

C007 J-UTP/UTQ

EQUIPAMENTO REFILADOR INFERIOR DE FIOS DO LOOPER E AGULHA

1. Ajustar o golpe do refilador inferior (fig. 43)

- (1) Confirme que o refilador é guiado pela barra conectora 1 e para o cilindro de ar 2. também o movimento macio de esquerdo-direita destes dois (Fig. 23)
- (2) O golpe fixo do eixo principal do cilindro de ar deve ser ajustado a 41 mm, como também os movimentos de golpe do refilador inferior às 60 mm. Para o ajuste. Por favor solte o parafuso 3 e ajuste o bloco bastante 4 de esquerda e direito de forma que faz confortável aos golpes.
- (3) depois de ajustar os golpes, solte um pouco à porca 5 e mexa o apoio do cilindro de ar 6 esquerda para direita. Isto pode mudar o a posição esquerda/direita da extremidade inferior ao centro da barra agulha.

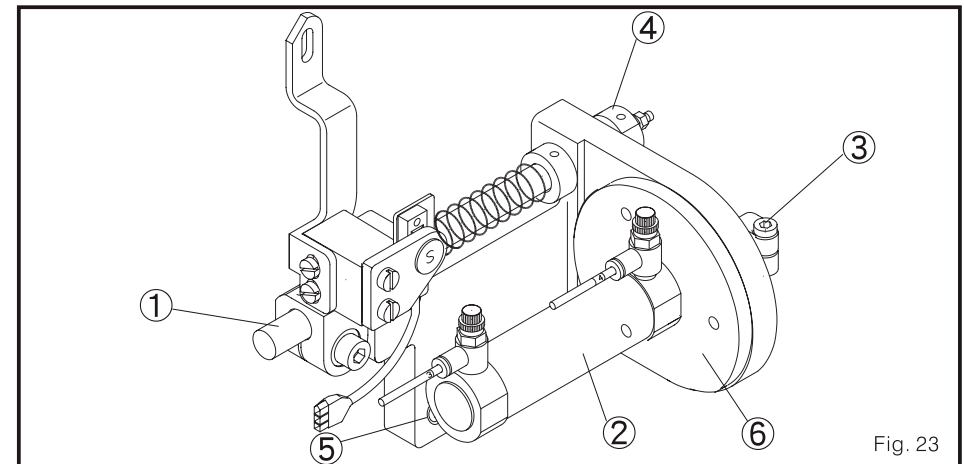
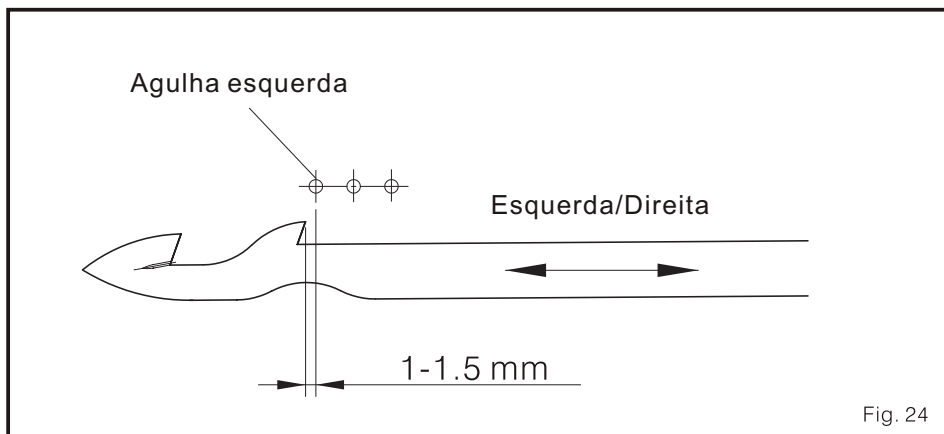


Fig. 23

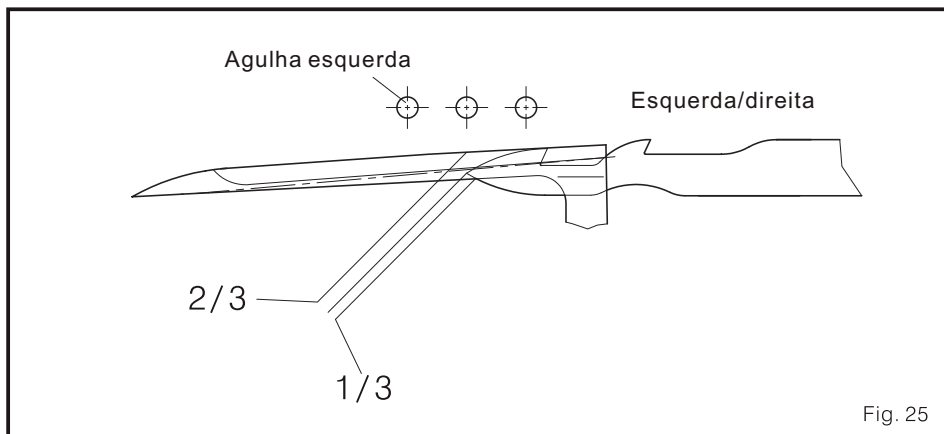
(4) NOTIFICAÇÕES:

Quando a parte móvel inferior da faca esteja no ponto morto esquerdo, a gorjeta da segunda faca deve ser de 1-1-5 mm do centro da agulha esquerda. (Figo. 24)

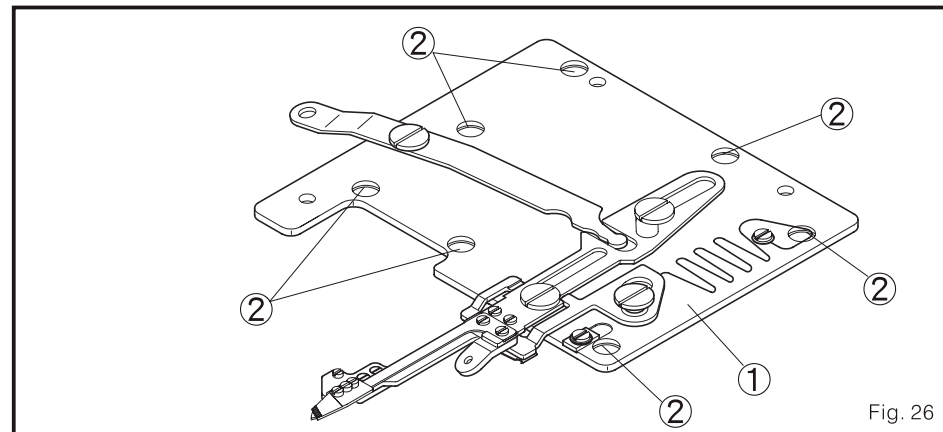


2. A posição frontal/posterior do refilador inferior

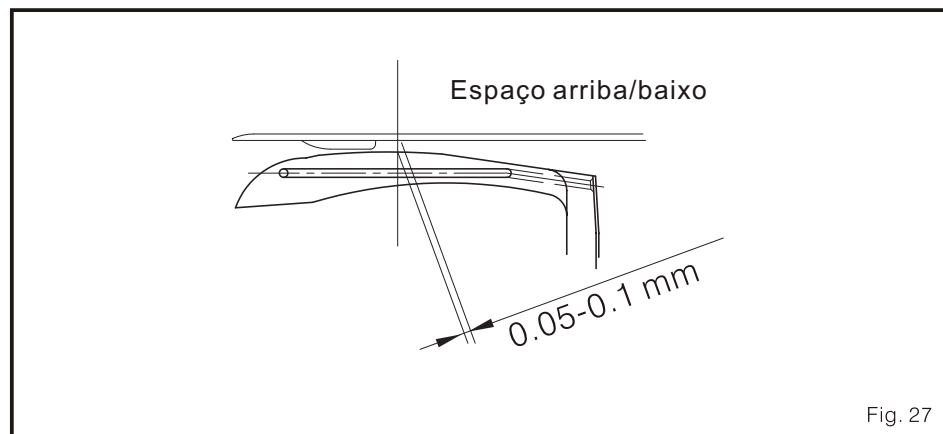
(1) Quando a agulha fique no ponto mais alto, e o looper fique no ponto esquerdo, a posição frontal/posterior da faca inferior é aproximadamente $\frac{1}{2}$ da grossura do looper. (Fig. 25)



(2) Quando se ajustar, por favor solte um pouco os quatro parafusos 2 do apoio do equipamento do refilador inferior. Então, mover o mencionado apoio 1 de atrás para diante para adquirir as características previamente descrito dentro (1). Finalmente, ajuste todos os parafusos fortemente. (Fig. 26)



(3) O espaço do refilador inferior até a parte superior do looper deve ser 0.05-0.1mm deve (Fig. 27)



3. A posição da chapa de agulha. Os refiladores superior e inferior moverão junto desde o lado direito da lâmina agulha próximo 6 mm, e então eles pararão. Depois disto, o refilador inferior moverá à esquerda. (Fig. 28)

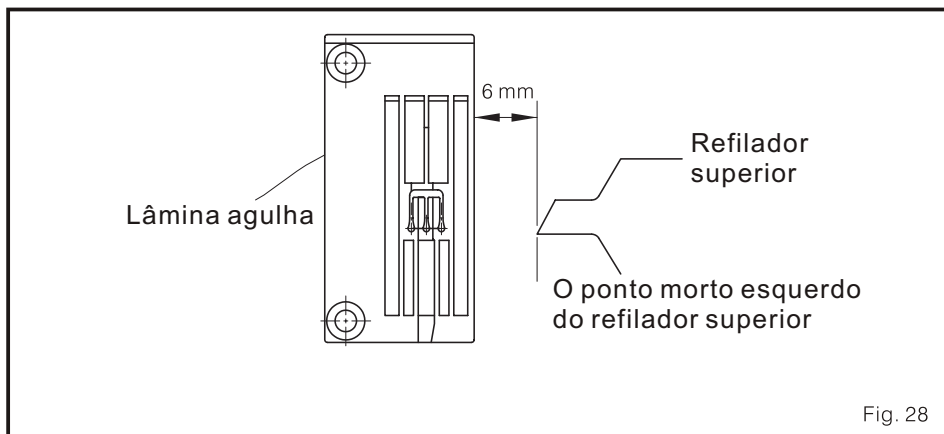


Fig. 28

AJUSTE O DISTRIBUIDOR

1. O ajuste DISTRIBUIDOR é o mesmo que no padrão regular
2. Quando o distribuidor passa pela agulha esquerda o espaço entre eles deve ser de 0.5 mm. (Fig.29)

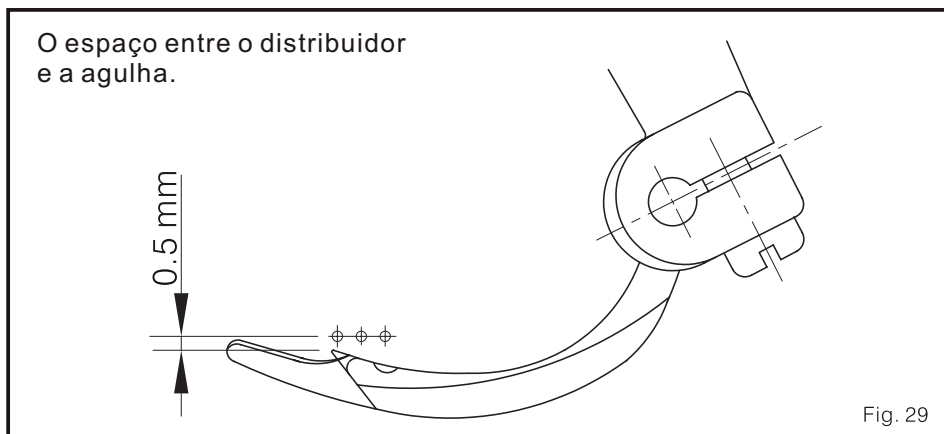


Fig. 29

3. Quando a gorjeta do distribuidor mexa ponto morto à esquerda, a gorjeta desta curva é de 5 mm do centro da agulha esquerda (Fig. 30)

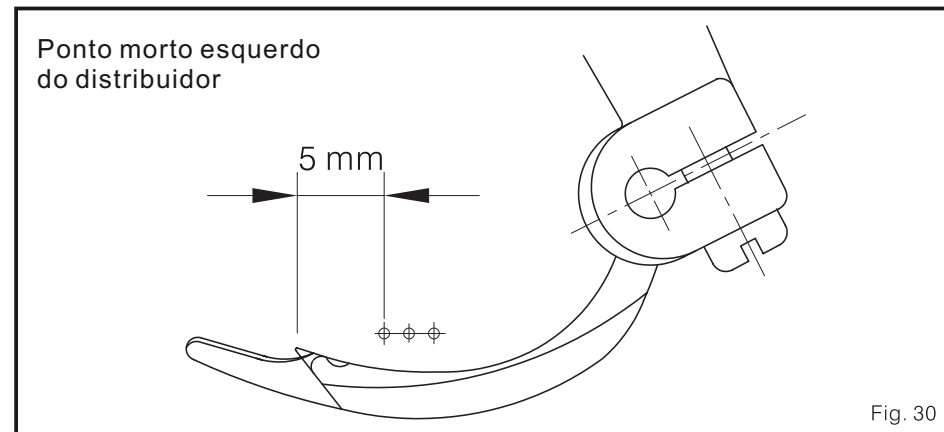


Fig. 30

4. A distância do distribuidor para a superfície da lâmina agulha está como isto é descrito: (Fig. 31)
Lâmina Agulha M4356: 8.0mm
Lâmina Agulha M4364: 8.0mm

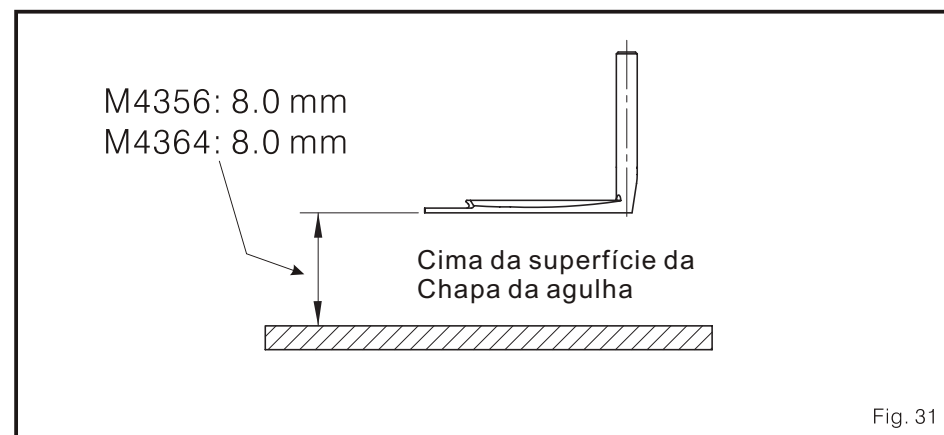


Fig. 31

5. Assegurar a função de refilado seja perfeita, por favor ajuste como é indicado nos passos seguintes.

- (1) Altura: Quando a barra agulha no ponto morto superior, a gorjeta da agulha esquerda deve exceder a altura do distribuidor por 1 mm. (Fig.32)

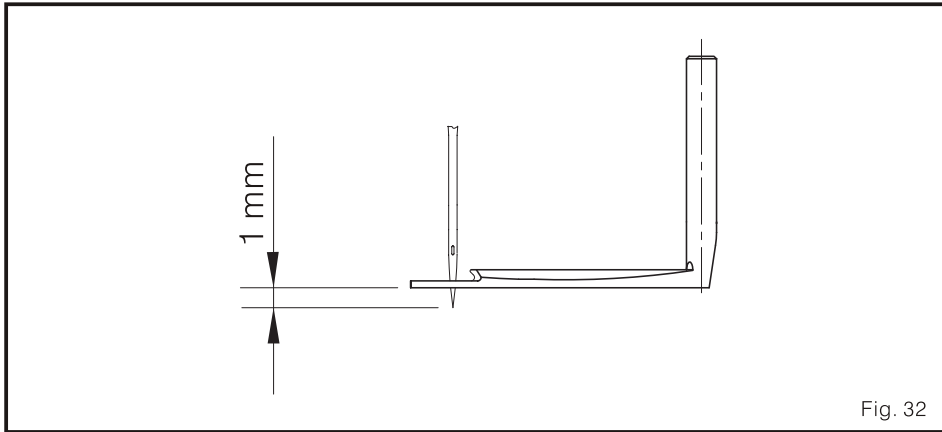


Fig. 32

(2) A posição de para cima e de baixo do apoio do coberto da guia fio: (Fig. 33)

- a. O espaço entre o apoio e o distribuidor é de 0.5 mm
- b. O melhor ajuste é o mais próximo à agulha possível, mas este não deve tocar o base da agulha.

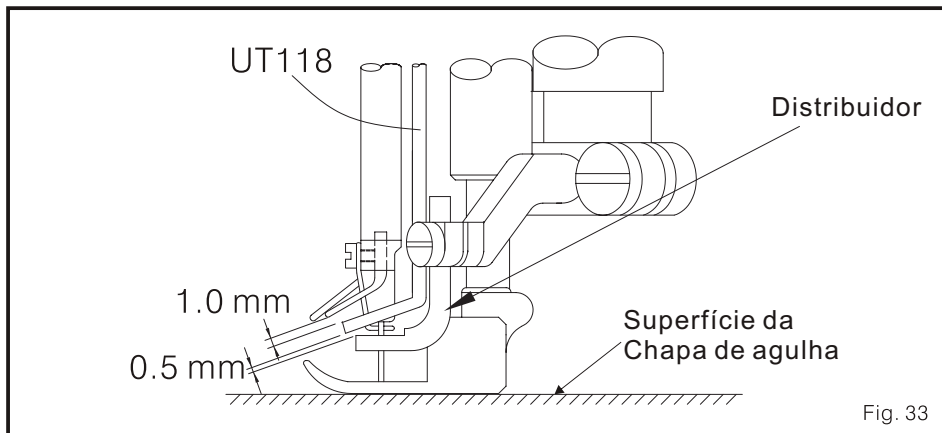


Fig. 33

A POSIÇÃO RELACIONADA ENTRE A COBERTURA DO COBERTO DO REFILADOR DE FIO E A AGULHA

1. Quando a cobertura do coberto da faca móvel de fios A isto no ponto mais abaixo, isto deve ser a 5,2 mm - 5.3 mm da superfície da lâmina agulha. (Fig. 34)

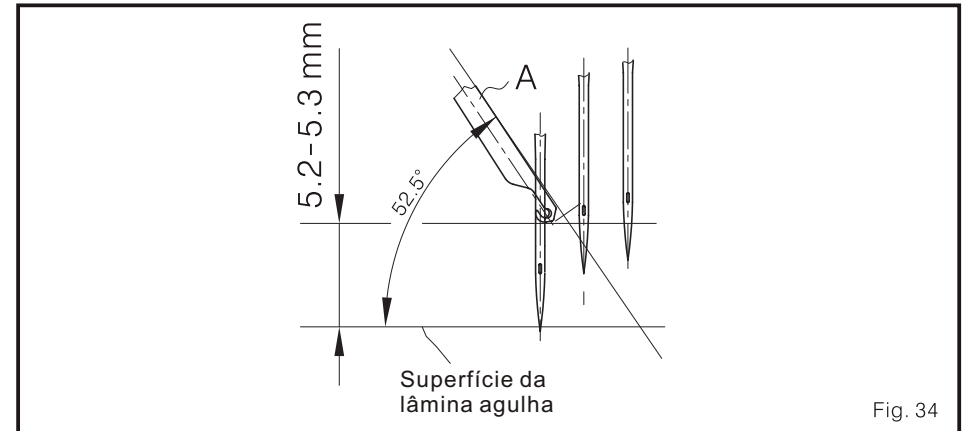


Fig. 34

2. Quando a faca móvel A isto no ponto mais abaixo, a parte esquerda da gorjeta da faca estará no lado esquerdo da agulha esquerda (Fig. 35).

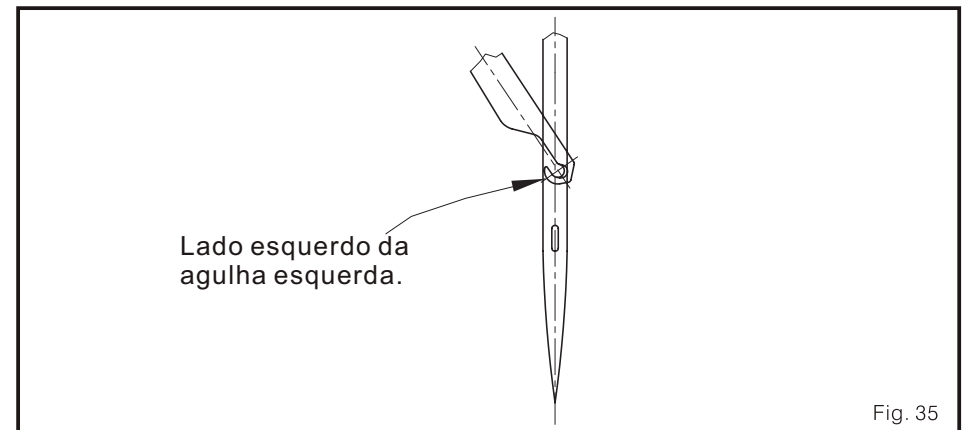


Fig. 35

3. A faca móvel A deve ser paralela à agulha e manter uma distância de 0.1-0.2 mm com o mesmo. (Fig. 36)

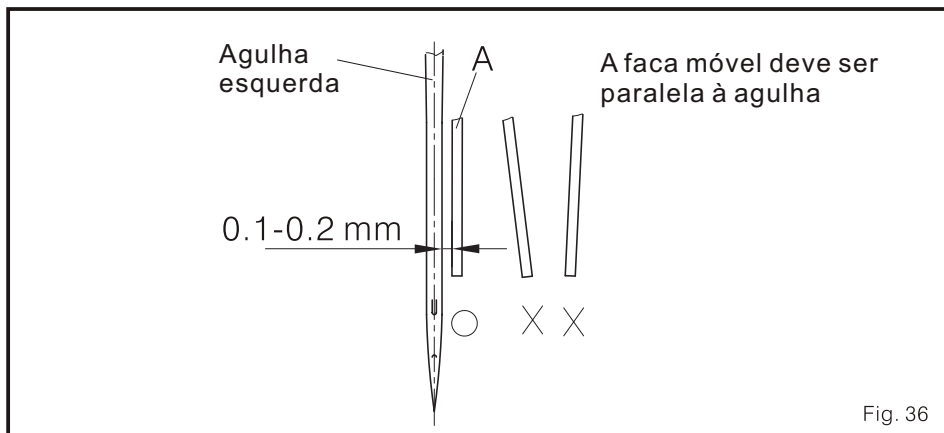


Fig. 36

4. Ajustar a cobertura do coberto com o refilador, por favor solte o parafuso 1 para mover a direção esquerdo-direita, parafuso 2 para ajustar a direção de arriba/baixo e o ângulo de balança posterior, porca 3 para ajustar posição frontal/posterior, ou porca 4 para ajustar ângulo de balança esquerdo/direito (Fig. 37).

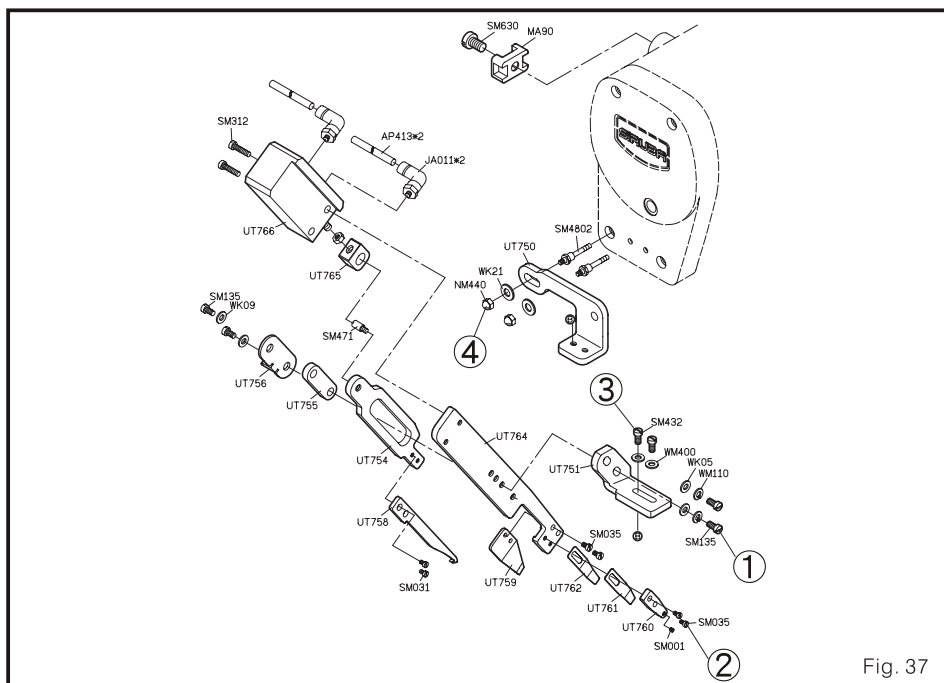


Fig. 37

A POSIÇÃO RELACIONADA ENTRE A COBERTURA DO COBERTO COM O REFILADOR DO FIO E A AGULHA

Depois de levar a cabo os ajustes mais importantes, por favor revise e confirme os seguintes pontos seguintes.

1. Quando o refilador inferior 1 movimento de direita para esquerda. Isto tem que passar pelos anéis dos fios da agulha (Fig. 38)

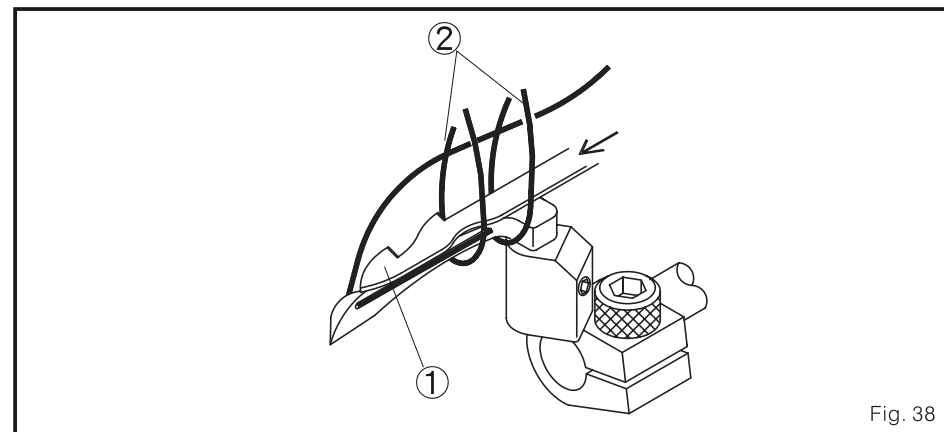


Fig. 38

2. Quando o refilador inferior 1 se mexa à esquerda ao ponto morto. Os fios de agulha 2 devem passar debaixo das bordas dos pontos 3 e 4 do mencionado refilador inferior 1. (Fig. 39)
3. Enquanto o refilador inferior 1 continuarem mudança à direita, o fio do looper será cercada pelas faixas da lâmina mola.
4. Enquanto o refilador inferior 1 siga movendo-se à direita, os fios da 2 serão levados pelo saliente 3 e o fio do looper será levado pela fora 4 á direita do refilador superior. Esta ação é para formar a forma de texturas para rebobinar o fio da agulha 2 e o fio do looper 5.

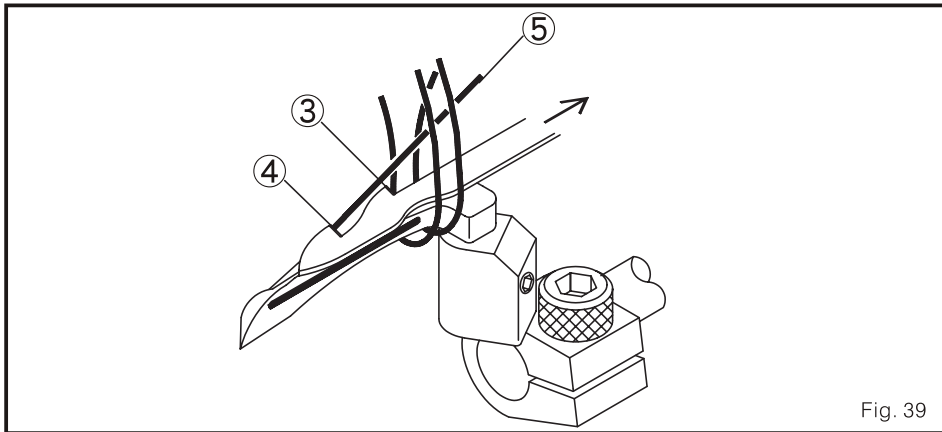


Fig. 39

5. Modelo UTP (Fig. 40)

Depois da agulha e os fios do looper estivessem rebobinados, os fios do mesmo estarão sujeitos pela faixa da lâmina mola do fio pelo seguinte ponto

6. Modelo UTQ (Fig. 40)

O fio da agulha será levado até o calcador para o nivelador de soprado de ar da agulha para o ponto seguinte.

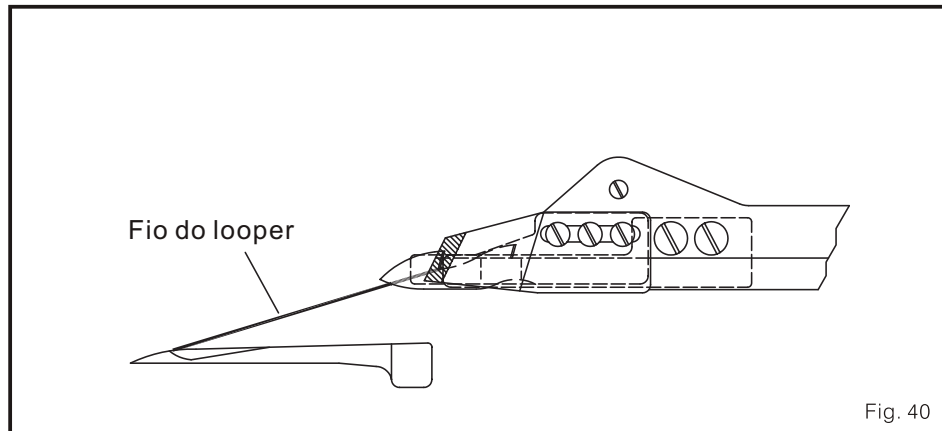


Fig. 40

AJUSTE DO EQUIPAMENTO DE AUTO ELEVADOR DO CALCADOR

1. Quando o eixo principal 1 do cilindro fique no ponto alto, o bloco de pressão 2 esta 0-0.5 mm da lâmina fixa 3. (Fig. 41)

2. Solte a porca 4 e ajuste a posição para acima/baixo do bloco de pressão 2.
3. O elevador do calcador é semelhante dos modelos normais.
4. Solte o parafuso 5 e mexa o apoio 6 de arriba para baixo para ajustar a ascensão ou elevação.

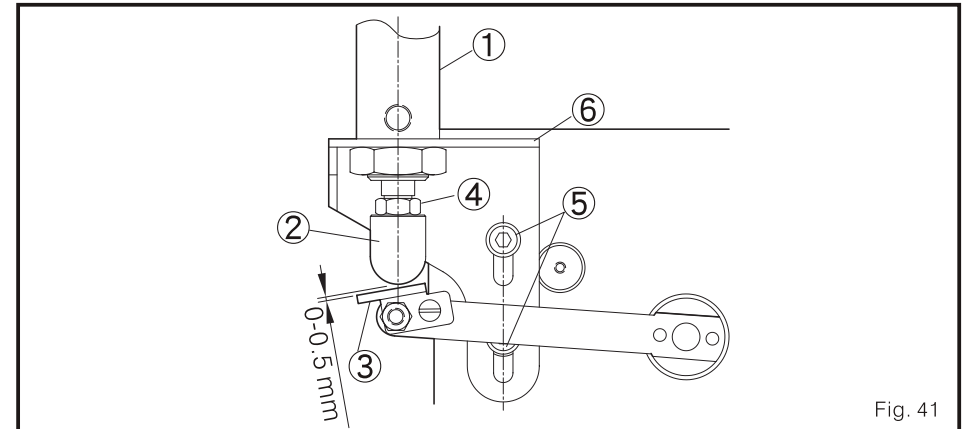


Fig. 41

AJUSTE DO PUXADOR DO FIO DO EQUIPAMENTO DE CONTROL DE FIO

1. O espaço desde a barra guia conectora do equipamento de controle de fio ao apoio é de 2. mm quando a barra 1 fixou a posição dianteira. A localização do fio da agulha e da barra impedidora do looper de fio 2 deve estar como é mostrado na figura 42. (Fig. 42)
2. Ajustar este espaço entre a barra guia conectora 1 e o apoio é soltando os parafusos 3 e 4.
- 3 Para ajustar a barra guia conectora 1 do equipe de controle de fio se mexa ate o ponto morto posterior ou de trás, puxe a barra impelidora 2 até baixo 25mm do centro da casa de botão para a agulha 5.
4. Para o ajuste da posição vertical, por favor solte o parafuso 6.
5. Solte o parafuso para ajustar os movimentos verticais de todos os fios da agulha e do looper de fio.

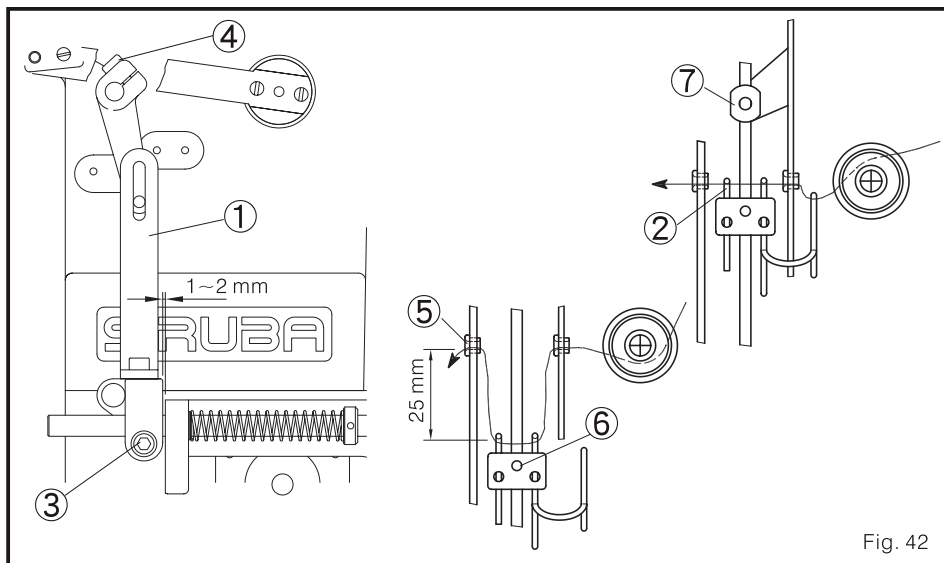


Fig. 42

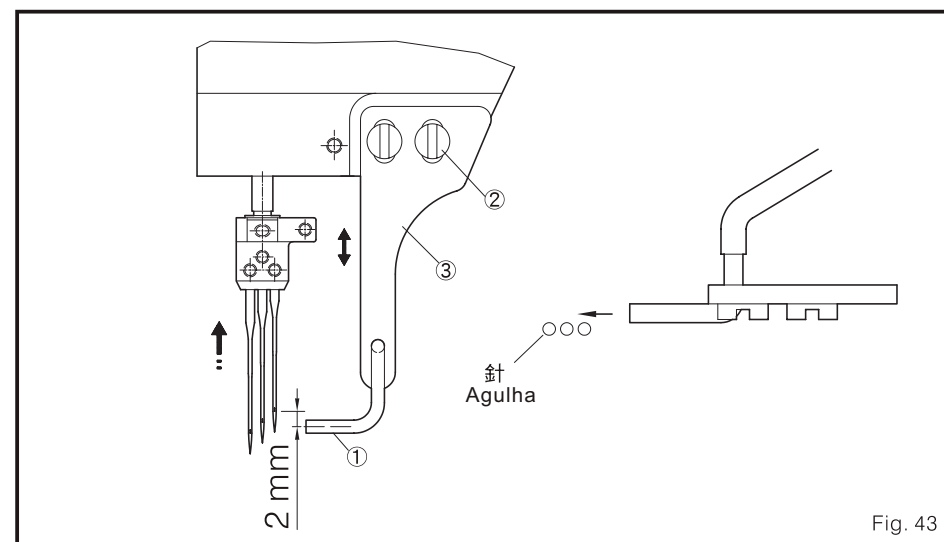


Fig. 43

AJUSTAR O NIVELADOR DE SOPRADO DE AR UTQ

1. Quando a agulha esteja no ponto morto superior, a posição vertical do nivelador de soprado de ar 1 esta no centro na casa de botão 1.2mm, mais baixo no centro da casa de botão da agulha reta e também o mencionado nivelamento atrás da casa de botão da agulha (Fig. 43)
2. Para a posição horizontal. Isto será melhor enquanto esteja mais próximo a casa de botão da agulha.
3. Quando se ajusta, por favor solte o parafuso 2 e ajuste a lâmina apoio 3 para cima e debaixo.
4. Para a força de pressão de ar, por favor ajuste a válvula de controle JA041, da válvula 3 eletromagnética. (por favor olhe a lista de partes)
5. A duração do soprado de ar que pode ser ajustado com a porca de controle de tempo. T3, do motor. O tempo para defeito é de 1.5 segundos. (Por favor revise o manual de instruções do motor)
6. O equipamento começará a soar depois o auto-refilador se detenha , suba o calçador e se vai o tecido. Este equipamento soa os fios e penugens para a seguinte costura.