

Z008

**MAQUINA
PONTO DE CADEIA OU
CADEIA ENROLOU**

INSTALAR A AGULHA

1. quando instalar a agulha, por favor gire a casa de botão de agulha de forma que se mova de diante até trás diretamente. Solte o parafuso 1, e insira a agulha no fundo da agulha. Se fosse instalado incorretamente, poderia causar saltaram pontos e fio quebrado. O bucleador poderiam quebrar até mesmo. Por favor tenha muito cuidado (Fig. 1)
2. numero de agulhas:
UQ163*9# 11# 12# 14# o UY163*9# 11# 12# 14

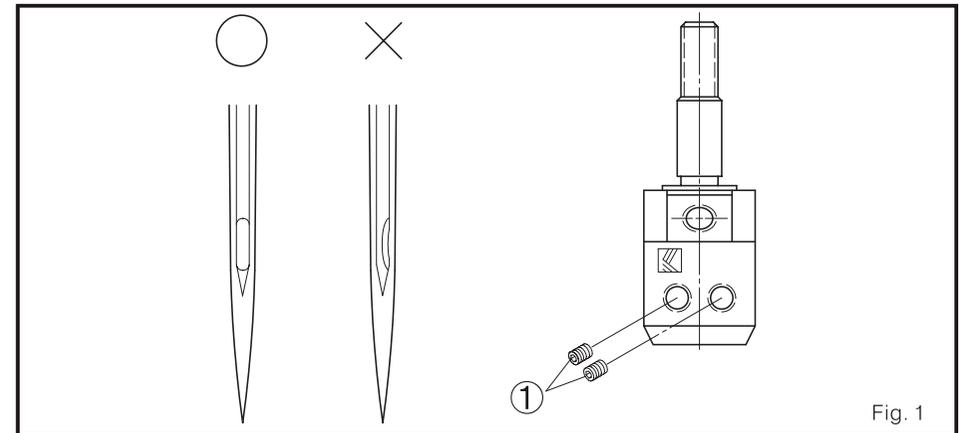
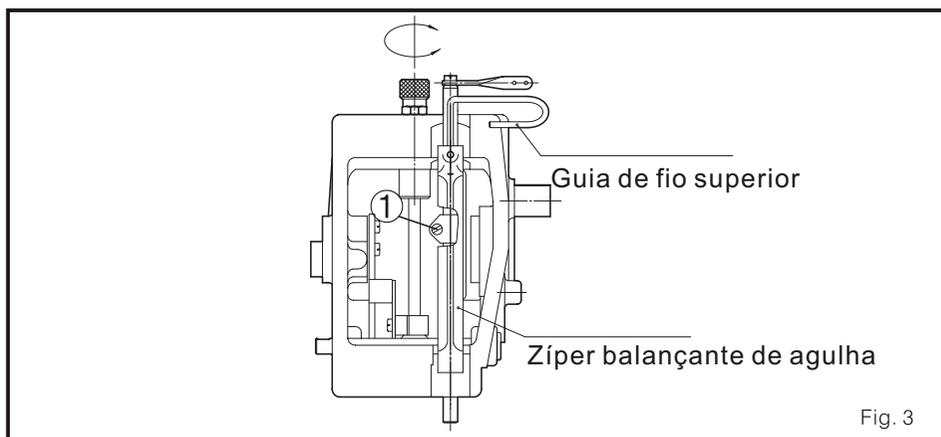
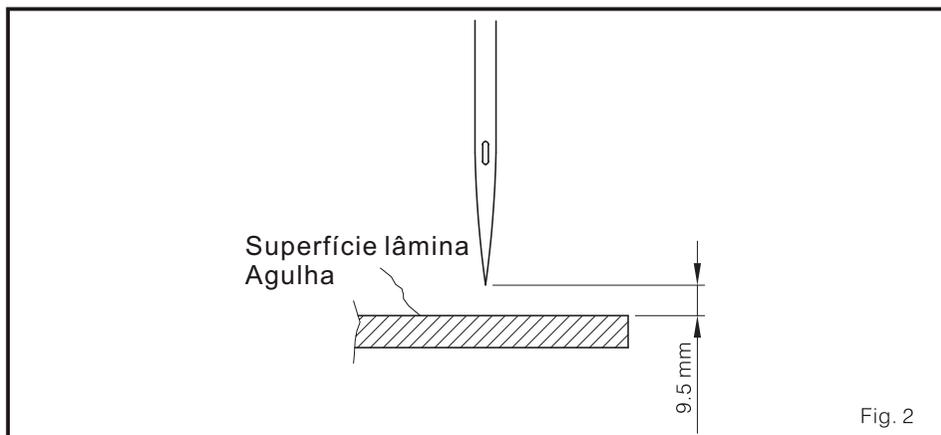


Fig. 1

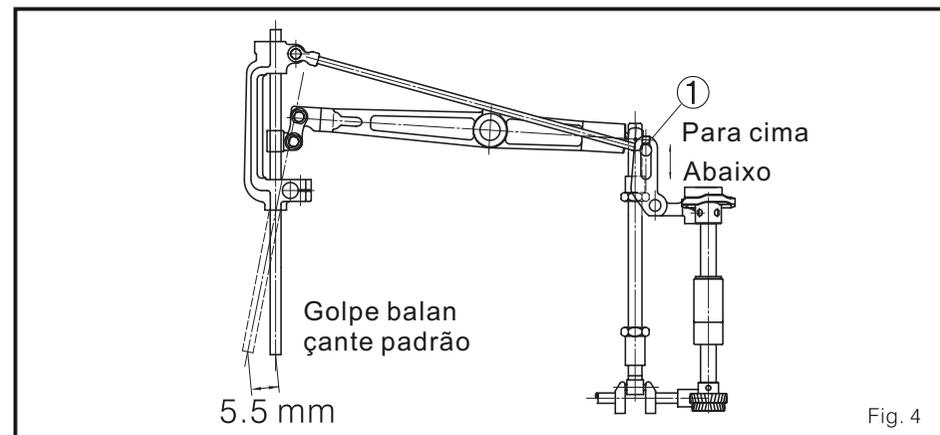
AJUSTAR ALTURA DE AGULHA

1. quando a agulha se mova diretamente da esquerda ao ponto morto superior entre a 1ª e 2ª franja, o espaço entre a superfície da lâmina agulha e a gorjeta da agulha deve ser 9.5 mm. (Fig. 2)
2. solta o parafuso 1 para ajustar. (Fig. 2)



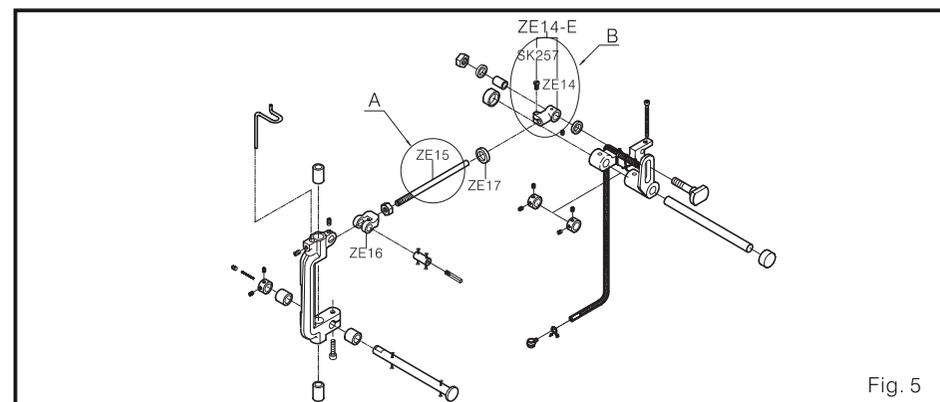
AJUSTAR A GAMA BALANÇANTE DA BARRA AGULHA

1. o golpe balançante padrão da barra agulha é 5.55 mm.
2. ajustar (Fig. 4)
Gire a talha. O golpe é 5.55 mm da franja 0 até terceira. Solte o parafuso 1 e mova o prendedor verticalmente para ajustar. Promova aumento a gama balançante de agulha. Rebaixe diminua a gama balançante de agulha.



AJUSTAR A POSIÇÃO DA AGULHA.

1. depois de corrigir o golpe balançante padrão da barra agulha, revisa que os pontos desabam o centro da franja de buraco para agulha. Ajuste a posição frontal/posterior de posição e esquerda/direita individualmente.
2. ajusta de posição esquerda/direita: (Fig. 5)
Solte o prendedor SK257, e ajuste a posição direita e esquerda da parte ZE15, de forma que a agulha possa ser localizada no centro da franja agulha. Depois de ajustar, fixe SK257.



3. ajuste de posição frontal/posterior:(Fig. 6, Fig. 7)

Solte o prendedor SK809 e dois SM601 do VF01 ajustar a posição frontal/posterior do buraco da lâmina agulha. De forma que o bucleador fique a 5mm da casa de botão de agulha.

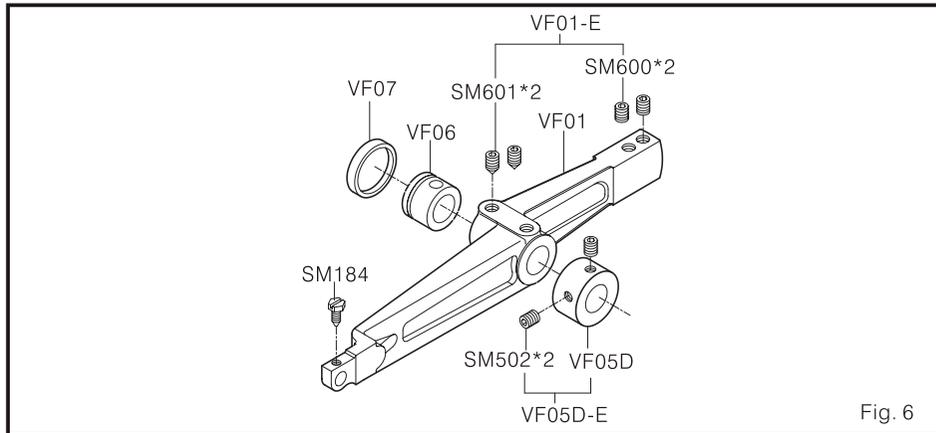


Fig. 6

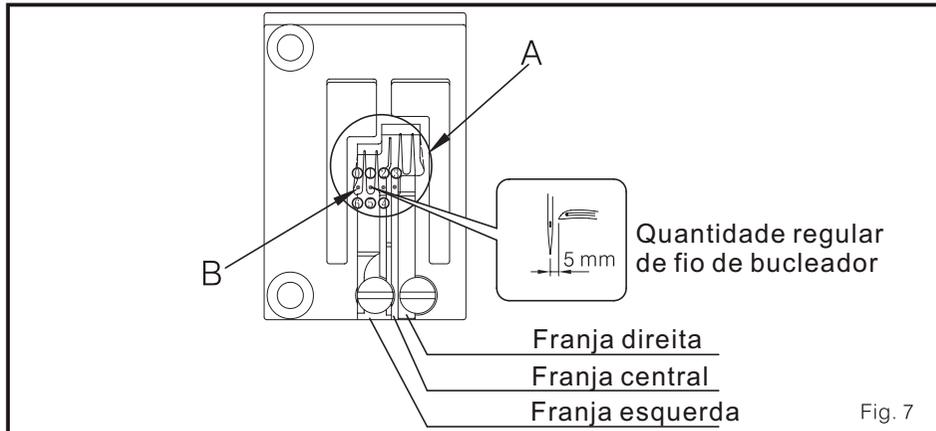


Fig. 7

A RELAÇÃO ENTRE A AGULHA E FRANJA DA LÂMINA AGULHA

1. o ponto B da gama A no Fig. 7 indicam a posição dos pontos. Cada número significa a posição do ponto de um ciclo da talha. (Para dobro agulhas, a posição do ponto da agulha esquerda deve ser levada como relacionando)

2. 0 .1. 2 .3 - a ordem do movimento da agulha esquerda para corrigir durante um ciclo de volta da talha.
 4. 5 .6 - a ordem do movimento da agulha direita a esquerda durante um ciclo de volta da talha.
- A agulha se move e leva a cabo 6 golpes ao mesmo tempo pára para voltar à primeira posição do ponto.
3. gira a talha plana para ajustar a posição esquerda/direita de forma que a agulha possa desabar corretamente nos meios, 0-6 posição de ponto, das franjas da lâmina agulha.
 4. ajusta a gama balançante da barra agulha e a posicione o ponto para adquirir o melhor resultado.

A RELAÇÃO E AJUSTAR O MOVIMENTO DA BARRA AGULHA

1. Quando a agulha se move a franja 0, o ponto morto inferior, superfície da coleta ZE08 1 estará no ponto mais baixo. Quando a agulha está se movendo para cima a partir da terceira franja situada na superfície da lâmina agulha abaixo do buraco da agulha. La superfície da coleta ZE08 1 estará no ponto mais alto. (Fig. 8, fig. 9)
2. Para ajustar, por favor, solta os dois parafusos SM602 em ZD27 para ajustar o ZD27.

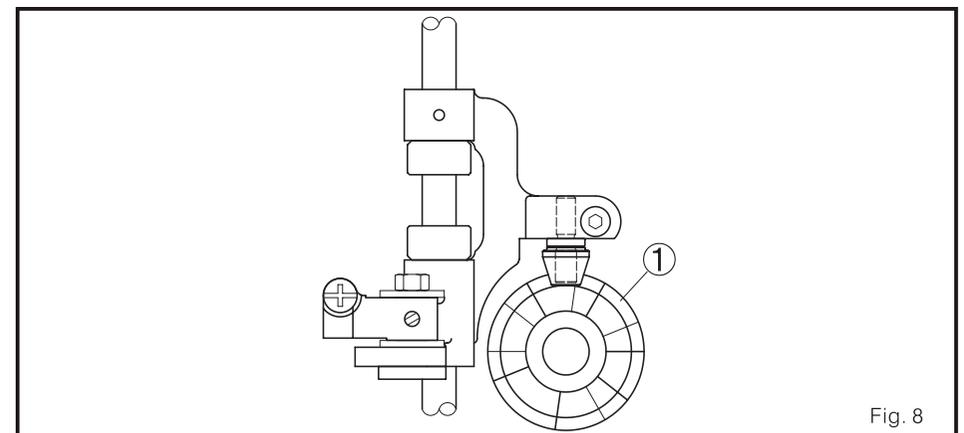


Fig. 8

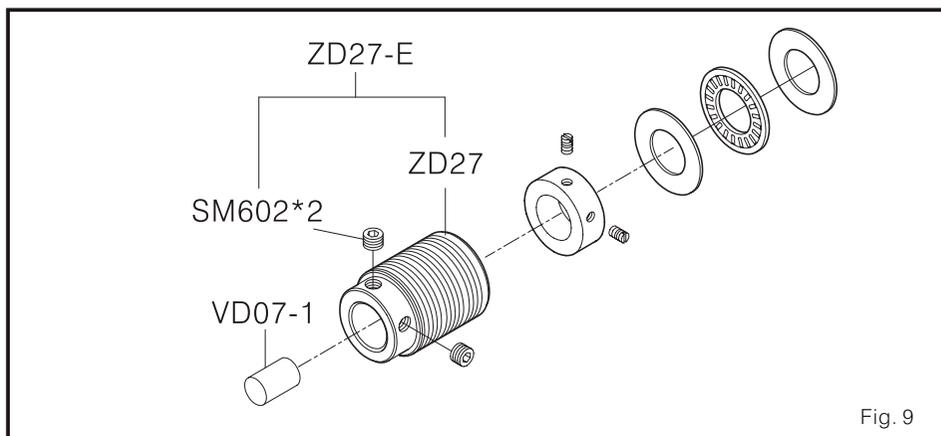


Fig. 9

AJUSTE A RELAÇÃO DE MOVIMENTO ESQUERDA/DIREITA DA BARRA AGULHA DE E O EQUIPAMENTO BUCLEADOR INFERIOR

1. quando a agulha se move da franja 0, para o ponto morto inferior, o equipamento bucleador inferior devem mover ponto morto à esquerda.
2. ajustar: (Fig. 10)
Quando a agulha se move da franja 0, para o ponto morto inferior, solte SM502 (2 prendedores). De ZD26, e gira isto e ajusta isto ZD26, leva elíptica. Ajuste o equipamento bucleador inferior de forma que esteja no ponto morto esquerdo, esta é a correta posição correlativa.

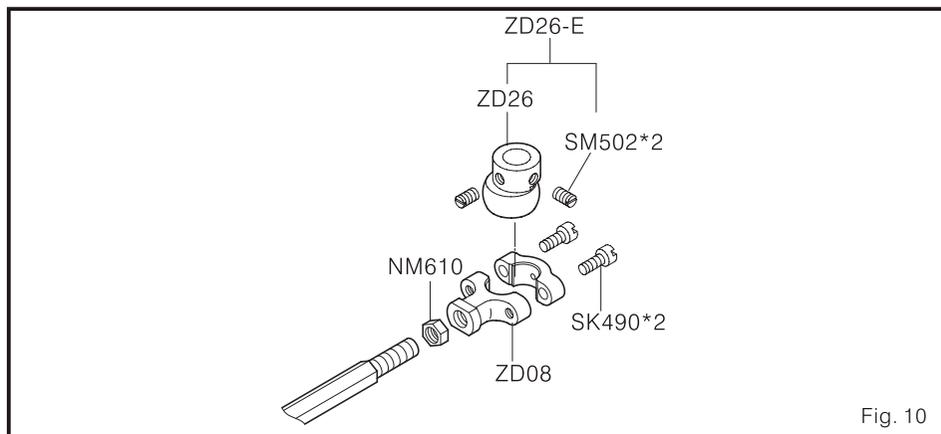


Fig. 10

AJUSTAR A RELAÇÃO DE COORDENAÇÃO ENTRE A AGULHA E O BUCLEADOR INFERIOR

1. Quando a agulha mover ao ponto esquerdo morto, orle 0, o bucleador começaram a equilibrar à esquerda do ponto morto direito. Quando o a gorjeta do bucleador inferior acontece para atrás da agulha, o bucleador deve ficar a 1 mm sobre a borda superior da casa de botão da agulha. (Fig. 11)

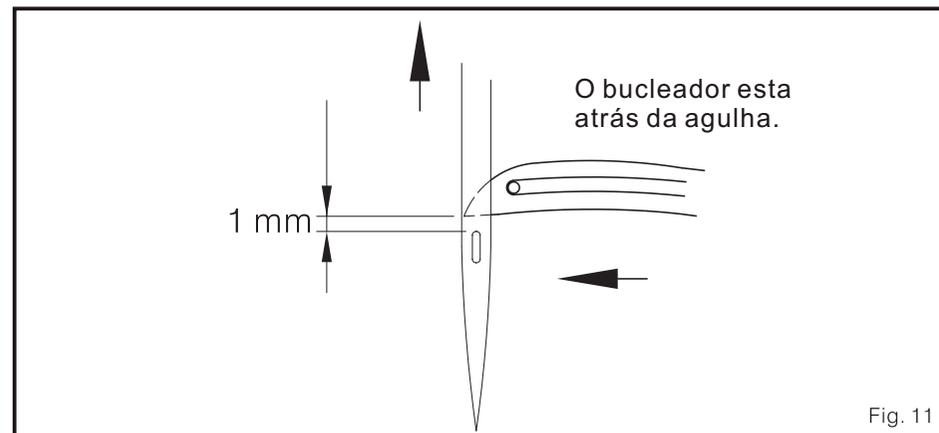


Fig. 11

2. O bucleador devolve, isto significa que a gorjeta dos bucleador inferiores se move do ponto morto esquerdo. Quando a gorjeta mencionada acontece para antes da agulha, o bucleador deveriam estar às 1mm sobre a borda superior da casa de botão de agulha. (Fig. 12)

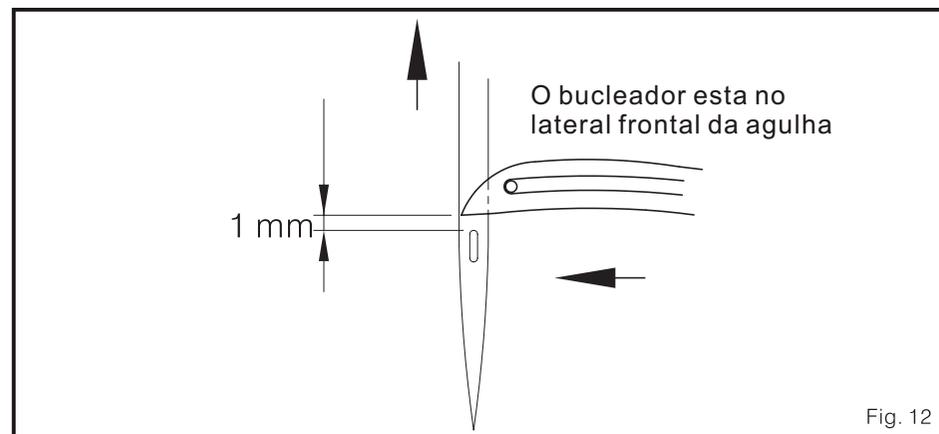


Fig. 12

3. As duas condições mencionadas são a correlação entre a agulha e o bucleador. Em uma situação real o bucleador deve mover um pouco antes da agulha.
4. ajustar (Fig. 13)
Solte os quatro parafusos fixos, SM604, na coleta elíptica, HD12, ajustar.

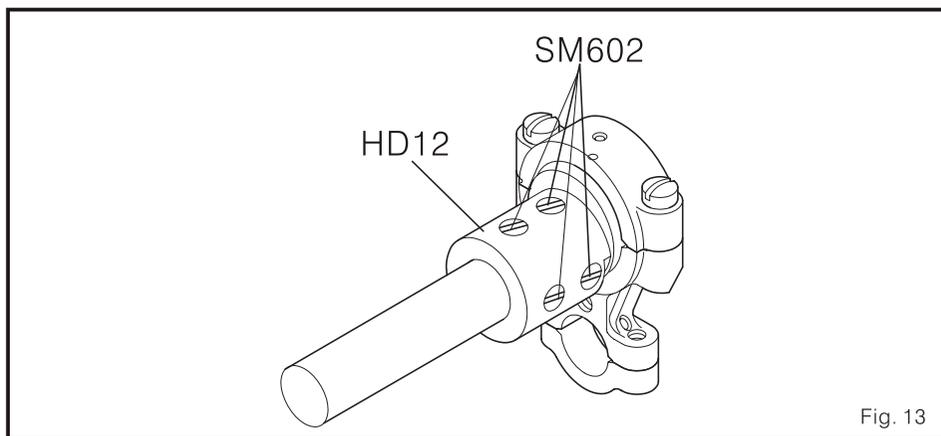


Fig. 13

5. NOTIFICAÇÕES:

Quando é levado fora o ajuste principal mencionado, por favor primeiro ajuste o movimento horizontal esquerdo/direito da barra agulha e o equipamento bucleador inferior. Depois de corrigir isto, ajuste a correlação de ritmo entre o movimento vertical cima/baixo a barra agulha e movimento horizontal esquerdo/direito do bucleador inferior. Se a correlação de ritmo não fosse a correta, isto afetou a estabilidade das funções de costura.

AJUSTAR O GOLPE STANDARD POSTERIOR DO BUCLEADOR

1. quando a agulha estiver no ponto morto inferior da franja 0, a superfície plana esquerda do equipamento que bucleador 1 serão há 25 mm da parede interior esquerda do couro da maquina. Quando gira a talha para mover a agulha ao ponto morto inferior da terceira franja, a superfície plana esquerda do equipamento do bucleador 1 serão há 31.5 mm da parede interior esquerda do couro da maquina. (Fig. 14)

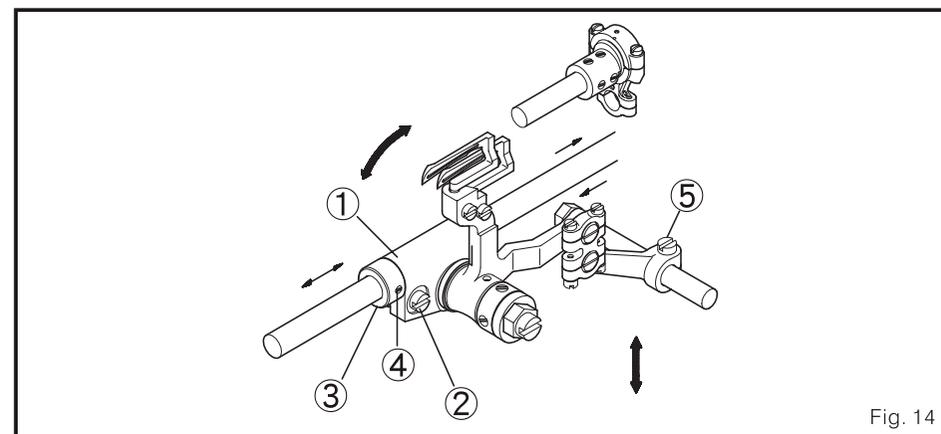


Fig. 14

2. Enquanto ajusta, solta o parafuso 2, e então solta o parafuso 4 fixo da manivela 3. Ajustar a posição do equipamento bucleador 1 para a franja 0 e 3 de um modo separado quando a agulha estivesse nos pontos mortos das mencionadas franjas. Então fixa um pouco o parafuso 2. Finalmente mova a posição da manivela 3 de forma que a superfície plana direita estiver o mais perto possível do equipamento bucleador 1. depois disto, fixe o parafuso 4 da manivela 3.
3. depois de ajustar a posição do equipamento bucleador 1 depois desste, ajuste o golpe posterior do bucleador.
4. quando a agulha estiver no ponto morto inferior da franja 0, a gorjeta do bucleador será a 5 mm do diâmetro externo da agulha. Quando a agulha move o ponto morto inferior da terceira franja, o golpe posterior do bucleador, da gorjeta do bucleador até o diâmetro externo da agulha, também uma distância de 5 mm. (Fig. 15)

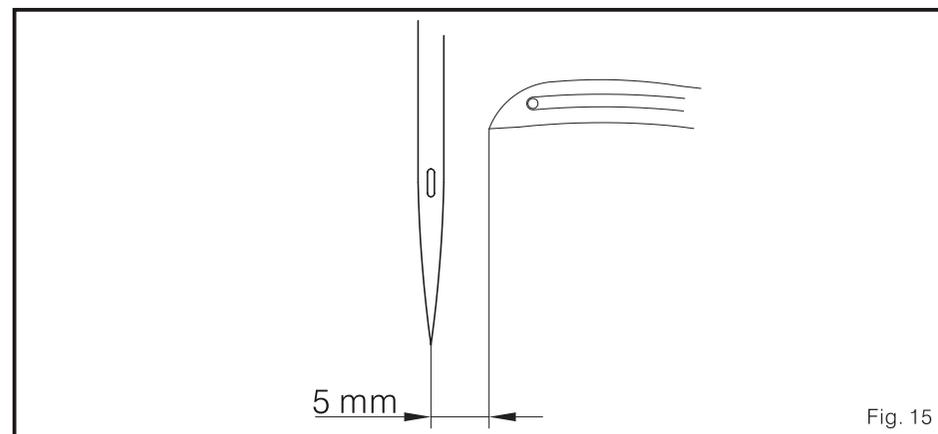


Fig. 15

5. Ajustar: (Fig. 14)

- (1) mova a agulha ao ponto inferior da franja 0, e ajuste o golpe posterior do bucleador de forma que seja 5 mm do diâmetro externo da agulha. Então, assegure um pouco o parafuso fixo 5.
- (2) usa o mesmo método descrito para ajustar o golpe posterior de forma que isto seja de 5mm quando a agulha estiver no ponto morto da terceira franja. Depois que estes ajustes sejam corretos, assegure o parafuso 5.

6. NOTIFICAÇÕES:

O golpe posterior do bucleador não deve ser menos de 5 mm. Um golpe mais curto apodreceria causar que o fio do fundo isto muito solto, e não pode criar pontos perfeitos.

AJUSTAR A POSIÇÃO FRONTAL/POSTERIOR ENTRE A AGULHA E OBUCLEADOR

1. move a agulha à primeira franja na lâmina agulha para ajustar (Fig. 7)
2. quando o bucleador move corrija à esquerda e então atrás da agulha. O espaço entre a gorjeta do bucleador para a parte posterior ou de atrás de da agulha deve ser 0-0.1 mm. (a gorjeta do bucleador o deve ser apenas deve fechar possível da parte posterior da agulha sem tocar a mesma) (Fig. 16)

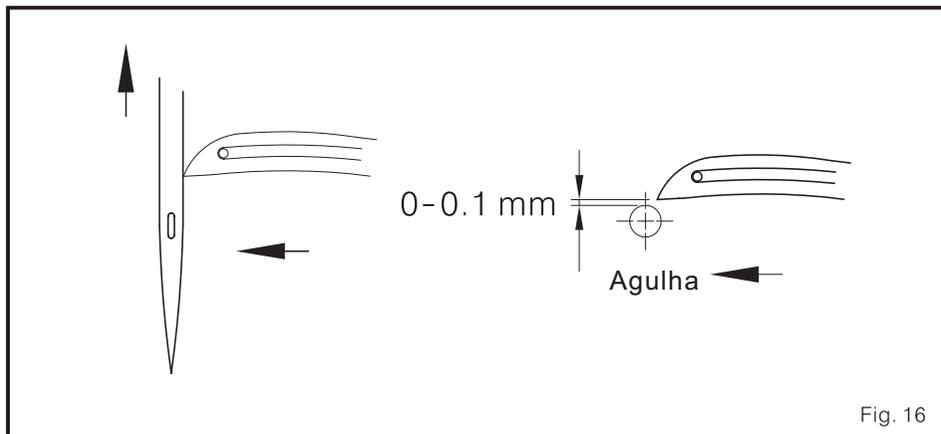


Fig. 16

3. ajustar (Fig. 15)

Solte o parafuso fixo 2 do equipamento bucleador 1. Mova o equipamento bucleador 1 para diante e atrás de ajustar sua posição. Então, assegure o parafuso 2.

AJUSTE A MOLA DO BUCLEADOR INFERIOR

1. a força de pressão da mola da lâmina tem direta correlação com a tensão do fio e a saltada dos pontos. Por favor tenha muito cuidado quando ajustar.
2. o fio standard para o ajuste é 60S/3. O procedimento standard de forma que fio atravessa o espaço entre o bucleador e a mola da lâmina que é mostrado em Fig. 17.

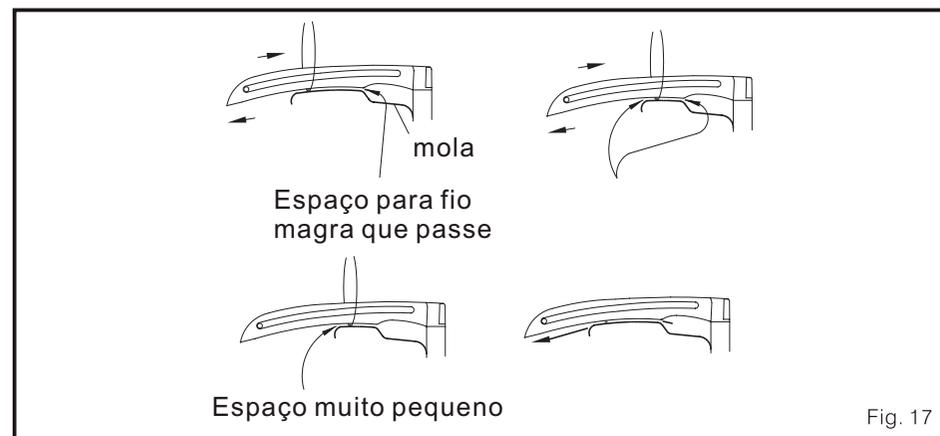


Fig. 17

3. Solte um pouco o parafuso SK207 da mola da lâmina do bucleador ajustar o ângulo de instalação da mola da lâmina. Ajustar a pressão da mola da lâmina do bucleador inferior de forma que esteja entre 30G-45G.
4. a medida de pressão deve seguir a seguinte descrição:

Meça a pressão do lugar onde a mola do bucleador inferior se encontra com a instalação central da mola da lâmina, e ao longo do direção onde o bucleador inferior e a mola se encontram com a mola da lâmina do distintivo.

A RELAÇÃO DAS POSIÇÕES ENTRE A AGULHA E AAGULHA PROTETORA.

1. quando o bucleador inferior se mova direita a esquerda e então ao centro da agulha. A borda do protetor da agulha deve ser a 0.8 mm sobre a gorjeta da agulha. Neste momento, o espaço entre a agulha e o protetor de agulha deveria ter 0 . por favor tenha cuidado para não causar que o protetor dobro a agulha.

2. ajustar: (Fig. 18)

- (1) solte o parafuso 1 para ajustar a superfície contato entre a agulha e o protetor de agulha.
- (2) solte o parafuso 2 para ajustar a frontal/posterior do protetor de agulha.
- (3) solte o parafuso para ajustar a posição de cima/baixo do protetor de agulha.

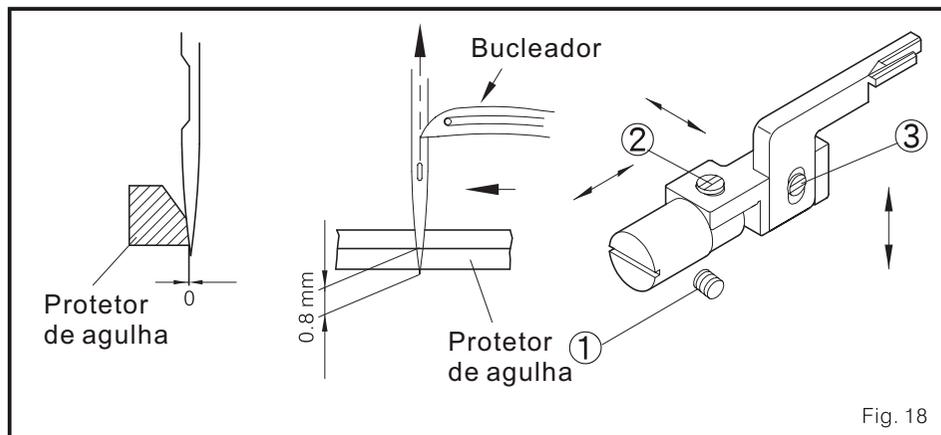


Fig. 18

AJUSTAR O TRANSPORTADOR PRINCIPAL E A QUANTIDADE DO TRANSPORTADOR DIFERENCIAL

1. ajustar a quantidade do transportador principal: (Fig. 19)

Oprima o Botão VB04, e gire a roda de cinto para empurrar o botão dentro do ajustador de equipamento do longo um de ponto. Então, gire a talha para confirmar o valor do longo um de ponto. O arranjo de ajuste: 1 polegada (25,4 mm) = 18-30 pontos

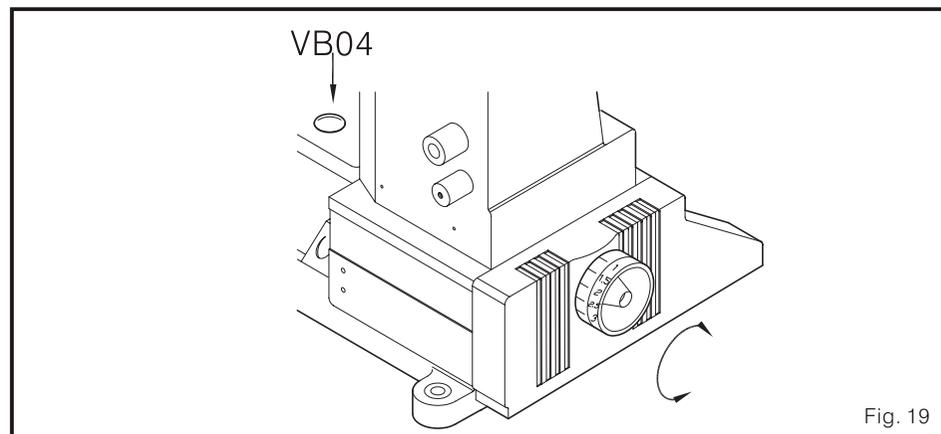


Fig. 19

2. ajustar a quantidade do transportador diferencial (Fig. 20)

Solte o prendedor 1 da manivela conector. Mover a manivela para cima e aumentara a quantidade diferencial, como também mover isto abaixo isto diminuirão a quantidade.

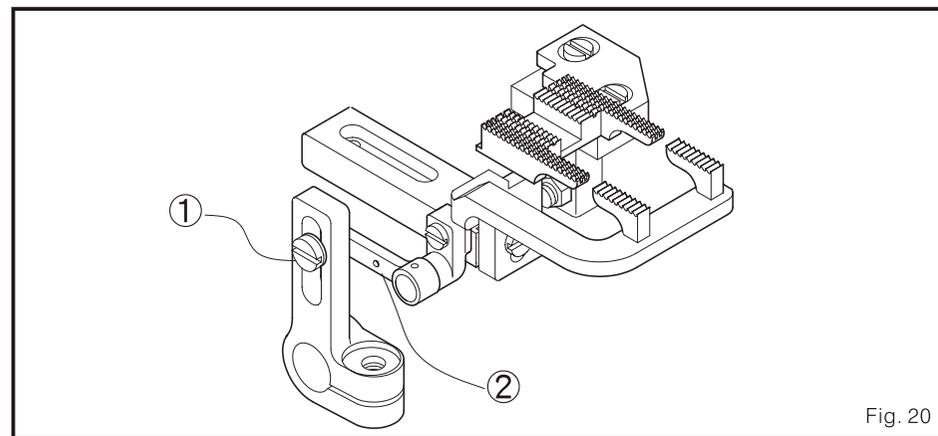


Fig. 20

3. a altura M dos dentes do transportador denteado e o ajuste

- (1) quando os dentes do transportador denteado estiverem no ponto superior, a gorjeta do mesmo deve ser acima de 0.8-1.0 mm que a superfície da lâmina agulha. (Fig. 21)

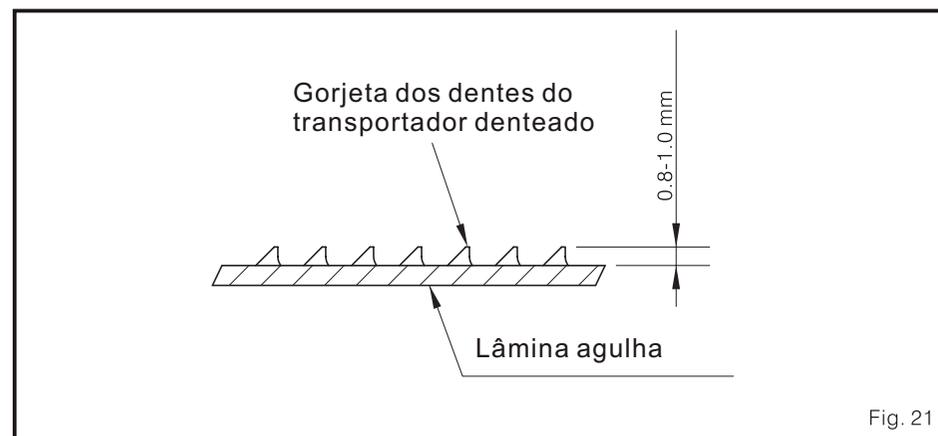


Fig. 21

- (2) solta os parafusos 1 e 2 dos dentes do transportador denteado principal e diferencial de forma que isto completa as exigências previamente mencionadas. (Fig. 22)

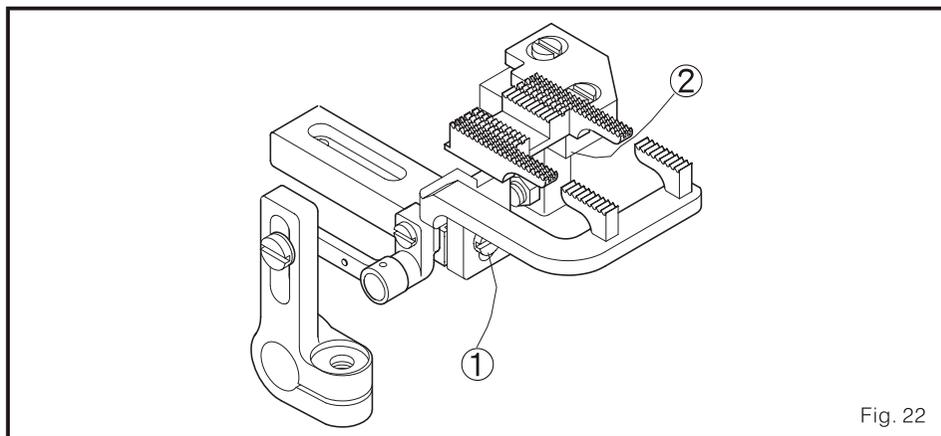


Fig. 22

POSIÇÃO DO CONTROLE PARA COORDENAÇÃO DA LEVA E AJUSTAR O GUIA DE FIO DO BUCLEADOR

1. quando a agulha se mexa abaixo do ponto morto superior da parte inferior do bucleador posterior, e é paralelo à gorjeta do bucleador (fig. 23). o ponto mais alto do controle do fio da leva isto na posição do fio que é o ponto 1 em Fig. 24
2. ajustar o guia de fio do bucleador (fig. 24)
Solte o parafuso 2 para ajustar o espaço de forma que isto seja de 6-7 mm do fundo do guia do bucleador até o lado superior do guia 4.

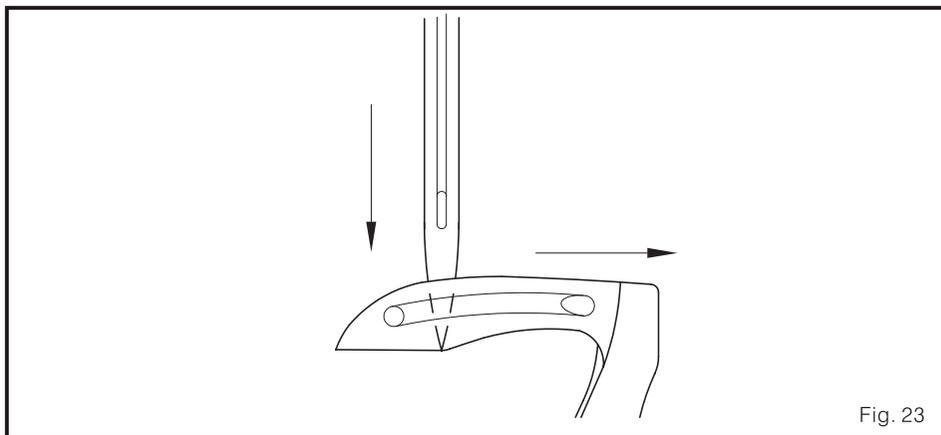


Fig. 23

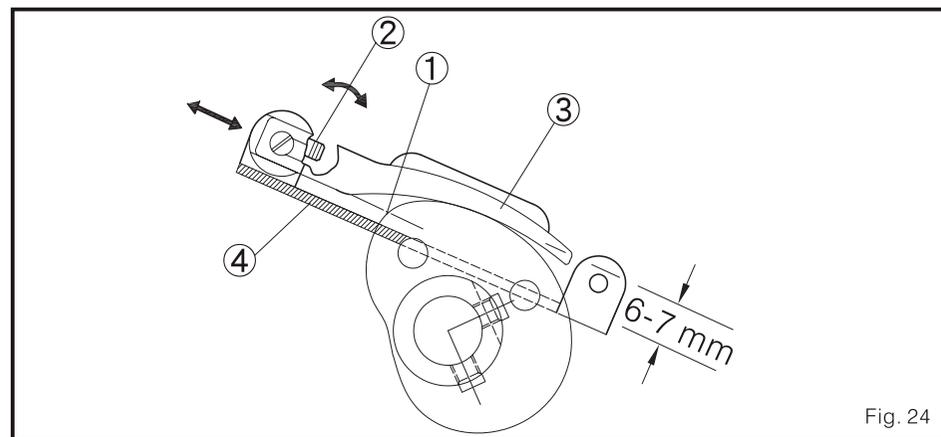


Fig. 24

AJUSTAR A TENSÃO DO FIO DO BUCLEADOR INFERIOR

1. a posição standard é quando os buracos para enfiar 1 e 2 de lâmina de controle de quantidade de fio do bucleador estiverem alinhados com as marcas do apoio 3. (Fig. 25)

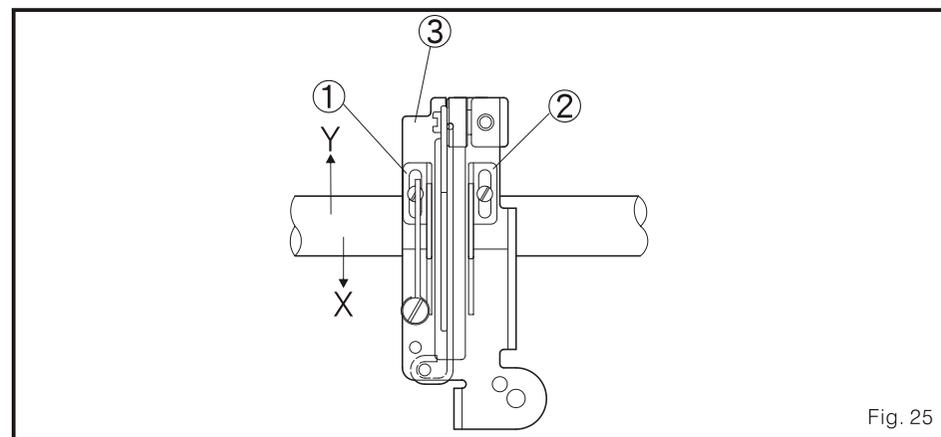
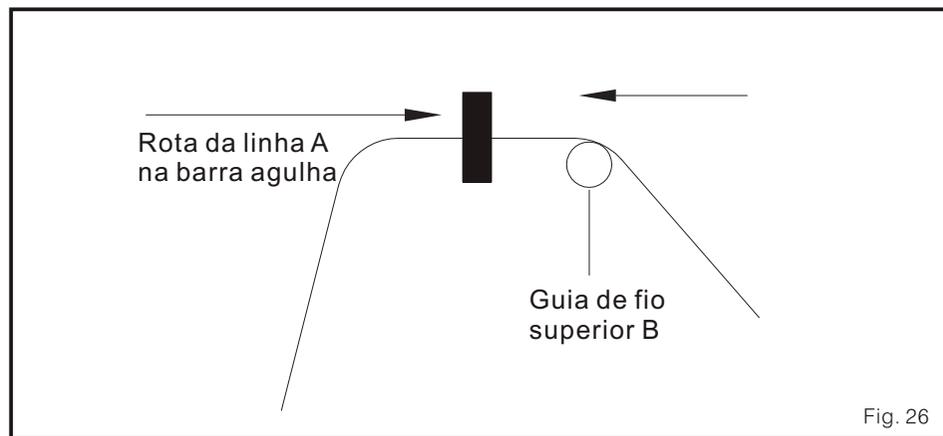


Fig. 25

2. Se oriente o controle 1 e 2 em direção X este aumentara a quantidade de fio no bucleador.
3. se orienta o controle de distintivo 1 e 2 á direão E isto reduzirá a quantidade de fio no bucleador.

AJUSTAR O GUIA DE FIO SUPERIOR

1. quando a agulha esteja no ponto morto inferior, o centro do buraco da rota para fio A na barra agulha deve ser paralelo ao diâmetro externo do guia de fio superior B. (Fig. 26)



2. Se o arco de fio o superior é muito pequeno (devido ao estirado do fio), o guia de fio o superior deveria mover até cima e adquirir um arco maior.
3. solta o parafuso 1 para ajustar o guia sem parar superior. (Fig. 27)

