

700K

**MAQUINA DE
ALTA VELOCIDADE
COM PONTO DE
SEGURANÇA
TIPO VARRE AGULHA
DIRETA OVERLOCK**

ESPECIFICAÇÃO

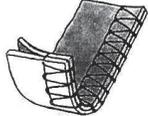
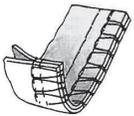
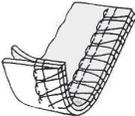
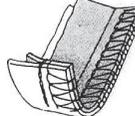
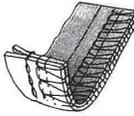
1. Descrição

747	K	—	514	M	2	—	2	4	CT
①	②		③	④	⑤		⑥	⑦	⑧

① número de fio
Quatro tipos: 737, 747, 757, 767,

③ tipo de costura (Quadro 1)
Cinco tipos: 504, 512, 514,
516, 504+401,

② tipo de maquina

Tipo	504	512	514	516	514+401
Padrão					

Quadro 1

④ materiais para costura

F: Material de bom peso

L: Material de de peso leve

M: Material de peso médio

H: Material de peso pesado

X: Material de peso pesado
extraordinariamente

⑤ tipo de transportador denteado

⑥ largura de agulha

⑦ largura de costura (Quadro 1)

⑧ Acessório

Código	Largo de costura
3	3mm
4	4mm
5	5mm
6	6mm

Quadro 1

AJUSTAR O LONGO DE PONTO

O longo do ponto é ajustável de acordo com o pano, a razão diferencial ou outros fatores. Mantenha o botão 1 apertado e gire a talha até o botão que se bloqueie. Então, libere o botão depois de adquirir o longo querido (Fig. 1, quadro 2)

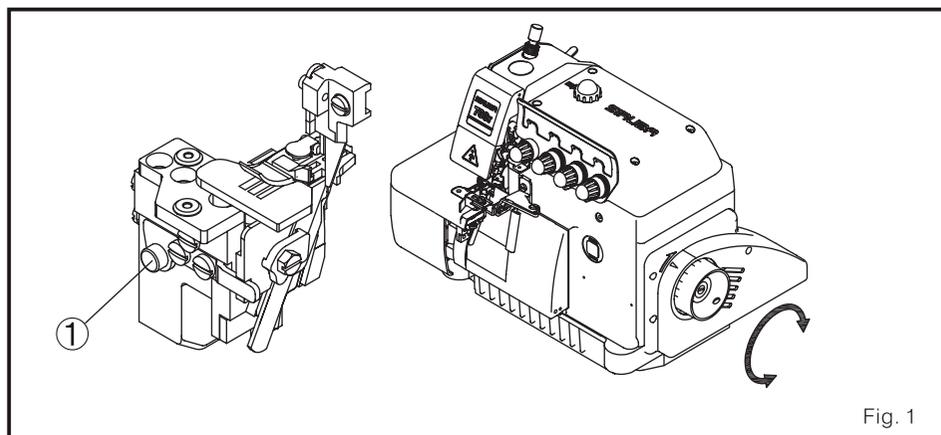


Fig. 1

Razão de diferencial de máximo	Tipo de máquina	Escada de talha						
		1	2	3	4	5	6	7
1:2	Costurado	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
1:3	Enrugado	0.6	1.03	1.46	1.89	2.32	2.71	3.2
1:1.3	Encolhido	0.8	1.5	2.2	2.9	3.6	4.3	5
1:4	Especial	0.6	1.02	1.44	1.66	2.28	2.7	—

Quadro 2

AJUSTAR RAZÃO DO TRANSPORTADOR DIFERENCIAL

Se o golpe de transportador dentado principal é maior ao transportador dentado diferencial, o pano será estendido enquanto você costurar. De não ser deste modo, o pano encolherá

1. solução de Ajuste 1:

Solte o parafuso ajustável 1, mover a barra ajustável 2 até abaixo farão que o pano se encoja, se move o até cima de pano estenderá. Fixe a fortemente a noz 1 depois de terminar os ajustes. (Fig. 2, quadro 3)

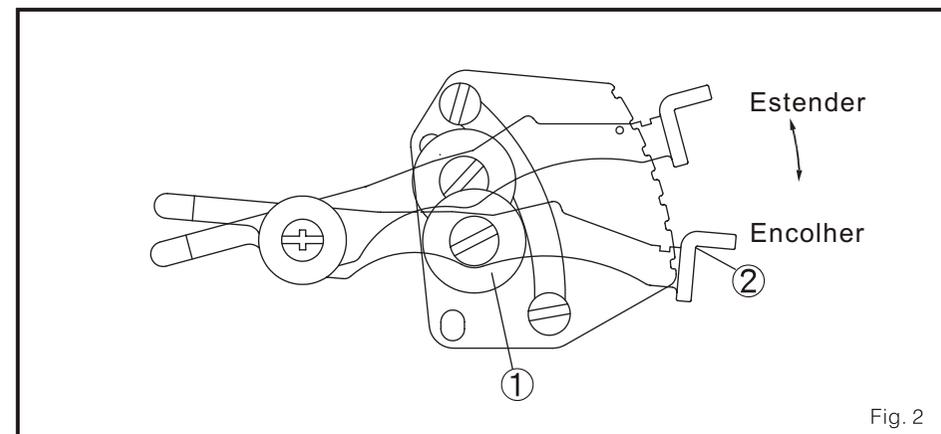


Fig. 2

ESCADA	1	2	3	4	5
1:1.3	-	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
1:2	1:0.7	1:1	1:1.14	1:1.17	1:2
1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2.5	1:3
1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.8	1:3.3

Quadro 3

2. solução de ajuste 2

(1) solte o parafuso 4 e remova a cobertura 5 do lado posterior da base da máquina.

(2) solte a noz 6, e mexa a barra conector 7 até cima e baixo.

Aumentar a razão diferencial do transportador, mova a barra conector 7 para a direção (+)

Diminuir a razão diferencial do transportador, mova a barra conector 7 para a direção (-)

(3) depois de ajustar isto põe a cobertura 5 novamente ao lado posterior da base da máquina e o fixa parafuso 4. (Fig. 3)

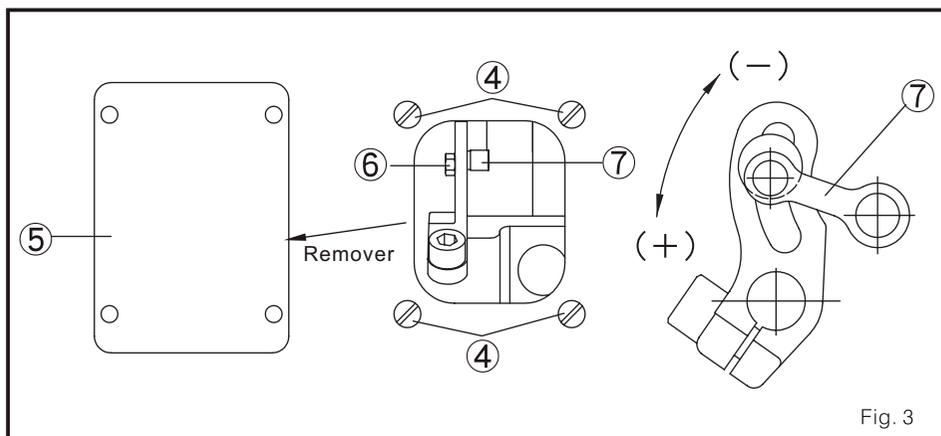


Fig. 3

REPLACE OS REBORDEADORES

1. substitui o rebordeador superior (Fig. 4)

(1) solta o parafuso 1, e move o apoio do rebordeador inferior à esquerda. Então, fixe um pouco o parafuso 1.

(2) remova o parafuso 3 e põs o novo rebordeador. Depois fixa um pouco o parafuso.

(3) gira a talha para mover o rebordeador ao ponto morto inferior. Ajuste a altura do rebordeador superior de forma que os rebordeadores possam cruzar próximo 0.5-1.0 mm. depois disto fixe o parafuso 3.

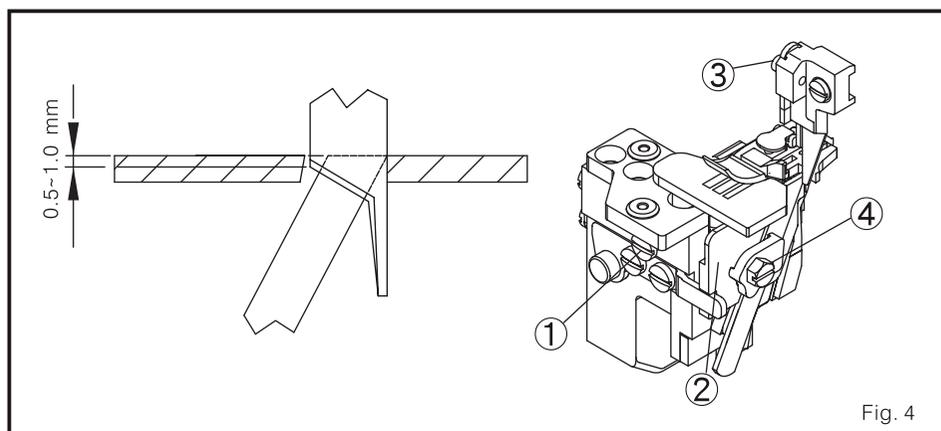


Fig. 4

(4) solta parafuso 1 e volta ao rebordeador inferior à sua posição original. Prove que o fio pode ser cortado pelo rebordeador superior e inferior, e ajuste o parafuso 1.

2. Remplace o rebordeador inferior (Fig. 4)

(1) solta o parafuso 1, e move o apoio do rebordeador inferior à esquerda. Então, fixe um pouco o parafuso 1.

(2) solta o parafuso 4, remove o rebordeador e substitui isto para um novo.

(3) ajusta a borda do rebordeador inferior para alinhar isto à superfície da lâmina agulha. Depois disto fixe o parafuso 4.

(4) solta parafuso 1 e devolve o apoio do rebordeador inferior para a sua posição original. Prove que a linha pode ser cortada pelo rebordeador superior e inferior, e ajuste o parafuso 1

AJUSTAR LARGO DE BAINHA

1. gira a talha para mover o rebordeador superior ao ponto morto inferior. (Fig. 5)

2. solta o parafuso 1 e move o apoio do rebordeador inferior 2 à esquerda, e depois fixa um pouco o parafuso 1.

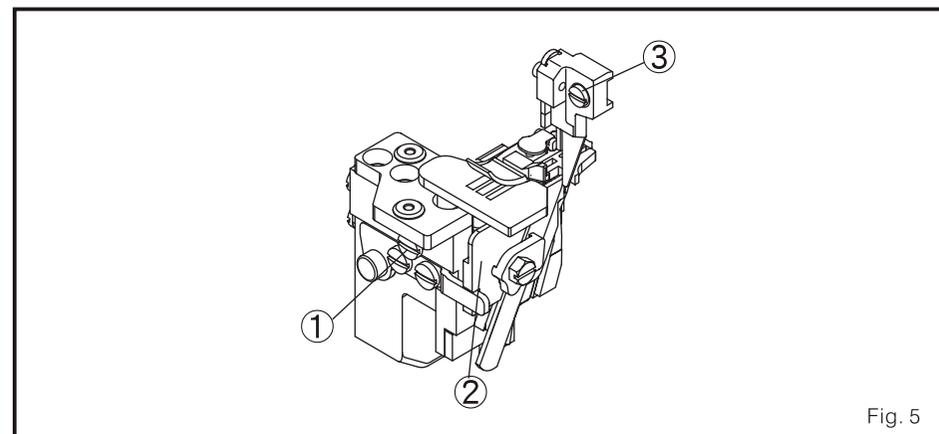


Fig. 5

3. Solte o parafuso 3, e mova o apoio do rebordeador superior 2 de direito para esquerda até adquirir a largura querida. Então Fixa fortemente o parafuso 3.

4. solta o parafuso 1 e move o apoio do rebordeador superior 2 à sua posição original. Prove que o fio pode ser cortada pelo rebordeador superior e inferior, e ajuste o parafuso 1

AJUSTAR ALTO DE AGULHA

1. esta é a distância (a) entre a gorjeta da agulha para a superfície da lâmina agulha quando a agulha este alto pelo ponto morto superior pela talha. (Fig. 6)
2. ajustes .
 - (1) abra e remova a cobertura superior 3.
 - (2) solta o parafuso 4, e move a barra agulha numa altura correta. Então, fixe o parafuso 4.
 - (3) põe a cobertura superior 3 de novo para o seu lugar, e marca isto.

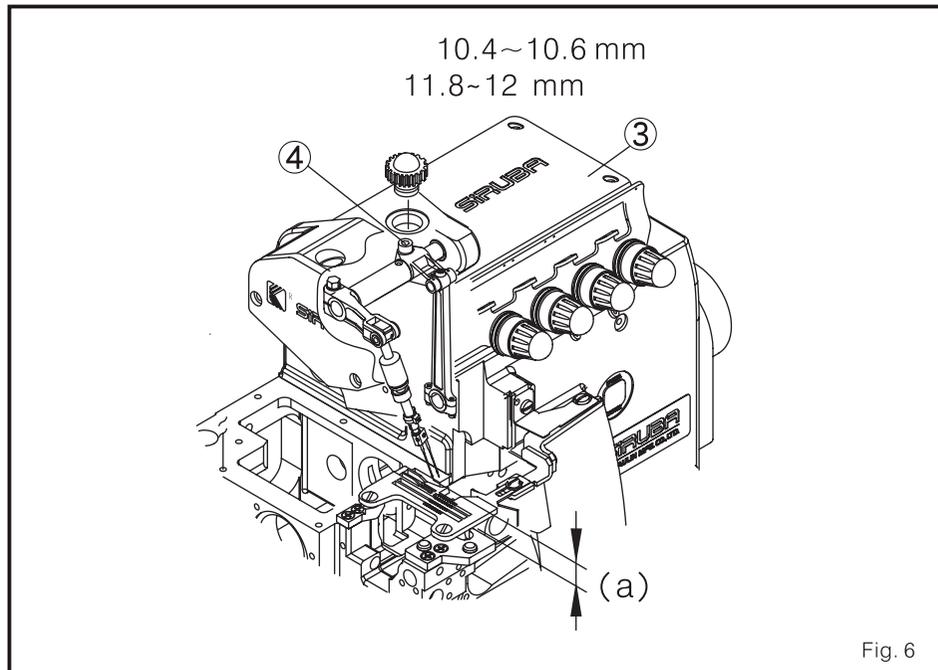


Fig. 6

AJUSTAR O PÉ APERTAPANOS

1. Ajustar a posição do pé apertapanos (Fig. 7)
 - (1) se muda a mola de pressão 1 e o parafuso 7 do pé apertapanos.

- (2) mova o pé apertapanos 6 de forma que o encaixe do mesmo possa alinhar-se com o encaixe da lâmina agulha. também A superfície inferior do pé apertapanos deve ser completamente na lâmina agulha e fixa fortemente o parafuso 7.
- (3) solta o parafuso 5, e mova 4 de esquerda para direita de forma que 3 pode ser juntado com 2, e este mesmo 2 que pode mover para cima e para baixo suavemente. Então, fixe fortemente o parafuso 5.
- (4) adquirir uma pressão apropriada: gire o parafuso 1 ao lado das agulhas do relógio aumentar a pressão, para o oposto gira isto ao lado contrário das agulhas do relógio para reduzir a pressão.

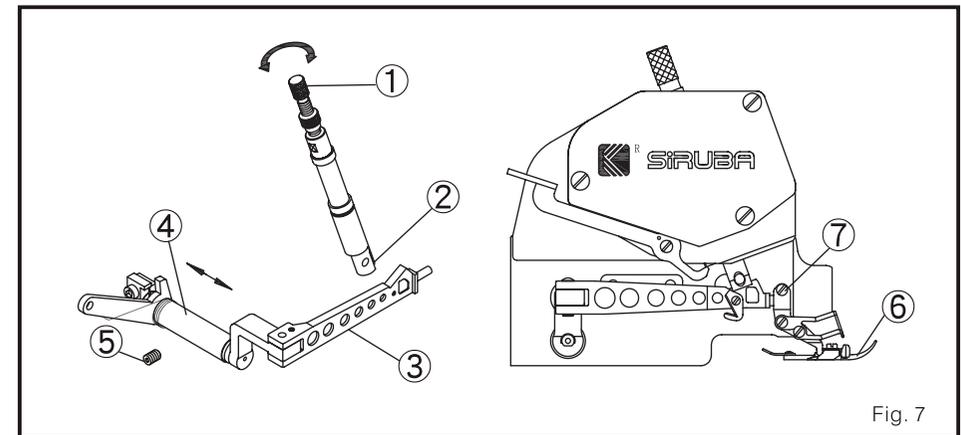


Fig. 7

2. ajuste a quantidade de ascensão do pé apertapanos (Fig. 8)
 - (1) gira a talha para rebaixar o transportador denteado até o mesmo leste debaixo da lâmina agulha, como também a superfície inferior do pé apertapanos os toca completamente à lâmina agulha.
 - (2) soltar noz 4, e apertar a barra puxador 6 elevar o pé o apertapanos de 5.0 - 5.5 mm. da lâmina agulha. Então, ajustar o parafuso 5 e assegurar a noz 4.
 - (3) deveria ter um espaço de 1 mm entre a barra puxador 1 e a faixa fixa 2, isto pode ser ajustado afrouxamento o parafuso 3 suavemente.
 - (4) Depois dos ajustes mencionados, por favor assegure o parafuso 3.

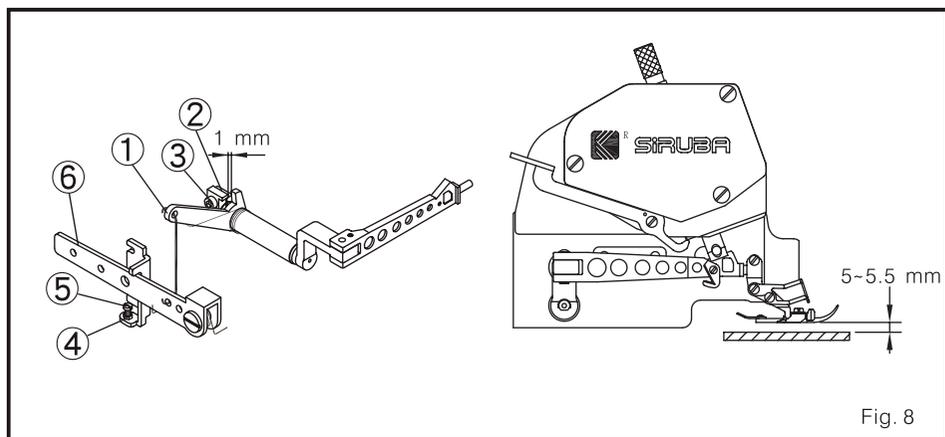


Fig. 8

AJUSTAR O TRANSPORTADOR DENTEADO

1. Ajustar a altura do transportador denteado (Fig. 9)

- (1) gira a talha para elevar o transportador denteado ao ponto mais alto da lâmina agulha.
- (2) solta o parafuso 1 e move o transportador denteado principal 2 de até abaixo adquirir que a borda superior dos dentes este sobre a lâmina agulha aproximadamente 0.8-1.30 mm. Depois, assegure parafuso 1.
- (3) solta o parafuso 3 e move o transportador denteado diferencial 4 de até abaixo adquirir que a borda superior dos dentes este sobre a lâmina agulha aproximadamente 0.8-1.30 mm. Depois, assegure parafuso 3.

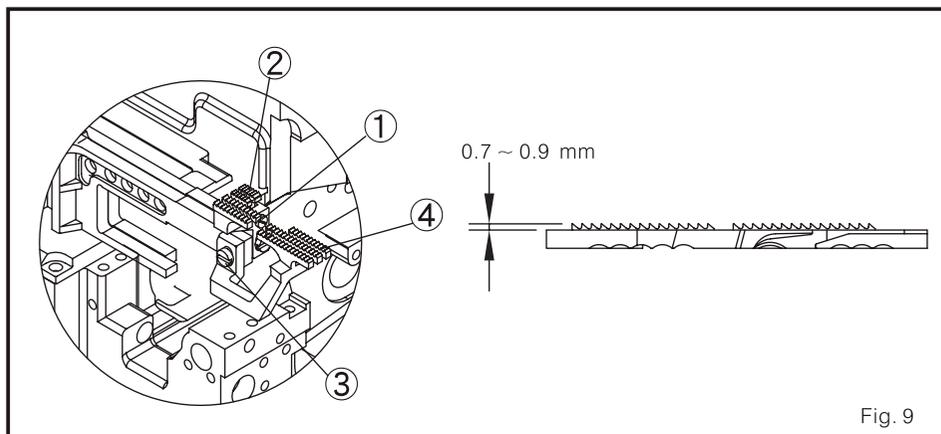


Fig. 9

2. ajusta o transportador denteado horizontalmente (Fig. 10)

- (1) na operação, os dentes dos lados do transportador denteado devem ser paralelos à lâmina agulha.
- (2) ajustar., solte os parafusos 1 e gire o eixo que apóia do mecanismo 2, não fixe o parafuso 1 até os dentes do transportador denteado estivessem horizontal.

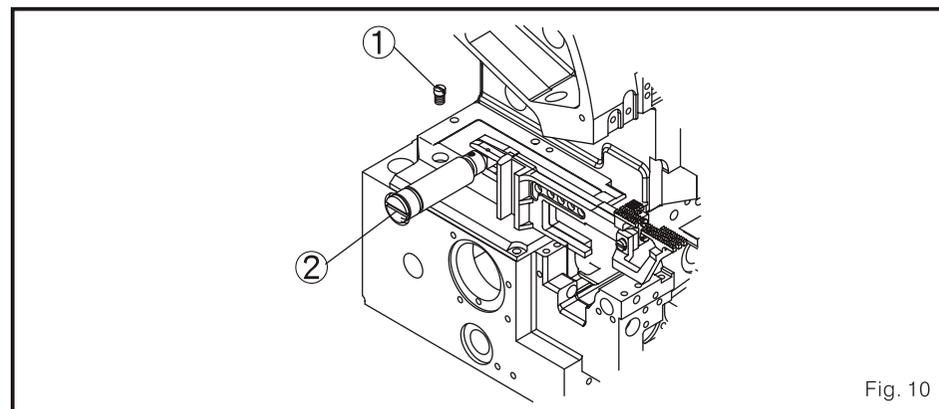


Fig. 10

3. ajuste a altura do transportador denteado auxiliar (Fig. 11)

- Os dentes dos lados do transportador denteado o assistente deve ser 0.3-0.5 mm abaixo do transportador denteado. A altura pode ser ajustada afrouxamento o parafuso 2.

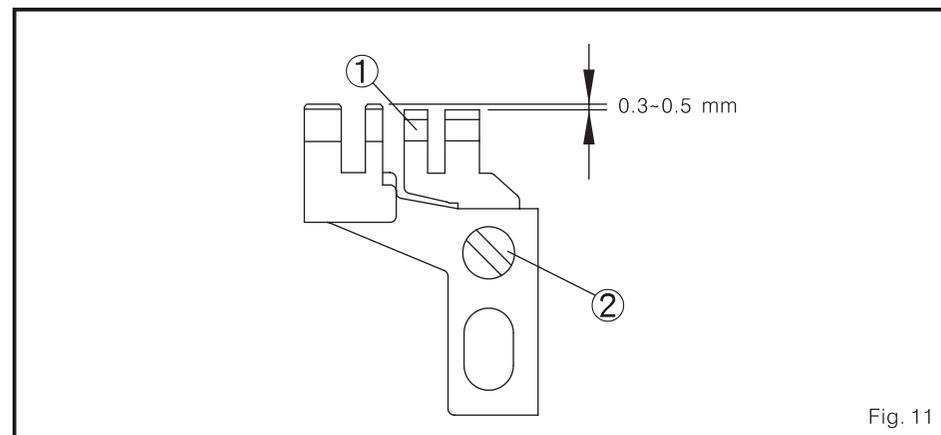


Fig. 11

A RELAÇÃO ENTRE A AGULHA E O BUCLEADOR

1. a relação entre a agulha e o bucleador superior (Fig. 12)

Quando o bucleador superior se move ao ponto mais à esquerda, a distância entre a gorjeta do bucleador para a linha meia da agulha deve ser de 4.4 - 4.7 mm. Para modelos de agulha dobro, a distância entre a gorjeta do bucleador para a linha meia da agulha esquerda deve ser de 5.4 - 5.7 mm.

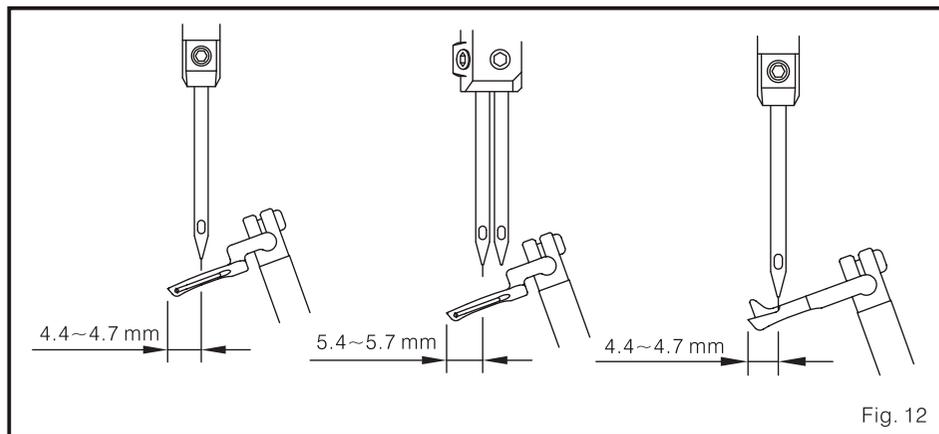


Fig. 12

2. a relação entre a agulha e o bucleador inferior

(1) quando o bucleador inferior move ao ponto mais à esquerda, a distância entre a gorjeta do bucleador para a linha meia da agulha deve ser de 3.7 - 3.9 mm. Para modelos de agulha dobro, a distância entre a gorjeta do bucleador para a linha meia da agulha esquerda (Fig. 13.)

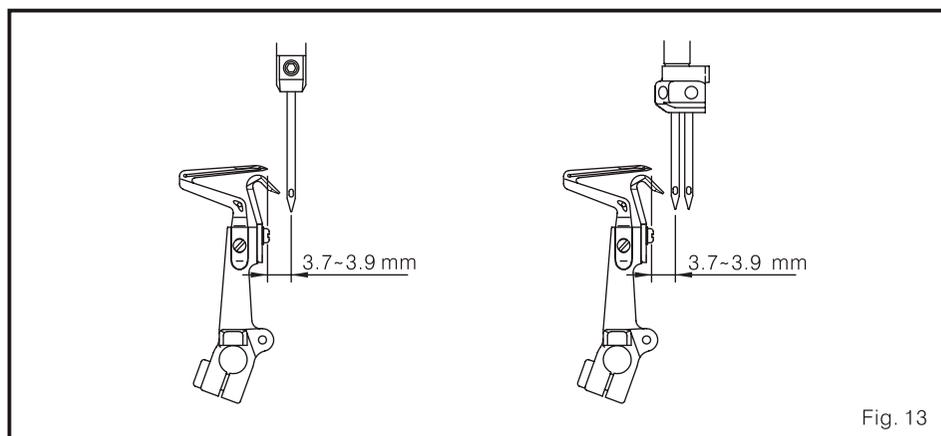


Fig. 13

(2) quando o bucleador inferior se move diretamente à linha meia da agulha (usa a agulha esquerda como padrão nos modelos de agulha dobro), a distância entre eles deve ser de 0-0.5 mm. (Fig. 14)

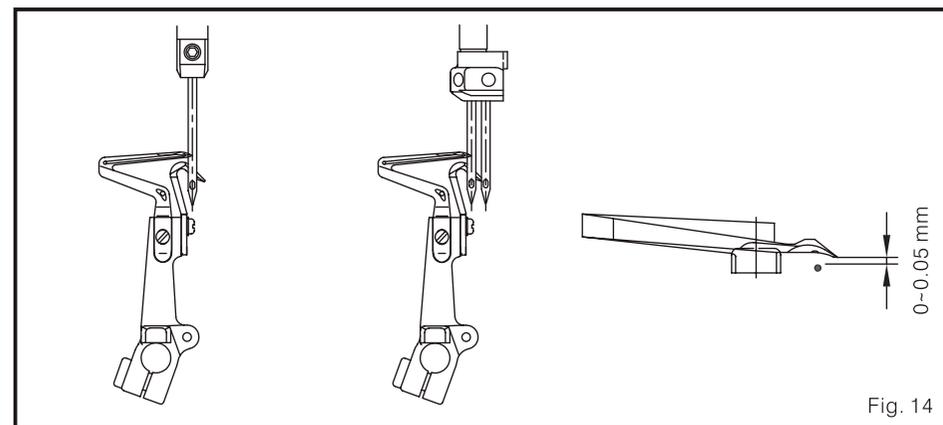


Fig. 14

3. A relação entre o bucleador superior e inferior (Fig. 15)

Quando o bucleador superior e inferior se cruzarem, mantenha-os mais próximo possível. De algum modo, os bucleadores não devem ser tocados ou colidir. A distância A deve ser 0.5 mm. como também a distância B deve ser 0.2 mm.

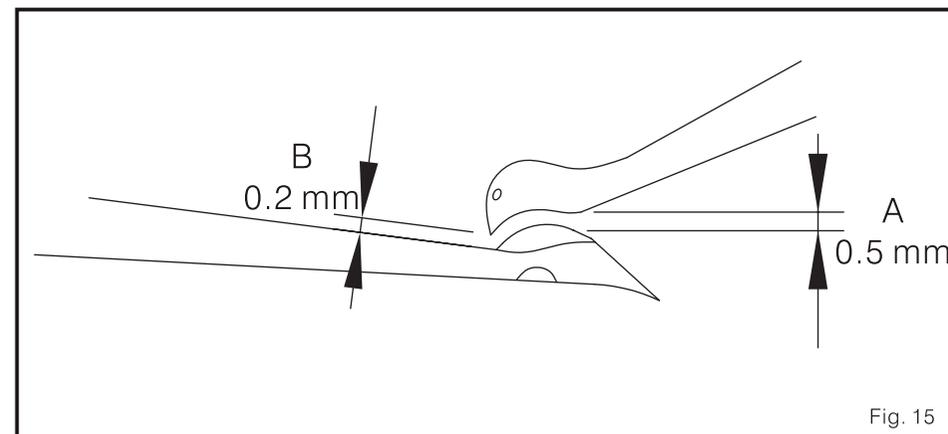


Fig. 15

4. A relação entre a agulha e o bucleador ponto de cadeia.

Quando o bucleador encadeiam que ponto move ao ponto mas à esquerda. A distância entre a gorjeta do bucleador ponto de cadeia para a linha meia da agulha deve ser 1.4 - 1.6 mm.

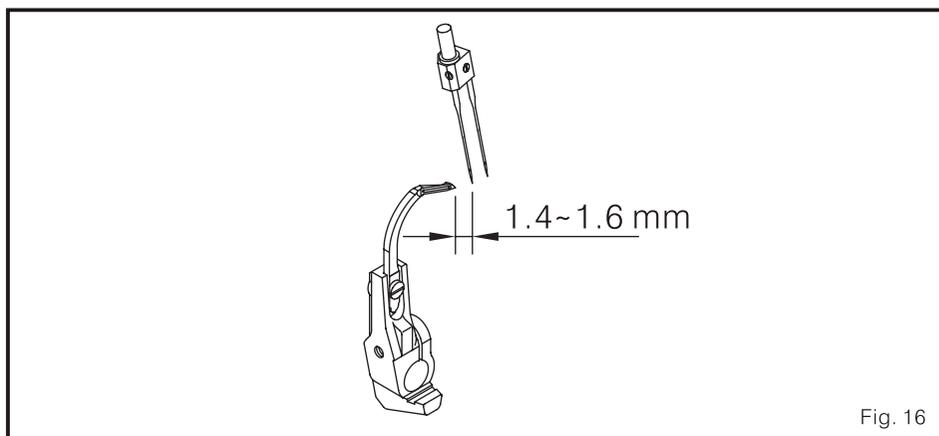


Fig. 16

5. relação entre a agulha e protetor de agulha.

- (1) quando o bucleador inferior se move de esquerda para direita e então para a linha meia da agulha (usa a agulha esquerda como padrão nos modelos de agulha dobro), a distância entre eles deve ser de 0-0.5 mm.
- (2) quando a agulha esteja no ponto morto inferior. O espaço entre a agulha e protetor de frente de agulha deve ser de 0.1 - 0.2 mm.

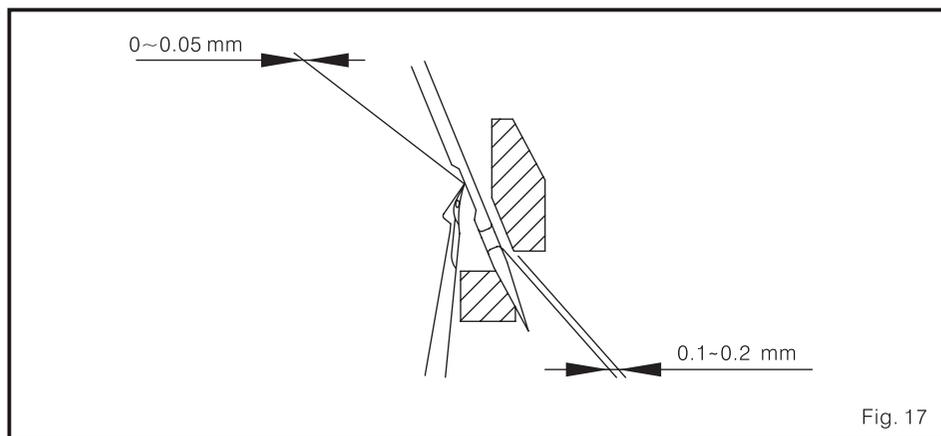


Fig. 17

AJUSTAR A QUANTIDADE DE MOVIMENTO DO BUCLEADOR PONTO DE DE CADEIA

O movimento do bucleador ponto de cadeia de está de um modo retangular ou oblongo, quando a diferença do número de agulha mudado é muito grande é necessário um ajuste dianteiro/posterior. A quantidade de movimento do bucleador ponto de cadeia de, por favor siga os seguintes passos para o ajuste. (Fig. 18)

1. haverá a cobertura lacrada 1 no lado posterior da maquina.
2. solta o suavemente parafuso 3.
3. Gire o parafuso 2 para ajustar.
Aumentar o movimento gire em direção+.
Reduzir o movimento gire em direção -.
4. fixa o parafuso 3 depois do ajuste.
5. depois. Marque a cobertura 1.

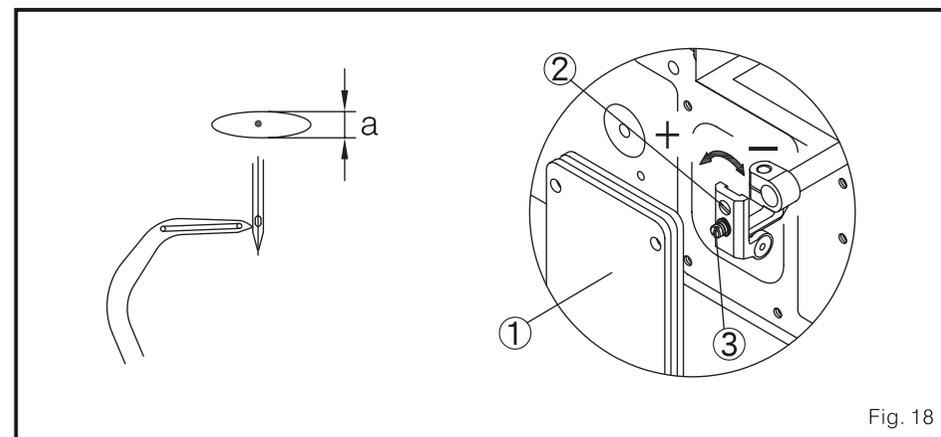
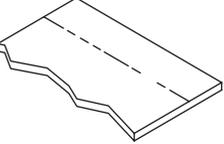
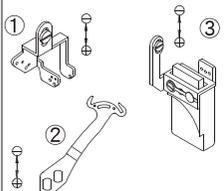
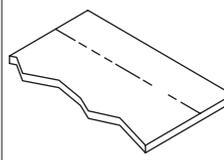
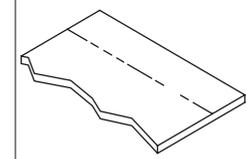
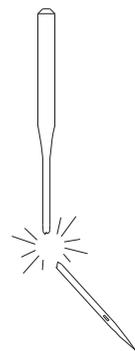
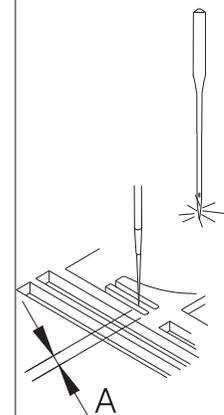


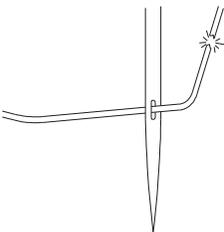
Fig. 18

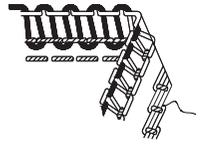
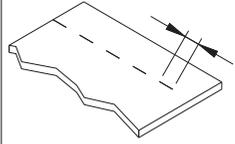
Localização e resolução de problemas

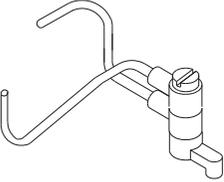
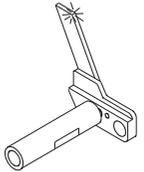
Não	Problema	Revisar	Ajuste
1.	O fio de agulha é ajustada ou eu solto. 	A tensão do fio de agulha ficou muito solta ou ajustou.	Ajustar a tensão do fio de agulha
2.	Pontos saltados na costura 	1. ¿ agulha Não bem eleita? 2. ¿Agulha defeituosa? 3. ¿ pode existir alguma separação entre a agulha e a parte superior do looper esquerdo?	1. escolhe o número de agulha e fio correto que são ajustadas às especificações dos panos 2. Muda uma agulha nova. 3. ajuste a separação entre a gorjeta do looper esquerdo e a agulha de forma que eles é - / + 0

Não	Problema	Revisar	Ajuste
		<p>4. a pequena mola do ajuste de tensão pode não está trabalhando?</p> <p>5. o fio da agulha esta muito tenso.</p>	<p>4. (1) se a pequena mola não trabalha, puxa isto de forma que se ajuste. NOTIFICAÇÕES: O fio poderia quebrar se a mola for muito puxado</p> <p>(2) se existisse alguma entalhara na lâmina do ajustador de tensão mude para um novo.</p> <p>5. (1) solta o fio de agulha adequadamente.</p> <p>(2) ajustar a linha 1 do fio da agulha para a posição mais alta, de forma que o volume fio de da agulha da lança dera 2 diminua.</p> <p>(3) inclina em linha 3 um pouco à esquerda para aumentar a quantidade de fio liberado do looper.</p>
3.	<p>A costura do looper direito é saltada.</p> 	<p>1. ¿Existe algum espaço considerável entre a agulha e o looper direito?</p> <p>2. ¿há um espaço muito largo entre o looper direito e agulha de esquerda quando são usadas 2 agulhas?</p>	<p>1. Quando o looper direito se mexe até atrás corretamente, a separação da agulha será 0.1 mm que são o uso correto do looper direito. (Cada padrão tem looper direito mais apropriado para agulha 1, agulha 2, materiais grossos ou magros)</p> <p>2. porque a correlação da direita/esquerda enquanto se ajunta o looper direito e as posições móveis de cima/baixo da base do looper, ajuste o movimento da rota do looper. Quando o looper direito este descendente, isto fará que a quantidade desce da agulha esquerda até a agulha</p>

Não	Problema	Revisar	Ajuste
4.	<p>São pontos do looper esquerdo estão saltados.</p> 	<p>1. ¿Pode ser que o looper direito não engancha o fio do looper esquerdo quando ambos se cruzam?</p> <p>2. ¿a gorjeta do looper direito este gastado?</p>	<p>1. Mude para um novo looper esquerdo (Quando a gorjeta do looper esquerdo este gasto ou precisa ser ajustado ou substituiu, por favor, não aplana isto, Fazer a gorjeta magra afastando-lhe", a gorjeta do looper esquerdo.)</p> <p>2. muda para um novo looper ou afia a gorjeta com um arquivo.</p>
5.	<p>A agulha esta quebrada.</p> 	<p>1. ¿Se escolheu uma agulha incorreta?</p> <p>2. ¿Ajunta de pé calcador foi incorreto?</p> <p>3. ¿A altura estava incorreta ajustada quando foi ajuntada?</p> <p>4. ¿O enfiado esta incorreto?</p>	<p>1. Use uma agulha mais grossa sem usar buracos para alfinete no pano.</p> <p>2. Quando ajuntar, tenha certeza que a agulha pode ser inserida no centro do buraco para agulha do calcador.</p> <p>3. Ajusta os dentes do transportador de forma que seja 0.8-1.0 mm. Enquanto eles mantiverem uma pressão apropriada do pé calcador.</p> <p>4. Se existe alguma parte junto para o fio. Por favor, fixe-o antes de levar a cabo a costura.</p>
6.	<p>A gorjeta da agulha ficou danificada.</p> 	<p>1. ¿A altura das posições looper direito e a agulha estão incorretas?</p> <p>2. ¿o prato ejetor esta muito cerca?</p>	<p>1. Mova a agulha perto do ponto morto superior. E empurra um pouco a agulha adiante com um dedo ver se a gorjeta toca o looper direito. Então, ajuste a posição vertical da agulha ou mova a posição do looper direito.</p> <p>2. o prato ejetor interno deve afastar se da agulha antes de a gorjeta esquerda looper alcança o lado direito da agulha. A separação entre o prato ejetor e a agulha deve ser ao redor 0.2 mm</p>

Não	Problema	Revisar	Ajuste
		3. A posição de ajunta do prato para agulha está incorreto?	3. movimento um pouco a agulha adiante em direção do prato os uni-los. Isto com o propósito de aumentar a separação A um pouco.
7.	Fio roto e pontos e ásperos/irregular 	1. ¿O buraco para enfiar o fio se encontra limpo? 2. ¿O fio não é correto? 3. ¿faz o ajuste de tensão do fio parece não ser o correto?	1. Use uma lima de roupas para Limpar o contorno do buraco para enfiar o fio. 2. substitui com um melhor fio para equilibrar os fios. 3. tenha certeza que os fios do direito e esquerda do looper não fique muito. Até mesmo quando se ajusta o fio de uma agulha, as mudanças relativas para os fios são necessárias ser notado. (1) puxa a linha de agulha fortemente - o looper esquerdo este solto - o looper direito esta ajustado. (2) puxe o fio do looper esquerdo fortemente - o looper direito este solto o fio de agulha esta solto, também. (3) puxe o fio do looper direito fortemente - o looper esquerdo este solto o fio de agulha esta solto.
		4. ¿Faz um ajuste incorreto da alavanca do calcador?	4. Ajusta a flexibilidade do pé calcador até que é adaptado ao pano
		5. ¿O refilador esta gasto	5. Afia o refilador ou substitui para um novo.
		6. ¿A razão de diferenciação não encaixa/ajusta?	6. Ajusta a razão entre diferencial/ até que ajustar com o pano.
8.	Fio roto e pontos ásperos/irregular	1. Pode ser que o looper de ponto cadeia ponto cadeia está incorreto. 2. O mecanismo de tensão de fio poderia estar trabalhando incorpriadamente.	1. Ajuste a leva a uma posição apropriada. 2. (1) ajuste a mola fortemente (2) limpa-lo ou substitui-lo para um novo.

Não	Problema	Revisar	Ajuste
		3. A mola posterior do calcador não foi bem montado.	3. Reajuste a mola ou mude para um novo. Tenha certeza que o calcador pode mover suavemente e pode conferir pressão.
	Não pode distinguir a espessura do fio 	1. A leva elíptica este enferrujado. 2. A mola da leva elíptica não esta adequadamente ajustada. 3. O lado do bloco que apóia ao tampão da leva não pode estar trabalhando	1. Limpe as partes para separe de forma que o óleo possa chegar à leva. 2. Ajusta a tensão adequadamente, mas não deixe isto muito solto. 3. (1) correto o grosor de KP09D ou afina a largura do KP09D para fazer isto mais estreito. (2) mude o KP09D/KP06F.
	Barulho forte, barulho estranho.	1. Barulho da lâmina de fábrica. 2. O eixo principal este solto e faz barulho. 3. Barulho na bomba (barulho áspero) 4. A barra da agulha esta solta. 5. O espaço do barra controladora do lançador fixa esta solto um ou colidindo. 6. Posição incorreta do refilador superior e inferior.	1. (1) ajuste o parafuso à posição correta. (2) Ajuste NK26 de KB06E para determinar o lado que cobre a cobertura da lâmina de fábrica. 2. Limpa o colam de cobre da bandeja no eixo principal e reajuste. 3. Usa o equipamento para aumentar a pressão no engrenagem da bomba, e mantenha o funcionamento de bomba entre 3 e 5 minutos. 4. Substitui isto com um novo ou polir a superfície de contato para fazer a área menor. 5. (1) Ponha posta no parafuso (2) Desgaste o encaixe para fazer isto mais largo ou chanfrado. (3) substituem isto para um novo. 6. Ajusta o ângulo superior e inferior dos refiladores

Não	Problema	Revisar	Ajuste
		7. Barulho frágil de um lado da cobertura do ferro de fábrica.	7. Corrija o ângulo no lado da cobertura da lâmina de fábrica, manter distância do looper inferior e o lugar do refilador inferior.
	<p>O óleo não é distribuído.</p> 	<p>1. O óleo não sai da bomba.</p> <p>2. O mecanismo superior não distribui o óleo.</p>	<p>1. (1) Volte a fechar um modo correto. (2) rejuntam o engrenagem da bomba para o eixo principal e ajustam a sua posição</p> <p>2. (1) limpe as penugens e muda o parafuso liberador de óleo (2) muda um novo filtro (3) limpe a sujeira ou substitui para um novo. (4) usa um pedaço de arame metálico para limpar o canal do óleo para dentro.</p>
	<p>A faca não este afiado.</p> 	<p>A faca não esta afiado.</p>	<p>1. Afie a faca ou mude para um novo.</p> <p>2. Corrige o ângulo das bases do refiladores superior e inferior</p> <p>3. Rejunta corretamente (ajuntar corretamente ajuste a base numa posição standard).</p>

Quadro 2