PEÇA OU CONJUNTO	DESCRIÇÃO	Nº DA PEÇA OU CONJUNTO	DESCRIÇÃO	
1	GH618	46	GH623	Haste liberadora de tensão
2	GS0676	47	GX603	Pino da mola 3 x 18
3	GL15	48	GR3651	Olhal da linha
4	GS048	49	GS0106	Parafuso 11/64-40 L= 7
5	GL20	50	GR1483	Quadro do guia-fio
6	GR3640/2	51	GS0637	Parafuso 9/64-40 L=6.8
7	GS083	52	GR3652	Tensor do guia-fio
8	GH61912	53	GL48	Porca 9/64-40
9	GS021	54	GR2626	Guia do estica-fio
10	GH620	55	GL48	Porca 9/64-40
		56	GR3653	Guia-fio da barra de agulha
11	GO512	57	GS0609	Parafuso 11/64-40 L=8.2
12	GR1519	58	GR3655	Suporte do enchedor de bobina
		59	GS0609	Parafuso 11/64-40 L=8.2
13	GS092	60	GZ468	Eixo do enchedor de bobina
14	GS0685	61	GW472	Mola de ajuste da bobina
15	GL48	62	GR3656	Colar
16	GH621	63	GR3657	Base do eixo da polia
17	GH622	64	GS0690	Parafuso de articulação D=7.94 H=4.3
18	GR3643	65	GL15	Porca 15/64-28
19	GS0609	66	GS0165	Parafuso 9/64-40 L=6
20	GR3645	67	G0513	Bucha do eixo do enchedor de bobina
21	GR3646			
22	GW244	68	GR1692	Arruela 6.5 x 11 x 1
23	GS0686	69	GP178	Polia acionadora do enchedor da bobinas
24	GS016			
25	GX611	70	GS0181	Parafuso 3/16-28 L= 7
26	GR1488	71	GW473	Mola do enchedor de bobina
27	GR3647	72	GS0691	Parafuso de articulação D=4.5 H=4
28	GW251	73	GR3658	Trava de desengate do enchedor da bobinas
29	GR1490			
30	GL34/2	74	GS0692	Parafuso de ajuste
31	GS0687	75	GL0129	Porca de ajuste
32	GL4	76	GS0693	Parafuso de articulação D=7.24 H2.2
33	GX612	77	GL31	Porca 11/64-40
34	GR1488	78	GW474	Mola da trava de desengate do enchedor da bobinas
35	GR3647			
36	GW470	79	GS0138	Parafuso 9/64-40 L=45
37	GR1490	80	GR3660	Suporte de tensão do enchedor de bobina
38	GL34/2			
39	GR2623	81	GS0609	Parafuso 11/64-40 L=8.2
40	GS091	82	GR3661	Arruela 4.8 x 11.5 x 2.0
41	GR3649	83	GS0279	Pino tensor do enchedor de bobina
42	GS0688	84	GL31	Porca 11/64-40
43	GW471	85	GR274-6	Disco tensor do enchedor de bobina
44	GR3650	86	GW15	Mola tensora do enchedor de bobina
		87	GL112-6	
45	GS0689			

14. Componentes do mecanismo de lubrificação



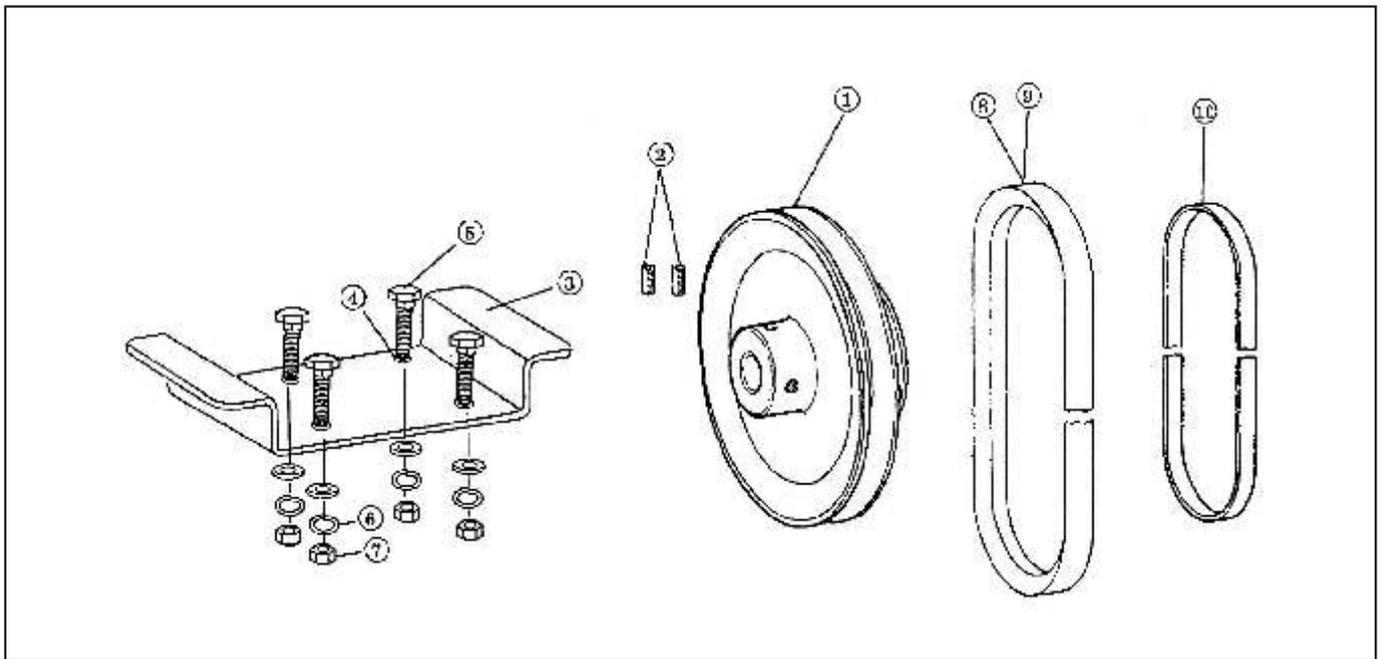
15. Componentes do transmissor de velocidade



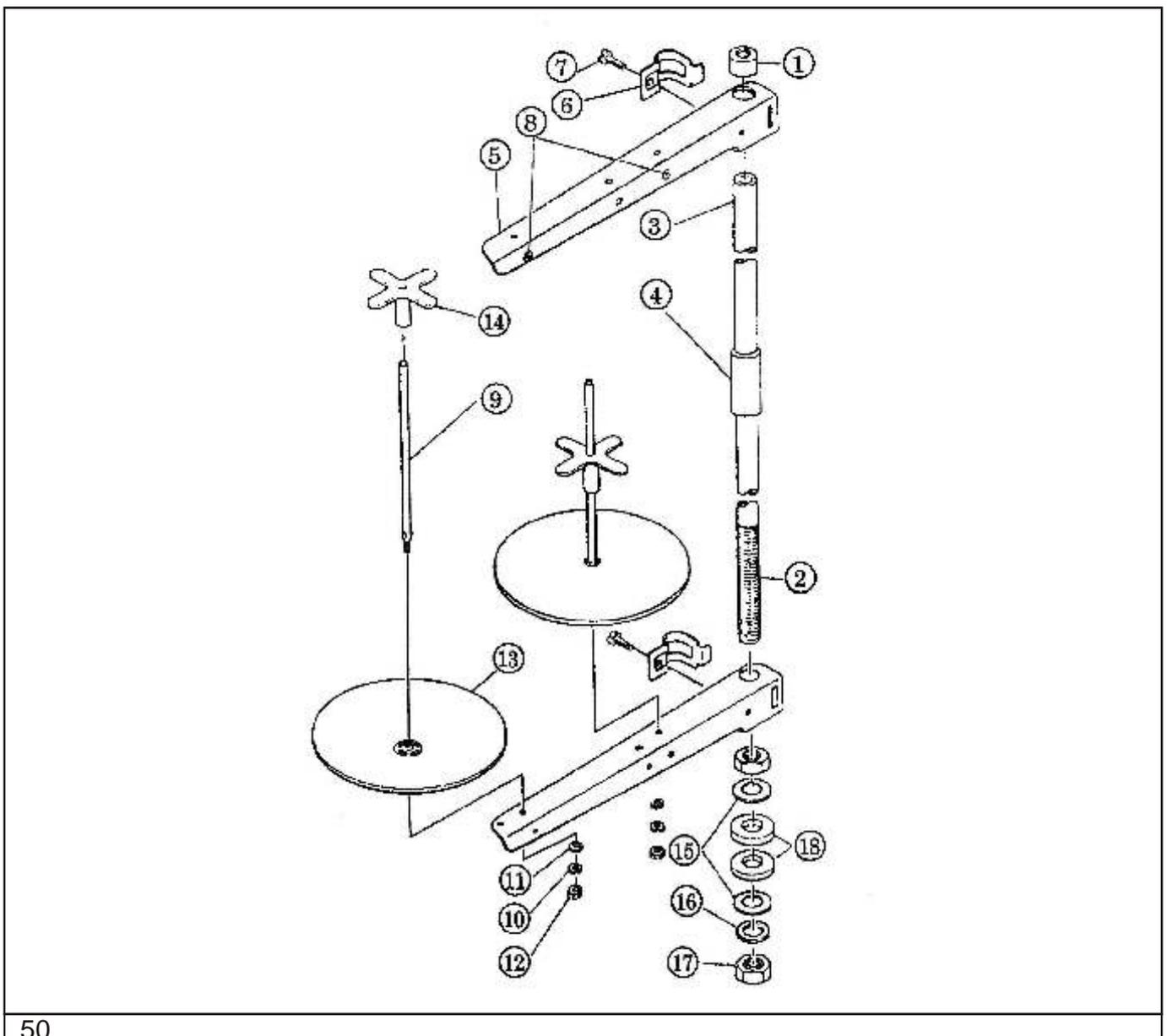
15. Componentes do transmissor de velocidade

Nº DA PEÇA OU CONJUNTO	DESCRIÇÃO	Nº DA PEÇA OU CONJUNTO	DESCRIÇÃO
1 GR3695	Garfo deslocador da correia	37 GP174/35	Pino acionador do garfo deslocador de correia
2 GS091	Parafuso 15/64-28 L= 7		
3 GR2593	Arruela 6.5 x 13 x 0.8	38 GR3704	Suporte do transmissor de velocidade
4 GH624/3	Pino acionador do garfo deslocador de correia	39 GS0590	Parafuso 15/64-28 L=20.5
5 GS100	Parafuso 11/64-40 L=9	40 GR1630	Arruela 6.5 x 11 x 1
6 GR3697	Base do pino acionador	41 GS0679	Cj. parafuso de fechamento
7 GS0696	Parafuso 11/64-40 L=24	42 GL15	Porca 15/64-28
8 GR1507	Anel de fixação 6	43 GR3705	Suporte do limitador do garfo deslocador de correia
9 GR3698/36	Cj. da base do garfo deslocador de correia	44 GS0703	Parafuso 15/64-28 L= 14
10 GR3699	Base do garfo deslocador de correia	45 GR3706	Arruela de alta velocidade para o mancal
11 GH625	Braço acionador do garfo deslocador de correia	46 G0514	Mancal
12 GS0697	Parafuso de articulação D=7.94 H=15.0	47 GR3707	Anel retentor 35
13 GL15	Porca 15/64-28 L=9	48 GP175	Polia de aceleração
14 GX614	Pino do rolete	49 GS48	Parafuso 15/64-28 L= 7
15 GS0698	Parafuso 1/8-44 L=6	50 GP176	Polia de baixa velocidade
16 GU215	Roleta do came	51 G0515	Mancal D = 45 x 75
17 GS0699	Parafuso prisioneiro de suspensão da mola	52 GP177	Polia de alta velocidade
18 GR3700	Placa de instalação do garfo deslocador de correia	53 GZ469	Eixo do transmissor de velocidade
19 GS0700	Parafuso de articulação D=7.94 H=8.0	54 G0516	Luva
20 GL4	Porca 1/4-24	55 GK269	Pressionador do mancal
21 GH626	Braço de suporte do garfo deslocador de correia	56 GS0637	Parafuso 9/64-40 L= 6.8
22 GR3701	Garfo do transmissor de velocidade	57 GS0704	Parafuso 1/4-40 L= 11.5
23 GS0195	Parafuso 1/4-24 L=9.5	58 GR1451	Arruela 10.0 x 17.0 x 2.0
24 GR3702	Suporte do came do garfo deslocador	59 GL8	Porca 3/8-28
25 GS0697	Parafuso de articulação D=7.94 H=15.0	60 GP178/22	Cj. da polia tensora
26 GL15	Porca 15/64+28	61 GR3708	Suporte da polia tensora
27 GR3703	Came do garfo deslocador	62 GR1599	Arruela
28 GS100	Parafuso 11/64-40 L=9	63 GR1630	Arruela de pressão 6.5 x 12.5 x 1.5
29 GS0701	Pino do garfo deslocador de correia	64 GS0703	Parafuso 15/64-28 L= 14
30 GL21	Porca 15/64-28	65 GH627	Alavanca tensora
31 GW476	Mola do came do garfo deslocador de correia	66 GR3709	Lingüeta de fixação
32 GS0702	Pino de suspensão	67 GS0106	Parafuso 11/64-40 L=7
33 GS091	Parafuso 15/64-28 L= 12	68 GR3710	Catraca
34 GR1599	Arruela	69 GS0705	Parafuso de articulação D=4.50 H=2.1
35 GR1630	Arruela de pressão 6.5 x 12.5 x 1.5	70 GW478	Mola da alavanca acionadora da barra da pinça
36 GW477	Mola tensora do garfo deslocador de correia	71 GH628	Conexão da polia tensora
		72 GW479	Mola tensora
		73 G0517	Colar da alavanca
		74 GS0706	Parafuso de articulação D=9 H=2.5
		75 GL21	Porca 15/64-28
		76 G0514	Mancal
		77 GP179	Polia tensora
		78 GS0707	

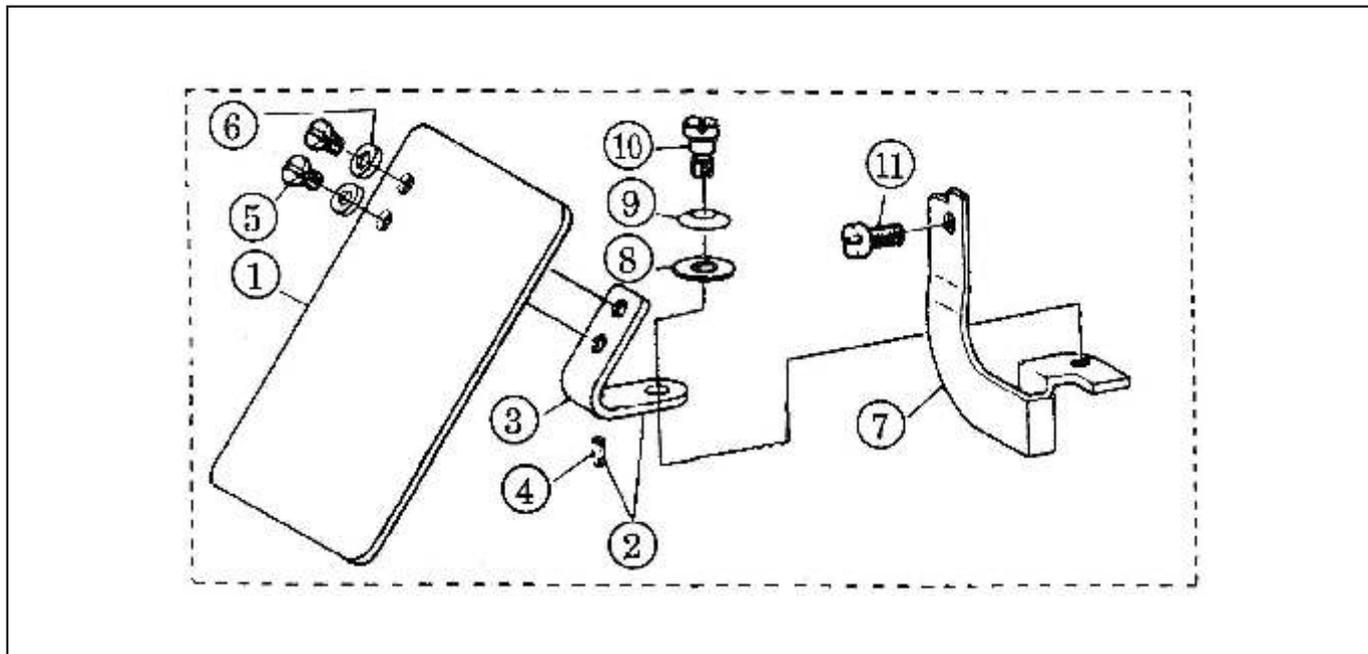
16. Componentes da polia do motor



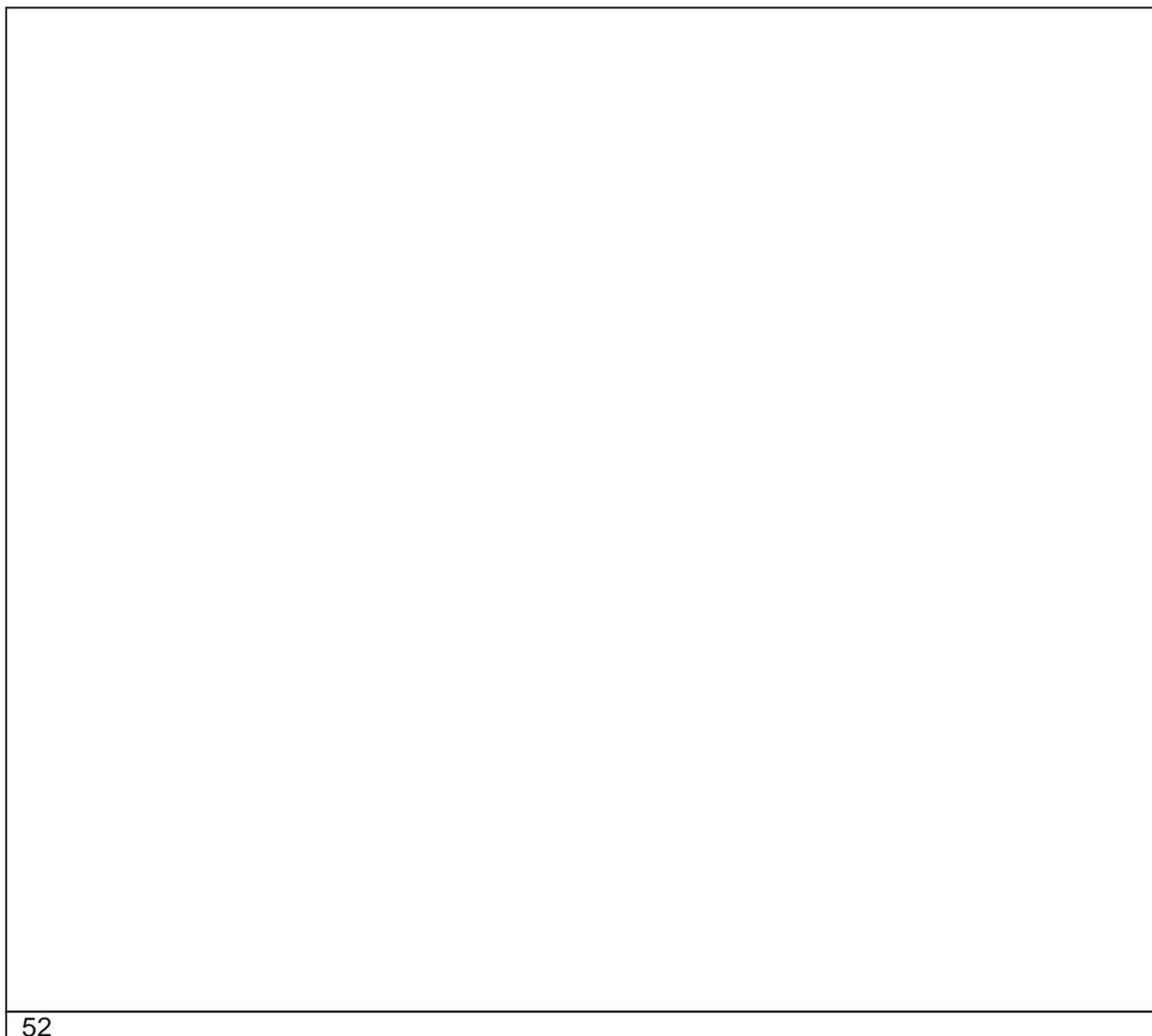
17. Acessórios do Porta-Cones



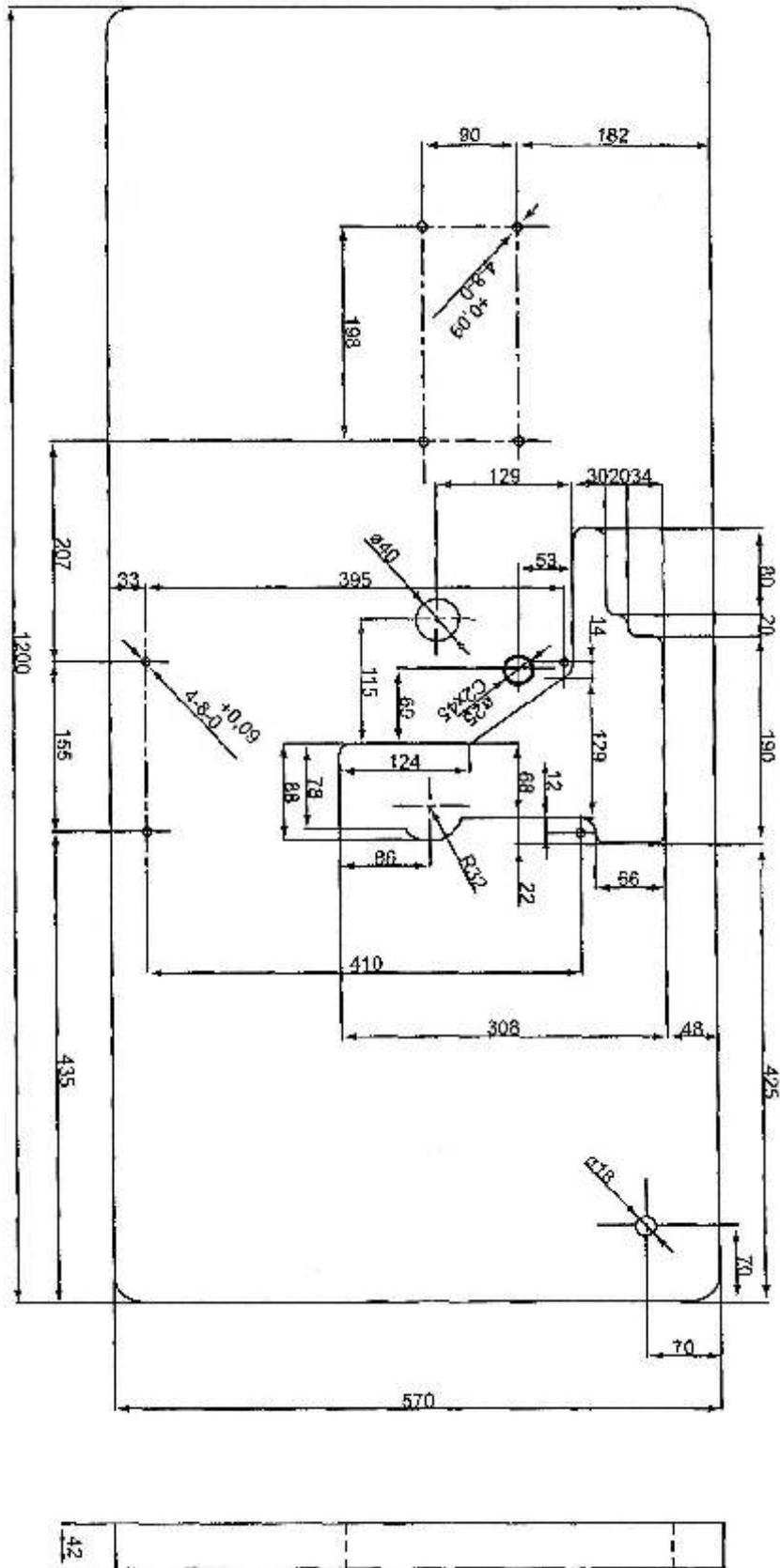
18. Componentes da placa de segurança da agulha



19. Acessórios



Desenho em corte da mesa para 1371A



Todos os raios são R10, ao menos que seja especificado de outra forma.

SINGER[®]
