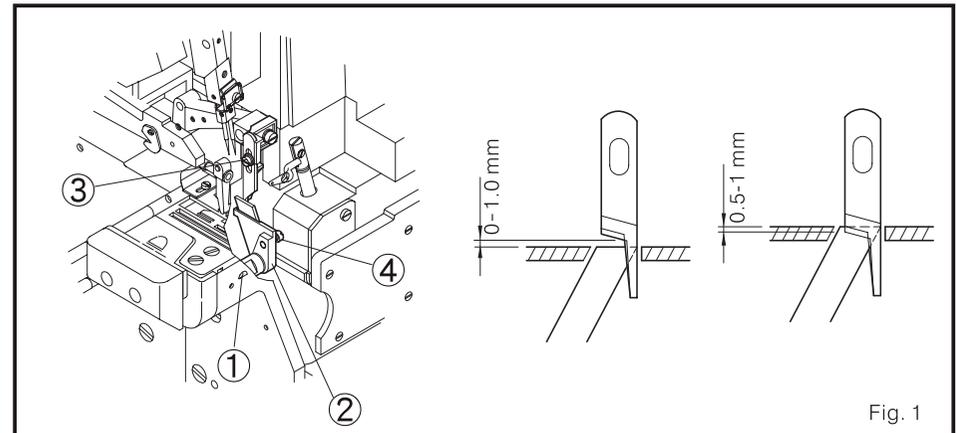


700FS

**MAQUINA DE ULTRA
RAPIDA VELOCIDAD
BASE DE CILINDRO
OVERLOCK**

SUBSTITUIR O REBORDEADORES E AJUSTAR A LARGURA DA BAINHA

- (1) Solte o parafuso 1, e mexa o apoio do rebobinador inferior 2. Depois ajuste um pouco o parafuso.
- (2) Solte o parafuso 3, e desencaixe o velho rebobinador superior.
- (3) Encaixe o novo rebobinador e ajuste fortemente o parafuso 3.
- (4) Gire a talha para mover o rebobinador superior ao ponto morto inferior. E neste momento ajuste a distância cruz de forma que isto seja de 0.5-1.0 mm. Também quando o rebobinador superior esteja no ponto morto superior. O espaço entre as superfícies tangentes dos rebobinadores superior e inferior deve ser próximo aos 0-1.0 mm. Ajusta fortemente o parafuso 3 para assegurá-los.

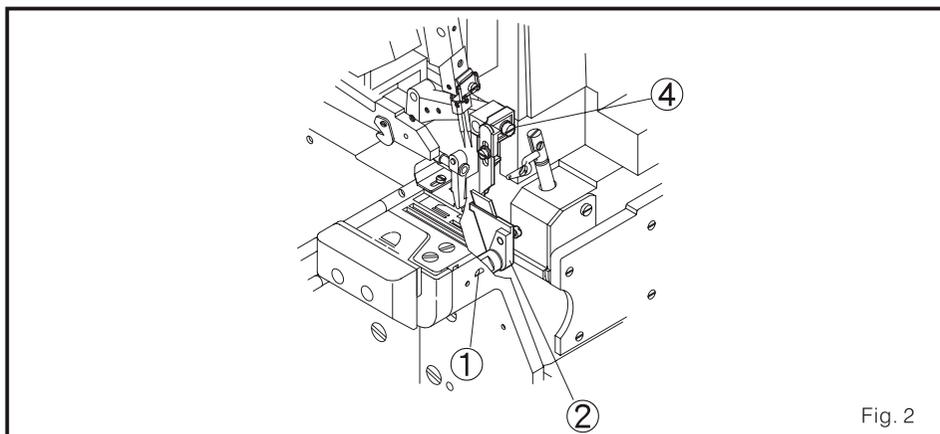


2. Substitua o rebobinador inferior (Fig. 1)

- (1) Solte o parafuso 1, e mexa o apoio do rebobinador inferior 2. Depois ajusta um pouco o parafuso.
- (2) Ajuste a superfície do rebobinador inferior de forma que isto é tangente com a superfície da lâmina agulha deve ser próximo 0-1.0 mm. Ajusta fortemente o parafuso 4.
- (3) Gire a talha para mover o rebobinador superior ao ponto morto inferior. E neste momento ajuste a distância cruz de forma que seja de 0.5-1.0 mm. Também quando o rebobinador superior esteja no ponto morto superior. O espaço entre as superfícies tangentes dos rebobinador superior e inferior deve ser próximo 0-1.0 mm. Ajuste fortemente o parafuso 4 para assegurar.

3. Ajuste a largura da bainha (Fig. 2)

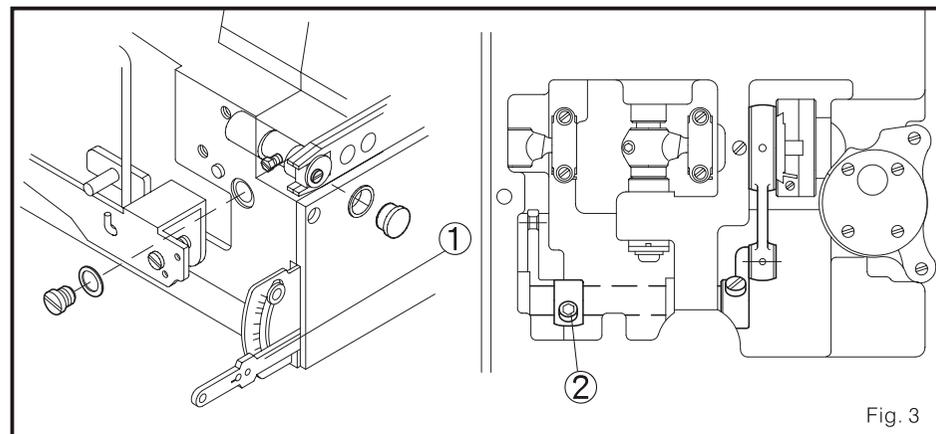
- (1) Gire a roda da faixa para mover o rebobinador superior ao ponto morto inferior.
- (2) Solte o parafuso 1, e mexa o apoio do rebobinador inferior 2. Depois ajusta um pouco o parafuso 1.
- (3) Solte o parafuso 4, mova o apoio do rebobinador superior de direita para esquerda. Então, ajuste um pouco parafuso 4
- (4) Solte o parafuso 1, e mexa o rebobinador inferior a sua posição original. Então, ajuste fortemente o parafuso 1 e confirme que os fios do rebobinador trim o fio adequadamente.



AJUSTE DOS MOVIMENTOS DO TRANSPORTADOR DENTEADO

1. Ajuste o comprimento do ponto ao máximo. (Fig. 3)
2. Quando a alavanca de ajuste 1 se mexa de topo para baixo, por favor, note que o transportador denteado diferencial até mesmo movimento, e não toca a lâmina agulha. Se for necessário, solte o parafuso 2 para ajustar a posição.
3. Mexa a alavanca de ajuste 1 para o ponto mais baixo. Quando o transportador denteado se mexa para o ponto mais frontal. A distância entre o transportador denteado principal e diferencial deve ser de pelo menos 5.2 mm.
4. Solte o parafuso 2.

5. Quando a alavanca de ajuste 1 esteja no ponto mais baixo, e o longo do ponto seja o máximo. Por favor, tente girar a roda da faixa para confirmar que o transportador não colide com a lâmina agulha.



AJUSTE O ALTO DO TRANSPORTADOR DENTEADO

Quando a alavanca do transportador denteado estiver no ponto mais alto, a superfície do transportador denteado principal deve ser de 0.8-1.0 mm sobre a superfície da lâmina agulha. Se o material de costura for grosso, a superfície do transportador denteado principal deve estar um pouco mais para cima. Se fosse o oposto abaixe um pouco. Porém, a superfície dos dentes do transportador denteado principal e diferencial deve estar ao mesmo nível (Fig. 4)

1. Solte o parafuso 2 do transportador denteado principal 1 e o parafuso 4 do diferencial
2. Gire a roda da faixa para subir a alavanca do transportador para o ponto mais alto.
3. Primeiro ajuste o transportador denteado principal como é mostrado nos passos mais debaixo. E então o transportador denteado diferencial. Finalmente, ajuste os parafusos 2 e 4.

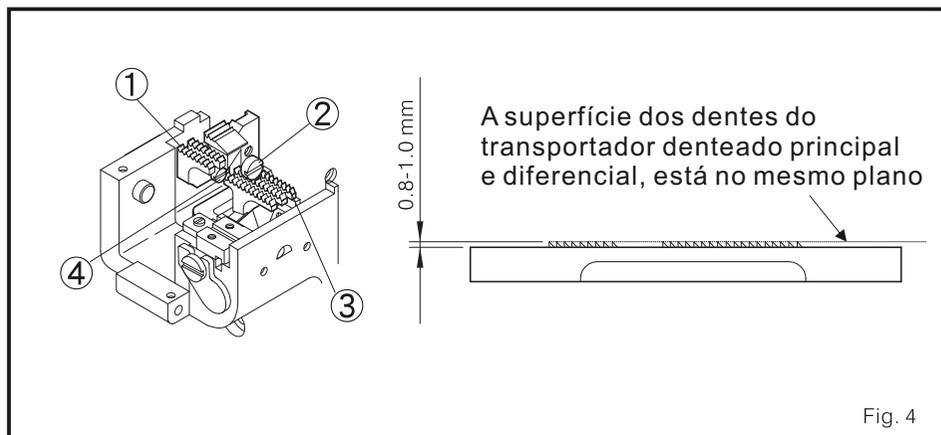


Fig. 4

AJUSTE DA ALTURA DO TRANSPORTADOR DENTEADO AUXILIAR.

1. A diferença de altura (d) entre a superfície dos dentes do transportador denteado principal e de assistente precisa ser ajustada acertadamente de acordo com o padrão (Fig. 5)

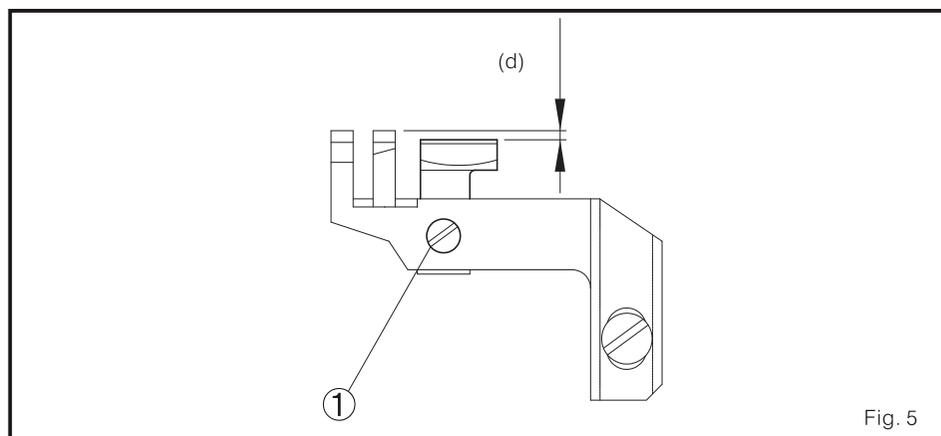


Fig. 5

2. Geralmente. Ajusta-se um espaço mais largo quando se usa fios grossos, e passa o oposto quando se usa fios magros.
3. Quando ajuste, Solte o parafuso 1, e ajuste a altura do transportador denteado auxiliar.

AJUSTE DA INCLINAÇÃO DO TRANSPORTADOR DENTEADO

1. Quando a alavanca do transportador mexer ao ponto mais alto, a superfície dos dentes do transportador denteado devem ser inclinados adiante (Fig. 6)

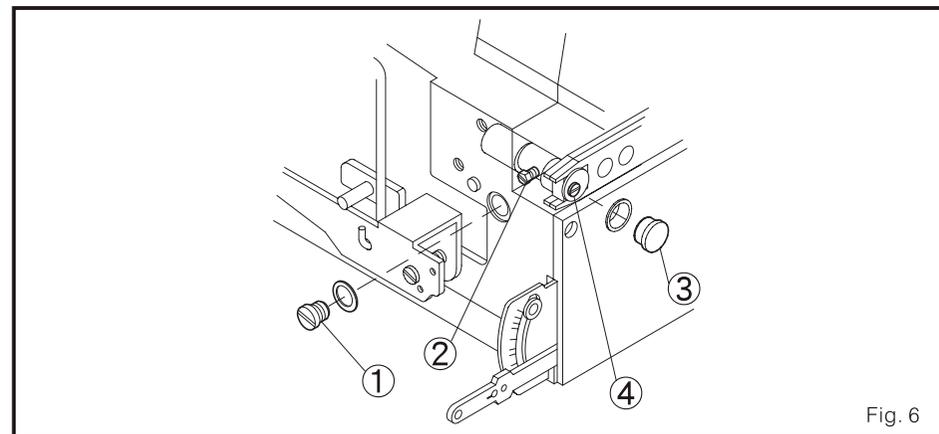


Fig. 6

2. Assegure o parafuso 1 e 2, depois tire o tampão 3.
3. Gire a roda da faixa para mover a alavanca do transportador ao ponto morto do transportador.
4. Assegure o parafuso 2 até adquirir uma inclinação apropriada. Então, fortemente os parafusos 4 e 5 para prevenir tremores na alavanca do transportador.
5. Ajuste o parafuso 1 e coloque de novo o tampão 3.
6. Quando se este mudando a inclinação do transportador denteado. Também ajuste a altura do mesmo (Fig. 7)
7. Solte o parafuso 6.
8. Assegure o espaço entre a alavanca elevador do transportador denteado 7 e do seu braço 8 de forma que isto seja próximo 0.5-1.0 mm. Depois assegure o parafuso 6.
9. Solte a porca 10 do prendedor 9 do elevador do calcador.
10. Quando a barra conectorA é puxada até o ponto morto inferior, gire o prendedor 9 até o fim, e assegure a porca 10 para fixar o prendedor 9 na posição correta.

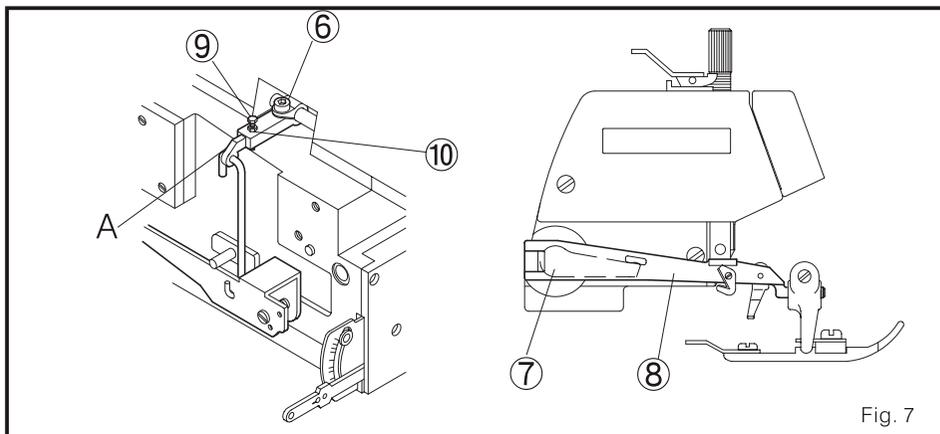


Fig. 7

AJUSTE DO PÉ APERTA-PANOS

1. Ajuste o alto do calcador

- (1) A altura de elevação correta é 5.0mm (golpe standard), e 5,5 mm (golpe alto e maquinas de bainha)
- (2) Gire a roda da faixa para abaixar o transportador denteado debaixo da superfície da lâmina agulha.

2. Ajuste a força de pressão do calcador

- (1) Se o pano é transportado suavemente, e o resultado é bom, reduza a pressão do calcador o mais possível.
- (2) Gire o parafuso 1 ao lado dos ponteiros do relógio para aumentar a pressão, reduzir a pressão faz o oposto.

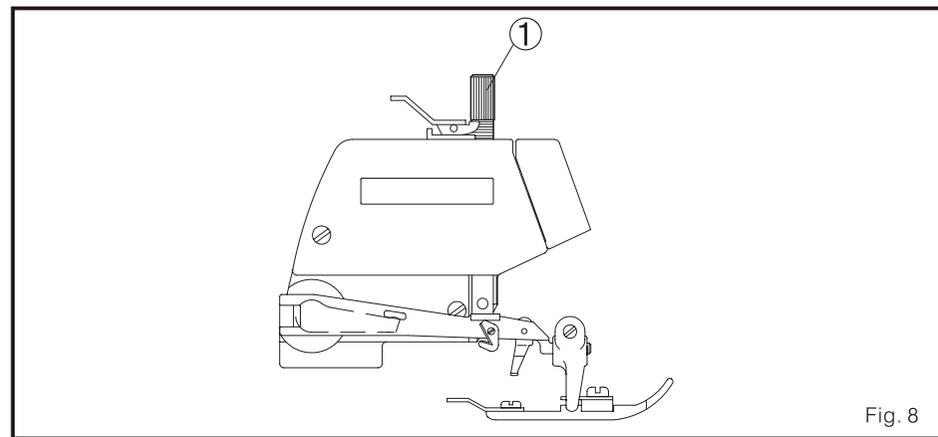


Fig. 8

3. Ajuste a posição do calcador (Fig. 9)

O calcador tem que os apertar a lâmina agulha de um modo plano, e seu sulco deve unir com da lâmina agulha.

- (1) Para soltar completamente a pressão do calcador, por favor, o solte parafuso 1.
- (2) mova o calcador 2 fazer que o encaixe nesta parte esteja alinhado com o encaixe da lâmina agulha.
- (3) gire o calcador 2 e aperte a chapa de agulha por completo. Então, ajuste o parafuso 1.
- (4) recupere a pressão apropriada para o calcador.

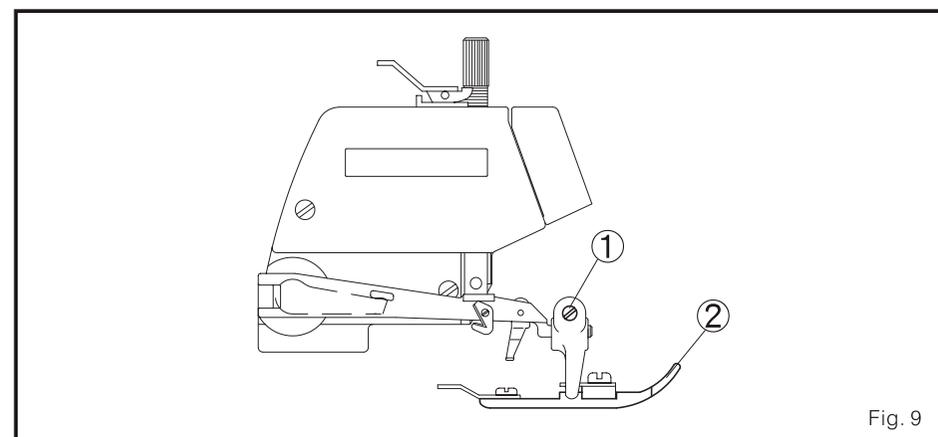


Fig. 9

4. Encaixe o braço do calcador (Fig. 10)

- (1) Solte o parafuso 2 do saliente do alcance do calcador 1
- (2) Mexa o braço do calcador 3 de forma que o guia do braço do Calcador 4 para que possa movimentar-se livremente de topo para baixo.

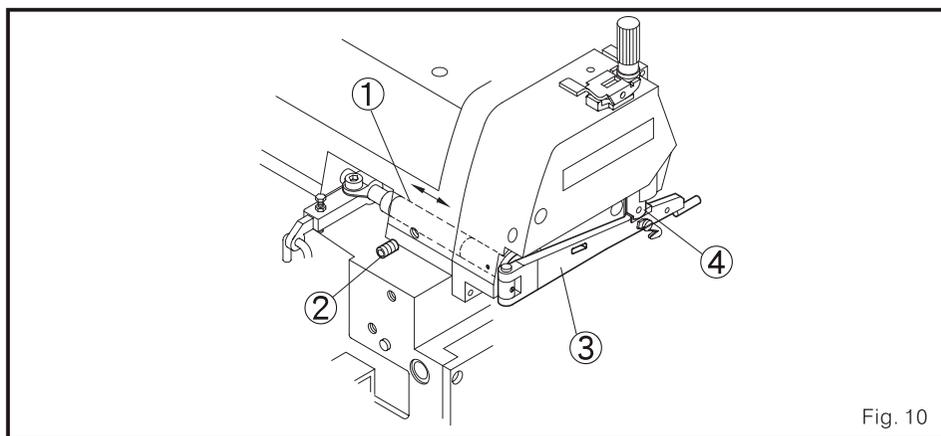


Fig. 10

Relações de tempo

1. Relação entre a agulha e a chapa de agulha (Fig. 11)

Quando a agulha sobe ao ponto morto superior. A gorjeta da agulha (Para modelos de dobro agulha, leve a agulha esquerda como referência standard) deve estar a 10.4-10.6 da lâmina água para um golpe standard, e 11.7-11.9 mm para um golpe alto. No caso que ser um modelo de duas agulhas, ambas devem estar nos seu encaixes respectivos. Também, a agulha direita deve estar de 0.2 mm de mm-0.3 que a esquerda, também a distância entre a agulha direita e a borda dianteira da lâmina agulha deve ser de 1.2 mm

- (1) Solte a agulha, e gire o parafuso da barra conector 1 até o bloco base da agulha possa ser empurrados por sua mão
- (2) Gire a roda da faixa para mover a agulha ao centro do encaixe da casa de botão para a agulha. Solte o parafuso 2 ajuste. O base da agulha se for necessário.
- (3) Gire a roda da faixa para elevar a agulha ao ponto morto superior. Então, bata o bloco base da agulha até que a agulha alcance a altura correta.

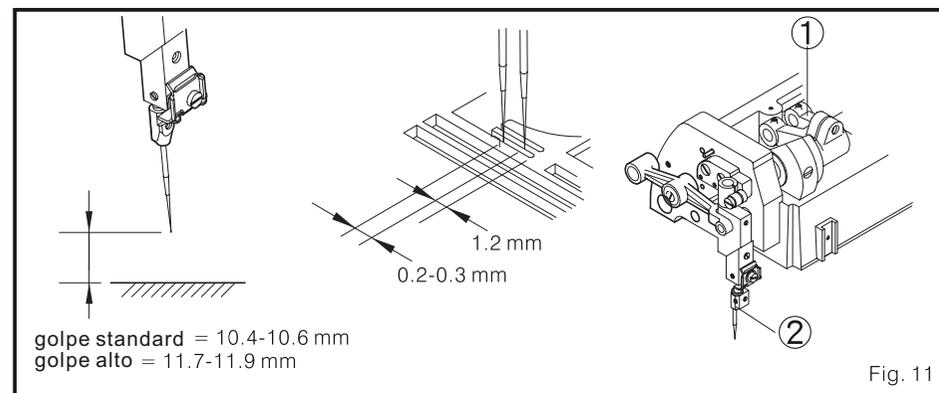


Fig. 11

2. Relacionamento de coordenação entre looper e agulha.

- (1) temporariamente monte looper acima da barra
Looper 1, e assegurar um pouco de parafuso 2.(Fig. 12)

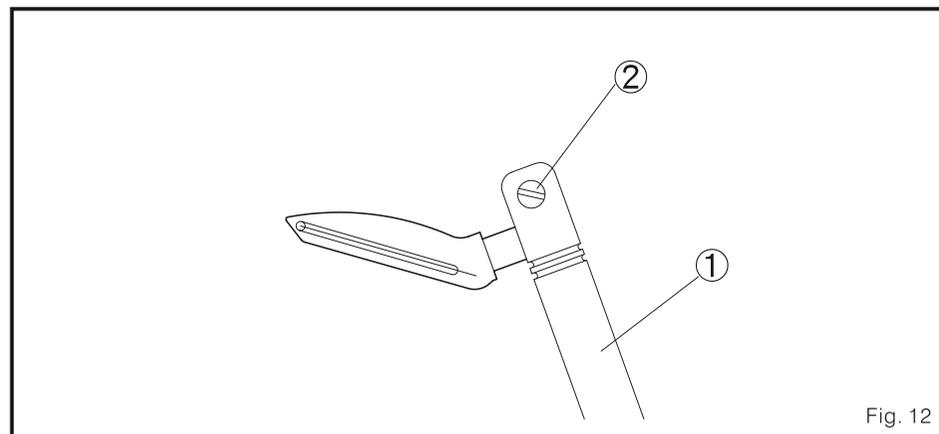
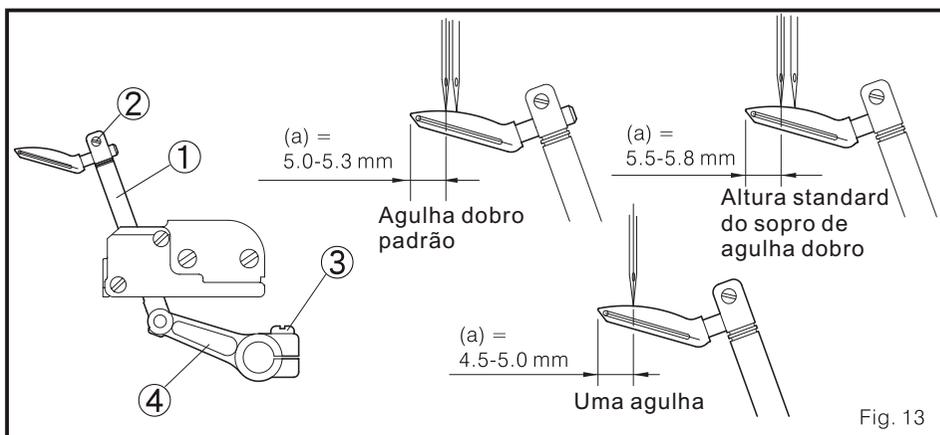
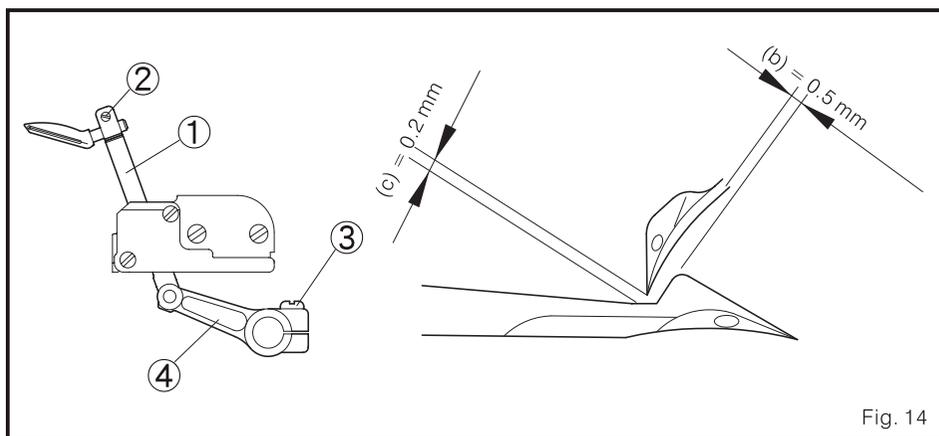


Fig. 12

- (2) Quando o looper superior se mexa até o ponto, mas à esquerda, ajuste o espaço (a) a uma posição apropriada. O método para fazer isto é soltando o parafuso 3, e mexa a manivela 4 para cima e debaixo para ajustar. Para o padrão de dobro agulha, por favor, leve a agulha esquerda como referência standard. (Fig. 13)

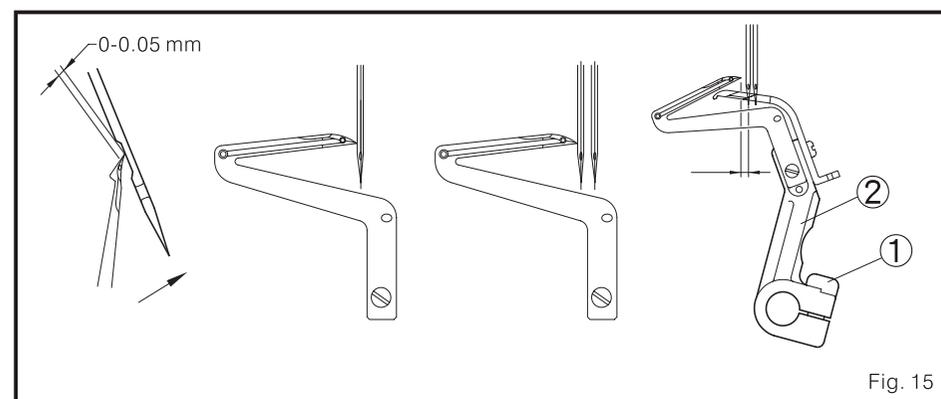


(3) Quando o looper superior encontra com o looper inferior, o espaço ideal (b) é próximo 0.5 mm, como também pode ser (c) 0.2 mm. Depois de ajustar, por favor, fixe fortemente os parafusos 2 e 3. (Fig. 14)

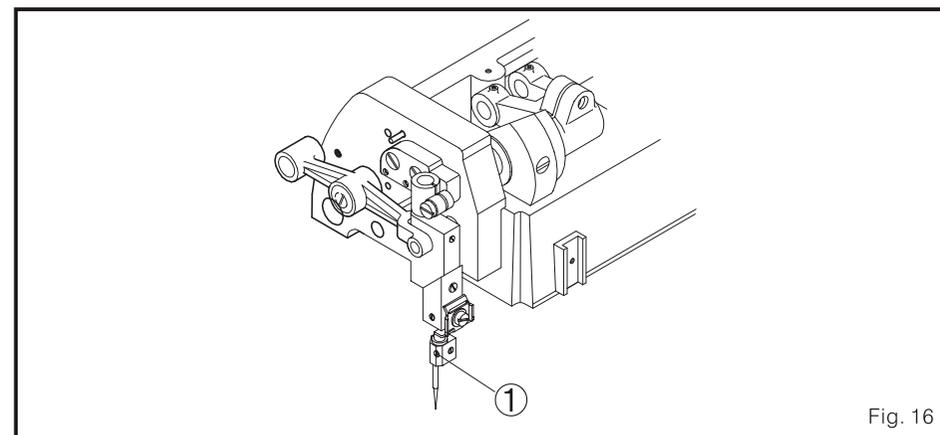


3. A relação coordenou entre o looper e a agulha.

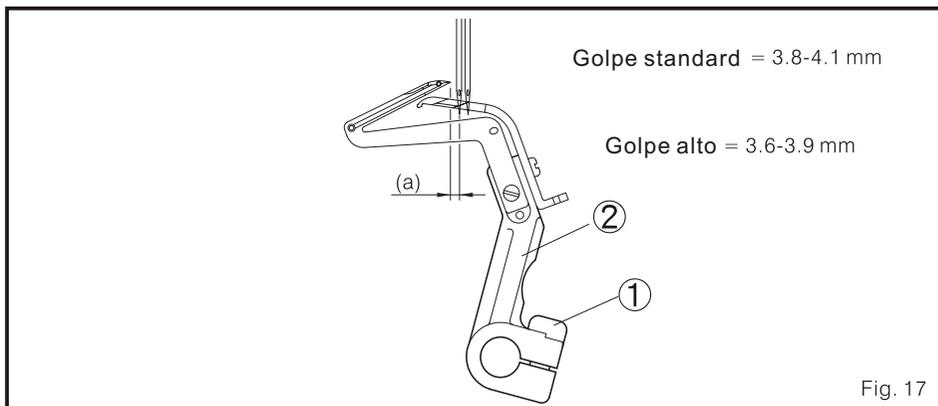
(1) Quando a gorjeta do looper inferior se mexa ao centro da agulha (para modelos de agulha dobro, leve a agulha esquerda como referência standard). A distância do looper inferior à agulha deve ser de 0-0.5 mm. Para ajustar, solte o parafuso 1, e mexa o apoio do looper de atrás para diante e avance até a posição correta. (Fig. 15)



(2) Para os modelos de agulha dobro, quando o looper inferior este muito um perto da agulha direita, ou o espaço entre estes é muito amplo. Por favor, solte o parafuso 1 e mexa o apoio do looper para ajustar a distância entre o looper e a agulha de 0-0.5 mm. (Fig. 16)

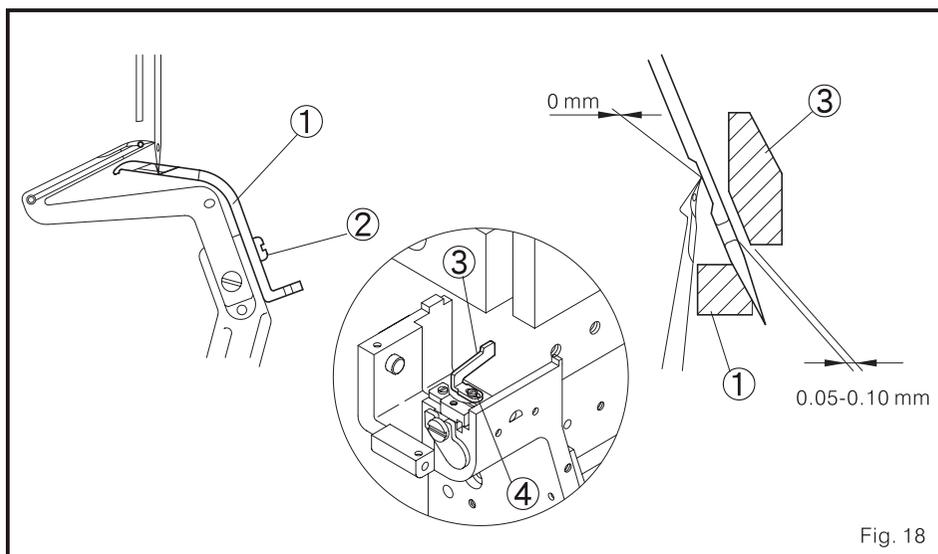


(3) Quando o looper inferior se orienta ao ponto, mas à esquerda, O espaço (a) desde a gorjeta do looper inferior ao centro da agulha (para modelos de agulha dobro, leve a agulha esquerda como referência standard) deve ser ajustado de acordo com o padrão como indica o gráfico seguinte. (Fig. 17)



4. A relação entre a agulha e os protetores de agulha. (Fig. 18)

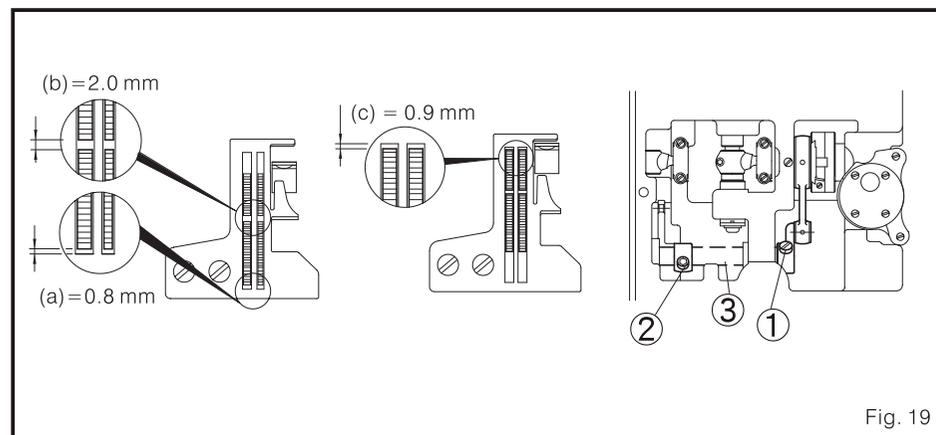
- (1) Ajuste o protetor de posição de agulha posterior. Quando a gorjeta do looper inferior mova ao centro de linha da agulha, o protetor posterior da agulha 1 toca a agulha suavemente, o que indica que a distância entre ele é de 0 mm naquele momento. Para ajustar, por favor, solte o parafuso 2, e mexa o protetor posterior da agulha 1 para adquirir o melhor resultado.
- (2) Ajuste o protetor de posição de agulha dianteira. Quando a gorjeta do looper inferior mover ao centro de linha da agulha, a distância do protetor dianteiro da agulha 3 para a agulha que é de 0.05-0.10mm. Para ajustar, por favor, solte o parafuso 4, e mexa protetor dianteiro da agulha movimento 3 para adquirir o melhor resultado.



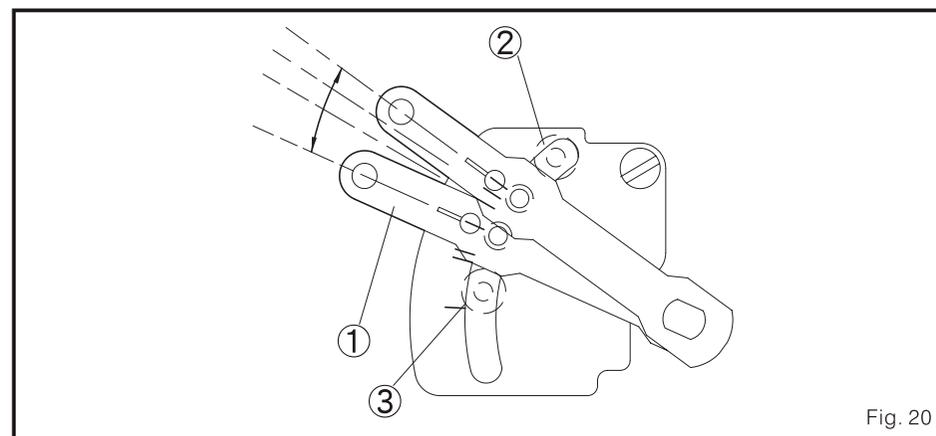
A POSIÇÃO DO TRANSPORTADOR DENTEADO FRONTAL E POSTERIOR

1. Ajuste da barra-dobro do transportador denteado

- (1) Quando o longo do ponto esteja no máximo. A distância (a) desde o transportador denteado ao término ao fim do encaixe de agulha é 0.8mm
- (2) Quando o transportador denteado frontal e diferencial fique no ponto mais perto do fio. O espaço (b) entre os dois transportadores deve ser de 2.0 mm.
- (3) Para ajustar:
 - a. Ajustar o longo do ponto para a seu máximo, e solte o parafuso 1 e 2. Depois mexa a manivela 3 da atrás e diante para ajustar o espaço (c) a 0.9 mm e (b) a 2.0 mm (Fig. 19)



- b. Depois de ajustar a gama de movimento da barra balanceadora 1, ajuste a porca que bloqueia 2 e 3. (Fig. 20)



- C. Gire a roda da faixa para uma posição específica. Tenha certeza que a atividade de transportar do transportador denteado diferencial 1 fique em zero, o que significa que embora a barra balanceadora 2 se mexa de topo ao baixo, o transportador 1 mantém no seu lugar (Fig. 21)
- d. Fixa a manivela 4 que ajusta o parafuso 3 fortemente. Então ajusta a barra balanceadora 2 sincronizar os transportadores denteados 1 e 5. Finalmente, fixe fortemente o parafuso 6

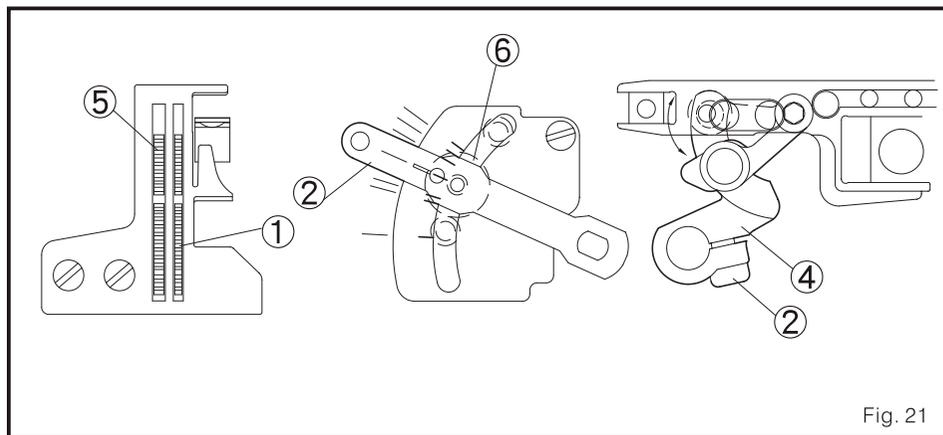


Fig. 21

2. Ajuste o triplo barra do transportador denteado

- (1) Ajustar o longo do ponto de forma que seja o mais longo possível, deste modo a área (a) do encaixe da barra do transportador denteado diferencial deve ser de 0.8 mm. (Fig. 22)
- (2) Quando o transportador denteado principal fique no ponto, mas perto ao transportador denteado diferencial, o espaço (b) entre eles deve ser de 5.2 mm.

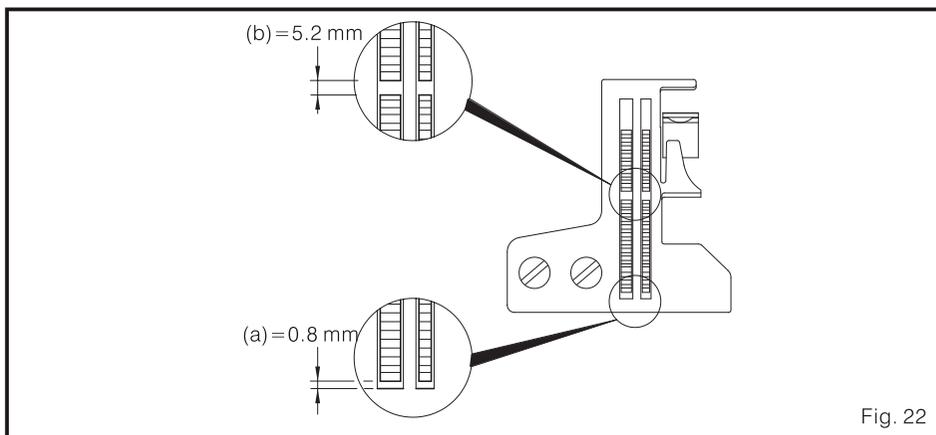


Fig. 22

(3) Para ajustar:

- a. Solte o parafuso 1 e 2. Mexa a manivela de atrás para à frente isto faz pára o espaço (c) de uns 0.9 mm, como também o espaço (b) isso é 5.2 mm. (Fig. 23)

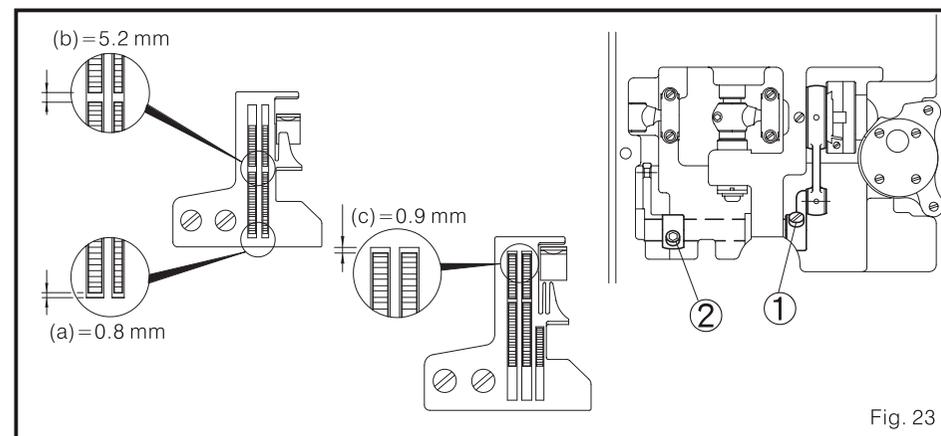


Fig. 23

- b. Depois de determinar a gama de movimento da barra balanceadora 1, ajuste o prendedor que bloqueia 2 e 3. (Fig. 24)

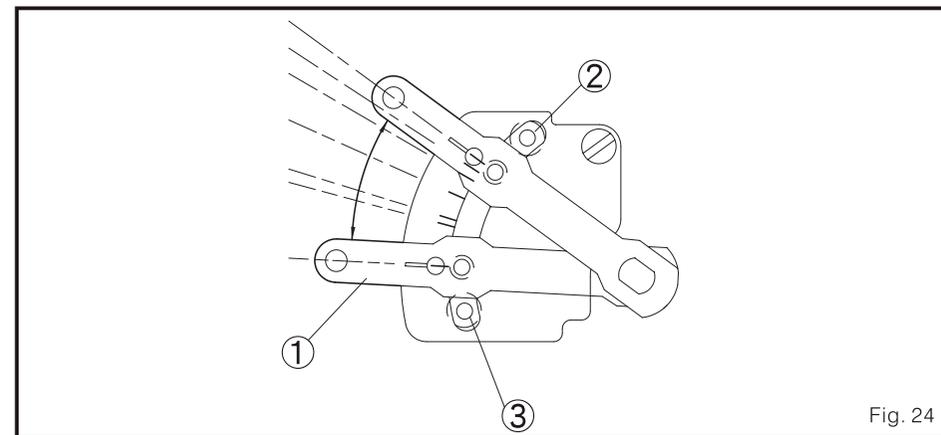


Fig. 24

C. Gire a roda da faixa para uma posição específica. Tenha certeza que a atividade de transportar do transportador dentado diferencial 1 fique em zero, o que significa que embora a barra balanceadora 2 se mexa de topo para baixo, o transportador dentado diferencial 1 se mantenha no seu lugar. (Fig. 25)

d. Fixe a manivela 3 que ajusta o parafuso 4 fortemente. Então ajuste a barra balanceadora 2 sincronizar os transportadores dentados. Finalmente, fixe o fortemente parafuso 5.

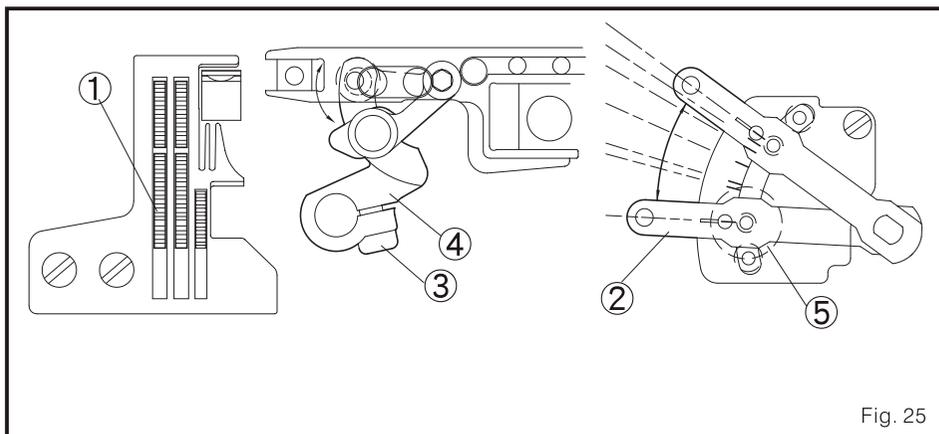


Fig. 25

LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	Causas	Soluções
A agulha ficou quebrada	<ol style="list-style-type: none"> 1. Montagem incorreta da agulha. 2. Tamanho incorreto. 3. A agulha se dobrou. 4. Posição incorreta da agulha e do guia da lâmina agulha. 5. Posição incorreta do looper. 6. A agulha colide com o pé aperta-panos, lâmina agulha ou transportador dentado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reajuste a agulha. O operador deve ser de em frente ao encaixe longo. 2. Escolha o material apropriado para a agulha. 3. Mude uma agulha nova. 4. Ajuste o guia da lâmina agulha e a agulha a uma posição correta. 5. Ajuste a posição do looper e a agulha. 6. Reajusta a chapa de agulha do aperta-panos, ou ajusta o base da agulha.
Fio quebrado.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Qualidade ruim do fio. 2. Fio irregular ou diâmetro do fio é maior à casa de botão do fio. 3. Enfiado incorreto. 4. A pressão do controle do fio é ajustado um muito forte. 5. Montagem incorreto da agulha. 6. Enfiado incorreto da base do fio. 7. A temperatura do fio é muito alta. <ol style="list-style-type: none"> (1) Não há óleo refrigerador no tanque de óleo. (2) Montagem incorreta da agulha causa fricção extra. 8. A superfície da lâmina de pressão de redonda do equipe de controle do fio é com aspereza. 9. Posição incorreta da agulha e o looper. 10. A agulha, looper, lâmina agulha e a chapa do guia fica gasta ou quebrada. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Use fios de melhor qualidade. 2. Use agulha e fios apropriados. 3. Enfiado novamente de um modo correto. 4. Ajuste a pressão do control do fio adequadamente. 5. Monte novamente a agulha. 6. Ajuste a base fio e enfie o fio corretamente. 7. <ol style="list-style-type: none"> (1) Acrescente o óleo refrescante. (2) Mudança incorreta da agulha causa fricção extra. 8. Mude por uma nova lâmina de pressão redonda do equipamento de control do fio. 9. Ajuste a posição da agulha e o looper. 10. Mude a agulha, looper, lâmina agulha ou lâmina do fio.

Problema	Causas	Soluções
Agulha saltada.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiado incorreto 2. ajustando da agulha incorreta. 3. a pressão do controle de agulha é muito forte ou fraca. 4. a gorjeta do looper se danificou e tem barbatanas. 5. a agulha esta rota. 6. ajustando do guia da lâmina agulha incorreta. 7. a agulha e looper esta em posições incorretas. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Recoloque a agulha corretamente. 2. recoloque a agulha corretamente. 3. ajusta a força do controle de fio 4. afia as barbatanas ou mudei para um novo. 5. muda para uma agulha nova. 6. Re-enfie o guia da lâmina agulha corretamente. 7. ajusta a posição da agulha e looper
Os pontos estão soltos.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiado incorreto 2. Fio muito grosso. 3. a lâmina preênsil arredondado do equipamento de controle do fio na pression o fio. 4. não há óleo de silicona no óleo refrescante de fio . 5. a posição de ajustar da agulha e looper está incorreta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Re-enfie a agulha corretamente. 2. muda para agulha ou fios de tamanho apropriado. 3. ajusta a lâmina preênsil arredondado de forma que aperte o fio 4. Aumente óleo de silicone 5. recoloque em posições corretas a agulha e looper
Fio irregular	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiado incorreto. 2. A base da agulha esta incorretamente montado. 3. A faca inferior esta incorretamente montado. 4. A faca inferior não pode reborder o pano perfeitamente. <ol style="list-style-type: none"> (1)A faca não foi ajustada de modo adequado. (2)A extremidade da faca não esta afiada. 5. A guia de casa de botão para o fio esta gastado. 6. A gorjeta da agulha esta gastada. 7. A altura do transportador denteado é incorreta. 8. A pressão do pé aperta-panos é eles muito forte ou fraco 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiado novamente de um modo correto. 2. Reajuste a base agulha de forma que o fio passe suavemente. 3. Reajuste a faca inferior. 4. <ol style="list-style-type: none"> (1)Ajuste a faca a uma posição correta. (2)Afia-lhe ou mude para uma nova. 5. Desbaste as agulhas ou mude para uma nova. 6. Mude para um novo. 7. Ajuste o transportador denteado a uma altura correta. 8. Ajuste a pressão do pé aperta-panos de forma que esta correto.

Problema	Causas	Soluções
A costura ficou enrugada.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A pressão do equipamento controle do fio é muito forte. 2. A pressão do pé aperta-panos é muito forte ou fraco. 3. A altura do pé aperta-panos na lâmina agulha é muito alto. 4. O rebobinador não esteja suficientemente afiada para os panos. 5. A razão de transporte diferencial é incorreta. 6. A agulha é muito grossa. 7. A largura da bainha é muito larga para a lingüeta da lâmina agulha. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reajuste a força do controle do fio. 2. Ajuste a força do pé aperta-panos. 3. Ajuste o pé aperta-panos á altura correta. 4. Afie a faca ou mude para um novo. 5. Ajuste a razão diferencial adequadamente 6. Mude um fio apropriado baseado no pano 7. Ajuste a largura da bainha.

Tabua 1