

700F

**MAQUINA DE ALTA
VELOCIDADE COM
PONTO DE
SEGURANÇA OVERLOCK**

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DA MÁQUINA DE COSTURA OVERLOCK

1. Agulha fina de alta velocidade, A maior velocidade pode chegar aos 7500 RPM
2. Com sistema abundante óleo, Auto-lubrificação e sistema de filtro
3. Com razão diferencial micro-ajustavel. O qual pode ser ajustado com precisão na área de pressão fixa pelo fabricante para segurança permanecendo a qualidade da costura.
4. Com um simples botão pode-se ajustar o controle do equipamento em o comprimento dos pontos que têm uma funcionalidade muito simples.
5. O sistema de esfriamento da agulha/fio feita por óleo de silicone. O qual pode prevenir uma quebrar da agulha/fio pelos movimentos de grande velocidade e aumento do tamanho da costura.
6. Os diferentes acessórios estão disponíveis para diferir as funções da máquina de costura. Completar acessórios apropriados adquirirá uma economia de tempo de trabalho, melhorar a qualidade e aumentar e melhorar os lucros.

MODELOS DA MÁQUINA

757 F FT(RT) - - 516 M 2 - - 3 5 DT

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

- ① Indicações de modelos gerais.

737: Máquina de costura overlock uma agulha três fios.

747: Máquina de costura overlock/interlock dois agulha quatro fios.

757: Máquina de costura com ponto de segurança overlock/intelock dois agulhas e cinco fios.

767: Máquina de costura com ponto de segurança overlock/interlock três agulhas seis fios.

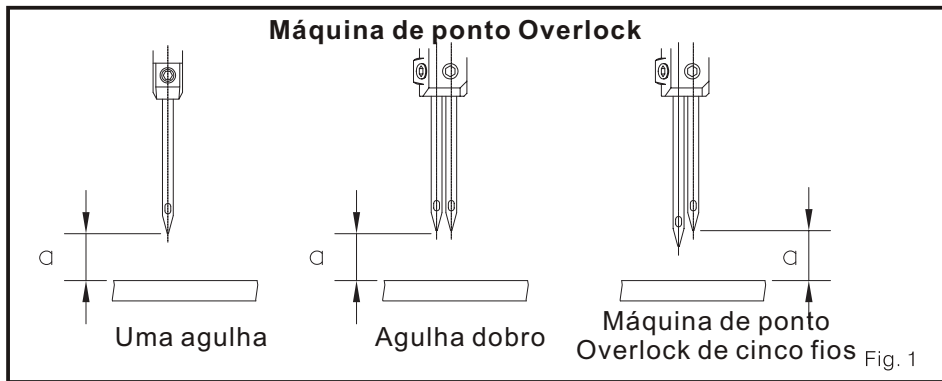
- ② Indicações dos modelos standards (D, E, F diz que a máquina de costura é de base plana S significa que as máquinas de costura são de base cilíndrica/cilindro)
- ③ Indicações dos modelos especiais (FT: Máquina de costura de alimentação composto com ponto de segurança overlock, RT: Máquina de costura de alimentação posterior composto com ponto de segurança overlock).

- ④ mostra a rota da costura
- ⑤ indicam os materiais admitidos
 - F: Materiais leves, como roupa íntima.
 - L: Materiais leves normais. Por exemplo: camisas
 - M: De material leves para meio pesado: Por exemplo: Roupas de frio, tops ou corpinho e casaco.
 - H: Materiais pesados, como um casaco, pulôver ou suéter.
 - X: Materiais pesados Por exemplo: calças jeans.
- ⑥ mostra a forma dos dentes do transportador denteado
- ⑦ indica o longo de um ponto entre dois pontos
- ⑧ Significa a largura da costura entre duas costuras (O longo desde um lado da roupa de vestuário até a primeira costura)
- ⑨ Significa equipamentos acessórios

AJUSTE DA MAQUINA

1. Instale a agulha (Figo. 1)

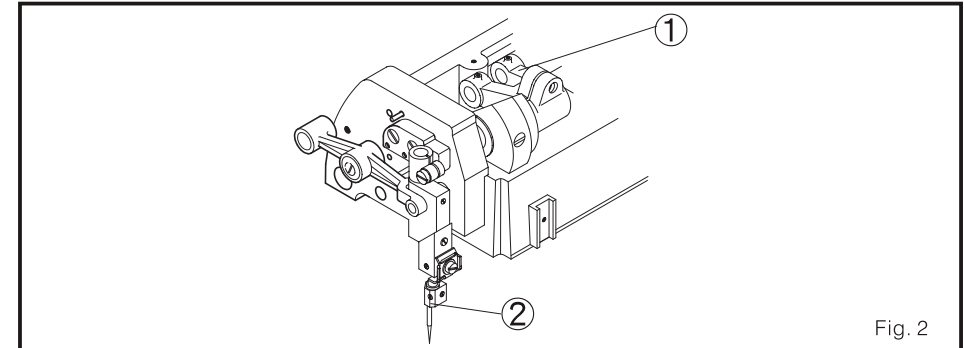
Antes de instalar a agulha, por favor revise o direção do encaixe da agulha. O buraco da agulha deve dar a face para dentro. Como também o encaixe da agulha deve dar a face para fora. Também, a agulha será inserida completamente na faixa de agulha.



2. Ajuste a altura da agulha Quando a agulha fique no ponto morto mais alto, A distância perpendicular entre a superfície da prancha agulha e a gorjeta da agulha esquerda de cada padrão deve ser:
- 737F, 757F,: (9.5 mm ~9.7 mm)
 - 747F: (10.8 mm ~11.0 mm)
 - X2 (Materiais grossos): (11.2 mm ~11.3 mm)

Ajuste como Fig. 2

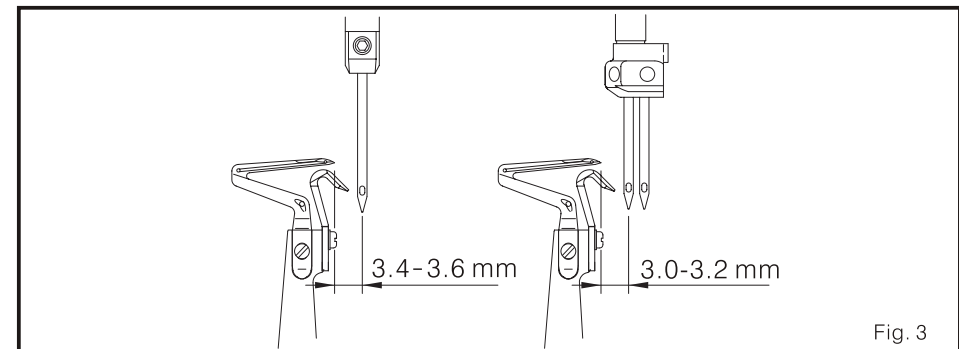
- (1) Gire a polia para mover a barra deslizavel 2 para o ponto morto superior.
- (2) Solte o parafuso 1, e mova a barra deslizavel 2 mover a agulha à posição de instalação onde coincide os padrões previamente mencionados.
- (3) Aperte o parafuso suavemente 1, e revise que o tamanho é o correto, como também que não existe nenhuma possibilidade que a parte superior ou inferior da barra colide. Então, ajuste o parafuso firmemente.



3. Ajuste looper inferior.

- (1) Quando o looper inferior fique no ponto morto esquerdo, a distância entre a gorjeta do looper e centro da agulha esquerda deveria ser: (Fig. 3)

O ponto posterior do três fios/cinco fios = 3.4 mm ~3.6 mm
 O ponto posterior dos quatro fios = 3.0 mm ~3.2 mm



(2) Quando mover a extremidade do looper inferior do ponto morto da esquerda ao centro da agulha esquerda, a distância entre looper inferior e a agulha deve ser 0 mm ~0.05 mm. Também, por favor confirme que a extremidade do looper inferior fique 1.5 mm ~2.0 mm sobre o buraco da agulha esquerda. (Fig. 4)

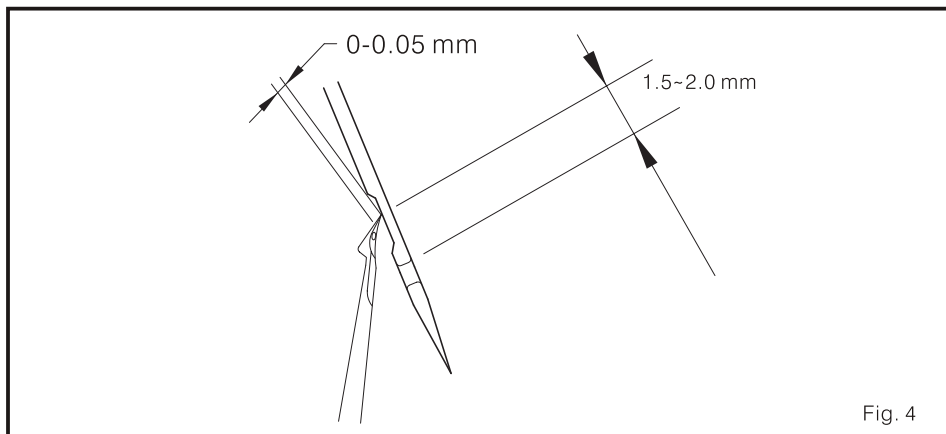


Fig. 4

(3) Quando ajuste, solte o parafuso C e mova o looper inferior que equilibra a barra D de atrás para frente para adquirir uma distância entre o looper inferior e a agulha de 0 mm ~0.05 mm., Depois solte o parafuso suavemente C e gira a alavanca, de forma que o looper inferior pode chegar ao ponto morto esquerdo. Também, o mova sutilmente do looper inferior B de esquerda à direita para corrigir a distância ao redor entre a extremidade do looper inferior e o centro da agulha esquerda 3.0 mm ~3.2 mm (padrão para quatro fios) Ajusta o parafuso C depois de confirmar os passos. (Fig. 5)

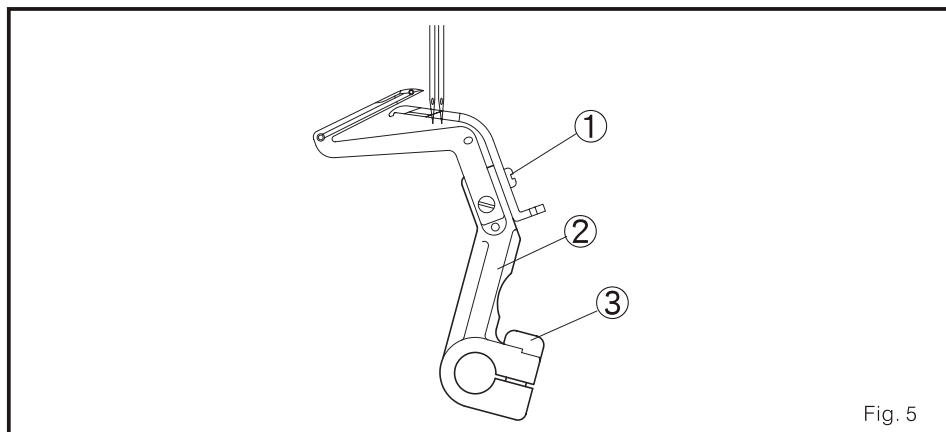


Fig. 5

4. Exigências da posição standard looper superior e ajuste. (Fig. 6, Fig. 7, e Fig. 8)

Exigências:

(1) Quando o looper superior esteja localizado no ponto morto esquerdo, a distância entre a extremidade do looper superior e a agulha esquerda deve ser:

para. Três cinco fios: 4.5 mm ~5.0 mm

b. Quatro fios: 5.5 mm ~6.0 mm (Figo. 6)

c. X2 (Panos grossos): 5.0 mm ~5.5 mm

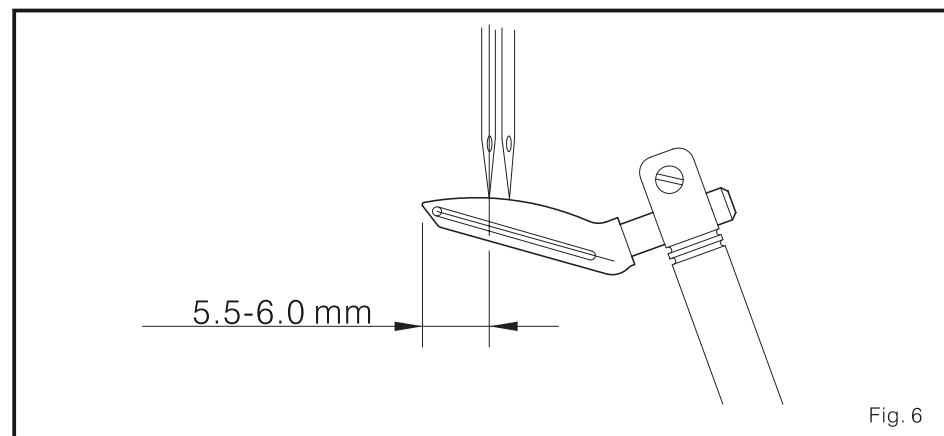


Fig. 6

(2) A distância entre o looper superior e inferior quando eles se - acercam ao ponto mas próximo possível deve ser de 0.2 mm ~ 0.5 mm (Fig. 7)

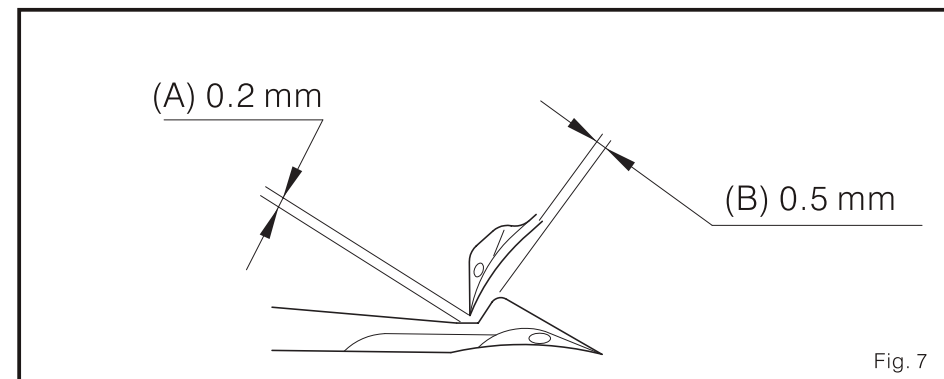
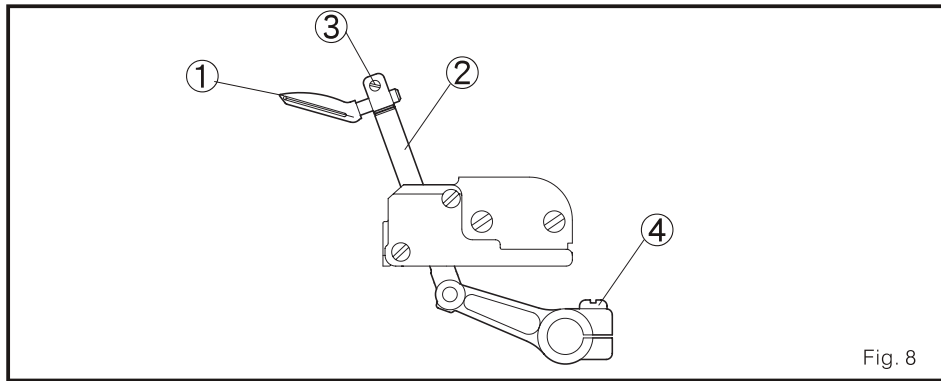


Fig. 7

(3) O Ajuste:

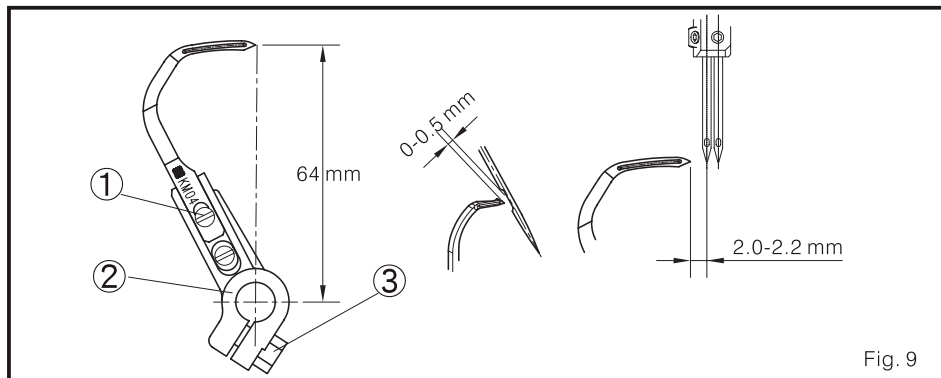
- a. Insira o looper superior 1 dentro do furo do looper superior que balance a barra 2 e então ajuste o parafuso um pouco 3.
- b. Mova o looper superior ao ponto morto superior, solte o parafuso 4 e leve o centro da agulha esquerda como a linha standard para ajustar looper superior à distância de 5.5 mm ~6.0 mm (padrão 4 fios) (Fig. 6)



C. Gire a alavanca até que o looper inferior possa alcançar o ponto mais próximo. Ajuste o looper inferior até que a distância seja de 0.2 mm ~ 0.5 mm (Fig.7) Depois de confirmar, ajuste o parafuso 3 e 4.

5. Ajuste do looper inferior

- (1) Standard: A distância do eixo da base do looper inferior para a gorjeta do mesmo é de 64 mm.
- (2) A distância deve ser de 0 mm ~0.05 cunhado a gorjeta do looper inferior isto no ponto mas próximo do centro da agulha
- (3) Quando o looper inferior fique no ponto morto esquerdo, a distância de sua gorjeta para o centro da agulha deve ser de 2.0 mm ~2.2 mm



(4) Ajuste

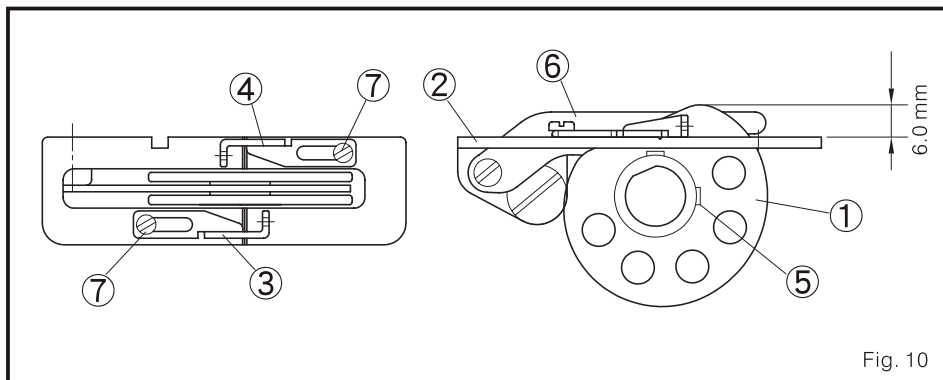
- a. Solte o parafuso 1 e mova o looper inferior de arriba para baixo ajustar a distância da gorjeta da agulha até o eixo do sutiã do looper inferior para que seja 64 mm.
- b. Solte o parafuso 3 e mova o looper 2 inferior de atrás para diante obtendo uma distância da gorjeta da agulha para a linha central da agulha de aproximadamente 0. mm ~0.05 mm
- c. Gire a alavanca até que o looper inferior alcance o ponto morto esquerdo. Mova o sutiã do sutiã do looper inferior 2 de esquerda para direita para corrigir para ajustar a distância da extremidade do looper inferior ao centro da agulha de forma que isto seja de 2.0 mm ~2.2 mm, depois ajuste o parafuso 3.

6. Guia de ajuste a coleta dos Trios-fios do looper de fio (Modelo 757F, 767F) (Fig. 10)

(1) Exigências de ajuste: Quando a agulha vai para o ponto morto superior. A coleta do Tria-fio 1 deve estar aos 6mm cima do Set de guia da linha 2. O fio também deve passar pelo guia do fio 3 e 4 além os guias devem apontar para a linha do meio do guia do fio.

(2) A ordem de ajuste

- a. Gire a alavanca até que a agulha chegue ao ponto morto superior. Solte o parafuso 5*2, e gire a coleta dos Tria-fios ao lado dos ponteiros do relógio até da coleta chegue ao ponto mais alto isso é 6mm cima o guia do fio, Depois ajuste o parafuso 5 suavemente.
- b. Ao longo do direção do eixo principal, mova a coleta do Tria-fio de esquerda para direita e ajuste a distância da área dos lados internos das duas coletas em relação ao guia do fio 6 assim a distância destes é mesmo e não estabelece contato quando eles estiverem girando. Depois disto. Ajuste o parafuso fortemente 5.
- c. Depois de ajustar o guia do fio 3 e 4 para as posições standards, solte o parafuso 7 do mencionado 3 e 4 e mova este próximo de você aumentado deste modo a quantidade do fio. Pelo contrário, diminuir a quantidade do fio, mova os guias do fio em direção oposta à sua.



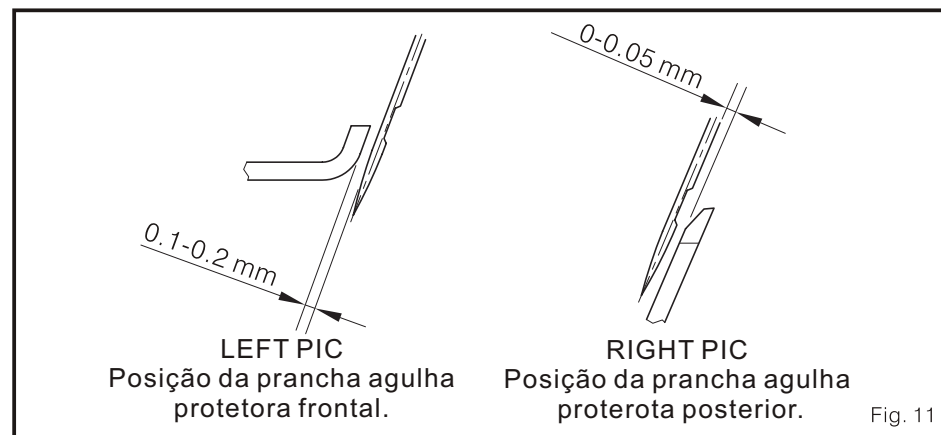
7. A posição e função da prancha de agulha protetora.

Existem 2 tipos de prancha de agulha protetora. O frontal que fica situado antes das agulhas, e o posterior está atrás desses mencionados. Quando a extremidade do looper inferior passa pelo lado posterior da agulha, a prancha agulha o protetor posterior terá 3 funções principais.

- (1) A prancha agulha o protetor posterior protege a agulha de uma divergência de parte de trás. Também, isto estabiliza a agulha (conserta a forma da agulha).
- (2) Estabiliza e mantém o anel da agulha do fio.
- (3) Protege o looper inferior de pegar a agulha e reduz o risco que a gorjeta fique estragada.

A prancha agulha o protetor dianteiro isto a uma distância muito reduzida da agulha. A função que completa é sustentar a linha no buraco da agulha, força ao fio que forma anéis sem parar ajudar à extremidade do looper inferior que pode passar pelos anéis suavemente para processar a costura.

A prancha agulha o protetor dianteiro isto a 0.1 mm ~0.2 mm da agulha. A prancha agulha protetora posterior ou atrás esta a 0 mm ~0.5 mm da agulha. (fig. 11)



Ajuste:

Gire a alavanca para baixar a agulha para o ponto morto inferior. Solte o parafuso ajuste na parte posterior da prancha agulha protetora posterior para o sentiã do looper inferior. Então, o movimento de protetor posterior de atrás para diante para ajustar isto até chegar a uma distância de 0 mm ~0.5 mm entre o protetor e a agulha. Ajuste o parafuso depois de terminar. Para o protetor dianteiro, e os protetores de agulhas do looper, use o mesmo procedimento de ajuste.

8. Ajuste da largura de costura (Fig. 12)

- (1) Gire a alavanca para levar o rebobinador na posição mais alta para o ponto morto mais baixo. Então, solte o parafuso 1 e mova o rebobinador que esteja na posição mas abaixa até o ponto mas alto que possa erguer isto.
- (2) Solte o parafuso 3, e mova o rebobinador na posição mais alta para o lugar certo, e depois, aperte firmemente o parafuso 3.
- (3) Solte o parafuso 1 novamente, os rebobinador previamente mencionados muito próximo um do outro devido à elasticidade. Então, aperte firmemente o parafuso 1.
- (4) Põe um pedaço de roupas entre o refilador mencionados para conferir o fio.

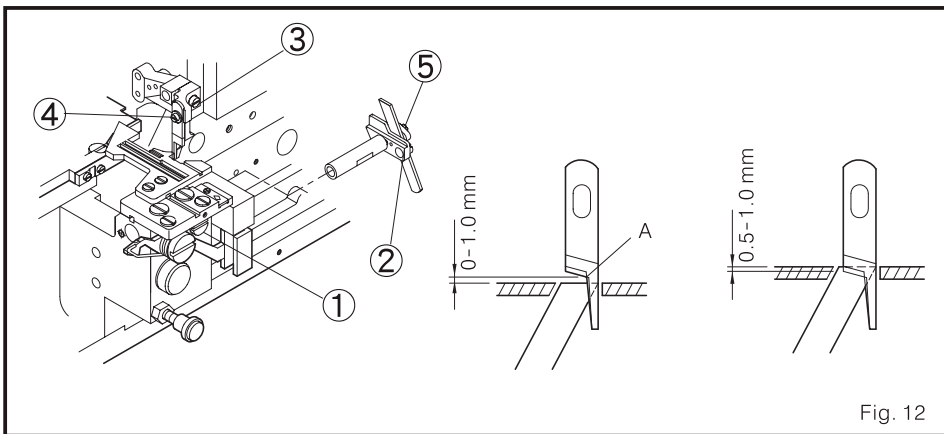


Fig. 12

9. Desmonte e monte o refilador superior e inferior (Figo. 12)

(1) Desmonte e monte o refilador superior

Quando o refilador superior no ponto morto inferior, Isto sobrepõe ao refilador inferior aproximadamente 0.5 mm ~1.0 mm. Quando o refilador superior esteja no ponto morto mais alto, A parte inferior da borda do refilador será 0.5 mm ~1.0 mm sobre a superfície da prancha agulha.

Processo de ajuste:

- Solta parafuso 1, e mova o refilador para a posição mais direita. Então, fixe firmemente com o parafuso 1.
- Solte o parafuso 4, retire o refilador e substitui isto por um novo. Depois disto, fixe temporariamente com um parafuso 4.
- Gira a alavanca para mover o sutiã do refilador superior para a posição mais baixa. Mova o refilador mencionado até que sobrepõe ao refilador inferior se aproxime 0.5 mm ~1.0 mm., fixe firmemente com o parafuso 4..
- Solte o parafuso 1, gire a alavanca, a força de mola ou elasticidade do refilador inferior farão isto muito próximo o refilador superior. Finalmente, fixe firmemente com o parafuso 1.

(2) Desmonte e monte o refilador inferior

A gume borda do refilador inferior deve ser paralelo à superfície da prancha agulha. Só é aceitável debaixo de 0.1 mm

Processo de ajuste:

- Destampar a cobertura de um lado. Solte alavanca o pê e imprensa depois, solte o parafuso 1, e mova o sutiã refilador inferior 2 à esquerda. E depois fixa o sutiã mencionado.
- Solte um pouco o parafuso 5, mude o refilador e substitua para um novo. Também, a borda do mencionado refilador deve ficar acima da superfície da prancha agulha férrea para 0 mm ~ 0.1 mm., Fixe firmemente com o parafuso 5.
- Solte o parafuso 1, de forma que o refilador inferior entra em contato o refilador superior para a força de primavera ou elasticidade. Então, fixe firmemente com o parafuso 1.

10. O Tria-Fio o metro de quantidade do fio (Fig. 13)

A instalação do time de Tria-Fio e o metro de quantidade de fio deve ser regulada por tecido grosso. A largura da costura. Girando o metro de quantidade de fio em direção (+) aumentar a quantidade do fio. Pelo contrário diminuir a quantidade de fio gira o metro em direção(-).

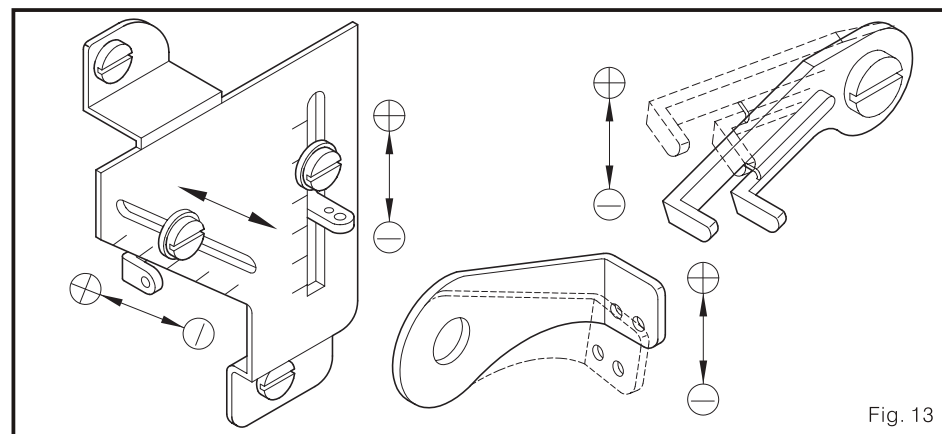
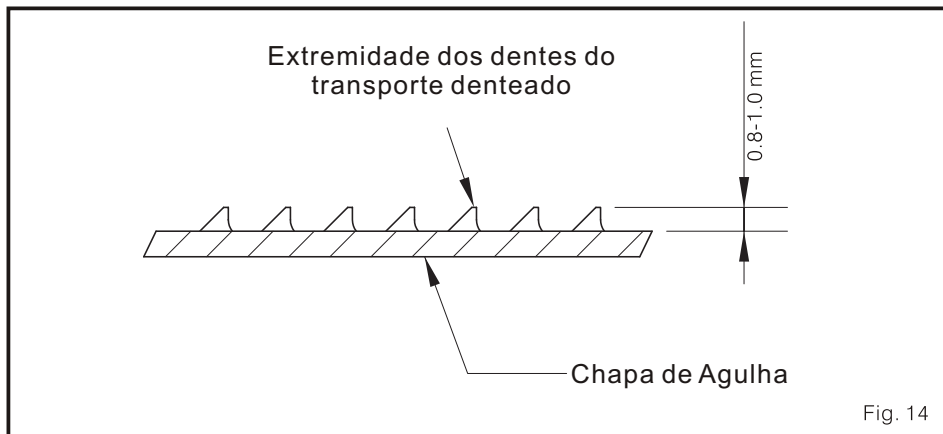


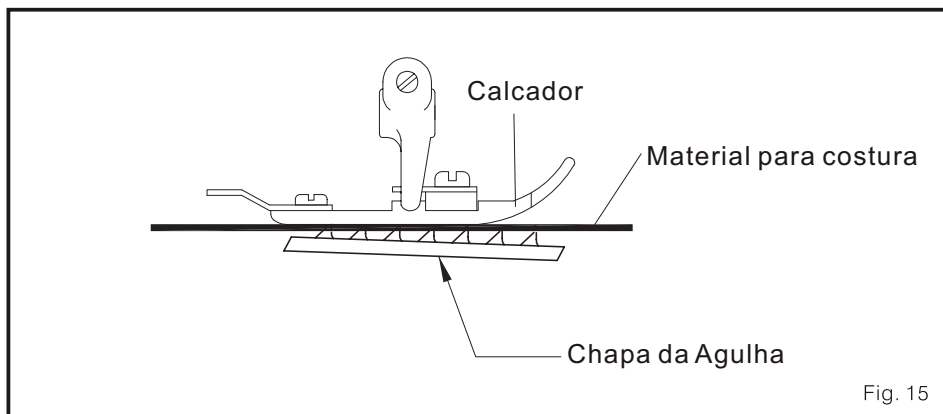
Fig. 13

11. Ajuste o transportador denteado principal e o transportador denteado diferencial

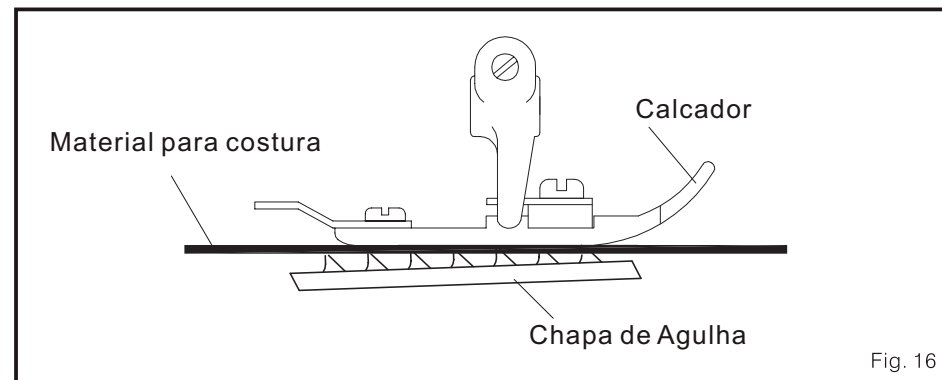
As extremidades do transportador denteado principal e do diferencial devem ser da mesma altura. Do ponto, mas alto dos dentes até a superfície da lâmina agulha deve ter uma distância de ao redor 0.8 mm ~1.0 mm (Fig. 14)



O ponto mais alto nas extremidades do transportador denteado principal e diferencial deve ajustar dependendo dos tipos diferentes de materiais. Pano de ponto e elástico, a parte dianteira da gorjeta dos dentes do transportador denteado principal isto um pouco sobre a parte de trás. Isto ajudará que o pano seja transportado, especialmente fazer pregas (Fig. 15)



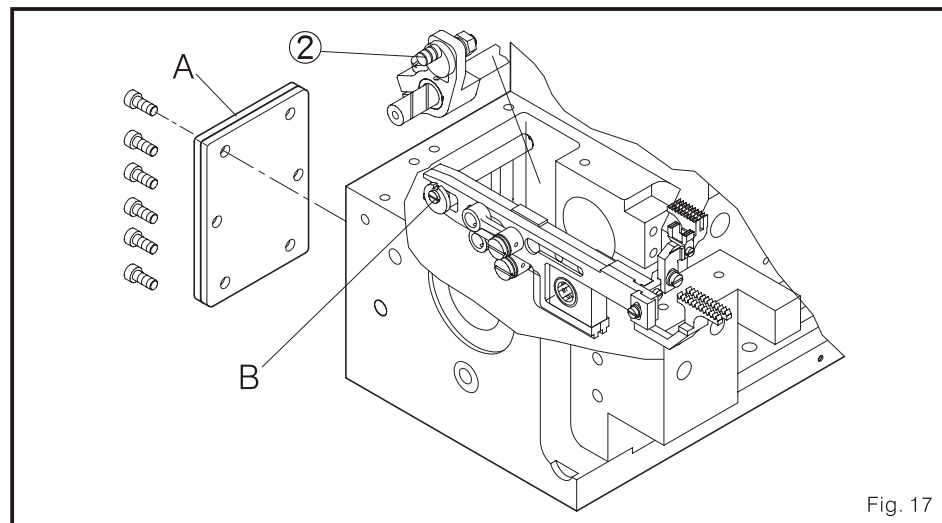
Para tecidos não-elástico, tecidos de encaixe, por favor baixe um pouco a parte dianteira do transportador denteado principal. O tecido será esticado para prevenir qualquer contração enquanto eles são feitos os pontos.



Ajuste: (Fig. 17)

(1) Remova a parte posterior da chapa de agulha (A).

(2) Solte o parafuso 2 ajustá-lo isto para a coleta, e gire o parafuso (B) para o lado dos ponteiros do relógio. A parte dianteira do transportador denteado principal que descerá da posição. Gire o parafuso 2 e (B) para o lado dos ponteiros do relógio fará isto que a parte dianteira do transportador denteado principal fique acima.



(3) Depois de ajustar a inclinação do transportador denteado principal, ajuste firmemente o parafuso excêntrico ajustável.

(4) Finalmente. Ajuste o altura de frente e posterior do transportador denteado.

12. Ajuste a razão diferencial.

A razão diferencial pode ser especificada baseada no nível de elasticidade do tecido para assegurar um produto final perfeito

Ajuste: (Fig. 18)

Solte parafuso 2, e gire o botão ajustável de razão diferencial 1. Gira-lhe em direção das agulhas do relógio aumentar a razão, e para diminuí-la gira ao lado contrário dos ponteiros. Depois de adquirir a razão querida no disco de escada 3, por favor ajuste fortemente o parafuso 2

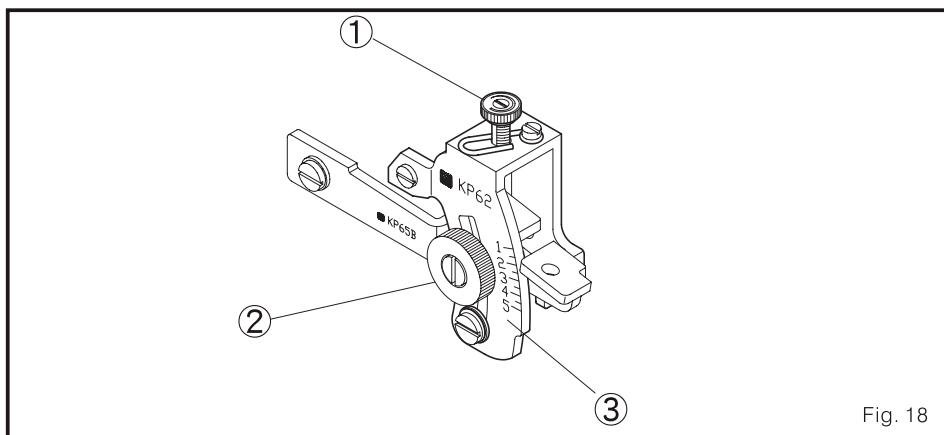


Fig. 18

13. As exigências de instalação do calcador:

A máxima distancia entre o fundo dos calcador e a superfície da chapa de agulha deve ser de 5.00mm

Os ajustes: (Figo, 19)

(1) Solte parafuso 1, e mova o calcador de atrás para diante para fazer que o encaixe deste se alinhe com o encaixe da chapa de agulha.

(2) Segure o calcador de forma que isto não deixe nenhum espaço entre isto e a lâmina agulha. Então, ajuste fortemente o parafuso 1.

(3) Solte o parafuso marcar prazo da barra o calcador. Erga o pé até uma distância de 5mm entre o calcador e a chapa de agulha. Finalmente, Ajuste fortemente o parafuso marcando prazo.

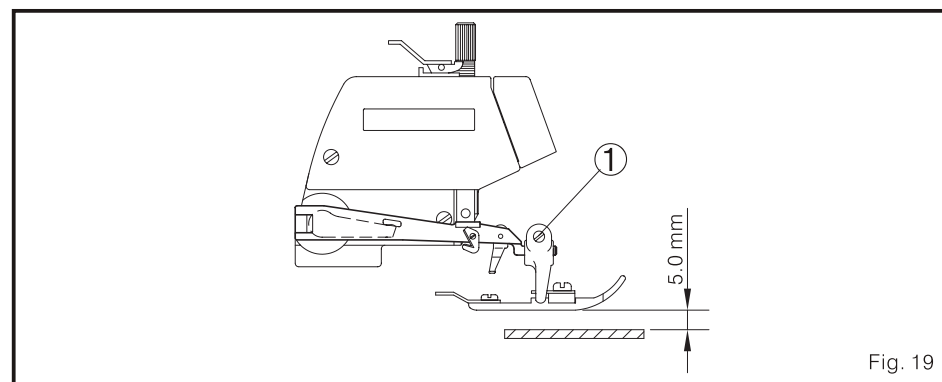
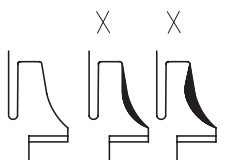
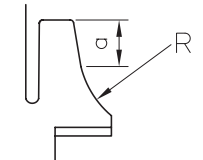


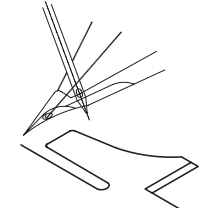
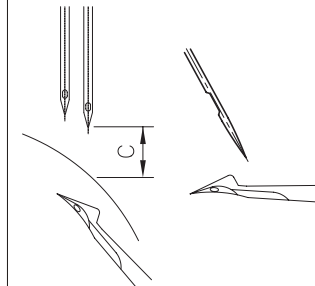
Fig. 19

Localização e resolução de problemas da máquina Overlock

Salto de fio do looper direito(Quadro 1)



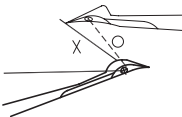
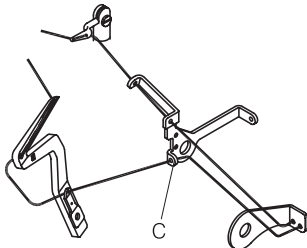
Razão	Análise	Soluções
A Posição do looper direito é incorreta	Quando o looper direito bate perto, o fio da agulha aponta muito perto da ponta de looper Registro do ponto	Ajuste a posição do looper direito de um modo correto Pula a lingüeta da lâmina agulha para remover qualquer arranhão.
A lâmina agulha tem uma forma errada.		

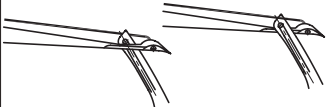
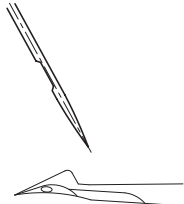
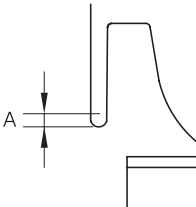
Razão	Análisis	Soluções
	<p>1. Se existir qualquer arranhão na lingüeta da lâmina agulha o fio, do looper direito será parada na lingüeta mencionada a qual deixaria de alimentar o fio do processo eventualmente.</p> <p>2. A forma da lingüeta da lâmina agulha esta desenhado de um modo convexo. A parte superior é mas estreita de forma que o fio é suavemente determinado, Se a mencionada lingüeta não tem ângulo oblíquo ou a meia parte é mas estreita que a parte superior, o fio não será dado suavemente</p> 	<p>2. A parte curvada da lingüeta da lâmina agulha deve poder dar fio facilmente à agulha enquanto o looper direito mover à esquerda. Deve existir bastante ângulo entre o looper mencionado e o fio disto o looper direito isto no ponto morto esquerdo. Ao meio da curva da seção R da lingüeta da chapa é necessário para uma formação estável de pontos para o looper direito. Polir a parte de trás da lingüeta da chapa de agulha para manter a forma correta..</p> 
O looper esquerdo fica distorcido o tem um ângulo de instalação incorreto,	O looper esquerdo deve ser paralelo, deve existir um ângulo. Quando o looper esquerdo alcança o ponto morto direito, A linha de agulha esta saindo da parte superior da lingüeta da lâmina agulha, este farão que o ângulo aumenta entre o looper direito e o fio. Também, a agulha poderia passar mas facilmente através deles.	Mude o novo looper esquerdo
O espaço entre o looper direito e a extremidade da agulha é muito grande.	Se o looper direito magro (usar com uma agulha grossa) é instalado para trabalhar com uma agulha standard, o espaço entre o looper direito e a extremidade da agulha é muito grande. Neste caso, a agulha não poderá fazer um ponto no looper direito corretamente.	Use um número para looper direito apropriado. O espaço entre looper direito e a extremidade da agulha deve ser de 0.1 mm.

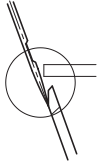
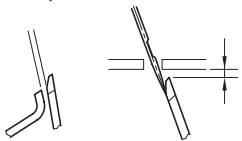
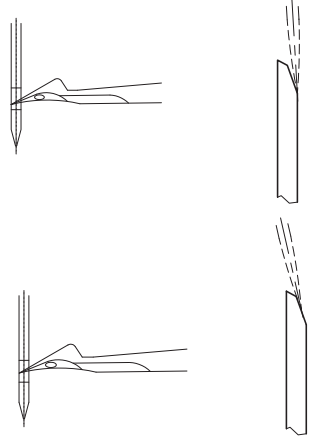
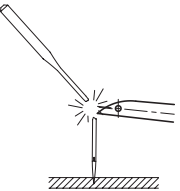
Razão	Análise	Soluções
A largura do material ou o longo dos pontos é muito largo.	<p>Pontos mais largos ou materiais mas grosso eles terão a enrijecer o fio no looper direito. Também, o ângulo entre o looper e o fio que deixa o mesmo se tornará mais pequeno o qual pode causar dificuldades de forma que o fio do looper direito seja enfiado pela agulha quando fique no ponto morto mas alto.</p> 	<p>1. Erga a agulha suavemente e ajuste a sua altura. Isto ajuda à agulha de forma que o looper direito vai para o ponto morto superior. Tenha cuidado para manter a relação entre a agulha e a gorjeta do looper esquerdo para prevenir pontos saltados.</p> <p>2. Aumente o golpe da agulha</p>
A agulha foi instalada mesmo abaixo.	A agulha não pode enfiar o fio do looper direito do ponto morto mas alto, e alem disso não podem fazer um ponto através do mesmo quando fizer golpe curto. Quando o looper direito move à esquerda, a distância entre a agulha direita e a agulha esquerda é diferente. A distância entre os loopers direito e esquerdo é muito larga.	Como é mencionado na parte superior
A distância do looper direito até a agulha esquerda, máquina dobro agulha, é muito largo.	Quando o looper direito se move à esquerda, a distância entre a agulha direita e a agulha esquerda é diferente. A distância entre os loopers direito e esquerdo é muito larga.	<p>1. Ajuste o padrão de movimento do looper direito para diminuir a área "C". Também, diminuir a margem descendente quando e mencionado o looper se move da esquerda à agulha direita. Ajuste a posição de nomeou looper e a posição vertical relativa entre o looper direito e a barra da agulha para obter melhores resultados.</p> <p>2. Girar suavemente a faixa da agulha e poderá reduzir a distância entre o looper direito e a agulha. Porém, o protetor de agulha não poderá tocar a agulha esquerda para prevenir que o looper esquerdo pegue a agulha direita.</p> 

Quadro 1

2. Looper esquerdo de fio solto

Razão	Análise	Soluções
Quando o looper esquerdo cruza o looper direito, este último não pode pegar o fio do looper esquerdo.	O ângulo incluído do fio no looper esquerdo e este a fixo baseado na altura da cabeça do looper, a parte do braço. Se a posição do olho do looper é incorreto. O ângulo incluído será menor, como também do looper direito. Isto faz muito difícil poder pegar o fio do looper esquerdo. 	Mude um novo looper esquerdo (Quando afine a gorjeta do looper esquerdo tenha cuidado para não diminuir o grosso da parte do braço da cabeça do looper).
Quando o looper esquerdo e direito eles cruzam. A área entre eles é muito larga.	Se o looper direito fica mais magro e a extremidade da esquerda o direito esta gastado. A diferença entre estes ficará mais largo quando os loopers cruzam um ao outro depois de ajustar a posição relativa dos mencionados e a agulha. 	Mude os novos loopers
Na máquina de agulha com forma de arco. O looper direito não puxa bastante quantidade do fio para o looper esquerdo.	A posição do looper esquerdo e da agulha deste tipo de máquinas é diferente ao um de outros com agulha reta. Quando o looper direito começa a subir. O looper esquerdo começa a mover para trás (Movimento esquerdo) a começar primeiro. Se os tria-fios não trabalharem, o fio do looper esquerdo não pode ser pego (ser puxado do direito). Este normalmente acontece quando se usa fios de cor escura (A resistência corrigida para isto é maior). 	Ajuste a posição do fio do looper direito "C". Quando o fio do looper mencionado do tria-fio ascende. O fio do looper direito poderá ser puxado até acima, e o fio do looper esquerdo poderá ser puxado pelo looper direito (Fio do looper esquerdo do tria-fio) devido ao ajuste. 

Razão	Análise	Soluções
A gorjeta do looper direito esta gasto.	Devido ao uso o dano da gorjeta do looper direito, não pode inserir o fio apertado do looper esquerdo. 	Mude um novo looper o utilize óleo polidor para afiar a extremidade do looper mencionado.
Número da agulha errada.	A agulha usada para os pontos em materiais grossos é muito magro ou tem uma cabeça muito longa (A parte do encaixe até a gorjeta da agulha), e isto pode causar que a agulha se quebre	Use uma agulha mais grossa.
A agulha esta dobrada.	Uma agulha curvada esfregou a lâmina agulha ou calcador panos.	Mude para uma nova agulha.
A altura da agulha é incorreta	A tensão do fio na agulha é muito, o que causou que a agulha se dobre até diante quando fique no ponto morto superior. A agulha curvada tocarão o looper direito, o que causou as fraturas de agulha. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste a altura da agulha de acordo com as recomendações. 2. Quando a agulha neste ponto morto superior. Suavemente empurre a agulha para diante ajustar a altura. Também, a agulha não deve ter que poder tocar o encaixe da guia do fio do looper direito.
Posição incorreta da lâmina agulha.	A distância "A" entre a agulha e a lâmina agulha é muito curto, o que causa que a agulha se dobre até diante, e que a agulha colide cima o prato agulha quando faz os pontos. 	Ajuste a posição do prato agulha de forma que a distância "A" seja 1mm.

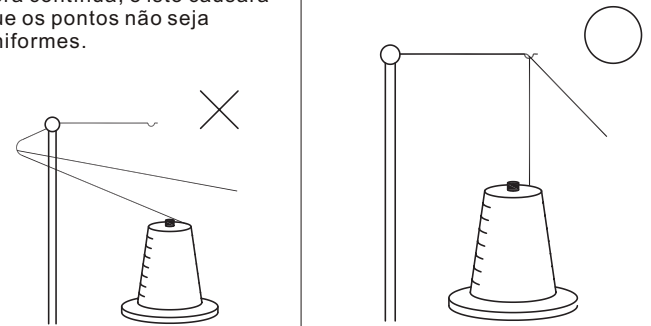
Razão	Análise	Soluções
Posição incorreta.	<p>1. A agulha esta muito perto do protetor dianteiro, a agulha colidira com o protetor pode causar que se quebre enquanto faz os pontos.</p>  <p>2. Se a distância entre a parte mas alta do protetor dianteiro e a superfície da lâmina agulha é muito largo, a agulha será quebrada quando colide com seu protetor (A agulha protetora não deve estender como isto é descrito em 1)</p> <p>3. Se a distância entre o protetor dianteiro e posterior for muito pequena, a agulha será quebrada pela faixa.</p> 	<p>1. Ajuste a agulha de forma que isto fique a 2mm do protetor dianteiro e 1mm do protetor posterior.</p> <p>2. Ajuste o protetor dianteiro de forma que isto fique a 2mm de distância.</p> <p>3. Ajuste o protetor posterior de forma que a distância entre a agulha e o mencionado protetor, quando a extremidade do looper esquerdo fique no lado direito da agulha, seja de 0.2mm</p> 
Posição incorreta do looper.	 <p>1. O looper esquerdo colida com a agulha.</p> <p>2. Se o looper direito colide á agulha muitas vezes enquanto esta costurando no pano grosso, causará que a agulha dobre um pouco enquanto faz os pontos. Devido a este ângulo incorreto, a agulha colidira com o looper esquerdo ou o protetor da agulha termina-se quebrando.</p>	<p>1. Ajuste a distância entre a agulha e o looper esquerdo de forma que seja de 0 quando a extremidade do looper mencionado passar pela parte de parte de trás da agulha.</p> <p>2. O looper direito não deve tocar a agulha quando esta se mova á direita.</p>

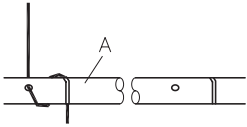
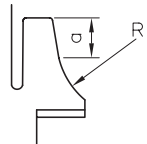
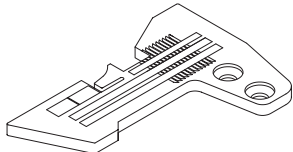
Razão	Análisis	Soluções
Posição incorreta do pé aperta-panos.	Quando a agulha descer, esta toca a ligüeta aperta-panos ou o mesmo pé.	Ajuste o pé aperta-panos de forma que o ponto passa pelo centro do espaço dentro do pé.
Altura incorreta do equipamento refrigerador da agulha e a agulha não estão retos. A agulha poderia quebrar ao colidir com o equipamento denteado.	Se o equipamento refrigerador da agulha e a agulha não estão retos. A agulha poderia quebrar ao colidir com o equipamento.	Ajuste a posição do equipamento refrigerador da agulha para o localizar a agulha no centro do equipamento.
Altura incorreta dos dentes do cevador denteado	Se a altura do cevador é muito baixa, A costura sobreposta se bloqueará. Alem disso, a agulha quebraria nos bobinados do fio.	Ajuste a altura dos dentes do cevador denteado de forma que isto seja de 0.8 mm ~1.0 mm. Tenha cuidado de manter uma pressão correta cima do calcador.
Bobinado do fio.	Se o fio de agulha é bobinado e continua costurando, a agulha quebrar-se-á rápido que o fio chegue ao olho da agulha	Se encontra algum fragmento de fio, por favor, pare o processo de costura e remova este fragmento.

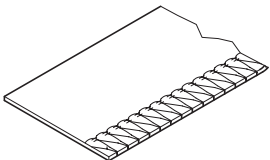
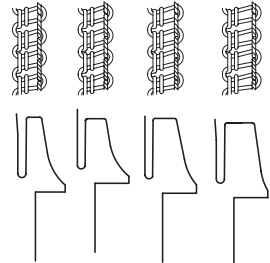
Quadro 3

3. A tensão do fio não é uniforme

Razão	Análisis	Soluções
O fio com guiado pelos fios, mas não suavemente.	A cobertura produz zumbidos. A superfície do guia do fio esta áspera.	Use um pedaço de papel carbonado para polir onde o fio não passa.
O lugar do guia de fio não for alinhado com o centro do carretel.	Se a posição do guia de fio não fica alinhada com o centro do carretel. A provisão de fio não será contínua, e isto causará que os pontos não seja uniformes.	O lugar do guia deve estar alinhado com o centro do carretel.

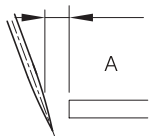


Razão	Análise	Soluções
O fio ficou torcido.	Quando o fio torcer leve para a faixa da lâmina agulha, a torção diminuirá, o qual fará que o fio recuse passar pela faixa da lâmina agulha.	Quando enfia o tipo "Z" (fio espiral esquerdo), e enfia para a casa de botão superior "A". O fio deve passar pelo buraco esquerdo antes do direito. (A direção de enfiar tipo "S" isto é o contrário disto)
		
Fibras disponíveis ou pó acumularam entre as faixas da lâmina agulha.	Depois de um tempo, as fibras disponíveis e o pó se encontrarão nas faixas da lâmina agulha, e eles farão que o trabalho seja mais difícil e o fio seja irregular.	Limpe qualquer material estranho da faixa da lâmina agulha.
Enfiado incorreto	O enfiado incorreto causará tensão no fio e formação de pontos não coordenados	Enfie novamente de um modo correto de acordo com o diagrama de enfiado.
Ajuste incorreto da tensão do fio	Pontos perfeitos requerem que o fio de agulha, o loopers esquerdo e direito sejam uniformes. Se qualquer um deles esta muito solto ou mas ajustado. Isto fará que os pontos têm um aparecimento ruim. Quando ajustar, por favor, revise o resultado do ajuste.	A linha do loopers esquerdo e direito não devem estar muito soltos. Quando ajusta qualquer um dos fios, por favor, tenha cuidado com a influência que poderia causar na outro fio. 1. O fio de agulha ajustada o looper á esquerda isto muito solto. E o looper direito esteja muito ajustado. 2. O fio de agulha ajustado do looper á direita esteja muito solto. E o fio da agulha fica muito solto. 3. O fio de agulha ajustada do looper á direita esteja muito solto. E o looper esquerdo esteja muito ajustado.
A lingueta da lâmina agulha e incorreta		
		

Razão	Análise	Soluções
	A função da parte "a" da lingüeta da lâmina agulha está incorreto é manter a tensão do fio. Porém, Se a seção curvada "R" do lado direito da lingüeta cobriu uma área maior, não será coberto ao terminar. Pelo contrário, se a gorjeta da lingüeta é muito larga, o fio não tera determinada com continuidade, e os pontos não serão cobertos ao terminar.	No coberto com a parte "R" da lingüeta da lâmina agulha deve ter certeza uma pressão apropriada no fio de agulha. Assegurasse que a parte "a" tenha bastante fio de agulha. Também, revise a forma da mencionada lingüeta para assegurar uma precisão maior. Então, afie as linhas com um pedaço de papel carbonado e pula com uma fita macia.
A lingüeta da lâmina agulha tem excessos.	Se alguma linha existirá cima a lingüeta da lâmina agulha ou no pé aperta-panos, o cevador denteado não trabalhará regularmente.	Afie as linhas com um pedaço de papel carbonado e pula com uma fita macia
A largura das bordas cortadas do pano e a largura da lingüeta da lâmina agulha é diferente.	Se a largura das bordas cortadas do pano foi diferente para a largura da lingüeta da lâmina agulha, os pontos não serão exatos. Por exemplo. Se a largura da mencionada lingüeta é menor que a borda cortada, o looper esquerdo e direito se tornaram mais apertados. Isto é por que o ajuste dos loopers esta associado com a lingüeta da lâmina agulha, que determina a largura.	Normalmente, de 2 ~ 3 pedaços da lâmina agulha deve ficar prontos como mudanças para mudar a gama de largura da borda cortada. Escolha uma chapa de agulha apropriada para a largura querida da borda cortada. Onde usa pano elástico para o corte, a largura da lingüeta da lâmina agulha deve ser um pouco mais largo que a largura exata da borda cortada do pano.
		
A posição do guia do fio ou o tria-fio é incorreto.	Uma provisão anormal do fio causa uma tensão incorreta do fio e pontos não coordenados.	Ajuste o guia do fio e o tria-fio para suas posiciones standards. Também, tenha cuidado para notar que essas posições mencionadas se ajustem ao tipo material, ponto, formas e fios.

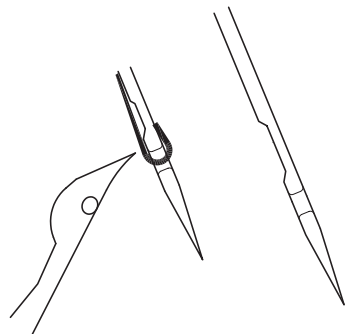
Quadro 3

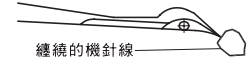

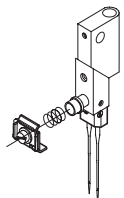
4. Gorjeta de agulha estragada (Quadro 4)

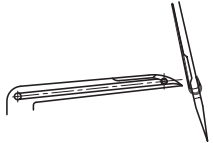
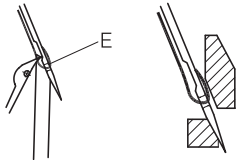
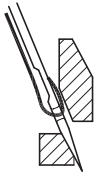
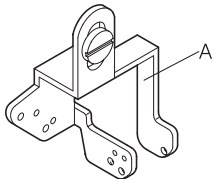
Razão	Análise	Soluções
Posição incorreta do looper direito ou a altura da agulha.	Devido à tensão do fio. A agulha se dobrou um pouco adiante no ponto morto superior. Se a altura da agulha ou a posição do looper mencionado estão incorretos, a extremidade da agulha tocará o looper direito e será danado.	Ajuste a altura da agulha ou a posição do looper direito, quando a agulha esteja no ponto morto superior, mova a agulha um pouco até diante para evitar que a agulha entre em contato com o mencionado looper direito.
A posição imprecisa do protetor de agulha	A área entre a agulha e seu protetor é muito curto, isto causara que a gorjeta colide com este protetor.	Ajuste o protetor de agulha posterior de forma que o looper esquerdo para alcançar a parte de trás da agulha, a agulha só deveria mover longe do protetor
Posição incorreta da lâmina agulha.	Quando a agulha de um ponto no pano, a gorjeta se dobrará um pouco adiante. Isto causará que a gorjeta toque a lâmina agulha.	Mova a lâmina agulha até diante para aumentar a distância "A" um pouco. 

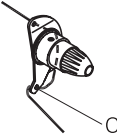
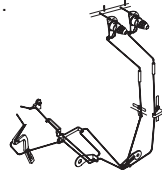
Quadro 4

5. A agulha enfia saltado (Quadro 5)

Razão	Análise	Soluções
Esta se usando uma agulha incorreta	<p>1. A linha está muito magra para a agulha e o fio sai pouco do olho da agulha. Estas duas razões fazem que a forma dos anéis de fio sejam irregulares</p> <p>2. Para as agulhas de tipo pano elástico. Se as faixas da lâmina agulha forem muito ajustadas, o fio será em puxado quando este se for atrás. Porém, quando a agulha sobe. Este fio em puxou voltará a seu tamanho original, o que causará que não se forme anéis de fio.</p>	<p>1. Escolha a agulha o fio corretos para o material.</p> <p>2. Escolha a agulha com encaixe de quadrado. A gorjeta do looper esquerdo poderá pegar o fio mais fácil usando este tipo de agulha.</p> 



Razão	Análise	Soluções
A posição da agulha é incorreta	<p>1. A direção da instalação do a agulha é a incorreta.</p> <p>2. Se o fio só pode ser estirada deste modo fora, mas não atrás como o fio da agulha, o fio se faz mais solto e deforma a agulha se levanta do ponto morto inferior. Nesta situação, a gorjeta do looper esquerdo não poderá coser sem parar dentro do anel de fio da agulha, mas no fio deformado.</p>  <p>3. O peso da agulha não vai empurrar a parte posterior da cabeça da barra de agulha quando esta fique instalada.</p>	<p>1. Gire o encaixe da agulha que devolve a face.</p> <p>2. Inclina a agulha esquerda um pouco, de forma que o looper esquerdo possa fazer o ponto dentro do anel do fio de agulha.</p>  <p>3. Empurre até o peso da agulha fique na parte posterior.</p>
A pequena mola tensor de fio da agulha não trabalha.	Para ter pontos perfeitos. O lado dianteiro e posterior da agulha tem um encaixe guia fio. O fio de agulha não acumulou para o pano ou quando costure. A função do pequena mola tensor de fio de agulha é de formar arcos perfeitos de fio de agulha que exercita pressão no fio num ponto enquanto a agulha ascender. Deste modo, se o mencionado mola perde sua elasticidade ou funcionalidade. Os anéis de agulha não se formarão	<p>1. Se o pequeno mola de fio de agulha perder sua elasticidade, puxe para alongar isto delicadamente um pouco. Atenção: Se for puxado muito, o fio pode se quebrar pela pressão.</p> <p>2. Se aparecesse alguma racha de fio na pequena mola tensora. Por favor mude por um novo.</p> 
Enfiado incorreto	Enfiar incorretamente causaram que os fios têm uma tensão incorreta.	Por favor, observe o diagrama para enfiar dentro da cobertura dianteira da lâmina para enfiar novamente.

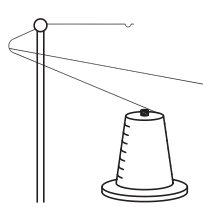
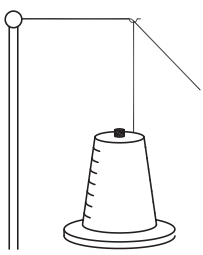
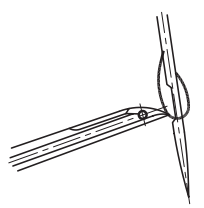
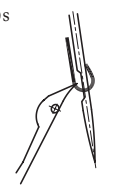
Razão	Análise	Soluções
Altura incorreta da agulha.	<p>1. A agulha este muito um para cima, e causa que o looper esquerdo perde o anel do fio de agulha.</p>  <p>2. Se a altura da agulha é muito pequena, um anel de fio maior será formado o que não é estável e se deforma facilmente.</p>	<p>1. Ajuste a agulha ao tamanho standard. ou vire o looper esquerdo um pouco à direita.</p> <p>2. Ajuste a agulha ao tamanho standard, ou vire o looper esquerdo um pouco.</p>
Posição relativa incorreta entre a agulha e seu protetor.	<p>1. Se a agulha se instalou algo abaixo, a forma do anel do fio de agulha na casa de botão "E" será deformado quando a agulha subir devido a ser bloqueado pelo protetor de agulha.</p>  <p>2. Há duas formas de anéis da agulha na parte dianteira e posterior da agulha. Porém, o anel de agulha do lado de parte de trás é, mas pequeno de forma que isto enfia isto o looper esquerdo.</p>	<p>1. Eleve a altura da agulha um pouco. É a altura que não pode ser ajustada ajuste o protetor de agulha para fazer que a parte "B" isto mais debaixo de que o olho da agulha.</p>  <p>2. Ajuste o protetor dianteiro da agulha de forma que isto se aproxime a parte posterior da agulha para formar os anéis de fio..</p>
O fio na faixa da lâmina fio esta muito ajustada.	<p>Porque a fibra química tem maio elasticidade, por favor, use como fio de agulha. Quanto mais ajuste este fio da faixa da lâmina fio. O fio poderá ser mais puxado quando a agulha baixa. O resultado é que o anel de fio não foi formado porque o fio elástico será puxado até atrás quando a agulha se mexa até trás.</p>	<p>1. Solte completamente a faixa da lâmina fio</p> <p>2. Ergue a casa de botão do fio da agulha "A" à posição mais alta. E reduz a quantidade de fio na tria</p> 

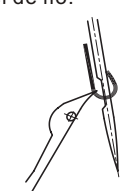
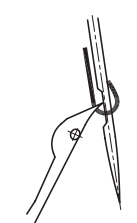
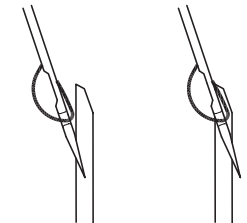

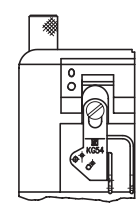
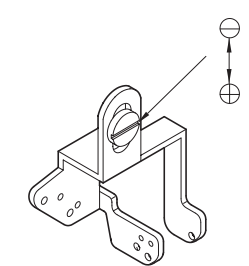
Razão	Análise	Soluções
		<p>3. Enfie a linha da agulha na casa de botão C para determinar o que enfia.</p>  <p>4. Incline o guia de fio "D" à esquerda para puxar, mas looper à esquerda.</p> 
A distância entre a agulha e o looper esquerdo é muito largo.	Se a distância entre a agulha e o looper esquerdo é muito largo, quando a agulha cruzar isto, o mencionado looper não poderá enfiar os anéis de fio a laçada. Especialmente em fibras químicas, por favor, tenha muito cuidado nisto. Incluído uma pequena distância poderia causar até mesmo os saltos de agulha	A distância entre a agulha e o looper esquerdo devem ser zero.

Quadro 5

6. O enfiado da agulha se quebra (Quadro 6)

Razão	Análise	Soluções
Agulha e fio incorreto estão sendo usadas	Se o fio de agulha é muito grossa e a agulha magra, o fio não poderá passar pelo olho da agulha ou entrar suavemente.	Escolha o fio e agulha apropriados dependendo do pano a costurar
Enfiado incorreto.	Lapso incorreto na provisão sem de fio.	Revise o diagrama de enfiado para levar a cabo um enfiado correto.
Agulha incorreta	<p>1. Instalação incorreta na direção da agulha.</p> <p>2. Brilho não apropriado da agulha.</p> <p>3. A agulha esta quebrada</p> 	<p>1. O encaixe da agulha deve devolver a face</p> <p>2. Mude uma agulha nova.</p> <p>3. Mude uma agulha nova.</p> 

Razão	Análise	Soluções
Guia de fio defeituoso.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A superfície da base de guia do fio esta áspera levando o fio y quebrando-o 2. A superfície da base de guia do fio não esta alinhado com o carretel. Isso faz que a provisão do fio não seja fluída. 3. O fio cortou um encaixe na guia de fio o que fará que o fio se arraste. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pula o guia de fio com um pedaço de papel carbono. 2. Ajuste a base de guia do fio e faz isto perpendicular para o carretel de fio. 3. Mude o guia de fio por uma nova
		
A altura da agulha é incorreta.	Se a agulha fica muito alta, o looper esquerdo não poderá enfiar dentro dos anéis de fio, ou quebrará o fio da agulha.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste a altura da agulha corretamente. 2. Mexa o looper esquerdo suavemente, o que diminuirá a gama oscilante. Por favor, tenha muito cuidado com este ajuste já que muita pressão no fio causará pontos saltados
		
Posição incorreta do looper esquerdo.	A distância entre os pontos do looper esquerdo é muito largo o que repõe o cruzamento da agulha. O resultado é que a gorjeta do looper apunhala o fio da agulha terminado por quebrar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ponha o looper esquerdo na sua posição corretamente. 2. Diminua a altura da agulha. Antes de ajustar, por favor, considere a influência que terá na pressão do fio devido à relação das posições dos loppers direito e esquerdo.

Razão	Análisis	Soluções
O espaço entre a agulha e o bucleador esquerdo é muito incorreto	Se o espaço entre a agulha e o bucleador esquerdo é muito largo, isto impedirá ao bucleador mencionado fazer o ponto de anei de fio.	Ajuste o espaço entre a agulha e o bucleador esquerdo de forma que quase eles possam se tocar entre eles.
		
A gorjeta do bucleador esquerdo esta danada.	Quando o bucleador esquerdo faz um ponto dentro ou longe do anei de fio A fatia quebrará o fio.	Pula o bucleador esquerdo com um pedaço de papel de carborumbum e faça a gorjeta mas filosa e macia.
Posição do protetor de agulha incorreto	Se o protetor de agulha esteja muito aberto da agulha, o fio será quebrado enquanto a agulha se mexa	<ol style="list-style-type: none"> 1. O espaço entre a agulha e o protetor dianteiro deve ser de 0.2 mm 2. Ajustar o protetor posterior ou atrás da agulha, para que a agulha se afaste corretamente do protetor quando o a gorjeta Bucleador esquerda chega ao lado da agulha direita.
		
Fatias e barbatanas no bucleador esquerdo.	Quando o bucleador esquerdo se balança de esquerda para direita, as fatias (barbatanas) farão que o fio seja irregular.	Afie e pula as fatias e barbatanas com um pedaço de papel de carborumbum, ou mude para um novo.
Fatias e barbatanas na pequena lâmina agulha	Posição incorreta da guia fio	
		

Razão	Análise	Soluções
	Se existissem algumas fatias (barbatanas) na pequena lâmina agulha ou a lingüeta do calcador, e influenciou o movimento do fio da agulha. Se precisar enrijecer este fio, por favor, o coloque guia fio na posição mais alta. Deste modo, a quantidade de fio dado da trio fio será menor e porá para enrijecer ao fio. Isto é usado para cobertura normal. Se o lugar de guia fio esta na posição, mas abaixa, a uma determinado fio do triafio será maior. Isto fará a costura mas solta, e será usado para a bainha.	Afie as fatias com um pedaço de papel de bono ou mude uma nova lâmina agulha. Enquanto é levado fora a cobertura normal, ajuste o guia de fio à posição mais alta. Isto pode reduzir a quantidade de fio dado pelos tria- fio . E assegurar que os pontos com o fios são ajustados. Por meio deste ajuste, pontos, mas ajustaram eles pode ser adquirida embora a faixa da agulha este solto.
A agulha do fio se encurtou e amarrou.	Se a pressão da faixa da lâmina agulha aumenta O ângulo de ajuste aumentou. O resultado é que o fio pudesse aglomerar em volta entre as duas faixas da lâmina agulha e quebrar.	Mude o senso que o enfiado por meio do guia do fio para reduzir o incorreto amarrou do fio.
O tensor de mola do fio de agulha não trabalha.	A agulha solpadora é diferente à agulha de ponto overlock. Cada agulha tem encaixes na parte dianteira e posterior. Para isto, a agulha é muito importante para formar uma costura excelente. Porém, se o fio afia um encaixe na lâmina agulha pequena ou de mola tensor de fio da agulha enfiam estes que eles não trabalharam, e os arcos excelentes de fio não foram formados.	Se existe um encaixe na pequena lâmina agulha, para farol substitui para um novo. Se a elasticidade do fio se afia um encaixe na pequena lâmina agulha que não é bastante puxa isto um pouco para aumentar a elasticidade. Porém, você tem cuidado de objeto pegado com o longo da mola . Um excesso quando puxando a mola pudessem aumentar muito a pressão no fio de agulha.
Coalizão dos fios de fibra química.	1. A resistência dos furos pelo pano produziria calor. Esta justificação poderia passar o ponto de coalizão dos materiais de fibra química e poderia causar que o fio ou pano se fusível.	1. Ponha óleo de Silicone cima na agulha para reduzir a fricção entre a agulha e o pano.

Razão	Análise	Soluções
	2. Se o óleo desaba o ponto do equipamento e desce um pouco, a agulha poderia derreter, também. A razão disto é que a gorjeta da agulha não pode ser esfriada pelo óleo silicone. 3. o recipiente não tem óleo de silicone.	2. Puxe um pouco a queda do óleo de silicone para longe do tubo, A agulha alcançada a queda do óleo com continuar bastante óleo de silicone lubrificar e esfriar. 3. revisa o nível de óleo no recipiente e recarrega isto periodicamente.

Quadro 6

7. O looper do fio direito ficou quebrado. (Tabua 1)

Razão	Análise	Soluções
Enfiado incorreto	O tria-fios transporta o fio a mas tempo	Revise o diagrama de ter enfiado para levar a cabo um enfiado correto
Há uma raia dura na lingüeta da lâmina agulha.	Quando o looper direito se eleva para cima, o fio não pode ser transportada suavemente da lingüeta da lâmina agulha e é puxado pelo arranhão.	Lixe o arranhão com um pedaço de papel de carbono, e pula a lingüeta da lâmina agulha.
Há um arranhão no encaixe para o fio do looper direito	O transporte do looper direito ficou bloqueado.	Mude pelo novo looper direito
O fio do looper direito se derrete (Fio de fibra química)	A coalizão de fio normalmente acontece quando a maquina se detêm e a agulha cruza o material. A agulha esquenta para a fricção. Quando planeja isto trabalha, o contato ocasiona entre a agulha e o looper certo são em resumo tempos. Porém, quando a maquina se detêm pára o tempo de contato fica maior. Isto causa que o looper direito esquenta e funde com o fio.	Usar óleo de silicone refrescante para reduzir a temperatura da agulha.

Tabua 1

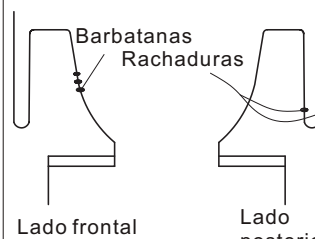
8. A fio do looper esquerdo ficou quebrado (Quadro 2)

Razão	Análise	Soluções
Enfiado incorreto.	A tensão na fio do looper esquerdo e a tensão do fio da agulha é diferente.	Note o diagrama de enfiado para fazer isto corretamente.
Há uma raia na lingüeta da lâmina agulha.	Devido à raia, o movimento do looper esquerdo é instável.	Afie a raia com um pedaço de papel de carbono e pula a lingüeta da lâmina agulha.
O sulco do guia do looper esquerdo de fio revestido.	A fio se acumulou pelo sulco.	Mude para um novo looper esquerdo
O encaixe do looper esquerdo é muito superficial.	como a fio do looper esquerdo não pôs no sulco e isto na superfície do looper esquerdo, o fio da agulha é puxada pela agulha e será quebrado.	Mude um novo looper esquerdo com o sulco de guia mais profundamente.
A quantidade de fio determinado não é bastante.	Quando a fio de looper esquerdo é puxada e apertado mas o looper continua provendo fio, isto poderia causar que este fio se quebre.	Ajuste a fio do looper esquerdo e direito dos tria- fios . Quando a distância dos dois tria- fios é o mas corta, o fio do looper deveria estar solto.
A fio do looper esquerdo isto ficou muito ajustado.	Se a largura da lingüeta da a lâmina agulha for maior à largura da borda cortada do pano, a tensão do fio pode ser aumentada perigosamente, e isto causaria que as fraturas de fio .	Use a lingüeta da lâmina agulha que tem a mesma largura que a borda cortada do pano. Como também a pressão do fio não deveria ser muito forte.
A fio do looper esquerdo isto ficou muito ajustado.	Se a largura da lingüeta da a lâmina agulha for maior à largura da borda cortada do pano, a tensão do fio pode ser aumentada perigosamente, e isto causaria que as fraturas de fio .	Use a lingüeta da lâmina agulha que tem a mesma largura que a borda cortada do pano. Como também a pressão do fio não deveria ser muito forte.

Tábua 2

9. O galão de três fios não cede um modo regular (Quadro 7)

Um das características da máquina Overlock que é que pode adquirir um bonito trançado sem o pano. Isto está devido á lingueta da lâmina agulha. Esta lingüeta só abre ao fio para uma largura apropriada, mas bastante também dá isto aos pontos terminados para um bonito trançado de três fios. Também, um melhor maquina subministradora de fio isto é precisado. Porém, alguns problemas podem existir ao costurar.

Razão	Análise	Soluções
O galão de três fios é enganchado a lingüeta da lâmina agulha e causa que as fraturas de fio .	<p>Este problema está devido a isso possa existe marcas ou raias na lingüeta da lâmina agulha, o que acumulou o a trançou. Veja a figura abaixo.</p>  <p>Lado frontal Lado posterior</p> <p>A razão principal que para que apareçam barbatanas ou rachadura está devido a uma relação de posição relativa incorreta entre a agulha e o superior/inferior do looper.</p>	Afie a lingüeta da lâmina agulha (mas não o faz levar a forma cônica inversa), e pole isto. Se o dano for muito grande, substitua para um novo
Outra causa é que o trançou possa ser transportado, mas não suavemente, ou os pontos são desiguais.	Este problema é basicamente devido a que o equipamento de transporte não isto mediu bem um. A pressão do fio não é uniforme. Também, a quantidade de fio transportado não é mesmo.	Ajustar a coordenação de transporte de fio de forma que os três fios desses trançaram tenha os mesmos tempos. Também, reduza a pressão do fio um pouco.

Quadro 7

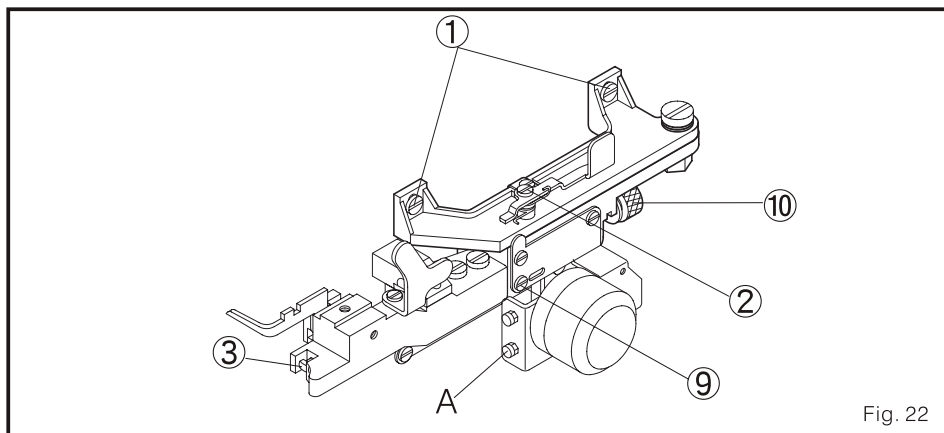


Fig. 22

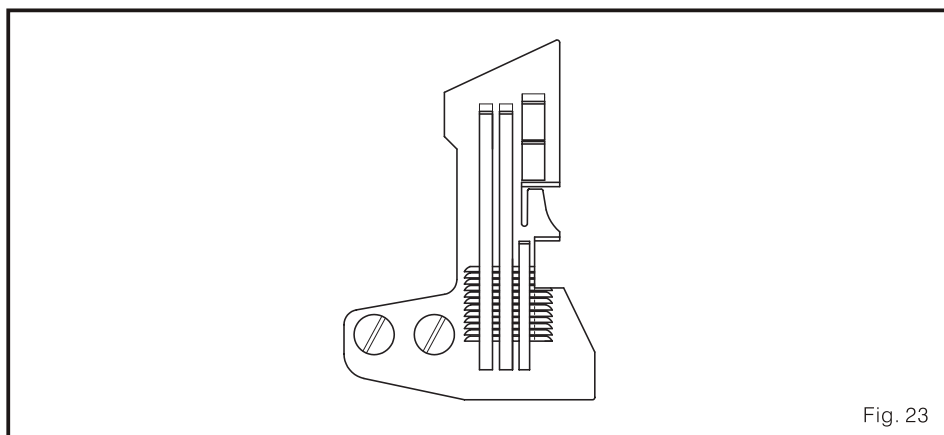


Fig. 23

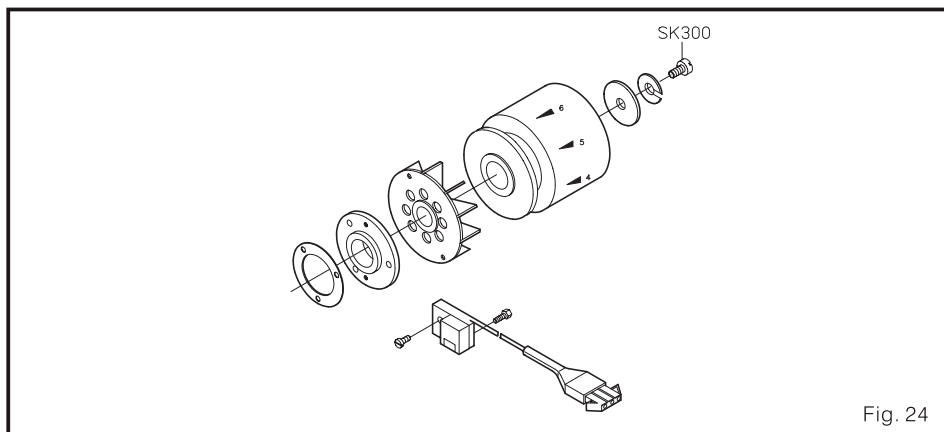


Fig. 24

2. Descrição de cada função do sistema de controle (Fig. 25)

- ① Sensor indicativo - Registra o processo.
- ② Sensor de ajuste - Ajusta o grau de sensibilidade.
- ③ O contador dianteiro - Assegura que quando a costura cruzada entra em contato o indicador de descoberta de costura cruzada que foi apertado, toda vez a lâmina agulha se orienta ao lugar correto do direito.
- ④ depois ou atrás - Assegura que quando a costura cruzada entra em contato o indicador de descoberta de costura cruzada que foi apertado, toda vez a agulha de lâmina agulha você para o lugar correto da esquerda.
- ⑤ descobrindo de revoluções - Quando o magnetismo do fã esta frente o sincronizador. A luz acenderá.
- ⑥ descobrindo da costura cruzada: Quando o sincronizador registra a costura cruzada. A luz acenderá.
- ⑦ Interruptor: Controla a ignição e fora.

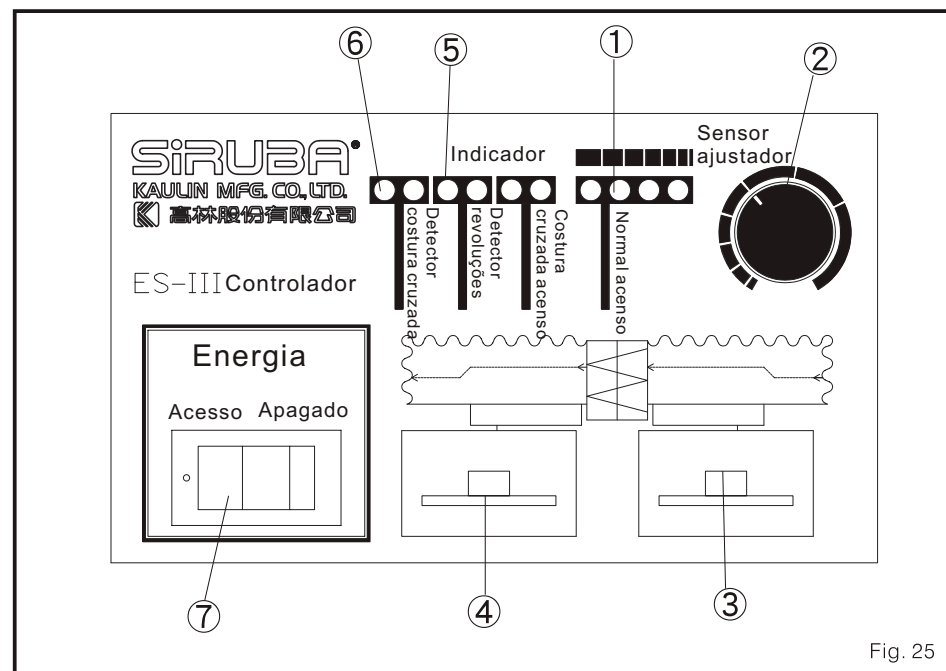


Fig. 25

3. Processo para colocar o sincronizador (Fig. 22, Fig. 25)

(1) Ligue na energia.

(2) Cheque a sensibilidade do sincronizador.

Quando o indicador de descoberta de costura cruzada 3 isto em uma posição normal, os indicadores 1 4 serão ascendidos (às vezes é normal que o indicador 5 tem uma luz delicada).

Quando o indicador de descoberta de costura cruzada 3 dentro do que isto apertou

deste modo. Os indicadores se atenuaram dos 5 -2.

Quando o indicador de descoberta de costura 3 cruzada dentro do que isto apertou deste modo completamente. Os indicadores de 5 -2 totalmente estarão fora (Algum indicador 1 estará fora, também. Isto é normal).

(3) ajusta do sensor mencionado para cima (Fig. 26)

Primeiro, mantenha o indicador de descoberta de costura cruzada na sua posição normal antes de fazer ajustes.

Solte o parafuso 6 e gire o parafuso 7 para mover o IC de partiu para corrigir até os indicadores 1 4 são ascendidos

NOTIFICAÇÕES: Depois do acabamento as notificações de ajustes em 2 para revisar a sensibilidade do sincronizador.

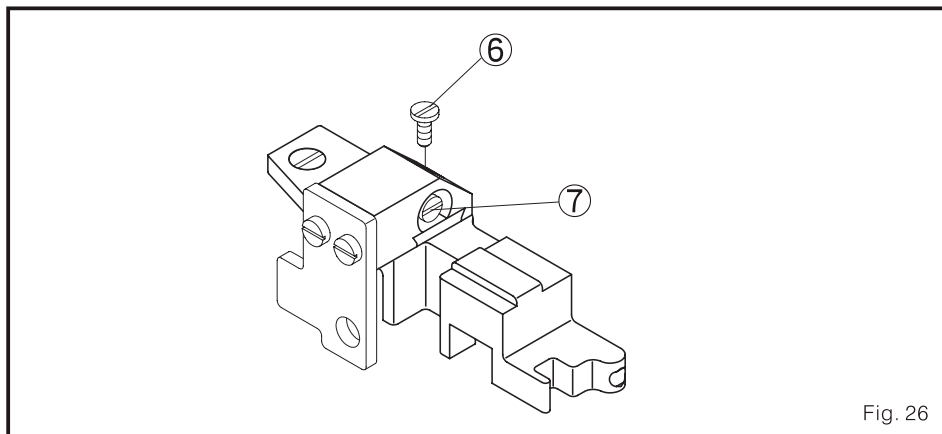


Fig. 26

4. Ajuste do ponto e teste de costura (Fig. 22)

(1) solta o parafuso 8 e move isto para ajustar a largura da borda da costura Overlock inferior do indicador de descoberta de costura cruzada de forma que isto é o mesmo que o grosso do tecido. Se o espaço for muito largo, o indicador de descoberta de costura cruzada que descobre uma costura cruzada não será apertado.

(2) Ajuste a largura do overlock da costura inferior.

(3) Faça um teste de costura da costura Overlock inferior em tecido cruzada sem costura normal. Obter qualquer fragmento do tecido ou saltou ponto.

(4) abrir a caixa de controle e girar a talha de fita com a mão de forma que o magneto do fã de roda isto de em frente ao sincronizador. Então, revise o indicador de revoluções para ver se as luzes claras para cima ou nr.

(5) gira a talha e aperta o indicador de descoberta de costura cruzada para revisar se os indicadores estiverem fora e se a placa guia que move à esquerda.

(6) depois de terminar todas as confirmações mencionadas, faça um teste no tecido com costura cruzada. Enquanto isso opere a maquina de forma que os movimentos do tecido o indicador de descoberta de costura cruzada, e você revisa a chapa de agulha para ver se movimentada ou não. Para um resultado apropriado. Gire o botão detector ao endereço que aumenta o grosso para panos grossos, e também gire o botão detector ao endereço que reduzirá o grosso para panos leves.

(7) põe o contador dianteiro em 2 e o contador posterior em 6 no momento, Depois, faça o teste de ter cozinhado. Se muitas fio s existirem à frente no pano de, gire o parafuso A ao lado das agulhas do relógio. Para o contrário, saltado pontos, gire ao contrário das agulhas do relógio.

(8) se o resultado da costura é fixa pelo número do contador previamente designado significa que há muitos fios no tecido dianteiro antes da costura cruzada. O contador dianteiro gira para ter números maiores. Se a costura final tem muitos fios no pano dianteiro depois da costura cruzada. O contador posterior gira para ter números menores. Pelo contrário, para pontos saltados, faça ajustes ao contrário disso explicado,

5 Atenção:

(1) antes de ascender ou virar fora, por favor, revise as tomadas dos detectores e o solenóide eles estão firmemente conectados.

(2) os ambientes onde os indicadores de descoberta de costura cruzada os movem deveriam estar limpos e não bloquear seu movimento.

(3) quando o indicador de descoberta de costura cruzada isto que é apertado. Não pare a maquina.

(4) manter o sistema elétrico debaixo de condições de controle boas. Mantenha a caixa de controle longe de temperaturas altas, exibição ao sol, umidade ambiental ou qualquer golpe.

(5) se qualquer dúvida existiu, por favor, não desmantele a maquina. Contate o revendedor para o conserto.

INSTALAÇÃO E RAZÕES DE MAU FUNCIONAMENTO DOS ACESSÓRIOS

Acessório	Instalação	Razões De Mau funcionamento
BK - Acessório pistilos/	preveni das capacidades do equipamento BK18E enquanto instala isto. Não deve ter nenhum aperto	<p>1. A penugem do pistilo de parte de trás é muito longa.</p> <p>(1) a força de fundo de empurrão não é bastante para dar o fio. (2) a mola do BK12E isto muito solto. (3) o transportador denteado isto muito alto para inserir ao fio no sulco da lâmina agulha. (4) a posição fixa do BK10 não é adaptada.</p> <p>2. BK18E não trabalha bem.</p> <p>(1) a função de dobrado do GB13-1 não trabalha corretamente. (2) a função de dobrado do BK18E não trabalha corretamente. (3) um ajuste enganado do lâmina de aço do equipamento de controle de fio.</p>
CT/DT/VT - Equipó ar sucção de auto-refilador	<p>1. quando instala. Por favor, tenha certeza que os níveis são paralelos entre as facas e o JR09. Também, faz que o transportador denteado não colide com a lâmina agulha.</p> <p>2. Ajusta as partes do refilador CT.</p> <p>(1) gira a talha para mover a faca inferior (a faca móvel) à esquerda ponto morto. Ajuste a gama de contato do superior e do inferior de forma que isto próximo 0.5 mm está por meio dos parafusos SK225 do Ct25.</p> <p>(2) o ângulo entre a faca superior e inferior é de 1-1.5. Ajusta este ângulo que gira o parafuso CT21 e o parafuso NK22.</p>	<p>1. A sucção de ar é muito fraca.</p> <p>(1) o tubo de borracha se bloqueou. (2) o tubo TU esta cheio com fios. (3) Virutillas dentro das ventosas de tubos CT13/DT01/VT010. (4) os filtros CSA/CSB esta/estão bloqueados.</p> <p>2. Fio não pode ser rebordeado.</p> <p>(1) o ângulo da faca este ajustando de um modo incorreto. (2) a faca este gastada. (3) a fonte de lâmina se cansou.</p>

Acessório	Instalação	Razões De Mau funcionamento
	<p>3. Ajuste o rebordeador VT superior e inferior. (1) o areia de combinação es perto de 0.5mm ajuste-lhe girando o parafuso Sk249 do VT06 e Vt13. (2) o ângulo ente a faca superior e infertio é de 1-1.5. ajuste-o girando o parafuso SK249 do VT06 e a noz Nk22.</p>	<p>3. sons estranhos. (1) a instalação atual das facas não são paralelas com o KP09. (2) a instalação de colide com as facas de cozinha com o guia de pano de distintivo. (3) um do DT07/VT16/CT06 esta fricção os dentes de alimentar denteado. (4) as partes são gastadas</p>
equipo elétrico rebobinado de pano e pano elástico	<p>(1) quando a faca superior move ao ponto morto inferior, a parte estava conectada próximo algum 0,5mm -1.0mm. Enquanto é ajustado, ajuste o SK295 do EC31. (2) o ângulo de conexão é de 1-1.5 graus. Ajustando o parafuso Sk221 do EC05.</p>	<p>1. Não existe nehum movimento (1) EC35 que isto danificou. (2) a tábua eletrônica se danificou (3) a cavilha da tomada eletrica se caiu e não estabelece contato. (4) telegrafou incorreto. (5) o fusível ficou queimado.</p> <p>2. o refilador não pode saltar. (1) O nível contato EC02 e EC05 são estabelecidos inadequadamente (2) há divergência do EC13 e EC31.</p> <p>3. problemas com rebordeado (1)EC02 este solt (2) O nível contato EC02 e EC05 são estabelecidos inadequadamente. (3) O EC02 e EC05 desgastadas.</p>
Dobrador elétrico de bainha ES/ESS	<p>1. lâmina guia - Solta parafuso 1 e 2 ajustar (Fig. 22) (1) o lado perpendicular e o centro da agulha são adjacentes. (2) o espaço da base da lâmina guia à lâmina agulha que é de 0.03 mm.</p>	<p>1. os movimentos não são macios. (1) ES39 isto quebrado um. (2) espaço não existe entre o Es48 e a lâmina guia. (3) tábua eletrônica defeituosa. (4) o magneto do ES62 ou ES60B que se incapacitou</p>

Acessório	Instalação	Razões De Mau funcionamento
	<p>2. O sincronizador</p> <p>Desmonte a fita da roda e ventilar em ordem. Então, Ajuste o sincronizador e o cabo. Por favor note que o cabo não deve tocar a fita da roda ou o fã. (Fig. 24)</p>	<p>(5) as posições comparativas do ES89 e ES60E-1 não estão corretas.</p> <p>(6) a cavilha da tomada comum caiu ou não estabelece contato.</p> <p>(7) a barra magnética do ES77 ou ES85 que isto incapacitou. (A luz de operação não iluminará).</p> <p>(8) o movimento certo para partiu do ES56 não é macio.</p> <p>2. ao levar a cabo a costura. O a caminho dos pontos é não regular, e tem pontos saltados na costura overlack.</p> <p>(1) o buraco da lâmina agulha é muito grande.</p> <p>(2) o KU60 e KS47 estão soltos.</p> <p>(3) manipulação errada dos operadores.</p> <p>(4) a razão diferencial não isto muito ajustado um.</p> <p>(5) o calcador denteado esta gastado.</p> <p>(6) o calcador não este frocho ou apertado.</p> <p>(7) o alto do KU60 e a lâmina guia do pano eles são mesmos abaixo.</p> <p>(8) o ES56 tem saliente</p> <p>(9) o ES48 este muito um longe da faca. (O nível paralelo é ruim)</p> <p>(10) o número de costuras cruzadas está incorreto na caixa de controle</p>
Equipamento de Franzir GA	<p>(1) quando os transportadores denteados são sincronizados, o espaço entre eles, o frontal e o posterior, é de 1 dente ou um 1 & ½ dentes.</p> <p>(2) a altura do transporte denteado principal e diferencial é próximo 0.2-0.4mm. (Dependendo da Grossura do tecido).</p>	<p>1. não há franzimento ou esta instável.</p> <p>(1) ajustes inadequados do diferencial argumenta.</p> <p>(2) o ajuste do KV16 e KV17 é irregular. Como também a pressão é imprópria.</p>

Acessório	Instalação	Razões De Mau funcionamento
	<p>3. o KV17 ajusta entre os dois transportadores denteados.</p> <p>4. o KV35 ajusta para apertar o KV17 em troca isto alisou o transportador denteado e a lâmina agulha, de forma que os tecidos não deslize enquanto se vai costurando.</p>	<p>(3) a altura do transportador denteado não é o bastante um.</p> <p>(4) o espaço entre o transportador denteado principal e diferencial é muito largo ou muito próximo.</p> <p>(5) há espaço entre o KV09 e KV07.</p> <p>(6) há espaçol entre o KV34 e KV03.</p> <p>(7) o transportador denteado este gastado.</p>
equipo elétrico de controle de faixa LF-A	<p>Por favor, confirme que a faixa abastecedora que alinhou com o buraco do mesmo, e estes eles são muito fixos na mesa quando se este em montagem.</p>	<p>1. Movimentos e provisão não são regulares</p> <p>(1) LF60-7 não trabalha bem.</p> <p>(2) queimado tábua elétrica.</p> <p>(3) fusível queimado.</p> <p>(4) transformador queimado.</p> <p>(5) o motor não trabalha corretamente.</p> <p>(6) LF60 este muito um perto do LF68 que causa que o equipamento não trabalha bem.</p> <p>(7) LF61 e LF62 estão gastados que causas que as partes não estão bem conectadas.</p>

Tabla 3