DISTRIBUIDORA

FICHA TÉCNICA

MAQUINARIA · COSTURA INDUSTRIAL ZIG-ZAG

Máquina de coser zig-zag serie 20U (20U-105C · 20U-125C · 20U-605C)

2.500 rpm
Vel. máx. 20U-105C

12,0 mm
Amplitud máx. 20U-125C

5,0 mm
Largo máx. de puntada

1/3 HP
Motor (250 W)

Máquina de coser zig-zag serie 20U, modelos 20U-105C, 20U-125C y 20U-605C, para costura ligera a media con puntada zig-zag plana (puntada recta). Motor embrague de 1/3 HP (250 W) 4 polos (baja velocidad) y banda V tipo M. Datos del Manual de instrucciones y lista de partes.

Especificaciones técnicas

Modelos Singer	**20U-105C · 20U-125C · 20U-605C**
Para costura · tipo de puntada	**Ligera a media · Zig-zag plana (puntada recta)**
Velocidad máx. (105C / 125C / 605C)	**2.500 rpm / 2.000 rpm / 2.000 rpm**
Amplitud máxima puntada (105C / 125C / 605C)	**9,0 mm / 12,0 mm / 9,0 mm**
Largo máximo puntada · carrera barra aguja	**5,0 mm · 34,8 mm**
Elevación barra presionadora (manual / rodilla)	**6,35 mm / 9,0 mm**
Catálogo de agujas (sistema de agujas) · aceite	**Cat. 1955-01 (DPx5) · Aceite Singer**
Motor	**1/3 HP (250 W) 4-polos (baja velocidad) motor embrague**
Banda	**V tipo M**

Información técnica proporcionada por el fabricante, quien responde por su contenido. Valores de referencia, sujetos a las tolerancias normales de fabricación.

Distribuidora J y F S.A.
San José, Avenida 12, Costa Rica 10108
+506 2521 5454 · +506 7274 5620
distribuidorajf.com

Relación entre amplitud zig-zag y velocidad máxima

- 20U-105C: amplitud 0 ~ 5,0 mm a 2.500 rpm · 5,0 ~ 9,0 mm a 2.000 rpm
- 20U-125C: amplitud 0 ~ 5,0 mm a 2.000 rpm · 5,0 ~ 12,0 mm a 1.800 rpm
- 20U-605C: amplitud 0 ~ 5,0 mm a 2.000 rpm · 5,0 ~ 9,0 mm a 1.800 rpm
- La velocidad máxima variará dependiendo la tela, hilos y condiciones de costura.

Velocidad de la máquina (spm) vs. diámetro de polea del motor (mm)

- 2.500 spm (20U-105C): 130 mm a 50 Hz · 105 mm a 60 Hz
- 2.000 spm (20U-105C, 125C, 605C): 105 mm a 50 Hz · 85 mm a 60 Hz
- 1.800 spm (20U-105C, 125C, 605C): 90 mm a 50 Hz · 75 mm a 60 Hz
- 1.500 spm (20U-105C, 125C, 605C): 80 mm a 50 Hz · 65 mm a 60 Hz

Aguja e hilo (20U-105C / 125C / 605C)

- Materiales ligeros: tamaño máx. de hilo (Nm) sintético* 120 · aguja 10 (60)
- Materiales de peso medio: hilo 60 · aguja 12 ~ 16 (80 ~ 100)
- Materiales de peso medio-completo: hilo 30 · aguja 18 ~ 19 (110 ~ 120)
- Tamaño de aguja en 1/100 mm. * o un tamaño equivalente de otros tipos de hilo. Use aguja Cat. No. 1955-01 sistema de agujas (DPx5) solamente.

Accesorios y aditamentos (cantidad igual en 105C, 125C y 605C)

- Caja de accesorios: 1 · Aguja 1955-01 #14: 3 · Bobina: 2 · Aceitador: 1 · Pasador descanso máquina: 1
- Ensamble prensatelas para ojales, para puntada recta, para dobladillo: 1 de cada uno
- Placa aguja para puntada recta: 1 · Placa aguja para bordado: 1 · Impelente para puntada recta: 1
- Destornillador grande, pequeño y para placa aguja: 1 de cada uno
- Tapa carrete hilo: 2 · Red anti desenredos para carrete hilo: 2 · Charola de escurrimientos: 1 · Clavo para charola de escurrimientos: 4 · Ensamble elevador de rodilla: 1
- Bisagra máquina: 2 · Cojín bisagra máquina: 2 · Cojín máquina: 4 · Clavo: 6 · Tornillo: 4 · Guarda dedos: 4 · Banda: 1 · Polea del motor: 1

Información técnica proporcionada por el fabricante, quien responde por su contenido. Valores de referencia, sujetos a las tolerancias normales de fabricación.

Instrucciones importantes de seguridad

- Lea con atención todas las instrucciones antes de usar la máquina y siga los procedimientos básicos de seguridad. Antes de operar, asegúrese de que las especificaciones de seguridad sean acordes a las normas técnicas de su país.
- La máquina no debe operarse sin sus dispositivos de seguridad ni por personal que no esté debidamente capacitado. Use lentes de seguridad.
- Apague o desconecte la máquina al pasar el hilo por la aguja; al reemplazar bobina, lanzadera, aguja, prensatelas, placa aguja, impelente o placa deslizable; durante el mantenimiento y cuando el operador no esté operando la máquina.
- Contacto de aceite con los ojos o la piel: lave con abundante agua helada y abundante agua fría. En caso de ingestión, busque atención médica de inmediato.
- Reparación y mantenimiento sólo por personal debidamente capacitado (equipo eléctrico, por personal calificado). Si se daña algún dispositivo eléctrico, detenga la máquina de inmediato.
- Antes de operar a máxima velocidad, realice una prueba para asegurarse de que la máquina y el operador son capaces de realizar la tarea. No coloque la máquina junto a fuentes de ruido como soldadoras ultrasónicas.
- Opere la máquina sólo con el cable eléctrico y conectores adecuados y la conexión a tierra pertinente, y sólo para coser materiales como se indica en el manual.

Para una operación segura

- No abra la caja de conexiones ni toque los componentes dentro de la caja (choque eléctrico). No opere la máquina sin la cubierta de la banda o cualquier otro dispositivo de seguridad removido.
- Aleje dedos, cabeza y ropa de la rueda, banda y motor, y no coloque los dedos junto al gancho rotativo y la cubierta de la palanca tira hilo con la máquina operando.
- Tenga cuidado al bajar o levantar la cabeza de la máquina; apáguela siempre cuando la acueste o quite la cubierta de la banda y la banda.
- Si su máquina tiene servo motor, no hace ruido al operar: asegúrese de que esté apagada para evitar un arranque inesperado.
- No opere la máquina sin la conexión adecuada a tierra. Apáguela antes de desconectarla. Limpie periódicamente la máquina.

Lubricación y mantenimiento

- Importante: al operar por primera vez después de la configuración, o tras un largo tiempo en desuso, lubrique la máquina y opérela de 1.000 a 1.500 rpm por cerca de 10 minutos.
- Limpieza: periódicamente con un paño seco y suave; no use ninguna clase de solvente.
- Inspección de seguridad: revise periódicamente que los dispositivos de seguridad estén bien instalados y ajustados, los tornillos de fijación y soporte de la cabeza bien apretados, la banda V sin desgaste excesivo y con la tensión correcta, que no haya sobrecalentamiento en el motor, y que el cable de corriente y la clavija no estén dañados.

Información técnica proporcionada por el fabricante, quien responde por su contenido. Valores de referencia, sujetos a las tolerancias normales de fabricación.