

**T828**

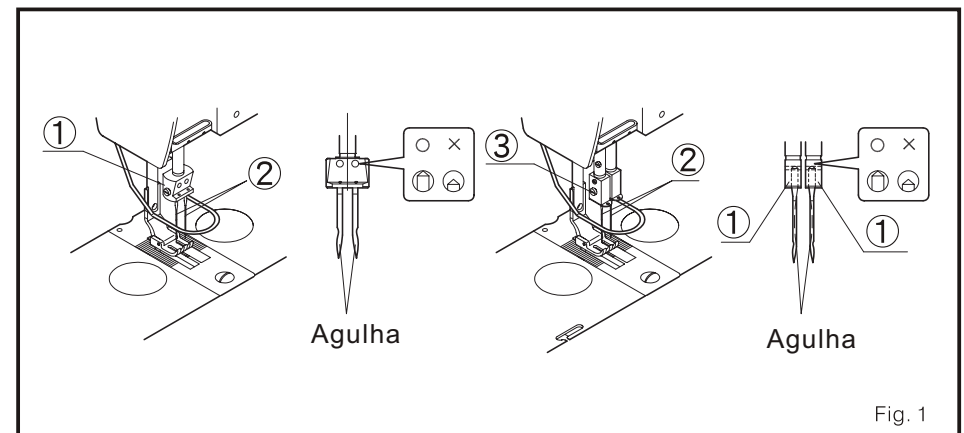
**MÁQUINA OVERLOCK  
DE ALTA  
VELOCIDADE  
DOIS AGULHAS**

## CARACTERÍSTICAS

1. O cerador denteado e a agulha subministram o pano, ao mesmo tempo o que produzirá costuras bonitas.
2. contanto de um equipamento de costura de reforço. Fácil operar, Satisfaz as exigências para costuras de reforços.
3. Aplicar um uma volta total cima o lanzadera horizontal com o equipamento de auto-lubrificação.
4. Uma janela para revisar o bucleador do fio. Você poderá revisar facilmente as quantidades disponíveis do fio de mencionado bucleador.

## INSTALAR A AGULHA

1. Antes de instalar a agulha. Por favor vire fora o provedor de eletricidade. Se o pedal imprudente tocado isto poderia o causar dano.
2. Girar a roda da faixa para mover a cobertura da agulha 1 ao ponto morto superior. Então, solte o parafuso 3 e insira a agulha. Completamente no buraco da faixa da agulha que o cual tem um gram sulco que esta coberta o interior, gire o fortemente parafuso 3. (Fig. 1)



**Ajuste da altura da barra agulha e de uma barra agulha quebrada.**

1. O golpe e a altura da barra agulha não são precisamente mesmas para os diferentes modelos.
2. Se o padrão da máquina padrão de dobro agulha 42 ou 72, e esta usando agulha DP\*5, por favor ajuste o número da agulha para zero. Pegar as duas linhas de escada superior como standard. (Fig. 2)

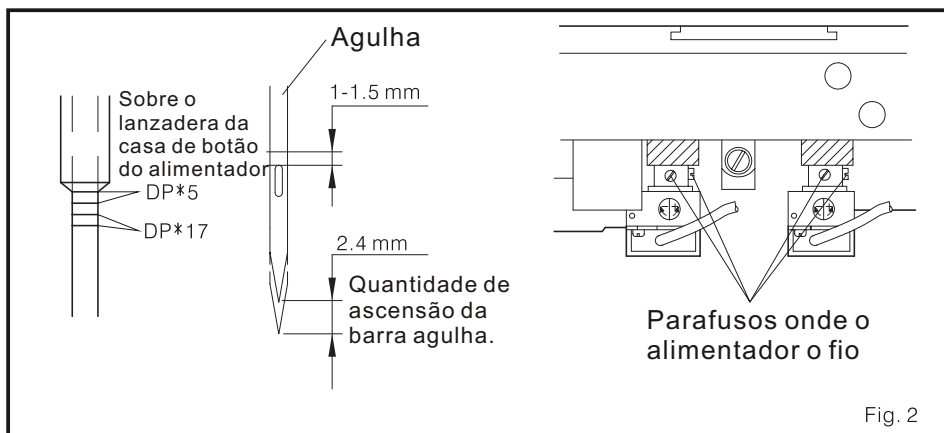


Fig. 2

- (1) Quando a barra agulha se mexa para posição mais baixa, a primeira linha standard na mencionada barra deve ser alinhada com a borda do fundo da borda do estrague ou bandeja que da barra agulha.
  - (2) Solte o parafuso SK872, e alinha a linha standard superior com a borda do estrague ou bandeja que da barra agulha.
  - (3) Ajuste o número da agulha para 2mm ou 3mm
  - (4) Quando a barra agulha se erga para H (2.4 mm) do ponto mas eu abaixo, a segunda linha standard na mencionada barra unida com a borda do estrague ou bandeja que da barra agulha. Naquele momento, a gorjeta do gancho deve estar no centro da agulha e deve estar a uns 1-1.5mm da borda superior da casa de botão da agulha.
  - (5) quando se ajuste, solte os 6 parafusos SK60A em ambos engranagens ou mecanismos, TE04, Depois, ajuste a posição adaptada como é previamente mencionado.
3. Se este modelo de equipamento é 54-64X ou 74-64X, e esteja usando a agulha DP\*17, por favor ajuste o eu numero da agulha ao primeiro 0. Leve as duas linhas de escada do fundo como padrão.

- (1) Quando a barra agulha se mexa para o ponto mais baixo, a terceira linha padrão na mencionada barra será alinhado com a borda do fundo da borda do estrague ou bandeja que da barra agulha.
- (2) Quando a barra agulha se erga para 2.4 mm, de terceira linha padrão, a quarta lunha padrão barra será alinhado com a borda do fundo da borda do estrague ou bandeja que da barra agulha.
- (3) Ajuste o número da agulha para 2 mm ou 3 mm.
- (4) Embora a gorjeta do gancho fique no centro da agulha, é até mesmo necessário revisar a distância entre a borda superior da casa de botão da agulha e a gorjeta da agulha que deve ser 1.5 mm, se existe uma medeia diferente a isto, por favor remova o parafuso SK837, e a gorjeta da agulha. E ajusta os prendedores, Sk878,
- (5) O circuito de giratorio do prendedor pode ter sido subido ou descer como 0.6 mm. Ajusta o espaço entre a borda superior da casa de botão da agulha e a gorjeta do gancho para 1.5 mm (Fig. 3)

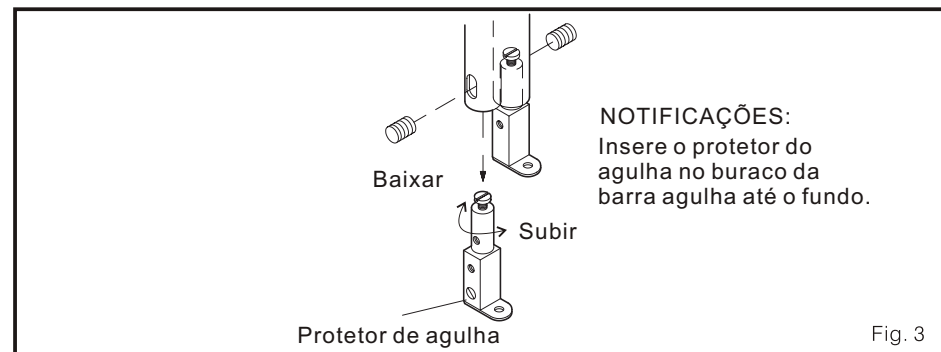
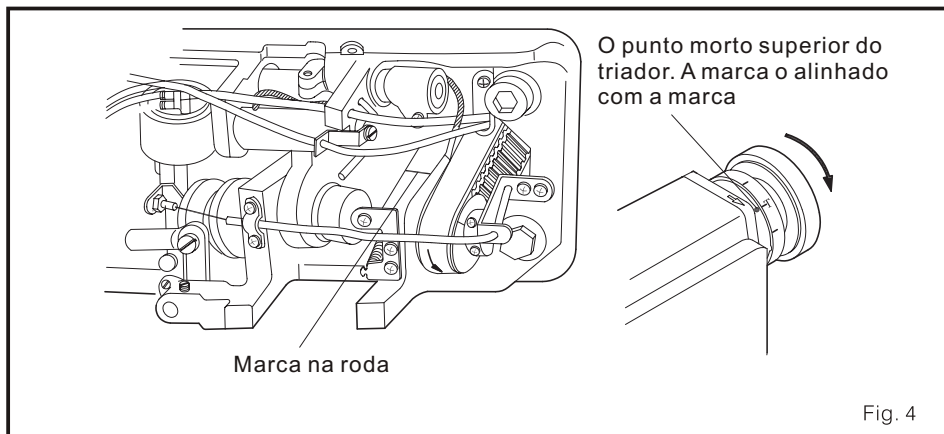


Fig. 3

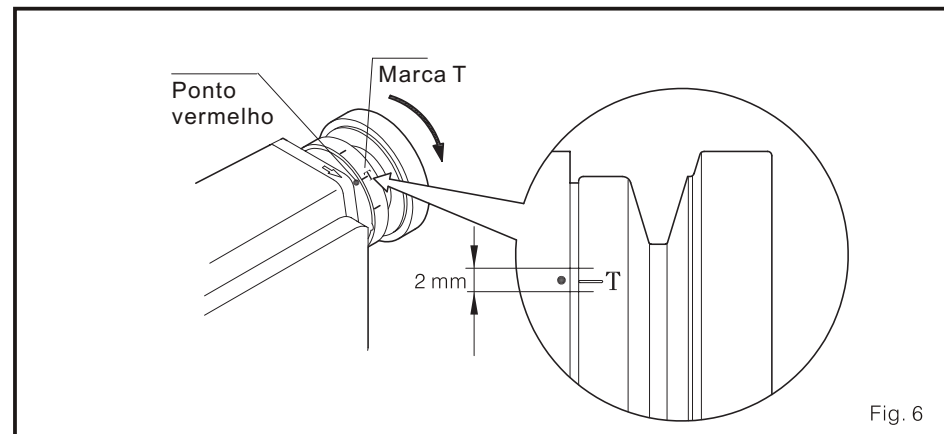
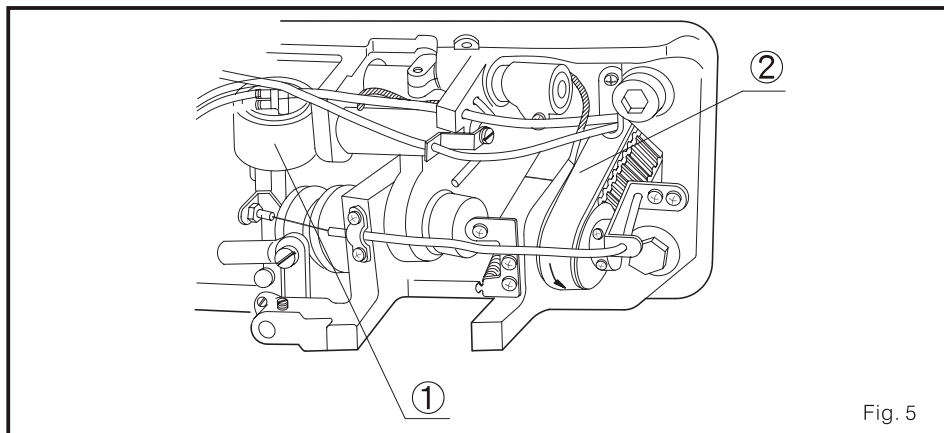
### AJUSTE A AGULHA E O EQUIPAMENTO DE SUMNISTRACION/ALIMENTAÇÃO

Vá até o fundo da almofada da máquina, e remova a roda do sincronizadora. Alinhe o ponto A dentro da faixa da roda com o ponto vermelho do mecanismo da máquina. Então, alinha a marca na roda do sincronizador com a marca no mecanismo do equipamento. Depois disto, ajunte a roda do sincronizadora, Finalmente confirme que não existe qualquer divergência. Este é o ponto morto o máximo do triador. (Fig. 4)



### AJUSTE O SINCRONIZADOR DO REBORDEADO

- Empurre a algaema do eixo principal 1, e gire a roda ao lado das agulhas do relógio até que se sinta ajustado. Neste momento, a marca que T da talha deveria ser alinhado com o ponto vermelho da cabeça da máquina. (Uma divergência de 2mm é permitida) (Fig. 5 Fig. 6)
- Os ajustes do eixo superior e inferior do sincronizador:
  - Remova a faixa do contador 2. e gire a talha para alinhar a marca A nisto com a marca no mecanismo da máquina
  - Neste momento, empurre a alavanca do eixo principal 1 e gire o contador de revolvente da faixa ao lado dos ponteiros do relógio até que ele se sinta isto fixado.
  - Assegure a roda inferior da faixa, e não faz isto girar. Então, ajunte a faixa do contador 2. Enquanto. A talha não deve-se mover, mantenha muito firme.



### AJUSTE A ÁREA ENTRE A BARRA DA AGULHA E DE PÉ APERTAPANOS

- Ajuste o número de agulha para zerar, e depois ajuste a área entre a barra da agulha e do pé apertapanos.
- Distinções entre modelos (Quadro 1)

Modelo		Distancia A
T828-42M · L · H	T828-72M · H	13.5 mm
T828-45M · L · H	T828-75M · X · H	14.2 mm

表1/ Tábua 1

- Para ajustar: (Fig. 7)
  - Ajuste o buraco para o ponto para que agulha se localice ao centro do mesmo.
  - Solte parafuso 1, e ajuste o espaço de forma que isto concorda com a distância A, a área entre a barra da agulha e a barra do pé apertapanos, no Quadro 1.
  - Solte parafuso 2, e ajuste a posição ao centro do buraco para o ponto

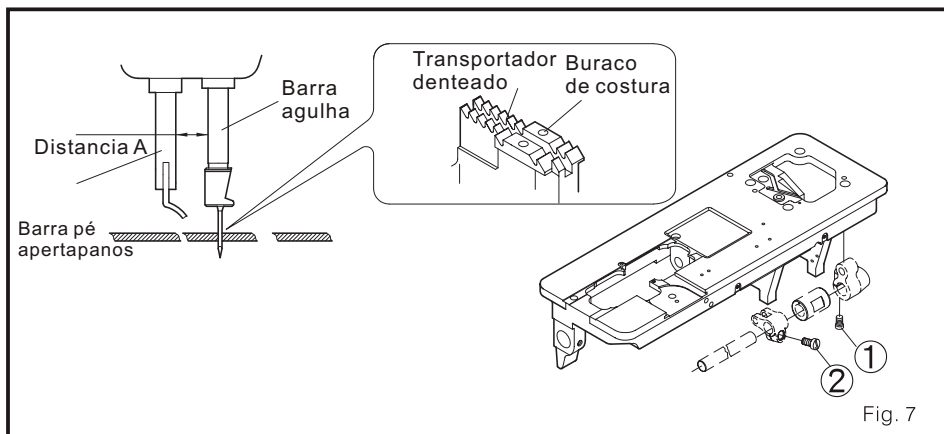


Fig. 7

### AJUSTAR O ESPAÇO ENTRE A AGULHA E A GORJETA DO LANZADERA

1. Quando a agulha subir 2.4mm do ponto morto inferior, solte os parafusos esquerdo/direito das bases do lanzaderas giratorias, e o seis parafuso, SK838, dos dois engranagens. Ajuste o inter-espaço entre a agulha e a gorjeta do lanzadera de forma que isto é de 0-0.05 mudança isto de direita para esquerda.
2. Enquanto é ajustado. Por favor não coloco os engranagens em uma posição incorreta, os dentes poderiam cambalear, coloque os dentes dos engranagens em posição correta.
3. O protetor de agulha na lanzadera é bom evitar que a agulha colide com a gorjeta do lanzadera. Enquanto é ajustado, mantenha a distância do protetor de agulha com o lanzadera entre 0-0.05mm
4. Depois de todos passos mencionados previamente. Ajuste fortemente todos os parafusos relacionados. (Fig. 8)

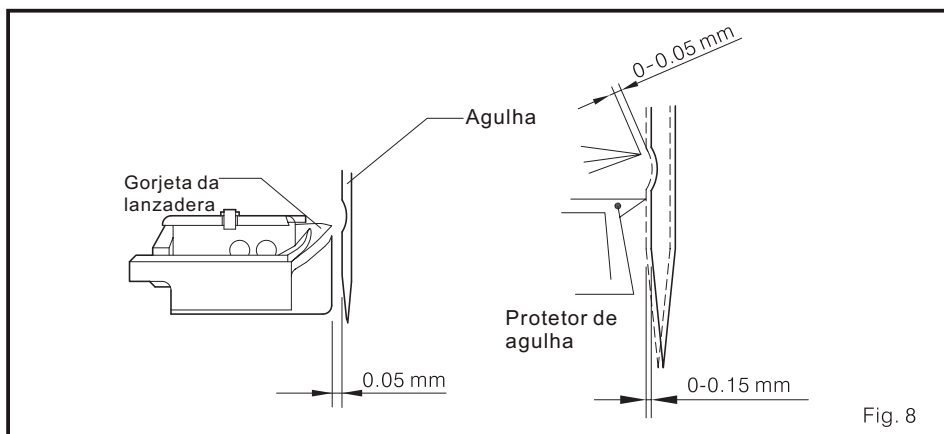


Fig. 8

### AJUSTAR O ESPAÇO ENTRE O LANZADERA E A LÂMINA AGULHA

1. Para as máquinas regulais padrão, o espaço entre estes deveria ser 0.6-0.9mm. Para as máquinas auto rebordeado, deve ser 1.3 mm
2. Para adquirir este espaço. Só deveria ajuntar o lanzadera até o fim.
3. Se é necessário que muda o lanzadera, por favor tenha cuidado e não solte a lavadora alguns modelos eles têm duas lavadoras. (Fig. 9)

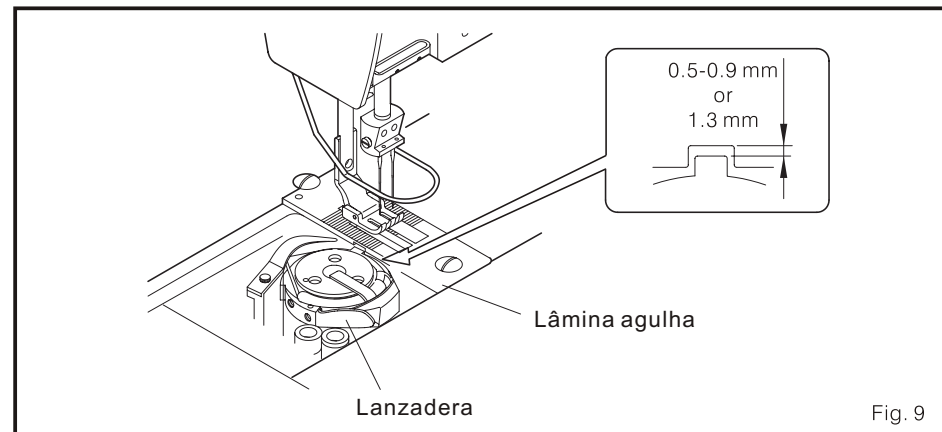


Fig. 9

### AJUSTAR O ESPAÇO DO LANZADERA AO COMPARTIMENTO DO CARRETEL PARA ABRIR

1. O espaço é 0.2mm do lanzadera ao compartimento do carretel para abrir (horn)
2. Gira a talha para se orientar o horn até á direcção da agulha. Quando se faz isto, solte o parafuso 1, e ajuste a área de forma que isto é 0.2 mm entre esses mencionados. (Fig. 10)

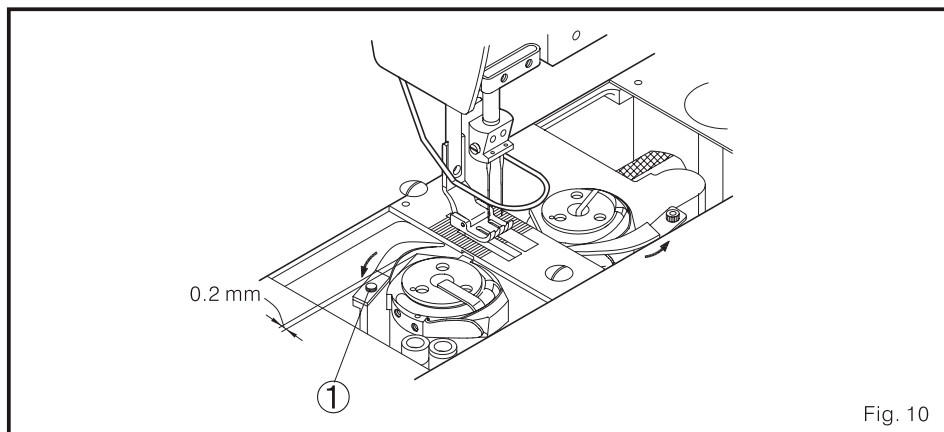


Fig. 10

### 3. NOTIFICAÇÕES

- (1) Se o espaço ajustado não for o apropriado, se aparecerão pontos saltados e irregulares, fios ou agulhas quebradas. Se o espaço for muito largo, se poderá escutar barulho e se for muito estreito, o lanzadera poderiam ser danificados.
- (2) Um golpe ou altura imprópria da barra agulha poderiam causar pontos saltados e irregular, fios ou agulhas quebradas
- (3) O espaço do lanzadera para a lâmina agulha é incorreto. Se o espaço for muito amplo, o lanzadera provavelmente deixarão a lâmina agulha. Pelo contrário se o espaço for muito pequeno, é possível que os fios não partam.

### 4. Ajuste da altura do pé apertapanos

- (1) Solte a pressão do ajuste do parafuso, e ergue a porca. Então, solte o parafuso ajustável do pé apertapanos.
- (2) Ajuste a barra para cima e para baixo de forma que a parte inferior do pé apertapanos isto a 7mm da superfície da lâmina agulha. Finalmente, ajuste parafuso ajustável do pé apertapanos. (Fig. 11)

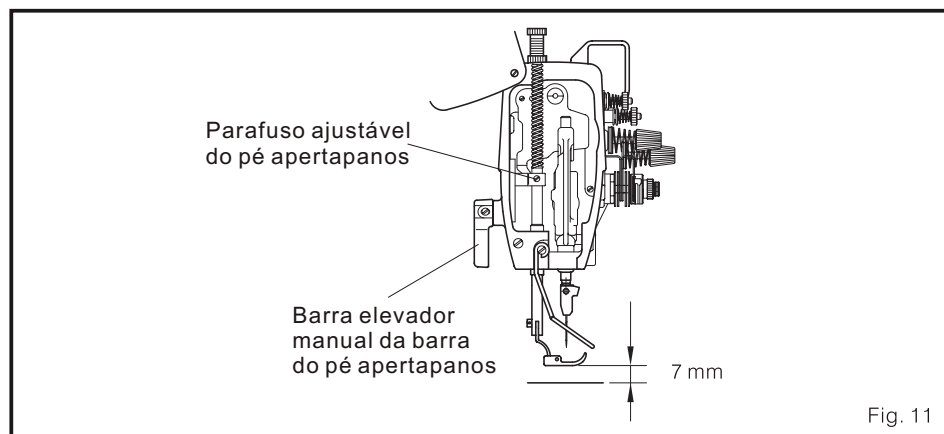


Fig. 11

- (3) Ajuste a pressão normal do pé apertapanos para: pano magro = 3kgf., Pano grosso = 5kgf. (Fig. 12)

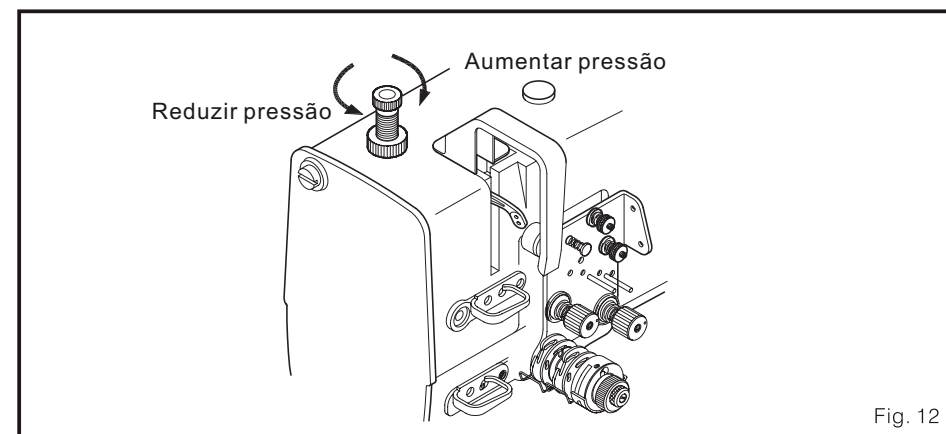


Fig. 12

### AJUSTE O LONGO DO FIO DEPOIS DO REBORDEADO

1. Gire a talha para elevar o transportador denteado ao ponto morto superior. Solte parafuso t ajusta a instalação do transportador denteado de forma que a superfície dos dentes do transportador denteado este 1 mm sobre a superfície da lâmina agulha. Então, assegure parafuso. (Fig. 13)

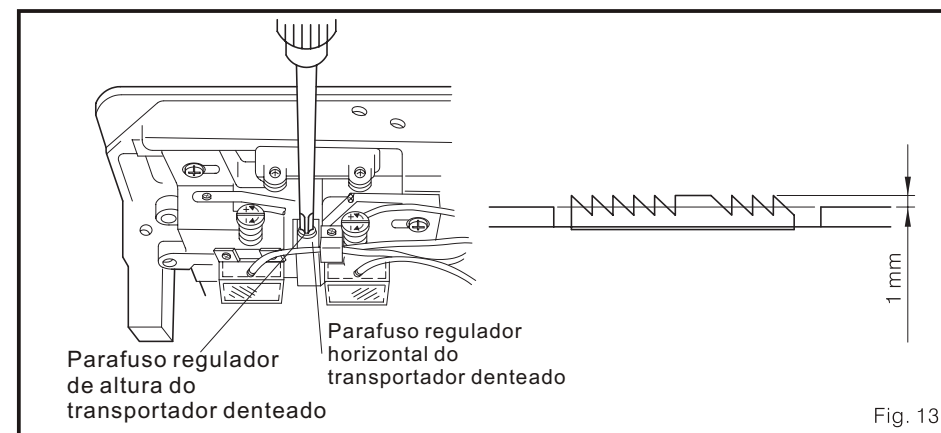


Fig. 13

2. Se o transportador denteado sobe muito, os dentes do mencionado toca o lado inferior da lâmina agulha, isto causará que as rugas de pano magras. Este sera porque a uma longa real dos pontos é diferente ao número de ponto que isto selecionou na balança do disco ajustador.

- Se o transportador denteado você não sobe bastante, enquanto causando que o transporte não seja macio, ou que dificuldades de pontos existem ao longo do excesso ou da costura. Isto vai ser porque o longo real dos pontos é diferente ao número de ponto que isto selecionou na balança do disco ajustador

## AJUSTE O LONGO DO FIO DEPOIS DO REBORDEADO

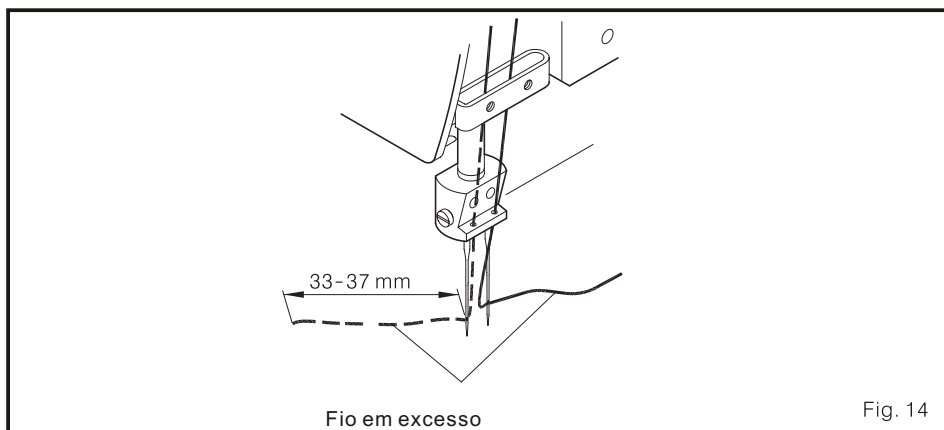


Fig. 14

- O longo promedio de fio disponível é de 33-37mm (Fig. 14)
- O resultado do ajuste é que ao aumentar a tensão o tamanho do fio disponível encurtou, pelo contrário, se a tensão diminui o tamanho do fio disponível se acrescentara. Gire os dois botões sujetadores de fio para ajustar a tensão. (Fig. 15)

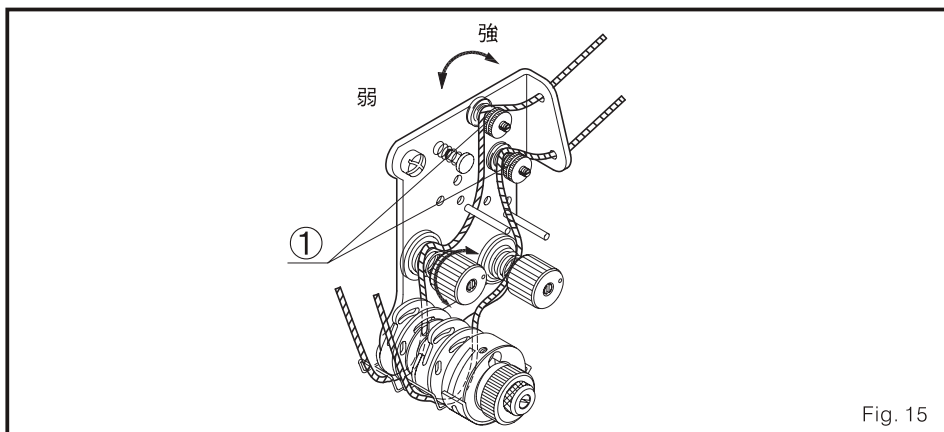


Fig. 15

- Se o fio superior cai da casa de botão da agulha depois do rebordeado. Ou a faixa do fio permanece aberta, por favor processe com os seguintes procedimentos. (Fig. 16)

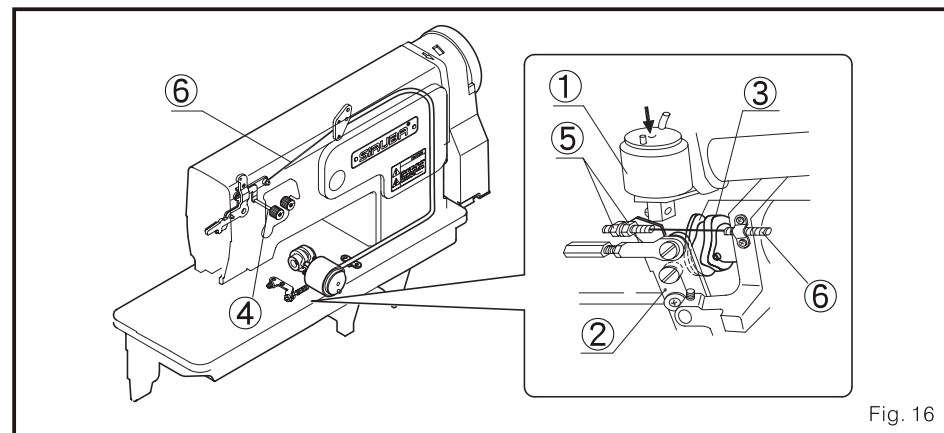


Fig. 16

- Por favor gire a roda da faixa 2 da almofada da máquina enquanto a válvula de rebordeado 1 é apertada.
- Quando o rolo da barra solta do fio superior 2 alcance o ponto mas alto da parte sobresainde da leva rebordeante 3, a faixa do fio 4. deve abrir 0.8 mm (Fig. 17)

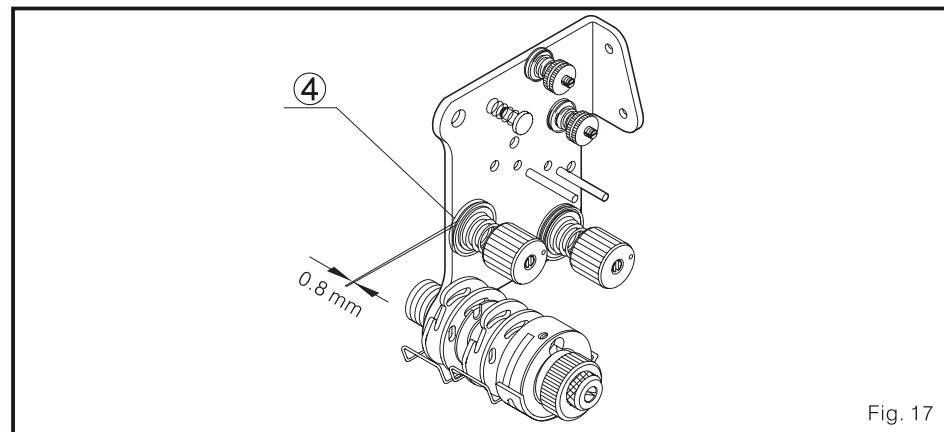


Fig. 17

- Se a faixa do fio 4 não mova à posição correta. Por favor gire o prendedor 5 para ajustar.
- Por favor confirmar a faixa do fio 4 fique aberta quando o rolo da barra solta do fio superior 2 chege à parte sobresainde da leva rebordeante, e feche quando alcance a parte plana da leva rebordeante 2.

- (5) Se a faixa de fio 4 se permanece aberta, por favor confirme se o rolo da barra solta do fio superior 2 retorne ao 0 ou não, e confirma se a mola do rolo da barra solta do fio superior 2 isto fora ou não.
- (6) Depois de confirmar os ajustes mais importantes, por favor ajuste o prendedor 5. Se o ajuste não for o correto, por favor substitua o cabo solto 6.
- (7) Se a distância da faixa de fio 4 for muito curta, é mas difícil do puxou do fio quando a faixa de fio 4 isto soltando o mesmo. Isto fará que o fio cai da casa de botão da agulha ou o fio disponível é feito mais curto depois do rebordeado
- (8) Se a distância da faixa de fio 4 for muito larga, os pontos não serão estéticos, ou a tensão não será bastante quando um canto é costurado, Até mesmo poderia danificar as partes

### AJUSTAR DO LONGO DO PONTO

Imprensa e gira o disco do botão ajustável de número de ponto 1. Enquanto maior seja o número, o longo do ponto será maior. Enquanto o número for menor, o tamanho do ponto será mais corta.

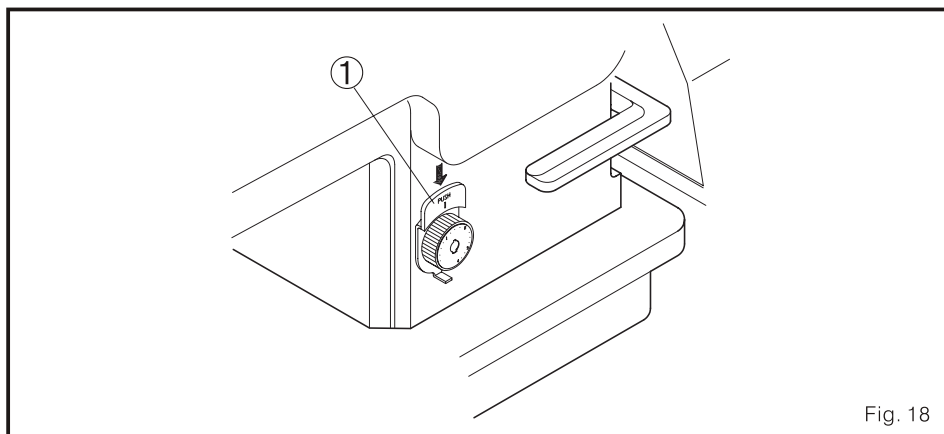


Fig. 18

### AJUSTAR PONTO DE SEGURANÇA, VÁLVULA DO EQUIPAMENTO DE REBORDEADO

Solte os 2 parafusos, SK852, na lâmina fixa, TM51, do solenóide. Ajuste o número e o ponto para que seja o maior, e aperta o botão de ponto de reforço, (deve ser apertado até o fundo). Depois, ajuste o solenóide de forma que isto promove o centro de contato da válvula ate arriba. Depois disto, fixe fortemete os 2 parafusos, Sk852 (Fig. 19)

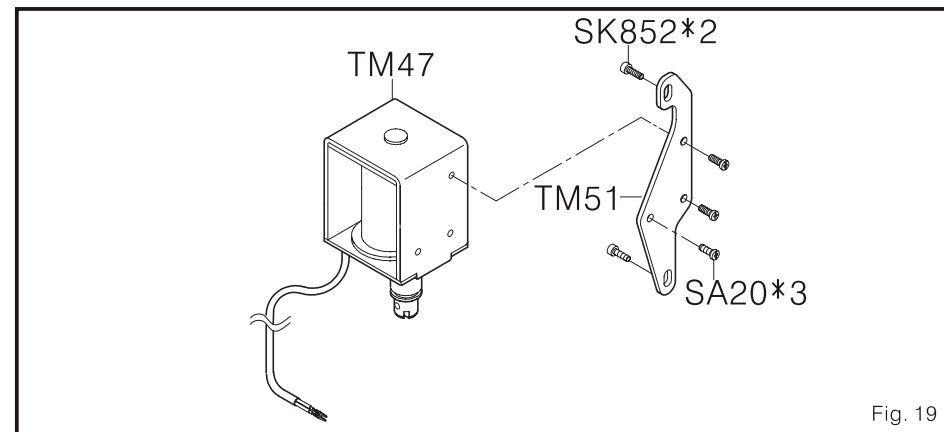


Fig. 19

### AJUSTE DA LIMPA FIOS

1. Ajustar o botão ajustável de número de ponto para ao numero 2, e gire a talha para subir a agulha para o ponto mais alto superior. Solte os 4 parafusos fixados 2, e ajusta o solenóide 3 para cima e para baixo manter a distância de 0.3 mm entre a gorjeta do fio 1 à gorjeta da agulha enquanto impresse o mencionado limpador. Por favor tenha cuidado que a base de assento do limpador de fio 4 não toque a barra do pé apertapanos. Depois de enfiar, solte o parafuso 5 para ajustar a posição esquerda e direita da gorjeta do limpador do fio 1 de forma que este gancho o fio da agulha perfeitamente. (Fig. 20)

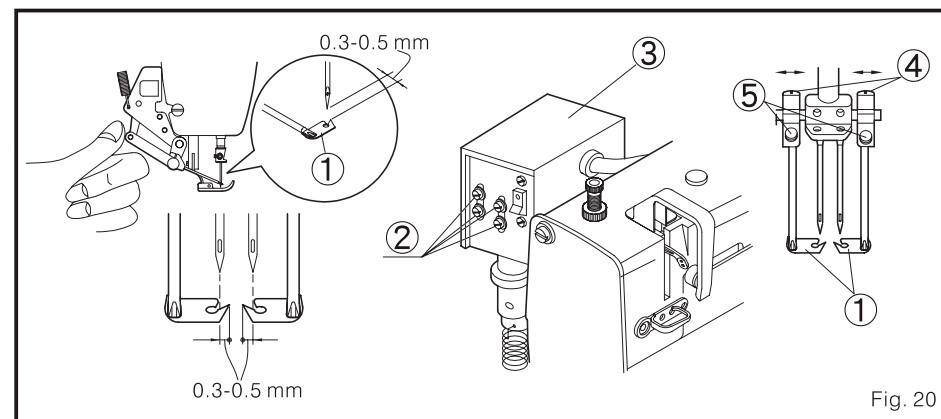


Fig. 20



2. Solte parafuso ajustado 7 e ajuste a posição do bloco 8 de forma que a distância entre a gorjeta do limpador do fio 1 à barra do apertapanos 6 que é de 3 mm quando o limpador de fio retorne 1. (Fig. 21)

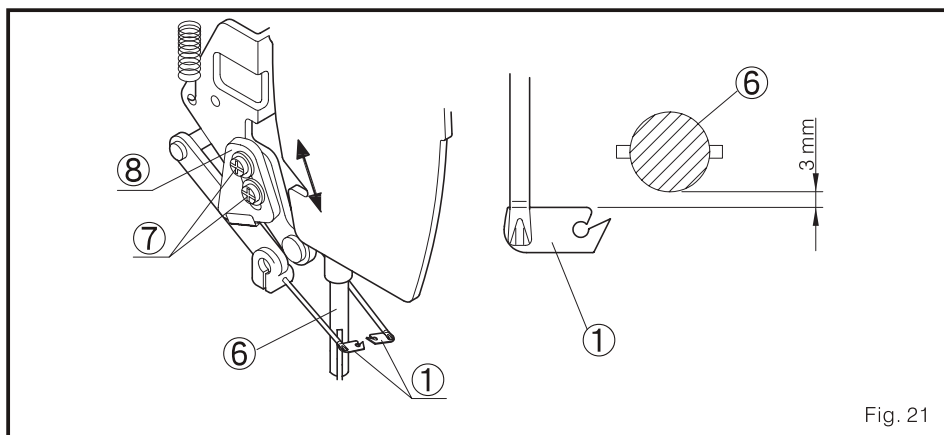


Fig. 21

3. Alguns fios de agulha terão que cair a gorjeta de limpador de fio 1 devido às características. Então, mantenha o limpador de fio 1 o mais cerca possível do fio, e também a uma distância que o fio pode ser levantada do pano. Os parafusos da lâmina agulha não deve tocar o limpador de fio 1.

4. Ajuste a rota de movimento a gorjeta do limpador do fio 1

- (1) Solte o parafuso fixo 5.
- (2) Ajuste a posição do limpador de fio 1 de forma que uma distância existe entre isto e a gorjeta da agulha de cerca de 0.5-0.6 mm.
- (3) Se o espaço for maior a 1mm, é difícil e não viável enganchar o fio. Se o espaço é menor a 0.5mm, o limpador de fio 1 você colidiu com a gorjeta da agulha. (Fig. 22)

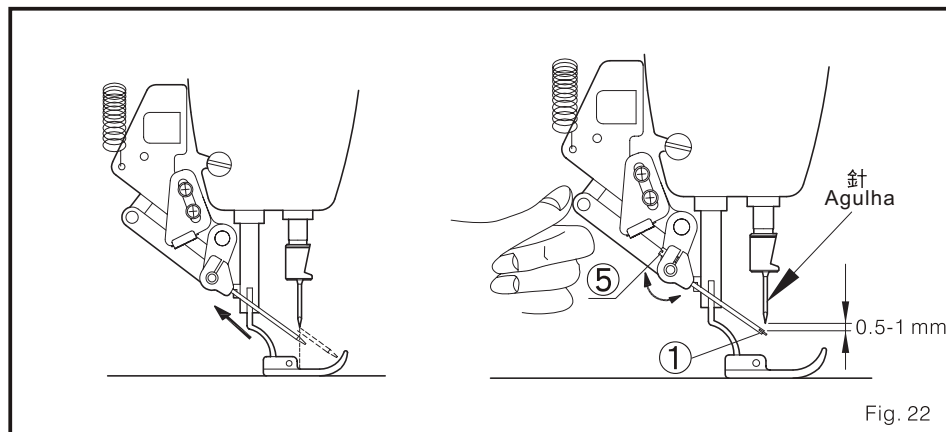


Fig. 22

## AJUSTE A FACA MOVIVÉL E A FACA FIXA

1. Desensamblar a faca móvel 5 e a faca fixa 7
  - (1) Remova a agulha e ergue o pé apertapanos
  - (2) Solte os parafusos 1 e 2, e depois remova a lâmina agulha 3.
  - (3) Solte o parafuso 4, e remova a faca móvel 5. por favor tenha cuidado com não arranhar a gorjeta da faca móvel 5.
  - (4) Solte o parafuso 6, e remova a faca fixa 7.

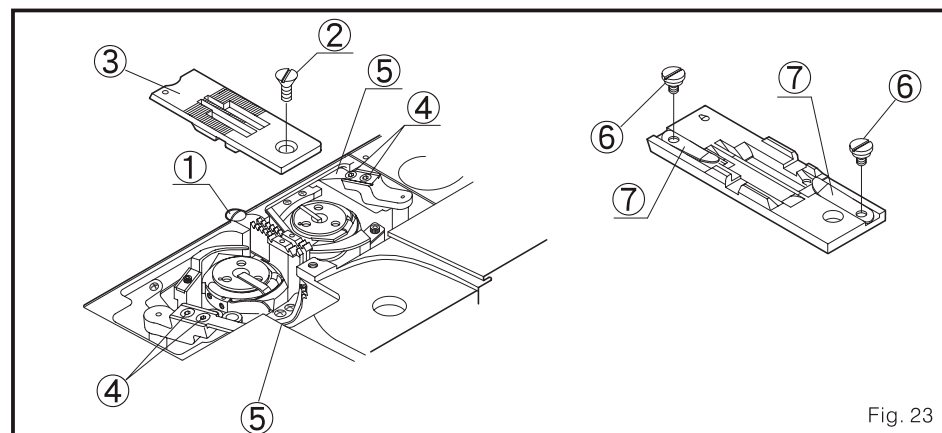


Fig. 23

2. Ajustar a faca móvel 5 e a faca fixa 7. (Fig. 23, Fig. 24)
  - (1) Gire a roda da faixa, e se orienta o chifre ao ponto posterior/traseiro morto como se mostra a seta do gráfico.
  - (2) Solte-lhe o parafuso 4 e ajuste a faca móvel 5. Enquanto isso, confirme que a mencionada faca esteja encaixada á mola do lanzadera
  - (3) Aperta a faca móvel 5 e ajusta-lhe isto para manter uma distância de perto entre isto e a gorjeta do lanzadera para 0.05-0.2mm. Depois, ajuste fortemente o parafuso 4.
  - (4) Ajuste o parafuso 6 para fixar faca fixa 7 no alavaca agulha 3.
  - (5) Ajuste o palca agulha 3 com o parafuso 1 e 2. Ajunta a agulha, e ajuste a agulha de faixa.

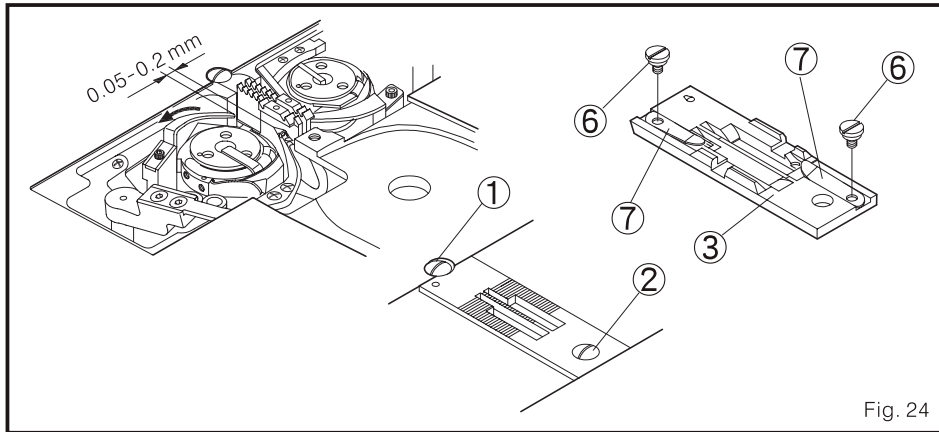


Fig. 24

3. Se a faca não este fiosa, proceda afia-a isto com um arquivo ou machucadora. Porém, a faca móvel não deveria ser afiada, só o ser capaz ser substituído. Se a faca móvel colide com o fim ou o espaço mencionado é excessivo, causará racha rebordeando, significando que o fim de fio não pudera ser rebordeado. (Fig. 25)

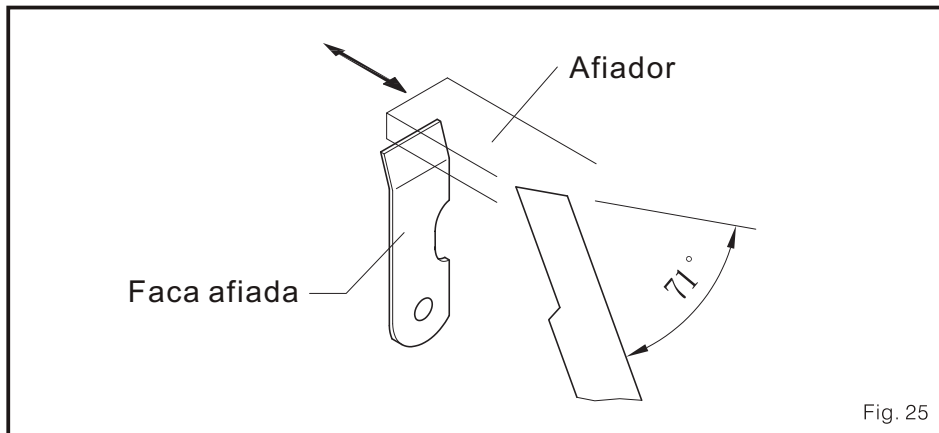


Fig. 25

4. A posição standard relacionou entre a faca móvel e a mola base do lanzadera é quando a gorjeta da mencionada faca que ista alinhou com a parte posterior da mola base do lanzadera. ajustar isto, por favor, fazem isto depois de soltar os parafusos fixados 1 e 2. (Fig. 26)

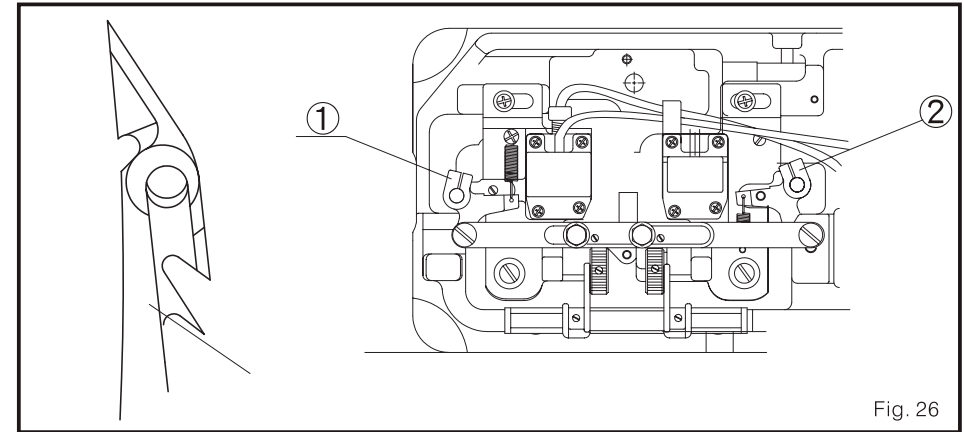


Fig. 26

#### 5. NOTIFICAÇÕES:

- (1) Quando o ajuste a faca de cozinha móvel, por favor proceda pôr isto +/-0.5-1.0mm da posição standard.
- (2) quando a faca móvel se mova à parte dianteira, eles poderiam passar as seguintes situações
  - a. Mexer-se muito para a frente que faria a tensão de fio e o rebordeado do fio anormal.
  - b. A razão para os pontos saltados e a separação do fios enquanto se costura é porque a habilidade do agarre do fio inferior que cai. Especialmente em T828-75 e T828-72.
  - c. depois do rebordeado, o fio disponível atrás da casa de botão da agulha será diminuída especialmente no lado direito. O lints perto da faca móvel são a causa que o fio superior é muito curta.
- (3) quando a faca móvel mova à parte posterior, acontecerá um erro marcado no rebordeado do fio superior e então no inferior.
  - a. A razão para os pontos saltados e a separação de fios enquanto é costurado que é a habilidade da agarre do fio inferior que cai. Especialmente em T828-75 e T828-72.
  - b. Depois de rebordeado, o excesso de fio se alongo e este fio com excesso cheiara a pressão de ter puxado diminui, como também a capacidade disto agarre do fio inferior.
  - c. O tamanho standard do longo um da linha disponível é de 35-45 mm.
  - d. Existirá uma resistência extra ao extrair o pano costurado porque o fio disponível superior é muito longa, e a linha inferior puxa ao fio superior (Fig. 27)

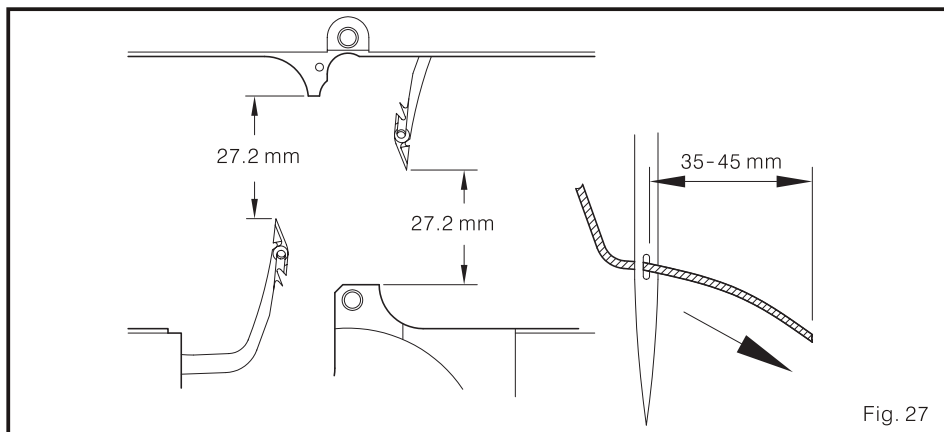


Fig. 27

### AJUNTAR FONTE DE FAIXA DO FIO INFERIOR

1. para os modelos de máquinas de costura de agulha dobro. Se o fio inferior não pode ser mesquinha para o rebordeado. O puntado seguinte não poderão ser executado. Então, tenha cuidado que ajustado a faixa mola da fio inferior.

2. A altura standard da faixa mola do fio inferior é de 7mm. (Fig. 28)

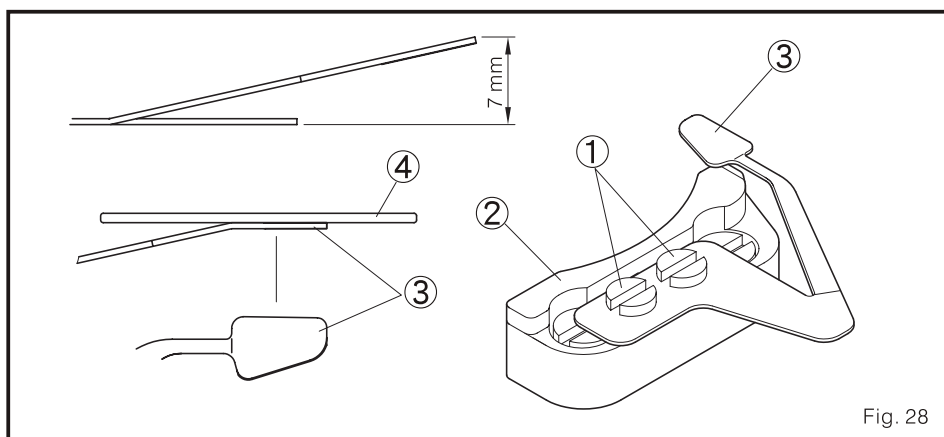


Fig. 28

3. Solte o parafuso 1, e ajuste o espaço entre a base faca móvel 2 e a faixa mola de fio inferior 3 de forma que isto é de 0.5 mm.

4. Quando ajunte a faca móvel 4, mantenha a gorjeta da fonte de faixa do fio inferior 3 perto da parte de trás da faca móvel 4. Se o efeito de contato não é bom, Isto causara que os pontos são saltados e o fio cai. Isto especialmente acontece quando o fio inferior estiver mais magra que o superior. Por favor tenha muito cuidado nisto.

5. Notificações:

(1) Se a força da faixa do fio inferior for muito forte, eles terão pontos saltado e o fio cai quando você comece a costurar

(2) Se a força da faixa do fio inferior é muito fraca, a linha saltou quando comece a costurar

### AJUSTE DA LUBRIFICAÇÃO

1. Verte o óleo para o buraco para óleo 1 até que chega à linha superior no metro de mim lubrificou 2. O óleo é MOBIL #10. Por favor note que a falta de óleo pode causar que as partes queima-se ou eles fiquem destruídos (Fig. 29)

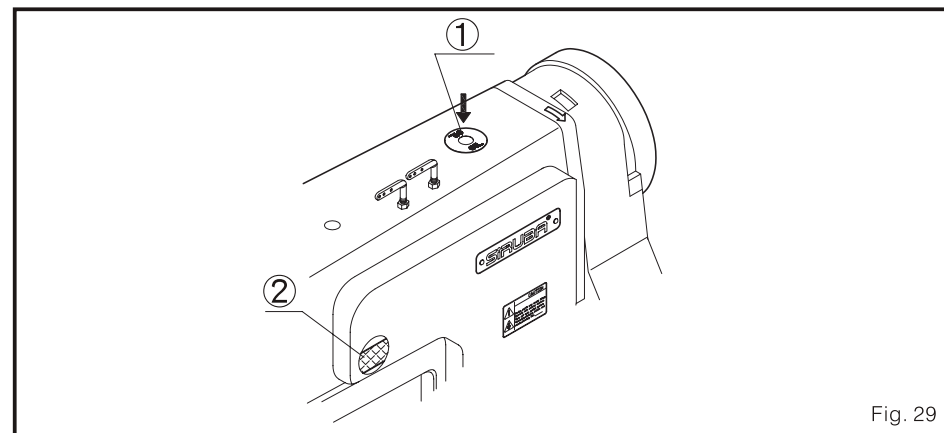
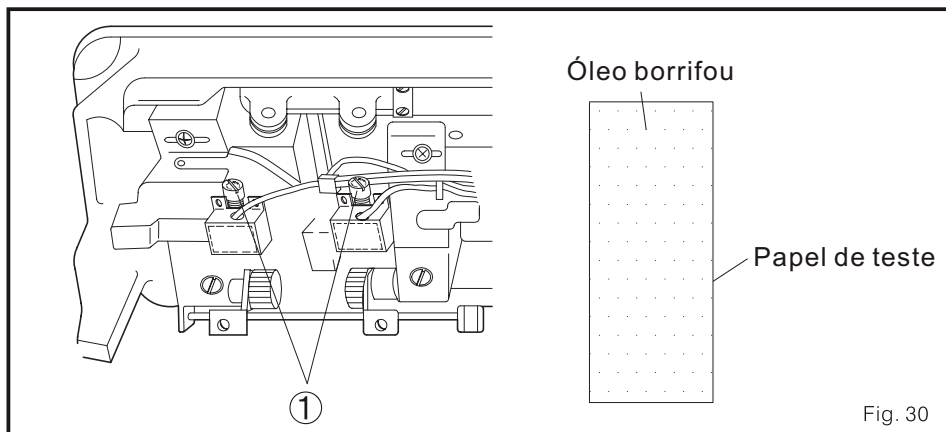


Fig. 29

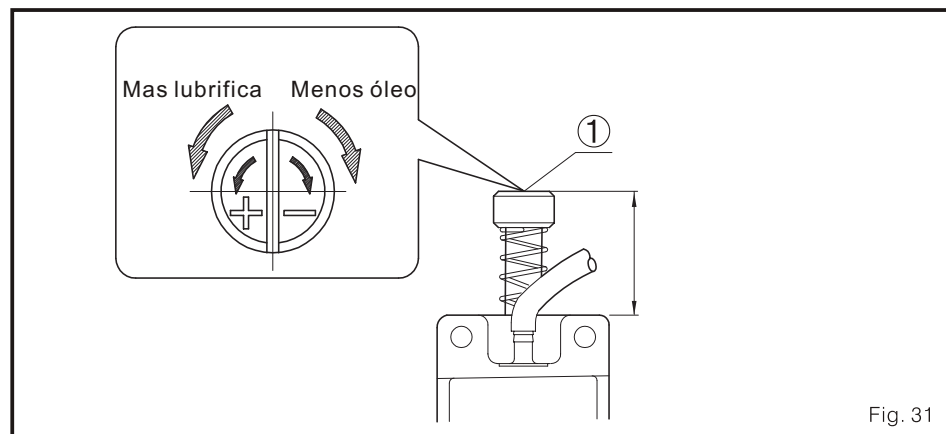
2. quantidade do lanzadera (Fig 30)

(1) Quando a quantidade de óleo esteja baixo da linha inferior em do metro de óleo. Por favor aumente imediatamente.

(2) Quando este mudamdo a lanzadera. por favor gire o parafuso do lanzadera 1 para ajustar a quantidade de óleo. Leve 10 segundos como o padrão revisar a quantidade de óleo do lanzadera. A gama deveria estar como isto é mostrado no Fig. 30.

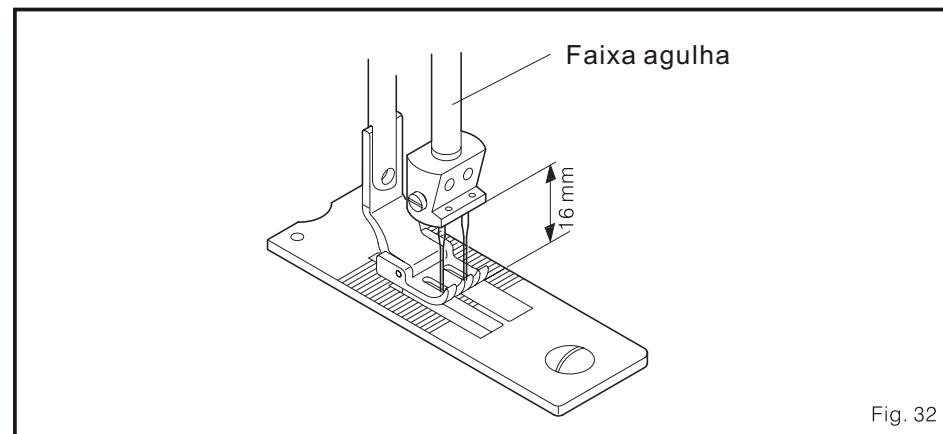


3. NOTIFICAÇÕES: Se soltasse muito o parafuso do lanzadera 11 que isto consumiria o óleo depressa dentro da recepção de óleo. (Fig, 31)

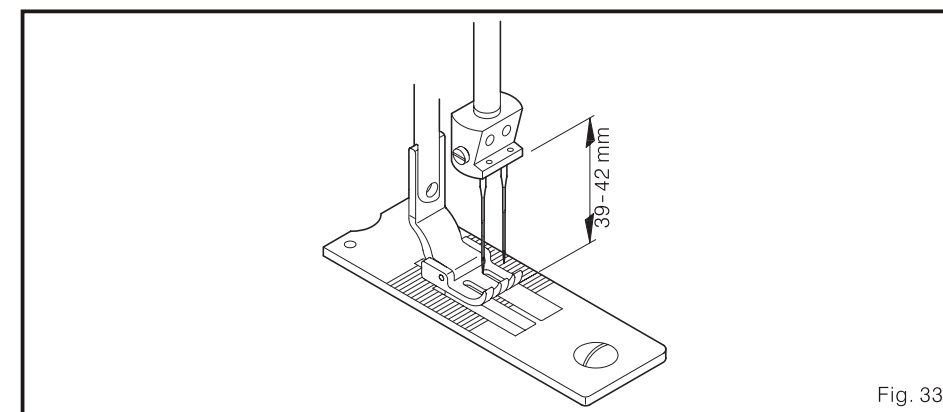


### AJUSTE DA POSIÇÃO VERTICAL DE PAROU DA AGULHA

1. Vire fora a máquina. Quando a agulha esteja no ponto morto inferior, o espaço entre a superfície da lâmina agulha e a extremidade inferior da faixa agulha deve ser de 16mm. (Fig. 32)



2. Quando a agulha isto no ponto morto mas alto, a marca A na talha que deve ser alinhada com o maraca no couro da máquina. Naquele momento, a distância entre a superfície da lâmina agulha e a extremidade inferior da agulha de faixa deve ser de 39-42mm. (Fig. 33)



3. Ajuste o ponto morto superior da agulha: solte o parafuso ajustável A na talha e mova para ajustar isto, Tem certeza que a distância entre a superfície da agulha de distintivo e a extremidade inferior da agulha de faixa deve ser de 39-42mm. Ao mesmo tempo, ajuste fortemente o parafuso A depois da marca da roda da faixa isto alinhado com a marca do corpo disto planeja isto, erguer a agulha de faixa, gire a roda da faixa para o endereço 1. fazer que isto que desce, gire em endereço 2. (Fig, 34)

4. Ajuste o ponto morto inferior da agulha: solte o parafuso ajustável B na talha e mova para ajustar isto. Erguer a agulha de faixa, gire a roda da faixa para o endereço 1. fazer que isto que desce, gire em direcção 2.

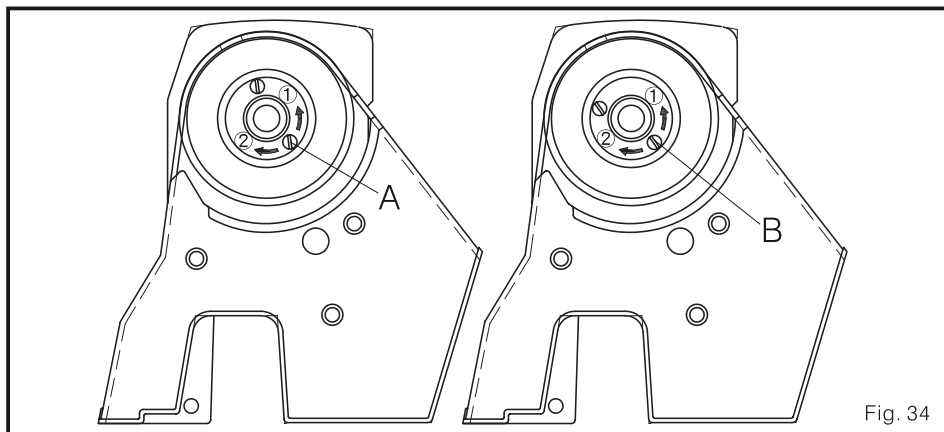


Fig. 34

## AJUSTAR CANTO DE COSTURA

### 1. ajusta do eixo deslizante (Fig. 35)

- (1) Alinhe a barra localizadora 1 com a marca R no lâmina controladora barraa agulha 2.

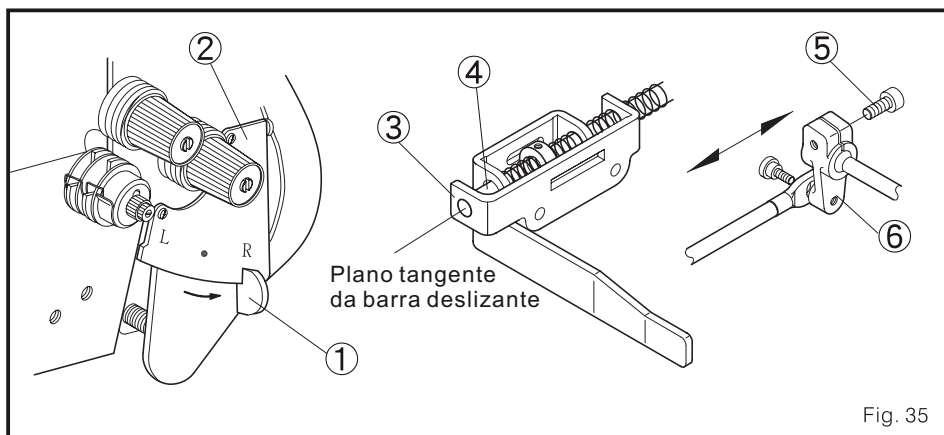


Fig. 35

- (2) Solte o parafuso 5, e mova a barra balanceadora 6 de direita para esquerda de forma que o plano da barra deslizante 4 permanência tangente para o mesmo plano da superfície externa da lâmina fixa do eixo deslizante 3.
- (3) se a barra deslizante 4 este envelope ou fora do plano da lâmina fixa do eixo deslizante 3, isto debilitou o movimento processa e separação do eixo. Pelo tanto coisa, não ajuste a mola e o anei fixo do eixo.

### 2. Ajuste a lâmina fixa do eixo deslizante (Fig. 36)

- (1) Mova a barra localizadora à marca da lâmina de controlador da barra agulha.
- (2) Ajuste a superfície esquerda do distintivo fixa do eixo deslizante 1 e o lado esquerdo do apoio da barra agulha 2 de forma que eles mova a cavilha da lâmina que fixa do eixo deslizante 1 para a posição mais à esquerda.
- (3) Neste momento., ajuste o parafuso guia 3 no anel fixo do eixo. Como também o parafuso fixo 4.
- (4) Se a posição da cavilha é incorreta, a gorjeta da lâmina deslizante e a gorjeta do de cavilha separadora mudou posição, e isto destruirá o sistema entre a agulha de barra e o separadora de cavilha.

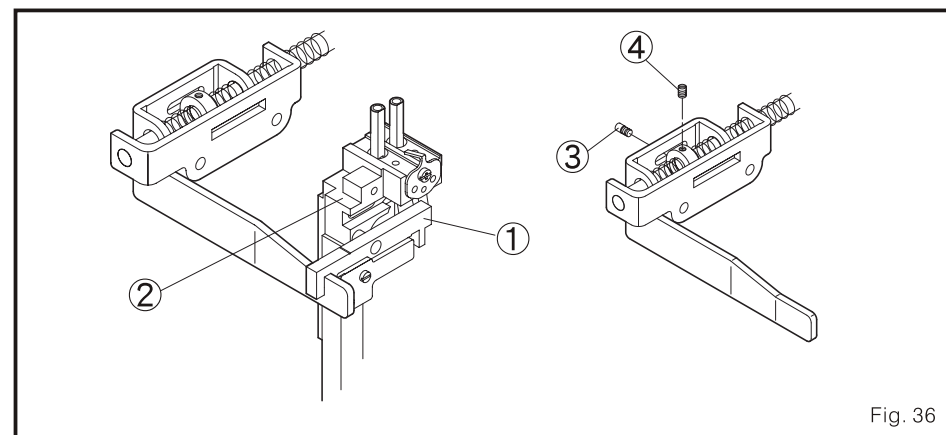


Fig. 36

### 3. Ajuste a pressão da molado da barra conector

- (1) Empurra um pouco a barra 2 de forma que quando o localizadora de barra 1 mova atrás para a posição original L ou R. que devem parar e unir com a marca da lâmina agulha que ajusta a lâmina. De outra forma, ajuste a pressão da mola.

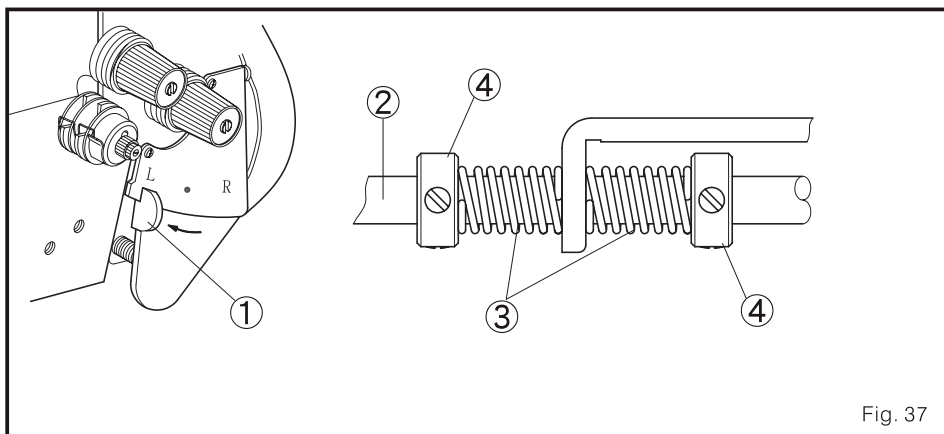


Fig. 37

- (2) Ajuste os colares 4 para que aquele possa tocar suavemente para a barra conector 3 enquanto se mova de L a R no conector de barra.
- (3) A pressão da direcção L e R pelas molas barraconector 3 que deve ser ajustado de um mesmo modo
- (4) Se a barra conector 1 não pode mover de atrás para a marca no meio, por favor reajuste a pressão das molas de fontes conector 3

#### 4. Ajuste o bloco da barra agulha (Fig. 38)

Mova a barra agulha 1 para o ponto mais alto. E gire o bloco da barra agulha 2 para ajustar o espaço entre o plano tangente superior da barra agulha 1 para o plano inferior tangente do bloco da barra agulha 2 de forma que isto seja de 0.5 mm.

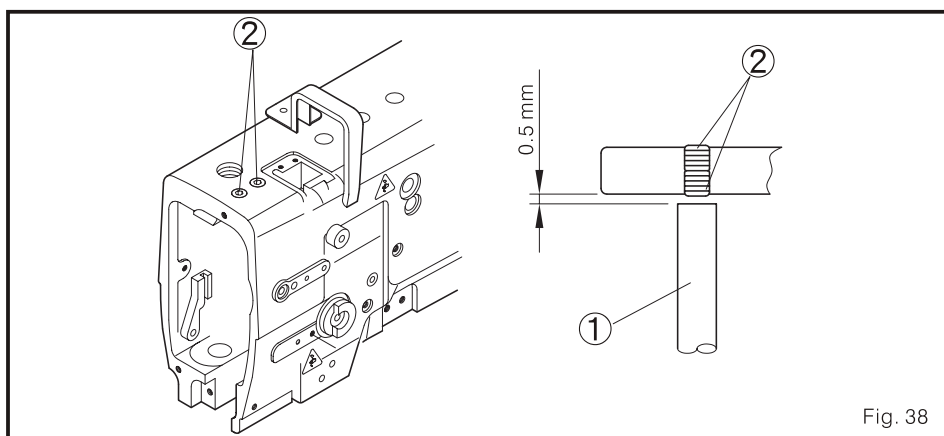


Fig. 38

#### 5. Ajuste a pressão do pé apertapanos. (Fig. 39)

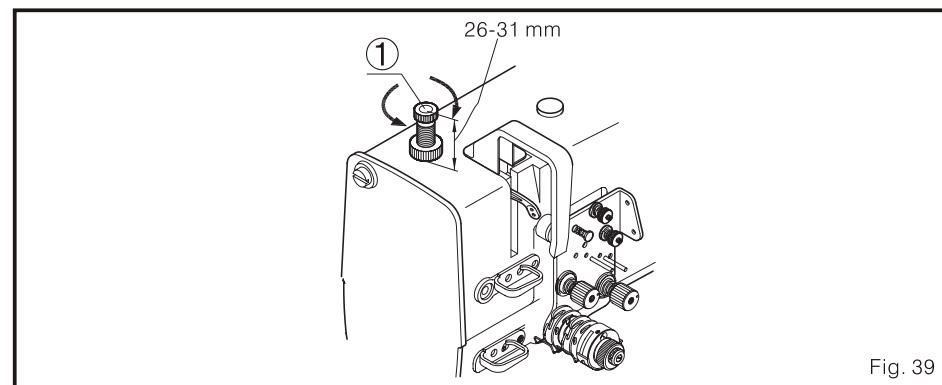


Fig. 39

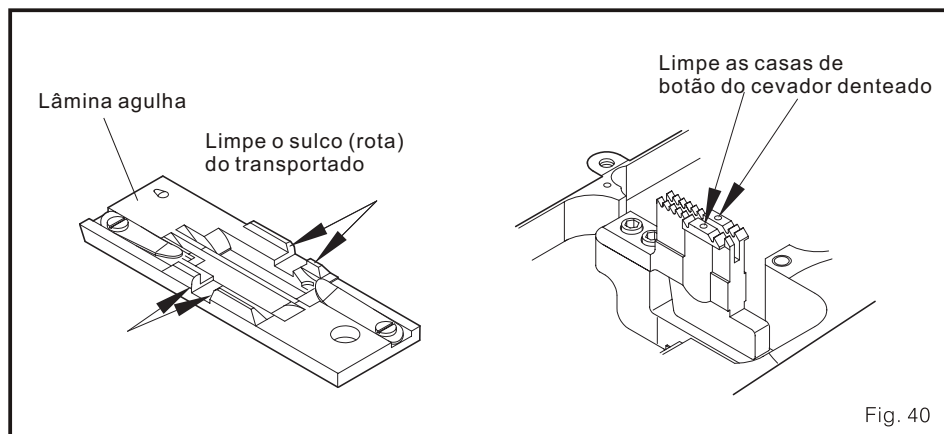
Gire o parafuso 1 para ajustar a pressão no pé apertapanos. Quando ajustar, por favor gire à pressão que permite ao pano passar de um modo macio. (Quadro 2)

TIPOS	PRESSÃO DO PÉ APERTAPANOS (Kgf)	ALTURA PARAFUSO DO PÉ-APERTAPANOS AJUSTADOS (mm)
Panos magros	3	Se aproxima 31mm
Panos meios-grossos	4	Se aproxima 28mm
Panos grossos	5	Se aproxima 26mm

Quadro 2

### LIMPAR A ROTA DA LINHA DA LINHA LÂMINA E DO TRANSPORTADOR DENTADO

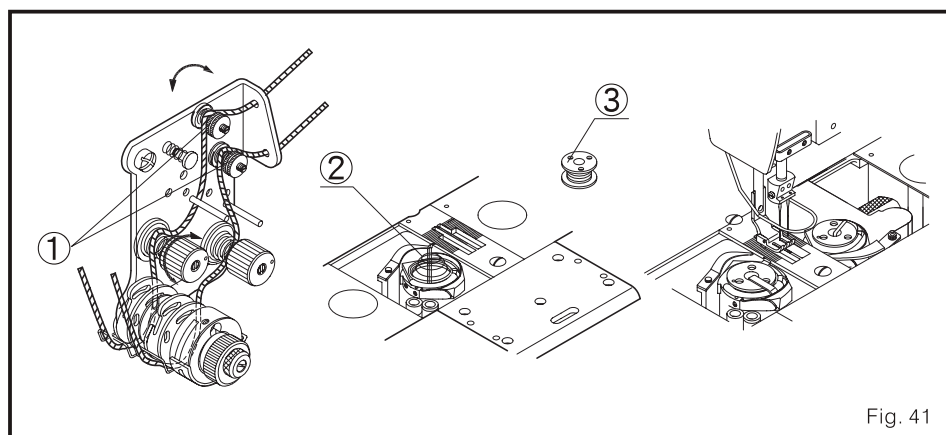
Enquanto limpa, por favor desensamble a faca a fixa (Fig. 40)



## A MOLA PROTETORA DE PARADA E A TENSÃO DO PRE-PUXOU

### 1. Tensão do pre-puxou (Fig. 41)

Enquanto este rebordeando, A tensão do fio debilitou. Tudo depende da força de ter pre-puxado 1. Quando esta força aumentar, o excesso sem parar na gorjeta do fio se tornará mais curta depois do rebordeado. pelo contrário, quando que a força de ter pre-puxado diminuí, o excesso sem parar na gorjeta do fio se tornará mais longo.



### 2. Mola protetora de parada

Esta mola 2 para prevenir que o carretel 3 se detenha enquanto esta rebordeando. Por favor use bobina original SIRUBA.