

C007J

**MÁQUINA DE ALTA
VELOCIDADE
DE BASE CILÍNDRICO**

AJUSTAR ALTURA DA AGULHA DE BARRA

1. Quando a agulha de barra move para apontar mais alto, o espaço standard (a) entre a agulha esquerda e a lâmina agulha é como é mostrado no quadro 1. (Fig. 1)

2- AGULHAS		3-AGULHAS	
Calibre de agulha	Altura agulha esquerda	Calibre de agulha	Altura agulha esquerda
4.0 mm	8.2 mm	5.6 mm	7.6 mm
4.8 mm	8.0 mm	6.4 mm	7.2 mm

Quadro 1

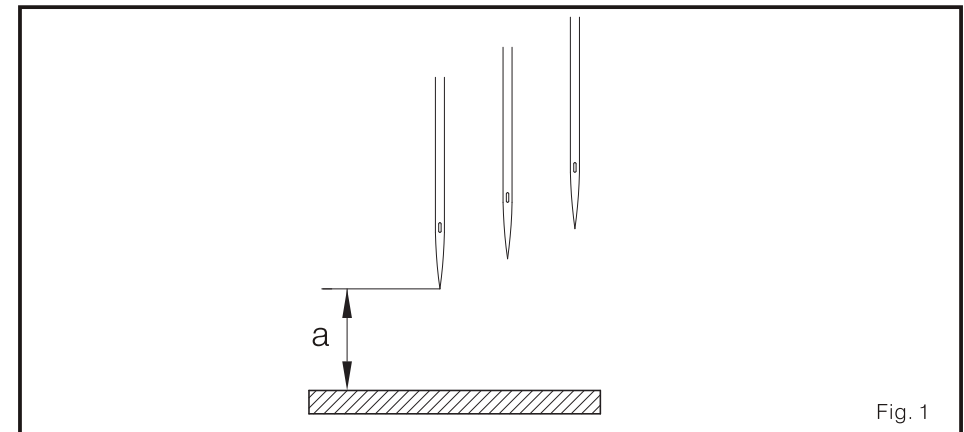


Fig. 1

2. Insira a chave de fenda no buraco do parafuso soltar a barra agulha fixada para um parafuso. Então, ajuste a altura da agulha de barra de para cima e debaixo. (Fig. 2)
3. NOTIFICAÇÕES:
 - (1) a agulha tem que ser inserida no buraco da lâmina agulha completamente,
 - (2) Depois de ajustar, confirme que todas as agulhas que esteja centrado ao centro do buraco da lâmina agulha. (Figo. 3)

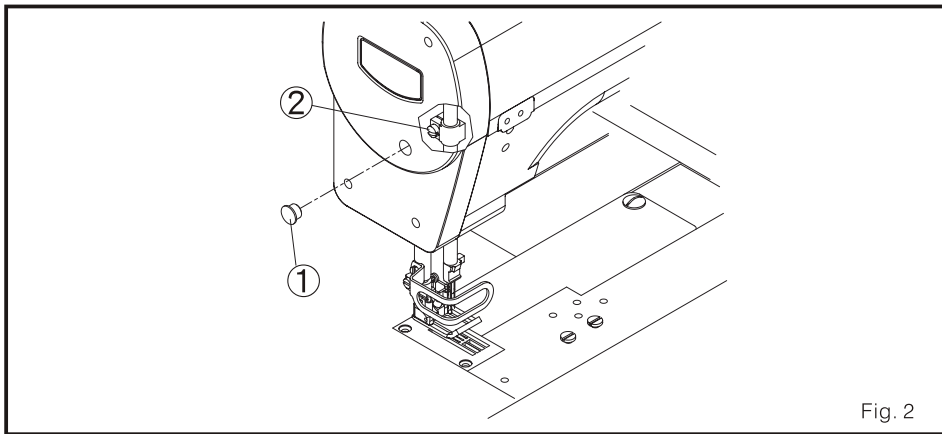


Fig. 2

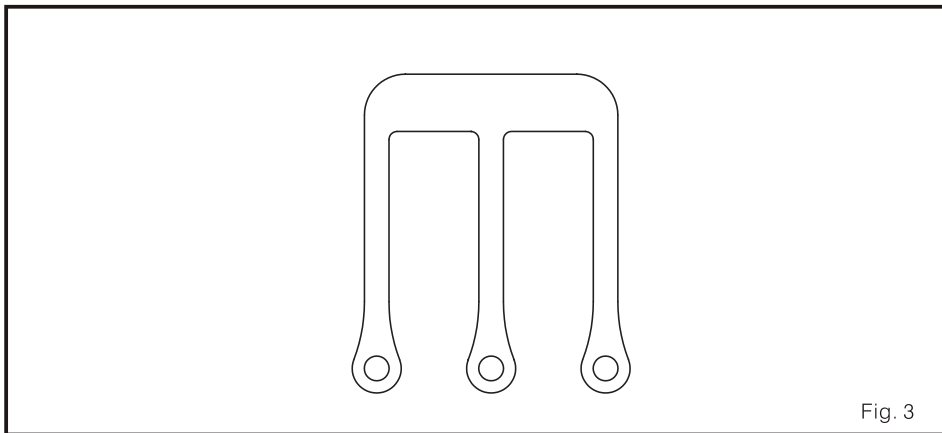


Fig. 3

A RELAÇÃO DE RITMO ENTRE A AGULHA E O BUCLEADOR

1. o espaço quando o looper se move do ponto morto direito à esquerda e a borda direita da agulha esquerda e na casa de botão de agulha e também quando o looper move por detrás do ponto morto esquerdo à direita e o centro da agulha esquerda e na casa de botão de agulha, eles devem ser mesmos. Esta é a relação de ritmo ou sincronização correta (Figo. 4)

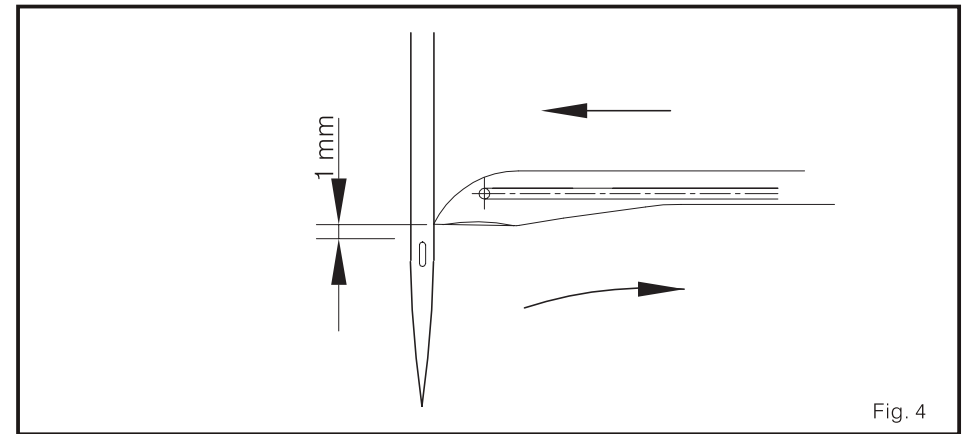


Fig. 4

2. Defina a altura e ângulo do looper. (Fig. 5)

- (1) quando a parte mais alta do looper mover debaixo do buraco da lâmina agulha, O espaço do fundo da lâmina agulha até a parte mais alta do looper deve ser de 0.9-1.1 mm.
- (2) o looper está num ângulo de 3° com respeito às linhas horizontais das agulhas.

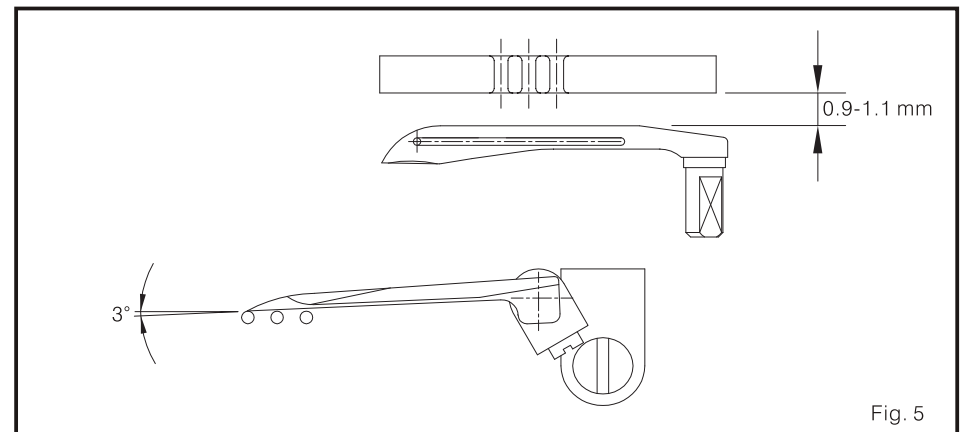


Fig. 5

(3) A relação de distância entre a agulha e o looper. (Fig. 6)

Quando o looper move do direito para a esquerda e então para o centro da agulha direita (O mais curto), O espaço entre a agulha direita e o looper devem ser 0. Quando se mova à agulha central, o espaço deve ser 0.05-0.1 mm. Quando for para o centro da agulha esquerda (o mais eu liberto), o espaço deve ser 0.2-0.3 mm.

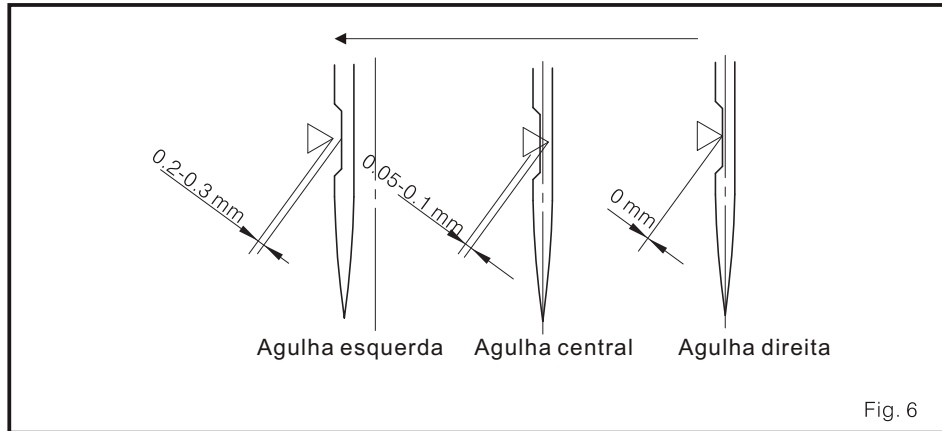


Fig. 6

3. Quando o looper mover ponto morto à esquerda, se move atrás à esquerda à direita, Quando o looper move atrás ser cruzado pela agulha (agulha esquerda), o melhor ponto para isto o cruza deveria estar a 1/3 do grossura da parte posterior do looper. Também, a rota de movido do looper deveria ser elíptica. (Fig. 7)

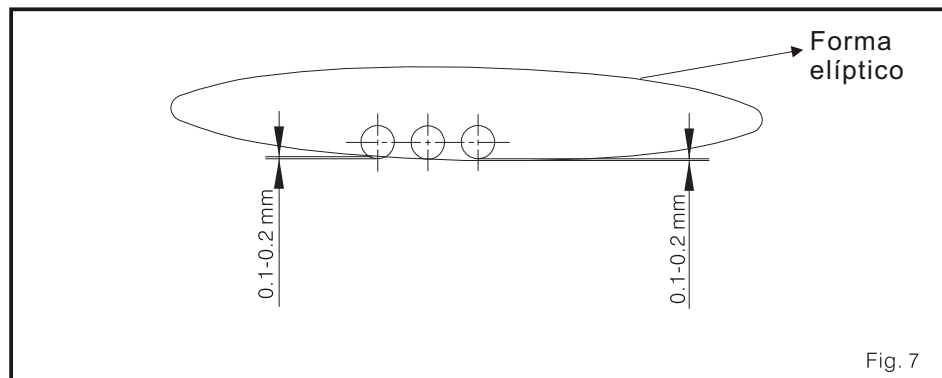


Fig. 7

4. Por favor, ajuste a lâmina protetor de agulha de forma que isto empurra até diante da agulha direita de 0-0.05 mm do looper Se a agulha direita toca para o looper depois dos ajustes.

AJUSTAR AS AGULHAS E OS PROTETORES DE AGULHAS

1. o protetor posterior ou atrás da agulha

(1) altura

Quando a barra agulha se mova do ponto mais baixo, a linha 2 do protetor agulha 1 isto para o centro dos buracos para agulhas. (Fig. 8)

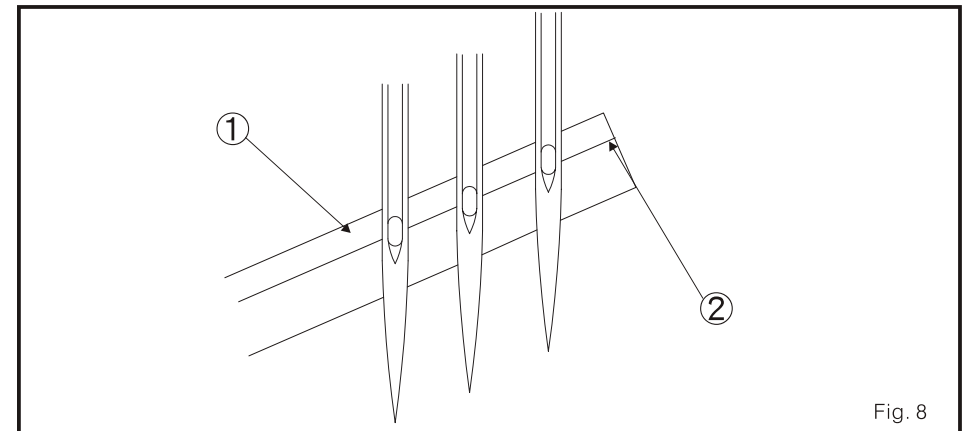


Fig. 8

(2) posição

Quando a gorjeta do looper move ao centro da linha da agulha direita, O espaço entre o looper e a agulha direita é de 0-0.05 mm. Quando se mova para o centro da linha da agulha esquerda, a distância entre a agulha esquerda e o protetor agulha deve ser 0.2-0.3 mm. (Fig. 9)

(3) solta os parafusos 1 e 2 ajustar as posições corretamente como se faz menções dele previamente. (Fig. 10)

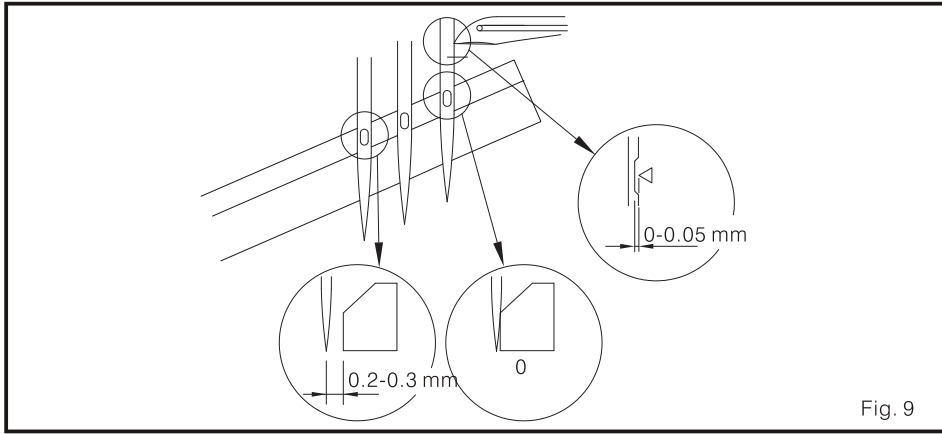


Fig. 9

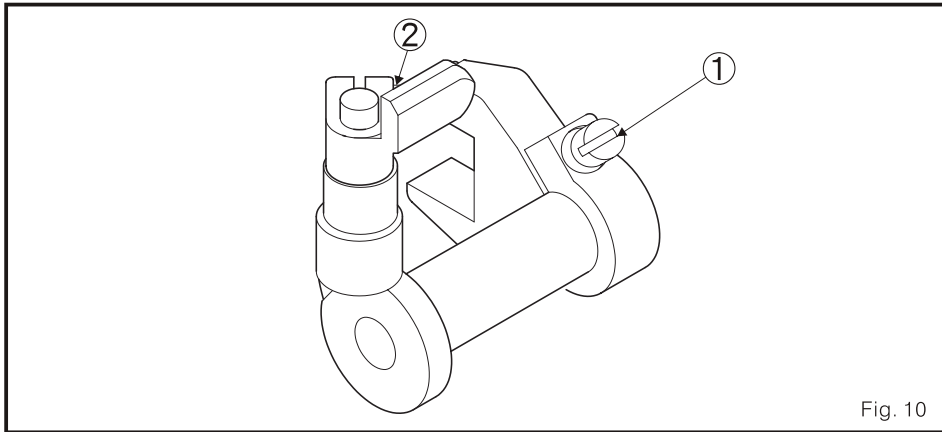


Fig. 10

2. O protetor dianteiro

- (1) quando a gorjeta do looper mover do centro da agulha esquerda, a gorjeta da agulha estará à 1.5-2.0mm. Enquanto isso, O espaço entre a agulha e o protetor dianteiro de agulha é 0-0.3 mm. Quando o looper move de atrás para o centro da agulha direita, o espaço entre a agulha e o protetor dianteiro também é de 0-0.3 mm. (Figo. 11)

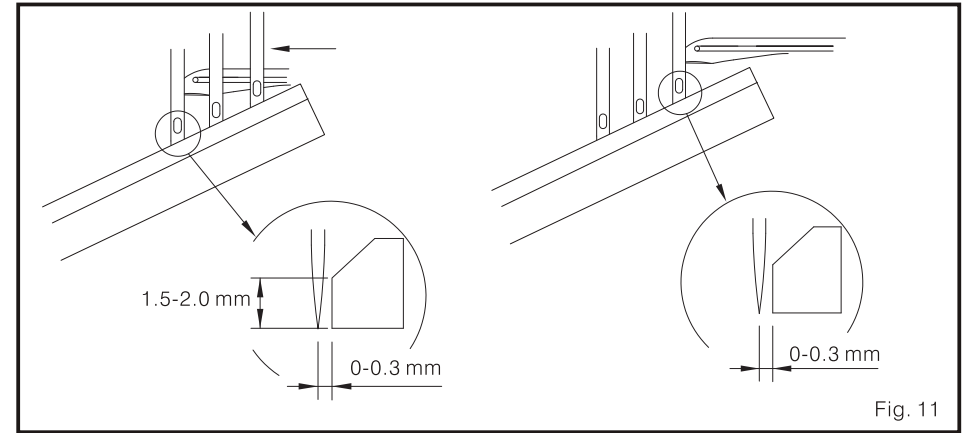


Fig. 11

- (2) solta os parafusos 1 e 2 ajustar as posições corretamente como se faz menções de dele previamente. (Fig. 12)

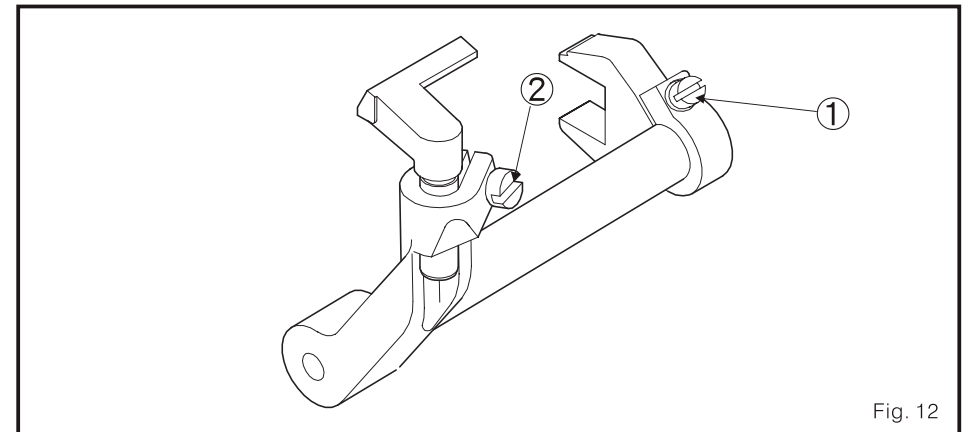


Fig. 12

AJUSTAR O ALTO DO TRANSPORTADOR DENTEAADO

1. quando o transportador denteado está na posição mais alta. A superfície dos dentes do transportador denteado deve ser paralela à superfície da lâmina agulha. Neste momento, a altura do transportador denteado principal 1 é semelhante à altura do denteado diferencial 2. como também a superfície da lâmina agulha deve ser de 0.8-1.0 mm sobre a superfície da lâmina agulha. (Fig. 13)

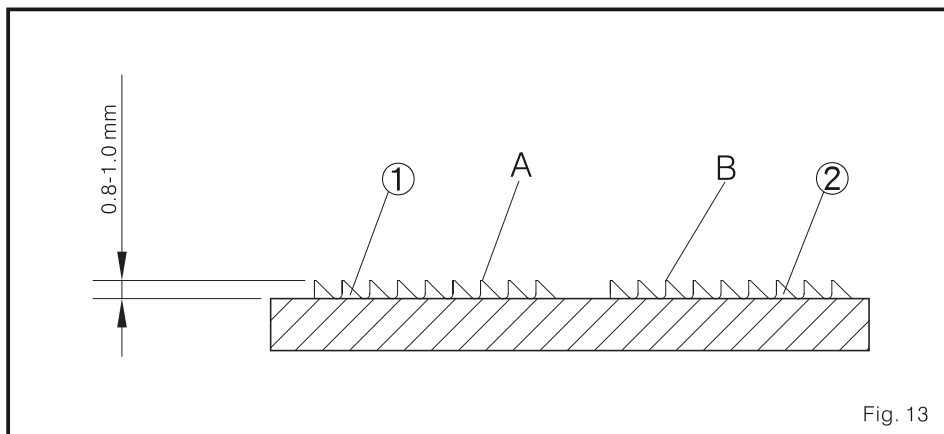


Fig. 13

2. Ajustar o ponto B do transportador denteado diferencial de forma que esteja para a mesma altura do ponto A do transportador denteado principal.
3. ajustar. Solte o parafuso SK576 do MV22 E MV23. Então, mova o transportador denteado de cima e debaixo de ajustar. (Fig. 14)

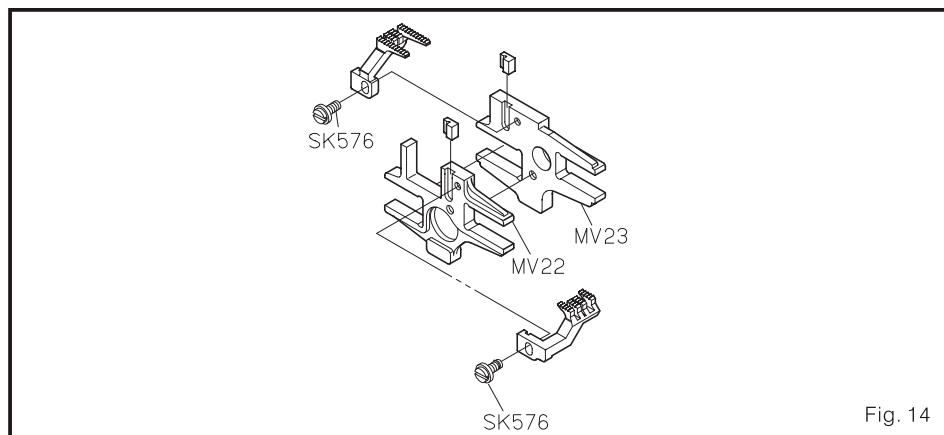


Fig. 14

AJUSTE O DISTRIBUIDOR

1. Quando o distribuidor se mova de direita à esquerda, a extremidade do enfiador de fio 2 é 0.3-0.5 mm da agulha esquerda. Quando o distribuidor se mova ao ponto morto esquerdo, a gorjeta do enfiador do fio 2 é 5.0-5.5 mm do centro da agulha esquerda. (Fig. 15)

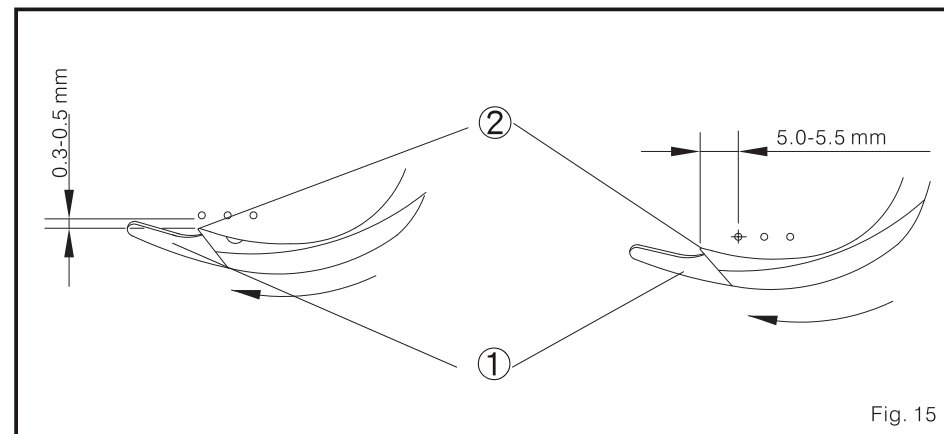


Fig. 15

2. NOTIFICAÇÕES: Se o espaço é maior a 4.0 mm. O fio da agulha esquerda saltará facilmente devido à pressão do distribuidor.
3. o espaço do fundo da lâmina do distribuidor até a superfície da lâmina agulha é como isto é mostrado na Fig. 16.

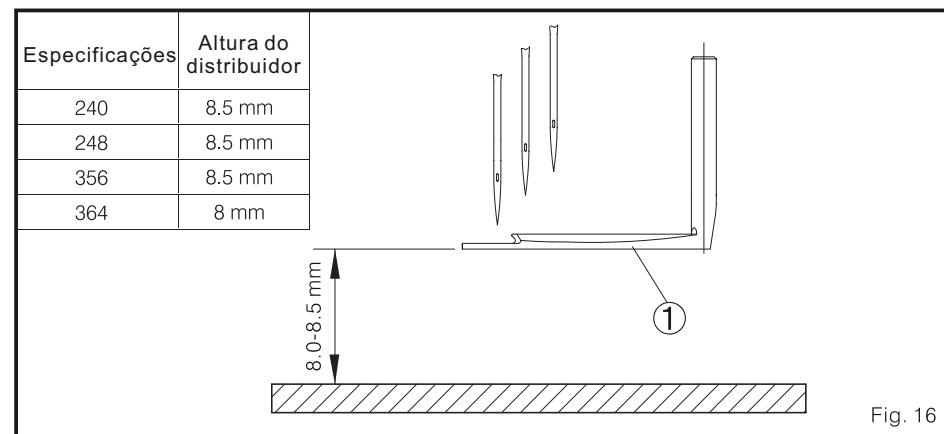


Fig. 16

4. Por favor, solte os parafusos 1 e 2. Também ajuste- os corretamente previamente nas posições como se faz menções d ele. (Fig. 17)

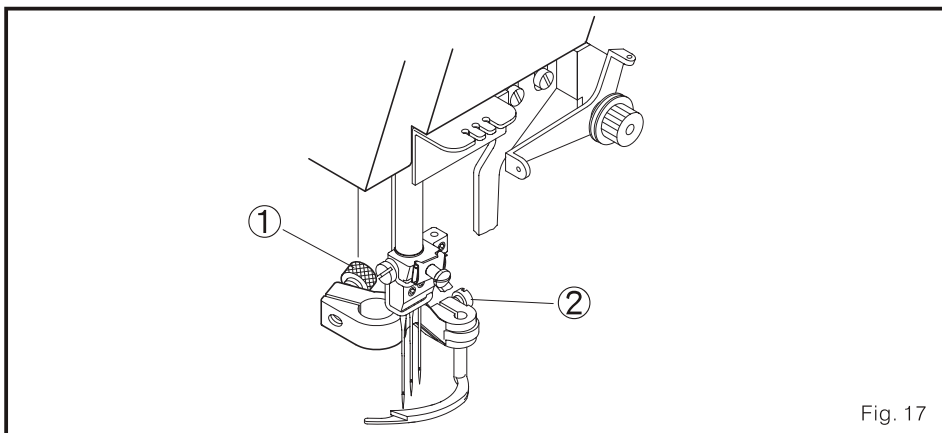


Fig. 17

AJUSTAR GUIA DO DISTRIBUIDOR

1. quando a barra agulha se mova ao ponto mais inferior. O encaixe para fio do guia do distribuidor 2 este justo debaixo do buraco do guia do fio 3. Também, o espaço do o guia do distribuidor 2 ao distribuidor 1 é de 0.5 mm. (Figo. 18)
2. o espaço desde o guia do fio 3 até o guia do distribuidor 2 é 1.0 mm. Como também o buraco para enfiado deve ser alinhado com o encaixe de fio.

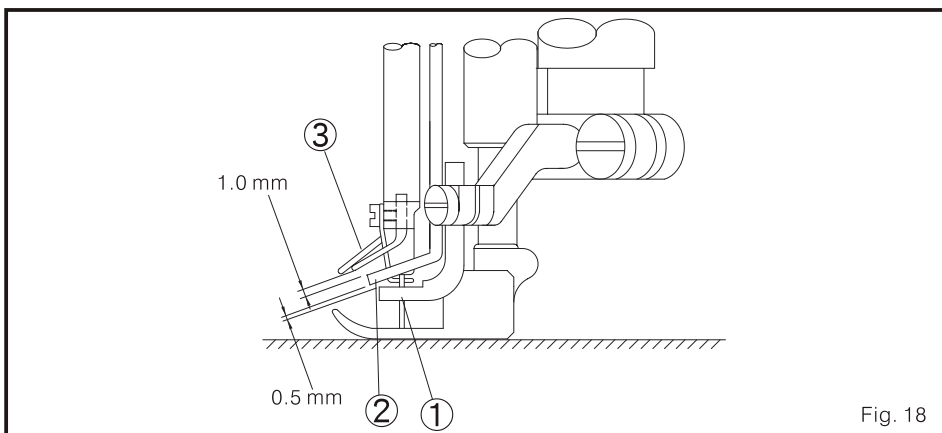


Fig. 18

AJUSTAR O GOLPE DO DISTRIBUIDOR

1. O golpe do distribuidor é 17-17.5 mm.
2. Mova a cobertura superior e parafusos 1. (Fig. 19)
3. Solte a noz 2. E mexa a barra conector 3 para cima e debaixo de. Diminuir o golpe, por favor, mova a barra conector 3, até cima para aumentar faça o oposto.
4. depois de ajustar, por favor, fixe os parafusos e nozes mencionadas mais para cima.

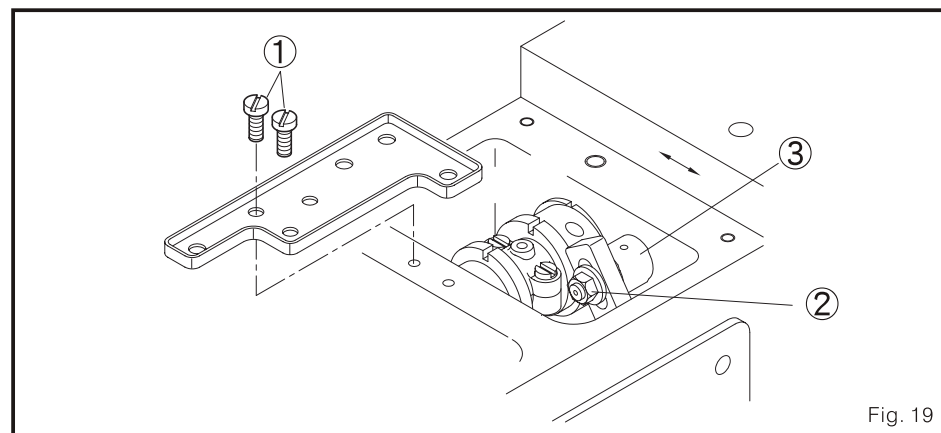


Fig. 19

AJUSTAR A ALTURA DE ASCENSÃO DO PÉ O APERTAPANOS

1. a altura de ascensão do calcador o espaço da borda do fundo do pé prensa o tecido para a superfície da chapa de agulha, quando o calcador fique em sua posição mais alta (Fig. 20)
2. gira a talha para fazer descer o calcador ao ponto mais inferior.
3. solte a noz 1, e baixe o parafuso 2 que atarraxa.
4. Baixe a barra conector 3 erguer o pé prensa tecido eles para a posição correta.

5. Ajusta o parafuso 2 para erguer e tocar conector a barra 3, e então fixa fortemente a noz 1.

Altura: modelo W- 5 mm

modelo U - 7 mm

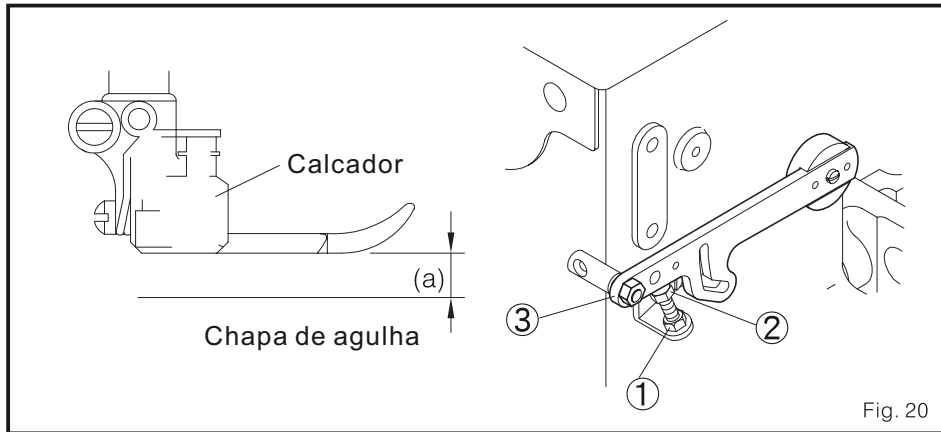


Fig. 20

AJUSTAR O FIO DO LOOPER

1. A marca 1 no apoio deve estar alinhada com os buracos para fio 2 e 3 (Fig. 21)

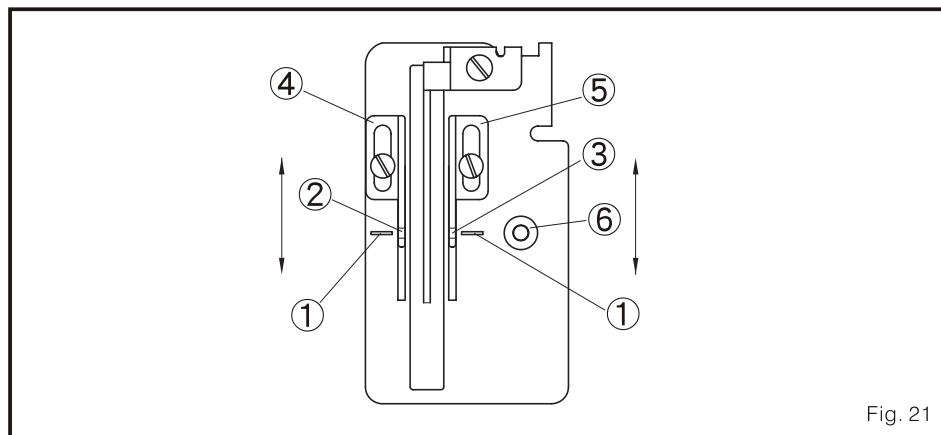


Fig. 21

(1) aumentar a quantidade de fio do seleção-linha do looper, mova o guia de fio 4 e 5 até diante.

(2) reduzir a quantidade de fio do seleção-linha do looper, mova o guia de fio 4 e 5 atrás.

2. por favor, nota que muito fio no looper pode causar que a agulha salte. Então, o ajuste deve ser o correto.

3. Se estiver usando fio altamente elástico, mova o guia do fio 4 e 5 para o ponto mais diante até mesmo para transcurso as casas de botão do guia de fio.

AJUSTAR A COLETA SELEÇÃO-LINHA DO LOOPER

1. O fig. 22 são a visão dianteira da leva do seleção-linha do looper.

2. quando a extremidade da agulha se mexe de baixo ao ponto mais alto, e a extremidade da agulha esquerda esteja pela metade do lateral posterior looper no mesmo, o fio do looper tem que deixar um ponto H do leva 1.

3. ajusta o parafuso 2 e fixa-o.

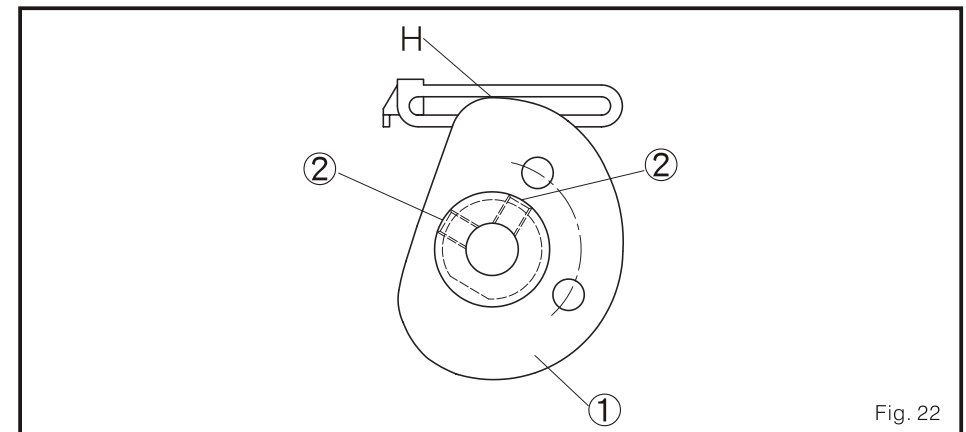


Fig. 22

01- LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

PROBLEMAS	RAZÃO	SOLUÇÕES
Agulha quebrada	<ol style="list-style-type: none"> 1. A agulha não foi bem montagem. 2. o tamanho da agulha é incorreto. 3. a agulha se dobrou ou a gorjeta da agulha se danificou. 4. a inter-relação entre a agulha e o protetor de agulha ou da agulha e com o looper está incorreto. 5. a agulha colide com a lâmina agulha. 6. a agulha colide com o pé calcador ou a lingüeta disto. 7. o equilíbrio do golpe dianteiro e posterior do looper está incorreto. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remonte (O encaixe da agulha deve dar a casa adiante) 2. Escolha as agulhas, fios e materiais apropriados. 3. mude um novo ou corrija isto. 4. reajusta-a. 5. reajusta-a. 6. ajusta a posição do pé calcador. 7. Reajusta-a.
Enfiado saltado	<ol style="list-style-type: none"> 1. A relação que coordenou entre a agulha e o looper estão incorreto. 2. enfiado incorreto. 3. a tensão do controle de fio é muito forte ou fraca. 4. a agulha se dobrou. 5. a agulha este muito um longe do seu protetor. 6. O fio não se move macio. 7. o equilíbrio do golpe dianteiro e posterior do looper está incorreto. 8. há fatias na agulha ou looper 9. a leva de controle de tensão de fio não coopera com a agulha. 10. A altura ou ângulo do looper estão incorretos. 11. O número da agulha está incorreto. 12. A agulha se aqueceu demais. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reajuste. 2. Re-enfie corretamente. 3. reajusta a tensão apropriada do controle de tensão do fio. 4. muda para um novo. 5. reajusta à posição correta. 6. ajusta onde passa o fio, de forma que isto seja macio. 7. muda para um novo ou reajuste. 8. muda um novo ou polir. 9. reajuste. 10. Reajuste. 11. Escolha uma agulha apropriada novamente. 12. Aumente o óleo de silicone ou reajuste a distância do looper.

PROBLEMAS	RAZÃO	SOLUÇÕES
A costura não é macia.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiado incorreto. 2. a pressão do calcador. é muito forte ou macio. 3. a pressão do controle de fio é muito forte ou macio. 4. o transportador denteado esta posição muito fora da lâmina agulha. 5. a razão diferencial é incorreta. 6. a lingüeta da lâmina agulha não é macio. 7. o calcador não é plano. 8. o movimento do fio não é macio. 9. a linha é muito grossa. 10. A tensão do fio inferior é muito forte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Re-enfie. 2. reajusta à pressão apropriada. 3. reajusta à pressão apropriada. 4. reajusta à posição apropriada. 5. reajusta. 6. muda um novo ou polir. 7. muda a um novo. 8. ajuste onde passa o fio, de forma que isto seja macio. 9. ajuste as agulhas e fios apropriados. 10. Reajuste a força para adquirir um resultado apropriado.
Fios quebrados.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiado incorreto. 2. Fio irregular. 3. a pressão do controle de fio é muito forte. 4. a agulha esta montada incorretamente. 5. o ângulo e a altura do protetor de agulha está incorreta. 6. a relação que coordenou entre a agulha e o looper estão incorreto. 7. há fatias na agulha, looper, lâmina agulha, protetor agulha ou o transportador denteado. 8. a superfície da lâmina controle de fio é desbasta. 9. O movimento do fio não é macio. 10. A agulha se dobrou. 11. A agulha se aqueceu envelope 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Re-enfie corretamente. 2. Escolha o fios de qualidade melhor. 3. ajusta à pressão apropriada. 4. remonte. 5. reajusta à posição apropriada. 6. Reajusta. 7. Polir ou mude para um novo. 8. polir ou mude para um novo. 9. ajuste onde passa o fio, de forma que isto seja macio. 10. Mude para um novo. 11. Aumente o óleo de silicone ou reajuste a distância entre o protetor de agulha e o looper.

PROBLEMAS	RAZÕES	SOLUÇÕES
O fio é levado de um modo abrupto.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enfiado incorreto. 2. O fio é muito grosso. 3. o fio não atravessa a lâmina guia de fio. 4. a tensão do fio ajustada não trabalha. 5. A leva de controle da tensão do fio não coopera com o looper 6. o base/SEAT da leva de controle da tensão do fio não foi empurrado a sua localização 7. O equipamento de controle de tensão do fio, KG04D, não foi muito ajustado. 8. o longo dos pontos é muito largo ou curto. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Re-enfie corretamente. 2. Escolha as agulhas e fios apropriados. 3. Reajusta. 4. polir ou mude para um novo. 5. Reajusta. 6. coloca a leva de controle de tensão de fio e fixa isto na posição correta. 7. Reajusta. 8. ajusta o longo de ponto adequadamente.
A linha é levada de um modo abrupto.	<ol style="list-style-type: none"> 1. O transportador denteado e o pé calcador não podem cooperar entre se 2. o transportador denteado esta montagem incorretamente. 3. O looper não coopera co o movimento da leva de controle de tensão de fio. 4. a coordenação de movimento do distribuidor e looper não esta ajustado. 5. Enfiado incorreto. 6. a força do controle de tensão do fio é muito forte ou fraca. 7. a superfície da lâmina controle de fio é desbasta. 8. o longo dos pontos é muito largo ou curto. 9. a pressão do calcador é honesto ajustou de um modo correto. 10. A posição do transportador denteado é mesma para cima ou debaixo. 11. O buraco da lâmina agulha é muito grande. 12. O distribuidor do looper não foi ajuntado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reajuste. 2. Reajustei. 3. reajuste. 4. Reajuste. 5. corrija o fio novamente. 6. coloca a leva de controle de tensão de fio e fixa-o isto na posição correta. 7. polir ou mude para um novo. 8. reajuste ou mude para um novo. 9. ajusta à pressão apropriada. 10. Ajuste à posição apropriada. 11. Mude para um novo. 12. Dependendo dos modelos (eu Modelo "U" não tem distribuidor)

PROBLEMAS	RAZÕES	SOLUÇÕES
	<ol style="list-style-type: none"> 13. O ângulo e a altura do distribuidor do looper estão incorretas. 14. a lâmina guia do looper esta no lugar incorreto. 15. O distribuidor do looper não esta em boa condição. 16. a lingueta da chapa de agulha esta muito gastada ou sua superfície esta desbasta. 17. A inclinação da alavanca do transportador denteado é incorreta. 18. O golpe do distribuidor do looper está incorreto. 19. O ajuste da barra controladora do distribuidor de fio está incorreto. 	<ol style="list-style-type: none"> 13. Reajuste. 14. Reajuste. 15. Mude para um novo. 16. Pula ou mude para um novo. 17. Reajuste. 18. Reajuste. 19. Reajuste.
O óleo não borrafa.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A borda do parafuso SK304 que assegura KT23 não esta refinou. 2. não aumento óleo, ou a quantidade de óleo não é bastante. 3. KT14 ficou bloqueado. 4. o tubo para óleo esta roto. 5. o bocal para óleo se bloqueou. 6. a função da bomba de óleo não tem funcionamento corretamente 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mude para um novo. 2. aumentos de óleo até a marca apropriada. 3. limpe-o ou mude para um novo. 4. muda para um novo. 5. limpe os bloqueios ou mude para um novo. 6. mude para um novo ou revise-lo.
Os fios grossos e magros não podem estar separados	<ol style="list-style-type: none"> 1. MV14 das maquinas de base cilíndrica, ou MC69D das maquinas base plana este gastado. 2. MQ17 das maquinas de base cilíndrica, ou MC88 das maquina base plana este gastado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mude para um novo. 2. Mude para um novo.
Os fios grossos e magras não são estáveis.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A elasticidade da mola MC71 este cansado. 2. Ajuste impróprio em MC72 e Mc73. 3. o parafuso SK270 do um Mv16-A de base cilíndrica, ou MC66-1, de base plana, este solto 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mude para um novo. 2. Reajusta-o. 3. reajusta e fixe fortemente

PROBLEMAS	RAZÕES	SOLUÇÕES
Aperto.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A barra agulha se bloqueou. 2. não há nenhuma lubrificação. 3. o borrifou de óleo nem não é bom nem macio. 4. a lubrificação de óleo esta errada (muito bom ou denso) 5. A bomba burrificado de óleo bloqueou-se. 6. a rota do óleo se bloqueou. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise novamente. 2. revise novamente. 3. revise novamente. 4. Escolha um óleo de lubrificante apropriado. 5. revise novamente. 6. revise novamente.
Óleo goteja.	<ol style="list-style-type: none"> 1. O óleo não pode continuar o ciclo. (1) o tubo para óleo esta rota. (2) a distância de ML28 para ML32 da maquina de base cilíndrica, ou a distância de ML71 para ML32 das maquinas de base plana é muito longa. 2. o parafuso SKSK310 de chassi não se fixou. 3. o MR24 das máquinas de base cilíndrica, ou o M162 das maquinas de base plana esta montagem. 4. o KT17 não esta montada ou quebrado. 5. o parafuso SM477 ou KT16B não estão fixos. 6. a base do MR26 das maquinas de base cilíndrica, ou a base do ML59 das maquinas de base plana estão deformados. 7. o MA05 está quebrado um ou não estão montados. 8. o parafuso Ma04 não esta fixo. 9. o KN13 ou KA26 sai ou não são ajustados. 10. O MQ05 das máquinas de base cilíndrica, ou o MB02 e MB05 das maquinas de base plana estão quebrados ou não estão montadas. 11. O vazamento de óleo esta em Mc17. 12. O MC12 não esta fixo 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mude para um novo. (1) substitui para um novo. (2) reajusta. 2. fixa-o novamente. 3. mude para um novo ou reajuste. 4. mude para um novo ou reajuste. 5. fixa-o novamente. 6. mude para um novo. 7. mude para um novo ou reajuste. 8. Reajusta. 9. reajuste. 10. Reajuste ou mude para um novo. 11. Aplique um selo de óleo. 12. Fixe novamente.

PROBLEMAS	RAZÕES	SOLUÇÕES
	<ol style="list-style-type: none"> 13. O ME78 esta quebrado. 14. O ME82 esta quebrado. 15. O MH15 esta quebrado. 16. O MA02D não esta fixou. 17. O MA02D não montado ou esta quebrado. 18. O parafuso MR08 não esta fixo. 19. O MR09 não monta ou isto quebrado. 20. O parafuso do chassi, MR26 das maquinas de base cilíndrica, ou o ML59 das maquinas de base plana não esta fixo. 21. O MU19 este gastado. 22. Os selos de óleo, MQ21 e MQ22, não são ajustados. 23. há muito óleo. 24. O tanque do chassi esta muito fundo. 	<ol style="list-style-type: none"> 13. Mude para um novo. 14. Mude para um novo. 15. Mude para um novo. 16. Fixe novamente. 17. Mude para um novo ou reajuste. 18. Fixe novamente. 19. Mude para um novo ou reajuste. 20. Fixe novamente. 21. Mude para um novo. 22. Instale um selo de óleo. 23. Diminui o óleo a uma quantidade apropriada. 24. Mude para um novo.
Som estranho	<ol style="list-style-type: none"> 1. O parafuso SM64 do MF01-02 não estão fixos. 2. o transportador denteado colide com a lâmina agulha. 3. o protetor de agulha colide com o looper. 4. o protetor de agulha colide com o transportador denteado. 5. o MV10 colide com o Mv33. 6. o transportador denteado este solto um (modelos base cilíndrica). (1) solto ao adiante/posterior: MV18 esta gastado. (2) Solto esquerdo-direita: Existe um espaço de MV22 e MV23. 7. o looper este solto (modelos base cilíndrica). (1) solto ao adiante/posterior: Mt09 esta gastado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reajuste e fixe novamente. 2. reajuste. 3. Reajuste. 4. Reajuste. 5. Reajuste. 6. (1) mudar por um novo ou reajuste. (2) revise outras partes que são conectadas a MV22 e MV23, se eles são lacrados ou não. 7. (1) muda a favor de um novo ou reajusta-o.

PROBLEMAS	RAZÕES	SOLUÇÕES
	(2) Solto esquerdo-direita: um espaço de MT10. MT12 E MT24.	(2) reajusta e fixa isto.
	8. o MT20 que esta gastado ou eu solto.	8. mude para um novo e reajuste-o.
	9. a bomba de borrifado de óleo não trabalha corretamente.	9. mude para um novo.
	10. O ajuste esquerdo/direito do MS15 é impróprio.	10. Reajuste a uma posição apropriada.
	11. O MF09 esta gastado.	11. Mude para um novo.
	12. O MH49 esta gastado.	12. Mude para um novo.
	13. A cobertura dianteira (MQ12) esta solta.	13. Reajuste a uma posição apropriada.
	14. O MR12 esta solto.	14. Reajuste a uma posição apropriada.
	15. A elasticidade da mola MR08 é muito fraco.	15. Reajuste ou mude para um novo.
	16. O MA21 não esta montagem corretamente.	16. Reajuste.
	17. o MA55 e MR41 Não são ajuntados corretamente.	17. Reajuste.
	18. O longo do ponto é muito longo e MC64 se colide com Mc60.	18. Reajuste o longo do ponto de um modo correto
	19. O transportador denteado esta solto (Para modelos de base plana).	19.
	(1) solto ao adiante/posterior: MC93-5 esta gastado. Um espaço existe entre MC64 e MC77. Um espaço existe entre MC81 e MC84. Um espaço existe entre MC41 e Mc63.	(1) muda ou substitua para um novo.
	(2) solto esquerdo/direito: existe um espaço entre MC41 e Mc44.	(2) revisa outras partes que são conectadas a MC41 e MC44, se eles são lacrados ou não.
	20. O looper esta solto.	20.
	(1) solto ao frente/posterior: Existe um espaço entre ME86 e ME85.	(1) mude ou substitua para um novo.
	(2) solto esquerdo-direita: Existe um espaço entre ME11 e ME04.	(2) mude ou substitua para um novo.
	21. O parafuso SM532 que se fixou o MH09 esta solto.	21. Reajuste e fixe.
	22. O parafuso SM603 que se fixou o MF07 esta solto.	22. Reajuste e fixe

PROBLEMAS	RAZÕES	SOLUÇÕES
	23. O MG10 este solto a direção na frente e endereço posterior.	23. Reajuste

Quadro 3

equipamento mecânico de controle do faixa-CFC e equipamento eletrônico de controle do faixa-CFE (Quadro 4)

Instalação	
<ol style="list-style-type: none"> quando instale, por favor, ajuste a tensão da fita CFC09/FFC17 de forma que isto seja apropriado. (A melhor tensão é quando a fita pode ser apertada por um dedo como um 3-5 mm) a pressão do equipamento de faixa transportadora, CFC05, é controlado pelo botão ajustável LF183. a superfície de contato dos rolos grandes e pequenos do faixa transportadora, CFC03/FD118D, eles devem estar perto da faixa para assegurar a estabilidade ao longo do faixa transportadora. quando este costurando, escolha o código e o tamanho de chifre apropriado de acordo com a largura e o tipo de costura da faixa. quando instala o chifre B523(A) e B524(A), por favor, ajuste o movimento direito e esquerdo das barras e as guias de chifres de forma que eles cooperem entre se. quando instale o CFE. Por favor, revise o anseia macho/fêmea de cada conexão para assegurar que eles estão conectados corretamente, o a pessoa telegrafou e a voltagem deveria ser o correto. 	
LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	
PROBLEMAS	RAZÕES O SOLUÇÕES
O buraco ou não fura este lugar que fixa para o fio de agulha porque a camada inferior do pano que dobra muito sobre a agulha esquerda ou não chega á agulha à direita B532, dois dobrados da costura.	<ol style="list-style-type: none"> O chifre B523 esta instalado muito à direita ou esquerda que causas que a camada inferior do dobro pano isto em uma posição incorreta. Ajustar afrouxamento os dois parafusos, SM412, e movimento o chifre para adquirir uma posição apropriada. o processo de produção do chifre não é o correto. os operadores não têm o bastante experiência.
O chifre B523 esta instalado com uma tensão alta, o que causaria que a faixa este imóvel e apertou pelos fios.	<ol style="list-style-type: none"> A largura da faixa é maior a dos buracos da faixa fixa do chifre. o tipo ou característica do chifre não é o correto. O que causa que o chifre não possa igualar a largura da faixa.

LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	
PROBLEMAS	RAZÕES O SOLUÇÕES
	3. O processo de produção do chifre não é o correto.
Enquanto resolver o chifre B524, A largura da bainha do lado esquerdo e direito não é mesma.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A posição de instalação do chifre é incorreta. Solte o parafuso SM412, e ajuste a posição do chifre B524 para regular a largura da bainha do lado esquerdo e direito. 2. a força do operador para a costura do pano é não regular. A força não é constante, para o que a largura da bainha é irregular. 3. o processo de produção do chifre não é o correto.
O longo é não regular depois da costura.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A transmissão CFC37 se danificou. 2. a caixa de controle FE35E se danificou. 3. o parafuso SM510 do CFC21 este solto um ou não tem o bastante tensão, o que produzirá barulho enquanto o rolo gira (Para CFC modelo e CFE) 4. a tensão dos rolos, CFC03 e FE118C, não é bastante, o que faz que a faixa de nada tenha deslizamentos. Ajuste girando o botão LF183 ajustar a tensão da mola CFC10.
Há um barulho enquanto se costura.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Os dentes da fita, FFC17 ou CFC09, eles estão esfregando contra o CFC39 e gera o barulho. (Tipo CFC) 2. a fita FFC17 ou CFC09 esta muito apertado e produz barulho pela vibração ao girar. Por favor ajuste a posição do CFC37. (Tipo CFC) 3. o parafuso SM510 do CFC21 esta solto um ou não tem o bastante tensão, o que produzirá barulho enquanto o rolo gira (Para digita CFC e CFE) 4. depois de instalar e ajustar o chifre, não pode ser reiniciado O CFC41, o que causa que o chifre e o MQ27 tremem e produzem barulho (Tipo CFC e CFE)

Quadro 4

Time de refilador de tecido para mão esquerda de base cilíndrico-CRL (Quadro 5)

Instalação	
<ol style="list-style-type: none"> 1. quando instale o equipamento refilador inferior CR15, por favor, revise que sua posição não sobre a agulha mais à esquerda. 2. a posição do tubo de sucção de pano, CRL19, deve ser alinhado com o CRL02. 3. quando um CRL03 e CRL04, o parafuso SM133 deve ser fixado perfeitamente para evitar a divergência do ângulo da faca superior. 4. a altura dos distintivos auxiliares. CRL22-1, CRL22-2 e CRL22-3, assegurando o lado certo do pé o aperta eles, e ajusta o grossura dos tecidos. 5. o CRL é um modelo sem igual que não pode ser ajuntado em modelos normais. Este equipamento pode ser somado outros modelos como CHQ, CHP ou CY. 	
LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	
PROBLEMAS	RAZÕES O SOLUÇÕES
O refilador de não de refilar os tecidos de um modo correto	<ol style="list-style-type: none"> 1. O sopro da faca superior, CRL03, é muito longo ou eu corto. Isto pode ser ajustado com a noz NK24 do CRL13. 2. a extremidade da faca esta gastado um ou sem extremidade, ou a pressão da faca superior ou inferior não é bastante. 3. o tubo de sucção desperdício, CR19, não pode succionar os desprezos suavemente capaz a ou há fatias ou barbatanas dentro do tubo.
Um barulho estranho existe nos acessórios do CRL enquanto se leva a costura.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A parte CRL13 colida com a maquina enquanto move-se de. Solte SM501 para ajustar. 2. o tubo CR19 este muito um perto da parte CRL02 e toca ou eles foram esfregados um ao outro. 3. CR18 este solto ou quebrado, isso faz que o CRL19 vibra e produz barulho.

Quadro 5

Refilador mão direita com sucção de desperdício-CRA

Refilador mão direita sem sucção de desperdício-CRB

Adicional Cinto tubular (Quadro 6)

Estes modelos são usados para aumentar cintos tubulares à roupa íntima, exercício arqueja. Também, estes modelos são equipados com um Refilador direito para refilar a borda do tecido antes da costura. Também, o Refilador pode adquirir bordas de tecido mais limpo.

Instalação	
1. enquanto instala o base de assento da faca inferior, CR04, por favor, ponha atenção que a mencionada base não deve pára à primeira agulha.	
2. enquanto instala o colar, CR16, o lado mais fino do eixo a face deve dar para frente por não ter colidido com o CR13.	
3. a instalação do CX03 se encontrar o conexão, CX01, deve ajustar a largura da faixa.	
4. enquanto CX05 instalar, este não deve tocar ou raspar a faca superior Cr26.	
LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	
PROBLEMAS	RAZÕES O SOLUÇÕES
Quando você costurar, Os panos não podem ser Refiladas de um modo limpo e estético, como também o processo de costura não é macio.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A pressão da faca superior, CR26, e a faca de cozinha inferior, FR40D, é muito fraca. Ajuste a pressão FR32. 2. a faca de inferior, FR40D, esta gastada. 3. o tubo de sucção, CR10, tem fatias ou barbatanas dentro do tubo ou a força de sucção é muito fraca. 4. o KU61 não pode girar suavemente e a posição do abridor RLP é incorreto.
Um barulho estranho existe enquanto você costurar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A posição do CX05 é muito baixa quando estiver na orientação baixa. Ou a pressão do CX05 é muito forte. Ajuste por meio de LF24C. 2. O buraco de entrada do tubo de sucção. CR10, se estivesse com a faca superior. CR26.

Quadro 6

equipamento de cinto tubular elástico-CZ (Quadro 7)

Instalação
1. quando se instale CZ09, a parte guia de pano não resolve não deveria estar na agulha à esquerda. Solte M183 e mova-lo isto de direito para esquerda para ajustar CZ09.

<ol style="list-style-type: none"> 2. Quando este instalando CZ06, CZ07 e CZ08, mova de esquerda para direita para ajustar a largura da bainha dos panos. 3. a velocidade e força do movimento esquerdo para direita do CZ09 devem ser regular e apropriado. Ajuste girando a válvula de mudança JA043 do cilindro de ar AC15A. 4. o time que o CZ deve ser colocado com o cilindro do equipamento transportador de faixa elástica. RLQ 5. se o equipamento CZ pode cooperar com os equipamentos UTP/UTQ, isto para melhorar a qualidade e eficiência da costura consideravelmente. 	
LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	
PROBLEMAS	RAZÕES O SOLUÇÕES
O material não é transportado de um modo estável enquanto você costurar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. O ajuste das larguras de CZ08 e CZ09 não concorda com a largura do cinto tubular elástico. 2. CZ06 e Cz07 devem estar perto do cinto tubular elástica, como também isto deve ser regular. 3. O grau de inclinação do equipamento rolo faixa transportadora. CRQ, deve ser ajustado à posição correta baseado nas condições da costura.
Existe um barulho estranho enquanto você costurar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. O espaço entre CZ08 e CZ03 é muito largo. 2. o espaço entre CZ08 e CZ03 é muito largo. 3. CZ01 não faz perto de contato com a maquina e faz barulhos no processo de costura.

Quadro 7

Eu equipo transportador elástico tipo mecânico-FFC (Quadro 8)

O equipamento FFC é um equipamento de faixa transportador elástico (ajusta) tipo mecânico. Guiado pelas partes internas da maquina. Este aparato pode transportar automaticamente a faixa elástica, e pode fazer micro-ajuste que gira o controlador de botão do compromisso, isto baseado no tamanho das roupas, este botão pode determinar a tensão da faixa elástica.

Instalação	
<ol style="list-style-type: none"> 1. por favor revise, se a tensão estiver muito solta, existirão barulhos, e se a tensão for muito forte, a torção da máquina aumentará ao juntar as duas fitas denteadas, FFC17. 2. enquanto juntar FFC21E, não lhe permita ser esfregado contra FFC20 e FFC24E. 3. o coberto com fita, FFC21E, não deve ser esfregado contra a fita, FFC17. 4. o movimento do rolo magro, FFC08, deve ser macio. Não deve ter defeito ou apertos. 5. a posição de Lf47 e FE22 deve ser ajustada adequadamente que depende a largura da faixa elástica. 6. a pressão da faixa de FFC05 e FFC08 deveriam ser mesmos e exatos. A pressão não deveria ser muito fraca. 	
LOCALIZAÇÃO E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	
PROBLEMAS	RAZÕES O SOLUÇÕES
	<ol style="list-style-type: none"> 1. O ajuste do controle da engrenagem, FFC18, não é o correto ou o controlador este machucado. 2. a superfície dos rolos FFC05 e FFC08 estão gastados. 3. o FFC08 deve girar macio, e não devem se esmagados. 4. o equipamento FFC pode ter o melhor resultado quando coopera com a máquina transportadora de fita. LF-PARA. Isto aumentou a estabilidade da qualidade de costura.
Barulho forte/barulho estranho.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A fita, FFC17, esta muito solta. 2. a fita, FFC17, tem contato com FFC21 ou FFC12. 3. a parte, FFC18, esta gastada. (Dentro da caixa de engrenagem)

Quadro 8