

SINGER

PRODUTOS INDUSTRIAIS

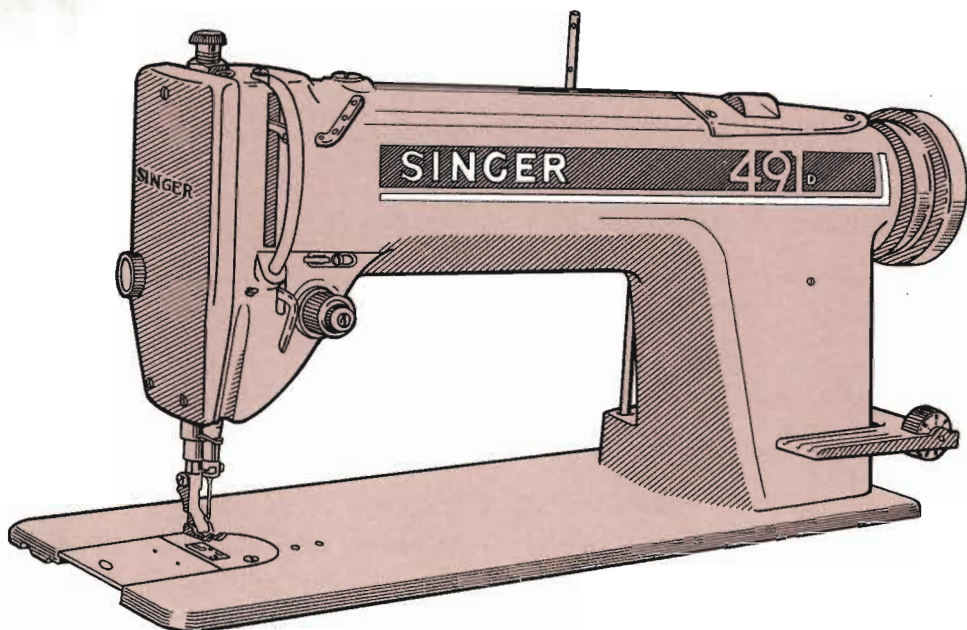
SAC

D

Handwritten signature
49

CONTEÚDO

	Página
Introdução da nova máquina Singer modelo 491D	1
Lubrificação da máquina	2
Agulhas	3
Linha	3
Colocação da agulha	4
Enfiamento da linha na máquina	4
Remoção da caixa da bobina e da carretilha	5
Enchimento da carretilha	6
Enfiamento da caixa da bobina	7
Substituição da caixa da bobina	7
Preparação para costurar	8
Costura	8
Ajuste dos tensores da linha	9
Ajuste da mola do tensor da linha	10
Ajuste do protetor da linha	10
Ajuste da pressão do calcador	11
Ajuste do comprimento do ponto	11
Sugestão para uma operação perfeita	12



INTRODUÇÃO DA NOVA MÁQUINA DE COSTURA SINGER, MODELO 491D!

Trata-se de uma máquina da maior confiança e a mais leve para se trabalhar da sua classe. Esta máquina de uma agulha, ponto fixo, produz uma costura reta de alta qualidade, tanto em tecidos finos como lingerie, quanto em tecidos grossos, como brins para jeans e aqueles usados na confecção de sobretudos e casacos.

Esta máquina pode atingir velocidade de até 5.500 rotações por minuto.

Com um depósito de óleo, uma

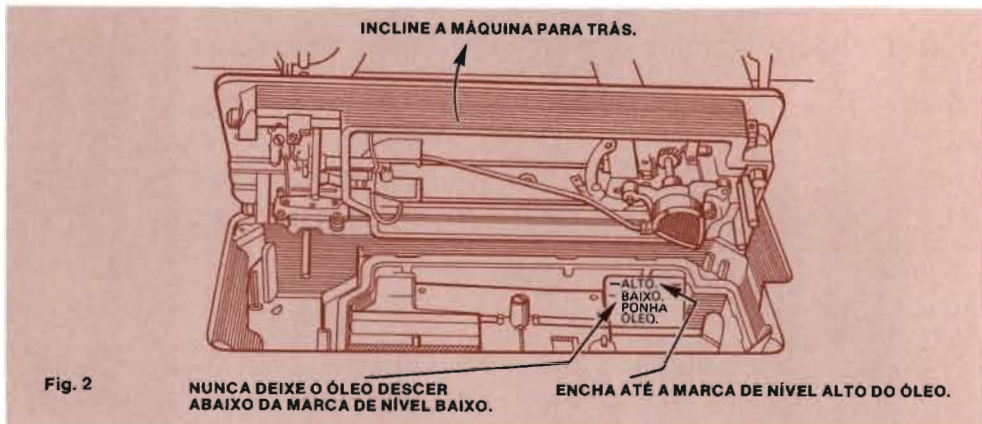
bomba e um mínimo de pavios, todas as partes que necessitam de óleo são constantemente lubrificadas. O fluxo de óleo pode ser verificado facilmente por um visor localizado na tampa superior do braço.

Silenciosa e macia em operação, a máquina modelo 491D foi projetada para seu conforto, tornando a costura mais aprazível, mais rápida e mais lucrativa.

LUBRIFICAÇÃO DA MÁQUINA

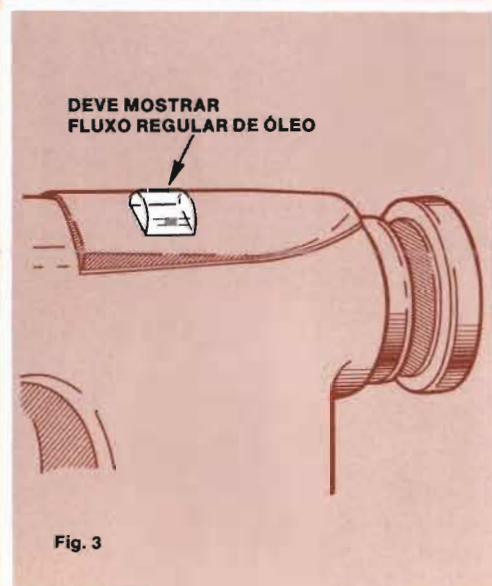
Lubrifique a sua máquina! Para melhores resultados, use sempre óleo SINGER* tipo "A" ou tipo "C". O tipo "C" é mais usado quando se deseja

reduzir, ao mínimo, manchas de óleo no tecido, mesmo após armazenagem da máquina por longos períodos.



Incline a máquina para trás e encha o depósito de óleo, conforme ilustrado na fig. 2.

Quando a máquina é nova, ou esteve parada por longos períodos, é aconselhável remover a tampa frontal e lubrificar a barra da agulha e o rolamento do estica-linha.



PRECAUÇÃO:

A lubrificação normal é identificada por um fluxo contínuo de óleo passando pelo visor quando a máquina está em movimento, conforme mostrado na fig 3.

Se o fluxo de óleo tornar-se irregular, PARE a máquina e verifique o nível do óleo no depósito. Encha-o, se necessário.

Ao menos duas vezes por semana verifique o nível no depósito. Nunca deixe o nível do óleo cair abaixo da marca "baixo-adicione óleo" ilustrada na fig. 2.

AGULHAS

As agulhas que forem usadas influem na qualidade, resistência e aparência da costura produzida pela máquina,

sendo esse o motivo de ser tão importante o uso de agulhas SINGER, de acordo com a tabela abaixo:

AGULHAS		
CATÁLOGO Nº	CLASSE E VARIEDADE	GROSSURAS
1901	135 x 7	8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17,
1955		18, 19, 20, 21, 22, 23 e 24

Uma agulha empenada provoca falhas de pontos e irregularidade na costura

Uma agulha com a ponta estragada ou com rebarbas determina um mau acabamento do trabalho e pode, além disso, danificar o material.

LINHA

Na classe 491D usa-se SOMENTE linha de torção esquerda na agulha. Na bobina podem ser usadas linhas, tanto de torção direita quanto de esquerda. Para determinar a torção, segure a linha, conforme demonstrado

abaixo. Torça, então, a parte segura com a mão direita na sua direção. Se os cabos tornarem-se mais apertados, a linha é de torção esquerda, se desenrolarem ou separarem, a linha é de torção direita.

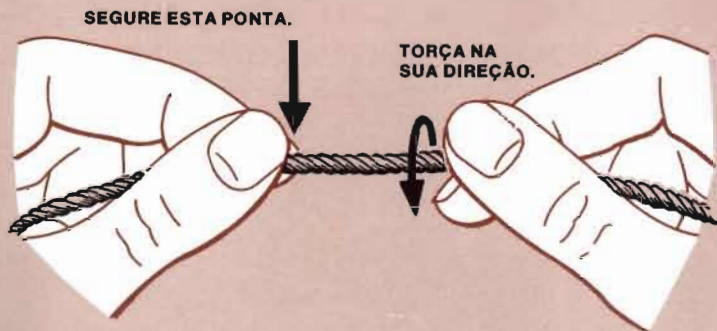


Fig. 4

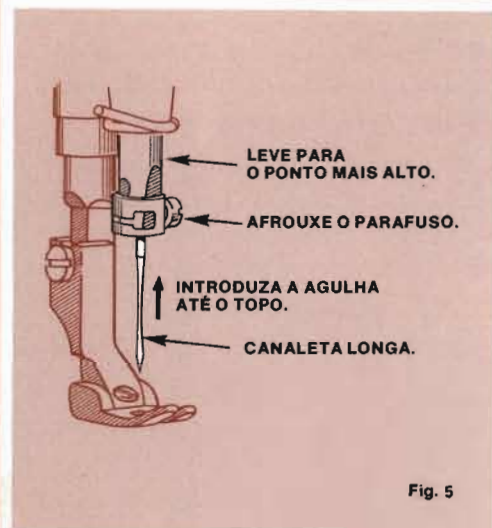


Fig. 5

COLOCAÇÃO DA AGULHA

Gire a polia da máquina na sua direção até que a barra da agulha atinja o seu ponto de quebra superior.

Após afrouxar o parafuso do prendedor da agulha, introduza a agulha levando-a para cima até o topo, conforme demonstrado na fig. 5.

A canaleta longa da agulha deve ficar voltada para o lado esquerdo da máquina, de acordo com a fig. 5.

Aperte, então, firmemente, o parafuso do prendedor da agulha.

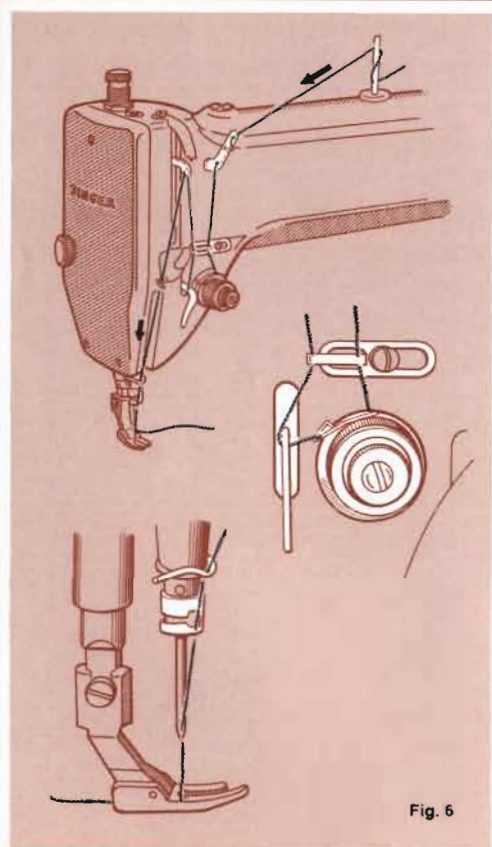


Fig. 6

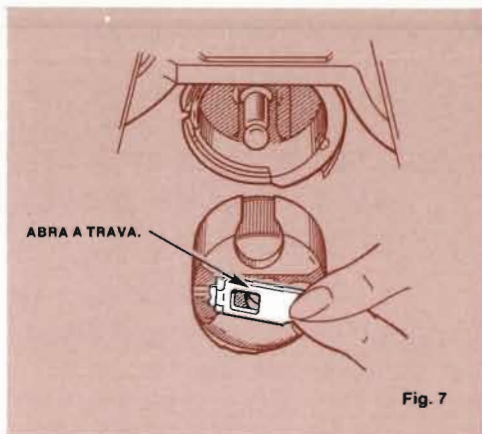
ENFIAMENTO DA MÁQUINA

Primeiramente, gire a polia da máquina na sua direção até que a agulha alcance o seu ponto de quebra superior, então, passe a linha da agulha, puxando-a do porta-cone, na ordem indicada na fig. 6. Puxe cerca de duas polegadas de linha através do olho da agulha.

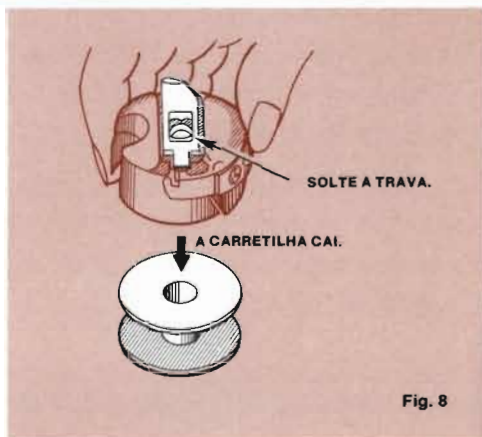
REMOÇÃO DA CAIXA DA BOBINA

Gire a polia da máquina na sua direção até que o estica-linha atinja o seu ponto de quebra superior.

Abra a chapa corrediça e, sob a base da máquina, alcance a caixa da bobina com a mão esquerda para removê-la, conforme mostrado na fig. 7.



Abrindo-se a trava pode-se remover a bobina, conforme se vê na fig. 8.



ENCHIMENTO DA CARRETILHA.

Coloque a carretilha no eixo **C** do enrolador forçando-a para dentro tanto quanto for possível e passe a linha pelos passa-linhas, conforme demonstrado na fig. 9.

Enrole a linha algumas voltas na carretilha. Pressione o trinco para baixo e dê partida na máquina.

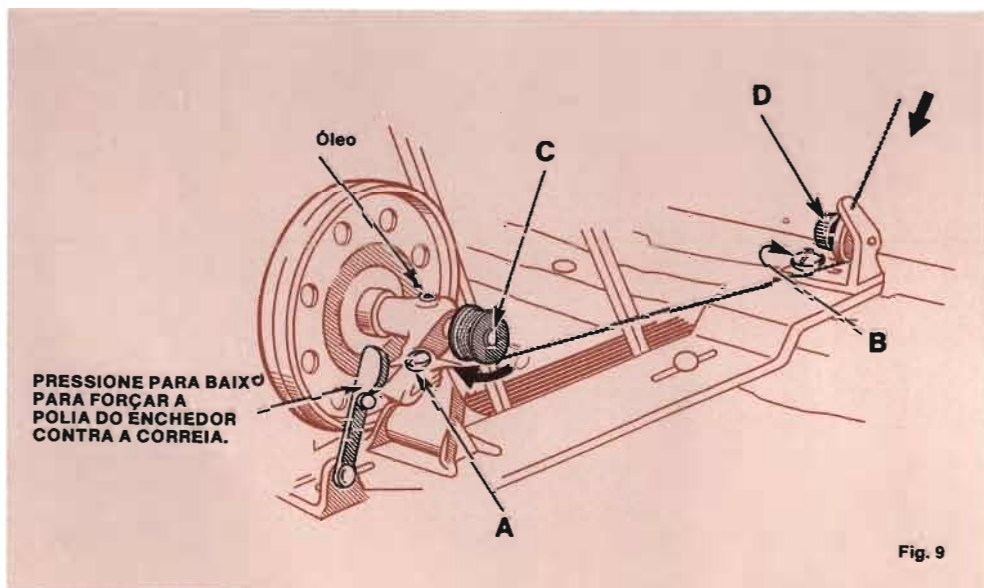
O enrolador de carretilha pára automaticamente. Se deseja mais linha na carretilha, gire o parafuso **A** no sentido do movimento do relógio; para menos linha, gire-o ao contrário do movimento do relógio.

Quando enchendo a carretilha com linha fina, deve ser usada tensão leve. Ajuste o parafuso recartilhado **D**, fig. 9, para regular a tensão.

Se a carretilha enche irregularmente, afrouxe o parafuso **B** e mova a alavanca de tensão para a esquerda ou para a direita, conforme for necessário. Aperte o parafuso **B**.

A carretilha pode ser enrolada costurando-se ao mesmo tempo!

Lubrifique o enchedor de linha periodicamente. Ponha algumas gotas de óleo no ponto de lubrificação do enchedor mostrado na fig. 9.



ENFIAMENTO DA CAIXA DA BOBINA

Segure a carretilha de forma que a linha se desenrole na direção demonstrada na fig. 10.

Segurando a caixa da bobina, como demonstrado na fig. 10, coloque a carretilha no seu interior, conforme se vê na fig. 11.

FENDA PERTO DA PARTE SUPERIOR.

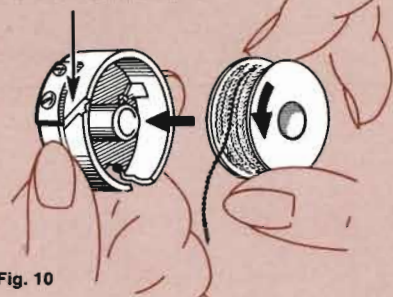
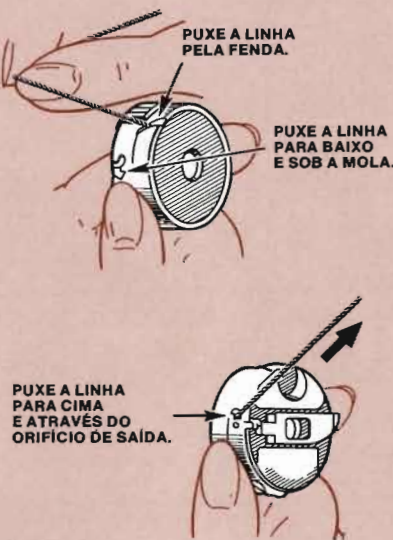


Fig. 10

PUXE A LINHA PELA FENDA.

PUXE A LINHA PARA BAIXO E SOB A MOLLA.



PUXE A LINHA PARA CIMA E ATRAVÉS DO ORIFÍCIO DE SAÍDA.

Fig. 11

SUBSTITUIÇÃO DA CAIXA DA BOBINA

Após enrolar, segure a caixa da bobina pela trava com a mão esquerda e coloque-a no eixo central do seu suporte, conforme se mostra na fig. 12, e solte a trava. Pressione a caixa da bobina firmemente em seu lugar. Deixe cerca de duas polegadas de linha livre.

RECOLOQUE A CAIXA DA BOBINA NO EIXO.

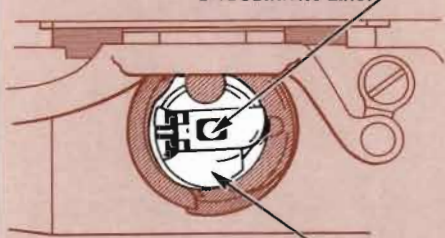


Fig. 12

PRESSIONE A CAIXA DA BOBINA FIRMEMENTE EM SEU LUGAR.

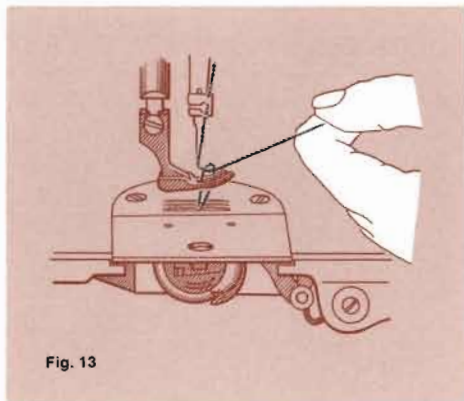


Fig. 13

PREPARAÇÃO PARA COSTURAR

Segure a ponta da linha da agulha mui levemente. Gire, então, a polia da máquina, na sua direção, até que a agulha mova-se para baixo e para cima. Puxe, então, a linha da agulha; e a linha da bobina sai pelo orifício da chapa da agulha, como mostrado na fig. 13. Coloque ambas as linhas sob o calcador antes de iniciar a costura.

COSTURA

Coloque o material sob o calcador e abaixe-o. Tudo está pronto agora para costurar — rápido, suave e facilmente.

Para remoção mais fácil do material, pare a máquina quando a barra da agulha der início ao seu curso descendente. Levante o calcador, retire o material por trás do calcador e corte as linhas perto do material.

AJUSTE DOS TENSORES DA LINHA

Normalmente, a tensão das linhas da agulha e da bobina devem ser equilibradas de forma que, olhando-se uma carreira de pontos transversalmente, as linhas da agulha e da bobina devem se entrelaçar no centro da espessura do material, conforme ilustrado na fig. 14A. Ajustes incorretos provocam as condições mostradas em 14B e 14C.

Regule a tensão da linha da agulha como ilustrado na fig. 15. Assegure-se de que o calcador está embaixo quando fazendo ajustes de tensão.

A tensão da linha da agulha deve ser apenas o necessário para formar o ponto correto no material. Veja fig. 14A.

Para costura em geral, a tensão da linha da bobina deve ser muito leve. Se fizer necessário a regulagem da linha da bobina, remova a caixa da bobina e faça o ajuste, conforme mostrado na fig. 16.

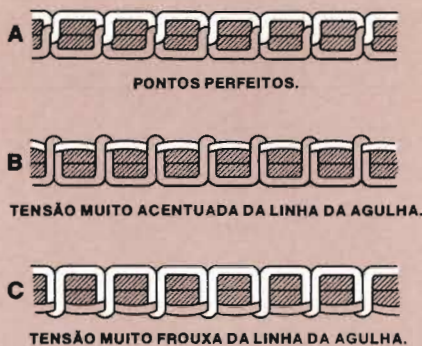


Fig. 14

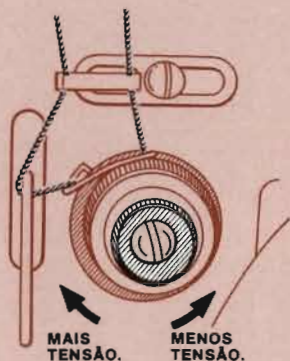


Fig. 15



Fig. 16

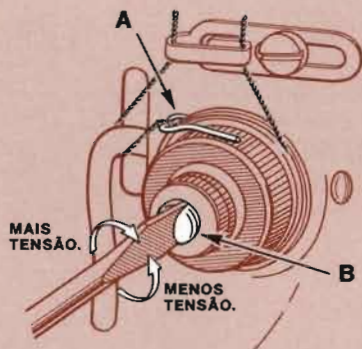


Fig. 17

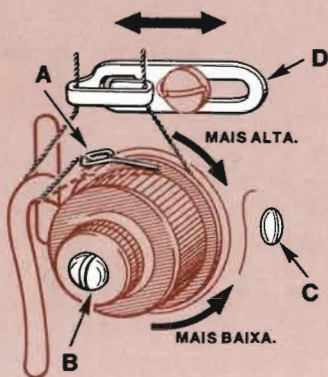


Fig. 18

AJUSTE DO PROTETOR DA LINHA

Para se obter pontos entrelaçados com perfeição, levando-se em conta a espessura do material e o comprimento do ponto, ajustes do protetor da linha D podem ser necessários, o que se consegue movendo-o para a esquerda ou para a direita, conforme ilustrado na fig. 18.

AJUSTE DA MOLLA DO TENSOR DA LINHA

A tensão e o curso do movimento da mola do tensor da linha A podem necessitar de diferentes ajustes, dependendo da grossura da linha e do material usado. Linhas mais grossas e materiais mais espessos requerem maior tensão, enquanto que materiais delicados, menor tensão. Também o movimento da mola do tensor deve ser aumentado para assegurar o controle correto da linha.

Usando uma chave de fenda no parafuso B, gire-o para a esquerda para diminuir a tensão, ou para a direita para aumentá-la, conforme se vê na fig. 17.

Para ajustar a altura da mola do tensor, afrouxe o parafuso C (fig. 18) e gire todo o conjunto do tensor para a esquerda se deseja abaixá-la e diminuir o seu curso, ou para a direita para levantá-la e aumentar o seu curso. Aperte firmemente o parafuso C.

Para materiais espessos ou pontos longos, mova o protetor da linha para a direita.

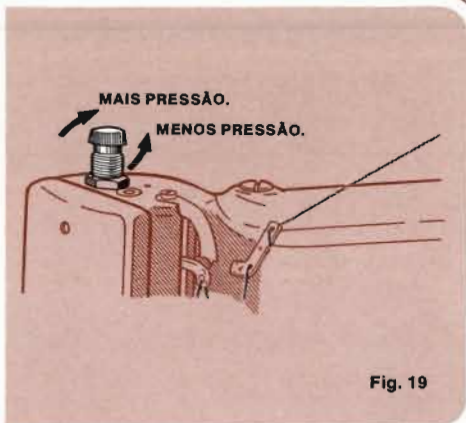
Para materiais finos ou pontos curtos, mova o protetor da linha para a esquerda.

AJUSTE DA PRESSÃO DO CALCADOR

A pressão correta do calcador facilita a alimentação adequada do trabalho.

A pressão sobre o material deve ser a mais leve possível, porém a suficiente para assegurar uma alimentação adequada.

Ajuste o calcador como demonstrado na fig. 19 e, em seguida, aperte firmemente a porca.

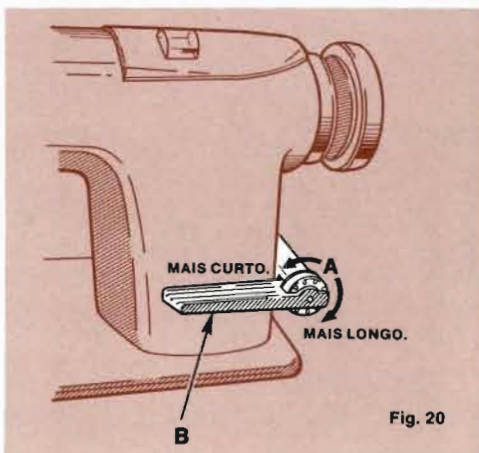


AJUSTE O COMPRIMENTO DO PONTO

A escala de regulagem do comprimento do ponto A controla o número de pontos por polegada. Os números que aparecem na escala significam o número de pontos por polegada. Para ajustar o comprimento do ponto, gire a escala A, conforme se vê na fig. 20.

A máquina produz, no máximo, 6 pontos por polegada (4 mm de comprimento).

Para mudar a direção da alimentação para arremate, pressione a alavanca de retrocesso B rapidamente para sua posição mais baixa e segure-a até que o arremate esteja completo.

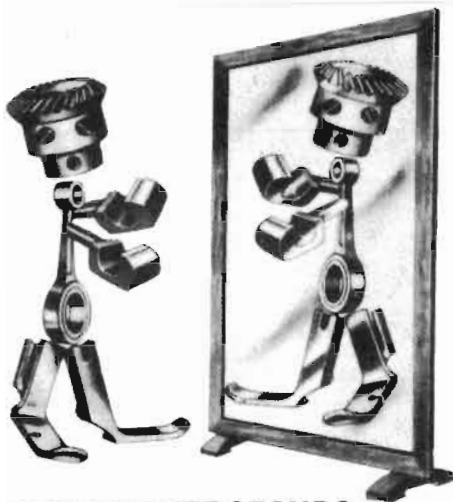


SUGESTÕES PARA UMA OPERAÇÃO PERFEITA

- * Conserve sempre o nível do óleo na marca "alta" do depósito.
- * Quando girando a polia da máquina, sempre fazê-lo na sua direção.
- * Conserve a chapa corrediça sempre fechada quando a máquina estiver em operação.
- * Limpe a lançadeira e o espaço entre as fileiras do dente impelente sob a chapa da agulha, livrando-os de fiapos e de outros resíduos.
- * Não tente ajudar a máquina puxando o material.
- * Nunca pressione a joelheira de levantamento quando a máquina estiver em movimento.
- * Não ponha a máquina em movimento quando enfiada com linha, a menos que haja material sob o calçador.

O MESMO!

COMPRE PEÇAS
E AGULHAS FEITAS
PELA SINGER.



PARA ESTAR DUPLAMENTE SEGURO ...

do desempenho da máquina nova, assegure-se de que todas as peças de substituição e agulhas são exatamente iguais àquelas das novas máquinas Singer.

OBSERVE A MARCA REGISTRADA

1. em todos os invólucros e embalagens.
2. nas agulhas e peças numeradas.

Agulhas em embalagens marcadas "Para máquinas Singer" não são fabricadas pela Singer.

A QUEM INTERESSAR POSSA:

É proibida a colocação indevida da marca registrada "SINGER", ou de qualquer outra das marcas registradas da THE SINGER COMPANY (todas as marcas devidamente registradas) em qualquer máquina que tenha sido consertada, refeita, recondicionada, ou alterada, de qualquer forma, fora da fábrica da Singer ou de uma agência por ela autorizada.

*Uma marca registrada da THE SINGER COMPANY.

