

El garfio rotativo es un dispositivo cinemático muy complejo. Requiere de gran precisión en cada etapa de su fabricación y mediante su gran cuidado y atención durante el uso, usted logrará su óptimo funcionamiento, total eficiencia y una larga vida.

El garfio rotativo es el componente más importante de las máquinas de coser. La persona responsable de su compra siempre debe solicitar un producto de la más alta calidad, ya que el uso de un garfio que no sea de primera calidad, reducirá substancialmente la eficiencia general de la máquina. Debe también prestarse consideración al hecho de que el incremento de la productividad y calidad superior de la puntada de un producto de alta calidad, compensará a largo plazo, sobradamente el ahorro por la compra de elementos más baratos.

Los garfios CERLIANI están fabricados con la más alta calidad, con los mejores materiales, y mediante técnicas de producción que son un verdadero arte, garantizándose todos ellos con más de 60 años de experiencia.

Los garfios nuevos son normalmente revestidos con un aceite que combate el moho, que con el tiempo se seca. En consecuencia, antes de usarse, es necesario lavarlos bien con gasolina o aceite mineral y entonces proporcionan una abundante lubricación. El mismo procedimiento debe efectuarse cada vez que uno piensa re-usar un garfio que esté en desuso por algún tiempo.

Con el fin de mantener el garfio rotativo en buenas condiciones de trabajo se aconseja revisar, y prestar servicio al garfios a intervalos regulares. Esto también le ayudará a evitar posible daño irreparable causado por deficiencias del sistema de lubricación o la incorrecta regulación del flujo de aceite. El mantenimiento preventivo tiene que realizarse escrupolosa y sistemáticamente y se consideraría una buena práctica observar la tabla de tiempo que se muestra más abajo. Está claro que cada compañía puede adaptar estas pautas a las necesidades de sus propias máquinas.

## Guía standard para el mantenimiento preventivo del garfio

Descripción de la operación	Frecuencia	Comentarios
Elimine los residuos de la costura para evitar que se tornen abrasivos chequee el nivel de aceite.	Diario	Use una brocha o aire comprimido.
Chequee la alimentación de aceite al garfio y ajuste si es necesario.	Semanal	Para ajustes observe siempre las instrucciones del fabricante.
Lave el garfio sin desarmarlo, con nafta o aceite mineral, mientras gira la máquina a mano para evitar adhesión; después lubrique mientras continúa girando la máquina.	Cada dos semanas	Para esta operación use una brocha, nunca una pistola de aire, ya que esto puede causar que se introduzcan solventes en los cojinetes cercanos desgranados causando adhesión.
Saque el garfio de la máquina. Saque la base. Limpie y lave con cuidado todos los componentes, asegurándose que los canales no estén tapados. Chequee para ver que no hay señales de marcas de aguja, raspaduras o rebabas en la punta del garfio y todas las áreas por donde pasa el hilo. Este daño leve puede eliminarse con un papel de lija de grano fino o lija esmeril. Pule el área, con material de algodón suave conjuntamente con compuesto de pulimento de grano fino. Vuelva a armar el garfio con cuidado y reinstálelo en la máquina. Resincronice el garfio y chequee el sistema de lubricación para asegurarse que esté correctamente ajustado. Haga una prueba de costura en materiales apropiados.	Mensual	Para una regulación correcta del sistema de lubricación del garfio ver en la parte inferior.

Prueba de flujo de lubricación (con garfios de eje horizontal): quite la placa de la aguja y el retén de alimentación. Fije una hoja de papel a la bancada de la máquina, sobre el garfio expuesto. Ponga la máquina a funcionar a máxima velocidad durante 10 segundos aproximadamente.

La lubricación se considera correcta cuando dos hileras paralelas de puntos de aceite se ven en el papel después de este periodo. Para aumentar o disminuir la cantidad de aceite que fluye hacia el garfio, ajuste el regulador de flujo, que debe estar incorporado en la máquina. También debe notarse que si fluye demasiado aceite hacia el garfio, el exceso será lanzado por fuerza centrífuga contra la placa de aguja con el riesgo de que se manche el material. Si por el contrario, llega muy poco aceite al garfio, esto causará desgaste indebido, acortando de este modo la vida del mismo.