

1 - L'INTRODUZIONE

Questa macchina di punto di mano è fabbricata dal Punto di Italia Inc. Manifatturiero di Osaka, Giappone che si specializza nel costituire mano-punto decorativa molti anni. Uso è applicabile all'abito di uomini, giacca, maniere soprabito, cappotto di cuoio i pantaloni ed ecc.

2 - RIUNIONE DI MACCHINA

- Ripari il corriere di filo nella piastra di lavoro dalle viti; carichi il filo nel corriere di filo. Poi si rivolga il corriere di filo alla posizione appropriata.
- Accenda il potere ed inserisca la spina elettrica principale della macchina nella presa di corrente dell'alimentazione elettrica, e poi accenda la lampada. Questa macchina usa A.C. il 220V potere per la Lampada.
- Monti l'ago di macchina, e faccia che il suo incavo affronti all'operatore. Monti la lingua di occhio-coperta (18), e fa la punta della lingua sotto l'incavo dell'ago su 0.8-1.2mm. il FICO. 2.
- Tenga la fine del filo da mano e lo faccia attraverso l'unità di tensione che filo-gramola e poi il tagliatore di filo come mostrato in Fico. 3. Pigi il pedale lievemente volto indietro col tallone, la lingua alzerà e l'incavo dell'ago aprirà. Metta il filo nell'incavo dell'ago. FICO. 2.

3 - ESAMINANDO LA MACCHINA

La macchina è guidata da un motore con un controllo elettronico che permette che esso sia operato ad una velocità più bassa spingendo il pedale (6) leggermente in avanti; con pressione aumentata sul pedale la macchina opererà alla velocità prefissata. La velocità può essere aggiustata pigiando la chiave sul servomotor.

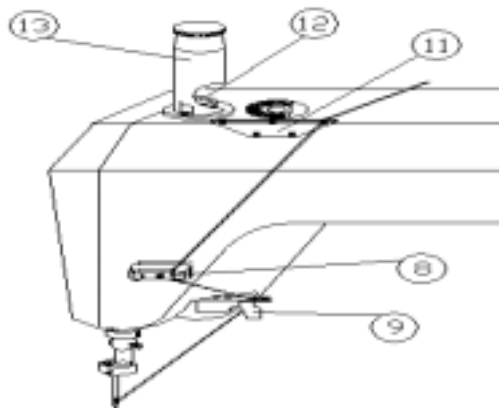
Inserisca come bene il tubo di aria compresso, mentre si assicura che la pressione conduzione indicò sull'indicatore di livello è 5.5 atmosfere. Azioni la macchina pigiando in giù il pedale (6), controllando che la mano-ruota gira nella direzione anti-destorsa. Permettendo al pedale di ritornare alla sua posizione di inizio, l'ago si posizionerà con nella stoffa sui 1 ed il 2 ciclo, rendendo possibile lo girare l'indumento quando cucendo gli angoli. Spingendo in giù sul pedale col tallone (così che si muove volto indietro), l'ago passerà a posizione per infilare. Corra la macchina per molti minuti alla velocità bassa prima di azionarlo alla velocità di massimo.

4 - SCELTA DI FILO

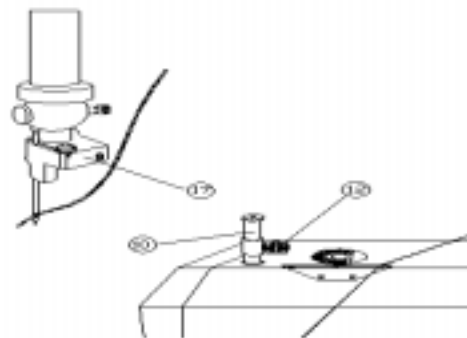
Operare perfettamente con qualità perfetta, noi La raccomandiamo per usare qualità alta infilata con 2 o 3 piega di fili in ordine per la macchina.

5 - PERCORSO DI FILO, AGO INFILANDO, E FILO LUNGHEZZA

- Il filo dovrebbe emergere dalla primavera di tensione (8) e passa attraverso il tagliatore (9) situò sotto la testa, come mostrato in Fico. 2. Lo tiri alla sinistra ad un massimo di 90 cm. Ognuno infilando non dovrebbe eccedere mai questa lunghezza.
- Con l'avanzando sul pedale volto indietro, l'occhio dell'ago può essere aperto automaticamente per infilare.
- Infilando con macchina di movimento di manuale senza lingua-alzare meccanismo. Porti la macchina nella posizione che infila pigiando in giù sul pedale (6) col tallone. In questa posizione, usi la mano corretta per elevare il berretto adattabile (10) così come liberare l'occhio dell'ago dalla lingua. Presenti il filo nell'incavo chiuderà l'incavo nell'occhio dell'ago. FICO. 3.



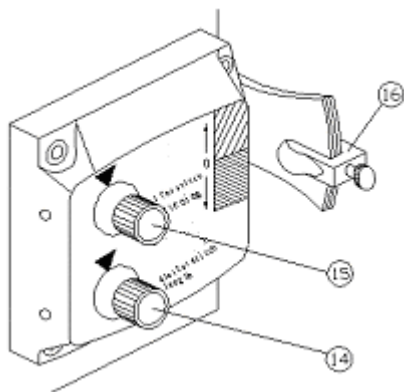
FICO. 2



FICO. 3

6 - RETTIFICA DI PUNTO LUNGHEZZA

La lunghezza di punto è aggiustata da vuole dire della rettifica di lunghezza di "punto laureata" quadrante (14). Se il quadrante è messo al numero " 0" il punto sarà di minima lunghezza. Girando in senso orario il quadrante come lontano come il numero " 8" si adatterà il punto alla sua lunghezza di massimo. FICO. 4.



FICO. 4

7 - RETTIFICA DI PUNTO LUNGO-CORTO

La lunghezza del punto lungo-corto o il punto corto-lungo è aggiustata da vuole dire del quadrante di correzione di punto laureato (15). Ottenere la correzione di massimo del punto il quadrante dovrebbe essere messo al numero " 6". Dirigendo in senso orario il quadrante verso il numero " 0" ridurrà la correzione a nulla. FICO. 4.

8 - INVERSIONE DI PUNTO LUNGO-CORTO A PUNTO CORTO-LUNGO

Per invertire la correzione del punto mentre cucendo, aggiusti le arie compresse muniscono di valvole (11) localizzò alla fine a sinistra ed anteriore della testa. Con la leva in giù il tipo seguente di punto sarà ottenuto: il punto lungo sulla parte visibile della stoffa ed il corto (corresse) cucia sotto. FICO. 4C. Eseguire la correzione del punto sulla parte superiore della stoffa (il Fico. 4B), si muova le arie compresse muniscono di valvole dirette verso l'alto (11) senza girare quadranti (14) e (15). Quadrante che gira (15) al setting " 0" la leva di inversione (16) si muoverà alla posizione centrale i" 0" del piatto. In questa posizione i punti saranno precisamente gli stessi su ogni lato della stoffa (punto di sella). FICO. 4A. I due moderatori localizzati sul micro-cilindro di inversione aggiustano la velocità di colpo nel cilindro che controlla l'inversione.



FICO. 4A



FICO. 4B



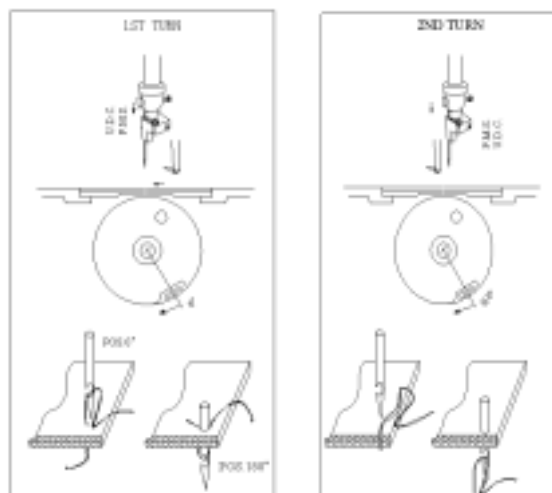
FICO. 4C

9 - RETTIFICA DI PIEDE LA PRESSIONE

La pressione del piede di compressore può essere aggiustata per andare bene la stoffa. Questa pressione dovrebbe essere aggiustata così come assicurare l'uniforme e trasporto sicuro della stoffa senza danno. Girando il moderatore aumenti destrorsi la pressione, mentre girandolo anti-in senso orario lo riduce. FICO. 2.

10 - I Due Cicli che Lavorano

La formazione del punto completo ha luogo in due cicli che lavorano:



FICO. 5,6

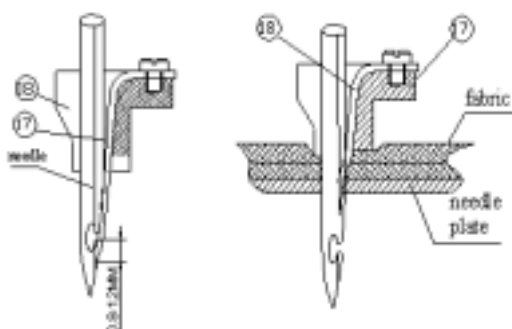
1 ciclo: La formazione del punto sulla parte superiore della stoffa Il primo ciclo comincia con l'ago di threaded che discende dall'U.D.C. (Centro Morto e Superiore) col gancio superiore (46), cominciando il colpo nel quale lo va a prendere infilato sull'ago, e finisce di nuovo con l'ago all'U.D.C. senza il filo mentre il gancio superiore è in una posizione che rimane dietro all'ago. FICO. 5

2 ciclo: La formazione del punto sulla parte più bassa della stoffa. Il secondo ciclo comincia con l'ago senza il filo che discende dall'U.D.C., mentre il gancio superiore è localizzato nella posizione iniziale del colpo nella quale raccoglie il filo sull'ago.

La sbarra di ago fa due colpi diretti e volto indietro. Il gancio superiore (46) fa un solo colpo diretto e volto indietro. Il gancio rotante (47) fa due svolte complete di 360°to completo i due cicli che lavorano la sbarra di ago, il gancio superiore, ed il gancio rotante (47).

11 - Rettifica Di Lingua Possessore

Prenda il clip di stoffa (17) via la sbarra interna e l'ago via la sbarra di ago. Scelga l'indicatore di livello adatto dell'ago ed il clip di stoffa corrispondente. Per uso di riunione una lingua nuova (18) e l'inserisce nel clip di stoffa. Poi installi un ago nuovo di accoppiare indicatore di livello nella guida di ago. FICO. 7.

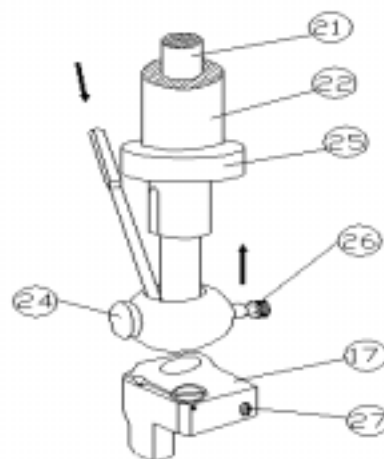


FICO. 7

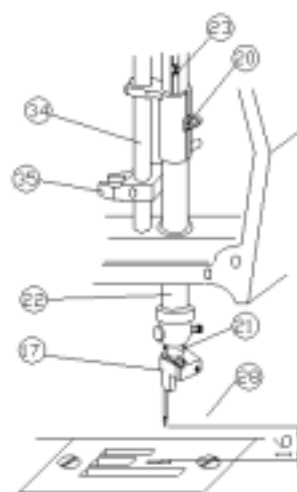
La lingua dovrebbe essere messa nell'incavo più lungo dell'ago e poi dovrebbe essere riparata con la vite che stringe con un morsetto (19) in tale modo che la punta esercita un disdegno pressione sull'ago. FIG.7 Dopo avere stretto la vite che stringe con un morsetto della lingua, controlli che il clip di stoffa è posizionato dritto e corre agevolmente lungo l'ago.

12 - Allineamento Di Ago Sbarra E Rettifica Della Sua Altezza

Sviti completamente la vite (20) del morsetto di guida. Controlla che la verga interna (21) dell'ago eccetto diapositive liberamente nella sbarra esterna (22) e se necessario si riallinei il capo (23) così che non c'è attrito. FICO. 9



FICO. 8



FICO. 9

Seguente la re-monte il morsetto (24) dell'ago e la stoffa abbranchi (17) sulle loro rispettive sbarre, inserendo l'ago duplice-a uncino attraverso la parte superiore del morsetto, come illustrato in Fico. 8. Si assicuri che la superficie che stringe con un morsetto sul pizzico dell'ago è sulla sinistra della macchina e quella fine superiore dell'ago tocca il colletto di fermata (25). Stringa la vite (26). Tiri dal principio alla fine la verga interna su, mentre aggiustando il clip di stoffa così che rimane simultaneamente contro il morsetto e la spalla della verga interna, e poi stringe la vite (27). Quando queste operazioni sono state completate aumento la verga interna e controlla che nulla impedisce il suo movimento così che la punta dell'ago non si muove. Giri la mano-ruota fino a che il morsetto della sbarra di ago (20) le portate il suo U.D.C. (Centro Morto e Superiore). A questo punto aggiusti l'altezza della sbarra di ago così che c'è una distanza di 16mm tra la punta dell'ago ed il piatto di gola. Stringa il morsetto della guida (20), si guardi bene da deformare la parte interna della sbarra di ago. Quando facendo queste rettifiche, si raccomanda che la sbarra di ago si sia rivolta leggermente alla

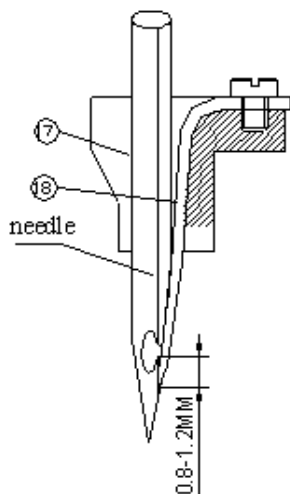
sinistra. Con la sbarra di ago al L.D.C. (Abbassi Centro Morto), fiancheggi sull'incisione di referenza (31) sul braccio, poi chiuda la mano-ruota a chiave. FICO. 10.



FICO. 10

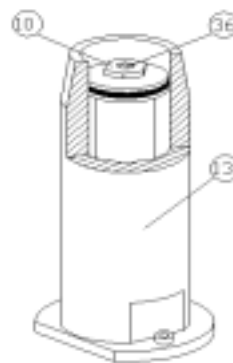
13 - Rettifica Di Lingua Altezza

L'altezza della punta della lingua (18) dovrebbe essere messo in relazione all'ago. L'altezza ha ragione quando la punta della lingua chiude lo spazio tra i due ganci dell'ago, mentre estende 0.8-1.2 mm (dipendendo dall'indicatore di livello dell'ago) oltre la punta del gancio più basso, e la sbarra è al suo U.D.C. il Fico. 11.



FICO. 11

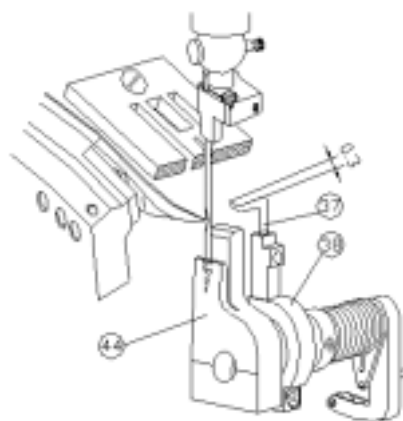
Girando il berretto di alluminio (10) aumenti destrorsi la lingua e girandolo anti-in senso orario l'abbasserà. Una volta la rettifica è stata fatta, ripari il setting stringendo la vite (36) nel berretto. FICO. 12.



FICO. 12

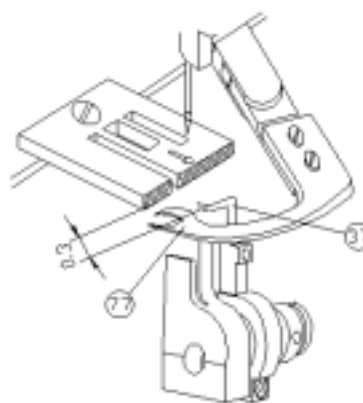
14 - Rettifica Infilò Ricevitore

Il ricevitore di filo (37) dovrebbe essere montato in tale modo che la sua punta proietta 0.3 mm di fronte al suo stinco. FICO. 13.



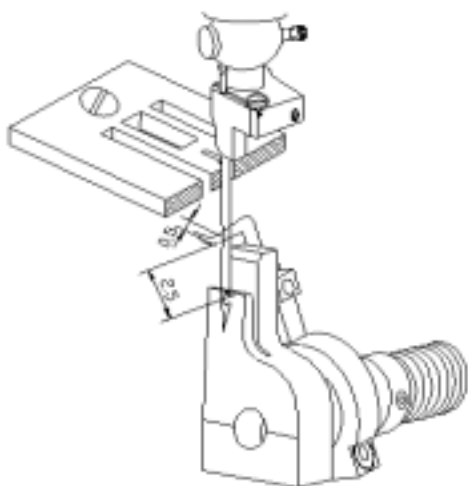
FICO. 13

Giri la mano-ruota finché il ricevitore di filo giunge alla cima del suo colpo, e poi aggiusta la sua altezza così che c'è una distanza di 0.3mm tra la parte più bassa liberata dal piatto di gola ed il punto più alto del ricevitore di filo. FICO. 14.

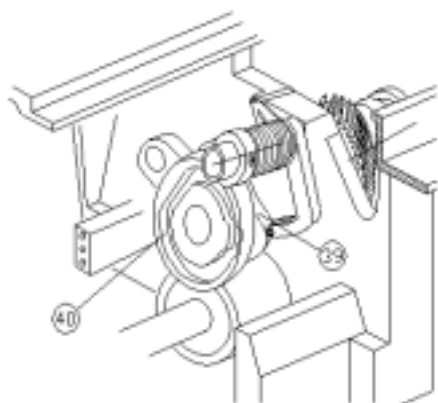


FICO. 14

Porti il ricevitore di filo alla fine del suo colpo dietro all'ago ed aggiusti leva (38) così che il ricevitore di filo è ad una distanza di 2.5mm dall'ago e la sua punta proietta 0.3mm alla sinistra dell'ago. FICO. 15. La posizione ha ragione se la punta dell'ago discende all'altezza della punta del ricevitore di filo alla stessa durata come ricevitore infilato finisce dietro all'ago. La camma (39) quello controlla il movimento del ricevitore di filo è connesso alla camma (40) quello controlla l'unità di tensione. FICO. 16.



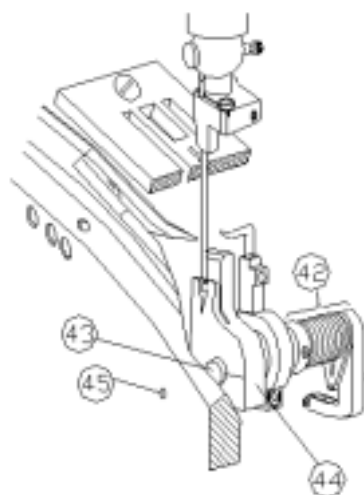
FICO. 15



FICO. 16

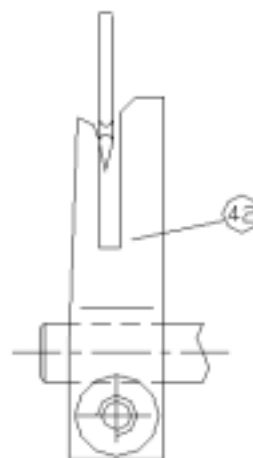
15 - Rettifica Di L'Ago Guardia

Controllo che la filo ricevitore leva unità (42) non abbia troppo endplay. Eliminare alcuna spinta di dramma la spilla interna (43) verso la base della macchina in così via che l'unità ancora è gratis per accendere la spilla. FICO. 17.



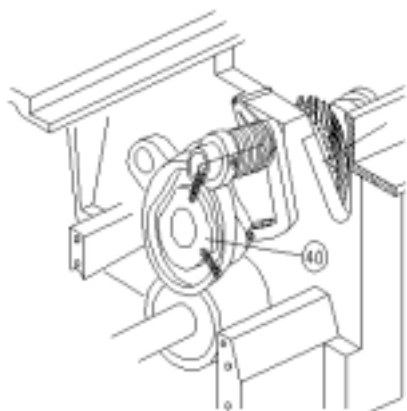
FICO. 17

La guardia di ago (44) serve a fermare alcuno curvando dell'ago durante il cucito di pezze di tessuto molto spesse. La parte della guardia di ago che compie questa funzione è il lato interno del tooth.FIG.18 più corto.

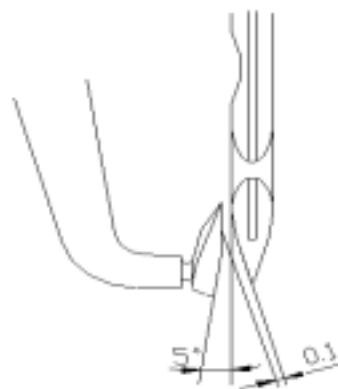


FICO. 18

Di conseguenza aggiusti la guardia di ago così che quando l'ago è sorto 2mm sopra del suo L.D.C. è ancora in contatto (e curvò leggermente) col lato interno del dente più corto della guardia di ago. Quando la sbarra di ago è sorta 3mm sopra del suo L.D.C., l'ago non dovrebbe essere più in contatto con guardia di ago. Dopo avere stretto con un morsetto il controllo di guardia di ago che la rettifica ha ragione.



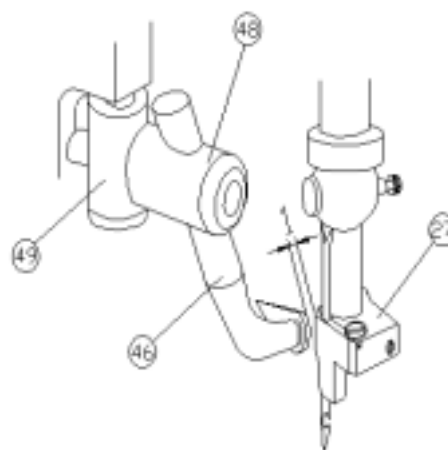
FICO. 19



FICO. 21

16 - Rettifica Fase Di Gancio Superiore

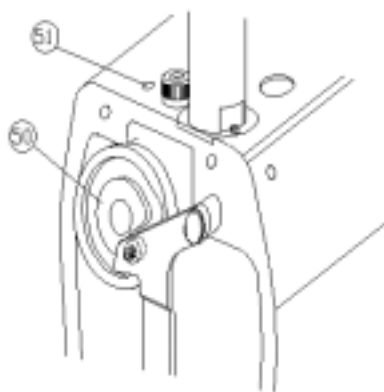
Giri la mano-ruota così che trasporti la seconda spilla di caviglia della camma di tensione (40, Fico. 19), nella direzione di rotazione, dopo prima avere riparato la camma in una posizione verticale riguardo all'aereo della macchina. Con la camma (40) in questa posizione porti la seconda spilla di caviglia, nella direzione di rotazione, del braccio. Temporaneamente renda impraticabile la spilla di caviglia in questa posizione come questa rettifica serve come preparazione per sincronizzare. Monti il gancio superiore (46), posizionando la sua punta approssimativamente 16.3mm dal livello del piatto di gola. La punta del gancio dovrebbe essere inclinata ad un angolo di approssimativamente 5°to l'ago nell'ordine evitare alcuna possibilità della rottura di ago durante il suo colpo di ritorno. FICO. 21. Questo è fatto ruotando il gancio nel suo possessore (48). FICO. 22. Il gancio superiore ritorna alla sua posizione che fissa al secondo ciclo. Rimanendo nel secondo ciclo, giri la ruota di mano così come portare la schiena del clip di stoffa. Questo è fatto trasportando il possessore di gancio (48) diretto e volto indietro nel suo appoggio (49). FICO. 22.



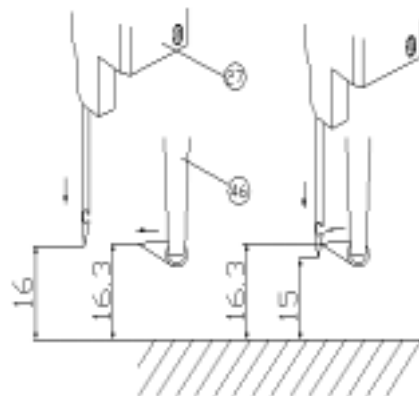
FICO. 22

17 – Sincronizzando

Porti la sbarra di ago all'inizio del primo ciclo. Usi il lato 15-mm-lungo dell'indicatore di livello (29) e mise la sbarra di ago a 1 mm dal suo U.D.C.; la distanza tra piatto di gola e la punta dell'ago dovrebbe essere 15 mm. FICO. 23.



FICO. 20



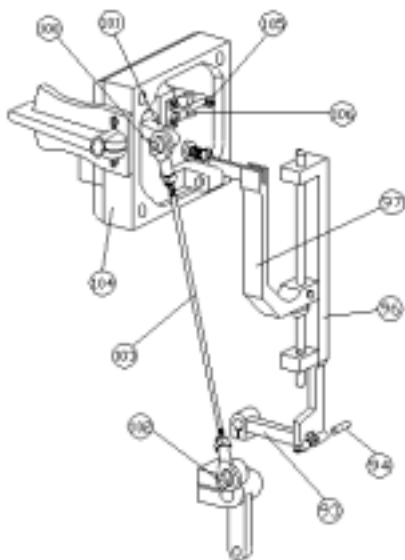
FICO. 23

Tenendo la sbarra di ago nella posizione descritte sopra di, giri la camma di controllo (50) su suo proprio asse nella direzione di rotazione della macchina fino a che la punta del gancio 1 mm è più alto della punta dell'ago. Le viti che stringono con un morsetto sono accessibili dal buco (51) nella parte superiore del braccio. FICO. 20. Stringendo pienamente prima il controlling della camma il movimento del gancio, bit in contatto col chi arrotola e poi trasporta fondo della pista di camma.

18 - Rettifica Di L'Alimentazione Cane

(i) la Preparazione

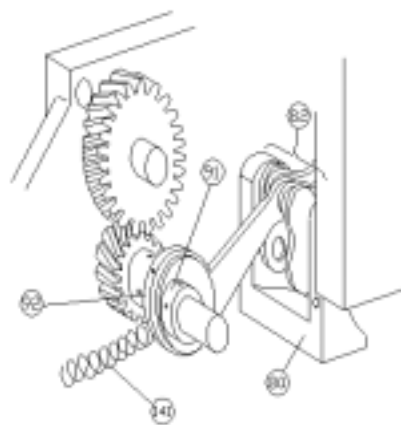
FICO. 24 illustrano la riunione della scatola di rettifica di punto. Le figure mostrano tre livelli fondamentali di mettere. Prima di cominciare rettifica del controllo di trasporto i livelli e li ripristina a normale, sebbene questo sarà solamente necessario se la macchina si è stata frammessa con. Infatti è difficile per questi livelli per cambiare, anche se la macchina va fuori di fase per ragioni fortuite.



FICO. 24

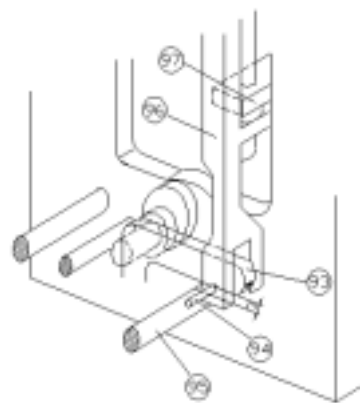
Smantellare la scatola di rettifica di punto, proceda come segue:

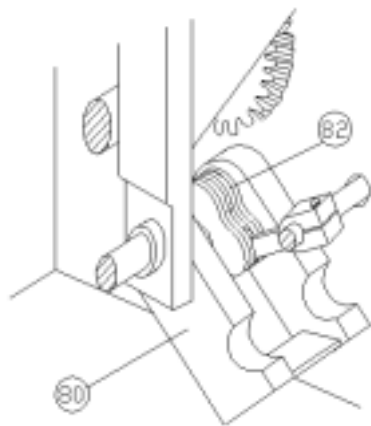
- Rimuova la vite (100) dalla palla e giuntura di presa di corrente montò sui livelli di passeggiata di correzione (101).
- Rimuova la vite (102) dalla palla più bassa e giuntura di presa di corrente e rimuove la verga con le giunture (103).
- Rimuova il registro di fermata superiore (99) per lunghezza di massimo di punto.
- Rilasci la primavera (141) dell'unità di lunghezza di punto. FICO. 27.



FICO. 27

- Rimuova la spilla che connette (94) della leva di allungamento di punto (96) e la punto rettifica passeggiata leva (93). FICO. 28.

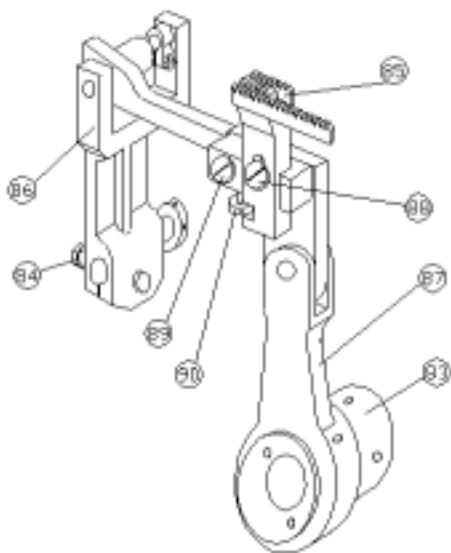




FIGO. 29

(ii) Rettifiche

- (a) Controlli che c'è una distanza di 3mm tra la punto rettifica controllo leva (93) e l'asta principale e più bassa (95). Con la leva in questa posizione i quattro grilli dovrebbero essere in linea. FICHI. 28-29.
- (b) Allenti le viti dell'ascensore di cane di alimentazione eccentriche (83) e le viti della forchetta di punto-allungamento. Precisamente vero sul buco di ago del piatto di gola (28) con l'ago, assicurandosi che il piatto di gola è in una posizione di orthogonal. FICO. 25.

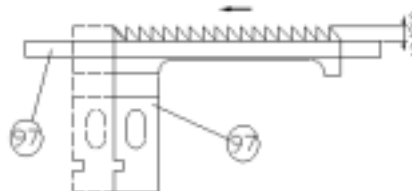


FIGO. 25

- (c) Concentri il cane di alimentazione (85) nel piatto di gola che dovrebbe essere riparato in anticipo, così che alle fini della sua traversa le due fini del cane di alimentazione sono equidistanti dalle parti interne delle fessure nel piatto di gola; fare questo aggiusta la forchetta di punto-allungamento (86)

e se mossa necessaria l'ascensore di cane di alimentazione eccentrico (83) lungo il suo asse così come evitare posizioni di via-centro che potrebbero provocare le distorsioni nel movimento. Stringa le viti dell'ascensore di cane di alimentazione eccentriche ed il punto-allungamento inforchi. FICO. 25

- (d) Allenti le viti che stringono con un morsetto del punto-lengthener eccentrico (91). Giri la mano-ruota per portare la sbarra di ago al suo L.C.D. Trasporta radialmente il lengthener del punto eccentrico alla posizione nella quale non si muove il cane di alimentazione quando l'appoggio di lengthener di punto si è mosso da mano (80). Stringa le viti dell'eccentrico mentre tiene il tirante in linea (92).
- (e) Giri la mano-ruota per portare il cane di alimentazione (85) al suo punto più alto sopra del piatto di gola ed aggiusta le due viti (88-89) posizionare il parallelo di cane di alimentazione al piatto di gola.
- (f) È possibile dire se il cane di alimentazione è precisamente in fase controllando l'ago dovrebbe essere alla stessa altezza sopra del piatto di gola ambo nella fase nella quale il cane di alimentazione comincia a sorgere sopra del piatto di gola e nella fase in che i lavandini di cane di alimentazione sotto il piatto di gola.
- (g) L'altezza di massimo del cane di alimentazione sopra del piatto di gola dovrebbe essere 0.8mm quando la sbarra di ago è al suo U.D.C. il Fico. 26.



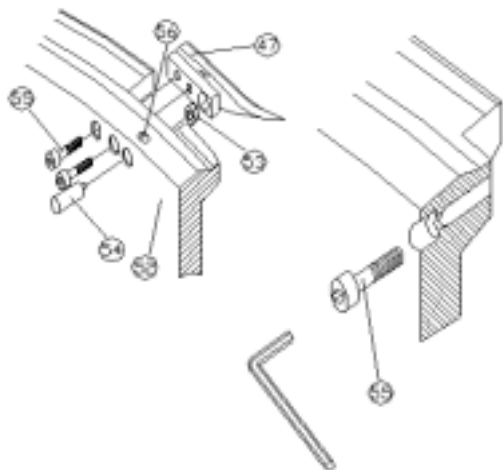
FIGO.26

La fase può essere aggiustata da vuole dire dell'ascensore di cane di alimentazione eccentrico (83) per il tempismo e le viti che aggiustano (90) per l'altezza. Allenti vite (88) prima di girare la vite che aggiusta (90). Si assicuri che le rettifiche non causano il cane di alimentazione per entrare in collisione col piatto di gola e che il movimento intero è gratis da sforzi dovuto ad allineamenti poveri.

19- RETTIFICA ABBASSA GANCIO ROTANTE

Rimuova la ruota di filo-caricamento (52) e la ruota fissa; assicurandosi che l'asta non ha dramma di fine. Rimuova il gancio rotante (47) dalla ruota di filo-caricamento. Faccia attenzione che

le piccole pulegge (2 palla che nasce) (53) non cade quando il gancio rotante è rimosso dalla ruota. Rimuova la spilla (54) delle pulegge e pulisce attentamente tutto. Controlli il gancio rotante e rimuova alcuni marchi o incisioni. Levighi la superficie che entra in contatto col filo. FIG. 30

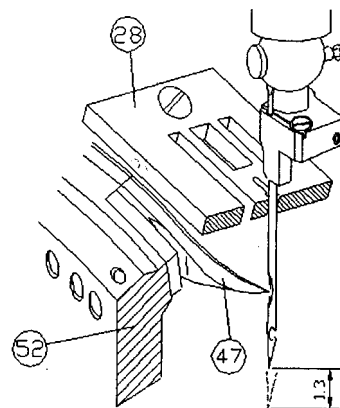


FIGO. 30

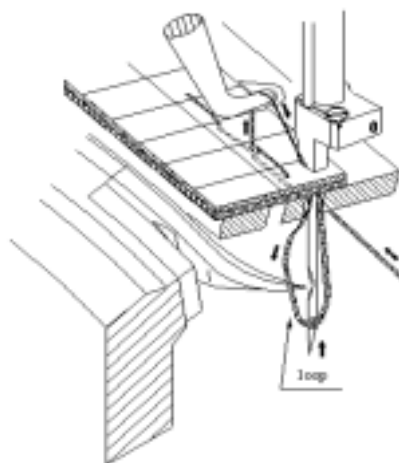
Eliminare marchi ed aloni nebulosi è consigliabile pulire e levigare i pezzi con un buffer. se questo non è uso disponibile un stimolo molto eccellente-granito. Inserisca la puleggia nel suo buco sul gancio rotante, monti il gancio rotante nel suo posto nella ruota di filo-caricamento, e stringa le viti (55). La spilla (54) della puleggia dovrebbe essere spinto nel suo buco nel gancio rotante e dovrebbe essere stretto con un morsetto le viti (56).

Controllo che la puleggia gira liberamente correndolo lungo un filo. Il pizzico della spilla è lingua che la grossezza della puleggia e così è completamente possibile a pusher in senza rendere impraticabile la puleggia. Controlli la ruota di filo-caricamento e si assicuri che è perfettamente liscio, specialmente a quelli punti dove i passaggi di filo. La ruota di filo-caricamento e la ruota fissa dovrebbero essere pulite attentamente di alcuni residui di grasso, lubrificanti, ect. Allenti l'anello di referenza della ruota di filo-caricamento e lo trasporti alla sinistra lungo l'asse dell'asta. Stringa le viti così che l'anello appena strofina contro l'asta. L'incisione di referenza dell'anello dovrebbe essere sulla sinistra. La ruota fissa e ruota che filo-carica possono essere montate, mentre assicurandosi che la spilla sulla ruota di filo-caricamento coincide con l'incisione sull'anello. Poi porti la punta del gancio rotante vicina al lato sinistro dell'ago. Usi l'indicatore di livello (29) stabilire il L.D.C esatto. con la sbarra di ago il L.D.C riparò., trasporti la ruota di filo-caricamento così che l'ago è concentrato visibilmente nel buco di referenza della stessa ruota (45), Fico. 17.

Questo assicura che, quando la macchina è girata da mano nella direzione di operazione, l'ago eccetto sorge 1.3 mm sopra del suo L.D.C. la punta del gancio rotante è alla stessa durata posizionata al centro dell'ago. FIG.31. (Col threaded di asta di ago in questa posizione esatta il filo formerà il cappio. FIG.32).



FIGO. 31



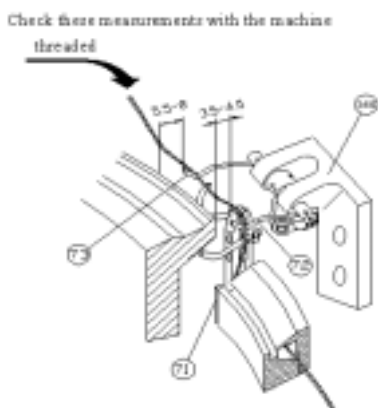
FIGO. 32

Nota: su macchine dalla prima serie non è buco di referenza per il L.D.C. sulla ruota. In questo caso sarà necessario per prendere la misurazione. Dopo essersi adattato l'ascensore della sbarra di ago a 1.3 mm, metta precisamente la punta del gancio rotante nel centro del cavo nell'ago. FIGO. 31. La punta del gancio rotante dovrebbe toccare l'ago senza spingerlo via dalla guardia di ago. FIGO. 17. Poi stringa la vite del mozzo portabobine della ruota di filo-caricamento. La rettifica può essere fatta più facile da vuole dire delle due viti che agguistano senza testa (57) localizzò nel posto delle viti che stringono con un morsetto del gancio rotante (47). Queste viti possono essere girate con un mm del 3 Allen chiave dopo il rimuova delle viti (55). FIGO. 30. Faccia attenzione che, durante questa rettifica, i resti di gancio rotanti parallelo alla superficie che porta della ruota sulla quale è montato. Mettendo

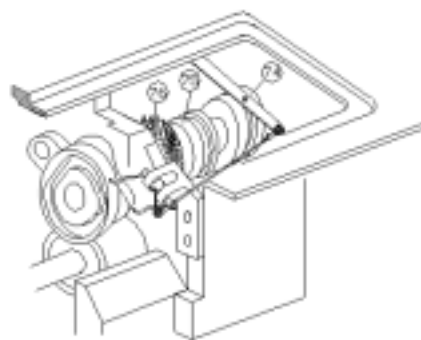
con le viti di rettifica può essere eseguito solamente quando la distanza tra ago e gancio è meno che 0.20 mm. Altrimenti è consigliabile per trasportare la ruota intera sempre. Se questa rettifica è portata fuori lui è necessario per controllare la spilla (54) e la puleggia (53). Dopo avere aggiustato perfettamente l'altezza della sbarra di ago, attentamente chiuda il gancio rotante sopra la ruota di filo-caricamento a chiave. Stringa le viti che chiudono, mentre filo-caricando ruota ed anello di referenza. Controlli di nuovo la fase.

20 - Rettifica Infilò Ascensori

Distinguere i due ascensori di filo, quello più vicino all'operatore sarà chiamato la fronte (72) e quello più vicino all'ago il retro (73). L'ascensore di filo anteriore dovrebbe essere ad una distanza di 3.5 - 4.5 mm dall'orlo della ruota di filo-caricamento ed il retro uno ad una distanza di 5.5 - 8 mm. L'appoggio (140) dovrebbe essere posizionato in tale modo che il filo del due alza simultaneamente portata la circonferenza della ruota di caricamento di filo. FICO. 33. Ha ragione se nel primo ciclo (72) la punta del gancio superiore (46) arriva al centro dell'ago al momento quando gli ascensori di filo sono al punto più basso del loro colpo. Sincronizzare gli ascensori di filo aggiusta la camma (74) al punto più alto del suo colpo, la punta dell'ascensore di filo anteriore dovrebbe essere 5 mm sopra della circonferenza esterna della ruota di filo-caricamento. FICO. 34.



FICO. 33

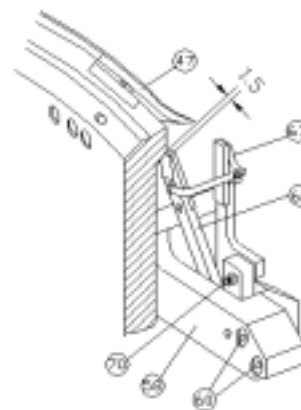


FICO. 34

La posizione obliqua degli ascensori di filo è aggiustata trasportando il perno che li sostiene lungo il suo asse, mentre posizionando l'ascensore di filo anteriore 3.5 mm dal piccolo piatto (71). N.B. - dopo che gli ascensori di filo sono stati portati in fase, posizioni la camma (75) del caricatore di filo come spiegato in sezione 21 sul sincronizzare del caricatore di filo e poi montato la ruota fissa.

21 - Rettifica Di Unità di Tensione

Rimuova la ruota di filo-caricamento (52). Smonti l'unità di tensione (58) rimuovendo il noce della giuntura più bassa della verga di cravatta (59) e le due viti (60) da che è legata l'unità. FICHI. 35-36. La primavera delle leve (62-63) è aggiustato da vuole dire del noce di anello (64) dopo le viti (65) è stato allentato. FICO. 36. La pressione esercito dalla primavera delle leve che contengono di nuovo il filo (62-63) dovrebbe essere più grande che quell'esercito dalla primavera del ricevitore di filo (61). Mantenendo questa relazione, aggiusti le due primavere così che ambo esercitano la minima pressione necessaria, mentre controllando che c'è un ritorno rapido ed affidabile di tutte le parti commoventi.



FICO. 35



FIG. 36

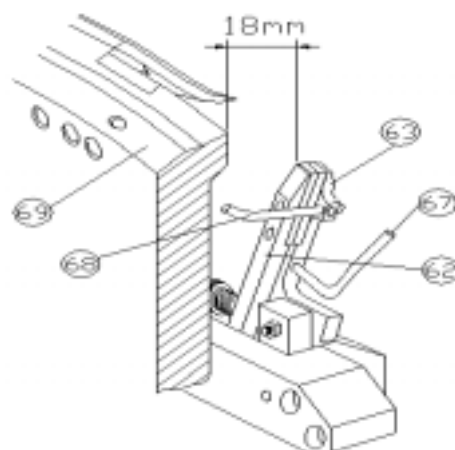


FIG. 37

Dopo che rettifica reinstalla l'unità di tensione, mentre stringendo le due viti (60) e la vite (59) e dando retta la referenza del due cespugli. Posizioni la guida di filo (67) così che c'è un'apertura di 0.2 mm tra esso ed il piccolo piatto (71, FIG.33) montò sulla ruota fissa. Reinstalli la ruota di filo-caricamento senza chiuderlo. Attenzione: siccome la tensione non è stata portata ancora in fase, la macchina deve essere operata con cautela estrema per evitare le possibili collisioni tra il gancio rotante (47) ed unità di tensione (58)

Azioni la macchina da mano e porti la tensione chiusa alla fine della sua traversa alla destra, la distanza tra l'orlo di destra della ruota di filo-caricamento e centro della tensione chiusa dovrebbe essere 18 mm. Mettendolo a questa distanza aggiustando la verga di cravatta (66) tra le due giunture. FIG. 36. La camma di tensione (40, FIG.16) montò sull'asta superiore dovrebbe essere portato in fase così che la leva a sinistra (62) è nel medio dell'asse del buco di referenza (45, Fig. 17) per l'ago quando il lato superiore del morsetto di filo è nella linea verticale con l'orlo esterno della ruota di filo-caricamento. Smonti la ruota di filo-caricamento. La fase della camma (40, FIG.16) ha ragione se nel 1 ciclo la coda del gancio superiore (46, FIG.39) arriva al centro dell'ago ed alla stessa durata che la tensione chiude di nuovo, dopo avere aperto per la formazione del cappio superiore. L'apertura della tensione in questa fase dovrebbe essere 1.5 mm. Eseguire questa svolta di rettificazione la vite (70) dopo avere allentato il noce di serratura. FIG. 35. La guida di filo (67), ancora nella fase precedente, dovrebbe essere posizionato leggermente alla sinistra della punta a sinistra del piatto di guida di filo (71, FIG.33). Montato sulla vite che stringe con un morsetto della ruota di filo-caricamento.

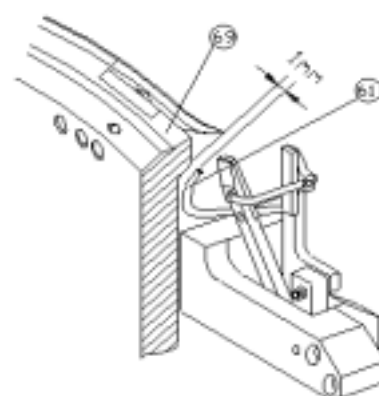


FIG. 38

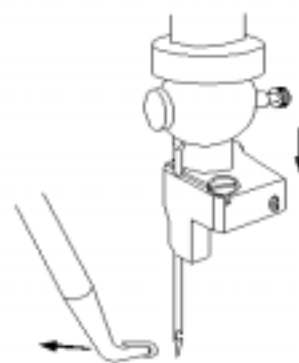


FIG. 39

22 - Rettifica Di Filo Caricatore

Il caricatore di filo (77) serve a caricare il filo nell'ago. La parte di retro (Un) della punta, quando nella sua posizione più vicino all'ago, dovrebbe graffiare l'ago senza curvarlo. La posizione può essere aggiustata trasportando il caricatore di filo sul suo appoggio dopo avere allentato le due viti (78). FIG.40. Quando il caricatore di filo è alla fine della sua traversa alla destra, la distanza tra la parte di retro (Un) e l'orlo di destra della ruota di filo-caricamento (52) dovrebbe essere 1.5 - 2 mm. FIG. 41.

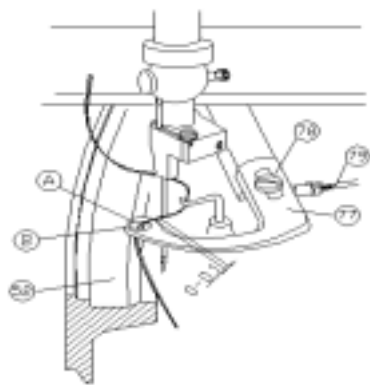


FIG. 40

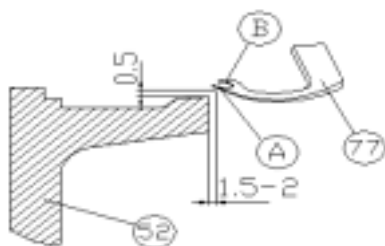


FIG. 41

La distanza corretta è ottenuta aggiustando la verga di cravatta (79) tra le due giunture. L'altezza è aggiustata curvando il caricatore di filo. FIG. 41. Controlli che c'è un'apertura di su 0.2-0.3mm tra il caricatore di filo e la parte più bassa del cane di alimentazione. FIG. 42.

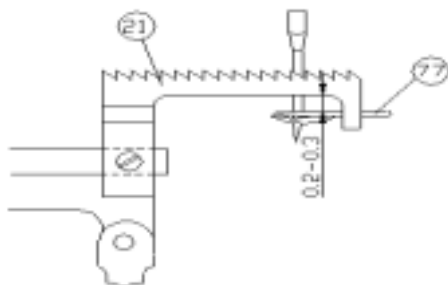


FIG. 42

Il movimento è portato in fase da vuole dire della camma (75). FIG.34. controllare che il ciclo ha ragione le due camme (74) e (75) deve essere posizionato come segue: la seconda freccia di caviglia nella direzione della rotazione della camma di caricatore di filo (75) deve essere in linea con la prima freccia di caviglia della camma di ascensore di filo (74). È una buon idea per controllare questa operazione quando la macchina è pronta per cucire, assicurandosi che, col passaggio di piatto di gola aperto, il filo portato dal caricatore di filo comincia a toccare l'ago ad una distanza di approssimativamente 3 mm sopra del gancio superiore dell'ago. Una volta questo è stato fatto il piatto di gola può essere montato.

23- RETTIFICA DI TRASPORTO SUPERIORE

Inserisca il piede di pressione meccanicamente azionato (107) nella sua sbarra, in un ciclo della macchina in che piedi che cane è sotto il piatto di gola. FIG. 43. Aggiusti la giuntura di gomito per ottenere una distanza di approssimativamente 0.3 mm tra la guida ed il piede di pressione appoggio di trasporto (108). Una volta questo è stato fatto, renda impraticabile il piede che dovrebbe rimanere sul piatto di gola e dovrebbe mettere parallelo a lui. Inserisca il meccanismo di punto (veda sec.26) ed il piede di pressione articolato (109) in là la sbarra. Giri la mano-ruota per portare cane i piedi al punto più basso del suo colpo. Ripari il piede di pressione (109) spingendolo sopra il piatto di gola e controllo che è parallelo al piede di pressione meccanicamente azionato ed il piatto di gola. Controllo che i due piedi di pressione (107 - 109) l'aumento la stessa distanza sopra del piatto di gola. Questa distanza può essere aggiustata dalla vite (141). FIG. 43.

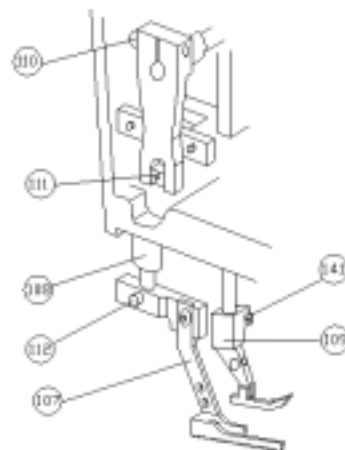
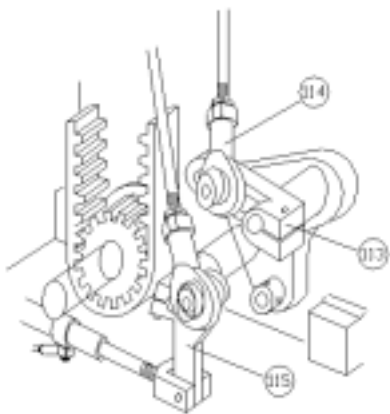


FIG. 43

Il movimento dei piedi deve essere coordinato e deve essere concentrato riguardo al cane di alimentazione da vuole dire della leva di trasporto forchetta-sagomata (110) e variando la posizione della giuntura (110) nella fessura del piede di pressione leva di movimento (113). La vite per aggiustare la posizione della giuntura (114) è accessibile dal buco nel lato di destra della panca. FIG. 44.



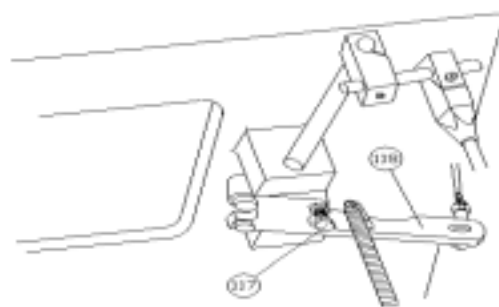
FIGO. 44

Faccia certo, rendendo impraticabile la leva di trasporto forchettata-sagomata (110), che il lavatore di tensione del capo (111) schiuma la leva stessa senza rendere impraticabile il suo movimento. Gira la mano-ruota per controllare che non c'è collisione tra le parti commoventi quando la lunghezza di punto è messa a massimo. Sincronizzi il piede di pressione ascendente eccentrico così che il piede di compressore meccanicamente azionato discende sopra i piedi cane alla stessa durata come i piedi che cane comincia ad emergere dal piatto di gola. Si assicura che l'eccentrico ed il tirante sono in linea quando le viti dell'eccentrico sono strette. Le viti che stringono con un morsetto dell'eccentrico possono essere arrivate rimuovendo la coperta sulla parte superiore del braccio. Giri la mano-ruota per portare il gancio superiore (46) nel 1 ciclo. Usi la giuntura di gomito per elevare i piedi di pressione alla loro altezza di massimo, mentre girando la mano-ruota così che il gancio superiore soddisfa il piede di pressione articolato (109). In questa fase il gancio superiore dovrebbe schiumare verticalmente il piede di pressione articolato, alla minima possibile distanza.

Questa rettifica è portata fuori da vuole dire del piede di pressione leva di passeggiata di ascensore che può essere arrivata rimuovendo la coperta sulla parte di retro del braccio. Metta un pezzo di scheda o piegò sotto carta i piedi di pressione. Col quadrante laureato per la rettifica della lunghezza girato completamente in una direzione anti-destrosa, faccia 11 buchi con una distanza di 16 mm tra il primo e l'undicesimo buco. Ripari il registro di fermata più basso (98) per la minima lunghezza di punto contro la leva che connette (97). Poi metta il quadrante a " 0" e stringa il quadrante che stringe con un morsetto vite. FIGO. 28 & FIG.46. Giri in senso orario il quadrante finché il verniero è a posizione 81/2. Mai non metta il quadrante oltre questa posizione. Ripari il registro di fermata superiore (99) per la lunghezza di punto di massimo contro la

leva che connette. FIGO. 28. In così il trasporto principale è aggiustato. La macchina può cucire con un punto di sella e la lunghezza del punto può essere alterato alla volontà tra un minimo di 1.6 mm ed un massimo di 6.3 mm. N.B. - le Ulteriori rettifiche possono essere fatte così che la macchina può essere messa ad usi diversi in relazione alla moltitudine di possibili domande.

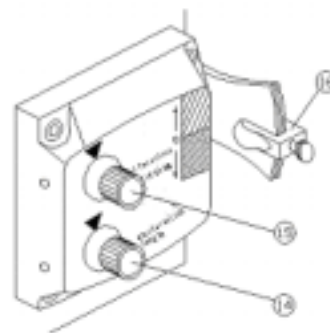
Attenzione: Il massimo che ascensore disponibile è riparato alla durata di riunione. Non è perciò consigliabile per frammettersi con la rettifica avita (116 e 117). FIGO. 45.



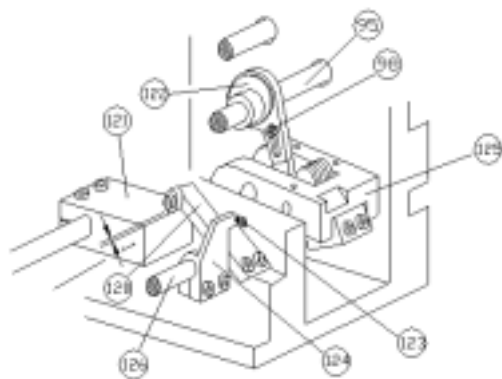
FIGO. 45

24 - Rettifica Di Punto Correzione

Giri il quadrante di correzione di punto laureato (15) come lontano come andrà in una direzione destrorsa. Metta il verniero su ((0)), lo ripari in questa posizione, e poi gira il quadrante come lontano come andrà in una direzione anti-destrosa. FIGO. 46. Giri il quadrante di lunghezza di punto laureato (14) in una direzione destrorsa e lo mise alla lunghezza di massimo. Stringa le viti della leva di correzione di punto (120) così che può essere messo da mano ad una distanza dal registro di correzione (121). FIGO. 47. Giri la mano-ruota fino a che l'ago eccetto portate il suo L.D.C. nel secondo ciclo. Con la sbarra di ago al suo L.D.C. il luogo la correzione di punto eccentrico (122) nella posizione in che la leva di correzione di punto (120) non si muova quando la posizione della leva di inversione (16) sulla scatola di rettifica è invertito ripetutamente.



FIGO. 46



FICO. 47

Controllo che l'eccentrico (122) ed il tirante è ancora in linea prima di stringere le viti dell'eccentrico. Ripari la leva reversibile (16) nella posizione più basso da vuole dire della vite con la testa godronata. FICO. 46. Allenti le viti che stringono con un morsetto della leva di correzione di punto (120) e la correzione registra (121).

Con la sbarra di ago ancora al suo L.D.C. nel secondo ciclo, posizioni il portante della leva di correzione di punto (120) così che la linea di contatto col blocco di registro di correzione (121) è 1 mm dall'orlo anteriore del registro stesso, e poi stringe pienamente le viti della correzione registrano blocco. FICO. 47. Giri la vite di rettifica (123) nella leva contraria fino a che la fine del suo progetto di stinco approssimativamente 1 mm dalla leva contraria (124). Renda impraticabile la vite col suo noce di serratura. Con la sbarra di ago al suo L.D.C. nel 2 ciclo, e tenendo la vite di rettifica (123) della leva contraria che rimane contro la leva di correzione di punto (120), trasporti leve e stringa le viti che stringono con un morsetto della leva contraria nella posizione in che c'è una distanza di 1.5 mm tra il portante e la correzione registra (121). Ora faccia buchi in un pezzo di scheda. Faccia questa fila di punti con un ((B)). In questo caso (B) i corti corressero punto sarebbe visibile sulla parte più bassa di un esemplare di stoffa, fin dalla leva reversibile (16) sulla scatola di rettifica era nella posizione più basso. Giri la mano-ruota per portare la sbarra di ago al suo L.D.C. ed allenta la vite con la testa godronata (119) della leva reversibile. Trasporti la leva alla posizione di cima e lo ripari con vite. Faccia una fila nuova di buchi e lo marchi con ((T)). Questa sequenza mostrerebbe i corti corressero punto sulla parte superiore di un esemplare di stoffa perché la leva reversibile (16) era nella posizione di cima. Ora compari la sequenza del due. Normalmente loro dovrebbero essere gli stessi. La macchina funziona col meccanismo di molle-punto, e così la lunghezza di punto corretto e corto nella sequenza marcata

((T)) dovrebbe essere aggiustato per essere lievemente più corto che nella sequenza marcata ((B)). Questa rettifica è necessaria in ordine per il corto corresse punto per sembrare gli stessi su ambo la fronte della giacca e sul risvolto. Per favore correggere questa apparente differenza su indumenti cuciti procede come segue:

- (a) Compari le due file di perforazioni per determinare la correzione necessario.
- (b) Giri la mano-ruota per portare la leva di correzione di punto (120) nella posizione di intervento di massimo, col portante in contatto col blocco di registro di correzione (121), ed allenta le due viti dell'inversione guidano leva (115). FICO. 44.
- (c) Trasportando l'appoggio di correzione (125) verso l'asta principale e più bassa (95) produce i lungo corti corressero punto nel ((B)) sequenza ed il più corto nel ((T)) la sequenza.
- (d) Trasportando l'appoggio di correzione (125) verso l'asse (126) di leva di correzione produce i corto corti corressero punto nel ((B)) sequenza ed il più lungo nel ((T)) la sequenza. L'effetto di queste rettifiche può essere visto facilmente osservando le variazioni loro causano nella posizione della leva di punto-allungamento (96) collegato con la punto rettifica passeggiata leva (93). FICO. 28.
- (e) Dopo avere fatto la correzione necessaria stringa le due viti dell'inversione guidano leva (155). FICO. 44. L'ultima rettifica per essere fatto è la minima lunghezza del corto corresse punto.
- (f) Giri la mano-ruota per portare la leva di correzione di punto (120) nella posizione più diretta nel portante contro il blocco di registro di correzione (121).
- (g) Allenti il noce che chiude della vite di rettifica (123) e le due viti che stringono con un morsetto della leva di correzione di punto (120).
- (h) Girando la vite di rettifica (123) in una direzione destrorsa accorcia i corti corressero punto, mentre girandolo in anti-in senso orario direzione allunga i corti corressero punto.
- (i) Faccia certo che la vite di rettifica (123) è girato col portante della leva di correzione (120) spinte su contro il blocco di registro di correzione (121). Dopo avere aggiustato, ripari la vite di rettifica col suo noce di blocco e renda impraticabile le viti della leva di correzione di punto (120) mentre questo rimane contro il blocco di registro di correzione (121). FICO. 47.

25 - Rettifica Di Filo che Rompe Unità di Tensione

L'unità di tensione di filo-rottura (135) serve a tenere di nuovo il filo durante i primi punti prima che sia tagliato. L'unità di tensione è aggiustata aggiustando l'altezza della camma (136) montò sull'interno del braccio, sul piede di pressione grillo di ascensore (137), o trasportando l'unità intera (135) lungo il suo asse dopo avere allentato la vite che stringe con un morsetto (138). Si assicura che la tensione apre prima che i piedi di pressione siano elevati quando la giuntura di gomito è attivata. FICO. 48.

26 - La rettifica Punto Meccanismo Molle

Giri la mano-ruota per portare la macchina nella posizione in che il gancio superiore (46) è alla fine del suo colpo dietro all'ago nel 1 ciclo. Aggiusti l'altezza e gli orthogonal posizionino del morsetto di leva di passeggiata (127). L'altezza dovrebbe essere messa così che c'è una distanza di 1.5mm tra la leva di passeggiata e la tong del gancio superiore. La posizione di orthogonal dovrebbe essere aggiustata mettendo l'asse che è integrante col parallelo di leva di passeggiata all'asse longitudinale della vite di morsetto (127). FIG.50. Aggiusti la torsione della primavera ruotando il noce di anello (128). La torsione dovrebbe essere adattata al massimo, mentre prendendosi cura che non è compressa quando la punta (129) del punto molle è al massimo del suo viaggio verso l'operatore. Stringa la vite che stringe con un morsetto del filo prendere-su leva (130) così che la leva può essere usata per rettifiche susseguenti. Tiri la punta (129) su così che c'è un'apertura di 1.5mm tra esso ed il piatto di gola. Inclini leggermente la punta girando il suo punto nella direzione del trasporto, e poi stringa la vite che stringe con un morsetto la punta. L'operatore in relazione a suo o i suoi particolari requisiti determineranno l'effetto di molle-punto. Il movimento di molle-punto è portato in fase aggiustando il filo prendere-su leva (130). Giri la mano-ruota per portare la sbarra di ago al suo U.D.C. nella fase nella quale il gancio superiore comincia la sua traversa a portare il filo verso l'ago. In questa posizione le fini avversario della punta ed il gancio superiore sono separate da un'apertura verticale di 3mm. FIG.50. La posizione longitudinale della punta è aggiustata nel modo seguente: La fermata adattabile (131) serve a mettere la posizione estrema, dietro al punto della punta. Aggiusti la fermata così che c'è distanza sufficiente tra la punta ed il piede di pressione articolato per il filo passare facilmente quando la punta viene ad una fermata dietro all'ago. Il meccanismo di punto molle può essere disconnesso da vuole dire del manico localizzato sulla leva che trasporta il gancio superiore (139). FICO. 50.

27 - La lubrificazione E Pulendo

Lubrificazione e pulendo della macchina deve essere eseguito periodicamente almeno una volta per mese. Le piste delle camme e cambi dovrebbero essere lubrificate con grasso di cambio speciale, mentre tutte le altre parti commoventi dovrebbero essere lubrificate con petrolio di macchina di cucito industriale se la densità di mezzo.

SPECIFICAZIONE

Tipo a motore	Servo Motor entusiasma 3400
Velocità che cuce	Su a 500 s.p.m.
Ago Tipo	780C (la Taglia: 16.18.20.23)
Cucia Lunghezza	Cucia Lunghezza da 0.6mm a 6mm
Infilì Lunghezza	Massimo 90cm
Pressione d'aria	0.6 Mpa.
Lubrificazione Petrolio	Petrolio affusolato
Lampada	1PH l'AC di 220 Volt.
Aspetto Taglia	128cm X 96cm X 85cm
Misurazione	133cm X 113cm X 133cm
Peso netto	150 Kgs.
Peso lordo	260 Kgs.