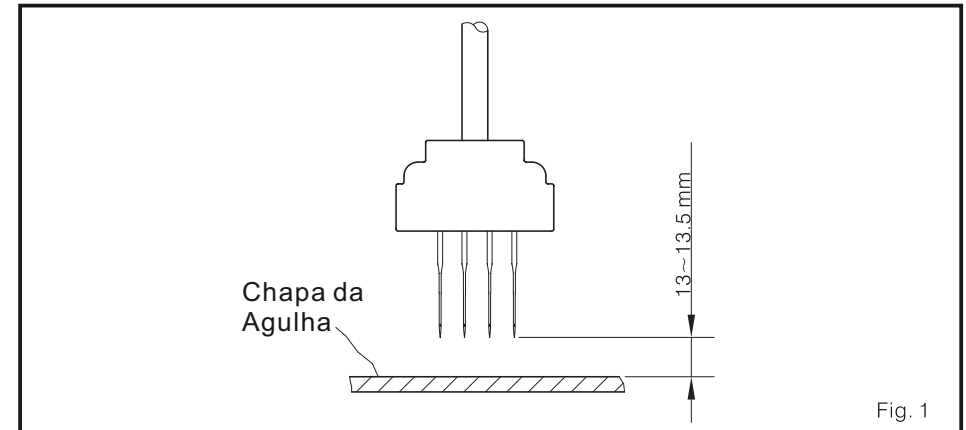


VC008

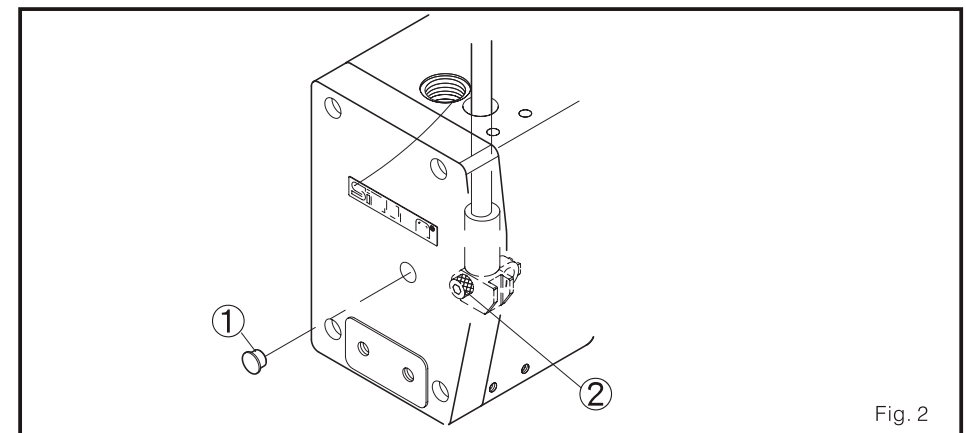
**MÁQUINA DE BASE
PLANA CILINDRICA
MULTIAGULHAS DE PONTO
DE CADEIA OU CADEIA**

AJUSTAR ALTURA DE AGULHA

1. Quando a barra da agulha está em ponto morto superior, ajuste o espaço entre a ponta da agulha e a superfície da placa de agulha para que se 13-13.5 mm. (Fig. 1)



2. Abra o tampo 1 de um lado, e afrouxe o tornillo 2. Fíjelos de novos depois de ajustar a altura da barra de agulha acima/baixo até conseguir a posição ideal. (Fig. 2)



NOTIFICAÇÕES:

Depois dos ajustes, por favor, confirme que todas as agulhas estão no centro do os buracos correspondentes na lâmina agulha. (Fig. 3)

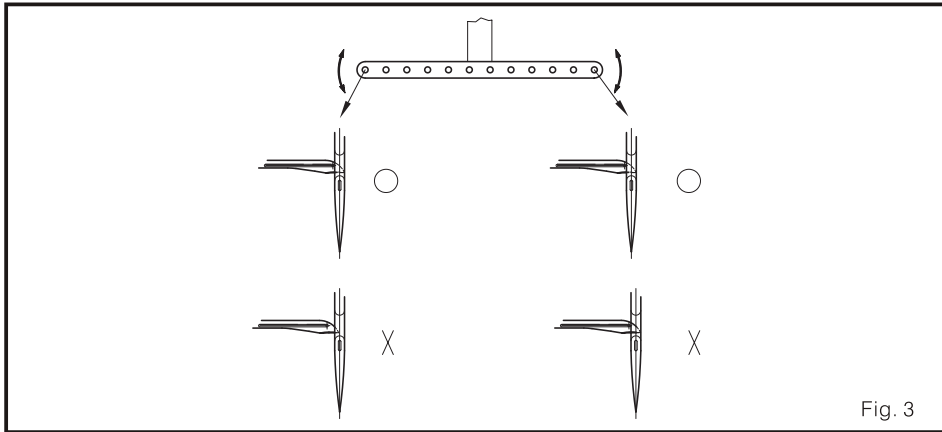


Fig. 3

AJUSTAR A AGULHA E O LOOPER

Solte o parafuso 1, e ajuste a barra agulha de forma que o espaço entre a agulha e o protetor da agulha seja de 0-0.1 mm, Depois fixe o parafuso 1. (Fig. 4)

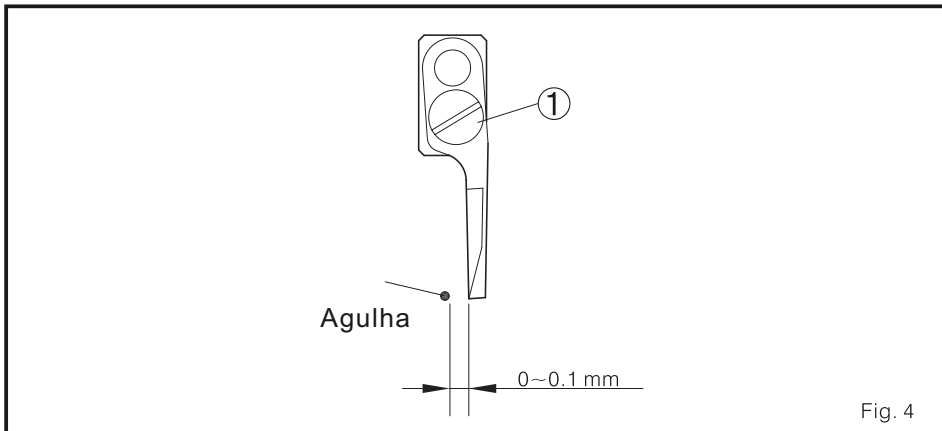


Fig. 4

AJUSTAR A AGULHA E O LOOPER

1. Insere o looper no apoio do looper, depois fixe o um pouco o parafuso 1 (Fig. 5)
2. Gire a polia para elevar a agulha e mover a ponta do looper ao centro da linha da agulha. (Fig. 6)

3. Ajuste o espaço entre um lado da agulha e a ponta do looper para que 0-0.05 mm.

4. Fixe novamente o parafuso 1. (Fig. 5)

5. Depois de terminar com os passos previamente descritos. Por favor, confirme que a borda da base origem do looper isto a 0.5-0.8 mm separados do lado direito da gorjeta da agulha. (Fig. 6)

6. Quando fique ajustado, solte o parafuso 3 e mova o apoio do looper 4 esquerdo para confirmar as características antes descritas. Então fixe o parafuso 3. (Fig. 5)

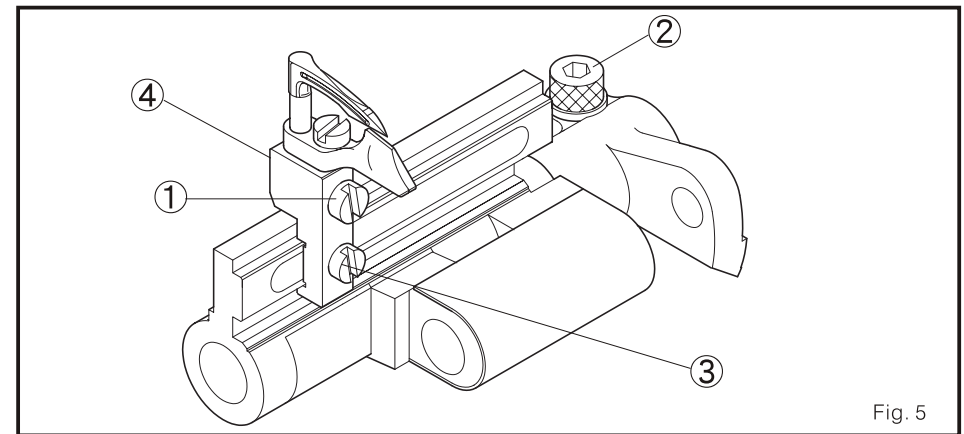


Fig. 5

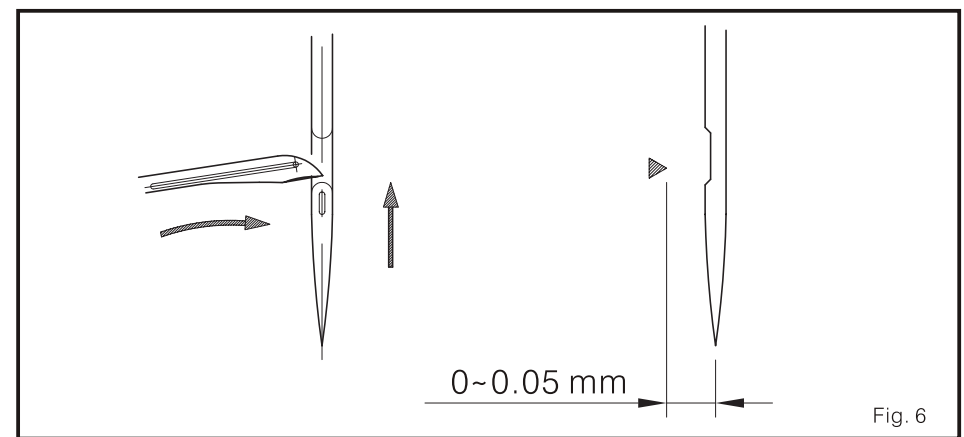
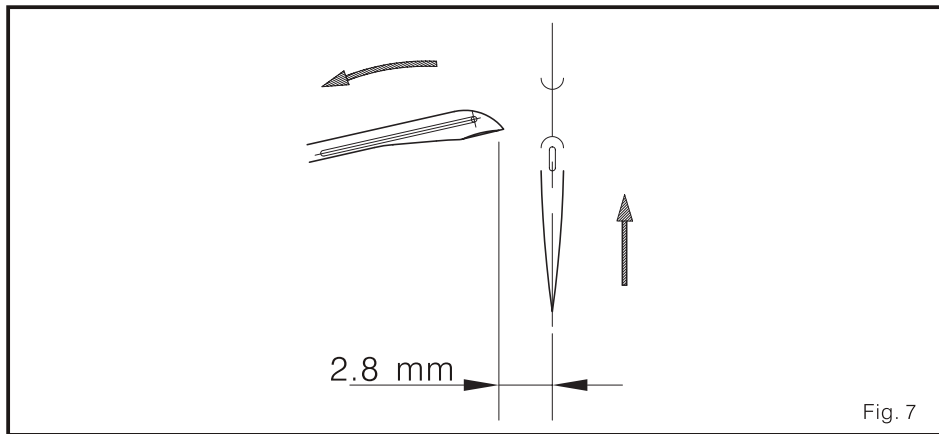


Fig. 6

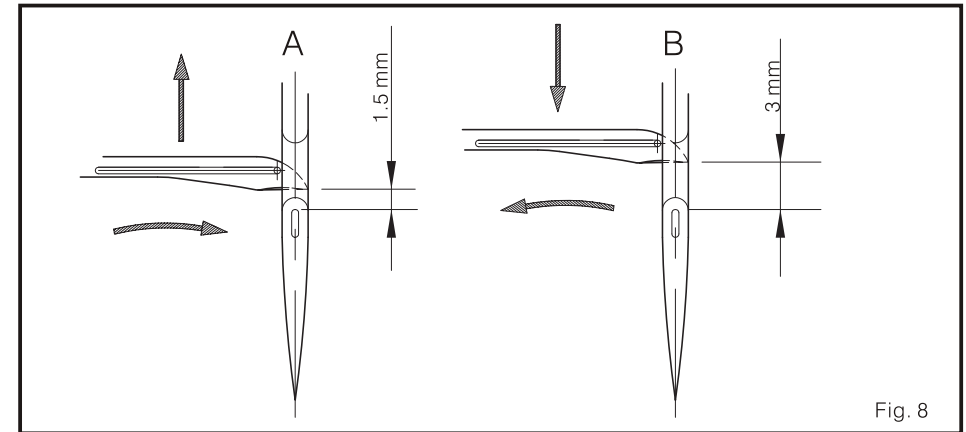
AJUSTE O LOOPER

1. Quando a agulha esta em ponto morto inferior, e o looper estiver em ponto morto traseiro o posterior, o espaço entre a ponta da agulha e o centro da linha da agulha deve ser de 2.8 mm. (Fig. 7)
2. Para ajustar, por favor, solte os parafusos fixos 2 da barra do apoio guia do looper. Mover o apoio do looper de atrás para diante para ajustar, e fixar fortemente o parafuso 2. (Fig. 5)

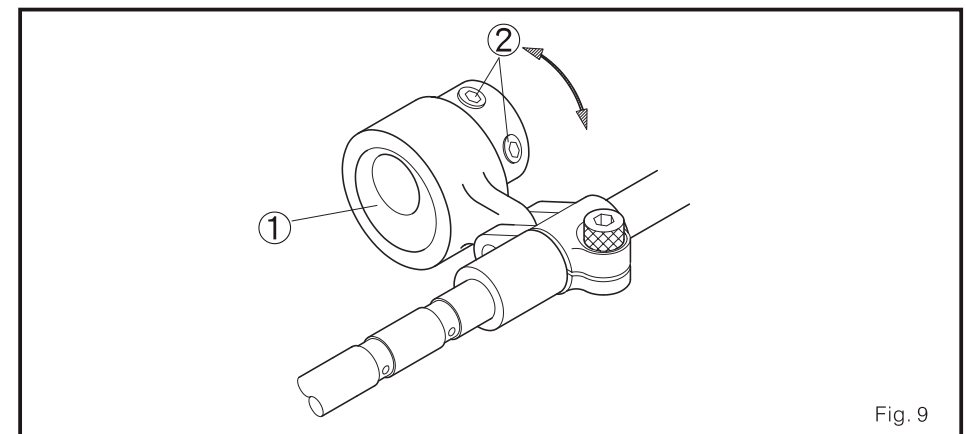


A RELAÇÃO DE RITMO ENTRE A AGULHA E LOOPER

1. Quando a agulha começa a mover para cima do ponto morto inferior, e a gorjeta do looper move à frente de atrás para ao lado da borda esquerda da agulha como na Fig. 8 (A) mostra, o espaço entre a gorjeta do looper e a borda superior da casa de botão de agulha deve ser 1.5 mm.
2. Quando a barra agulha se mexa abaixo, e a gorjeta do looper se move do fundo do ponto morto dianteiro à borda esquerda da agulha como se mostra na Fig. 8 (B), o espaço da gorjeta do looper para a borda superior da casa de botão de agulha deve ser 3 mm. Estas duas condições eles devem ter uma relação de ritmo apropriado



3. Quando ajuste, solte o parafuso fixo 2 do elíptico 1, mova à frente de atrás para forma que isto ajuste a relação de ritmo entre a agulha e looper. (Fig. 9)



POSIÇÃO DO LIMPADOR DO FIO

1. O espaço entre o limpador de fio 1 à agulha deve ser de 0.5-0.8 mm. (Fig. 10)

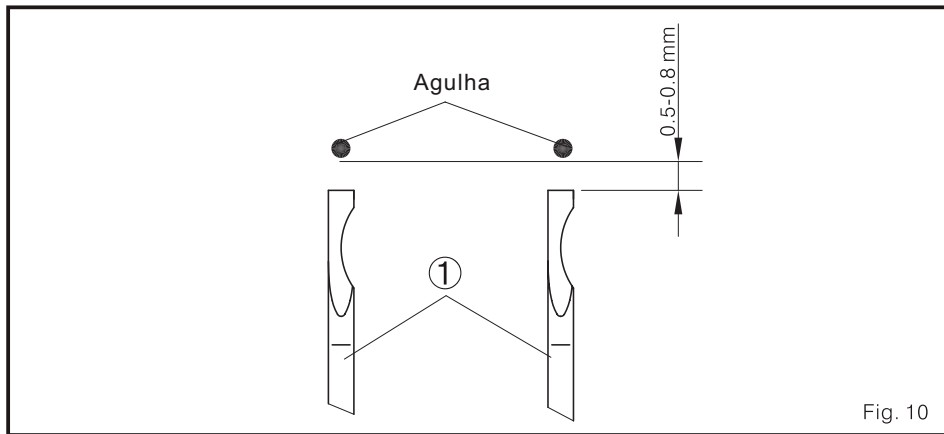


Fig. 10

2. Quando a barra da agulha esta em posição inferior. Afrouxe o parafuso fixo 2, e ajuste o limpador de olho 1 na forma que indica Fig. 10. Mantenha os limpadores paralelos entre si antes de assegurar firmemente o parafuso 2. (Fig. 11)

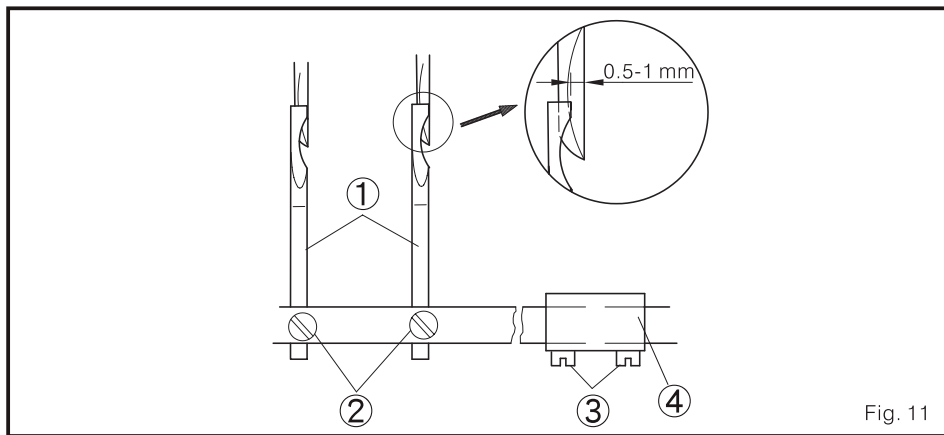


Fig. 11

A RELAÇÃO DE RITMO ENTRE BUCLEADOR E LIMPADOR DO FIO

1. Quando o limpador de fio 1 fique no ponto esquerdo morto, o espaço desde direito do limpador de fios 1 ao lado direito do bucleador deve ser 0.5-1 mm. (Fig. 11)

2. A distância entre o lado superior do bucleador para o lado inferior do limpador do fio deve ser de 0-0.1 mm. (Fig. 12)

3. Para ajustar: (Fig. 11)

- (1) Solte o parafuso 3 do eixo principal do limpador do fio, e então aperta isto um pouco.
- (2) Gire a talha para mover a barra conectora do limpador de fio 4 ao ponto morto direito.
- (3) Depois dos ajustes fiquem de acordo com as condições prévias, ajuste o parafuso 3

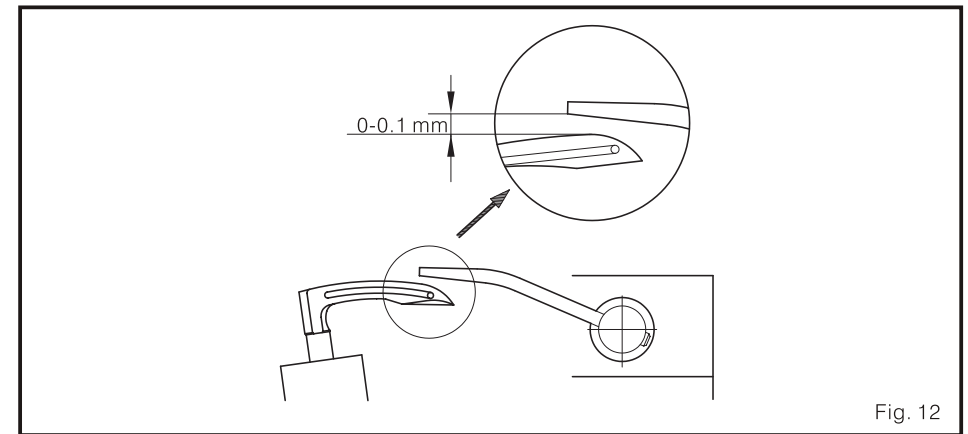


Fig. 12

AJUSTAR A BARRA DE CONTROL DO BUCLEADOR DE FIO

1. Quando a gorjeta da agulha se orientar à borda superior de um lado do looper direito, a barra de controle do looper de fio 1 começará a mover para cima do ponto morto inferior (fig. 13)

2. Para ajustar:

- (1) Ajustar a relação de ritmo: Solte o parafuso fixo 2 da leva elíptica 5, e gire adiante de atrás ajustar a posição. Então, ajuste o parafuso 3. Girar a leva de diante para trás para aumentar a velocidade, e faça o oposto para diminuir esta velocidade.

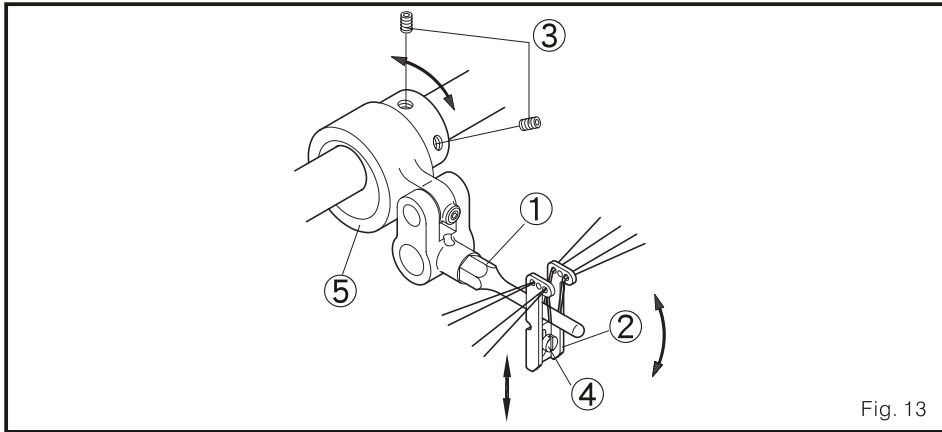


Fig. 13

- (2) Para ajustar a quantidade de fio:
Solte o parafuso 4, e mova o guia de fio de para cima até abaixo para ajustá-la. Então asseque o parafuso 4.
- (3) A quantidade de fio é diferente de acordo com o tipo de fio que é usado.
Quando a agulha fique no ponto morto inferior como é mostrado na Fig. 14, a quantidade D estará como isto continua: (Fig. 15)
- Linha de algodão e fios SP: 7 - 10 mm.
 - Fibra sintética elástica: 10 - 15 mm.

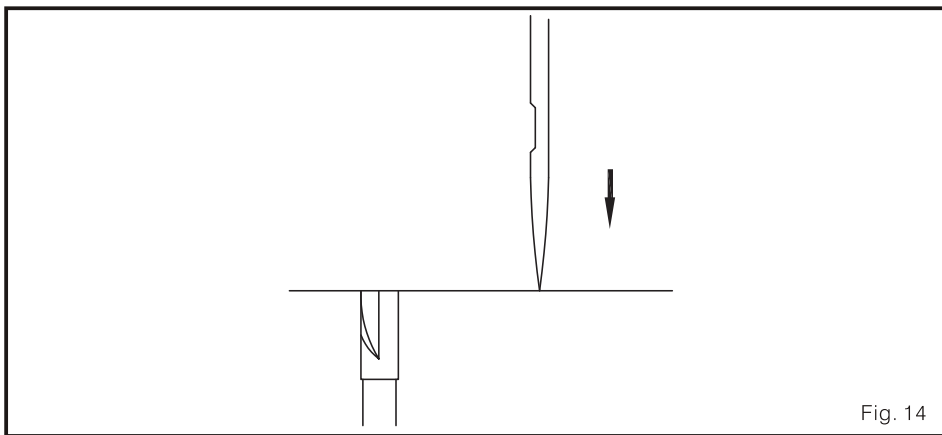


Fig. 14

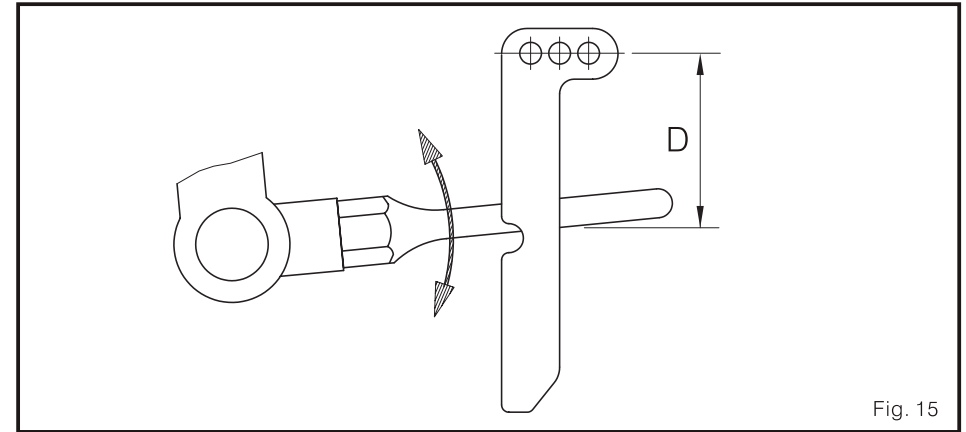


Fig. 15

AJUSTE DO TRANSPORTADOR DENTEADO

1. Ajuste normal

Quando o transportador denteado A se oriente ao ponto morto superior, o espaço entre a superfície dos dentes do transportador denteado e a lâmina agulha é 0.8-1.5mm. A média de tamanho é de 1.2 mm. (Fig. 16)

Para ajustar: (Fig. 17)

- Solte o parafuso ajustado 1 do transportador denteado 3.
- Mova o transportador denteado 3 de topo para baixo até chegar às condições mencionadas. Ajuste o parafuso ajustado 1.
- Solte o parafuso fixo 2 da cavilha 4. Ajusta a cavilha 4 e ajuste o parafuso 2 depois disto a cavilha que 4 devêramos tocar o fundo do transportador denteado 3.
- Enquanto isso, por favor, confirme que os transportadores denteados 3 são paralelos entre se.

2. Ajuste o paralelo

Quando transportador denteado A se mova ao ponto morto superior. Deve ser paralelo à superfície da lâmina agulha. (Fig. 16)

Ajustar: (Fig. 17)

Fixe o prendedor 6 e solte a porca 7. Depois, ajuste o parafuso 5 para fazer que os transportadores denteados 3 são paralelos à superfície da lâmina agulha. Finalmente ajuste á 7

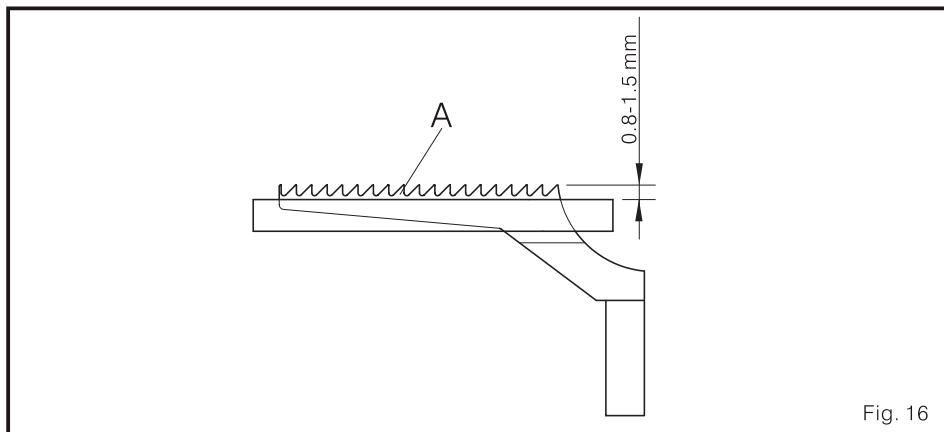


Fig. 16

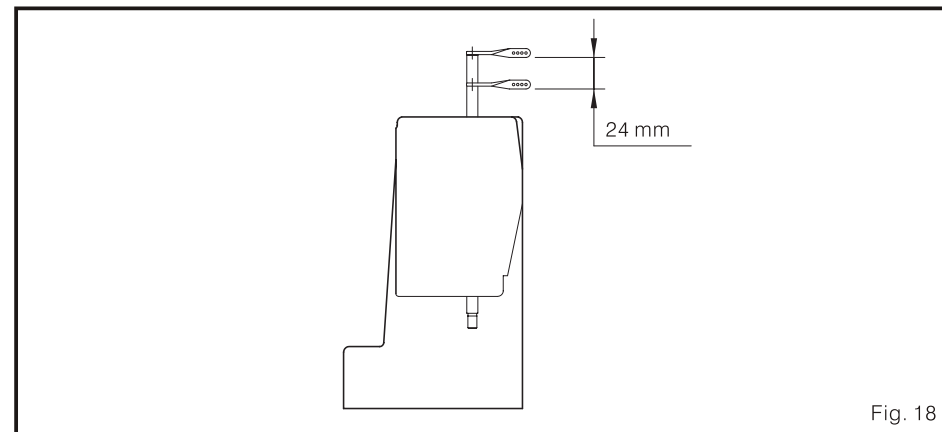


Fig. 18

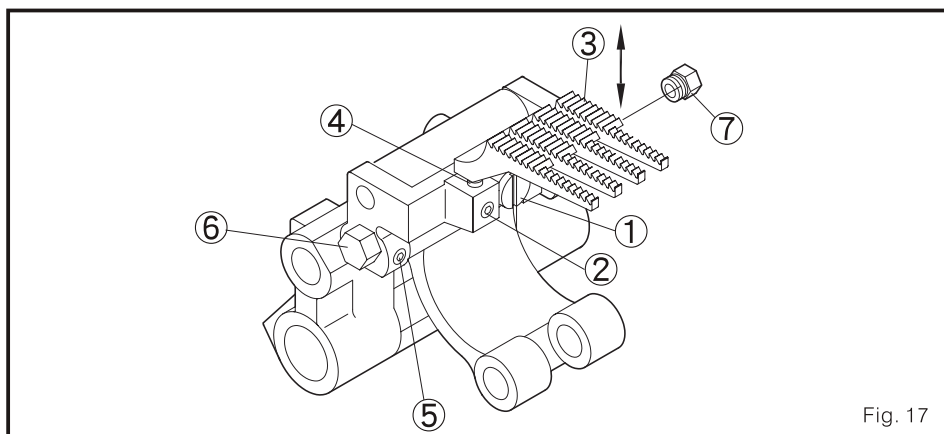


Fig. 17

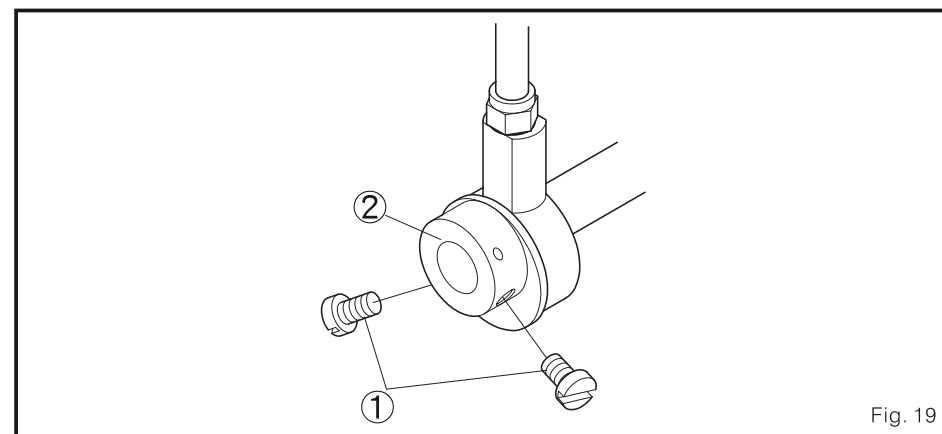


Fig. 19

AJUSTAR O PUXADOR POSTERIOR

1. A relação de coordenação entre o puxador posterior, é que o mencionado começa a girar quando os movimentos de barra agulha para cima uns 24 mm do ponto morto inferior. (Fig. 18)
2. Ajustar. (Fig. 19)
 - (1) solta o parafuso 1 da leva 2 elíptica, e assegure um pouco o parafuso.
 - (2) gira a talha para adquirir a condição previamente mencionada, e assegura o parafuso 1. Gira para diante para reduzir o tempo de movimento, como também gire para trás para diminuir a velocidade de movimento.

AJUSTAR A QUANTIDADE SUBMINISTRADA PELO ENGRANAGEM

1. Tire a cobertura superior.
2. Solte a porca 2 da barra conector 1 (Fig. 20)
3. Mova a barra conector 1 de atrás à frente para ajustar. Mova até diante (direção 3) para reduzir a quantidade subministrada. Mova para antes (direção 4) aumentar a quantidade subministrada

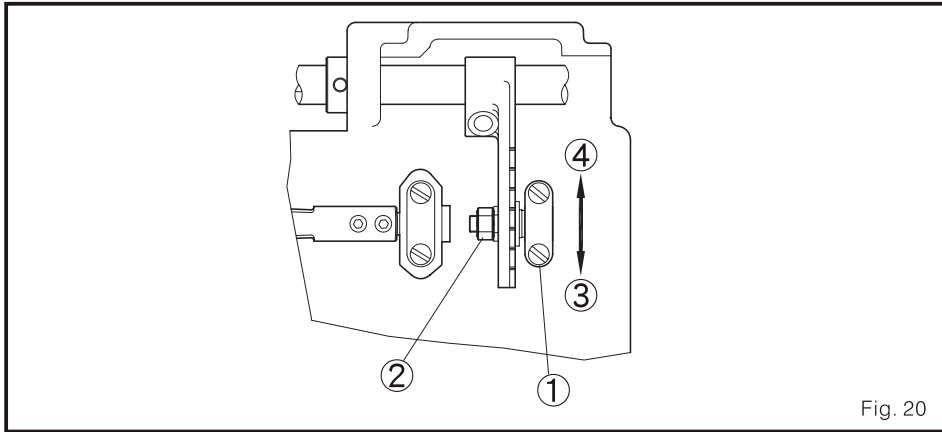


Fig. 20

4. Para ajustes menores, solte o parafuso 5 e mova a barra conector 6 para cima e para baixo para ter um resultado querido. Mover até cima aumentando a quantidade subministrada. Mover até baixa diminuirá a quantidade subministrada. (Fig. 21)

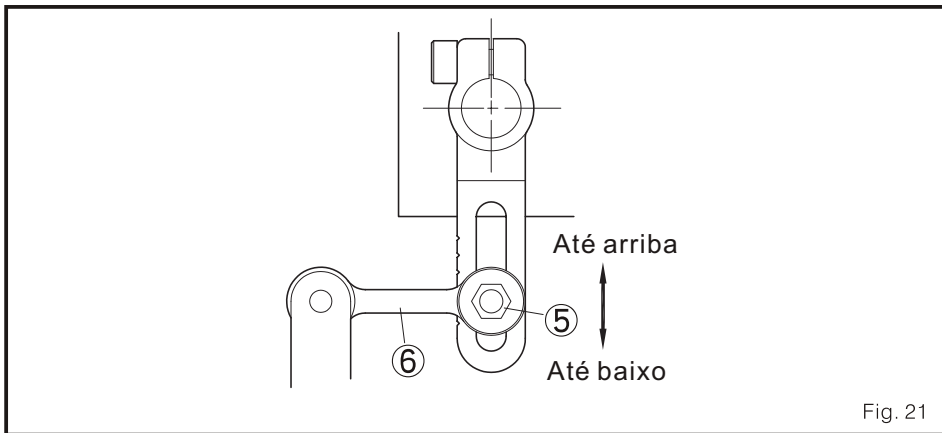


Fig. 21

AJUSTAR ESPAÇO ENTRE O ROLO SUPERIOR E INFERIOR

Quando o rolo superior se orienta ao ponto mais baixo, o espaço entre os dentes do rolo superior e inferior são de 0.05 mm, como também estes rolos devem ficar paralelos. (Fig. 22)

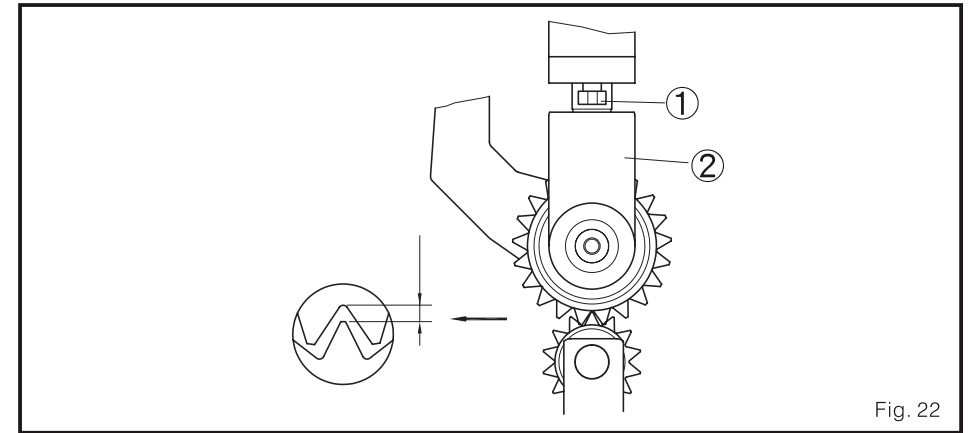


Fig. 22

Para ajustar:

1. Ajustar ambos os rolos de forma que eles sejam paralelos. Solte o parafuso 1, e ajuste ambos os rolos de forma que eles sejam paralelos entre se, Depois ajuste um pouco o parafuso 1, e mova o base 2 para cima e para baixo fazer que o movimento seja mais macio. Finalmente, ajuste o parafuso 1. (Fig. 22)
2. Ajusta o espaço de forma que isto seja 0.5 mm. (1) Como é mostrado na Fig. 23 solte a porca 3 e ajuste o parafuso 4 para fazer que a distância entre os rolos seja 0.5 mm. Depois, ajuste fortemente a porca 3.

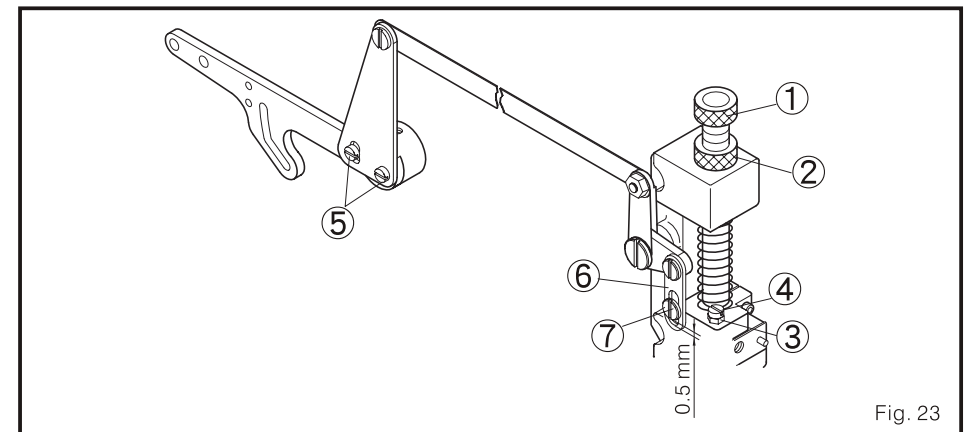


Fig. 23

- (2) Solte um pouco o parafuso 5. e ajuste a barra conector 6 fazer que a distância do parafuso 7 ao fundo do buraco circular da barra conector 6 seja de 0.5 mm, Depois ajuste fortemente o parafuso 5.

3. Ajuste a pressão do rolo superior. Enquanto gire o parafuso ajustável de pressão 1 ao lado das agulhas do relógio, a pressão aumentara, se move isto ao lado contrário a pressão cairá. (Fig. 24)

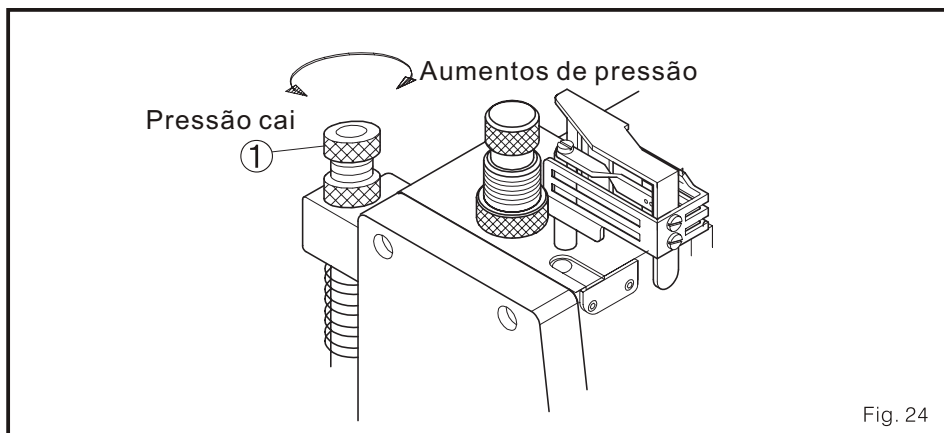


Fig. 24

FIO E O EQUIPE DE REBORDEADO DO BUCLEADOR DE FIO

1. Ajuste o golpe frontal/posterior da faca móvel.

- (1) Confirme que a faca pode guiar o eixo da barra conector 1 e o eixo do cilindro principal 2. Estes dois eixos devem mover atrás e diante suavemente. (fig. 25)
- (2) Quando a faca móvel inferior esteja no ponto morto dianteiro, a distância a extremidade da faca e o centro da agulha devem ser de 3 mm. (Fig. 26)

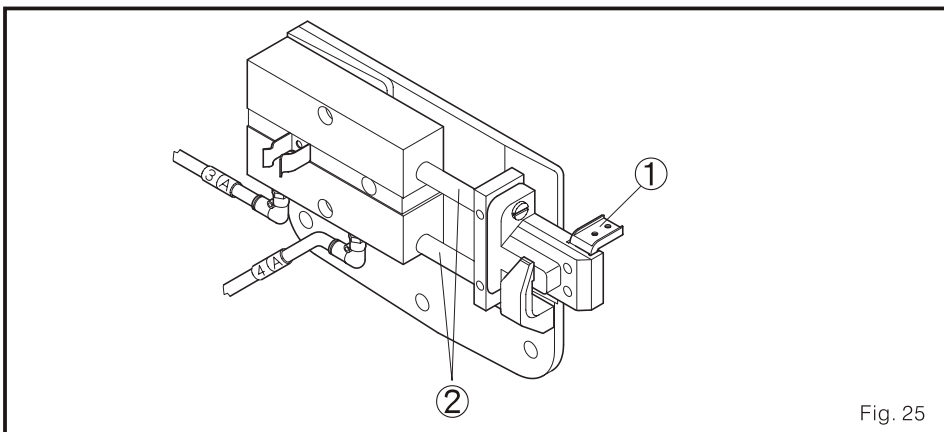


Fig. 25

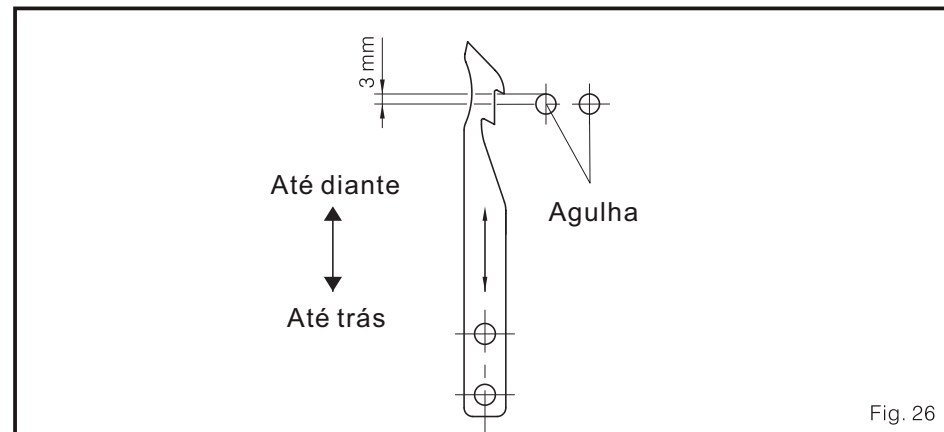


Fig. 26

2. A posição esquerda/direita da faca móvel

- (1) Quando a agulha fique no ponto morto superior, e o looper esteja no ponto morto dianteiro, A posição esquerda/direita da faca móvel é de 0.5 mm em frente ao lado esquerdo do looper. (Fig. 27)

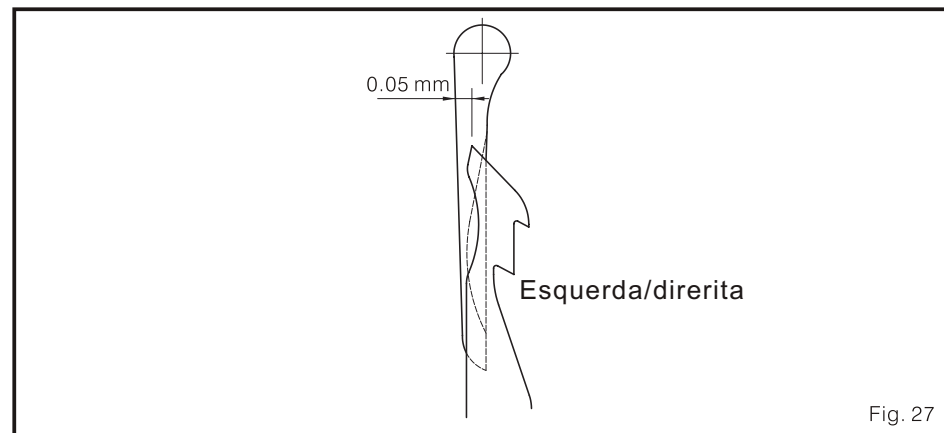


Fig. 27

- (2) Quando ajuste. Solte os dois parafusos 2 do equipamento de apoio da faca móvel inferior 1. Mova ao mencionado equipamento apoio 1 de esquerda para direita para completar a condição (1) mencionada previamente, e então ajuste fortemente os parafusos 2. (Fig. 28)

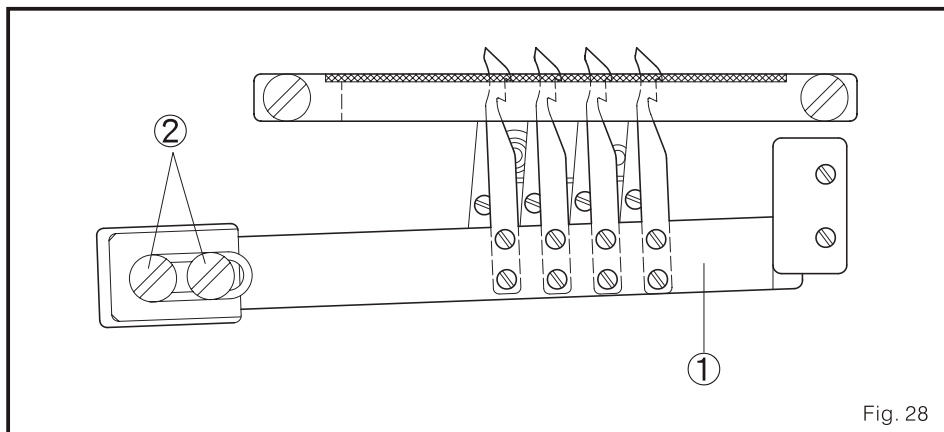


Fig. 28

(3) O espaço é de 0.2-0.5 mm da faca móvel inferior até a parte superior do looper (Fig. 29)

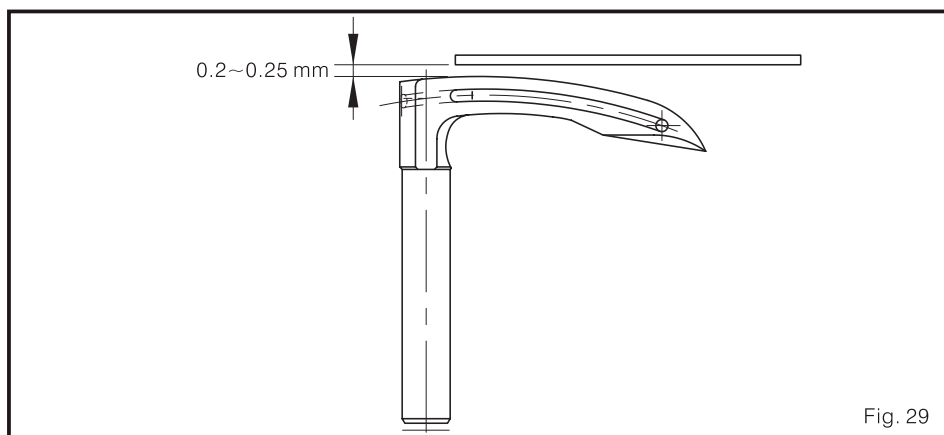


Fig. 29

(4) O espaço da faca fixa 1, VUT171A, à lâmina agulha 2 deve ficar entre 0.1-0.2 mm Além disso a caca fixa1 deve ser paralela à lâmina agulha 2 (Fig. 30)

(5) Para ajustar, por favor, solte os parafusos 3 entre ambos os lados da faca fixa mexa-a de atrás para diante para adquirir o resultado querido.

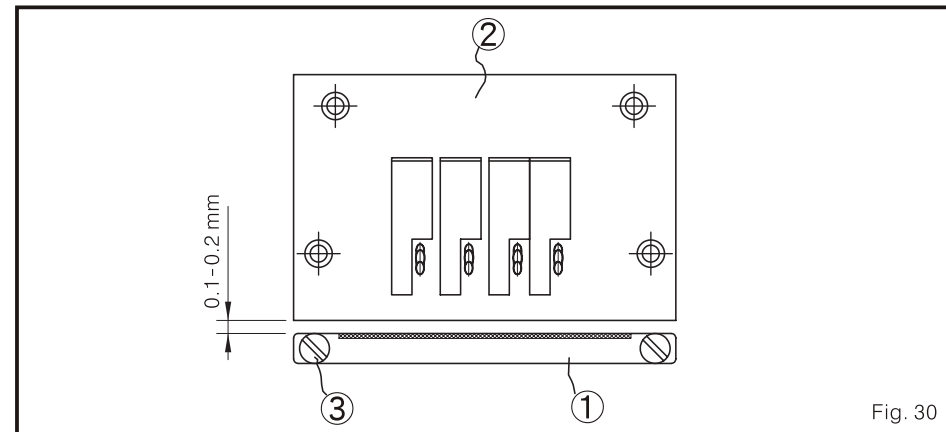


Fig. 30

(6) Ajustar a pressão da mola da folha cortante móvel 1: (Fig. 31)

Ajuste a tensão do parafuso 2 Se o parafuso de tensão ficou muito ajustado, a vida útil de ambas as facas será menor. Se o parafuso de tensão esta muito canto. O fio do looper e a agulha não poderá ser cortado facilmente.

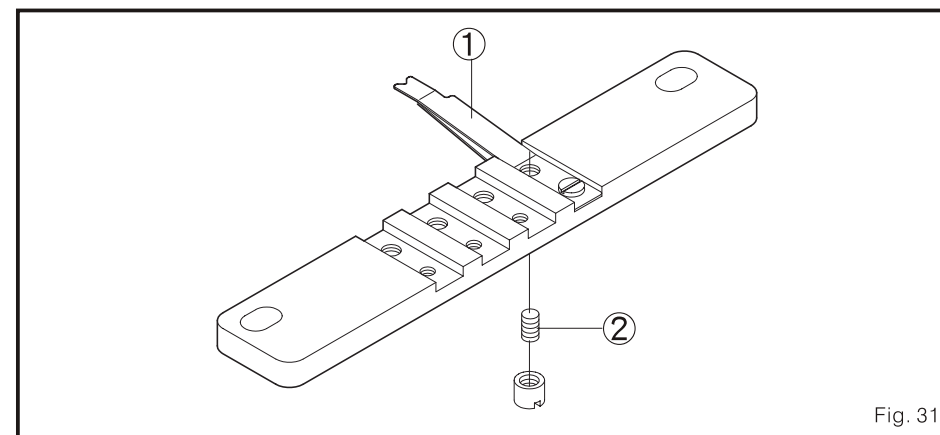
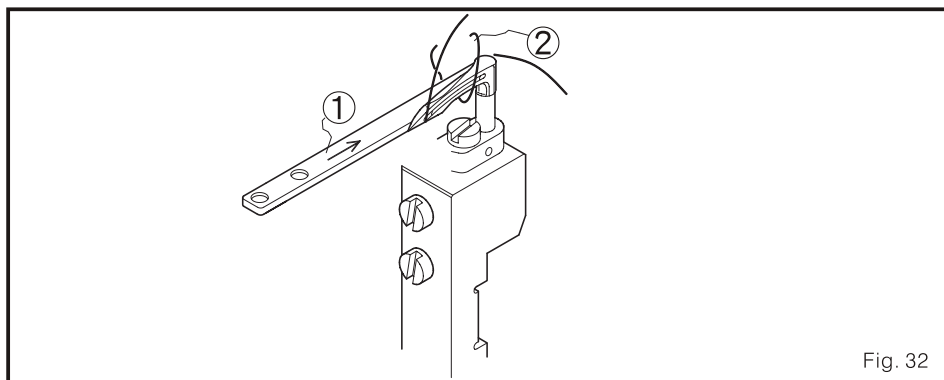


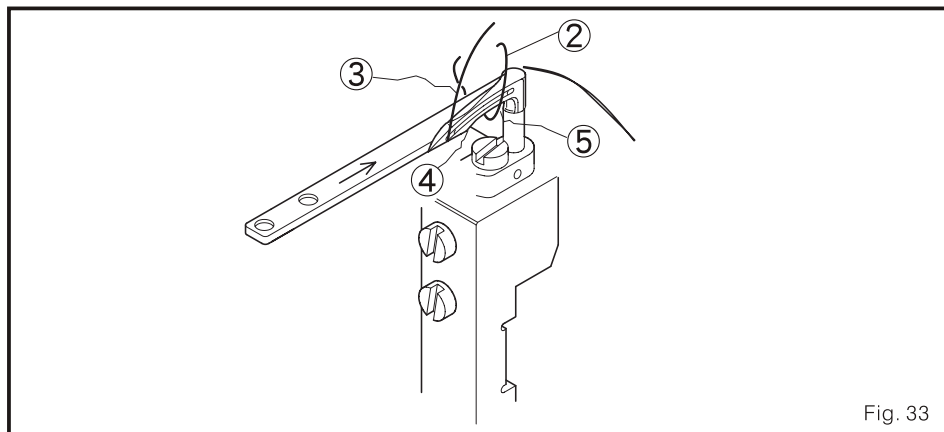
Fig. 31

A POSIÇÃO INTERRELATIVA DA FACA INFERIOR, FIO DE AGULHA, E O FIO DO BUCLEADOR

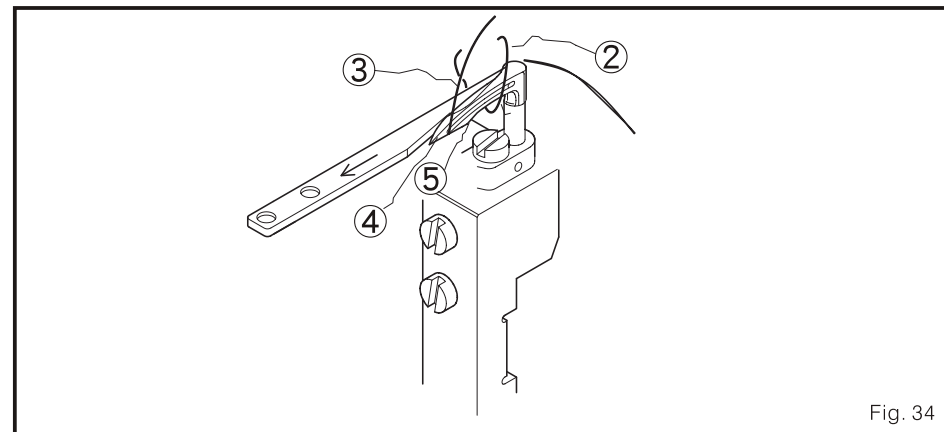
Depois de levar a cabo o ajuste mencionado ficam terminados. Por favor confirme os seguintes pontos.



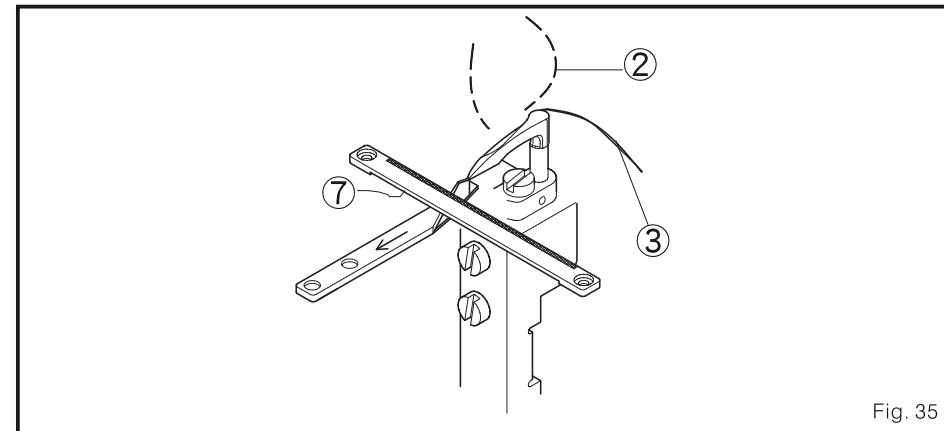
1. Quando a faca móvel 1 se mova de à frente para trás, deve fazer isto pelo arco de fio 2. (Fig. 32)
2. Quando a faca móvel 1 se mova para o ponto morto dianteiro, o arco de fio 2 deve entrar na primeira incisão. (Fig. 33)



3. Quando a faca móvel 1 se mova por detrás ao ponto morto dianteiro, o fio do looper 3 deve entrar na segunda incisão. (Fig. 32)



4. Quando a faca móvel 1 se mova do fio da agulha, deve ser levado na primeira incisão 5, o fio do looper deve ser levado na segunda incisão 4, ambos dão para se encontrar na faca fixa 7 para formar a ação de textura, e são rebobinados. (Fig. 35)



5. Depois que o fio de a 2 e do bucleador são rebobinados, o fio do bucleador é cortada pela folha cortante móvel 8 para o seguinte ponto (Fig. 36)
6. Como também o fio de agulha 2, é soprado sobre o pé aperta-panos pela barra sem soprador de fio para o ponto seguinte.

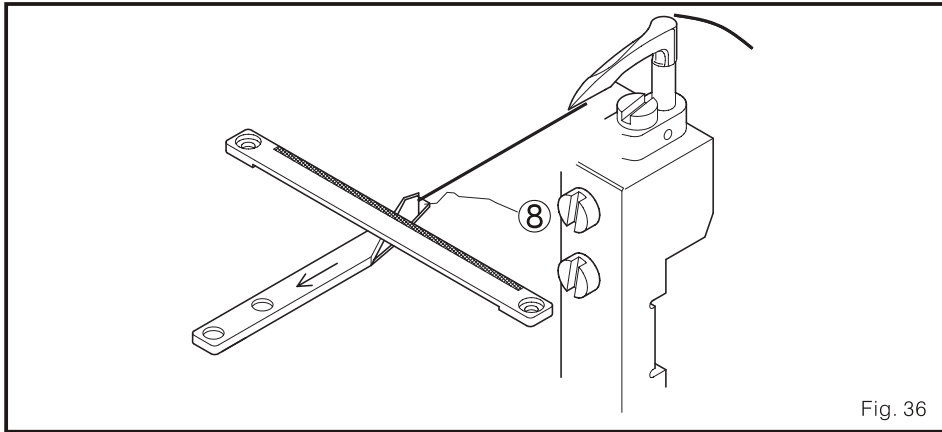


Fig. 36

AJUSTAR EQUIPAMENTO AUTO-ELEVADOR

1. Quando o bloco 2 do eixo principal 1 do cilindro esteja no ponto morto superior, a distância entre o bloco 2 e a barra conector de lâmina 3 é de 0-0.5 mm. (Fig. 37)
2. Quando ajuste, solte o parafuso 4 para ajustar a posição relativa vertical do bloco 2.
3. O elevador do calcador é o mesmo nos modelos gerais ou Standards.

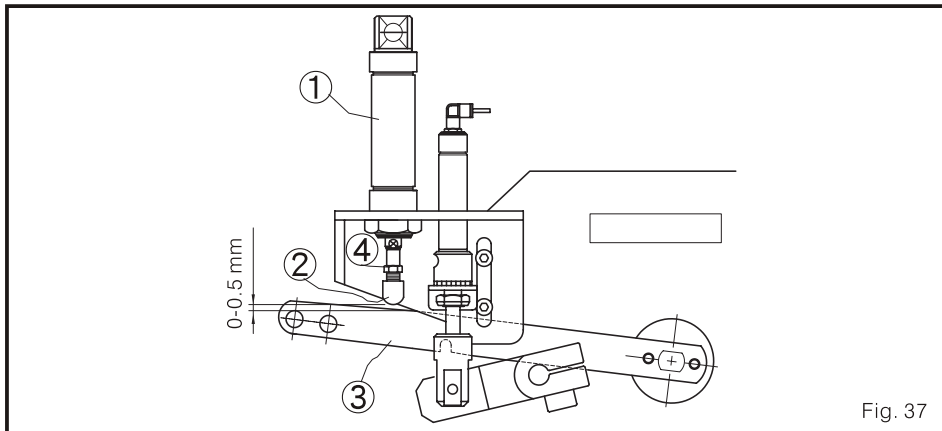


Fig. 37

AJUSTAR A ALAVANCA DE RASTEJO DE FIO DO EQUIPAMENTO DE CONTROL DE FIO

1. Quando a barra guia conector do equipamento de controle de fio não estivesse operativo, e.j. o ponto morto superior, do fio de agulha e o fio do bucleador não deva vira como na Fig. 38
2. Quando o equipamento de controle de fio é dirigido, e a alavanca de arraste 4 fique no ponto morto inferior. A distância é de 25mm ao centro da casa de botão do fio. (Fig. 39)
3. Quando ajuste a barra agulha, solte o parafuso 5 para ajustar a posição da alavanca de arraste 4 ou solte o parafuso 6 para ajustar a posição 7.
4. Para ajustar o fio do bucleador, por favor solte o parafuso 2 e ajuste o 3.
5. Si o fio da agulha e do bucleador precisam ser ajustados para ter a mesma quantidade o tempo inteiro, solte o parafuso 1 para ajustar.

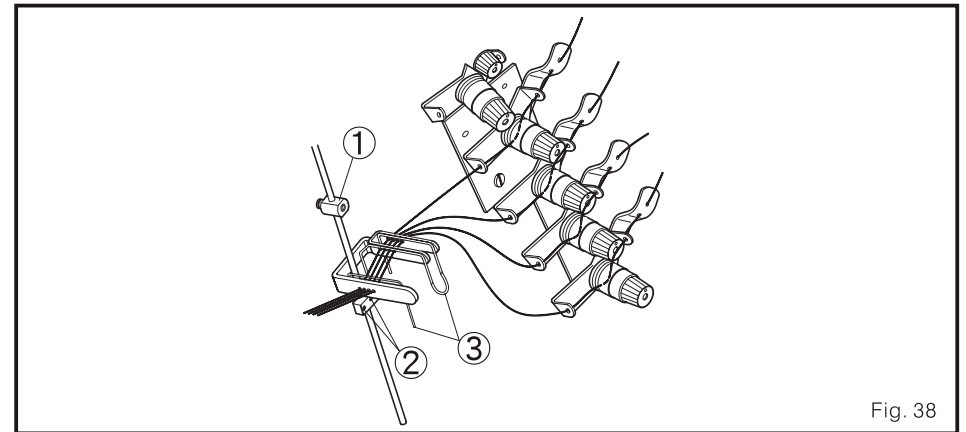


Fig. 38

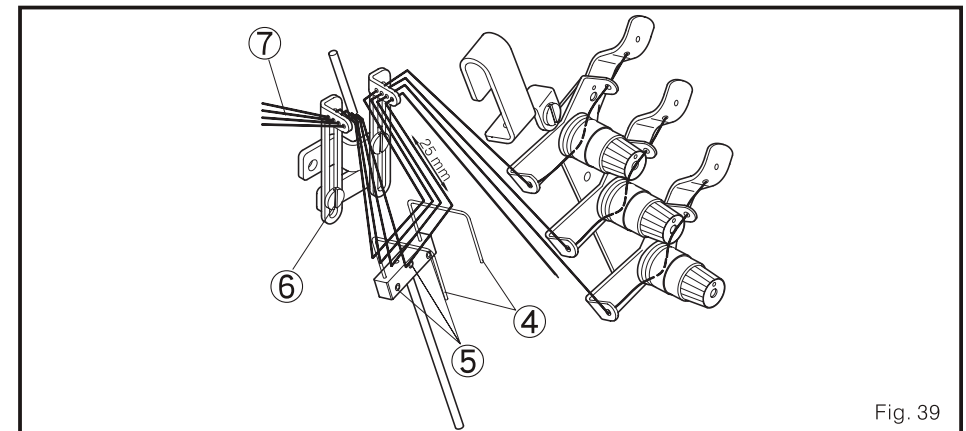
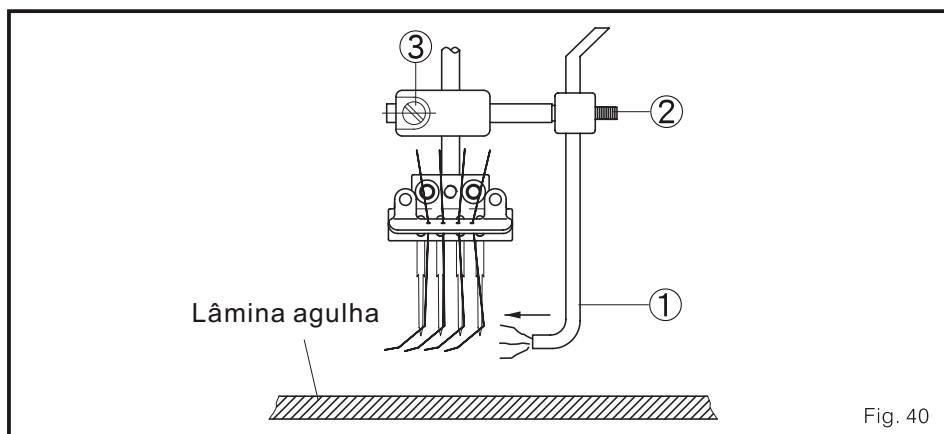


Fig. 39

AJUSTAR A ALAVANCA DO SOPRADOR DE AR DO FIO

1. Quando a barra agulha fique no ponto de morto superior, a posição interrelativa vertical da alavanca ventiladora do fio 1 é que esteja 1-2 mm do buraco direito mais baixo da casa de botão direita, além disso o ar é soprado por detrás da casa de botão da agulha (Figo. 40)



2. A posição interrelativa vertical é aquela entre mais perto da casa de botão da melhor. Porém, por favor não toque 1 a faixa de agulha. Solte o parafuso 3 para ajustar.
3. Quando ajuste, solta o parafuso 2 e ajusta a alavanca do fio 1.
4. A força pode de pressão de ar pode ser ajustada por meio da válvula de controle JA041. (Por favor revisa a LISTA DE PARTES)
5. O longo do ritmo do um soprado de ar que pode ser ajustado pelo botão de controle temporizador T3 do motor. Um ritmo de soprado regular isto é configurado de forma que seja de 1.5 segundos (por favor revisa o INSTRUTIVO DO MOTOR)
6. Depois que o rebobinar concluiu, o pé o aperta panos se levante, e o pano será isolado, o alavanca ventiladora de ar sopram imediatamente depois e esperaram a seguinte ponto