

F007J

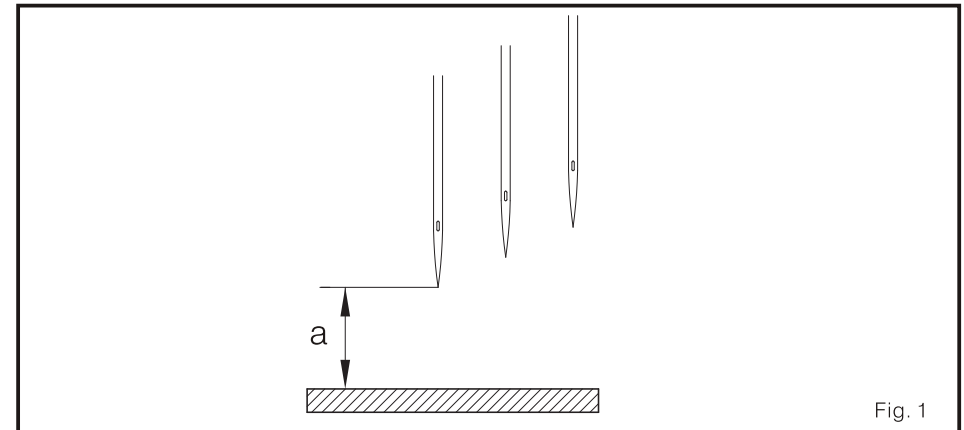
**MAQUINA DE ALTA
VELOCIDADE
DE BASE PLANA
PONTO OVERLOCK**

AJUSTAR ALTURA DA BARRA AGULHA

1. quando a barra agulha move para apontar mais alto, o espaço standard (a) entre a agulha esquerda e da lâmina agulha está como isto é mostrado no quadro 1. (Fig.. 1)

2-AGULHAS		3- AGULHAS	
Longo de ponto	Altura agulha esquerda (a)	Longo de ponto	Altura agulha esquerda (a)
4.0 mm	9.3 mm	5.6 mm	8.7 mm
4.8 mm	8.9 mm	6.4 mm	8.1 mm

QUADRO 1



2. solta e se muda a tomada de óleo de um lateral 1, e solta o parafuso 2, Ajuste o alto da barra agulha para cima e para baixo. Então fixa os parafusos. (Fig.. 2)
3. NOTIFICAÇÕES:
 - (1) a agulha deve ser inserida no buraco da lâmina agulha completamente.
 - (2) depois de ajustar, confirme que todas as agulhas que isto centrou ao centro do buraco da chapa de agulha. (Fig. 3)

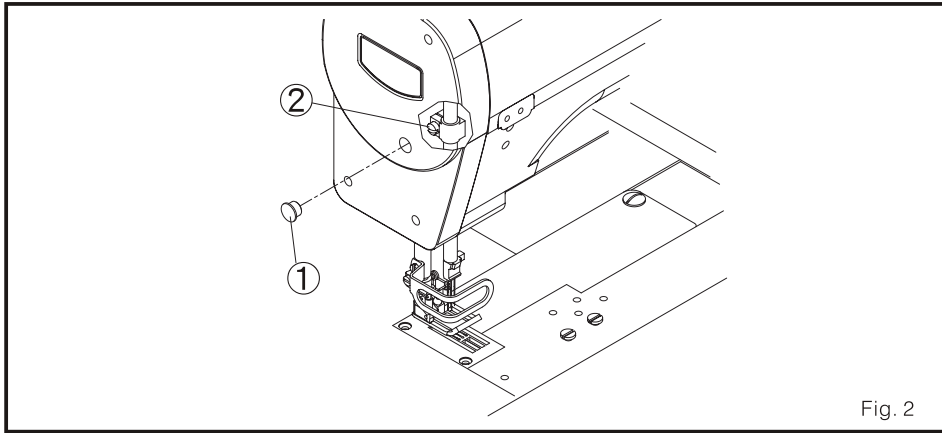


Fig. 2

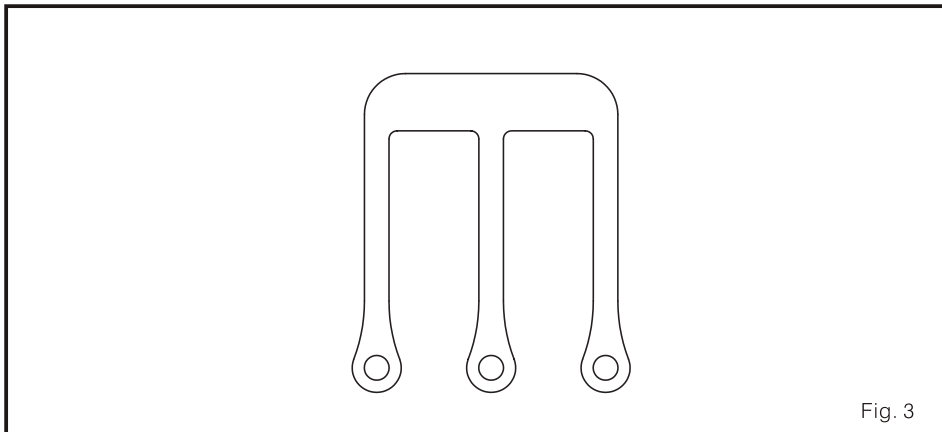


Fig. 3

A RELAÇÃO DE RITMO ENTRE A AGULHA E O BUCLEADOR

1. o espaço quando o looper move à esquerda do ponto morto certo e a borda direita da agulha esquerda e na casa de botão de agulha e também quando o looper move por de trás à direita do ponto morto esquerdo e o centro da agulha esquerda e na casa de botão de agulha, eles deveriam ser mesmos. Esta é a relação de ritmo ou sincronização correta (Fig. 4)

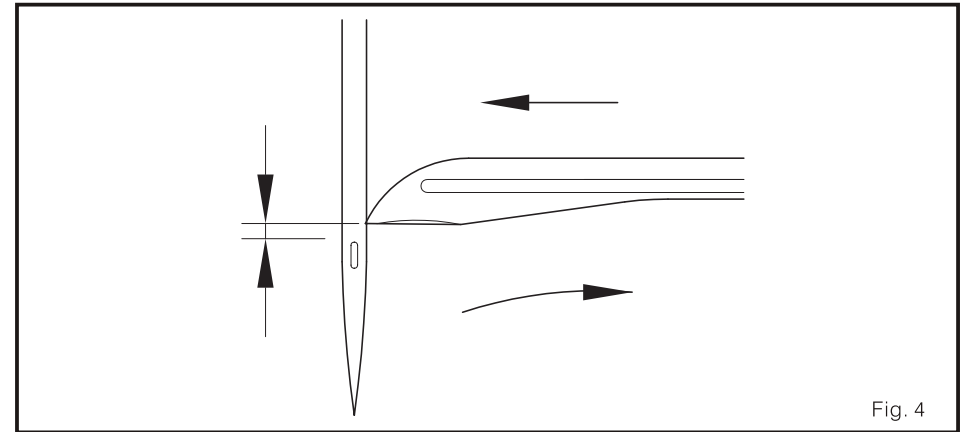


Fig. 4

2. Defina a altura e ângulo do looper. (Fig. 5)

(1) quando a parte mais alta no looper mover debaixo do buraco da chapa de agulha, O espaço do fundo da lâmina agulha até a parte mais alta no looper deve ser de 0.6-0.7 mm.

(2) o looper isto em um ângulo de 3° com respeito às fios horizontais das agulhas.

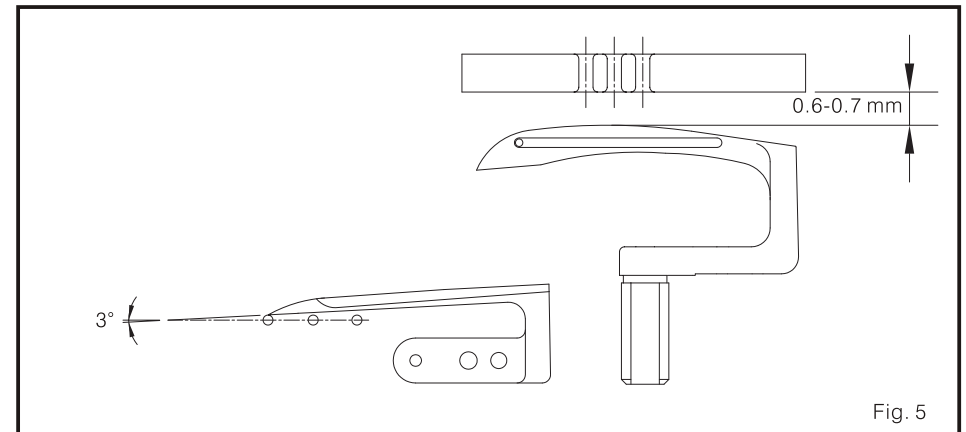


Fig. 5

(3) A relação de distância entre a agulha e o looper. (Fig. 6)

Quando o calcador move do direito à esquerda e então para o centro da agulha direita (O mais curto), O espaço entre a agulha direita e o calcador devem ser 0. Quando mover à agulha central, o espaço deve ser 0.1 mm. Quando for para o centro da agulha esquerda, o espaço deve ser 0.2-0.3 mm.

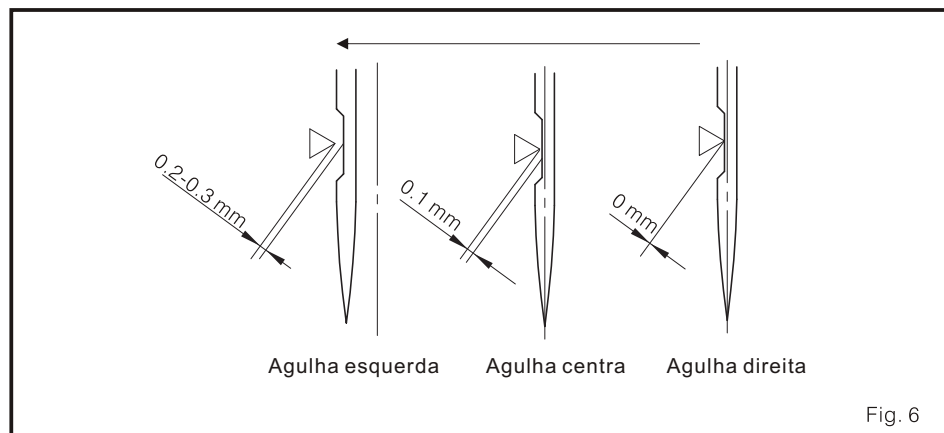


Fig. 6

3. Quando o calcador mover ponto morto à esquerda, move à direita atrás da esquerda, Quando o calcador move atrás ser cruzado pela agulha (agulha esquerda), o melhor ponto para isto o cruza deve estar a 1/3 do grossura da parte posterior do calcador. Também, a rota de mover do calcador deve ser elíptica. (Fig. 7)

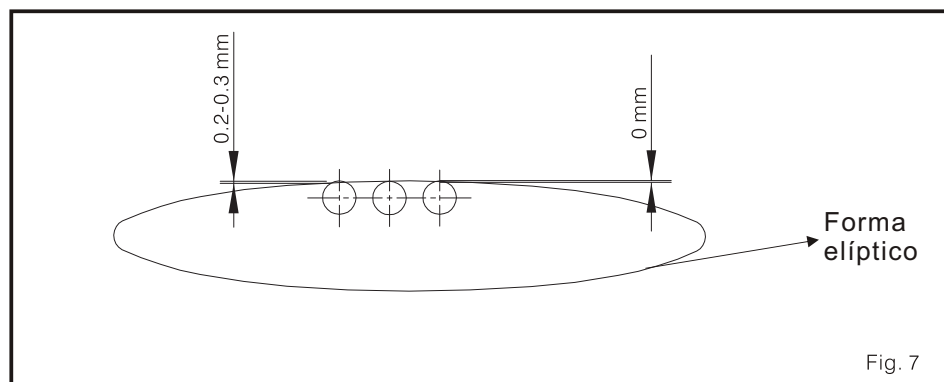


Fig. 7

4. Ajuste da coordenação (Fig. 8)

- (1) abrir e se mudar a cobertura superior..
- (2) soltar os quatro parafusos 1, e gira a talha 2 e o mecanismo da faixa 3.
- (3) diminuir o tempo de operação do calcador, por favor, gire a talha 2 um pequeno atrás. aumentar gire para antes.
- (4) quando o calcador mover ponto morto à direita, a distância do fio central da agulha direita para o calcador está como isto é mostrado no quadro 2.

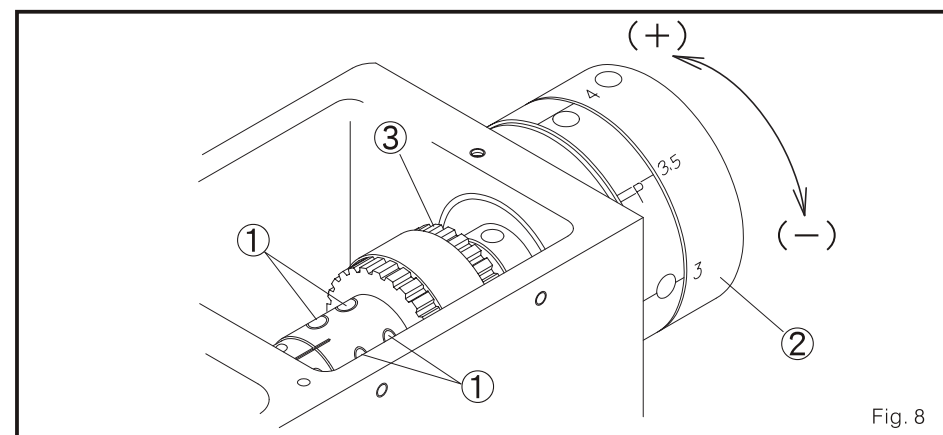


Fig. 8

2-AGULHAS		3-AGULHAS	
Longo do ponto	Distância ou espaço (a)	Longo do ponto	Distância ou espaço (a)
4.0 mm	4.0-4.3mm	5.6 mm	3.3-3.6 mm
4.8 mm	3.6-3.9 mm	6.4 mm	2.9-3.2 mm

Tabua 2

- (5) ajustar o espaço (A), por favor, mova o calcador apontam à direita antes de ajustar a coisa seguinte: Solte o parafuso 1 e mova o apoio do calcador 2 de esquerda para corrigir de forma que isto está como amostra o quadro 2. (Fig.. 9)

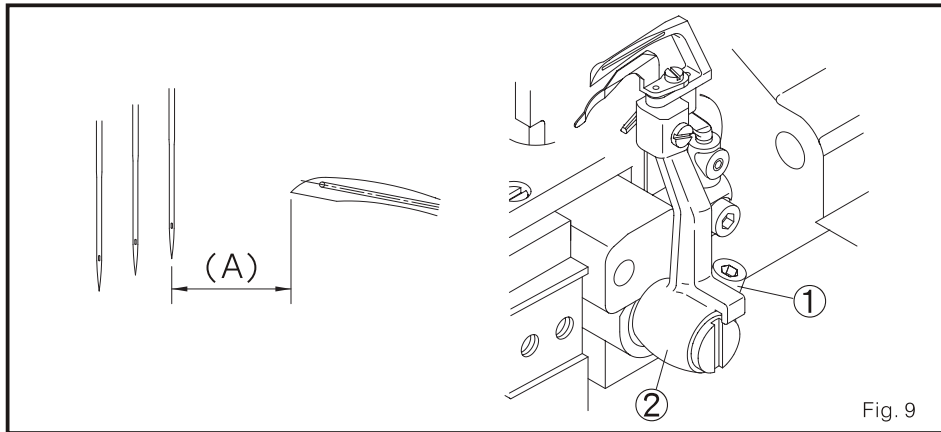


Fig. 9

AJUSTAR A LEVA TRIA-FIOS DO BUCLEADOR

- quando a gorjeta da agulha esquerda isto nas posições listradas logo, o controlador de disco do calcador de fio soltou o fio da agulha.
(1) 2-agulhas: A extremidade da agulha esquerda isto a 2/3 do calcador. (Fig. 10)

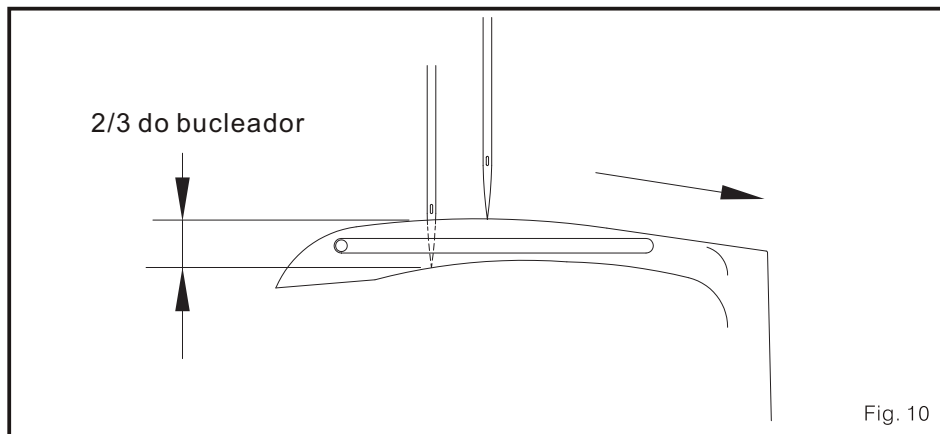


Fig. 10

- 3-agulhas: A extremidade da agulha esquerda isto na borda inferior do looper. (Fig. 11)

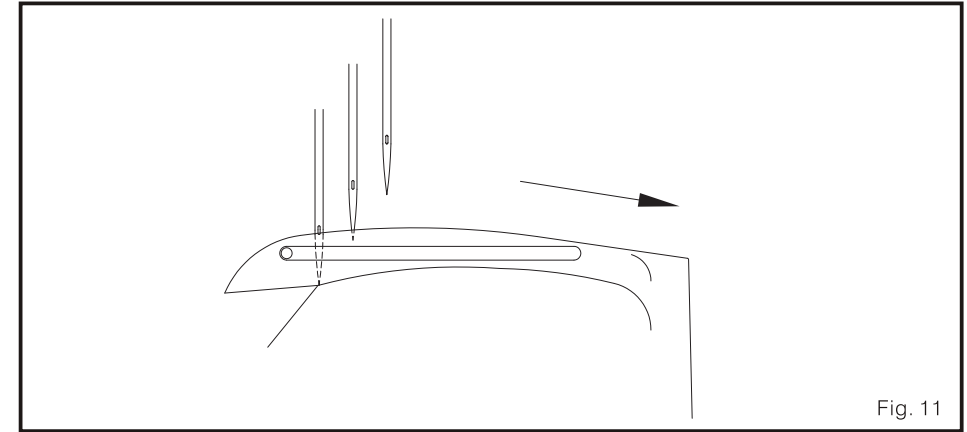


Fig. 11

- Junte para ajustar, por favor, solte o parafuso 1 e gire o controlador de disco do looper 2. (Fig. 12)

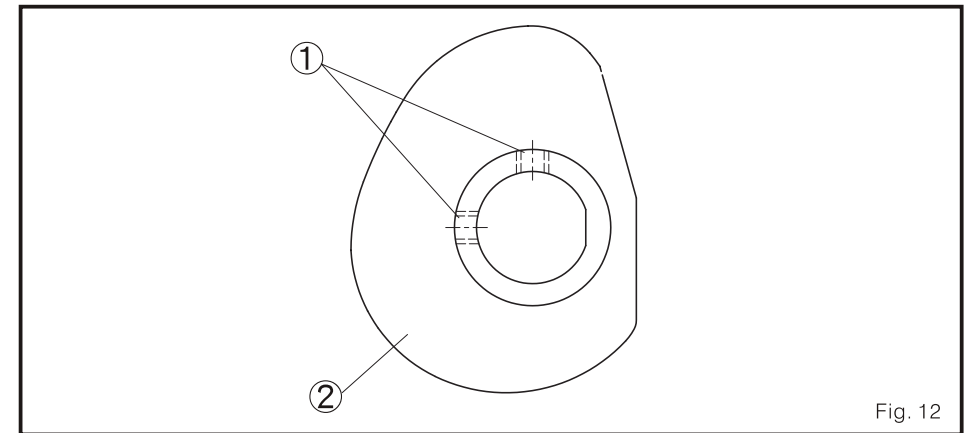
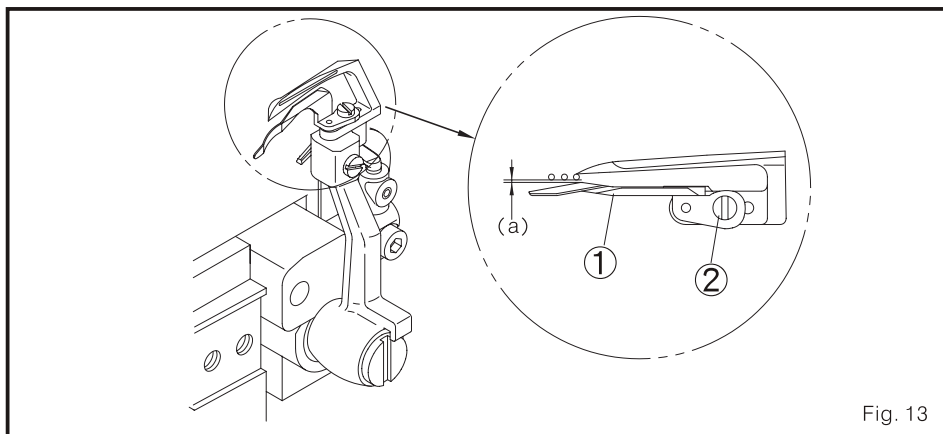


Fig. 12

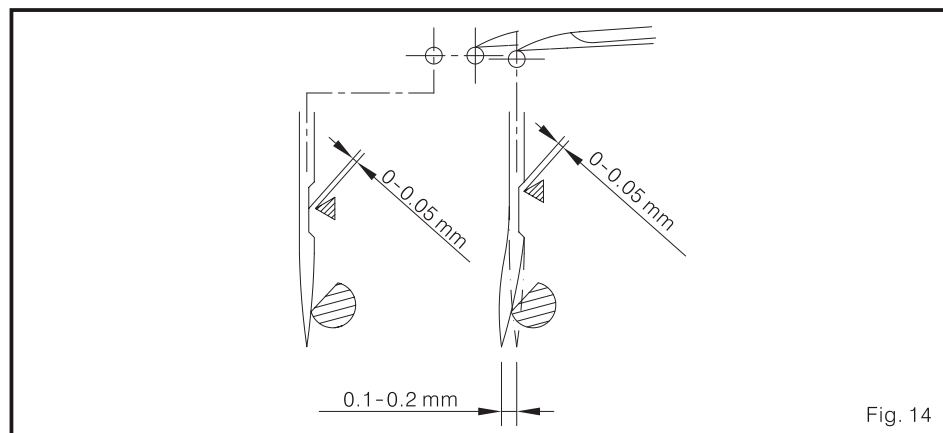
AJUSTAR OS PROTETORES DE AGULHA

- o protetor dianteiro
(1) quando o looper move do ponto mais à direita para o ponto, mas à esquerda, a rota da gorjeta do looper isto na parte posterior da agulha, como também a rota do protetor dianteiro da agulha 1 isto na parte dianteira da agulha. O espaço (1) é de 0.2-0.3 mm. (Fig. 13)
- ajustar, por favor, solte o parafuso 2 e o protetor de agulha movimento 1 de atrás para frente

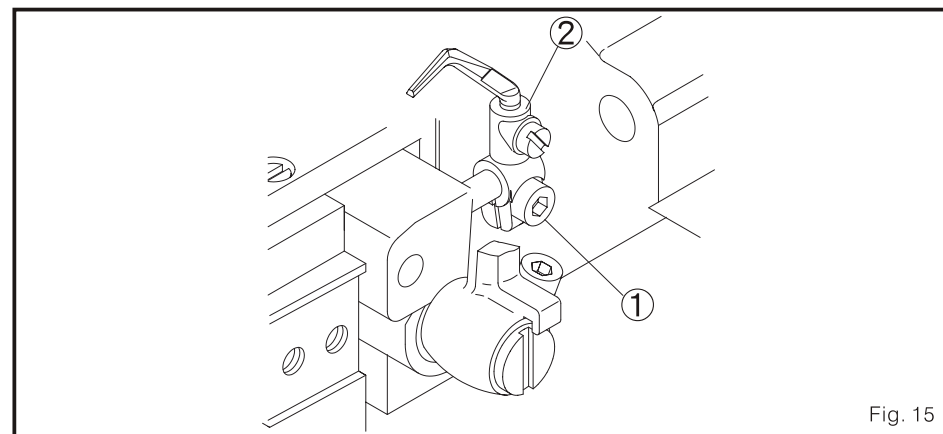


2. O protetor posterior ou atrás da agulha

- (1) quando a gorjeta do bucleador isto atrás do fio central da agulha direita, O espaço entre a gorjeta do bucleador e a agulha direita de forma que o protetor de agulha pode mover é de 0-0.05 mm. (Fig. 14)

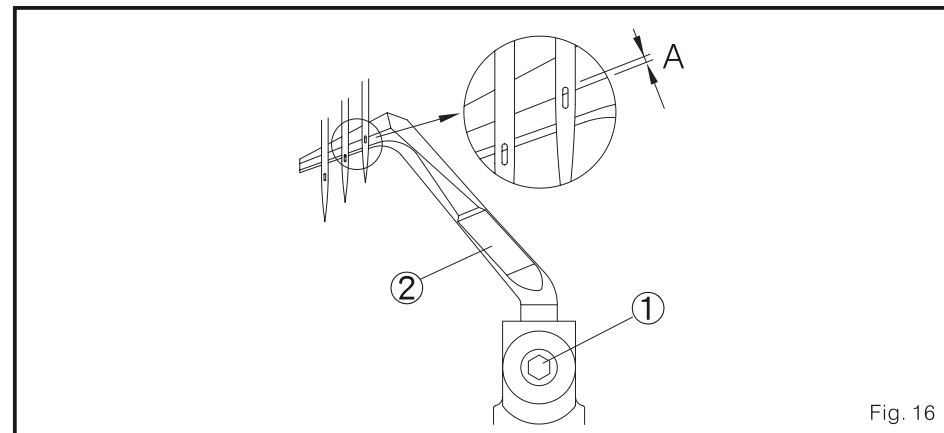


- (2) poder o ajustar espaço de forma que isto é de 0-0.5 mm, por favor solte o parafuso 1, e mova o apoio do protetor de agulha 2 de atrás e à frente. (Fig.. 15)



- (3) quando a agulha estivesse no ponto mas abaixo, o fio estendida A isto é 1/3 da casa de botão da agulha esquerda.

- (4) ajustar, por favor solte o parafuso 1 e o protetor de agulha movimento 2 e debaixo de.



AJUSTAR O ALTO DO TRANSPORTADOR DENTEADO

- quando o transportador denteado está na posição mais alto. A superfície dos dentes do transportador denteado deveria ser paralela à superfície da lâmina agulha. Neste momento, a altura do transportador 1 denteado principal é semelhante à altura do diferencial denteado transportador 2. como também a superfície da agulha de palca deveria ser de 0.8-1.0 mm sobre a superfície da lâmina agulha. (Fig. 17)

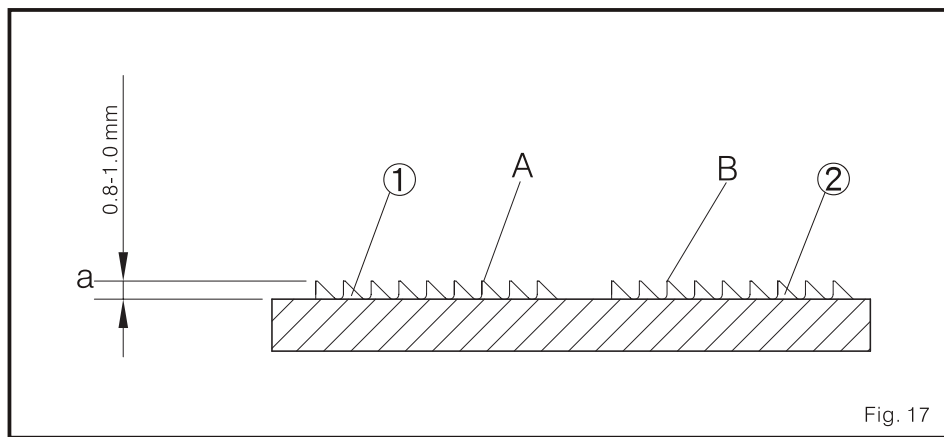


Fig. 17

- ajustar o ponto B do diferencial denteado transportador de forma que isto para a mesma altura do ponto PARA do transportador denteado principal.
- ajustar. Solte o parafuso SK245 do MC41 E MC44. Então, promova o transportador denteado e debaixo de ajustar. (Por favor revise o desenho "MC" das partes)

AJUSTAR INCLINAÇÃO DE TRANSPORTADOR DENTEADO

- Quando as elevações de transportador denteadas para o ponto mais alto, a superfície do plano horizontal para, deve ser alinhado com a superfície da lâmina agulha. (Fig. 17)
- ajustar: (Fig. 18)
 - remove o parafuso 1 e a cobertura 2 superior.
 - remove a cobertura do óleo 3 e solta o parafuso 4 e gira o parafuso 5 para ajustar o grau de inclinação da superfície do plano.

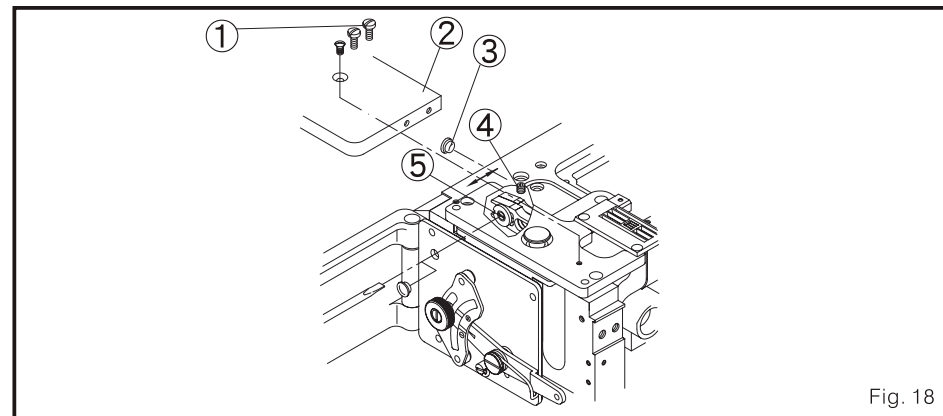


Fig. 18

AJUSTE O DISTRIBUIDOR

- A altura do distribuidor está como é mostrado no Fig.19.

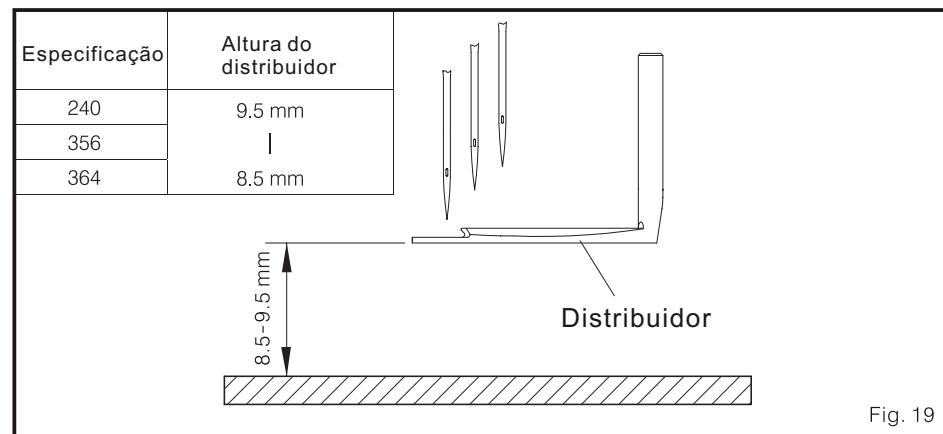


Fig. 19

- Quando o distribuidor 1 movimento, A gorjeta (B) tem que isto para 0.3-0.5 mm em frente à agulha esquerda. Também, Quando o distribuidor 1 movimento à esquerda ponto morto, o espaço entre a gorjeta (B) e o fio central da agulha esquerda deveria ser de 4.0-5.0 mm. (Fig.20)

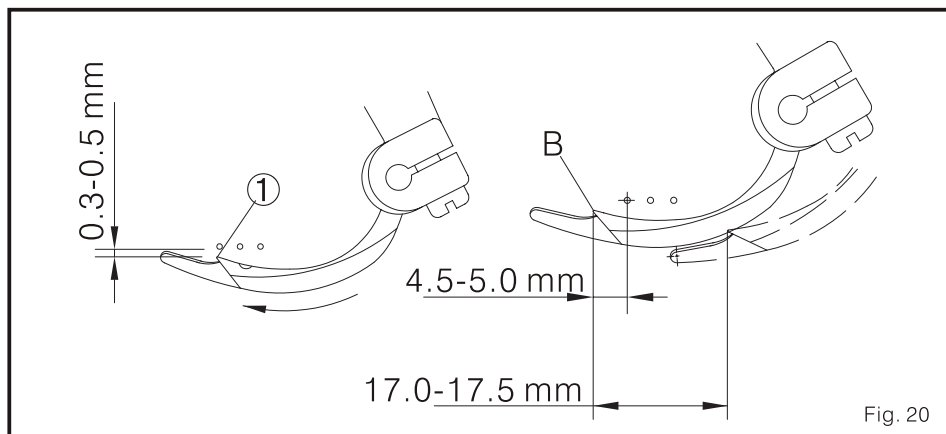


Fig. 20

3. ajustar:

(1) solta o parafuso 1, gira a barra do looper 2, e mova o distribuidor atrás de 3 e à frente. Fixe o parafuso 1, afinal de contas os ajustes. (Fig.21)

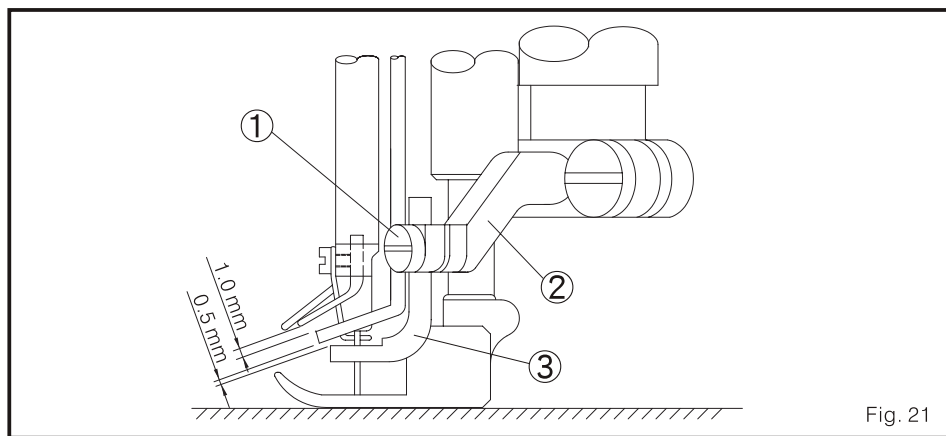


Fig. 21

(2) solta o parafuso 1, e move o distribuidor para cima 2 e debaixo de, ajustar o espaço à superfície da lâmina agulha, adquirir que para isto é mostrado no quadro no Fig.. 19. Então fixa parafuso 1. (Fig.21)

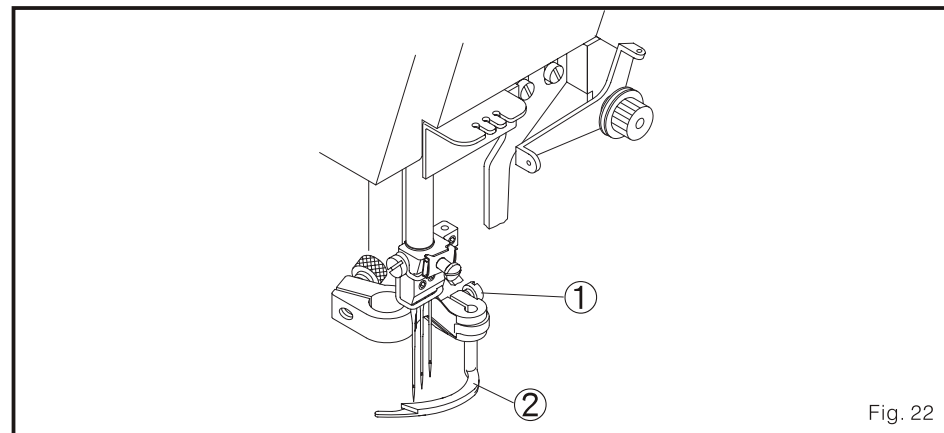


Fig. 22

AJUSTAR GUIA DO DISTRIBUIDOR

1. Quando a barra agulha se mova para o ponto mais inferior. O encaixe para fio da guia do distribuidor 2 este justo debaixo do buraco do guia do fio 3. Também, o espaço do o guia do distribuidor 2 para o distribuidor 1 é de 0.5 mm. (Fig.. 23)

2. o espaço do guia do fio 3 até o guia do distribuidor 2 é 1.0 mm. como também o buraco para enfiou deveria ser alinhado de fio com o encaixe.

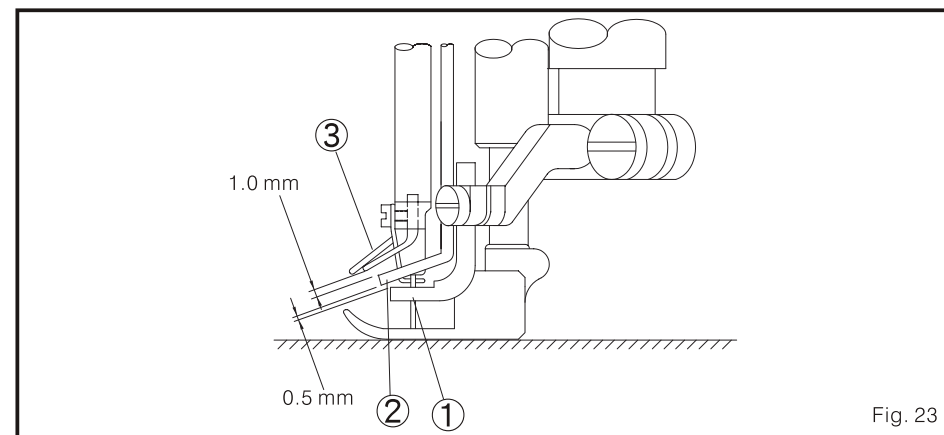
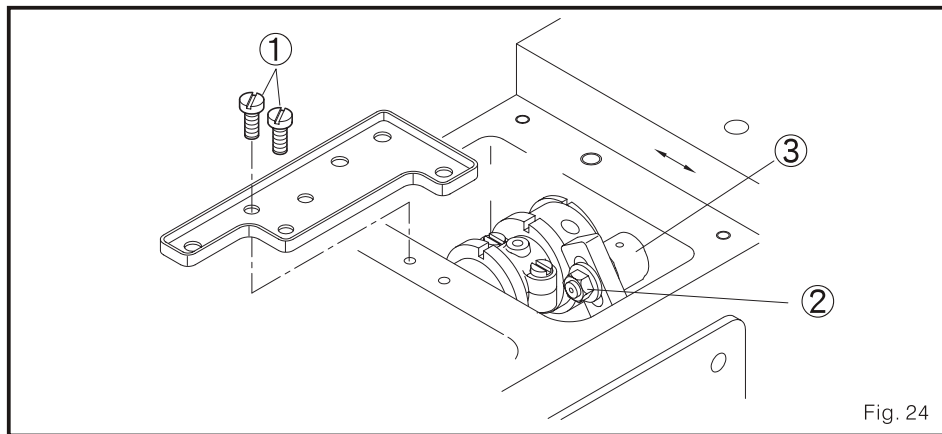


Fig. 23

AJUSTAR O GOLPE DO DISTRIBUIDOR

1. o golpe do distribuidor é 17-17.5 mm.
2. mova a cobertura superior e parafusos 1. (Fig. 24)
3. solta a noz 2. E move o conector de barra para cima 3 e debaixo de. Diminuir o golpe, por favor, promova a barra conector 3, aumentar isto faça o oposto.
4. depois de ajustar, por favor, fixe os parafusos e mencionou nozes mais para cima.

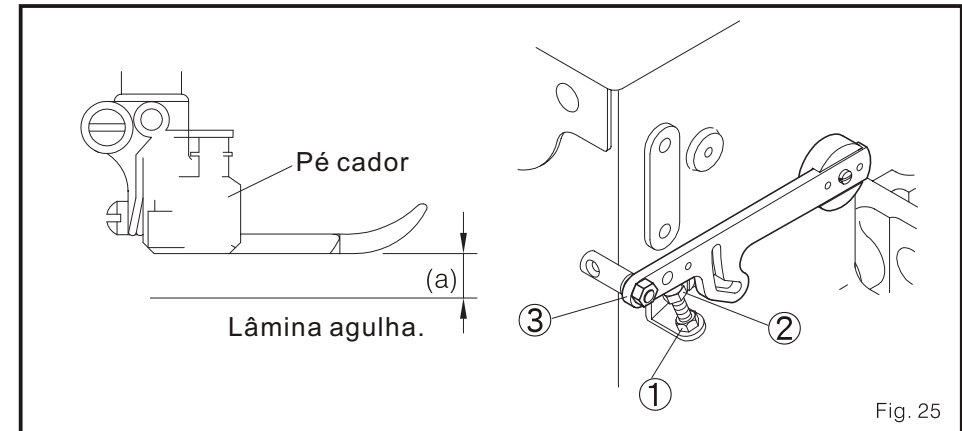


AJUSTAR A ALTURA DE ASCENSÃO DO PÉ O APERTAPANOS

1. a altura de ascensão do calcador é o espaço da borda do fundo do para a superfície da chapa de agulha, quando estiver em sua posição mais alta (Fig. 25)
2. gira a talha para fazer desça o calcador ao ponto mais inferior.
3. solta a noz 1, e o abaixa parafuso 2 que atarraxa isto.
4. abaixa a barra conector 3 erguer o calcador para a posição correta..

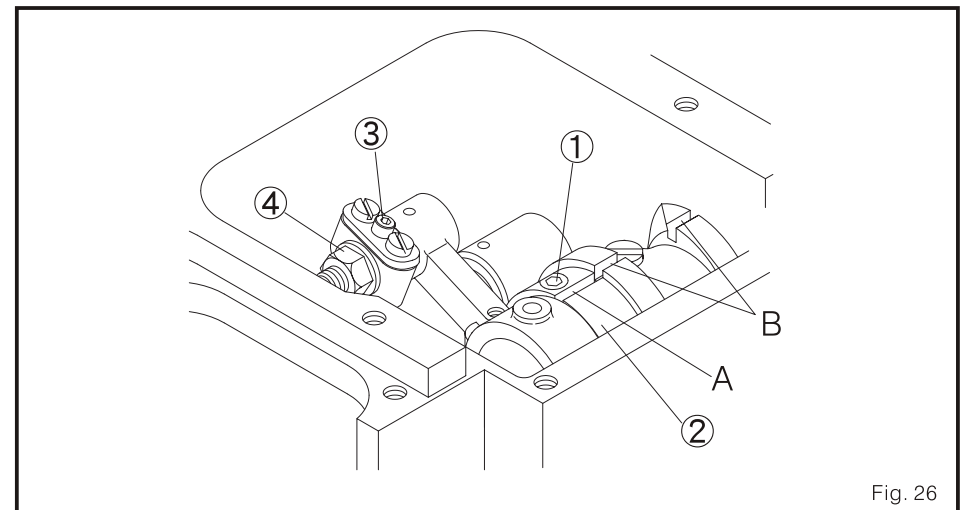
5. Ajusta o parafuso 2 para erguer isto e tocar a barra conector 3, e então fixa fortemente a noz 1.

Altura (a): modelo W - 5 mm de
modelo U - 7 mm



A RELAÇÃO DE RITMO ENTRE A AGULHA E O BUCLEADOR

- Solte o parafuso 1 e ajuste o encaixe A do elíptico 2 de forma que este alinhado com o encaixe B do eixo principal. (Fig. 26)

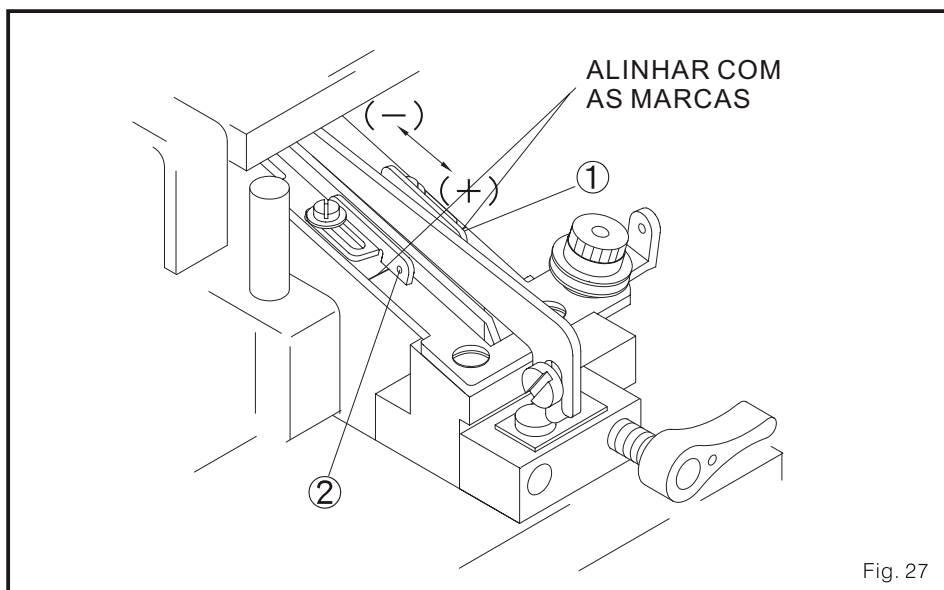


AJUSTAR O GOLPE DO BUCLEADOR

1. o movimento posterior e frontal dos meios de looper que quando o looper mova por detrás ao ponto mais esquerdo da agulha e então move ponto à direita da frente da agulha.
2. normalmente, o movimento é ajustado de repente baseado no tamanho de agulhas. Solte a noz 4, e gire o parafuso 3 para o lado do ponteiro do relógio diminuir o golpe de frontal/posterior de movimento, junte para aumentar isto faz o oposto (Fig. 26)

AJUSTAR O BUCLEADOR DE FIO

1. ajuntar as duas faixas de fio, 1 e 2, com respeito às marcas no apoio para alinhar de fio com as casas de botão dos guias em uma único fio. (Fig. 27)
2. quando o looper isto no ponto morto esquerdo deles/delas, o fio do looper, passada de fio pelos guias, que precisa ter algo de tensão.



LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

PROBLEMAS	RAZÃO	SOLUÇÕES
Agulha rota	<ol style="list-style-type: none"> 1. A agulha não foi bem montada 2. o tamanho da agulha está incorreto. 3. a agulha isto dobrou ou a gorjeta da agulha isto danificou. 4. a inter-relação entre a agulha e o protetor de agulha ou da agulha e com o looper está incorreto. 5. a agulha colide com a lâmina agulha. 6. a agulha colide com o pé calcador ou a lingüeta. 7. o equilíbrio do golpe dianteiro e posterior do looper está incorreto. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reajuste (O encaixe da agulha deve dar a casa adiante) 2. escolhe agulhas, fios e materiais apropriados. 3. muda um novo ou corrige isto. 4. Reajusta 5. Reajusta 6. ajusta a posição do pé calcador. 7. Reajusta.
Enfiados saltados	<ol style="list-style-type: none"> 1. A relação coordenou entre a agulha e o looper estão incorreto. 2. enfiou incorreto. 3. a tensão do controle de fio é muito forte ou fraca. 4. a agulha que isto dobrou. 5. a agulha este muito um longe do seu protetor. 6. o fio não move macio. 7. o equilíbrio do golpe dianteiro e posterior do looper está incorreto. 8. há fatias na agulha ou looper. 9. a leva de controle de tensão de fio não coopera com a agulha. 10. A altura ou ângulo do looper estão incorretos. 11. O número da agulha está incorreto. 12. A agulha que isto quente demais. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reajusta. 2. Re-enfie corretamente. 3. reajusta a tensão apropriada do controle de tensão de fio. 4. muda para um novo. 5. Reajusta à posição correta. 6. ajusta onde passa o fio, de forma que isto é macio. 7. muda para um novo ou reajusta. 8. muda um novo ou polir isto. 9. Reajusta. 10. Reajusta. 11. Escolha um guia apropriado novamente. 12. Aumente o silicone de óleo ou reajustamento a distância do looper.

PROBLEMAS	RAZÃO	SOLUÇÕES
O costurar não é macio.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiado incorreto. 2. a pressão do pé o aperta é eles muito forte ou macio. 3. a pressão do controle de fio é muito forte ou macia. 4. o transportador denteado esta posição fora muito da lâmina agulha. 5. a razão diferencial está incorreta. 6. o ferro da lâmina agulha não é macio. 7. o pé o aperta não são eles aplanam. 8. o movimento do fio não é macio. 9. o fio é muito grosso. 10. A tensão do fio inferior é muito forte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Re-enfie. 2. reajusta à pressão apropriada. 3. reajusta à pressão apropriada. 4. reajusta à posição apropriada. 5. Reajusta. 6. muda um novo ou polir. 7. muda a um novo. 8. ajusta onde passa o fio, de forma que isto é macio. 9. ajusta as agulhas e fios apropriadas. 10. Reajusta a força para adquirir um resultado apropriado.
Fios quebrados.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiado incorreto. 2. fio irregular. 3. a pressão do controle de fio é muito forte. 4. a agulha que isto juntou incorretamente. 5. o ângulo e a altura do protetor de agulha está incorreta. 6. a relação coordenou entre a agulha e o looper estão incorreto. 7. há fatias na agulha, looper, agulha da lâmina, agulha protetora ou o transportador denteado. 8. a superfície do controle da lâmina de fio isto desbasta um. 9. O movimento do fio não é macio. 10. A agulha que isto dobrou. 11. A agulha isto quente envelope 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Re-enfie corretamente. 2. escolhe as fios de qualidade melhor. 3. ajusta à pressão apropriada. 4. reajusta. 5. reajusta à posição apropriada. 6. Reajusta. 7. polir isto ou muda para um novo. 8. polir isto ou muda para um novo. 9. ajusta onde passa o fio, de forma que isto é macio. 10. Mude para um novo. 11. Aumente o silicone de óleo ou reajustamento a distância entre o protetor de agulha e o looper.

PROBLEMAS	RAZÃO	SOLUÇÕES
O fio é levado de um modo abrupto.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiado incorreto. 2. o fio é muito grosso. 3. O fio não atravessa distintivo ue guia de fio. 4. a tensão do fio ajustada não trabalha. 5. a leva de controle da tensão do fio não coopera com o looper 6. o base da leva de controle da tensão do fio não foi empurrado a sua localização 7. o equipamento de controle de tensão do fio, KG04D, não era muito ajustado. 8. o longo dos pontos é muito largo ou cortei. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Re-enfie corretamente. 2. escolhe agulhas e fios apropriadas. 3. Reajusta. 4. polir isto ou muda para um novo. 5. Reajusta. 6. coloca a leva de controle de tensão de fio e fixa isto na posição correta. 7. Reajusta 8. ajusta o longo de ponto adequadamente.
O fio é levado de um modo abrupto.	<ol style="list-style-type: none"> 1. O transportador denteado e o calcador eles não podem cooperar entre se 2. o transportador denteado esta montagem incorretamente. 3. O looper não coopera de fio com o movimento da leva de controle de tensão. 4. a coordenação de movimento do distribuidor e looper não este próprio. 5. enfiado incorreto. 6. a força do controle de tensão do fio é muito forte ou fraco. 7. a superfície do controle da lâmina de fio isto desbasta um. 8. o longo dos pontos é muito largo ou cortei. 9. a pressão do pé o aperta eles honesto ajustou de um modo correto. 10. A posição do transportador denteado é mesma para cima ou debaixo de. 11. O buraco da lâmina agulha é muito grande. 12. O distribuidor do looper não foi ajustado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reajusta. 2. Reajustei. 3. Reajusta. 4. Reajusta 5. corrige o fio novamente. 6. coloca a leva de controle de tensão de fio e fixa isto na posição correta 7. polir isto ou muda para um novo. 8. reajusta ou muda para um novo. 9. ajusta à pressão apropriada. 10. Ajuste à posição apropriada. 11. Mude para um novo. 12. Dependendo dos modelos (Modelo "U" eles não têm distribuidor)

PROBLEMAS	RAZÃO	SOLUÇÕES
	13. O ângulo e a altura do distribuidor do looper estão incorretas. 14. O distintivo guia do looper isto no lugar incorreto. 15. O distribuidor do looper não isto em condição boa. 16. O ferro da lâmina agulha este mesmo gastado ou a superfície deles/delas isto desbasta um. 17. A inclinação da alavanca do transportador denteado está incorreta. 18. O golpe do distribuidor do looper está incorreto. 19. O ajuste do controladora de barra do distribuidor de fio está incorreto.	13. Reajusta. 14. Reajusta. 15. Mude para um novo. 16. Pula ou mude para um novo. 17. Reajusta. 18. Reajusta. 19. Reajusta
O óleo não borrija.	1. A borda do parafuso SK304 que KT23 não assegura isto se refinou. 2. não aumento óleo, ou a quantidade de óleo não é bastante. 3. KT14 que isto bloqueou. 4. o tubo para óleo esta rota. 5. o bocal para óleo isto bloqueou. 6. a função da bomba de óleo não este funcionamento corretamente.	1. Mude para um novo. 2. aumentos de óleo até a marca apropriada. 3. limpe isto ou muda para um novo. 4. muda para um novo. 5. limpa os bloqueios ou muda para um novo. 6. limpa-lo ou muda para um novo.
Os fios grossos e magros não podem estar separados.	1. MV14 de você os planejam de base cilíndrica, ou MC69D de você esquema base plana este gastado. 2. MQ17 de você os planejam de base cilíndrica, ou MC88 de você esquema base plana este gastado.	1. Mude para um novo. 2. mude para um novo.
Os fios grossos e magros não são estáveis.	1. A elasticidade da mola MC71 se cansou. 2. ajusta impróprio em MC72 e MC73. 3. o parafuso SK270 do um Mv16-para de base cilíndrica, ou MC66-1, de página básica, este solto	1. Mude para um novo. 2. reajusta isto. 3. reajusta e fixa fortemente.

PROBLEMAS	RAZÃO	SOLUÇÕES
Aperto.	1. a agulha de barra que isto bloqueou. 2. não há nenhuma lubrificação. 3. o a pessoa borrifou de óleo nem não é nenhum bem macio. 4. a lubrificação para óleo esta injustiça (muito bom ou denso) 5. o salpicador de bomba de óleo que isto bloqueou. 6. a rota do óleo que isto bloqueou	1. Revise novamente. 2. revise novamente. 3. revise novamente. 4. Escolha um óleo de lubrificante apropriado. 5. revise novamente. 6. revise novamente.
óleo goteja.	1. O óleo não pode continuar o ciclo. (1) o tubo para óleo esta rota. (2) a distância de ML28 para ML32 disto os planeja de base cilíndrica, ou à distância de ML71 para ML32 disto os planeja de página básica é muito longo. 2. o chassi de parafuso SKSK310 não isto fixou. 3. o MR24 disto os planeja de base cilíndrica, ou o ML62 disto não os planeja de página básica esta montagem. 4. o KT17 não esta montagem ou quebrado. 5. o parafuso SM477 ou KT16B não são fixos. 6. a base do MR26 disto os planeja de base cilíndrica, ou a base do ML59 disto os planeja de página básica eles estão deformados. 7. o MA05 isto quebrado um ou não esta montagem. 8. o parafuso Ma04 não isto fixou um. 9. o KN13 ou KA26 você sai ou eles não são ajustados. 10. O MQ05 disto os planeja de base cilíndrica, ou o MB02 e MB05 disto os planejam de página básica eles estão quebrados ou não esta montagem. 11. O vazamento de óleo isto em MC17. 12. O MC12 não isto fixou.	1. Mude para um novo. (1) substitua para um novo. (2) reajusta. 2. fixa isto novamente. 3. muda para um novo ou reajuste. 4. muda para um novo ou reajuste. 5. fixa isto novamente. 6. muda para um novo. 7. muda para um novo ou reajuste. 8. reajuste. 9. Reajuste. 10. Reajuste ou mude para um novo. 11. Aplique um selo de óleo. 12. Fixe novamente.

PROBLEMAS	RAZÃO	SOLUÇÕES
	<p>13. O ME78 isto quebrado</p> <p>14. O ME82 isto quebrado.</p> <p>15. O MH15 isto quebrado.</p> <p>16. O MA02D não isto fixou</p> <p>17. O MA02D que ajunta ou isto quebrado.</p> <p>18. O parafuso MR08 não isto fixou um.</p> <p>19. O MR09 que ajunta ou isto quebrado</p> <p>20. O parafuso do chassi, MR26 disto os planeja de base cilíndrica, ou o ML59 disto não os planeja de página básica isto fixou.</p> <p>21. O MU19 este gastado.</p> <p>22. Os selos de óleo, MQ21 e MQ22, eles não são ajuntados.</p> <p>23. há muito óleo.</p> <p>24. O tanque do chassi isto muito fundo.</p>	<p>13. Mude para um novo.</p> <p>14. Mude para um novo.</p> <p>15. Mude para um novo</p> <p>16. Fixe novamente.</p> <p>17. Mude para um novo ou reajuste.</p> <p>18. Fixe novamente.</p> <p>19. Mude para um novo ou reajuste.</p> <p>20. Fixe novamente.</p> <p>21. Mude para um novo.</p> <p>22. Instale um selo de óleo.</p> <p>23. Diminui o óleo a uma quantidade apropriada.</p> <p>24. Mude para um novo.</p>
Som/barulho estranho	<p>1. O parafuso SM64 do MF01-02 não isto fixou.</p> <p>2. o transportador denteado colide com a lâmina agulha.</p> <p>3. o protetor de agulha colide com o looper.</p> <p>4. o protetor de agulha colide com o transportador denteado.</p> <p>5. o MV10 colide com o Mv33.</p> <p>6. o transportador denteado este solto um (modelos base cilíndrica). (1) solto ao frente/posterior: MV18 este gastado. (2) esquerdo-direita solto: Existe um espaço de MV22 e MV23.</p> <p>7. o looper este solto um (modelos base cilíndrica). (1) solto ao frente/posterior: MT09 este gastado.</p>	<p>1. Reajusta e fixe novamente.</p> <p>2. Reajusta.</p> <p>3. Reajusta.</p> <p>4. Reajusta.</p> <p>5. Reajusta.</p> <p>6. (1) muda a favor de um novo ou Reajusta. (2) revisa outras partes que são conectadas a MV22 e MV23, se eles são lacrados ou não.</p> <p>7. (1) muda a favor de um novo ou Reajusta isto.</p>

PROBLEMAS	RAZÃO	SOLUÇÕES
	<p>(2) solto esquerdo-direita: existe um espaço de MT10. MT12 E MT24.</p> <p>8. o MT20 que este gastado ou solto.</p> <p>9. a bomba de ter borrifado de óleo não trabalha corretamente.</p> <p>10. O esquerdo/direito de ajuste do MS15 é impróprio.</p> <p>11. O MF09 esta gastado.</p> <p>12. O MH49 esta gastado.</p> <p>13. A cobertura dianteira (MQ12) esta solto.</p> <p>14. O MR12 esta solto.</p> <p>15. A elasticidade da mola MR08 é muito fraco.</p> <p>16. O MA21 não esta montagem corretamente.</p> <p>17. Não é ajuntados o MA55 e MR41 corretamente.</p> <p>18. O longo do ponto é muito longo e MC64 você colide com MC60.</p> <p>19. O transportador denteado este solto um (Para modelos de página básica). (1) solto ao frente/posterior: MC93-5 este gastado. Um espaço existe entre MC64 e MC77. Um espaço existe entre MC81 e MC84. Um espaço existe entre MC41 e MC63. (2) esquerda/direita solto: um espaço Existe entre MC41 e MC44.</p> <p>20. O looper este solto. (1) solto ao frente/posterior: um espaço Existe entre ME86 e ME85. (2) esquerda/direita solto: um espaço Existe entre ME11 e ME04.</p> <p>21. O parafuso SM532 que isto fixou o MH09 esta solto.</p> <p>22. O parafuso SM603 que isto fixou o MF07 esta solto.</p>	<p>(2) reajusta e fixa isto.</p> <p>8. muda para um novo e reajusta isto.</p> <p>9. muda para um novo.</p> <p>10. Reajusta a uma posição apropriada.</p> <p>11. Mude para um novo.</p> <p>12. Mude para um novo.</p> <p>13. Reajusta a uma posição apropriada.</p> <p>14. Reajusta a uma posição apropriada.</p> <p>15. Reajusta ou mude para um novo.</p> <p>16. Reajuste.</p> <p>17. Reajuste.</p> <p>18. Reajusta o longo do ponto de um modo correto</p> <p>19. (1) muda ou substitui para um novo. (2) revisa outras partes que são conectadas a MC41 e MC44, se eles são lacrados ou não.</p> <p>20. (1) muda ou substitui para um novo. (2) muda ou substitui para um novo.</p> <p>21. Reajusta e fixe.</p> <p>22. Reajusta e fixe.</p>

PROBLEMAS	RAZÃO	SOLUÇÕES
	23. O MG10 este solto na direção frente e posterior.	23. Reajusta

Tabua 3

1. O equipamento de mecânico de controle do faixa-FCC (por favor, revisa Grupo o FCC na lista de partes) (Quadro 4)
2. o equipamento de mecânico de controle do faixa-FCC (ajusta). Este aparato é administrado pelas partes internas disto planeja isto, e pode alimentar a faixa automaticamente. Também, este equipamento pode fazer ajustes de micro baseado no tamanho do pano, para tem isto um botão que regular o mecanismo, como também a tensão da faixa.

Notas de instalação	
<ol style="list-style-type: none"> 1. enquanto junta os 2 tipos de fitas denteadas, FFC17, que, por favor, revise que a tensão não é muito forte ou solta, Se a tensão estiver solta, haverá barulho, Se a tensão é muito forte, a torção aumentou. 2. quando o FFC21E é ajustado, tem cuidado para não permitir que o FFC21 é esfregado contra o FFC20 ou FFC24E. 3. a cobertura de fita, FFC21E, que não deveria ser esfregado com a fita. FFC17. 4. o movimento do rolo magro. FFC08 deveria ser macio. Não deve qualquer dilatacao ou apertoo. 5. ajusta a localização do LF47 e FE22, de acordo com a largura da faixa, adequadamente. 6. a tensão da faixa cortante dos dois rolos, FFC05 e FFC08, eles deveriam ser regulares e deveriam destinar, e eles não deveriam debilitar. 	
LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	
PROBLEMAS	RAZÃO ou SOLUÇÕES
A faixa não transporta suavemente.	<ol style="list-style-type: none"> 1. O controlador de mecanismo, FFC18, não esta adequadamente ajustado ou isto ficou quebrado. 2. a superfície dos rolos, FFC05 e FFC08, este gastado. 3. o rolo, FFC08, deveria girar suavemente e sem qualquer aperto.

LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	
PROBLEMAS	RAZÃO ou SOLUÇÕES
	4. O equipamento o FCC é melhor se é colocado próximo ao transportador de equipamento através de faixa, LF-A. Esta colocação fará a qualidade de costurado para ser mais estável.
Sons/Barulhos fortes e estranho.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A fita, FFC17, isto muito solto. 2. a fita, FFC17, joga FFC21 ou FFC12. 3. a parte, FFC08, este gastado. (Caixa do mecanismo)

Tabua 4

1. O equipamento refilador de direito-FRD embelezar lados do pano. (Por favor revisa Grupo FRD na lista de partes) (Quadro 5)
2. o equipamento FRD refilador direito do F007, esquemas de costura base plana, embelezar os lados do pano. Este equipamento pode cortar o excesso lateral no lado certo do mesmo, e fazer que a qualidade da costura melhora sua qualidade.

Notas de instalação	
<ol style="list-style-type: none"> 1. enquanto junta o refilador, por favor, tenha cuidado com o golpe superior do refilador, e a localização onde as cruzes de refilador superiores e inferiores. O FR25 ajusta afrouxamento o parafuso, SM511, do FR56J. 2. quando são ajustado as partes, FR21, e o eixo principal, FR23, que o parafuso prega SK480, este deveriam ir para o encaixe do eixo principal, FR23, antes de ajustar isto. 3. o ângulo do FR37J pode ser ajustado e pode ser fixado com o FR38J. 	
LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	
PROBLEMAS	RAZÃO ou SOLUÇÕES
não é capaz refilar o tecido. O refilador não é macio.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A elasticidade do FR31 é muito fraca, ou a faca ficou gastada. 2. o ângulo da faca superior, FRE34J, ou a faca inferior, FR04J não é apropriado.