

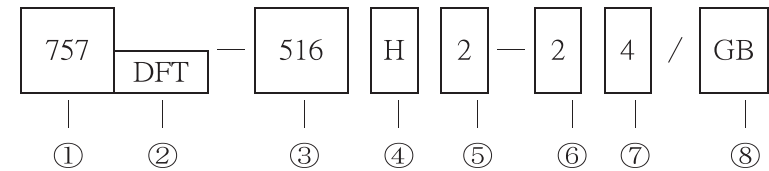
**700DFT**

**MÁQUINA DE ALTA  
VELOCIDADE  
COM PONTO DE  
SEGURANÇA  
TOP-FEED OVERLOCK**

## ESPECIFICAÇÕES

### Especificações de categoria da máquina

#### 1. Descrição do nome da máquina

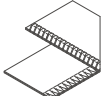
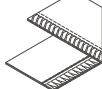


1 Número do fio: 4 para 747, 5 para 757.

2 Código de diferenciação para o mecanismo da máquina isto e mudar forma.

DFT: TOPO-FEED OVERLOCK frontal/máquina de ponto de segurança.  
DRT: TOPO-FEED OVERLOCK posterior /máquina de ponto de segurança.

3 Tipos de costura: 514 e 516 (Quadro 1)

Tipo	Desenho
514	
516	

Quadro 1

4 Material de costura

5 Tipo de transportador denteado

6 Grosor da agulha

7 Largura de costura

Código	Largo de costura
4	4 mm
5	5 mm
6	6 mm

Tábua 1

8 Acessorio multi-função.

## RAZÓN DE AJUSTE DEL TRANSPORTADOR DIFERENCIAL

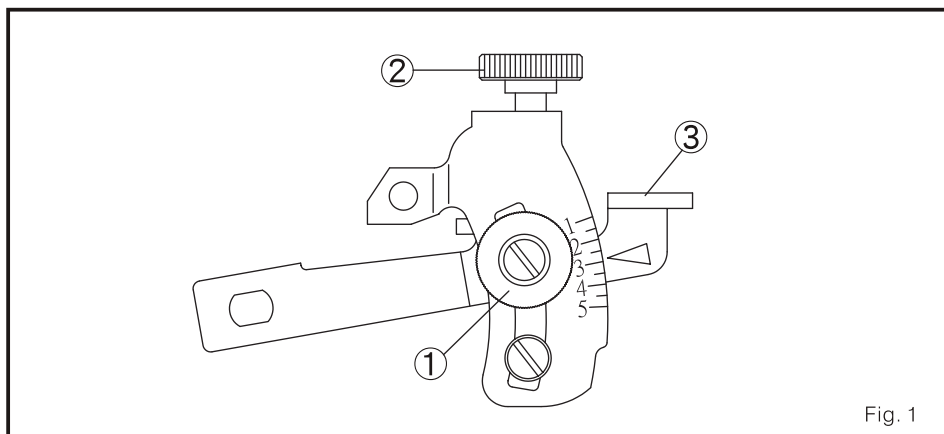
A razão entre diferencial/alimentador são os movimentos entre o transportador denteado principal e o transportador denteado diferencial.

1. Quando o movimento do transportador denteado principal é maior ao do transportador denteado diferencial, o produto resultante tem um pano de costura elástico ou corre com o movimento contrário.
2. Solte o parafuso 1 e gire o parafuso 2 no sentido das agulhas do relógio para adquirir um pano elástico ou girar na direção contrária para redução o pano.

Depois ajuste o parafuso 1 (Fig. 1)

### OHLO

Quando a superfície do nível ajustável 3esta na escada 2. A razão entre o transportador diferencial será 1:1. Quando marca uma escada superior à escada 2 o pano resultante elástico terão uma razão de 1:0. 7. (Olhe o quadro 1)

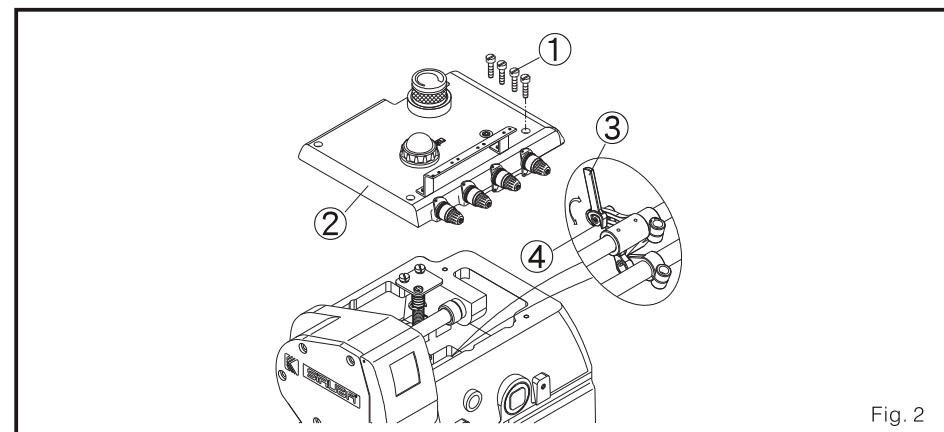


Escada		1	2	3	4	5
RAZÃO ENTRE DIFERENCIAL/ALIMENTADOR	1:1.3	—	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
	1:2	1:0.7	1:1	1:1.4	1:1.7	1:2
	1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2	1:3
	1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.3	1:3.3

Tábua 1

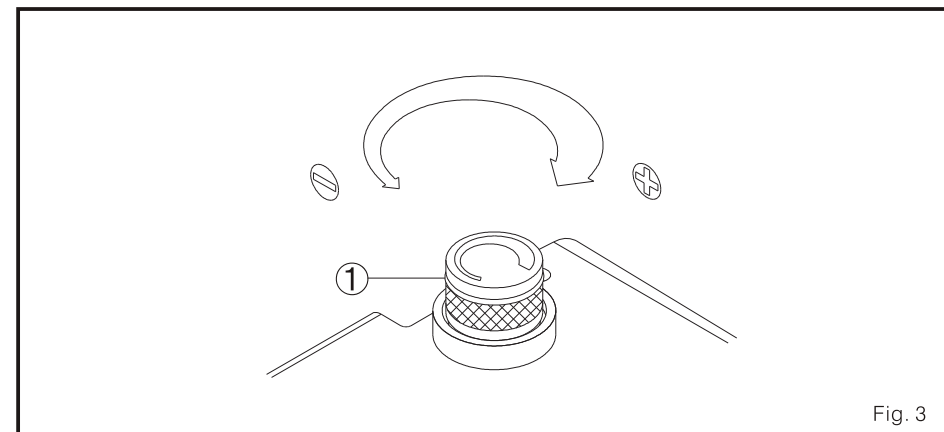
## AJUSTE DO GOLPE ALTO/BAIXO DO TRANSPORTADOR DENTEADO SUPERIOR

Primeiro solte o parafuso 1, e mude a cobertura superior 2. Use a chave inglesa 3 e solte a porca 4 para ajustar o golpe alto ou baixo do transportador denteado superior. (Fig. 2)


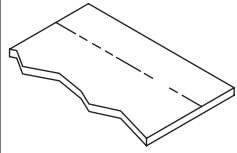
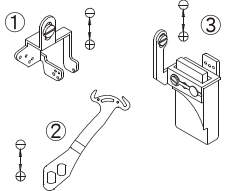


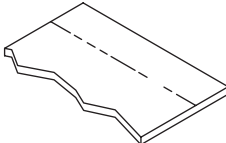
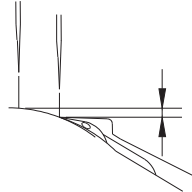
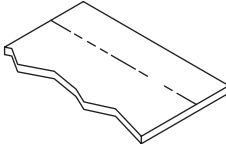


## AJUSTE DO GOLPE FRONTAL/POSTERIOR DO TRANSPORTADOR DENTEADO SUPERIOR

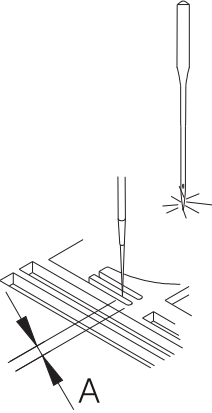
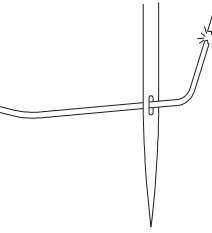
Solte a porca 1 ajustável. O golpe será mais longo quando gire neste sentido das agulhas do relógio ou o golpe será mais curto quando gire o botão no sentido contrário das agulhas do relógio. (Fig. 3)

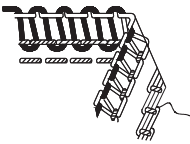
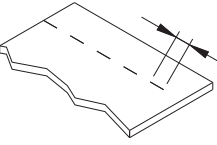


## Resolução dos problemas

Não	Problema	Revisar	Ajustes
1.	O fio de agulha esta muito ajustado ou solto. 	A tensão do fio de agulha é muito solto ou ajustado.	Ajustar a tensão do fio de agulha
2.	Pontos saltados na costura  	<ol style="list-style-type: none"> <li>¿Agulha mal elegida?</li> <li>¿Agulha defeituosa?</li> <li>Pode existir alguma separação entre a agulha e a parte superior do looper esquerdo</li> <li>¿A pequena mola do ajuste de tensão pode não estar trabalhando?</li> <li>O fio da agulha esta muito tenso.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Escolhe o número de agulha e fio corretos que sejam ajustados às especificações dos panos</li> <li>Mude uma agulha nova.</li> <li>Ajuste a separação entre a gorjeta do looper esquerdo e a agulha de forma seja - / + 0</li> <li>(1) Se a pequena mola não trabalha, puxa de forma que isto fique mais ajustado. OLHO: O fio poderia quebrar a mola fosse muito puxada  (2) Se existisse algum entalhe na lâmina do ajustador de tensão, mude por um novo.</li> <li>(1) Solte o fio de agulha adequadamente.  (2) Ajustar o fio 1 do fio da agulha na posição mais alta, daquele modo diminuirá o gancho do fio.  (3) Incline o fio 3 um pouco à esquerda liberar o looper do fio</li> </ol>

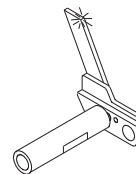
Não	Problema	Revisar	Ajustes
3.	A costura do looper direito esta saltada  	<ol style="list-style-type: none"> <li>¿Existe algum espaço considerável entre a agulha e o looper direito?</li> <li>O espaço entre o looper direito e a agulha esquerda é muito logo quando se usa agulha dupla</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Quando o looper direito se mexe até atrás corretamente, a separação da agulha será 0.1 mm que é o uso correto do looper certo. (Cada padrão tem looper direito mais apropriado para agulha 1, agulha 2, materiais grossos ou magros)</li> <li>Acontece pela relação da posição esquerda/direita enquanto se faz montagem do looper direito e a posição de movimento cima/abaixo da base de looper, ajustar a rota de movimento do looper quando esteja descendo. Diminui a proporção de descendo da agulha esquerda e logo direita</li> </ol>
4.	Os pontos do fio looper esquerdo ficaram soltas  	<ol style="list-style-type: none"> <li>¿Esta o looper direito posto no fio do looper esquerdo quando estes se cruzam?</li> <li>Esta a extremidade do looper direita gastada?</li> <li>O espaço e muito amplo entre o looper direito e esquerdo quando estes se cruzam.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Mude para um novo looper esquerdo (quando a extremidade do looper esquerdo fique gastado e tenha que ajustar-se e trocar-se. Por favor não afie. "fazendo-o muito magro", a extremidade do looper esquerdo)</li> <li>mude para um novo looper ao afie a extremidade com uma lima</li> <li>Troque para um novo looper</li> </ol>
5.	Agulha quebrada 	<ol style="list-style-type: none"> <li>¿Uma agulha incorreta foi escolhida?</li> <li>¿Foi o pé calcador ajustado incorretamente?</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Usar uma agulha mais grossa sem ter buracos no pano</li> <li>quando ajustar, tem certeza que a agulha entra pelo centro do buraco para agulha no calcador.</li> </ol>

Não	Problema	Revisar	Ajustes
		<p>3. A altura de montagem de roda é correta?</p> <p>4. Linha é apropriada?</p>	<p>3. Ajuste a altura de roda de entrega de tecido para 0.8-1.0mm, em paralelo, manter a pressão apropriada.</p> <p>4. Se tem no na linha, após tratar, realinhe.</p>
6.	<p>A extremidade da agulha lascou.</p> 	<p>1. A altura das posições looper direito e a agulha estão incorretas?</p> <p>2. O prato ejetor esta muito perto</p> <p>3. A posição de entalhe do prato para agulha é incorreto</p>	<p>1. Mova a agulha perto do ponto morto superior. E empurre um pouco a agulha adiante com um dedo para ver-se a gorjeta toca o looper direito. Então, ajuste a posição vertical da agulha ou mova a posição do looper direito.</p> <p>2. P prato que ejetor interno deve mover-se longe da agulha antes que a extremidade esquerda looper alcance ao lado direito da agulha. A separação entre o prato ejetor e a agulha deve ser ao redor 0.2 mm</p> <p>3. Mexa a agulha um pouco até diante em direção do prato para junta-los. Isto com o propósito de aumentar a separação A um pouco.</p>
7.	<p>Fio quebrado e pontos toscos/irregulares</p> 	<p>1. O buraco para enfiar o fio se encontra limpo</p> <p>2. O fio não é correto</p> <p>3. O ajuste de tensão do fio parece não ser o correto</p>	<p>1. Use uma lima de roupas para Limpar o contorno do buraco para enfiar o fio.</p> <p>2. Substitua com um melhor fio para equilibrar os fios.</p> <p>3. Tenha certeza que os fios da direita e esquerda do looper não fiquem muito soltos. Até mesmo quando se ajusta o fio de uma agulha, as mudanças relativas para os fios são necessários para ser notados.</p>

Não	Problema	Revisar	Ajustes
			<p>(1) puxe o fio de agulha fortemente - o looper esquerdo esta solto - o looper direito esta ajustado.</p> <p>(2) Puxe o fio do looper esquerdo fortemente - o looper direito esta solto o fio de agulha esta solta também.</p> <p>(3) Puxe o fio do looper direito fortemente - o looper esquerdo esta solto o fio de agulha esta solto também.</p>
		<p>4. Existe um ajuste incorreto da alavanca do pé aperte-lhes</p> <p>5. ¿O rebobinador esta gastado?</p> <p>6. ¿A razão de diferenciação não encaixa/ajusta?</p>	<p>4. Ajuste a flexibilidade do pé aperte-lhes até que seja adaptado ao pano</p> <p>5. Afie o rebobinador ou substitua isto por um novo.</p> <p>6. Ajuste a razão entre diferencial alimentador até que encaixe com o pano.</p>
8.	<p>O fio não sai fora quando se faz o ponto cadeia.</p> 	<p>1. Pode ser que o looper de ponto cadeia ponto cadeia é incorreto.</p> <p>2. O mecanismo de tensão de fio poderia estar trabalhando impropriamente.</p> <p>3. A mola posterior do pé aperte-lhe não deixará bom montagem.</p>	<p>1. Ajuste a leva a uma posição apropriada.</p> <p>2. (1) Ajuste a mola fortemente (2) Limpe ou substitua isto para um novo.</p> <p>3. reajuste a mola ou mude-o por um novo. Tenha certeza que o pé aperta-lhe pode mover suavemente e pode conferir pressão.</p>
9.	<p>Não pode ser distinguido a grossura do fio.</p> 	<p>1. A leva elíptica está enferrujada.</p> <p>2. A mola da leva elíptica não está adequadamente ajustada.</p> <p>3. P lado do bloco que apóia à tomada da leva não pode estar trabalhando corretamente.</p>	<p>1. Limpe as partes por separado de forma que o óleo pode chegar à leva.</p> <p>2. Ajuste a tensão adequadamente, mas não deixe isto muito solto.</p> <p>3. (1) Corrija a grossura de KP09D ou afine a largura do KP09D para fazer isto mas eu estreito. (2) Mude o KP09D/KP06F.</p>

Não	Problema	Revisar	Ajustes
10.	Barulho forte, barulho estranho.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Barulho da lâmina de fábrica.</li> <li>2. O eixo principal ficou solto e faz barulho.</li> <li>3. Barulho na bomba (barulho áspero)</li> <li>4. A barra da agulha ficou solta.</li> <li>5. O espaço da barra controladora do lançador fixa ficou solta ou colidindo.</li> <li>6. Posição incorreta do rebordeador superior e inferior.</li> <li>7. Barulho frágil de um lado da cobertura da lâmina de fábrica.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. (1) Ajuste o parafuso à posição correta. (2) Ajuste NK26 de KB06E para determinar o lado que cobre a cobertura do distintivo de fábrica.</li> <li>2. Limpe a cola cobriza da bandeja de cobre no eixo principal e reajuste-o.</li> <li>3. Use o equipamento para aumentar pressão no engranagem da bomba, e mantenha o funcionamento de bomba entre 3 e 5 minutos.</li> <li>4. Substitua com um novo ou pola a superfície de contato para fazer a área mais pequena.</li> <li>5. (1) Ponha cola no parafuso (2) Desgaste o encaixe para fazer isto mas largo ou chanfrado. (3) Substitua por uma nova.</li> <li>6. Ajuste o ângulo superior e inferior do rebordeador</li> <li>7. Corrija o ângulo no lado da cobertura da lâmina de fábrica, para manter distância do bucleador inferior e o lugar do rebordeador inferior.</li> </ol>
11.	O óleo não é distribuído.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. O óleo não sai a bomba.</li> <li>2. O mecanismo superior não distribui o óleo.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. (1) Volte a fechar de um modo correto. (2) Reajunte o engranagem da bomba ao eixo principal e ajuste sua posição.</li> <li>2. (1) Limpe as penugens e mude o parafuso liberador de óleo (2) Mude um filtro novo (3) Limpe a sujeira ou substitua por um novo. (4) Use um pedaço de arame metálico para limpar o canal do óleo por dentro.</li> </ol>

Não	Problema	Revisar	Ajustes
12.	A faca não esta afiada.	A faca não esta afiada.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Afie a faca ou mude uma nova.</li> <li>2. Corrija o ângulo das bases do rebordeador superior e inferior</li> <li>3. Reajunte corretamente (para ajustar corretamente ajuste a base em uma posição standard).</li> </ol>



Quadro 2