

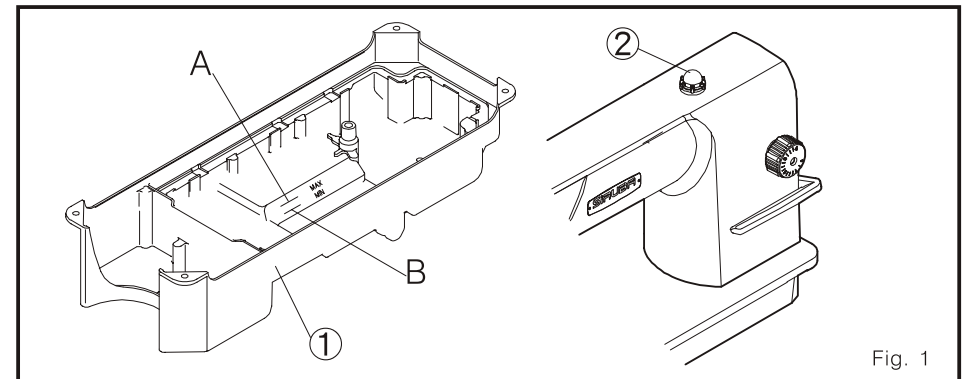
L818F-NF

**MÁQUINA DE ALTA
VELOCIDADE
DE UMA AGULHA
TRANSPORTADOR DE
AGULHA LOCKSTITCH**

LUBRIFICAÇÃO DE ÓLEO

1. Instruções da lubrificação com óleo (Fig. 1)

- (1) Cheie o receptáculo de óleo com óleo apropriado até a marca A.
- (2) Cheie o receptáculo de óleo com o óleo apropriado se o nível de óleo esta por debaixo do nível B.
- (3) Você olhará óleo borrificar no cristal para olhar óleo 2 se a lubrificação é adequada quando a máquina trabalha
- (4) Quando a máquina este em funcionamento na primeira vez depois de instalar ou depois de não ser usado por um período de tempo, por favor tenha certeza que a máquina ten uma função de 3.000 SPM para 3.500 SPM durante 10 próximos minutos de forma que isto começe.



2. Veja o Ajuste da lâmina de partes do provedor de óleo (Fig. 2)

- (1) Gire a cavilha ajustadora 1 para aumentar ou reduzir a quantidade de óleo proveído a manivela da barra agulha 2 e da tria-fios 3.
- (2) Reduzir a quantidade de óleo proveído, gire a cavilha ajustadora 1 em direção B para pero do ponto A tão perto quanto você possa da manivela da barra agulha 2
- (3) Aumentar a quantidade de óleo proveído gire a cavilha ajustadora 1 em direção C para afastar do ponto A tão perto quanto você possa da manivela da barra agulha 2

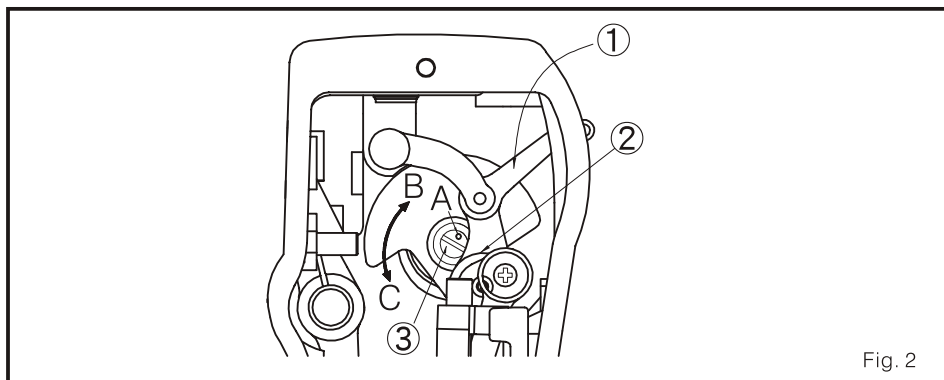


Fig. 2

3. Prove e observe a quantidade de óleo nna lançadeira.

- (1) Adquir papel para provar o borrifado do óleo. Se aproxime 25mm x 70mm que qualquer tipo de papel pode servir. O tipo de papel não afetará os resultados (Fig. 3)

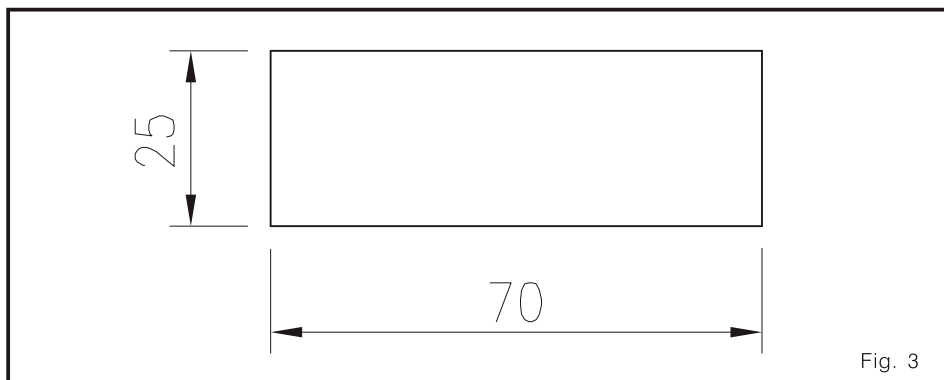


Fig. 3

- (2) Posição do papel de teste, coloque o papel baixo da lançadeira e faz que a borda do papel faz confortável o mas se aproxima a a superfície da parede do receptáculo de óleo.

1 Lançadeira 2 Papel 3 Receptáculo de óleo
4 contato 5 base 6 manga sainte

- (3) Enquanto faz o teste (2), cuidadosamente remova a lâmina deslizante e não toque a lançadeira com os dedos.

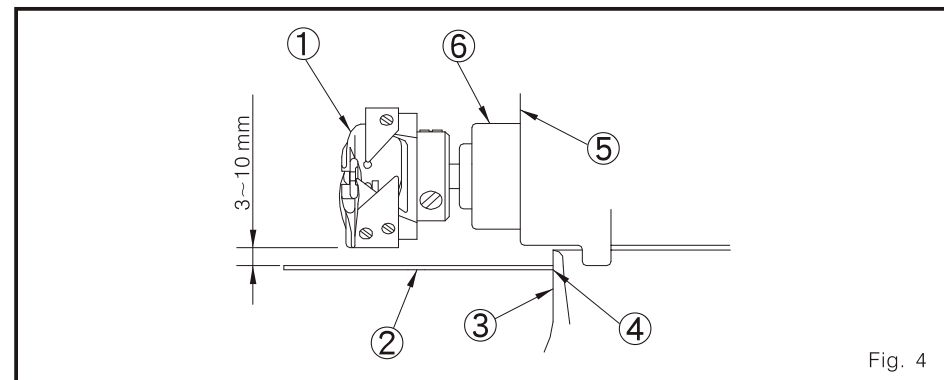


Fig. 4

4. Atenção:

- (1) Penda a máquina y quente-a com arranque durante 3 minutos para uma velocidade moderada por 3 minutos se a máquina não foi bem usada.
- (2) Enquanto a máquina este em funcionamento. Ponha o papel de teste debaixo da lançadeira. (Fig. 4)
- (3) Confirma que a altura do nível de óleo no receptáculo do mesmo esteja entre ALTO e BAIXO.
- (4) O teste de borrifado de óleo deve ser terminado em 5 segundos (Usa um relógio para levar o tempo).
5. Os exemplos de observação indicam a quantidade apropriada de óleo (Fig. 5)

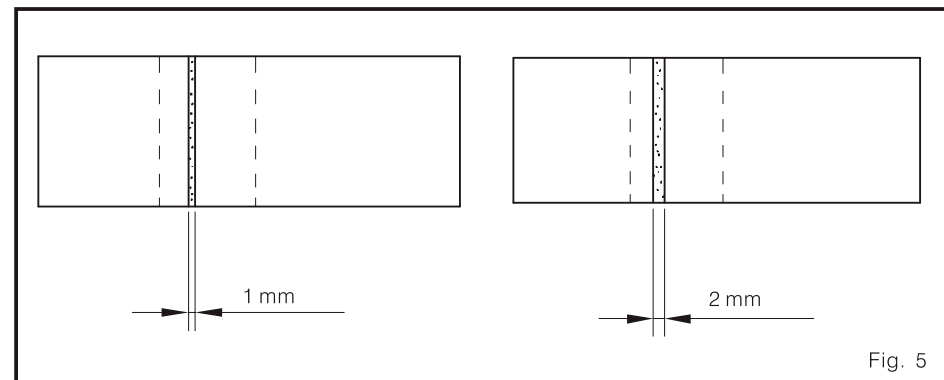


Fig. 5

A quantidade (pequena) de óleo na lançadeira é como se mostra Aproximadamente 1mm.

L818-NH: 3 mm

L818-NM: 1.5 mm

A quantidade (grande) de óleo na lançadeira é como se mostra Aproximadamente 2mm.

L818-NH: 6 mm

L818-NM: 3mm

- (1) A quantidade de óleo na lançadeira (Revisa os ajustes para uma coordenação apropriada com os processos e materiais para costurar). Uma quantidade insuficiente de óleo para causar que a lançadeira se pare e fique quente. Um excesso de óleo causará que os panos costurados fiquem manchados com óleo.
- (2) Um ajuste apropriado deveria ser obtido por revisar do mesmo borrifou de óleo em 3 pedaços de papel pelo menos 3 vezes. Fig 9.

AJUSTE DO TEMPORIZADOR DO CEVADOR

Solte os parafusos 2 e 3 mexa a leva elíptica do transportador em direção da seta ou na direção contrária, e ajuste os parafusos firmemente. (Fig. 6)

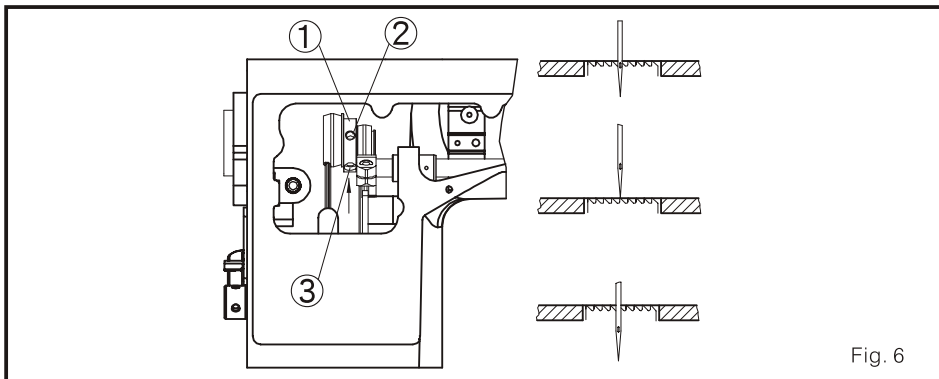


Fig. 6

2. O ajuste standard é elevar a superfície superior do transportador dentado e a parte para cima da casa de botão próximo da agulha à superfície superior da lâmina agulha quando o transportador dentado descer debaixo da lâmina agulha.
3. Se não há bastante pano, à frente o cronometro do cevador que move a leva elíptica do transportador na direção da seta.
4. Aumentar o ajuste da costura, retarde o cronometro do cevador que mexe a leva elíptica do transportador na direção contrária da seta.

Atenção:

Por favor não mova a leva elíptica do transportador muito longe para evitar as fraturas de agulha.

AJUSTE A INCLINAÇÃO DO TRANSPORTADOR DENTEADO

1. O ajuste será adquirido quando o ponto A da barra do eixo do transportador isto alinhou com o ponto B da inclinação standard (horizontal) do transportador mencionado.

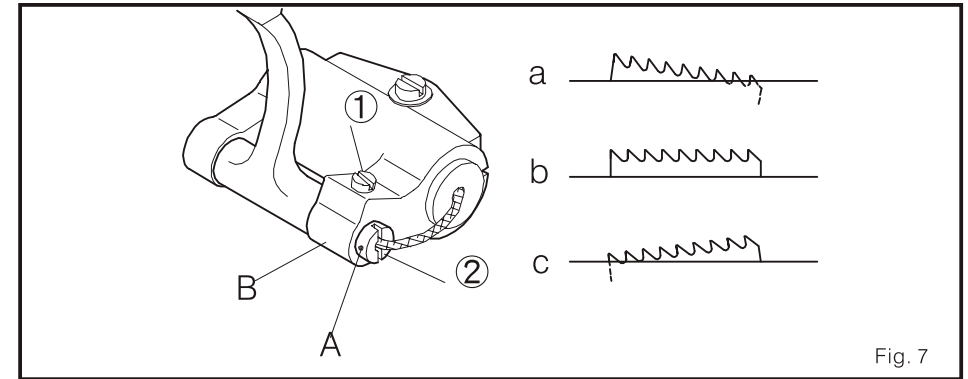


Fig. 7

2. Prevenir o enrugado do pano, solte o parafuso 1 e gire a barra do eixo do transportador 2 (usando uma chave de fenda) 90° em direção da seta de forma que a inclinação do transportador dentado esteja para a frente.
3. Prevenir que o pano tenha uma alimentação mão desejada. Solte o parafuso e a barra do eixo do transportador 2 90° em direção contrária da seta de forma que a inclinação do transportador dentado fique na parte de trás.
4. A altura do transportador dentado mudara quando se ajuste a inclinação. Por favor revise a altura do transportador depois de ajustar a inclinação do transportador mencionado.

AJUSTE DA ALTURA DO TRANSPORTADOR DENTEADO

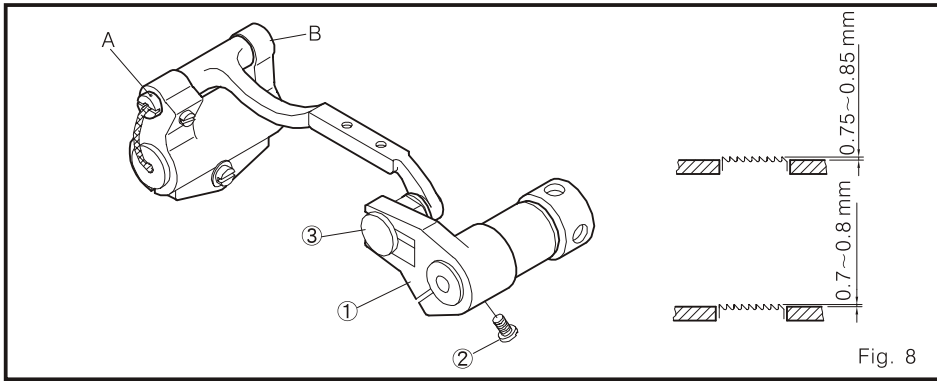


Fig. 8

1. A altura original do transportador denteado sai fora da superfície da lâmina agulha. (Fig. 8)
2. Para a costura de pano magro, se o transportador sai fora muito o pano poderia enrugur.
3. Ajustar a altura do transportador denteado
 - (1) Solte o parafuso 2 e a manivela 1.
 - (2) Faz o ajuste mexendo o apoio do transportador arriba ou debaixo.
 - (3) Ajuste o parafuso fortemente 2
4. A manivela 1 será pulverizada se a pressão não for bastante entre o rolo 3 e a manivela 1.

AJUSTE ENTRE A AGULHA E A LANÇADEIRA

1. A distribuição de ajuste entre a agulha e lançadeira. (Fig. 9)

Gire a porca manual para baixar a barra agulha até o ponto mais baixo de seu golpe e solte o parafuso 1.

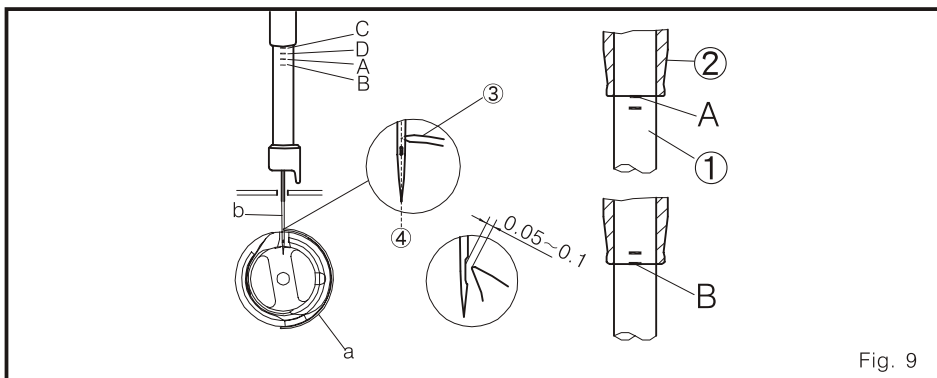


Fig. 9

- (1) Ajuste a altura da barra agulha:
 - a. Quando uma agulha DB esteja em uso, alinha a marca A na barra agulha 1 com a borda inferior da manga saliente disso da barra agulha 2, então ajuste o parafuso.
 - B. Quando uma agulha DA esteja em uso, alinha a marca C na barra agulha 1 com a borda inferior da manga saliente da barra agulha 2, então ajuste o parafuso.
- (2) ajusta a posição da lançadeira
 - a. Quando uma agulha DB esteja em uso solte os três botões da lançadeira, gire a porca manual, E alinha a marca B quando a barra agulha 1 ascende a borda inferior da manga saliente da barra agulha 2
 - b. Quando uma agulha DÁ esteja em uso solte os três botões da lançadeira, gire a porca manual, E alinha a marca D quando a barra agulha 1 ascende a borda inferior da manga saliente da barra agulha 2.
- (3) Depois dos ajustes mencionados estem feitos, alinhe a gorjeta da lançadeira 3 com o centro da agulha 4. Mantenha um espaço ideal de 0.05-0.1mm entre a agulha ea lançadeira.

2. Verifique o número da parte antes de substituir as lançadeiras.

Atenção:

Se o espaço entre a gorjeta da facada lançadeira e a agulha estiver a uma distância diferente do satisfatório, a gorjeta da faca da lançadeira pode ser danificada. Se o espaço é muito grande acontecerá costura saltada.

AJUSTE DA ALTURA DO PÉ APERTA PANOS

1. Solte o parafuso 1, e ajuste a altura e o ângulo do pé o apertapanos. (Fig. 10)
2. Depois do ajuste. Fixe o parafuso 1 com força.

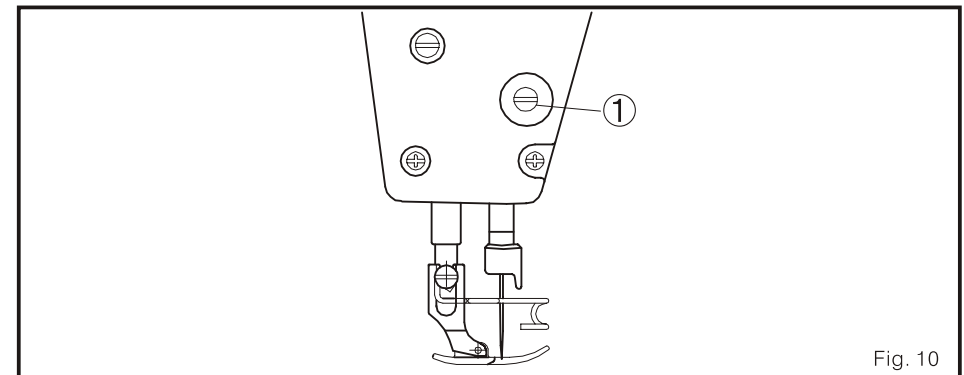


Fig. 10

AJUSTE DA LARGURA DA COSTURA OU PONTO

1. A largura da costura ou ponto standard é adquirida alinhando a linha marcada 1 do eixo da manivela balanceadora do transportador com a marca 2 eixo da barra transportadora de agulha.
2. Quando era exigido corrigir o tamanho do transportador da agulha para um maior que o tamanho do transportador denteado , solte o prendedor de segurança 3, e mexa o eixo de barra transportador da agulha 4 para o direção A e ajuste fortemente a porca de segurança 3. .
3. Pelo contrário, Mexer o eixo da barra transportador 4 de agulha para a direção B. corrigirão o tamanho do transportador da agulha que seja menor que o tamanho do transportador denteado.

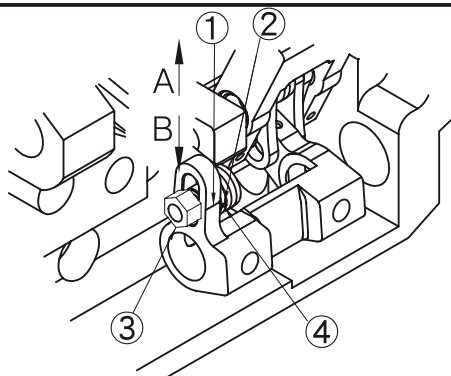


Fig. 11