

L818F

**MAQUINA AGULHA
SIMPLES DE ALTA
VELOCIDADE
PONTO SIMPLES**

AJUSTAR A TENSÃO DA FITA

1. ajustar a tensão da fita

Se a tensão da fita for muito forte, O caso ou o cojím 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)

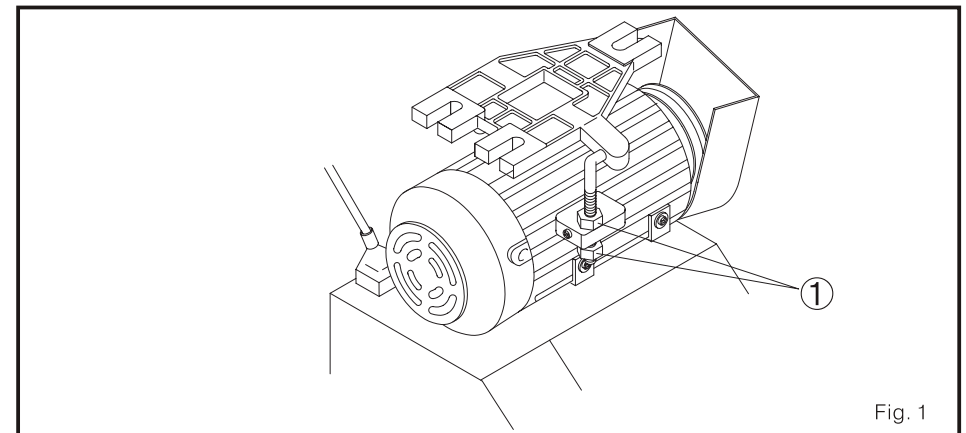


Fig. 1

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.

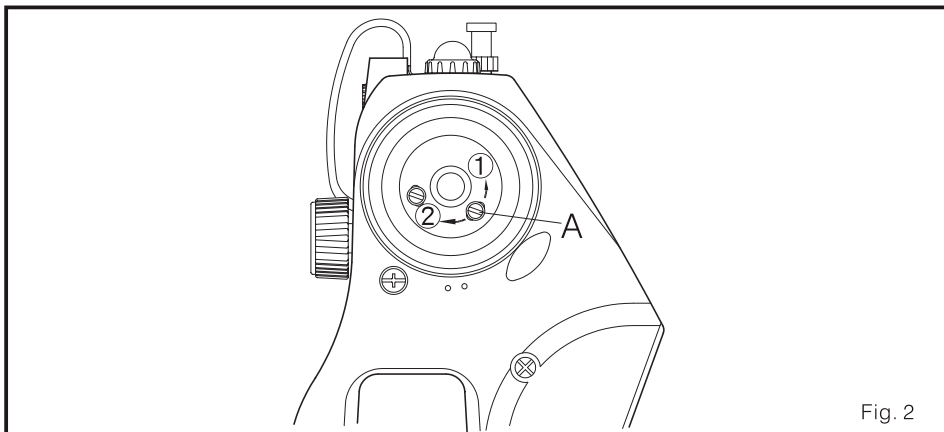


Fig. 2

(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.

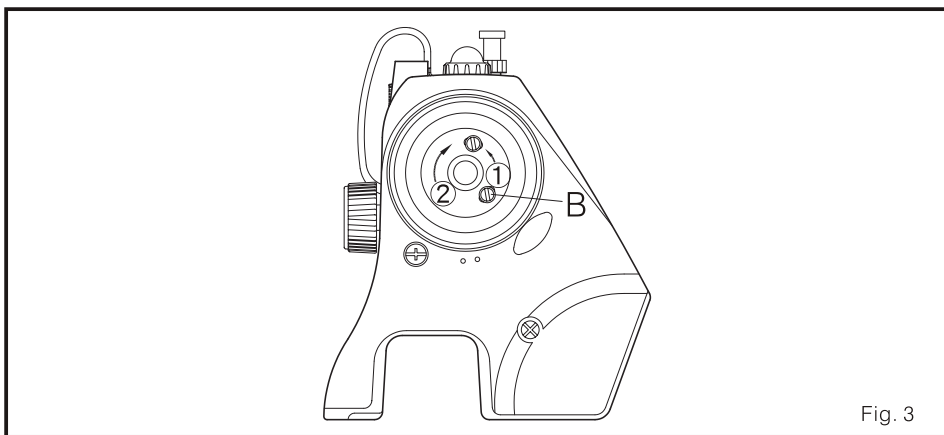


Fig. 3

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 parará 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 pararam 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.

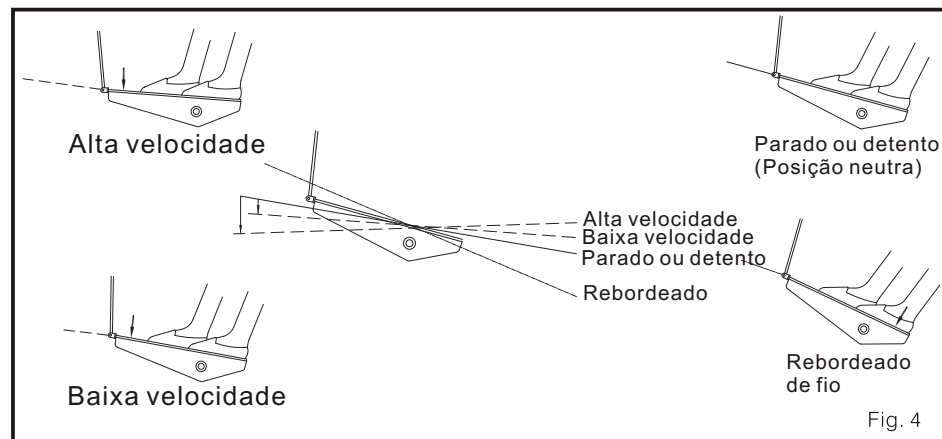


Fig. 4

(2) até mesmo colocando o pedal na sua posição neutra depois que o rebordeado começar, o rebordeado não parará. Se passos o pedal até diantede 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))

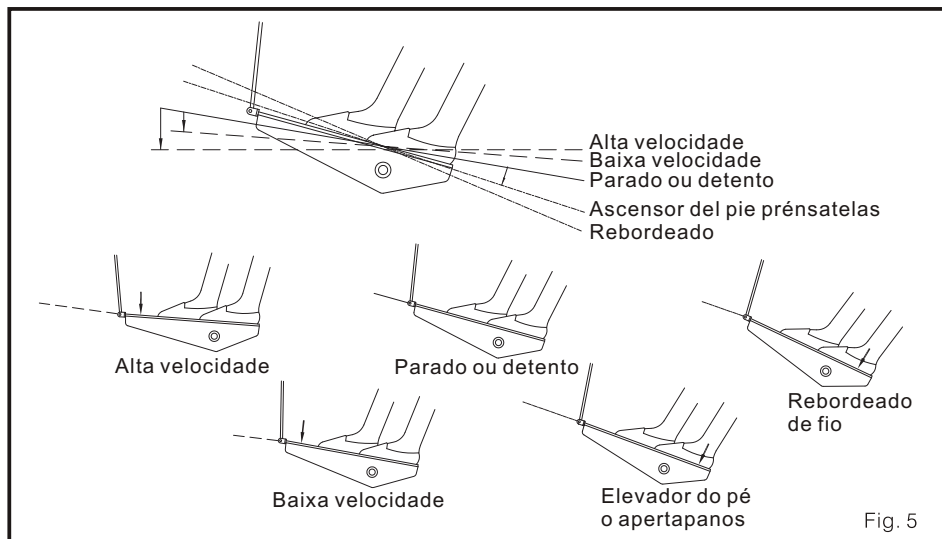


Fig. 5

- (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.

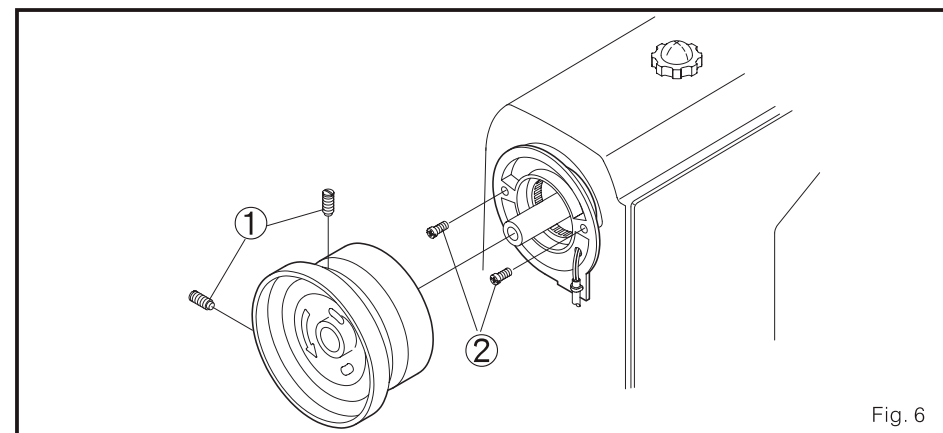


Fig. 6

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)

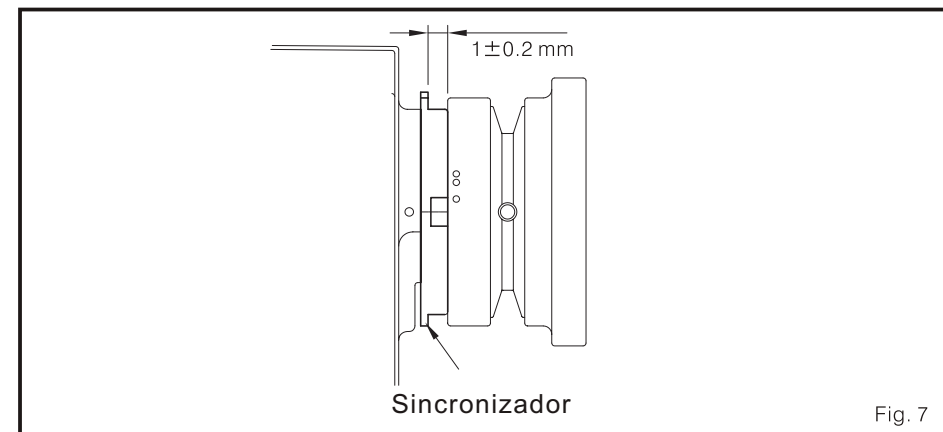
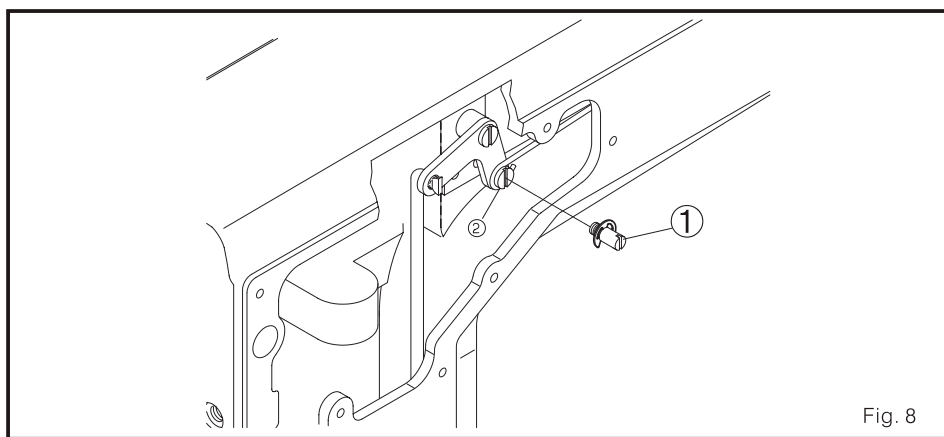


Fig. 7

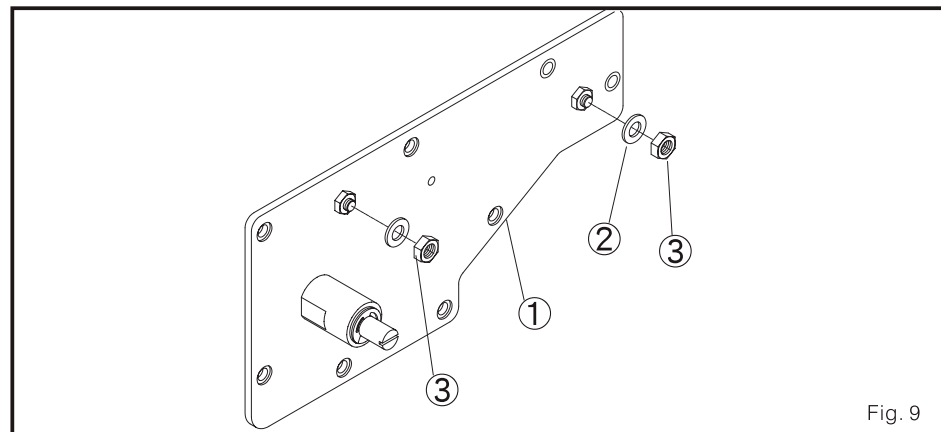
7. Gire a roda de fita com uma mão conferir se algum contato íntimo anormal existisse com o sincronizador. .
8. ajunta o cabo, e coloca o fita-V. Então, confirme seu o fita-V toca o cabo.
9. faz desça a agulha ao ponto morto inferior, é cativado o interruptor de energia. Então, a agulha moverá ao ponto 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 maquina 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.

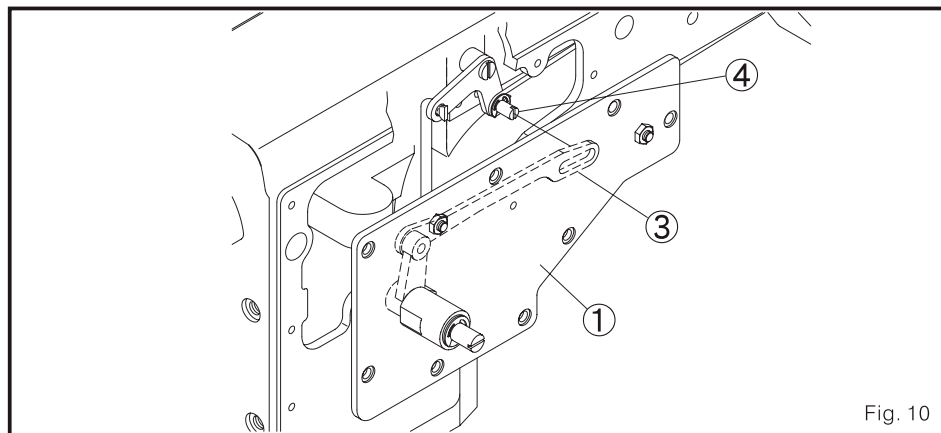
1. quando for necessário erguer o pé apertapanos, pare a maquina, e pisa o peda atrás um pequeno erguer o pé apertapanos.
2. o pé o apertapanos descerá tão pronto o de pedal volta para a posição neutra.
3. ajuntar e ajustar
 - (1) passos da montagem
 - a. Remove a cobertura da lâminana parte posterior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



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



- 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)

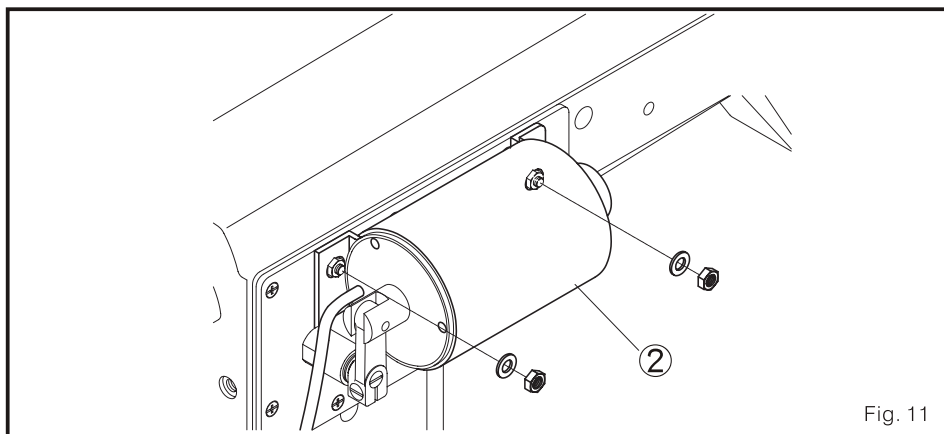


Fig. 11

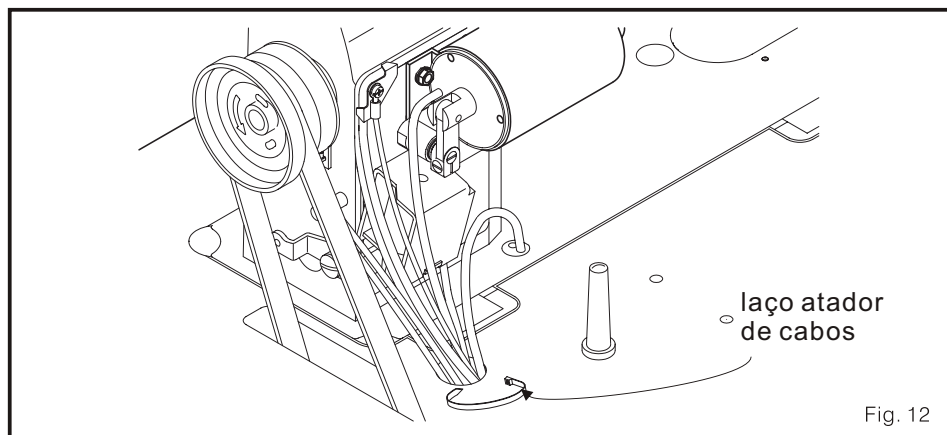


Fig. 12

(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.

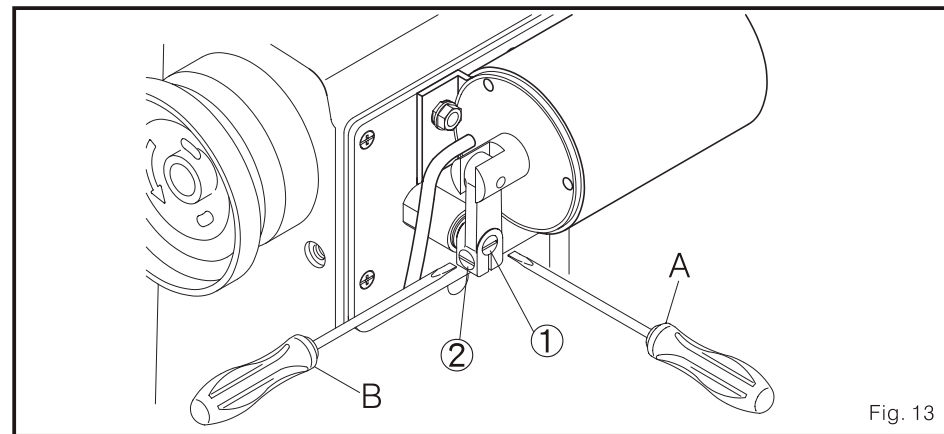


Fig. 13

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)

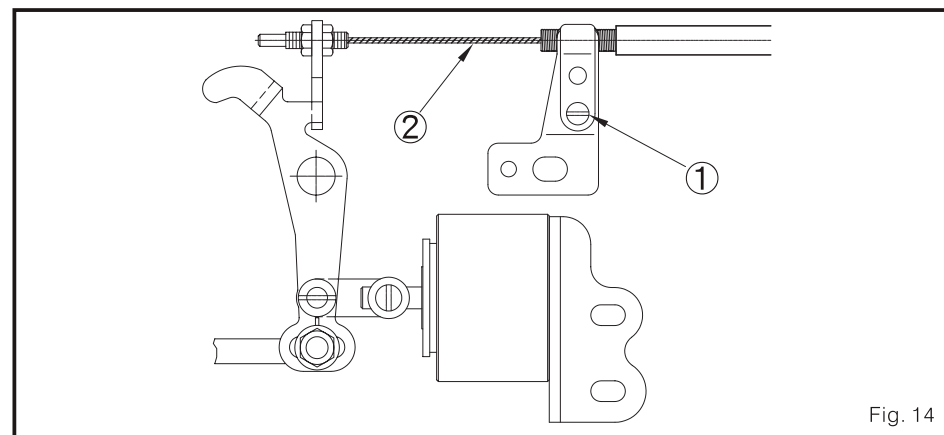


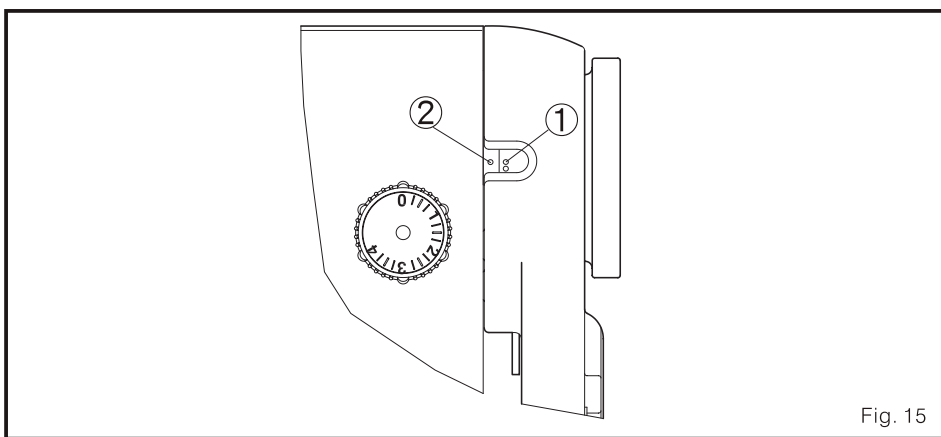
Fig. 14

- (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.

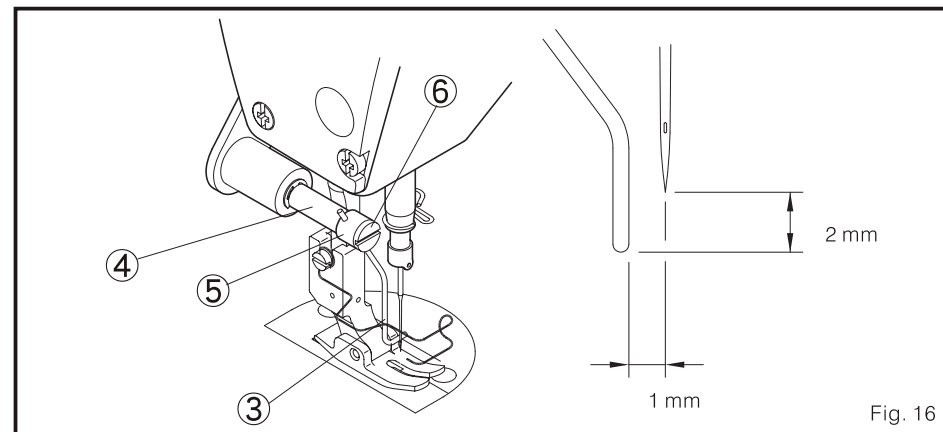
AJUSTAR O LIMPADOR DE CONFIGURAÇÃO DE FIO

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)

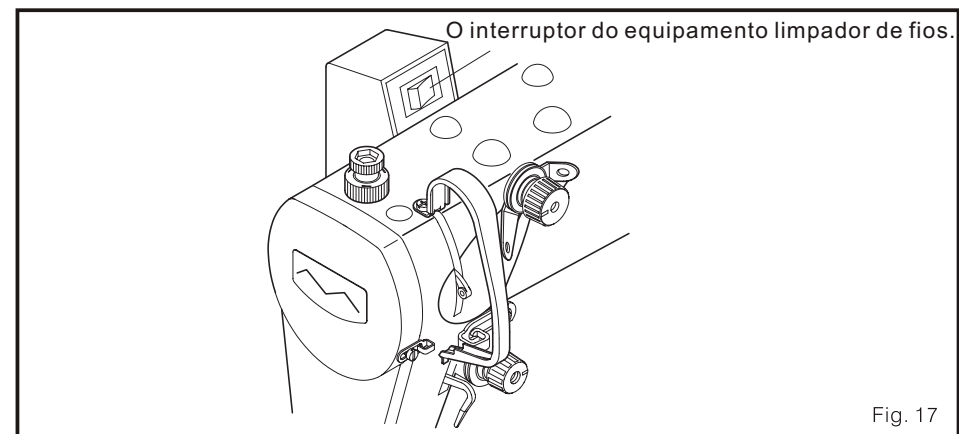


- (2) insere a barra do limpador de fio 3 no eixo 4, e faz que a gorjeta da barra 3 este 2mm. Debaxo da gorjeta de agulha. Neste momento, a parte plana da barra do limpador de fio 3 deveria ser a 1 mm de distância do centro da agulha. O limpador de fio 3 isto apertou e sustentou de fio pelo anel 5 fixo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



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)

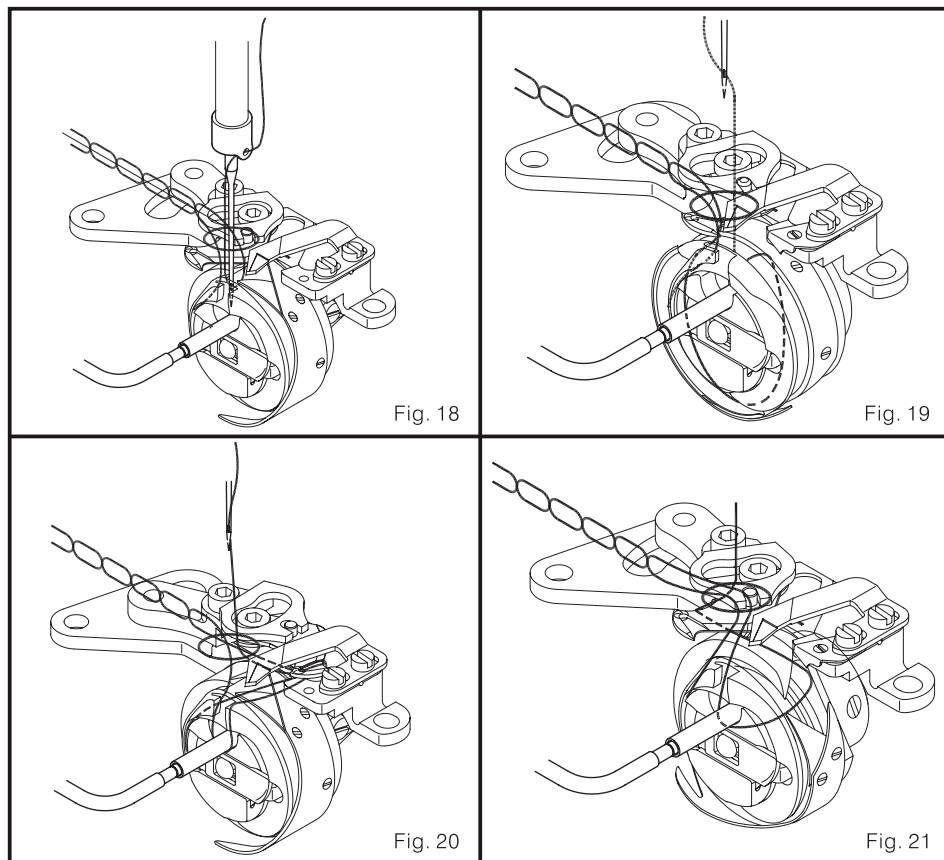


O PROCESSO DO REBORDEADO DE FIO

1. a gorjeta da lançadera 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 máquina e a talha.

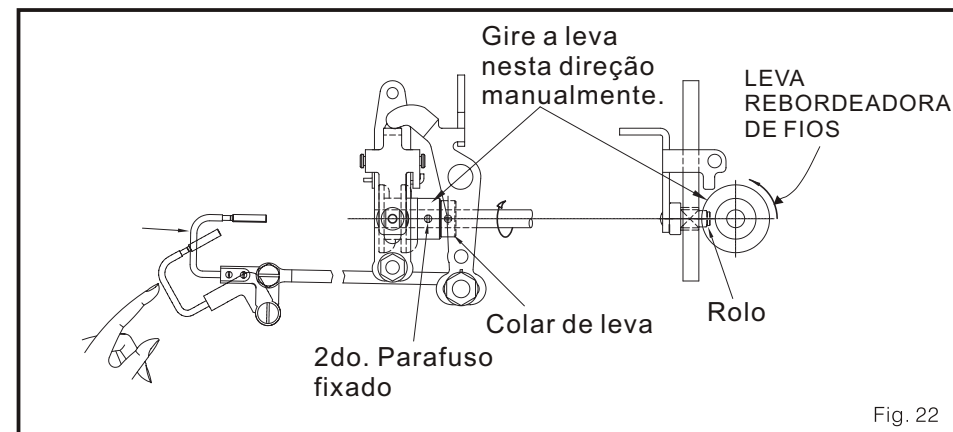


Fig. 22

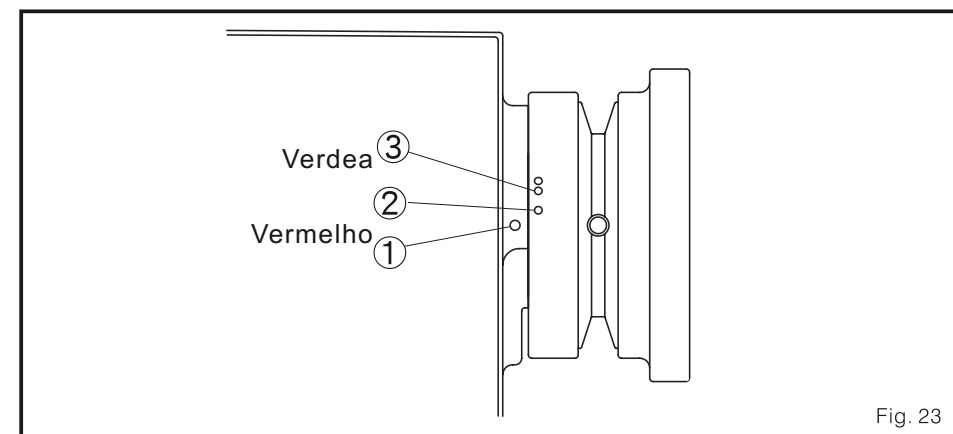


Fig. 23

(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 FACA 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 denteado tocara a faca móvel.

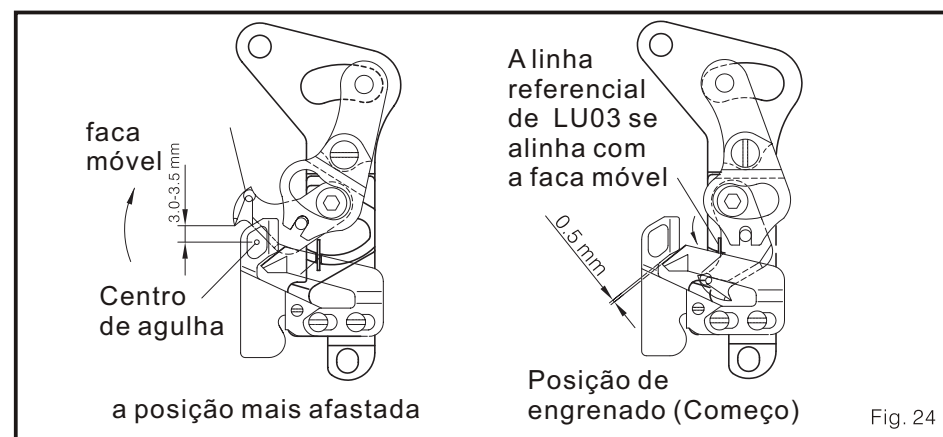


Fig. 24

- (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.

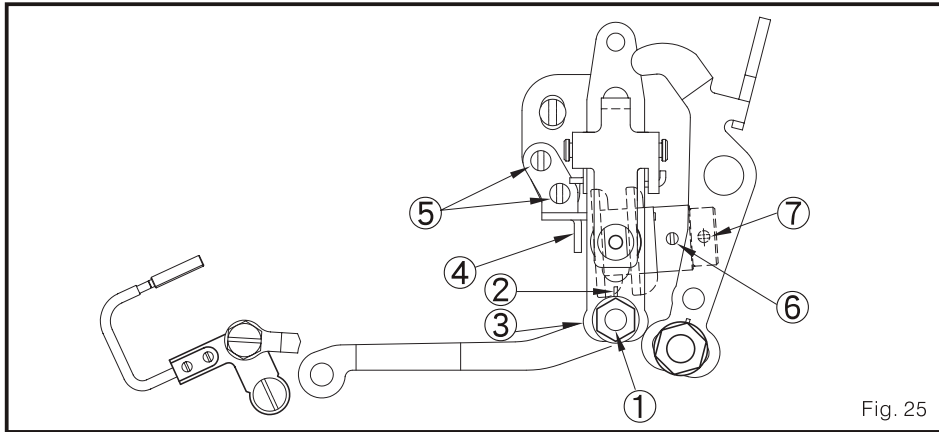


Fig. 25

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 rebordeador 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 rebordeador 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 rebordeadora 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 rebordeadora 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 engrenar 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 rebordeador.
 - b. por favor confirma que a faca móvel apanha as fios corretamente goste para isto é mostrado na figura. (Fig. 26)

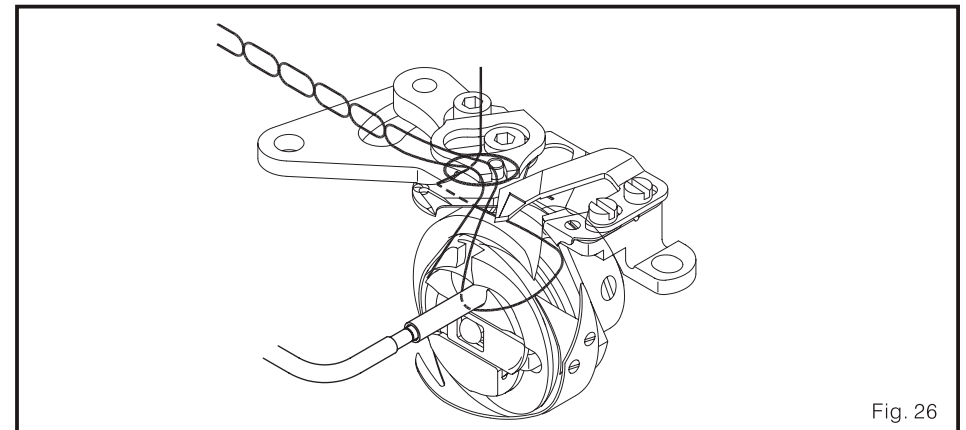


Fig. 26

AJUNTAR A FACA FIXA

1. a montagem correta da faca fixa:

O centro do buraco do guia do reborçador de fio é o lugar do ponto.
A distância standard do guia do reborçador 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)

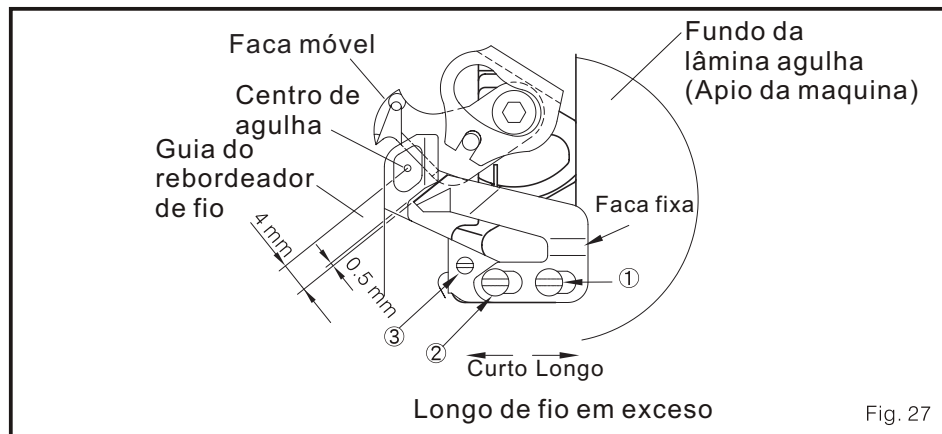


Fig. 27

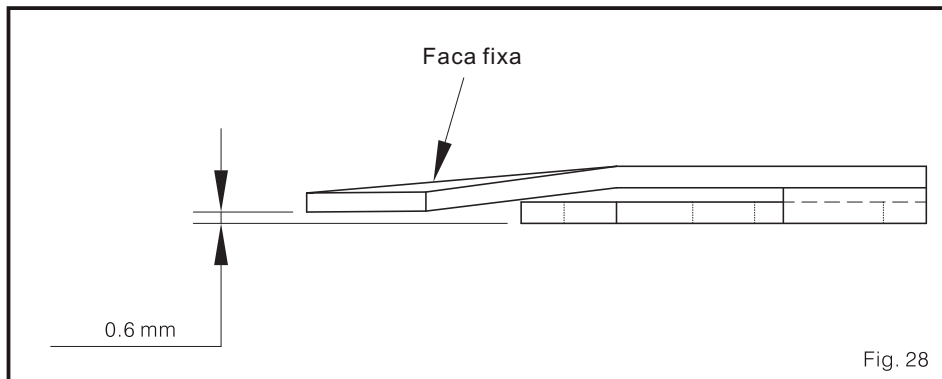


Fig. 28

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 reborçado isto retardou um. Quando usa fios químicos, 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 reborçadota (Fig. 29)

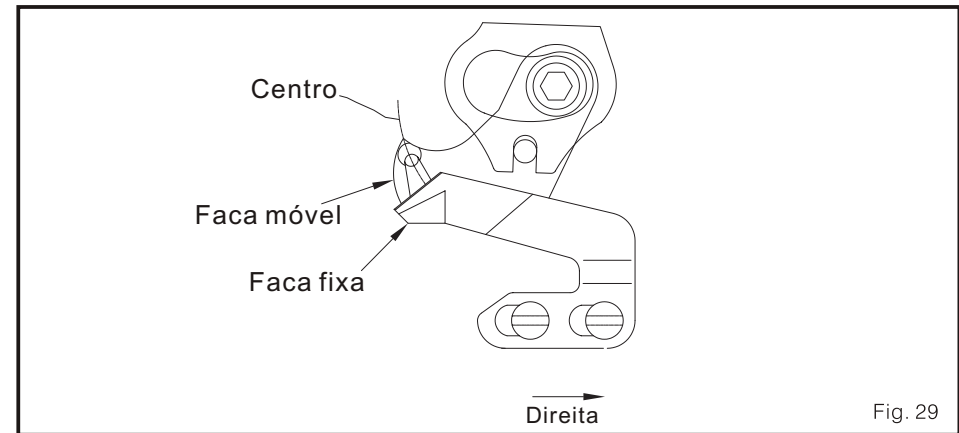
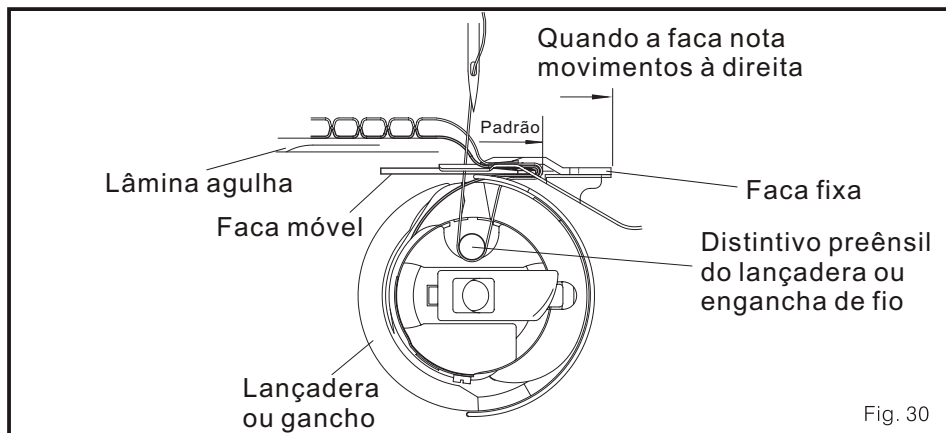


Fig. 29

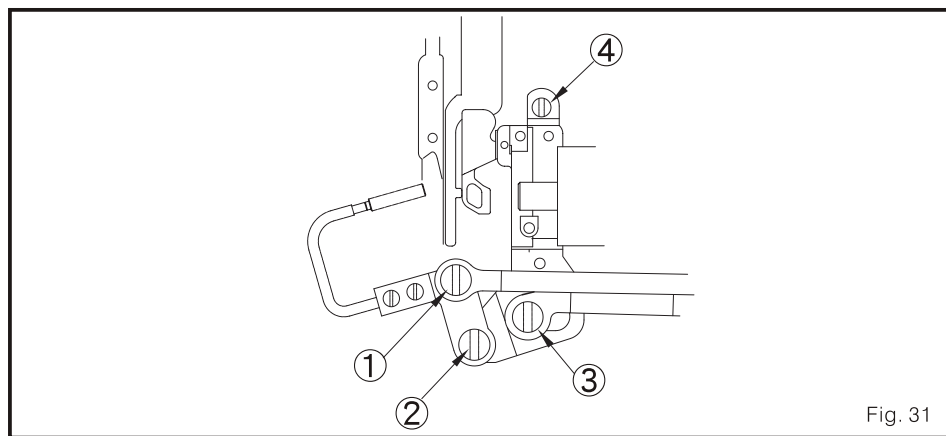
6. Ajunte o guia do reborçador corretamente de fio:

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



AJUNTAR OU DESENSAMBLAR O EQUIPAMENTO REBORDEADOR

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

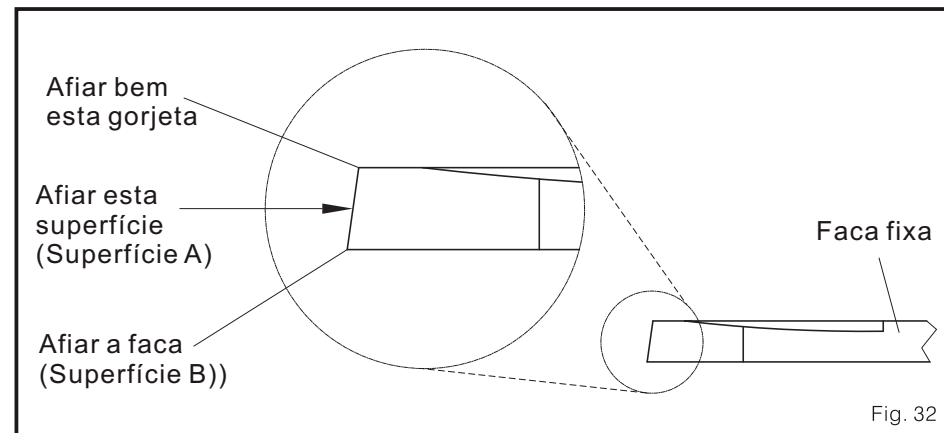


- Desensamblar o parafuso preênsil de fio depois de desensamblar o parafuso do conector de barra da barra preênsil de fio.
 - depois, remova o parafuso da barra conector 3 da faca móvel esfaqueie e o parafuso fixo 4 de equipamento rebordeador. Finalmente, Desensamblar o rebordeador de equipamento.

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

AFIANDO A BORDA DO REBORDEADOR

- a forma da borda da faca fixa tem uma grande influência na extremidade do mesmo.
- normalmente, A extremidade só aumentou afiando a borda da faca fixa.
- o mais importante é que a faca fixa deveria entrar em contato com parte do rebordeador da faca móvel (Fig. 32)
 - o rebordeador para ser fino muito só que afia a superfície A.
 - o fio da gorjeta mudou se a superfície B este desafilada. Quando afia, tenha cuidado não mudou o ângulo.
 - 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.



- NOTIFICAÇÕES: Melhorar o efeito de contato da faca móvel e fixa, é muito útil para mudar o ângulo (como mostra 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)

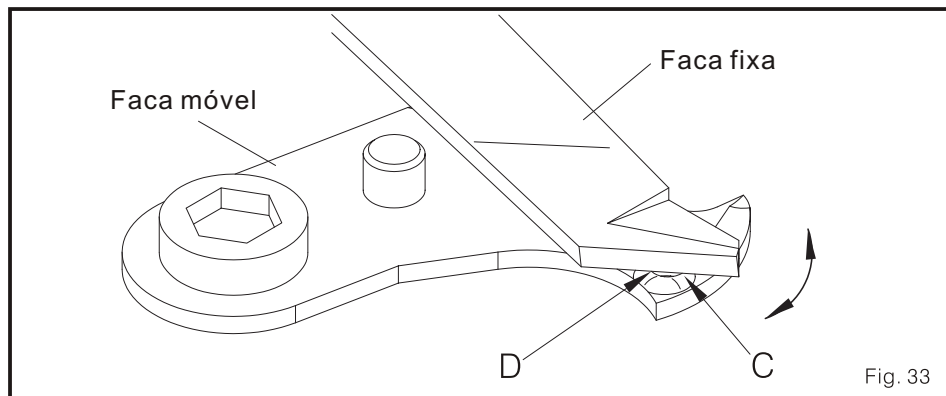


Fig. 33

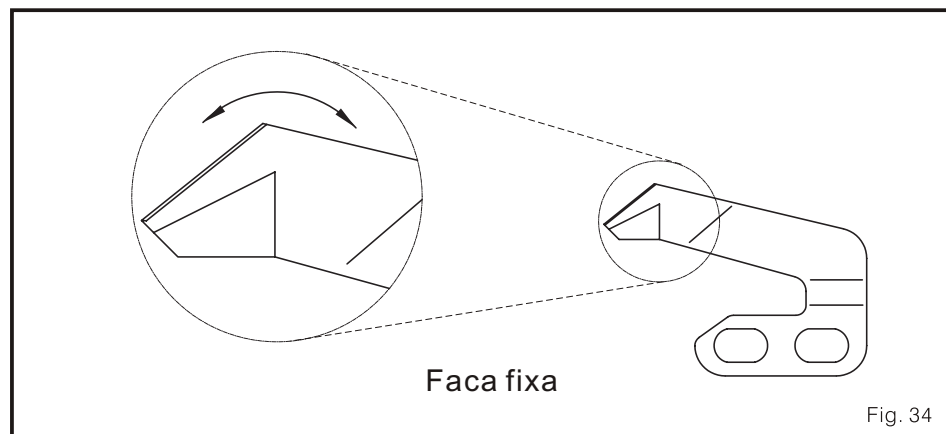


Fig. 34

SUBSTITUIR A FACAS MÓVEL

1. por favor remove a facas móvel com os seguintes passos.
 (1) solta o parafuso da barra conector 1 da facas móvel. (Fig. 35)

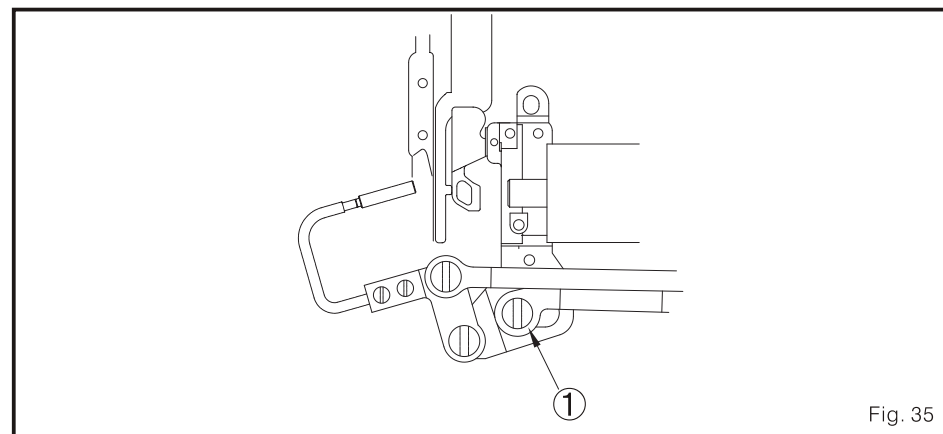


Fig. 35

- (2) solta o parafuso da barra conector da facas 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 facas móvel.
- (4) depois de remover o parafuso de cavilha da facas móvel, por favor desensamble da facas móvel.

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

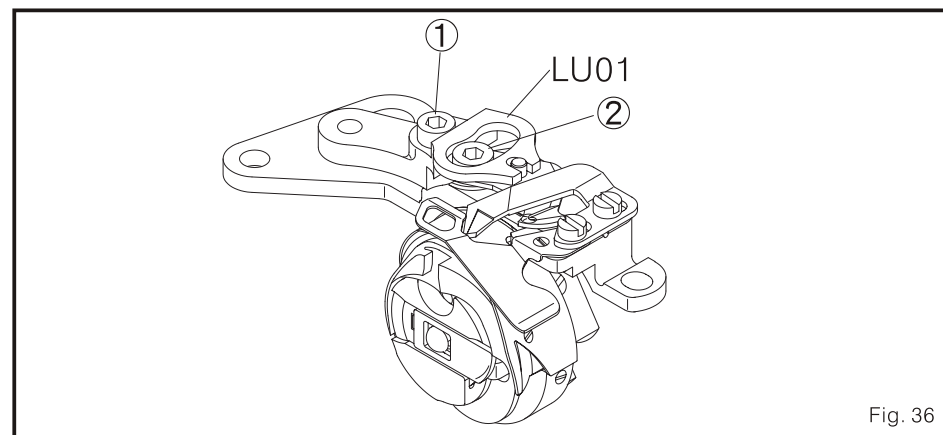
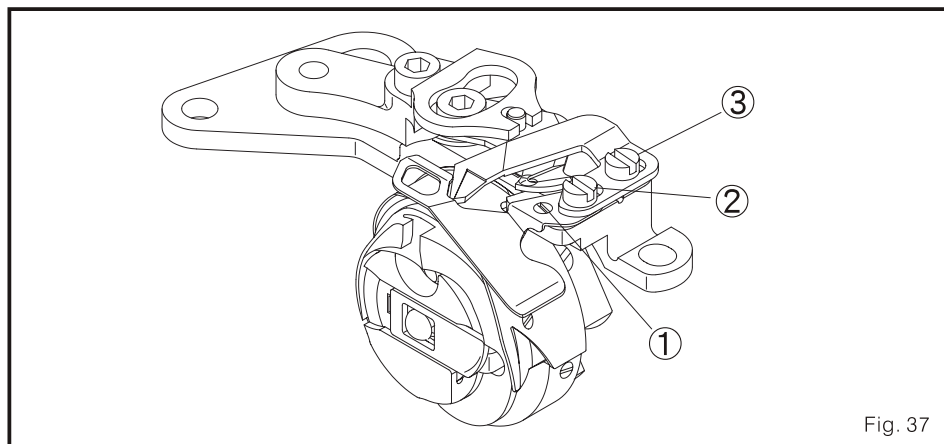


Fig. 36

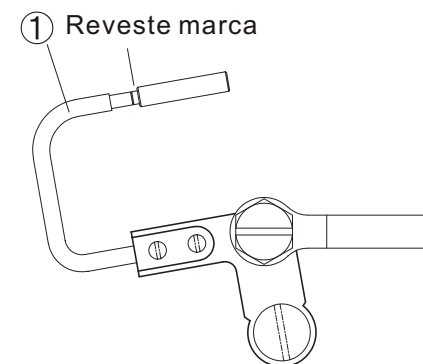
SUBSTITUIR O GUIA DO REBORDEADOR DE FIO

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)



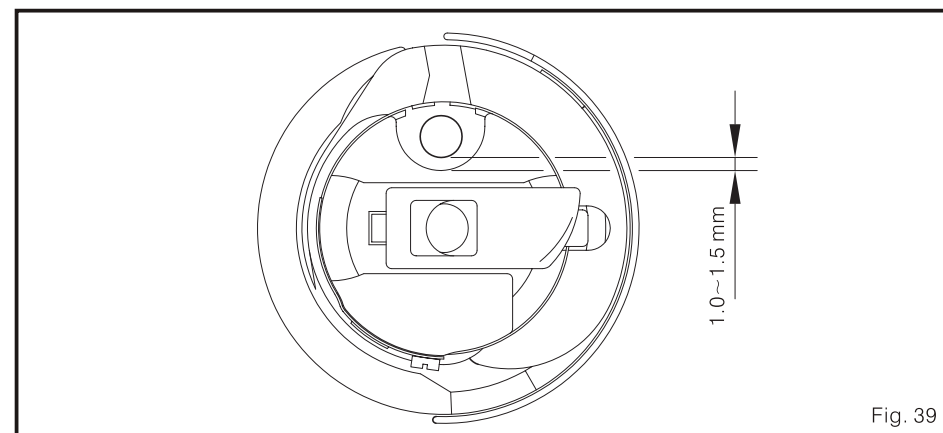
AJUSTAR A ALAVANCA PREËNSIL DO LANÇADERADE FIO

1. se a alavanca preênsil 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 preênsil 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.



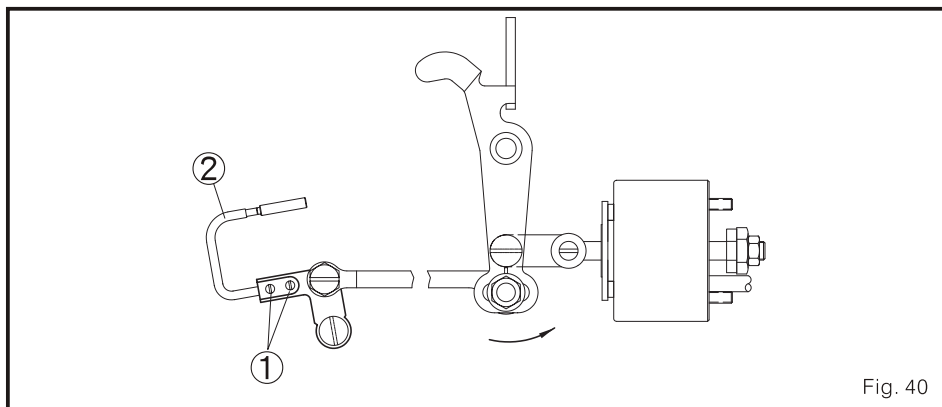
3. A posição correta da alavanca preênsil do lançaderade fio

- (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 preênsil do lançaderade fio (Tubo preênsil 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 preênsil do lançaderatem que ser afioda com a fio marca de da alavanca preênsil do lançaderade fio. (Fig. 39))



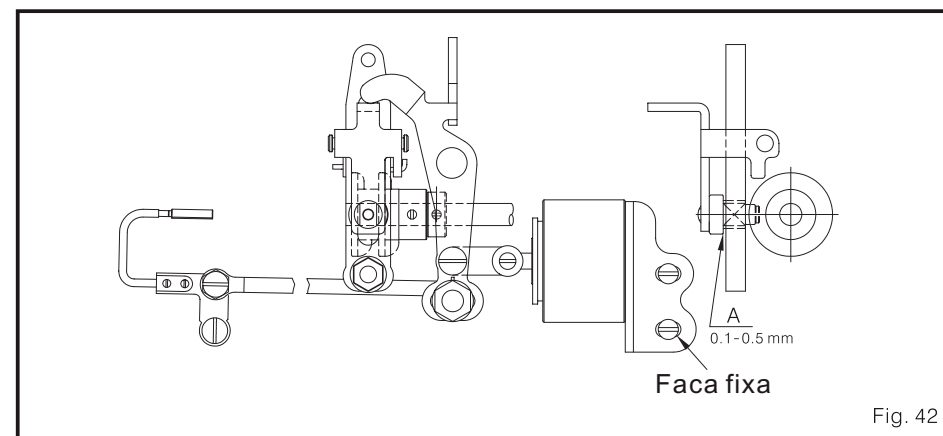
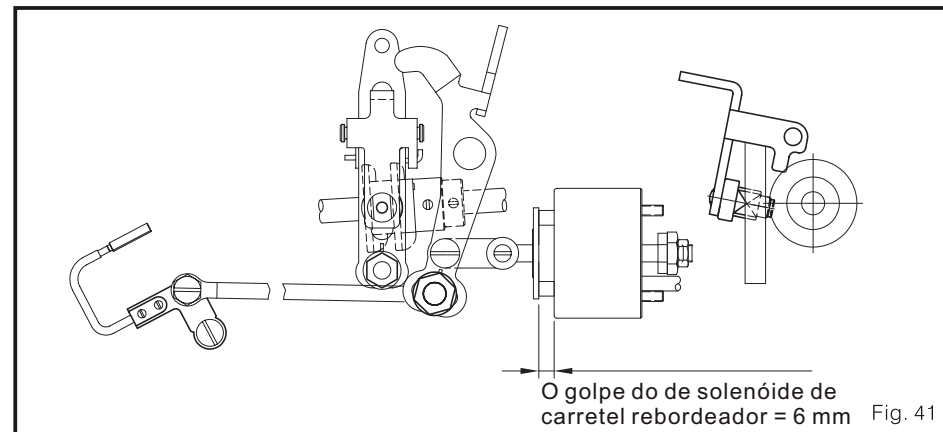
4. Ajustar a alavanca preênsil do lançadera de fio (Fig. 40)

- (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.

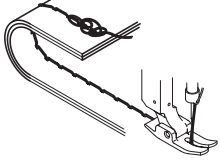
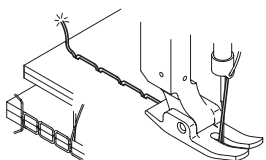


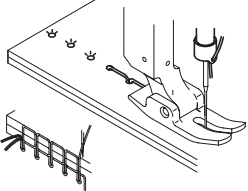
AJUSTAR O BRAÇO BALANCEADOR E O DE CARRETEL SOLENÓIDE REBORDEADOR

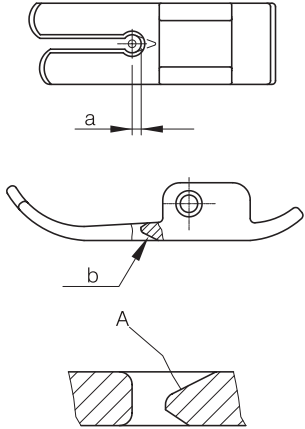
O golpe do rebordeador de solenóide de carretel é de 6 mm. A posição standard de ajustar do balanceador de braço e do rebordeador de solenóide é que o espaço da seção A isto deveria ser de 0.1-0.5 mm. que Assegura o parafuso fixo do rebordeador de solenóide quando este igual é descrito. (Fig. 41, Fig.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

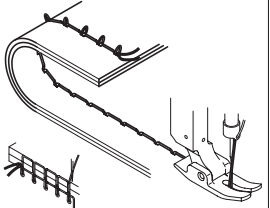


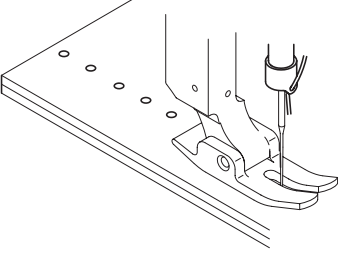
LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

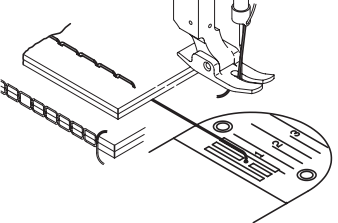
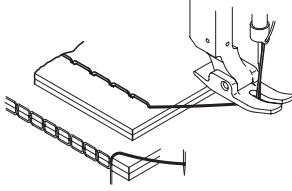
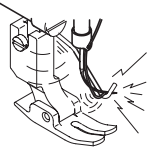
Assunto	Problemas	Soluções
Também poupa na parte posterior do pano quando você começar a costurar.	<p>1. Agulha, da lâmina agulha ou pé apertapanos apropriado. O excesso não pode ser diminuído depois de rebordear.</p> <p>2. o excesso busca muito longo na agulha logo de rebordear.</p> 	<p>1. Por favor revise se os pontos "1 ou 2 deslizamento no princípio. "</p> <p>2. por favor revisa 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 engancha 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 revisa 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>

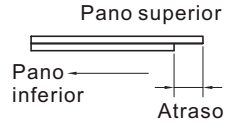
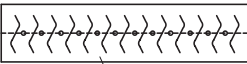
Assunto	Problemas	Soluções
	<p>(4) com é mostrado na figura, o tamanho para do pé apertapanos é eles muito longo ou o tamanho do b espacial é muito largo. Isto faz que você não pode apertar as fios da costura. Também, O espaço da parte A do buraco para a agulha na agulha de distintivo é muito longo.</p> 	<p>(4) revisa 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 torica 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>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 rebordeia</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>

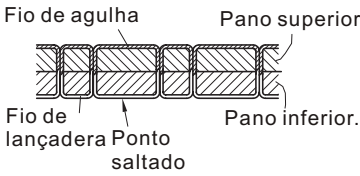
Assunto	Problemas	Soluções
	<p>(4) a coordenação para defeito da leva rebordeadora é muito rápida.</p> <p>(5) a tensão ajustada do primeiro disco é muito forte.</p> <p>(6) o valor de ascensão ajustada do segundo disco não é bastante enquanto você rebordea.</p> <p>(7) a faca fixa isto muito próximo a 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>

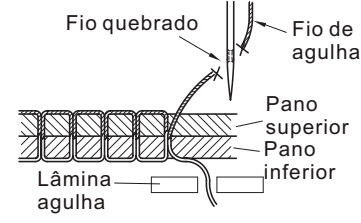
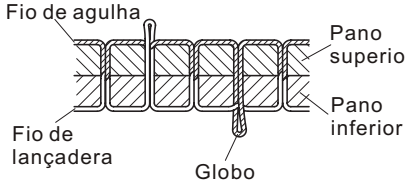
Assunto	Problemas	Soluções	
O longo de excesso não é bastante e desliza da agulha quando você este costurando.	1. A agulha não cruza a fio do lanzadazo enquanto você começar a costura. (1) a velocidade é muito alta quando você começa.	(1) começa com baixa velocidade para o primeiro ponto. 	
	2. o excesso 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.	(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. Ralentice o rebordeador ajustar.	
	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.	(1) afia a faca ou muda para um novo. (2) pole ou remove o entalha ou fende, ou replácela para um novo.	
	(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.	(3) corrige a posição de equipamento de controle de agulha. Por favor revise para AJUSTAR A ALAVANCA PREÊNSIL DO LANÇADERA DE FIO" (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.	

Assunto	Problemas	Soluções
	(5) a agulha é muito grossa.	(5) mude a agulha.
A fio do lançadara não pode ser rebordeado, enquanto a fio da agulha não pode ser rebordeado	1. O lugar do lançadara é mudado enquanto você rebordea. O lugar do lançadara não é usado nisto máquina. 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.	1. Revisar a lançadara para ver se tem a linha que guia da lançadara de fio. Se nã existe a linha guia, por favor adquire um. 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. 
A fio da agulha não pode ser rebordeado, enquanto a fio do lançadara não pode ser rebordeado.	1. O rebordeador não este afiado.  2. a agulha pula para dentro do último ponto. (1) a coordenação do lançadara está incorreta. (2) o golpe da mola dos tria-fios é muito largo. (3) a agulha na agulha de faixa isto ajuntou incorretamente.	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. (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). (2) faz desça o golpe dos seleção-fio aproximadamente 5-7 mm. (3) ajustar a montagem da agulha, e revisa se a agulha que isto dobrou.
O limpador de fio colide com a agulha	A altura do limpador de fio está incorreta. 	Ajuste a altura e posição relativa do limpador de fio

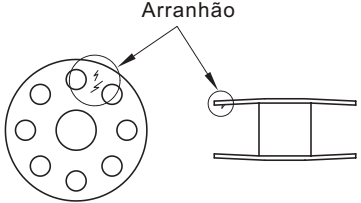
Assunto	Problemas	Soluções
A fio da agulha este tempo quando se rebordea.	<p>1. o ajustador de fio não sobe enquanto se rebordea.</p> <p>2. barbatanas existem no fio.</p> <p>3. o rebordeado continua funcionamento do fim de um rebordea continuar no começo de uma costura nova.</p> <p>(1) o rolo de leva 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 aflojador 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>Pano superior Pano inferior Atraso</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>Enrugou</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>

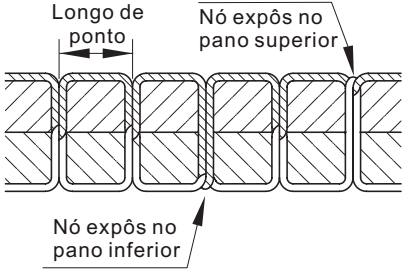
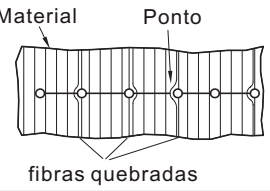
Assunto	Problemas	Soluções
	<p>(4) a coordenação do lançadera está muito lenta</p> <p>(5) as tensões da fio superior e inferior é muito forte.</p> <p>3. o pé aperta panos que não trabalha bem.</p> <p>(1) o rolo de leva não deixa o encaixe de leva no intervalo de resto.</p> <p>(2) o pano é difícil transportar</p> <p>(3) a pressão é muito forte</p>	<p>(4) reduz a coordenação do lançadera 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) contíguo 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 lançadera está incorreta.</p> <p>(1) a coordenação do lançadera está 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 lançadera está rota ou usado.</p> <p>(5) a altura da agulha de barra está incorreta.</p> <p>2. a agulha está incorreta</p> <p>(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 lançadera ou substitui para uma agulha nova.</p> <p>(5) ajusta a gorjeta do lançadera até abaixo. (Para fios de fibra ajuste normal químico o um de para cima. Para panos magros, ajuste o um de abaixo.)</p> <p>(1) substitui para uma agulha nova.</p>

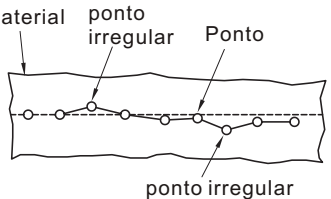
Assunto	Problemas	Soluções
	<p>(2) a agulha que se dobrou.</p> <p>(3) a instalação do direção da agulha está incorreta.</p> <p>(4) a gorjeta da agulha este desafilada ou motosa.</p>	<p>(2) substitui para uma agulha nova.</p> <p>(3) reajunta isto.</p> <p>(4) substitui para uma agulha nova.</p>
O fio de agulha ficou quebrado	<p>1. O ajuste da mola dos seleção-fio está incorreto.</p> <p>(1) a tensão é muito forte ou fraca.</p> <p>(2) o golpe é muito largo ou curto.</p> 	<p>(1) ajusta a tensão.</p> <p>(2) ajusta o golpe.</p>
	<p>2. os resultados da rota sem incluir parar agulha de distintivo, transportador denteado 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.</p> <p>(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 ajuntar da agulha é o incorreto.</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> 	

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 lançadarae o distintivo preênsil do carretel é muito pequeno.</p> <p>(2) a válvula de óleo do lançadara é muito fraca.</p> <p>(3) a coordenação de lançadara é muito rápida.</p> <p>(4) a coordenação de lançadara 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 lançadara ou carretel não trabalha corretamente. (1) a fio do lançadara dentro do carretel isto sem atividade.</p> <p>(2) o a pessoa não engrenou bem do lançadarae o carretel isto levado a cabo um e então a fio do lançadara é curva.</p> <p>(3) o lançadara não 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 pôs 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. acrescentar 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 pequeña 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>

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>

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>