

DL720

**Máquina Reta Industrial
Ponto Fixo**

AJUSTAR A TENSÃO DA FITA

1. ajustar a tensão da fita

Se a tensão da fita for muito forte, O caso ou o coxim de motor são facilmente gastados.

Porém, se a tensão da fita é muito fraca, A fita deslizou e gastou facilmente, como também o reborde serão instáveis. Ou a agulha parará em uma posição incorreta depois do rebordeado. .

Então, por favor leia as instruções do manual e escolha o ideal longo da fita. A tensão standard é quando a fita será apertada para dentro se mesmo, aproximadamente 15 mm, com 1 Kgf de força. Ajustar a tensão que gira a noz 1 se é necessário. (Fig. 1)

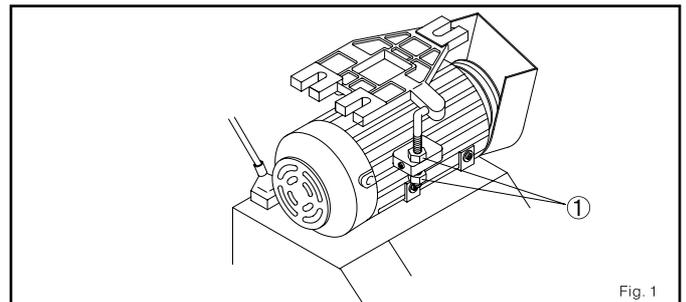


Fig. 1

2. ajustar a posição de pararam da agulha (Fig. 2)

(1) ajustar posição superior (A posição superior depois do rebordeado)

A posição standard de parou da agulha é quando a agulha parar, o ponto vermelho no braço da maquina este justo apoiar do ponto branco da talha depois do rebordeado. Quando a agulha estiver na posição superior, solte o parafuso A e ajuste adequadamente.

De forma que ajuste de paradas antes de A em direção 1. depois de forma que paradas ajusta A em direção 2.

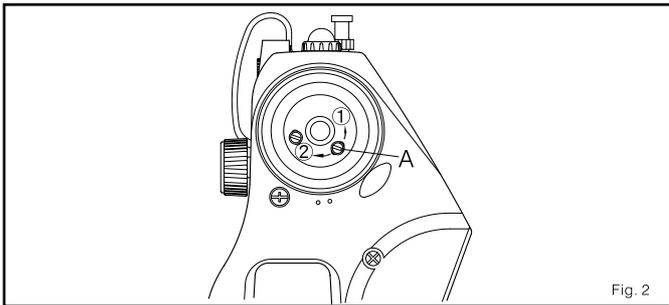


Fig. 2

(2) ajusta a posição inferior (Fig. 3)

Pisar o pedal dianteiro à meia posição para ajustar a posição inferior da agulha. Pare a agulha em sua posição inferior, e depois solte o parafuso o B. Adjust o parafuso dentro da área do buraco.

De forma que ajuste de paradas antes de em direção 1. depois de forma que paradas ajusta em direção 2.

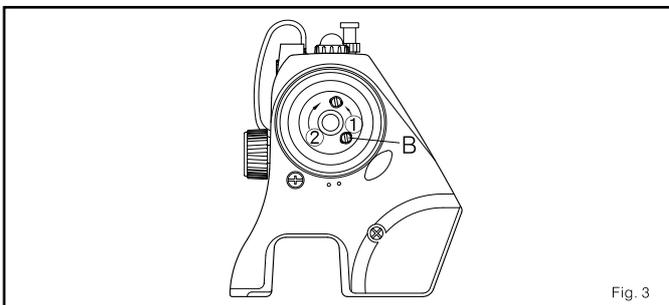


Fig. 3

OPERAÇÃO

1. enquanto se ascende.

Se a agulha parar em outro lugar que não seja a posição superior depois de ascender o equipamento, a máquina de costura trabalhou automaticamente e não pararão até chegar à posição superior. (Só a posição de motor ou servo viajam de automóvel tenha esta função.)

2. pisando o pedal (Fig. 4)

(1) há quatro posições de operação de pedal.

- A. Pisar o pedal suavemente até diante. Esta é a menor velocidade de costura.
- B. Pisar o pedal fortemente ante diante. Esta é a alta velocidade de costura. (Se o auto-retorno de agulha que se configurou, A alta velocidade de costura buscará visível só depois de agulha volte a sua posição original.)
- C. Volta o pedal a sua posição original (para o meio). Isso fará que a máquina de ser cosido que pára o mesmo tempo (Dependendo das configurações da posição de param da agulha, a agulha parará depois de devolver da posição superior ou inferior.)
- D. Pisar o pedal atrás farão que administra o rebordeador de fio, contanto que a raiva de agulha para cima e pára na posição superior.

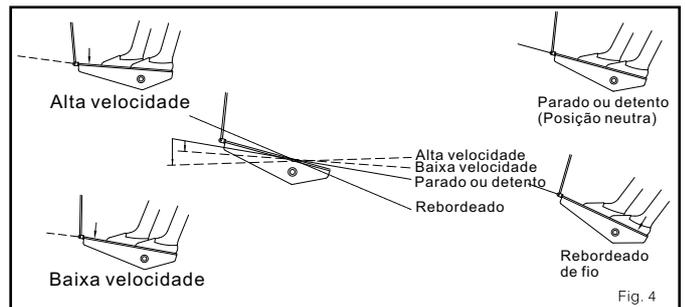


Fig. 4

(2) até mesmo colocando o pedal na sua posição neutra depois que o rebordeado começar, o rebordeado não pararão. Se passos o pedal até diante em vez da posição neutra, este rebordeara. porém, a máquina parará depois do rebordeado. neste momento, por favor coloque o pedal na sua posição original.

(3) se máquina conta com um equipamento limpador, o limpador de fio trabalhou ao mesmo tempo.

3. se máquina conta com um equipamento de ascensão automática do pé apertapanos. Haverá cinco posições de operação do pedal. (Fig. 5))

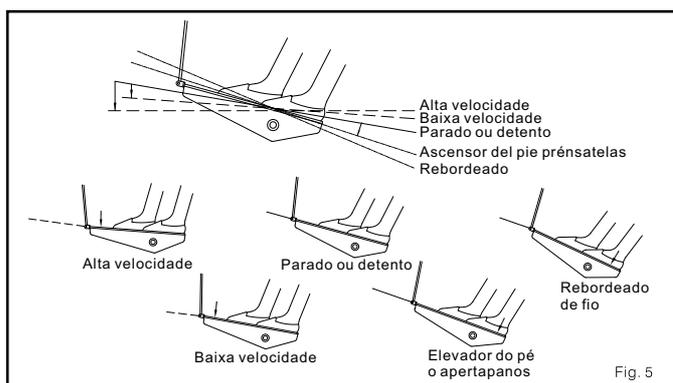


Fig. 5

- (1) pisar o pedal suavemente ate diante. Esta é a menor velocidade de costura.
- (2) pisar o pedal fortemente ate diante. Esta é a alta velocidade de costura. (Se o retorno de agulha de carro que isto configurou, A alta velocidade de costura buscará visível só depois que a agulha volte para sua posição original.)
- (3) volte o pedal a sua posição original (para o meio), Isso fará que máquina de costura se detenha ao mesmo tempo (Dependendo das configurações da posição de pararam da agulha, a agulha parará depois de devolver da posição superior ou inferior.)
- (4) pisar o pedal calmamente atrás, e o pé o apertapanos subiram.
- (5) pisar o pedal um pequeno mais parte de trás. O pé o apertapanos raiva abaixo e o rebordeador começaram a trabalhar, depois disto, a agulha parará na posição superior. Então, o pé apertapanos moverão para cima, Se máquina isto equipado com um limpador de equipamento de fios, O limpado de fio foi levado a cabo ao mesmo tempo.

SUBSTITUIR O SINCRONIZADOR

Se o sincronizador este quebrado ou estragado, o motor parou para trabalhar, e não poderão posicionar, ou máquina trabalhou em alta velocidade e não poderá parar. Por favor substitua o sincronizador que leva a cabo os seguintes passos. (Fig. 6)

1. remove a cobertura da fita, solta o parafuso 1 fixo da roda da fita, e remove isto.

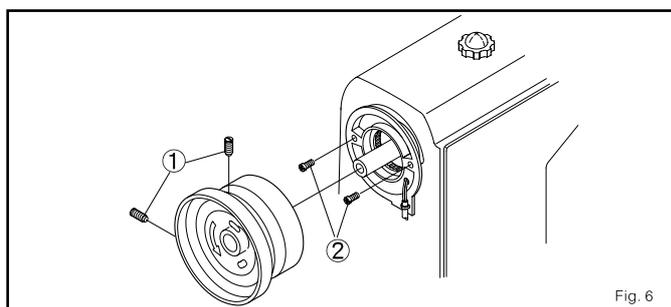
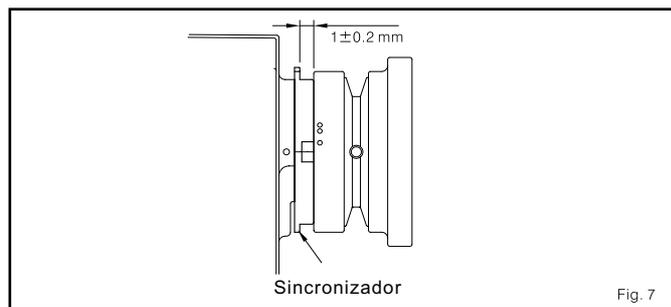


Fig. 6

2. Desensamble os parafusos fixos do cabo, e dois parafusos fixos do sincronizador, e depois, desensamble o sincronizador.
3. assegura o sincronizador novo com os parafusos fixos.
4. porque o material do sincronizador é plástico, a melhor torção de apertado para os parafusos fixos é perto de 15 Kg/cm.
5. assegura os parafusos fixos do cabo.
6. ajunta a roda da fita, para o que o primeiro parafuso deveria ser ajustado no encaixe do eixo central. Para esta posição, revise a figura 7. O espaço do lado do sincronizador e o lado da talha deveria ser 1 ± 0.2 mm. (Fig. 7)



Sincronizador

Fig. 7

7. Gire a roda de fita com uma mão conferir se algum contato íntimo anormal existisse com o sincronizador. .
8. ajunta o cabo, e coloca o fita-V. Então, confirme seu o fita-V toca o cabo.
9. faz desça a agulha ao ponto morto inferior, é ativado o interruptor de energia. Então, a agulha moverá ao ponto morto superior e parará isto naquele lugar. Se a posição de detento não é a correta. Por favor revise que a instalação dos parafusos da talha é a correta.
10. Faça trabalho a máquina em baixa velocidade revisar se existir algum contato ou barulho anormal. Revise novamente depois de ajuntar a cobertura da fita.
11. Finalmente, ajuste o parafuso fixo, LH55/56-E, do magneto da talha ajustar a posição superior/inferior.

AJUSTAR EQUIPAMENTO DE ASCENSÃO AUTOMÁTICA DO PÉ O APERTAPANOS.

1. quando for necessário erguer o pé apertapanos, pare a máquina, e pisa o peda atrás um pequeno erguer o pé apertapanos.
2. o pé o apertapanos descerá tão pronto o de pedal volta para a posição neutra.
3. ajuntar e ajustar
 - (1) passos da montagem
 - a. Remove a cobertura da lâminana parte posterior disto máquina. Então, substitua o parafuso 2 com um contanto parafuso 1. (Fig. 8)

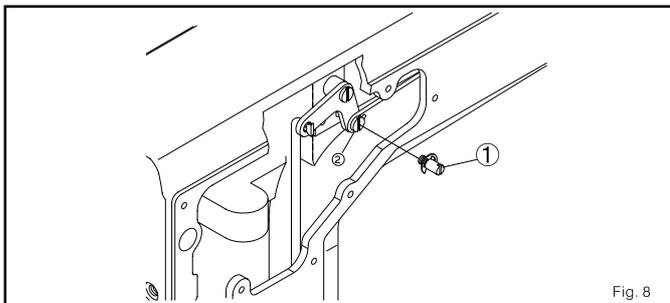


Fig. 8

- b. Remova os casos os protetores 2 e 3 da cobertura da lâmina1 do equipamento LU. (Fig. 9)

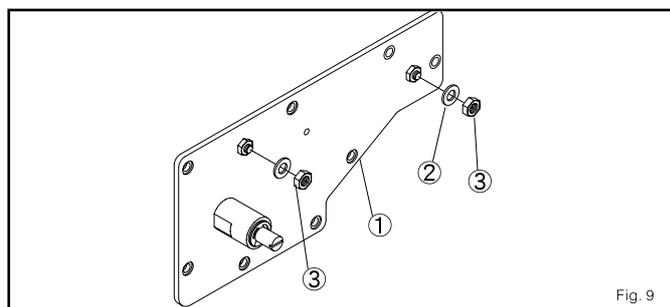


Fig. 9

- c. Ajunte a cobertura da lâmina nisto máquina. Neste momento, alimente o buraco longo com forma de oval com o conector de barra com o parafuso 4 ajuntar a lâmina. (Fig. 10)

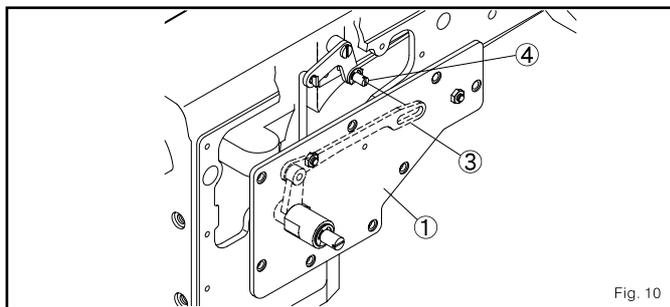


Fig. 10

- d. Ajunte as partes eletromagnéticas. (Fig. 11)
- e. Amarra os cabos com o atador adicional de cabos de forma que os cabos de panel da operação não entre em contato com outra parte em movimento. (Fig. 12)

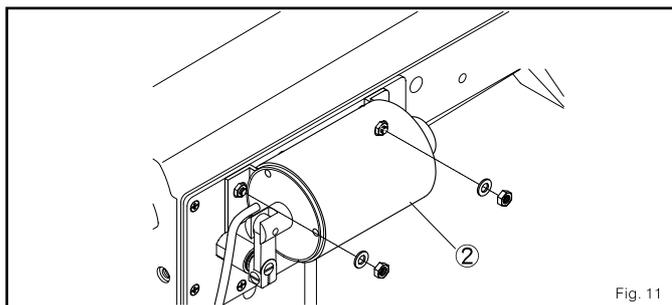


Fig. 11

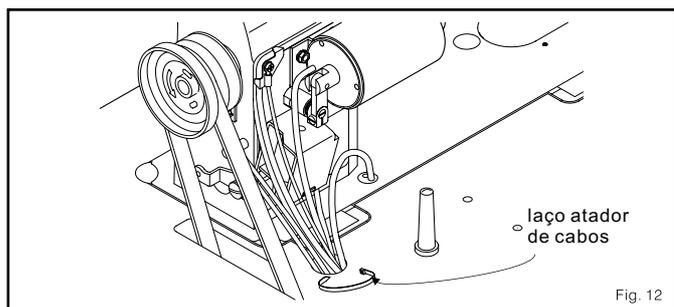


Fig. 12

(2) ajusta a altura do pé apertapanos (Fig.13)

Faça gire o eixo principal 1 com o parafuso guia 1. Depois, assegure o parafuso 2 com a chave de fenda B, e confirme se o golpe da válvula electro magnético é igualado ao golpe de ascensão do pé apertapanos.

(3) característica principal (Quando as voltagens isto ao 100%)

A quantidade de ascensão do pé o apertapanos 9 mm. A pressão de máximo que pode exercitar o pé apertapanos 9 Kg.

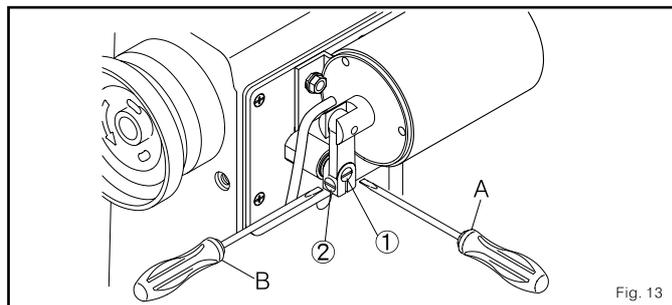


Fig. 13

A QUANTIDADE PERDIDA DE TENSÃO DO DISCO DA SEGUNDO FIO

1. como revisando a quantidade perdida de tensão do disco do segundo fio, KG07. Quando a alavanca do tria-fios se mexa para a posição superior. O pé apertafios se levantaram, e a barra do lançaderade fio estará no direito, a quantidade perdida de tensão do disco da segunda fio deve o ser de 0.5-1.0mm.

2. ajustar a quantidade perdida de tensão do disco da segunda fio. (fig. 14)

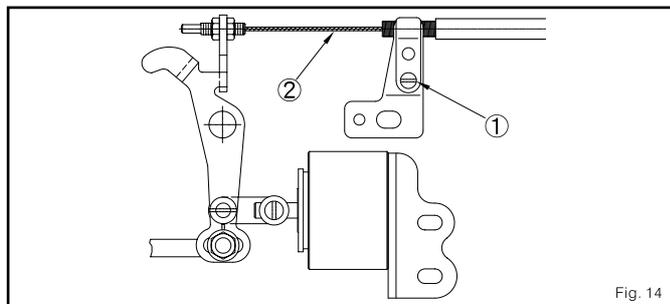


Fig. 14

- (1) aumentar a quantidade, solte o parafuso 1 e o cabo aço 2, e mova o cabo à direita.
- (2) reduzir a quantidade, solte o parafuso 1 e o aço cabo 2, e mova o cabo à esquerda.
- (3) depois de terminar os ajustes, por favor assegure o fortemente parafuso 1.

AJUSTAR O LIMPADOR DE CONFIGURAÇÃO DE FIO

1. ajustar o equipamento limpador de fio - Ajusta a posição de acordo com o grosor do pano. Geralmente, pode ajustar o limpador de equipamento de fios com os seguintes passos:

- (1) faz gire a talha em direção normal de forma que o ponto 1 branco do mesmo e o ponto vermelho do corpo disto máquina eles unem. (Fig. 15)

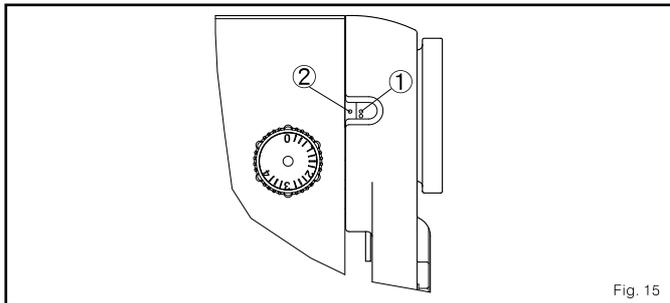


Fig. 15

- (2) insere a barra do limpador de fio 3 no eixo 4, e faz que a gorjeta da barra 3 este 2mm. Debaixo da gorjeta de agulha. Neste momento, a parte plana da barra do limpador de fio 3 deveria ser a 1 mm de distância do centro da agulha. O limpador de fio 3 isto apertou e sustentou de fio pelo anel 5 fixo do limpador. Ambos são fixos pelo parafuso 6. (Fig. 16)

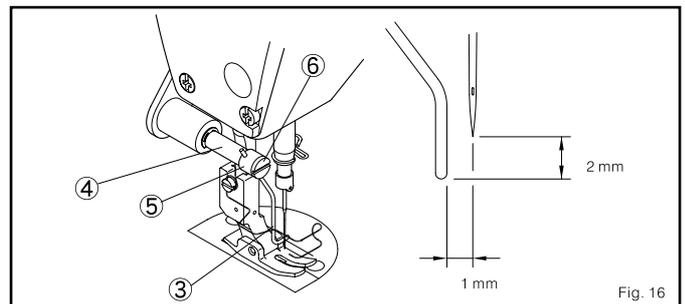


Fig. 16

2. NOTIFICAÇÕES:

- (1) por favor não solta o parafuso fixo do carretel eletromagnético ou equipamento do limpador de de fios.

- (2) coloca o interruptor do equipamento limpador de fios dentro fora quando não usar isto. (Fig. 17)

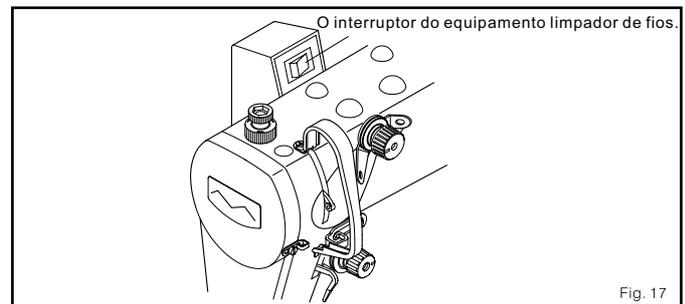


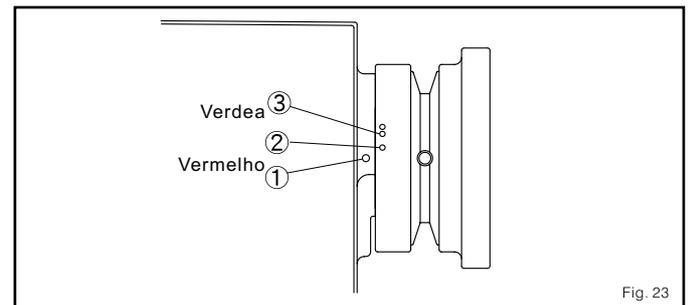
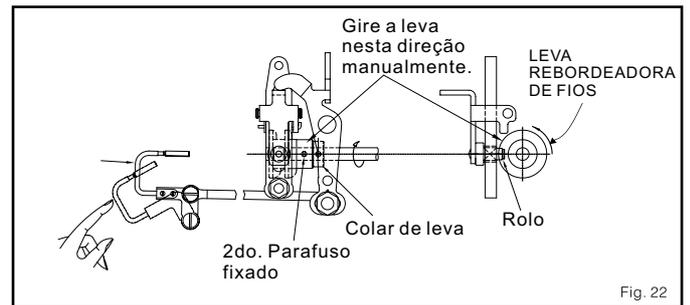
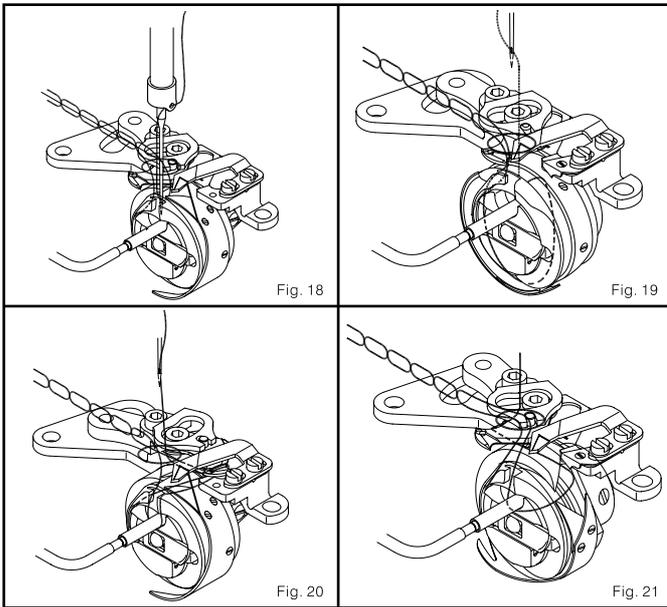
Fig. 17

O PROCESSO DO REBORDEADO DE FIO

1. a gorjeta da lançadeira toca ligeiramente o fio de agulha. (Fig.18)
2. quando agulha faz movimentos de atrás, a faca móveis toca a fio. (Fig.19)

3. A faca móvel enganchará a fio de agulha e do bucleador (Fig.20)

4. as fios são rebordeados (Fig.21)



A POSIÇÃO E AJUSTES DA RELAÇÃO COORDENADA DA LEVA REBORDEADORA DE FIOS

1. a posição correta de coordenação da leva rebordeadora de FIOS (Fig.22, Fig.23)

(1) a posição e ajustes da relação coordenada de leva do rebordeadora de fios não isto baseado em fios de algodão ou fibras químicas. Que afio as marcas facilmente no braço disto pode ser ajustado máquina e a talha.

(2) arcos da máquina de coser atrás.

(3) gira a talha para mover os seleção-fio à posição mais alta.

(4) oprime e sustenta a barra preênsil do lançadera esquerdo corrigir, e o rolo foi depositado de fio no encaixe do rebordeadora de leva e engrenou com a leva.

(5) gira a talha no direção contrário do normal até que o mesmo não pode mover.

(6) neste momento, a marca no braço disto máquina isto alienado com a marca na talha. Esta é a posição coordenada da leva para fios de algodão e fibras químicas.

2. Ajustar a coordenação da leva rebordeadora de fios

- (1) solta o primeiro e segundo parafuso da leva nesta ordem.
- (2) alinhe as marcas no braço da máquina e a talha (Marca vermelho com marca vermelha)
- (3) aperta a barra preênsil do lançadera para o direito de forma que isto engrena a leva com o rolo.
- (4) gira a leva no direção contrário do eixo inferior.
- (5) aperta a leva para o rolo quando a leva não mover.
- (6) sem soltar o anel fixo da leva, mova o rebordeadora de leva de fios se aproxime a parte lateral do a pessoa mencionada anel. Depois disto, fixe o segundo parafuso da leva fortemente, e então o primeiro parafuso.

3. a marca na talha é a posição de relação standard da leva para fios de algodão e fibras químicas. Também, as marcas permitem estar duas vezes antes ou cinco vezes depois da coordenação. Por favor nesta situação, confirma que a faca móvel isto debaixo da agulha de distintivo e pode separar os arcos de fio da fio superior. Porque a coordenação da leva é muito rápida ou reduz a velocidade, a fio disponível da fio superior será muito curta, e você deixará a agulha facilmente depois do rebordeado. Também, o rolo não pôde poder engrenar com o encaixe do rebordeadora de leva de fios. Por favor tenha muito cuidado com isto.

4. basicamente, a coordenação do rebordeadora de leva para fios de algodão é a mesma para as fibras químicas. Porém, quando usar substância química fios magras, duas situações que podem acontecer facilmente:

- (1) o primeiro ou os primeiros pontos serão saltados.
- (2) a fio deixará para a agulha quando começa a coser.

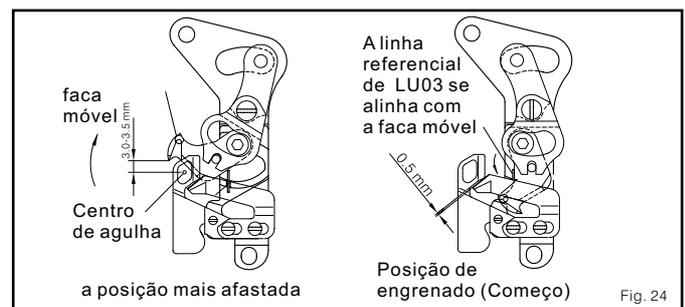
Para as situações por favor mencionadas leva a cabo os seguintes ajustes:

- (1) alinhe as marcas no braço disto máquina e na talha. (Fig.23)
- (2) quando começar a costura, comece os pontos em baixa velocidade. (800 spm)

AJUSTAR A POSIÇÃO DA FACAS MÓVEL

A posição correta da faca móvel (Fig.24)

- (1) quando a faca móvel isto na posição de debaixo de, como isto é mostrado na imagem, quando a gorjeta da faca móvel isto para 3-3.5 mm atrás de do centro da agulha.
- (2) se o valor posterior é muito baixo, o a fio superior e inferior não poderá ser rebordeado. Para pelo contrário você o valor posterior é muito alto, a gorjeta dos dentes do transportador dentado tocara a faca móvel.



- (3) então, a posição da faca móvel deveria ser ajustada corretamente, A posição é onde a fio marca no apoio do rebordeador (LU03) une com a borda externa da faca móvel.

2. a localização da faca móvel.

- (1) quando planejar isto de ser cosido que pára, ajuste a gorjeta do conector de barra da faca móvel de partiu para corrigir
- (2) solta a noz 1 fixa da gorjeta do conector da faca móvel.
- (3) ajusta a gorjeta do conector de barra para engrenar, e afio a fio que marca do apoio do rebordeador com a borda externa da faca móvel. (Fig. 25)

(4) assegura a noz fixa da gorjeta do conector de barra da faca móvel fortemente.

(5) se orienta a gorjeta do conector de barra ao direito para aumentar o valor posterior. Por outro lado, se orientar isto à esquerda diminuirão o valor.

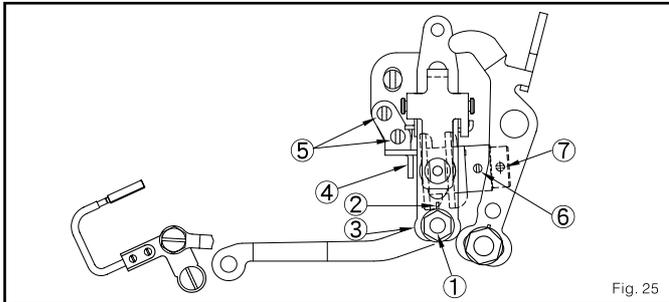


Fig. 25

3. Se contudo não pode adquirir a mudança de posição só a gorjeta do barra conector (Fig.25)

- (1) solta a noz 1 fixa da gorjeta do conector de barra da faca móvel.
- (2) dirige o centro da gorjeta do conector de barra para o encaixe V 3 no centro do buraco elíptico do braço guia do rebordador 2. Depois, assegure a noz 1 fixa.
- (3) solta os dois fixo atarraxa 5 da lâmina4 do braço que guia.
- (4) move o braço guia para levar a fio marca do apoio do rebordador para a borda externa da faca móvel. Faça que o distintivo 4 do guia de braço este perto do lado esquerdo do braço guia. Então, assegure os parafusos 5.
- (5) solta os dois parafusos do rebordadora de leva de fios e assegure o anel da leva.
- (6) afio o ponto que marca na talha com a marca de ponto de braço superior disto máquina.
- (7) gira a leva manualmente para mover à frente de fio o segundo fixou parafuso do rebordadora de leva, e depois a imprensa de lançador que aperta a barra preênsil para o direito para ter efeito no lançador.

(8) move a leva esquerda e corrige para engrerar a leva ao rolo.

(9) neste momento, puxe a leva ligeiramente para o direito, e gire para o direção da seta até que a leva não pode mover.

(10) temporariamente ajuste o segundo parafuso da leva.

(11) confirma a coisa seguinte:

- a. Este as marcas de ponto afioram com o ponto do braço superior?
- b. Este o engranda de rolo facilmente para o encaixe V da leva?
- c. o valor posterior da faca móvel é de 3.0-3.5 mm?

(12) assegure o segundo parafuso da leva.

(13) assegure o parafuso fixo, depois que o anel fixo da leva possa chegar perto do a pessoa mencionado leva.

(14) NOTIFICAÇÕES:

- a. Embora este ajuste só move a posição esquerda e direito da gorjeta do conector de barra da faca móvel ligeiramente, isto tem efeitos grandes no valor posterior do rebordador.
- b. por favor confirma que a faca móvel apanha as fios corretamente goste para isto é mostrado na figura. (Fig. 26)

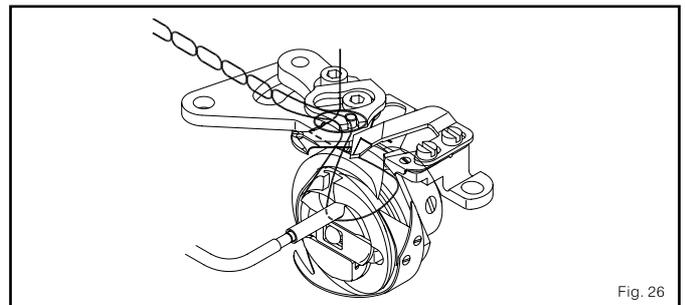


Fig. 26

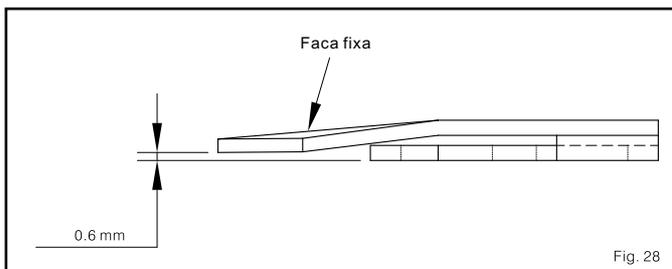
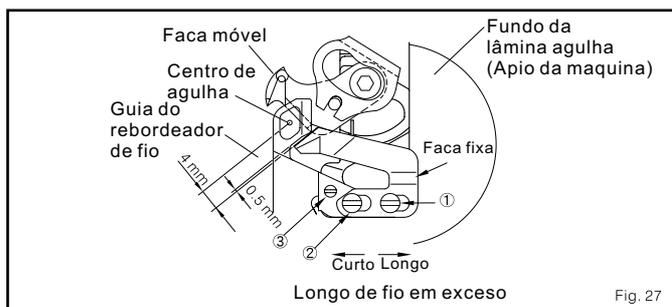
AJUNTAR A FACA FIXA

1. a montagem correta da faca fixa:

O centro do buraco do guia do rebordeador de fio é o lugar do ponto.

A distância standard do guia do rebordeador de fio até a gorjeta da faca fixa isto é de 0.5 mm. Neste ponto, o centro da agulha deveria ser a 4 mm da gorjeta da faca fixa. (Fig. 27)

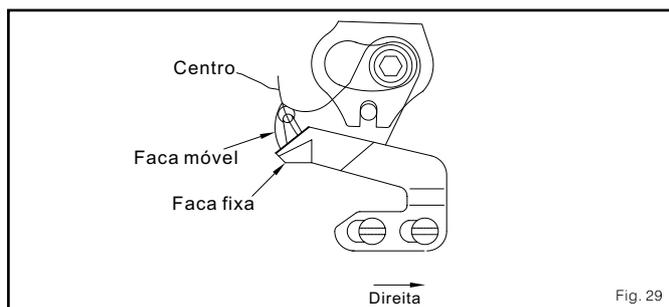
2. a gorjeta da faca fixa isto a 0.6 mm sobre a superfície de montagem. O ângulo de ajuntar da gorjeta da faca fixa afetou sua extremidade. (Fig. 28)



3. O ponto que mais filoso é quando são engrenadas as partes ajuntadas da faca móvel e fixa.

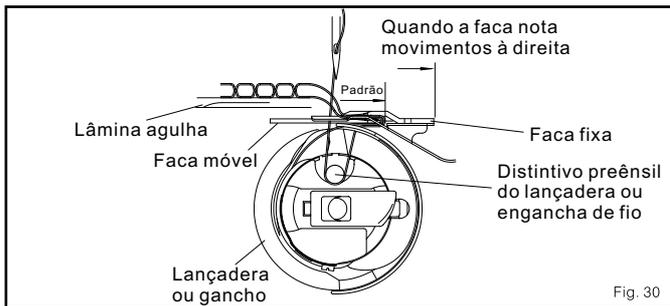
4. antes de ajustar ou substituir a faca fixa, por favor confirme seu extremidade. Então, ajuste o Ângulo de ajuntar da faca fixa.

5. a faca fixa pode ser ajuntada um pequeno mais à direita que a posição standard. Naquele ponto, O longo puxado das fios superior e inferior será maior porque a faca nota movimentos um pequeno mas à direita, e a coordenação do rebordeado isto retardou um. Quando usa fios químicas, adquirir excesso de fio mas eu liberto a pessoa pode fazer isso previamente descrito, para um ajuste maior, por favor ajuste a coordenação do leva rebordeadota (Fig. 29)



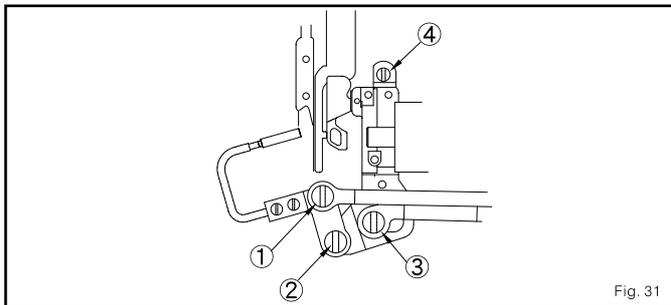
6. Ajunte o guia do rebordeador corretamente de fio:

O centro do buraco do guia do rebordeador de fio é o lugar do ponto. Este é o padrão ao ajuntar. (Fig. 30)



AJUNTAR OU DESENSAMBLAR O EQUIPAMENTO REBORDEADOR

1. Desensamblar o rebordeador de equipamento com os seguintes passos: (fig. 31)
(1)remover o lançadeira ou gancho.

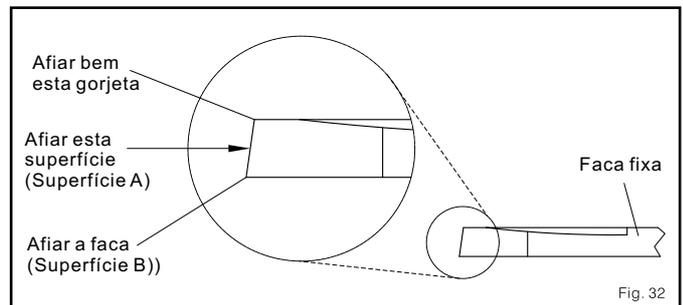


- (2) Desensamblar o parafuso preênsil de fio depois de desensamblar o parafuso do conector de barra da barra preênsil de fio.
- (3) depois, remova o parafuso da barra conector 3 da faca móvel esfaqueie e o parafuso fixo 4 de equipamento rebordeador.
Finalmente, Desensamblar o rebordeador de equipamento.

2. ajuntar, por favor siga que os passos que se descrevem previamente.

AFIANDO A BORDA DO REBORDEADOR

1. a forma da borda da faca fixa tem uma grande influência na extremidade do mesmo.
2. normalmente, A extremidade só aumentou afiando a borda da faca fixa.
3. ele mas importante é que a faca fixa deveria entrar em contato com parte o rebordeadota de faca móvel (Fig. 32)
(1) o rebordeador para ser filoso muito só que afia a superfície o A.
(2) o fio da gorjeta mudou se a superfície B este desafilada. Quando afia, tenha cuidado não mudou o ângulo.
(3) se o processo de rebordeado não é macio, mas a borda da faca é extremidade, esta razão é o um aquela ocasião na que as bordas da faca móvel e fixa não podem entrar em contato. Neste ponto, por favor consertar o declive da faca fixa.



4. NOTIFICAÇÕES:

Melhorar o efeito de contato da faca móvel e fixa, é muito útil para mudar o ângulo (como amostra a seta na figura). Também, Diminuir o ângulo, se é rebordear difícil no D. lateral o ângulo que Aumenta, se é rebordear difícil no C. lateral (Fig. 33, Fig. 34)

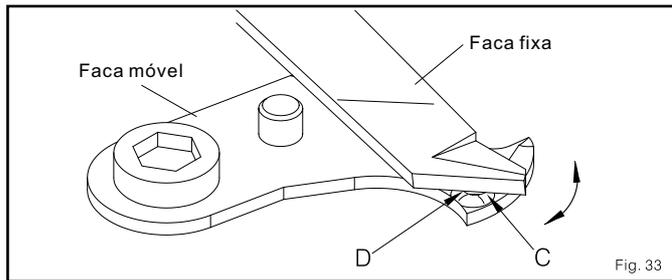


Fig. 33

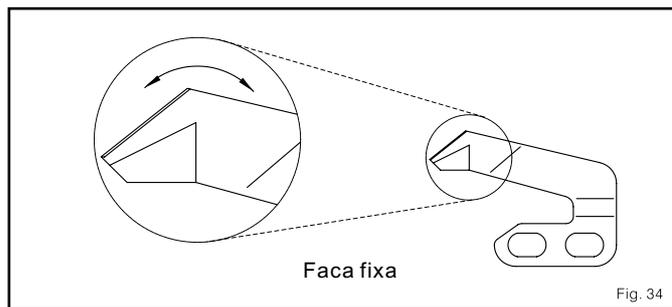


Fig. 34

SUBSTITUIR A FACA MÓVEL

1. por favor remova a faca móvel com os seguintes passos.

- (1) solta o parafuso da barra conector 1 da faca móvel. (Fig. 35)

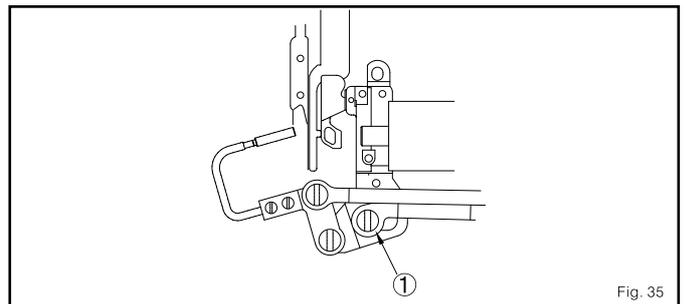


Fig. 35

- (2) solta o parafuso da barra conector da faca móvel com a chave inglesa com ajustar hexagonal (3 mm), e então removem.o LU01 (Fig. 36)

- (3) solta a cavilha fixou parafuso 2 da faca móvel.

- (4) depois de remover o parafuso de cavilha da faca móvel, por favor desensamble da faca móvel.

2. para desensamblar, por favor siga que os passos previamente explicaram.

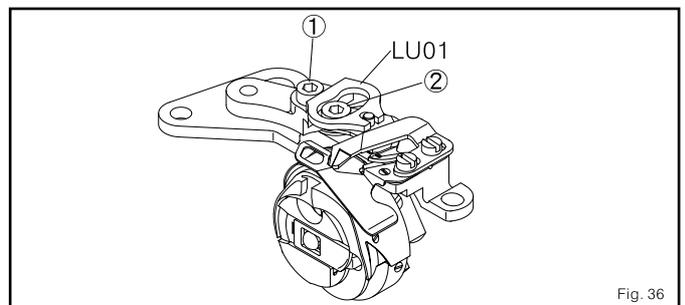
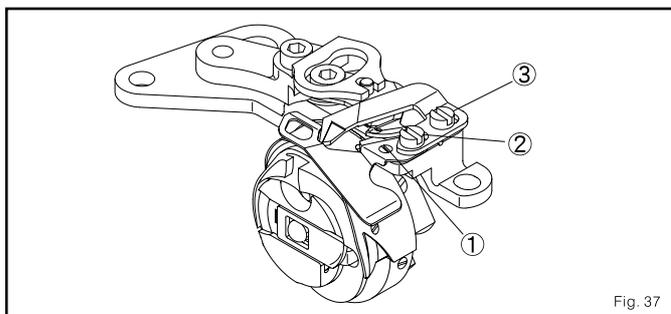


Fig. 36

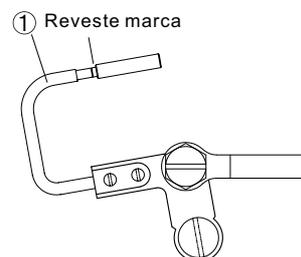
SUBSTITUIR O GUIA DO REBORDEADOR DE FIO

Por favor solte os parafusos e depois o guia do rebordeador de fio, LU04, contanto que não solte o parafuso, no caso de que o ângulo do as mudanças de faca fixas, por favor revise para AJUNTAR A FACA FIXA" para ajustar. (Fig. 37)



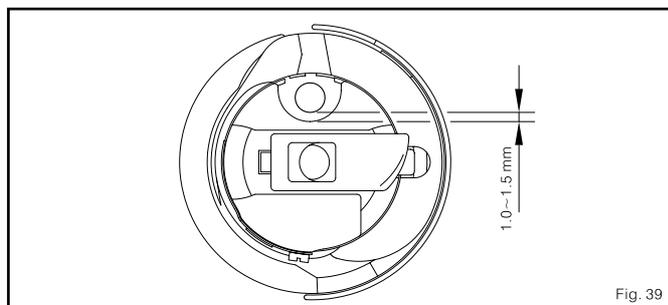
AJUSTAR A ALAVANCA PRÉNSIL DO LANÇADERADE FIO

1. se a alavanca préensil do lançaderade fio 1 este muito um perto do carretel enquanto você rebordea, o lançaderanão girou, e a fio inferior será rebordeado muito curto. O resultado é que o excesso de fio inferior deslizou para fora.
2. para o contrário, se a alavanca este muito um longe do carretel enquanto você rebordea, a fio superior deslizou da lâmina préensil do lançaderaou gancho e fio. Se a fio superior que é depois que o rebordeado seja muito curto. A fio superior da agulha deslizou para fora da agulha.



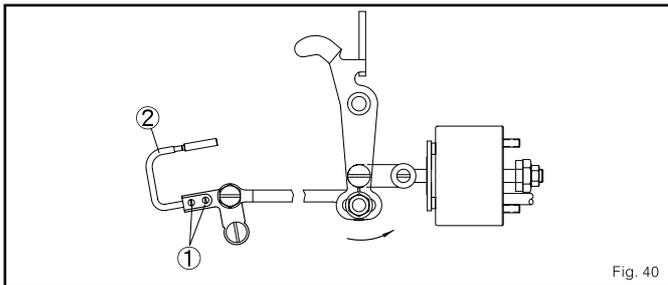
3. A posição correta da alavanca préensil do lançaderade fio

- (1) aperta o balanceador de braço para o direito no direção da seta até o fim. O padrão é que a fio inferior pode ser puxada para isto era ligeiramente.
- (2) neste ponto, a gorjeta da alavanca préensil do lançaderade fio (Tubo préensil do transporte público) isto há uns 1.0- 1.5 mm da margem do lado superior do transporte público. Também, a parte de parte de trás do tubo préensil do lançaderatem que ser afioda com a fio marca de da alavanca préensil do lançaderade fio. (Fig. 39))



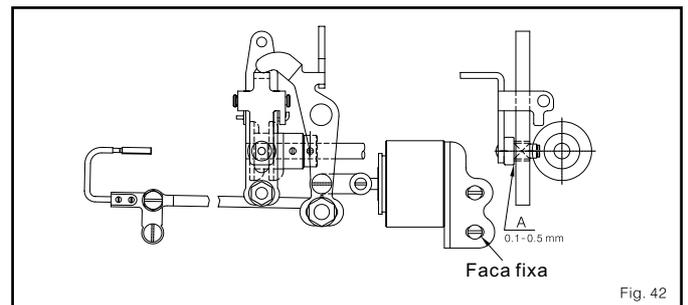
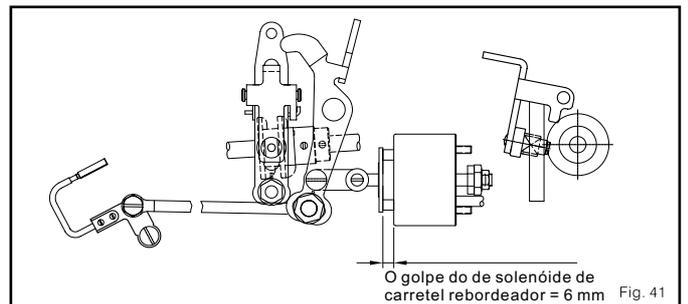
4. Ajustar a alavanca preênsil do lançadera de fio (Fig. 40)

- (1) solta o parafuso 1, e ajusta a parte dianteira da alavanca preênsil do lançadera de fio 2 (Tubo preênsil da lançadera).
- (2) ajusta o fundo da alavanca preênsil do lançadera sem mover para a cavilha do conector de barra do braço balanceador.
- (3) depois de ajustar, por favor assegure o parafuso fixo da cavilha da barra conector.
- (4) a posição standard da cavilha do conector de barra é enquanto apertar o balanceador de braço à direita até o fim, a gorjeta dianteira da alavanca preênsil do lançadera de fio deve ser paralela ao eixo inferior.

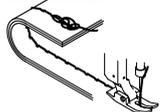
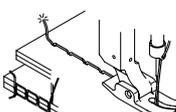


AJUSTAR O BRAÇO BALANCEADOR E O DE CARRETEL SOLENÓIDE REBORDEADOR

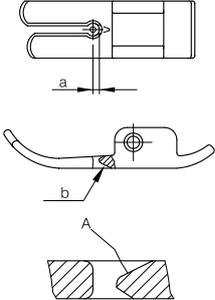
O golpe do rebordeador de solenóide de carretel é de 6 mm. A posição standard de ajustar do balanceador de braço e do rebordeador de solenóide é que o espaço da seção A isto deveria ser de 0.1-0.5 mm. que Assegura o parafuso fixo do rebordeador de solenóide quando este igual é descrito. (Fig. 41, Fig. 42)

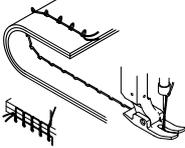


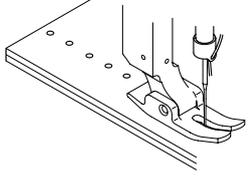
LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Assunto	Problemas	Soluções
Também poupa na parte posterior do pano quando você começar a costurar.	<p>1. Agulha, da lâmina agulha ou pé apertapanos apropriado. O excesso não pode ser diminuído depois de rebordear.</p> <p>2. o excesso busca muito longo na agulha logo de rebordear.</p> 	<p>1. Por favor revise se os pontos "1 ou 2 deslizamento no princípio." "1 ou 2 deslizamento no princípio."</p> <p>2. por favor revise se "o excesso de fio sair longe do pano ao começar."</p>
O excesso de fio sai longe do pano ao começar.	<p>O excesso na agulha, busca muito longo logo de rebordear</p> <p>1. a coordenação do rebordeadora de leva está lenta.</p> <p>2. o ajuste de tensão do primeiro disco é muito fraco.</p> <p>3. A faca fixa este muito atrás..</p> 	<p>1. Revise "A posição e relação de ajuste de coordenação do " rebordeadora de leva, ajuste a coordenação da leva.</p> <p>2. a tensão dos primeiros aumentos de disco</p> <p>3. ajustar a faca fixa de acordo com montagem "Correta de faca fixa"</p>
Um ou dois pontos deslizam no princípio.	<p>1. O lançadera ou engancha de fio é muito curto enquanto a costura começar</p> <p>(1) a pressão da lâminapreênsil de carretel é muito forte.</p> <p>(2) o lançaderaou gancho isto danificou um e a fio é rebordeado muito curto</p> <p>(3) porque o lançaderaou não engancha este funcionamento. A fio de lançaderaé puxada dentro do carretel.</p>	<p>(1) diminui a pressão e confirma que a faca não trabalha este funcionamento.</p> <p>(2) consertar o dano ou substituir.</p> <p>(3) aumentar a força de pressão da lâminacarretel preênsil e a tensão do gancho ou transportar de fio</p>

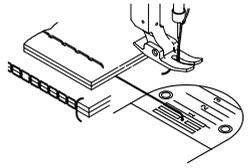
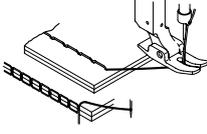
Assunto	Problemas	Soluções
	<p>2. A fio de agulha e do carretel eles não podem ser enganchados de um modo correto.</p> <p>(1) a velocidade disto máquina de costura é no princípio muito rápido e máquina não pode enganchar as fios da agulha e do lançador.</p> <p>3. a gorjeta do lançaderanão engancha a fio de agulha. (Saltou fio de agulha)</p> <p>(1) a montagem da agulha não está correta.</p> <p>(2) a parte dianteira da gorjeta do lançaderaeste wornout um.</p> <p>(3) a tensão e o golpe da molados seleção-fio são muito longos.</p> <p>(4) a coordenação entre a agulha e o lançador não está correto.</p> <p>4. a agulha, agulha de distintivo ou pé imprensa você é eles impróprio, ou a pressão do pé o aperta é eles muito macio.</p> <p>(1) a agulha é muito grossa.</p> <p>(2) o buraco para a agulha na agulha de distintivo é muito grande.</p> <p>(3) a pressão é muito fraca</p>	<p>(1) muda o primeiro e segundo ponto para reduzir a velocidade.</p>  <p>(1) ajusta o ângulo da agulha. Mude um novo se a agulha que isto dobrou.</p> <p>(2) conserta a gorjeta do lançaderaou muda para um novo.</p> <p>(3) reduz a tensão ou o golpe (O golpe standard é de 5-7 mm.)</p> <p>(4) confirma a altura da agulha de barra. Alinhe com a fio marca na agulha de barra (2.0 mm). Quando costure apontam pano ou de Camiseta, abaixe a agulha de barra um pequeno fazer que a coordenação está mais próxima.</p> <p>(1) a agulha deveria ser isto mas magro possível de forma que qualquer possibilidade de non não existe nenhuma tensão apropriada.</p> <p>(2) por favor revise se "o excesso de fio sair longe do pano ao começar."</p> <p>(3) a tensão aumenta ajustando o parafuso ajustável do pé apertapanos, mas reduz a força de transporte (O pano não deveria aglomerar em volta.)</p>

Assunto	Problemas	Soluções
	<p>(4) com é mostrado na figura, o tamanho para do pé apertapanos é eles muito longo ou o tamanho do b espacial é muito largo. Isto faz que você não pode apertar as fios da costura. Também, O espaço da parte A do buraco para a agulha na agulha de distintivo é muito longo.</p>  <p>5. o excesso de fio na agulha depois de ser rebordeado é muito curto.</p> <p>(1) a coordenação da leva é muito rápida.</p> <p>(2) a posição da lâminapreênsil do lançaderade fio não é a correta.</p> <p>(3) a rota da fio de agulha é anormal. A tensão da fio é muito forte enquanto você rebordea</p>	<p>(4) revise as partes para e b, e formando da parte A da lâmina agulha.</p> <p>A. para <math><0.8\text{ mm}</math>, b <math><0.3\text{ mm}</math> Quando é fios usadas de fibras químicas em torca de roupas, para <math><0.8\text{ mm}</math>, b <math><0.3\text{ mm}</math></p> <p>b. Quando é fios usadas de fibras químicas, para <math><1.2\text{ mm}</math>. Também, as partes b e A eles não deveria ter qualquer distância.</p> <p>c. Quando usar fios de algodão, faça que a distância de para, b, e A é o possível secundário, mas não causa que a tensão fica imprópria.</p> <p>d. Os panos magros, A densidade é maior e a agulha deslizou com facilidade. Deste modo entre secundário é o eu numero de agulha, o espaço deveria ser menor que para, b, e A.</p> <p>(1) revisar e ajustar de acordo com "A POSIÇÃO E AJUSTE DE RELAÇÃO DE COORDENAÇÃO DA LEVA REBORDEADORA DE FIO"</p> <p>(2) revisar o parafuso fixo da lâminapreênsil do lançaderade fio para conferir se isto muito solto.</p> <p>(3) revisar a rota da fio de agulha para ver se a fio voa aproximadamente na barra que guia de fio, e ajusta a posição da barra que guia de fio do apoio de carretel ou carretel</p>

Assunto	Problemas	Soluções
	<p>(4) a coordenação para defeito da leva rebordeadora é muito rápida.</p> <p>(5) a tensão ajustada do primeiro disco é muito forte.</p> <p>(6) o valor de ascensão ajustada do segundo disco não é bastante enquanto você rebordea.</p> <p>(7) a faca fixa isto muito próximo a agulha. A borda da faca é mesmo filoso.</p> <p>(8) danos existem de fio no guia do rebordeador, faca móvel ou da lançadera</p>	<p>(4) ajusta a coordenação de acordo com fios de fibra química (especial).</p> <p>(5) gira o ajustador de prendedor de tensão do primeiro disco para o direito para reduzir a tensão.</p> <p>(6) quando aperta o distintivo que aperta do lançadera de fios para o direito, revise a tensão ajustada do segundo disco para ver a ascensão deles/delas avalie isto deveria ser 0,5-1 mm. Ajusta a noz ajustável debaixo da base disto máquina.</p> <p>(7) remove a agulha de distintivo. Revise e ajuste a posição da faca fixa ou qualquer dano na faca móvel.</p> <p>(8) revisa o lançador e o buraco de fio no rebordeador para ver se algum dano existir. Se existisse que alguns entalham ou danificam, pula. Se o dano for muito notório, substitua para um novo.</p>
A tensão da fio não é bastante no princípio.	<p>1. A tensão da fio do lançadera é diminuída quando o lançadera quebrado muito rápido.</p> <p>2. a tensão da fio de agulha e de lançadera não são bastante eles.</p> <p>3. a posição do equipamento de controle de fio não é apropriada.</p> <p>4. o pé o aperta eles e a agulha de distintivo eles estão sendo usados incorretamente.</p> 	<p>1. Por favor revise "AJUSTAR A ALAVANCA PREÊNSIL DO LANÇADERA DE FIO"</p> <p>2. a tensão dos aumentos de fio de agulha e do transporte público.</p> <p>3. por favor revisa para AJUSTAR A ALAVANCA PREÊNSIL DO LANÇADERA DE FIO"</p> <p>4. por favor revisa "Um ou dois pontos deslizam no princípio"</p>

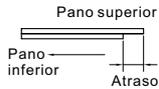
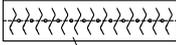
Assunto	Problemas	Soluções
O longo de excesso não é bastante e desliza da agulha quando você este costurando.	<p>1. A agulha não cruza a fio do lanzadazo enquanto você começar a costura. (1) a velocidade é muito alta quando você começar.</p> <p>2. o excesso disto remove tão logo da gorjeta da agulha é rebordeado. (1) a coordenação da leva é muito rápida, que causas que a fio na gorjeta da agulha é rebordeada.</p> <p>3. o excesso de fio na gorjeta da agulha isto busca irregular o rebordeado. (1) o rebordeador isto muito usado um e trabalha anormalmente. (2) o rebordeador tem entalha ou fende. (3) A fio do equipamento de controle de fio não passa pelo centro do carretel e esta causa que a fio freqüentemente quebra. (4) devido à coordenação da leva, a fio isto muito ajustado um e quebra antes de ser rebordeado pelo equipamento de rebordeado.</p>	<p>(1) começa com baixa velocidade para o primeiro ponto.</p>  <p>(1) devido à função anormal de rebordeador. A fio na gorjeta da agulha é rebordeado, Abra o distintivo, e acharam uma fio disponível dentro de aproximadamente 20 mm. Ralentece o rebordeador ajustar.</p> <p>(1) afia a faca ou muda para um novo.</p> <p>(2) pole ou remove o entalha ou fende, ou remplácela para um novo.</p> <p>(3) corrige a posição de equipamento de controle de agulha. Por favor revise para AJUSTAR A ALAVANCA PREËNSIL DO LANÇADERA DE FIO"</p> <p>(4) parar o motor. Então empurre o equipamento de controle de fio para o direção onde este usted (o pisa o pedal para girar a talha) erguer a agulha o ponto morto superior. Se o excesso de fio é menor a 10 mm. que Este q quer dizer é muito curto, Configure o rebordeado de tempo e a tensão da fio de forma que eles diminua, reduzir o problema.</p>

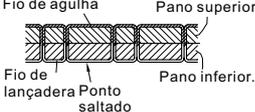
-348-

Assunto	Problemas	Soluções
	(5) a agulha é muito grossa.	(5) mude a agulha.
A fio do lançadera não pode ser rebordeado, enquanto a fio da agulha não pode ser rebordeado	<p>1. O lugar do lançadera é mudado enquanto você rebordea. O lugar do lançaderanão é usado nisto máquina.</p> <p>2. a faca móvel não pode voltar ao lugar original completamente. O ajuste da faca móvel está incorreto. A posição relativa das duas facas está incorreta.</p>	<p>1. Revisar a lançadera para ver se tem a linha que guia da lançadera de fio. Se não existe a linha guia, por favor adquire um.</p> <p>2. Rrevisar a faca móvel e o processo relativo inteiro. Ajustar a gama do compromisso das duas facas de forma que isto é de 3.0-3.5 mm.</p> 
A fio da agulha não pode ser rebordeado, enquanto a fio do lançadera não pode ser rebordeado.	<p>1. O rebordeador não este afiado.</p>  <p>2. a agulha pula para dentro do último ponto. (1) a coordenação do lançadera está incorreta. (2) o golpe da mola dos tria-fios é muito largo. (3) a agulha na agulha de faixa isto ajuntou incorretamente.</p>	<p>1. move a faca do rebordeador manualmente até que enlatam rebordear 3 fibra sintética enfia #50. Se não pode resolver este problema eficazmente, Por favor afie a faca e ajuste o ângulo de inclinação da parte dianteira da faca para adquirir a posição correta.</p> <p>(1) confirma se a fio saltar enquanto isto debaixo do controle de fio. Reajustar o golde do transporte público. (O padrão é de 2mm mais rápido).</p> <p>(2) faz desça o golpe dos seleção-fio aproximadamente 5-7 mm.</p> <p>(3) ajustar a montagem da agulha, e revisa se a agulha que isto dobrou.</p>
O limpador de fio colide com a agulha	<p>A altura do limpador de fio está incorreta.</p> 	<p>Ajuste a altura e posição relativa do limpador de fio</p>

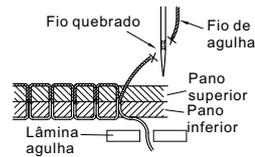
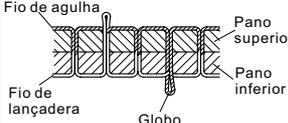
-349-

Assunto	Problemas	Soluções
A fio da agulha este tempo enquanto se rebordea.	<p>1. o ajustador de fio não sobe enquanto se rebordea.</p> <p>2. barbatanas existem no fio.</p> <p>3. o rebordeado continua funcionamento do fim de um rebordea continuar no começo de uma costura nova.</p> <p>(1) o rolo de leva não deixa o encaixe de leva no intervalo de resto.</p>	<p>1. ajustar a faca fixa do ajustador de fio de forma que isto muda quando elevações de he/she. Solte o alojador de cabo para a fio inferior do pé você os aperta pára para reajustar o cabo de aço.</p> <p>(1) ajustar a coordenação do transporte público.</p> <p>(2) é o distintivo selecionou agulha o apropriado para o grosor das fios?</p> <p>(3) confirma que qualquer dano não existe na gorjeta da agulha. Mude para um novo ou use uma agulha com gorjeta arredondada.</p> <p>(4) revisar para ver que qualquer dano não existe na gorjeta da agulha ou revisa as outras rotas da fio para os polir ou os afiar.</p> <p>(1) ajustar a relação de posição entre o encaixe de leva e a leva, de forma que isto está correto.</p>
A faca móvel se danificou.	<p>1. A coordenação de operação de cada parte está incorreta.</p> <p>(1) a posição superior de detento não é a correta.</p> <p>(2) a coordenação do rebordeado de leva está incorreta enquanto este mover.</p>	<p>(1) por favor revisa "AJUSTAR A POSIÇÃO DA FACA MÓVEL"</p> <p>(2) por favor revisa "O excesso de fio sai longe do pano ao começar"</p>
O ponto isto retardou ou diminuiu.	<p>1. O pé o apertapanos não trabalha bem.</p> <p>(1) usa artigos de vestuário que são difíceis transportar.</p> <p>(2) a superfície inferior do pé não o aperta eles este apartamento.</p>	<p>(1) usa um pé apertapanos de teflon ou um que têm tratamento especial com nítrico.</p> <p>(2) afia isto usando uma pedra de afiar.</p>

Assunto	Problemas	Soluções
O ponto isto retardou ou diminuiu (Os panos superior e inferior está separando no direção de alimentação).	<p>(3) a pressão do pé o apertapanos é muito forte.</p>  <p>2. O transportador não trabalha bem.</p> <p>(1) a coordenação do transportador denteado está muito lenta.</p> <p>(2) o longo do ponto é muito longo</p> <p>(3) o pé o aperta eles isto muito alto.</p> <p>(4) a gorjeta dos dentes do transportador denteado este wornout um.</p> <p>(5) O ancinho do pé o aperta é impróprio.</p>	<p>(3) muda a pressão de limite no máximo abaixo (a mais baixa coisa possível para o transportador). você simplesmente pode erguer um pequeno o transportador denteado para melhorar o trabalho</p> <p>(1) muda à coordenação por defeito do transportador denteado.</p> <p>(2) muda para outro ou reduz a largura do ponto.</p> <p>(3) faz isto descer mais possível I sem afetar o transportador.</p> <p>(4) afia a gorjeta dos dentes para q estes assinam filosos.</p> <p>(5) ajusta a parte dianteira do transportador denteado de forma que este anterior. Como também que a parte posterior desce mais para aumentar o efeito de transporte.</p>
Mientras se costura afeta modéstia .	<p>1. O pano isto dobrou e retardou.</p> <p>(1) a parte inferior do pé não o aperta eles esta página.</p> <p>(2) o buraco para a agulha na agulha de distintivo é muito grande.</p> <p>(3) o encaixe na parte inferior do pé o aperta não é eles a coisa suficientemente longa.</p> <p>(4) a gorjeta da agulha este desafilada ou motosa.</p> <p>2. a tensão das fios superior e inferior não é plano.</p> <p>(1) a fio de agulha não é plana.</p> <p>(2) o golpe da moladas fios de seleção é muito pequeno.</p> <p>(3) o golpe da alavanca da moladas fios de seleção é muito grande.</p>	<p>(1) move o eixo principal do pé apertapanos ou o próprio pé apertapanos.</p> <p>(2) usa uma agulha de distintivo com buraco menor.</p> <p>(3) usa o pé apertapanos com um encaixe mas pequeno ou sem isto.</p> <p>(4) substitui a agulha</p>  <p>(1) usa lubrificante para lubrificar a fio.</p> <p>(2) o longo dos aumentos de golpe</p> <p>(3) move o guia de fio para no braço disto máquina para reduzir o valor do transportador denteado superior dos tria-fios.</p>

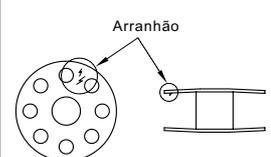
Assunto	Problemas	Soluções
	<p>(4) a coordenação do lançadera está muito lenta</p> <p>(5) as tensões da fio superior e inferior é muito forte.</p> <p>3. o pé aperta panos que não trabalha bem. (1) o rolo de leva não deixa o encaixe de leva no intervalo de resto.</p> <p>(2) o pano é difícil transportar</p> <p>(3) a pressão é muito forte</p>	<p>(4) reduz a coordenação do lançaderaa mais possível coisa melhorar o movimento da fio. Mas sem causar pontos saltados</p> <p>(5) pole a rota da fio</p> <p>(1) afia isto usando uma pedra de afiar.</p> <p>(2)usa um pé apertapanos de teflon ou um que têm tratamento especial com nitric.</p> <p>(3) contiguo a pressão mas abaixa (até o transportador permite isto). Ajusta a posição do pé apertapanos mas chega para efeitos melhores.</p>
Ponto saltado	<p>1. A inter-relação relacionada ao lançaderaestá incorreta. (1) a coordenação do lançaderaestá incorreta.</p>  <p>(2) a formação de arcos de fio é instável.</p> <p>(3) o espaço entre a gorjeta do lançadera e a agulha está incorreto.</p> <p>(4) a gorjeta do lançaderaesta rota ou usado.</p> <p>(5) a altura da agulha de barra está incorreta.</p> <p>2. a agulha está incorreta (1) a casa de botão da agulha é muito grande ou pequena.</p>	<p>(1) reajusta. (De acordo com o material do pano e fios. Reajuste uma coordenação correta. Geralmente, as fios de fibra de substância química normal e os panos grossos precisam de uma coordenação mais rápida, enquanto os panos magros precisam de uma coordenação mais lento.)</p> <p>(2) a agulha se misturou na agulha.</p> <p>(3) ajusta de forma que isto ele mas fim possível.</p> <p>(4) corrige a gorjeta do lançaderaou substitui para uma agulha nova.</p> <p>(5) ajusta a gorjeta do lançaderade até abaixo. (Para fios de fibra ajuste normal químico ou um de para cima. Para panos magros, ajuste o um de abaixo.)</p> <p>(1) substitui para uma agulha nova.</p>

-352-

Assunto	Problemas	Soluções
	<p>(2) a agulha que se dobrou.</p> <p>(3) a instalação do direção da agulha está incorreta.</p> <p>(4) a gorjeta da agulha este desafilada ou motosa.</p>	<p>(2) substitui para uma agulha nova.</p> <p>(3) reajunta isto.</p> <p>(4) substitui para uma agulha nova.</p>
O fio de agulha ficou quebrado	<p>1. O ajuste da mola dos seleção-fio está incorreto. (1) a tensão é muito forte ou fraca.</p> <p>(2) o golpe é muito largo ou curto.</p>  <p>2. os resultados da rota sem incluir parar agulha de distintivo, transportador dentado e o pé o aperta eles não são eles satisfatório, é possível que uma rota da fio que isto danificado um ou um das rotas de curvo da fio não trabalha bem.</p> <p>3. a agulha não trabalha bem. (1) a casa de botão da agulha é muito grande ou pequena.</p> <p>(2) a agulha que isto dobrou, estragado ou é muito grande ou pequeno</p> <p>(3) a gorjeta da agulha esta muito a fiada.</p> <p>(4) A direção de juntar da agulha é o incorreto.</p>	<p>(1) ajusta a tensão.</p> <p>(2) ajusta o golpe.</p> <p>2. afia ou pole a rota da fio, para um enfiado correto.</p> <p>(1) substitui para uma agulha nova.</p> <p>(2) substitui para uma agulha nova.</p> <p>(3) usa a agulha com gorjeta arredondada, como eles fossem KN, J, U, Y, etc.</p> <p>(4) reajunta-lhe.</p>
O arco de fio formas globos.	<p>A fio costurado não é assinatura e forma globos. A posição de curvo de fios este envelope ou debaixo do pano que forma globos.</p>	

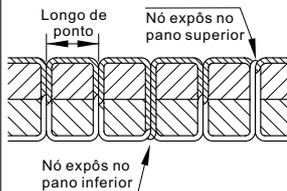
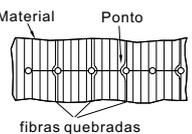
-353-

Assunto	Problemas	Soluções
	<p>1. O golpe dos seleção-fio de alavanca é muito grande.</p> <p>2. a tensão da fio é muito fraca.</p> <p>3. a inter-relação dos transportes públicos de fio está incorreta. (1) o espaço entre o lançadereae o distintivo preênsil do carretel é muito pequeno.</p> <p>(2) a válvula de óleo do lançadereae é muito fraca.</p> <p>(3) a coordenação de lançadereae é muito rápida.</p> <p>(4)a coordenação de lançadereae está muito lenta.</p> <p>4. o ajuste dos seleção-fio de mola está incorreto. (1) a tensão é muito fraca.</p> <p>(2) A mola de linha toca a superfície de braço de máquina.</p> <p>(3) O golpe é muito pequeno.</p> <p>5. a coordenação de transporte está incorreta, ou o transportador denteado está muito lento.</p> <p>6. algo existe ruim na rota da fio. (1) a fio isto enganchou a pessoa em uma mão na rota do fio.</p> <p>(2)a rota da fio não é a coisa suficientemente plana ou esta gastado.</p>	<p>1. Mova o guia da fio no braço mecânico certo reduzir a quantidade de fio dado aos tria-fios.</p> <p>2. a tensão dos aumentos de fio.</p> <p>(1) os aumentos de distância.</p> <p>(2)ajusta a válvula de óleo adequadamente.</p> <p>(3) a coordenação standard é quando for fios de algodão usadas. Ou você pode ajustar a coordenação de forma que isto está mais lento.</p> <p>(4) a coordenação standard é quando for fios usadas de fibras químicas. Ou você pode ajustar a coordenação de forma que isto é mais rápido.</p> <p>(1) os aumentos de tensão.</p> <p>(2) ajusta a mola dos seleção-fio para evitar aquele joga a superfície do braço disto máquina.</p> <p>(3) o pargo aumenta para o golpe.</p> <p>5. quando usa fios de algodão e do rolo de pongee, ajuste a coordenação de transporte de forma que isto mas cerca ao padrão disto. Também, Quando usar fios de fibra química, eleve a altura do pé apertapanos. (Um máximo de 1 mm.)</p> <p>(1) corrige o enfiado.</p> <p>(2) afia a rota da fio.</p>

Assunto	Problemas	Soluções
	<p>7. O lançadereae ou carretel não trabalha corretamente. (1) a fio do lançadereae dentro do carretel isto sem atividade.</p> <p>(2) o a pessoa não engrenou bem do lançadereae o carretel isto levado a cabo um e então a fio do lançadereae é curva.</p> <p>(3) o lançadereanã o areja a fio corretamente.</p> <p>(4) a tensão da molado carretel não trabalha adequadamente.</p> <p>8. o pé não o aperta bem eles isto. (1) o sulco no fundo do pé o aperta é eles muito pequeno. Ou o pé o aperta eles com sulco não é usado com fios grossas ou você liberta pontos.</p> <p>(2) o pé o aperta os se levanta.</p> <p>9. outros. (1) o buraco para agulha na agulha de distintivo é muito pequeno.</p> <p>(2) a agulha não isto em estado bom a gorjeta deles/delas não isto afinou. (Porém, quando é fios usadas de fibra química. É melhor para usar agulha de gorjeta arredondada.)</p> <p>(3) o ajustador de tensão não trabalha bem.</p> <p>(4) a fio está muito magra.</p>	<p>(1) usa o caso do carretel com fonte ou pós um pedaço de pano magro dentro do carretel evitar aquele é partido sem atividade.</p> <p>(2) substituir com um carretel novo ou um caso de carretel.</p> <p>(3) a tensão é muito forte ou fraca.</p> <p>(4) substitui para outro caso de carretel.</p> <p>(1) usa um pé apertapanos com sulco mas grande.</p> <p>(2) ajusta a altura do pé apertapanos.</p> <p>(1) usa uma agulha de distintivo com buraco para agulha adicional.</p> <p>(2) substitui com uma agulha nova.</p> <p>(3) ajusta a tensão da coordenação ajustou ascensão do disco para o padrão.</p> <p>(4) muda a agulha ou a fio para um novo.</p>
Carretel danificado.	<p>A agulha colide com o carretel.</p> 	<p>O carretel deve ser escolhido de acordo com o grosor da agulha.</p>

Assunto	Problemas	Soluções
Pontos anormais	<p>1. A lançadeira não trabalha adequadamente.</p> <p>(1) a superfície da lançadeira não é bastante macia.</p> <p>(2) a rota do fio da lançadeira não esta macia.</p> <p>2. O carretel ou caso de carretel não ficam bem.</p> <p>(1) o caso de carretel não pode puxar suavemente.</p> <p>(2) o carretel se danificou</p> <p>(3) o fio da lançadeira dentro do caso de carretel esta imóvel,</p> <p>(4) a lâmina mola dentro do caso carretel se danificou</p> <p>(5) o carretel não isto no lugar correto, dentro do caso de carretel.</p> <p>3. As tensões do fio da agulha e da lançadeira são muito fracos.</p> <p>4. A mola de tria-fios enfia incorretamente.</p> <p>(1) o golpe é muito longo ou muito curto.</p> <p>(2) a tensão da primavera é muito fraca ou muito forte.</p> <p>5. a rota do fio não trabalha corretamente.</p> <p>(1) a rota do fio não esta lisa</p> <p>(2) a rota de fio se danificou.</p> <p>(3) o fio se bloqueou.</p> <p>6. O pano este curveada.</p> <p>(1) o encaixe no fundo do pé apertapanos é muito grande.</p> <p>(2) o pé apertapanos não trabalha suavemente.</p> <p>(3) o transportador denteado não transporta suavemente.</p>	<p>(1) conserta o pecuário e faz isto achatar.</p> <p>(2) substitui para uma nova lançadeira ou pole isto / lixela isto com um lixadora.</p> <p>(1) muda para um carretel novo ou caso de carretel.</p> <p>(2) ajusta a tensão do fio da lançadeira ou do carretel.</p> <p>(3) usa o caso de carretel com fonte ou introduz um pedaço de pano magro no carretel evitar que se detenha.</p> <p>(4) substitui para um caso de carretel novo.</p> <p>(5) coloca o carretel na posição correta dentro do caso de carretel..</p> <p>3. acrecentar tensão</p> <p>(1) Ajustar o golpe.</p> <p>(2) Ajustar a tensão.</p> <p>(1) Polir/lixar a rota do fio.</p> <p>(2) Polir/lixar a rota do fio.</p> <p>(3) Re-enfie corretamente.</p> <p>(1) Use un pie prénsatelas con una ranura mas pequena o sin esta.</p> <p>(2) Cambie por un nuevo pie prénsatelas o un nuevo eje principal de pie prénsatelas.</p> <p>(3) Reemplace por un nuevo transportador dentado.</p>

-356-

Assunto	Problemas	Soluções
	<p>(4) o pé apertapanos este mesmo para cima.</p> <p>7. o golpe da alavanca dos tria-fio é muito largo.</p> <p>A agulha colide com o carretel.</p> 	<p>(4) Ajustar a altura do pé apertapanos</p> <p>7. mexa a guia fios do braço da máquina á directa para reducir a quantidade de fio dada pelo tria-fios</p>
As fibras estão quebradas	<p>1. A agulha não trabalha corretamente.</p> <p>(1) a agulha você sobrecaliente.</p> <p>(2) a agulha é muito grossa.</p> <p>(3) a agulha você este ser desafinado</p> <p>(4) a gorjeta de agulha não é a correta.</p> <p>2. a velocidade de costura não é a correta.</p> <p>3. a pressão exercitada no pano é muito.</p> <p>(1) a pressão do pé o aperta é eles excessivo.</p> <p>(2) o transportador denteado isto muito alto.</p> <p>4. a temperatura no lugar de trabalho é muito alta.</p> <p>5. O longo dos pontos é muito curto.</p> 	<p>(1) usa lubrificante.</p> <p>(2) muda para uma agulha mais magra.</p> <p>(3) substitui para outra agulha</p> <p>(4) escolhe uma agulha com gorjeta arredondada.</p> <p>2. diminui a velocidade</p> <p>(1) diminui a pressão do pé apertapanos.</p> <p>(2) ajusta a altura do transportador denteado.</p> <p>4. Mantenha a temperatura do recinto perto de</p> <p>5. eu aumentei o tamanho do ponto.</p>
A fio ficou fora de lugar	<p>1. A tensão da fio é muito forte.</p>	<p>1. Diminua a tensão.</p>

-357-

Assunto	Problemas	Soluções
	<p>2. A agulha não trabalha corretamente.</p> <p>(1) a agulha que isto dobrou.</p> <p>(2) a agulha você este ser desafinado.</p> <p>(3) a agulha você muito magro.</p> <p>(4) a agulha é muito longa.</p> <p>3. a velocidade de costura é muito rápida.</p> <p>4. o transportador denteado não trabalha bem.</p> <p>(1) a altura do transportador denteado não é uniforme.</p> <p>(2) o transportador denteado esta montagem incorretamente.</p> <p>(3) os movimentos de transportador denteados de um modo instável.</p> <p>5. o pé o aperta não trabalha bem eles.</p> <p>(1) a altura do pé o aperta é eles muito alto.</p> <p>(2) o fundo do pé o aperta não é eles a coisa suficientemente plana.</p> <p>(3) a pressão do pé o aperta é eles muito pequeno.</p> <p>6. Enfiado ruim.</p> <p>(1) o enfiado está incorreto.</p> <p>Material ponto irregular Ponto</p>  <p>ponto irregular</p>	<p>(1) muda para uma agulha nova.</p> <p>(2) muda para uma agulha nova.</p> <p>(3) muda para uma agulha mais grossa ou para a agulha de dois passos.</p> <p>(4) muda para uma agulha menor ou a agulha com eixo de mais agulha.</p> <p>3. diminui a velocidade</p> <p>(1) muda para um transportador denteado novo.</p> <p>(2) ajunta o transportador denteado corretamente.</p> <p>(3) fixa as causas que causa a incerteza.</p> <p>(1) ajusta a altura do pé apertapanos.</p> <p>(2) muda para outro pé apertapanos ou outro eixo principal de pé apertapanos.</p> <p>(3) os aumentos de pressão.</p> <p>(1) enfia o seguinte de fio o procedimento standard de ter enfiado.</p>