

1 - Introducción

Esta máquina de punto de mano está estando fabricado por la fabricación de punto de Italia Inc. de Osaka, Japón, que se especializa en hacer mano - puntada decorativa por años. El uso es aplicable a los traje, chaqueta de hombres, a las modas, a sobretodo, abrigo de cuero, pantalones, etcétera.

2 - Asamblea de MACHINE

- Arregle la canasta de thread en el platen de trabajo por los tornillos; cargue el thread en el mensajero de thread. Entonces/luego gire al mensajero de thread hacia el puesto apto.
- Cambie de la alimentación eléctrica y inserte el enchufe principal de la computadora en la toma de corriente del suministro de energía, y luego encienda la lámpara. Esta computadora usa poder de 220V de A.C. para la lámpara.
- Suba la aguja de máquina, y realice su cara de surco al operador. Monte la lengua de ojo - portada (18), y haga la punta de la lengua debajo del surco de la aguja aproximadamente 0.8 - 1.2 mm. Fig. 2.
- Sujete el final del thread a mano y logre pasar a través del unidad de tensión de thread - frenado y luego el cúter de thread como mostrar en Fig. 3. Presione el pedal ligeramente hacia atrás con el tacón, que la lengua levantará y la ranura de la aguja abrirá. Ponga el thread en el surco de la aguja. Fig. 2.

3 - Evaluar al MACHINE

La máquina es movida por un motor con un control electrónico que permite que él sea operado en una velocidad más baja empujando el pedal (6) ligeramente delantero; con la presión increased sobre el pedal la máquina funcionará en la velocidad pre- establecida. La velocidad puede ser ajustado presionando la tecla sobre el servomotor.

Inserte el tubo de aire comprimido también, se asegurando de que la presión operativa demostrada sobre el calibrador sea 5.5 atmósferas. Opere la máquina abrumando down el pedal (6), de comprobación que la mano - rueda gira en la dirección en sentido contrario a las agujas del reloj. Permitted que el pedal vuelva a su empezar el puesto, la aguja se colocará con en la tela sobre tanto el 1st como el 2nd ciclo, hacerlo posible girar la prenda de vestir when sutura las esquinas. Empujando abajo en el pedal con el tacón (con el propósito de que se mueve de atrás para adelante), la aguja se moverá into position para enhebrar. Opere la máquina durante varios minutos en la velocidad baja antes de operarlo en la velocidad máxima.

4 - Elección de hilo

In order para la máquina funcionar perfectamente con la calidad perfecta, le recomendamos (a usted) que use hilo de buena calidad con 2 o 3 ply de los cuentos.

5 - Ruta de hilo, aguja enhebrar, y la duración de thread

- El thread debe salir de la tensión la primavera (8) y pasar el cúter (9) situado bajo la cabeza, como mostrar en Fig. 2. Jálalo a la izquierda a a maximum of 90 centímetros. Cada enhebrar debe exceder esta longitud nunca.
- Con pisar el pedal de atrás para adelante, el ojo de la aguja puede ser abierto automáticamente para enhebrar.
- Enhebrar máquina sin mecanismo lengua - levantar con el movimiento manual. Bring la máquina en la posición enhebrando presionando el pedal (6) abajo con el tacón. En este puesto, use la mano derecha para levantar la gorra graduable (10) para liberar el ojo de la aguja de la lengua. Introduce el hilo en el surco cerrará el surco en el ojo de la aguja. Fig. 3.

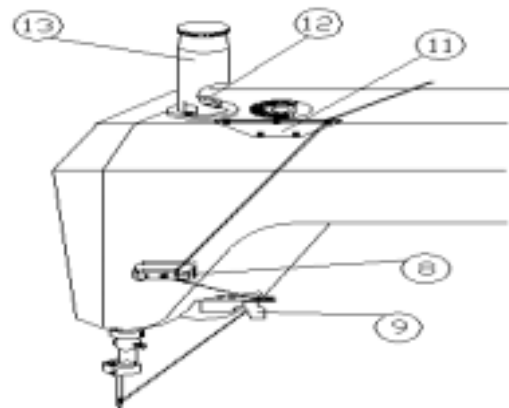


Fig. 2

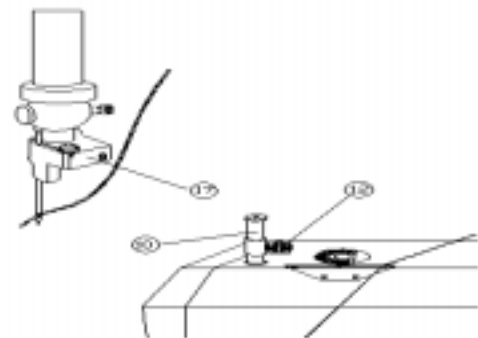


Fig. 3

6 - Ajuste de la duración de punto

La duración de punto es ajustada by means of el disco de marcar de "Ajuste de longitud de punto" clasificado (14). Si el disco de marcar es puesto en el número "0" la puntada será de la duración mínima. Girando el disco de marcar en sentido de las agujas del reloj tan lejos como el número "8" ajustará la puntada a su longitud máxima. Fig. 4.

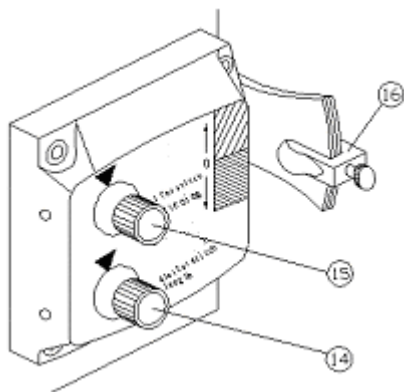


Fig. 4

7 - Ajuste de STITCH Long - breve

La longitud de la puntada largo - cortocircuito o la puntada pequeño - larga es ajustada by means of el disco de marcar de rectificación de punto clasificado (15). Obtener la corrección máxima de la puntada el disco de marcar debe ser puesto en el número "6" Girar el disco de marcar en sentido de las agujas del reloj hacia el número "0" no reducirá la corrección a nada. Fig. 4.

8 - Cambio completo de puntada Long - pequeña to puntada baja - Long

Para invertir la corrección de la puntada mientras coser, ajuste la válvula de aire comprimida (11) ubicada al final a la izquierda primero de la cabeza. Con el palanca down the following type of puntada será obtenida: el punto largo sobre la parte visible de la tela y el cortocircuito (corregido) cosen debajo. Fig. 4C. Llevar la corrección de la puntada sobre la parte superior de la tela (Fig. 4B), proponer que el comprimido transmita válvula hacia arriba (11) sin girar discos de marcar (14) y (15). Girando disco de marcar (15) hacia el marco "0" la palanca de cambio completo (16) se trasladará al puesto central sobre el "0" de la placa. En este puesto las puntadas serán exactamente Balinese sobre cada equipo de la (puntada de sillín) de tela. Fig. 4A. Los dos reguladores ubicados sobre el micro- cilindro del cambio completo ajustan la velocidad de la aplopejía en el cilindro que controla la inversión.



Fig. 4A

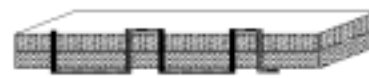


Fig. 4B



Fig. 4C

9 - Ajuste de la presión de pie

La presión del planchador pie puede ser ajustado convenir a la tela. Esta presión debe ser ajustado para asegurar el transporte uniforme y seguro de la tela sin el daño. Girar el regulador en sentido de las agujas del reloj incrementa la presión, mientras que girarlo en sentido contrario a las agujas del reloj lo reduce. Fig. 2.

10 - Los dos ciclos trabajadores

La formación de la puntada completa tiene lugar en dos ciclos trabajadores:

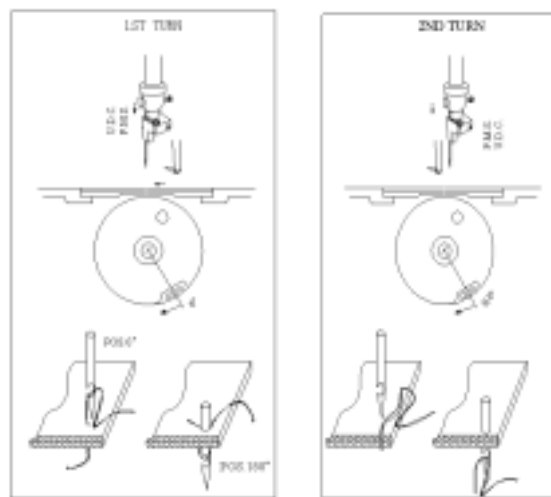


Fig. 5.6

El 1st ciclo: formación de la puntada sobre la parte superior de la tela que la primera bicicleta empieza con la aguja enhebrada que desciende del U.D.C. el (centro muerto superior) con el gancho superior que (46), a partir de la aplopejía en la que mejora el enhebran sobre la aguja, y la finales con la aguja de regreso en el U.D.C. sin el thread mientras el gancho superior está en un puesto de descanso detrás de la aguja. Fig. 5

2nd ciclo: la formación de la puntada sobre la parte más baja del ciclo de segunda base de.The de fabric. empieza con la aguja sin el thread descendente del U.D.C., mientras que el gancho superior está ubicado en el puesto de arranque de la aplopejía en la que recoge el hilo sobre la aguja.

El barra de aguja hace dos golpes delanteros y hacia atrás. El gancho superior (46) hace un golpe delantero y hacia atrás solo. El gancho de rotary (47) hace dos vueltas completas de 360 ° de terminar los dos ciclos trabajadores el barra de aguja, el gancho superior, y el gancho de rotary (47).

11 - Ajuste de HOLDER de lengua

Saque el clip de tela (17) de la barra interna y la aguja del barra de aguja. Escoja el ancho de vía apropiado de la aguja y la clip de tela correspondiente. Para asamblea use una nueva lengua (18) y insértelo en el clip de tela. Entonces/luego instale una nueva aguja de corresponder a la medida en el guía de aguja. Fig. 7.

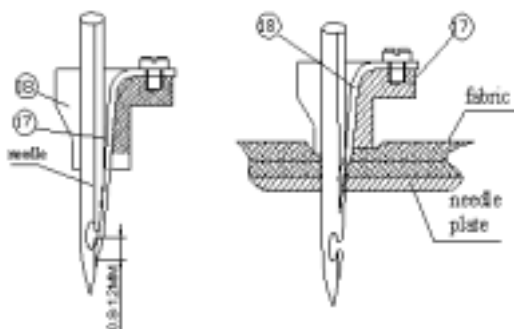


Fig. 7

La lengua debe ser puesta en el surco más largo de la aguja y luego arreglada con el tornillo sujetar con abrazadera (19) en such una manera de que la punta ejerce una presión leve sobre la aguja. FIG.7 después de ajustar el tornillo sujetar con abrazadera de la lengua, verifica que el clip de tela es colocado derecho y corre suavemente a lo largo de la aguja.

12 - Alianza de aguja excepto y ajuste de su altura

Destornille totalmente el tornillo (20) de la guía abrazadera. Verifique que el rod interior (21) del barra de aguja slide la barra exterior (22) libremente dentro y realinee al jefe (23) con el propósito de que no hay rozamiento si necesario. FIG.9

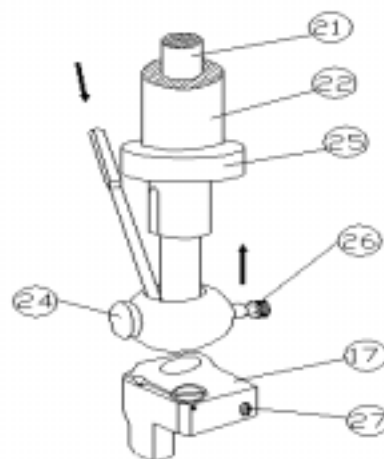


Fig. 8

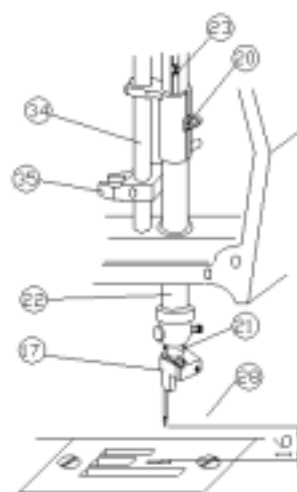


Fig. 9

Re- instale la abrazadera (24) de la aguja y el clip de tela (17) sobre sus barras respectivas, insertando la aguja enganchada por doble por la parte superior de la abrazadera, como ilustrar en Fig. 8 después. Asegúrese de que la superficie sujetar con abrazadera sobre el sabor fuerte de la aguja esté a la izquierda de la máquina y ese final superior de la aguja toca el cuello de alto (25). Ajuste el tornillo (26). Jale el rod interior all the way up, ajustando el clip de tela con el propósito de que descansa simultáneamente contra la abrazadera y el hombro del rod interior, y luego ajuste el tornillo (27). Cuando estas operaciones han sido terminadas levante el rod interior y verifique que nada impide su movimiento con el propósito de que la punta de la aguja no se mueve. Gire la mano - rueda hasta que la abrazadera del barra de aguja (20) alcanza su U.D.C. (el centro muerto superior). En este momento ajuste la altura del barra de aguja con el propósito de que hay una distancia de 16 mm entre la placa de tip of la aguja y la garganta. Ajuste la abrazadera del guía (20), sea careful no deformar la parte interior del barra de aguja. When

hacer estos ajustes, es recomendado que que el barra de aguja es doblado ligeramente a la izquierda. Con el barra de aguja al L.D.C. (el centro muerto más bajo), Forre la muesca de referencia (31) sobre el brazo, cierre con llave la mano - rueda entonces/luego. Fig. 10.

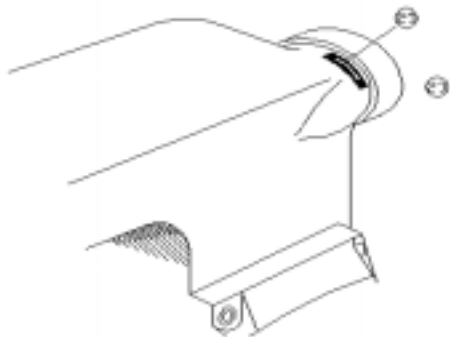


Fig. 10

13 - Ajuste de la altura de lengua

La altura de la punta de la lengua (18) debe ser fijado en relación con la aguja. La altura es correcta cuando la punta de la lengua cierra el espacio entre los dos ganchos de la aguja, extendiendo milímetros de 0.8 - 1.2 (depende del calibre de la aguja) más allá de la punta del gancho más bajo, y la barra está en su del U.D.C.. Fig. 11.

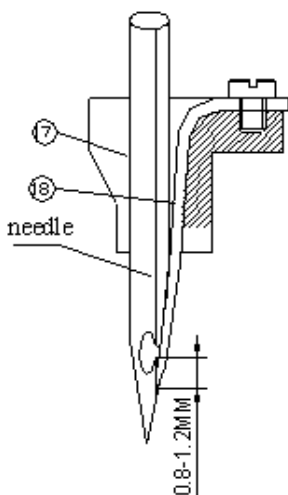


Fig. 11

Doblando la gorra de aluminio (10) levanta la lengua en sentido de las agujas del reloj y girarlo en sentido contrario a las agujas del reloj lo bajará. En cuanto el ajuste ha sido hecho, arregle el ajuste ajustando el tornillo (36) dentro de la gorra. Fig. 12.

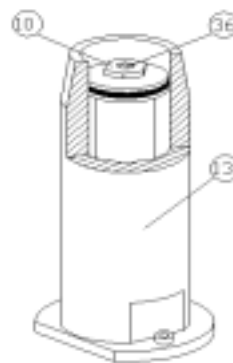


Fig. 12

14- Catcher de thread de ajuste

El catcher de thread (37) debe ser montado en such una manera de que su punta proyecta 0.3 mm en frente de su pierna. Fig. 13.

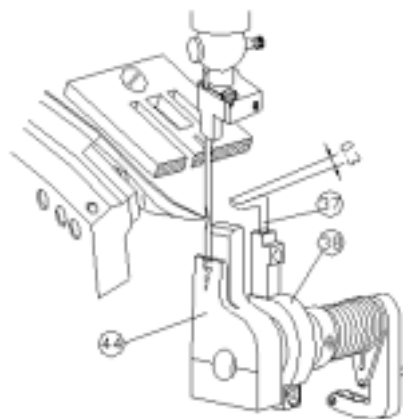


Fig. 13

Gire la mano - rueda hasta que el catcher de thread llega a the top of su golpe, y luego ajuste su altura con el propósito de que hay una distancia de 0.3 mm entre la parte más baja liberado del placa de garganta y el punto más alto del catcher de thread. Fig. 14.

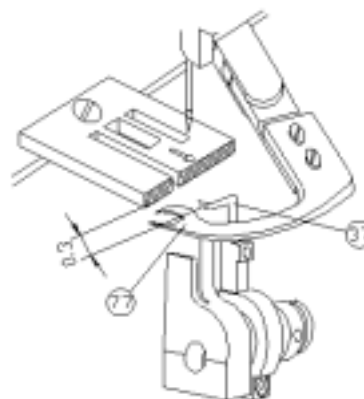


Fig. 14

Traiga el catcher de thread al final de su golpe detrás de la aguja y ajuste palanca (38) con el propósito de que el catcher de thread esté en una distancia de 2.5 mm de la aguja y su punta proyecta 0.3 mm a la izquierda de la aguja. Fig. 15. El puesto es correcto si la punta de la aguja desciende a la altura de la punta del catcher de thread al mismo tiempo que el catcher de thread viene al final de su golpe detrás de la aguja. La leva (39) que controla el movimiento del catcher de thread está conectada con la leva (40) que controla el unidad de tensión. Fig. 16.

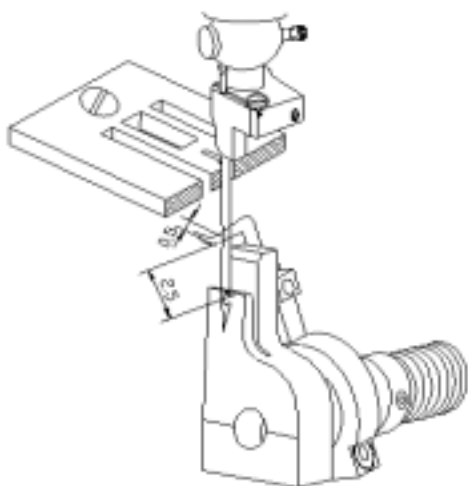


Fig. 15

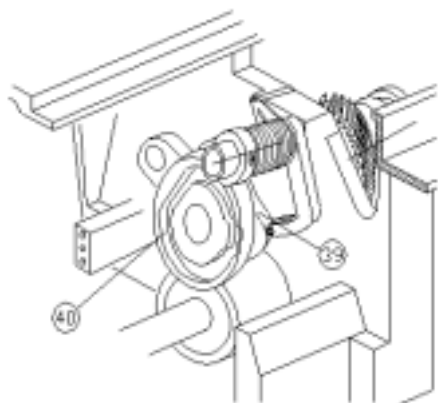


Fig. 16

15- Ajuste del Guardia de aguja

Verifique que la catcher palanca de thread unidad (42) no tiene demasiado endplay. Eliminar cualquier obra dramática empuje el alfiler interno (43) hacia la base de la máquina en such lejos que la unidad todavía es free girar sobre el alfiler. Fig. 17.

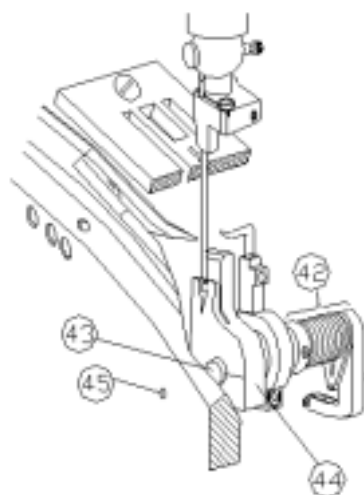


Fig. 17

El guardián de aguja (44) sirve para parar alguno se doblar de la aguja durante el coser de muy grueso trozos de tela. La parte del guardián de aguja que efectúa esta función es el equipo interior del diente más pequeño. Fig. 18.

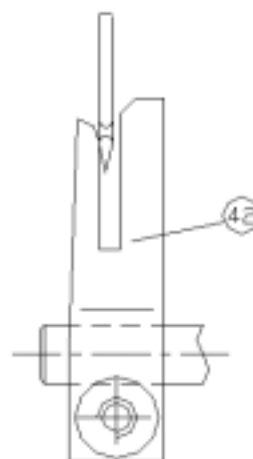


Fig. 18

Ajuste al guardián de aguja por consiguiente con el propósito de que cuando la aguja ha aumentado 2 mm encima de su L.D.C. está todavía en el contacto (y se doblar ligeramente) con el equipo interior del diente más pequeño del guardián de aguja. Cuando el barra de aguja ha aumentado 3 mm encima de su L.D.C., la aguja debe ser en contacto con guardia de aguja más. Después de sujetar con abrazadera al guardián de aguja verifique que el ajuste es correct

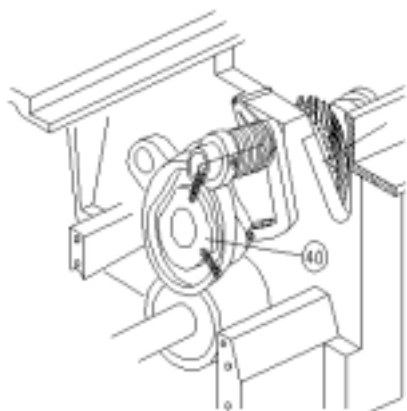


Fig. 19

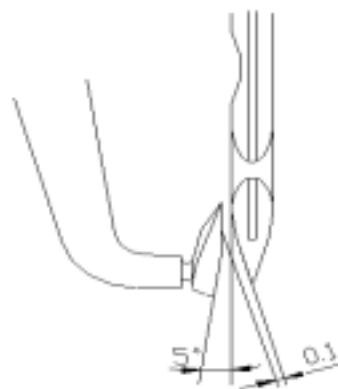


Fig. 21

16- Fase de ajuste de Hook superior.

Gire la mano - rueda con el propósito de que cambia de lugar el segundo alfiler de clavija del leva de tensión (40, Fig. 19), en dirección a la rotación, después de arreglar la leva antes en un puesto vertical con respecto a el avión de la máquina. Con la leva (40) en este puesto traiga el segundo alfiler de clavija, en dirección a la rotación, del brazo. Estire el alfiler de clavija temporalmente en este puesto cuando este ajuste sirve de preparativos para sincronizar. Suba el gancho superior (46), colocando su punta aproximadamente 16.3 mm del nivel del placa de garganta. La punta del gancho debe estar simpatizante de un ángulo de aproximadamente 5 ° a la aguja en la orden de evitar cualquier posibilidad de la aguja terminar durante su golpe de devolución. Fig. 21. Esto es hecho girando el gancho en su recipiente (48). Fig. 22. El gancho superior regresa a su posición mirar fijamente en el segundo ciclo. Se quedando en el segundo ciclo, gire la rueda de mano para traer la parte posterior del clip de tela. Esto es hecho cambiando de lugar el recipiente de corchete (48) delantero y hacia atrás en su soporte (49). Fig. 22.

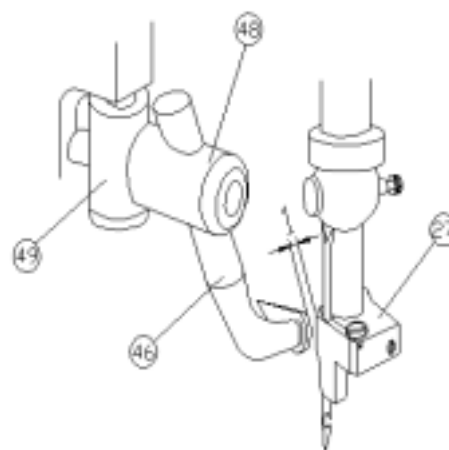


Fig. 22

17- Sincronizar

Traiga el barra de aguja al origen del primer ciclo. Use el equipo de 15 mm de largo del ancho de vía (29) y ponga el barra de aguja en 1 mm de su U.D.C.; la distancia entre plate de garganta y la punta de la aguja debe ser 15 mm. Fig. 23.

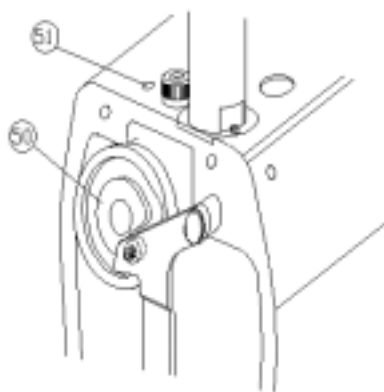


Fig. 20

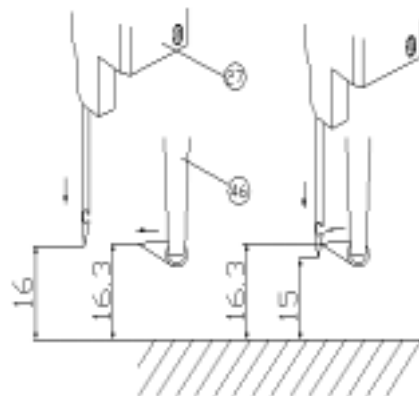


FIG. 23

Guardando el barra de aguja en el puesto descrito de arriba, apunte la leva de control (50) a su propio eje en dirección a la rotación de la máquina hasta que la propina del gancho es 1 mm más alto que la punta de la aguja. Los tornillos sujetar con abrazadera son accesibles del agujero (51) en la parte superior del brazo. Fig. 20. Antes de ajustar la leva que controla el movimiento del gancho completamente, bit en el contacto con el rodillo y entonces/luego cambia de lugar la parte inferior del pista de leva.

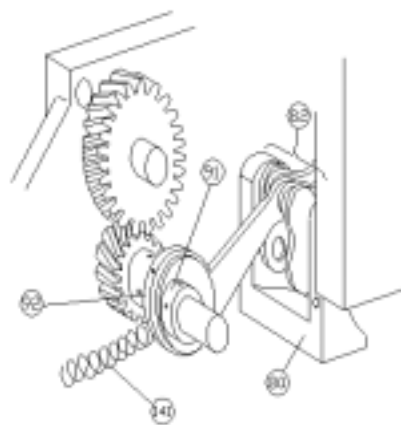


Fig. 27

18- Ajuste del perro de forraje

(i) Preparativos

Fig. 24 ilustra el ensamblaje de la caja de ajuste de punto. Las cifras muestran tres niveles fundamentales de se poner. Antes de empezar el ajuste del transporte verifique los niveles y restaúrelos a la normalidad, aunque esto será necesario solamente si la máquina ha sido alterada con. A decir verdad es difícil que estos niveles cambiar, incluso si la máquina se va afuera de la fase para las razones fortuitas.

- (e) Qúitese el alfiler sintonizando (94) de la puntada alargando palanca (96) y la palanca de unidad de disco de ajuste de punto (93). Fig. 28.

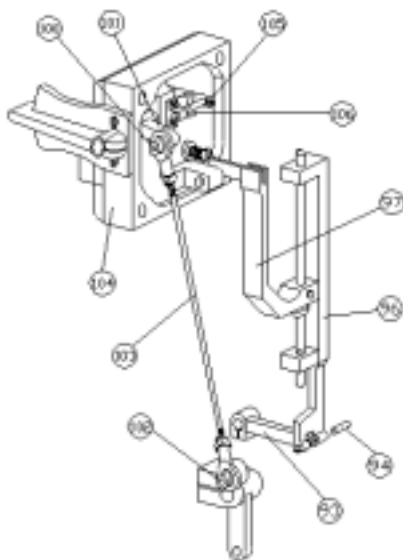


Fig. 24

Desmontar la caja de ajuste de punto, siga de la siguiente manera:

- (a) Retire el tornillo (100) de la unión de pelota y la toma de corriente instalada sobre los niveles de unidad de disco de rectificación (101).
- (b) Retire el tornillo (102) de la pelota más baja y la articulación de toma de corriente y retire el rod con las articulaciones (103).
- (c) Retire el registro de alto superior (99) para la duración máxima de puntada.
- (d) Suelte el muelle (141) de la unidad de longitud de punto.

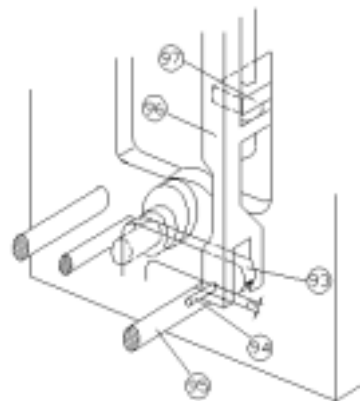


Fig. 28

- (f) Retire los cuatro tornillos que sujetan la caja de ajuste de punto (104) y quítese él. Después de haber verificado y ajustado los tres niveles principales si necesario, reinstale la caja siguiendo las instrucciones para desmontar la orden, insertar el alfiler enlazando (94) en la caja ensamblada antes de adjuntar la primavera del lengthener de punto en marcha atrás. Atención: A de nivel debe ser examinado en busca del disco de marcar clasificado (15) para la corrección de la puntada girada hasta donde entrará en una dirección en sentido contrario a las agujas del reloj con el propósito de que el alfiler (105) esté al final del reverser (106). Antes de comenzar el ajuste del transporte, ponga la corrección de punto al cero y la duración de punto al máximo. Éstos que se ponen son hechos by means of los discos de marcar clasificados apropiados (14-15). Fig. 4.

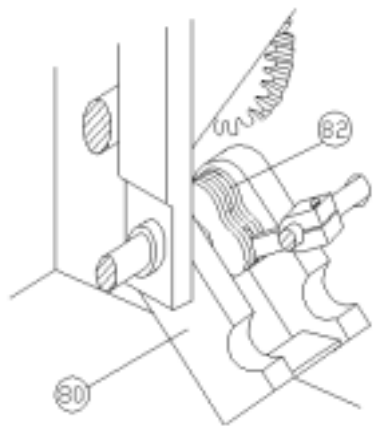


Fig. 29

(ii) Ajustes

- (a) Verifique que hay una distancia de 3 mm entre la palanca de control de ajuste de punto (93) y el eje principal más bajo (95). Con la palanca en este puesto las cuatro ataduras deben estar en la línea. Figs. 28-29.
- (b) Afloje los tornillos del excéntrico de elevador de perro de forraje (83) y los tornillos del tenedor punto - alargar. Precisamente verdadero arriba del agujero de aguja del placa de garganta (28) con la aguja, se asegurar de que el placa de garganta esté en un puesto ortogonal. Fig. 25.

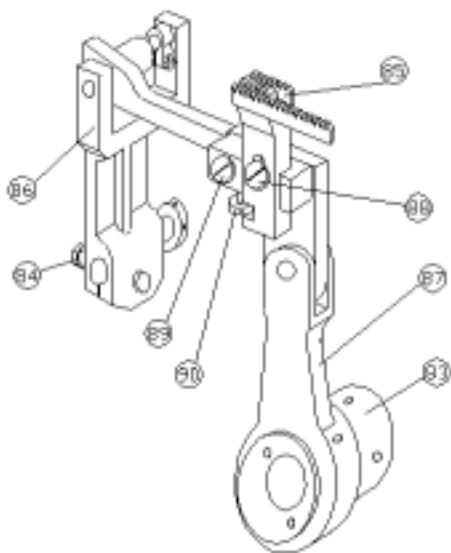


Fig. 25

- (c) Centre al perro de forraje (85) en el placa de garganta que debe ser arreglado de antemano, con el propósito de que a los finales de su travesía los dos finales del perro de forraje son equidistantes de las partes interiores de los huecos en el placa de garganta; hacer esto ajuste el tenedor punto-

alargar (86) y cambie de lugar el excéntrico de elevador de perro de forraje (83) a lo largo de su eje para evitar puestos descentrados que podían causar las distorsiones al movimiento si necesario. Ajuste los tornillos del excéntrico de elevador de perro de forraje y el tenedor punto - alargar. FIG.25.

- (d) Afloje los tornillos sujetar con abrazadera del excéntrico de puntada - lengthener (91). Gire la mano - rueda para traer el barra de aguja a su L.C.D. Cambie de lugar al lengthener de punto excéntrico en forma radial al puesto en el que el perro de forraje no se mueve cuando el soporte de lengthener de punto es cambiado de lugar por mano (80). Ajuste los tornillos del excéntrico mientras guardar el rod sintonizando en línea (92).
- (e) Gire la mano - rueda para traer al perro de forraje (85) a su punto más alto encima del placa de garganta y ajuste que los dos tornillos (88-89) coloquen al perro de forraje paralelo al placa de garganta.
- (f) Es posible decir si el perro de forraje exactamente está en la fase verificando que la aguja debe estar en la misma altura encima del placa de garganta tanto en la fase en la que el perro de forraje empieza a alzarse por encima del placa de garganta y en la fase en la que el perro de forraje se hunde debajo del placa de garganta.
- (g) La altura máxima del perro de forraje encima del placa de garganta debe ser 0.8 mm cuando el barra de aguja está a su U.D.C. Fig. 26

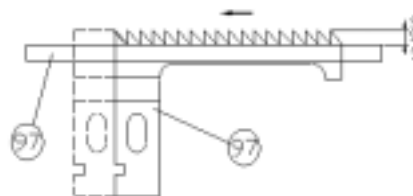


Fig. 26

La fase puede ser ajustada por los medios del excéntrico de elevador de perro de forraje (83) para el cronometraje y el se adaptar engaña (90) para la altura. Afloje tornillo (88) antes de se volver el ajustar tornillo (90). Asegúrese de que los ajustes no causen que el perro de forraje entre en la colisión con el placa de garganta y que el whole movimiento está libre de las variedades debido a alianza pobres.

19- Ajuste gancho de rotary más bajo

Retire la rueda de hilo - carga (52) y la rueda reparada; se asegurando de que el eje no tenga obra dramática de final. Retire el gancho de rotary (47) de la rueda de hilo - carga. Tenga el

cuidado del que las poleas pequeñas (2 rodamiento de bolas) (53) no se caen cuando el gancho de rotary es retirado de la rueda. Qúitese el alfiler (54) de las poleas y limpie todo cuidadosamente. Verifique el gancho de rotary y quite cualquier marcas o muescas. Saque lustre a la superficie que entra en el contacto con el thread. Fig. 30

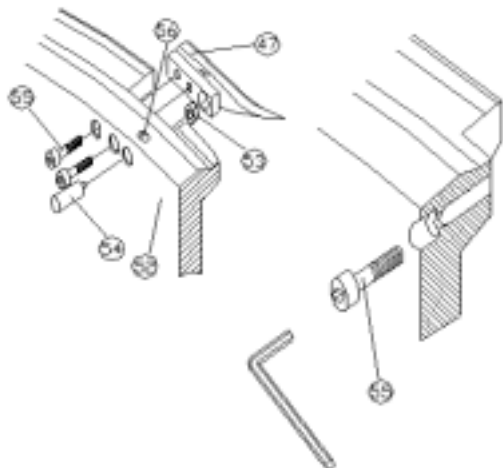


Fig. 30

Eliminar marcas y rebabas que limpiar y pulir ser aconsejable los artículos con un if de amortiguador esto es no disponible usan una piedra de afilar muy de veteado fino. Inserte la polea en su agujero sobre el gancho de rotary, instale el gancho de rotary en su asiento en la rueda de hilo - carga, y ajuste los tornillos (55). El alfiler (54) de la polea debe ser empujado en su agujero en el golpe desviado rotatorio y sujetó con abrazadera los tornillos (56).

Verifique que la polea gira libremente pasándolo por un hilo. El sabor fuerte del alfiler es lengua que el grosor de la polea y por tanto es posible al traficante hacia dentro totalmente sin bloquear la polea. Verifique la rueda de hilo - carga y asegúrese de que sea perfectamente suave, especialmente en esos puntos donde el hilo pasa. La rueda de hilo - carga y la rueda reparada deben ser limpiado de cualquier residuos de grasa, aceite, ect cuidadosamente. Afloje el anillo de referencia de la rueda de hilo - carga y cambielo de lugar to the left a lo largo del eje del eje. Ajuste los tornillos con el propósito de que el anillo sólo roza el eje. La muesca de referencia del anillo debe estar a la izquierda. La rueda reparada y la rueda de hilo - carga pueden estar montadas, se asegurando de que el alfiler sobre la rueda de hilo - carga coincida con el nivel sobre el anillo. Entonces/luego traiga el gancho de tip of el rotary cerca del equipo izquierdo de la aguja. Usar el calibrador (29) para determinar que el L.D.C. exacto con el barra de aguja arregló el L.D.C., cambiar de lugar la

rueda de hilo - carga con el propósito de que la aguja es visiblemente zjTAB centrar en el agujero de referencia de la misma rueda (45), FIG. 17. Esto asegura eso, cuando la máquina es girada a mano en dirección a la operación, el barra de aguja aumenta 1.3 mm encima de su L.D.C. el gancho de tip of el rotary es colocado en el centro de la aguja al mismo tiempo. FIG.31. (con la aguja que eje enhebró en este puesto exacto el hilo constituirá el bucle. Fig.32).

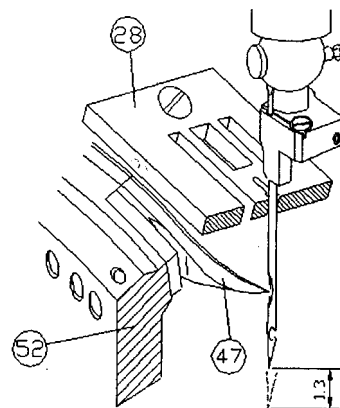


Fig. 31

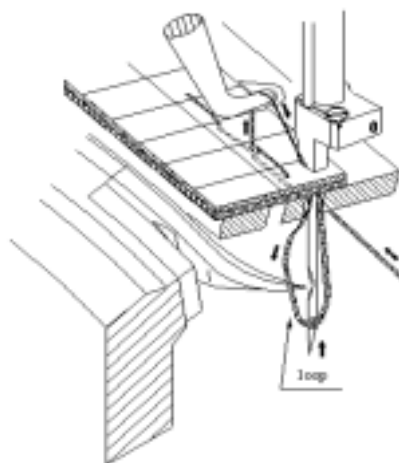


Fig. 32

Nota: sobre máquinas de la primera serie no hay ninguna agujero de referencia para el L.D.C. sobre la rueda. En este caso será necesario tomar la medición. Después de ajustar el elevador del barra de aguja a 1.3 mm, ponga el gancho de tip of el rotary exactamente en el centro del hueco en la aguja. Fig. 31. El gancho de tip of el rotary debe tocar la aguja sin empujarlo del guardián de aguja. Fig. 17. Entonces/luego ajuste el tornillo del centro de la rueda de hilo - carga. El ajuste puede ser hecho más fácil by means of lo dos sin cabeza ajustando tornillos (57) ubicados en el asiento de los tornillos sujetar con abrazadera del golpe desviado rotatorio (47). Estos tornillos pueden ser girados con una tecla de Allen 3 mm después el retirar de los tornillos (55). Fig. 30. Tenga

el cuidado que, durante este ajuste, las sobras de corchete de rotary paralelas al comportamiento recubren de la rueda sobre la que está montado. Se poner con los tornillos de ajuste puede ser llevado solamente cuando la distancia entre aguja y gancho es less than 0.20 mm. Por lo demás es siempre aconsejable cambiar de lugar el whole rueda. Si este ajuste es llevado es necesario verificar el alfiler (54) y la polea (53). Después de ajustar la altura del barra de aguja perfectamente, cierre con llave el gancho de rotary cuidadosamente en la rueda de hilo - carga. Ajuste los tornillos de cierre, hilo - cargar rueda y anillo de referencia. Verifique la fase otra vez.

20- Levantamientos de thread de ajuste

Para distinguir los dos levantamientos de thread, uno más cerca del operador será llamado el delantero (72) y uno más cerca de la aguja la parte trasera (73). El elevador de thread primero debe estar en una distancia de 3.5 - 4.5 mm del borde de la rueda de hilo - carga y el trasero en una distancia de 5.5 - 8 mm. El soporte (140) debe ser colocado en such una manera de que los dos elevadores de thread alcanzan la circunferencia de la rueda de carga de thread simultáneamente. Fig. 33. Es correcto si en el primer ciclo (72) la punta del gancho superior (46) llega al centro de la aguja por el momento cuando los levantamientos de thread están en el punto más bajo de su aplopejía. Para sincronizar el thread en el que los elevadores ajustan la leva (74) el punto más alto de su aplopejía, la punta del elevador de thread primero debe estar 5 mm encima de la circunferencia exterior de la rueda thread - cargar. Fig. 34.

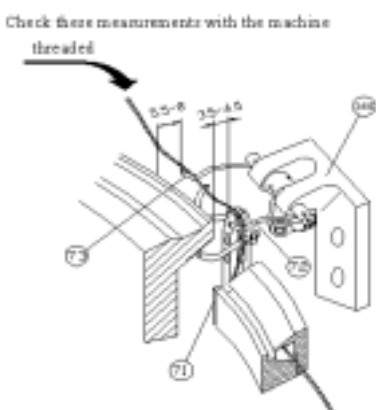


Fig. 33

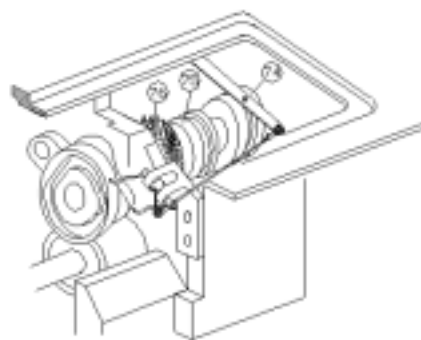


Fig. 34

El puesto transversal de los levantamientos de thread es ajustado cambiando de lugar el pivote que los respalda a lo largo de su eje, colocando el elevador de thread primero 3.5 mm de la placa pequeña (71). N.B. - después de que los levantamientos de thread han sido bring en la fase, coloque la leva (75) del cargador de thread como explicar en la parte 21 en el sincronizar del cargador de thread y instale la rueda reparada entonces/luego.

21- Ajuste de unidad de tensión

Retire la rueda de hilo - carga (52). Desmonte el unidad de tensión (58) retirando la nuez de la articulación más baja de la varilla de corbata (59) y la dos tornillos (60) por los que la unidad es adjuntada. Figs. 35-36. La primavera de las palancas (62-63) es ajustada by means of la nuez de anillo (64) después de que los tornillos (65) han sido aflojados. Fig. 36. La presión ejercida por la primavera de las palancas que sujetan el hilo (62-63) debe ser más grande que eso ejerció antes de la primavera del catcher de thread (61). Manteniendo esta relación, ajuste los dos muelles con el propósito de que ambos ejercen la presión necesaria mínima, verificando que hay un regreso rápido y confiable de todas las partes conmovedoras.

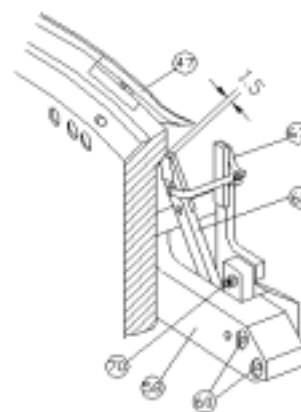


Fig. 35

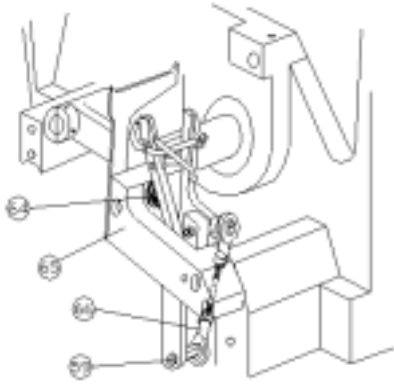


Fig. 36

Después del ajuste reinstale el unidad de tensión, ajustando los dos tornillos (60) y el tornillo (59) y pagando la atención a los dos arbustos de referencia. Coloque al guía de thread (67) con el propósito de que hay una brecha de 0.2 mm entre él(ella/eso) y la placa pequeña (71, FIG.33) montado sobre la rueda reparada. Reinstale la rueda de hilo - carga sin bloquearlo. Atención: debido a que la tensión no ha sido bring en la fase todavía no, la máquina debe ser operado con la precaución extrema para evitar las colisiones posibles entre el golpe desviado rotatorio (47) y tensar unidad (58)

Opere la máquina a mano y traiga la tensión cerrada al final de su travesía a la derecha, la distancia entre el borde a la derecha de la rueda de hilo - carga y la centro de la tensión cerrada debe ser 18 mm. Poner él en esta distancia ajustando la varilla de corbata (66) entre las dos articulaciones. Fig. 36. La tensión que leva (40, FIG.16) montó sobre el pozo superior debe ser bring en la fase con el propósito de que la palanca a la izquierda (62) está en medio del eje del hoyo de referencia (45, Fig. 17) para la aguja cuando el equipo superior de la abrazadera de thread está en la línea vertical con el borde exterior de la rueda thread - cargar. Desmonte la rueda thread - cargar. La fase de la leva (40.FIG.16) es correcta si en el 1st ciclo el faldón del gancho superior (46.FIG.39) llega al centro de la aguja y al mismo tiempo que la tensión cierra otra vez, después de se abrir para la formación del bucle superior. La inauguración de la tensión en esta fase debe ser 1.5 mm. Llevar este ajuste gire el tornillo (70) después de aflojar la tuerca de bloqueo. Fig. 35. El guía de thread (67), quieto en la fase previa, debe ser colocado ligeramente a la izquierda de la punta a la izquierda de la guía placa de thread (71, FIG.33). Se instaló sobre el tornillo sujetar con abrazadera de la rueda thread cargar.

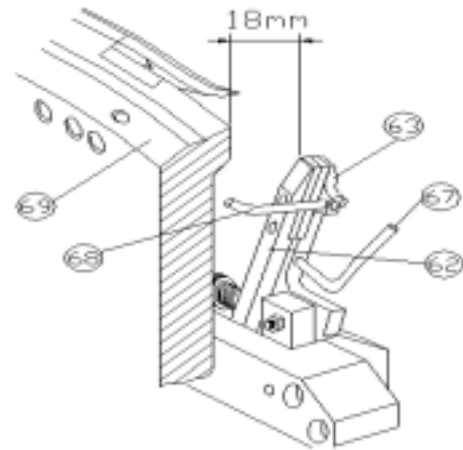


Fig. 37

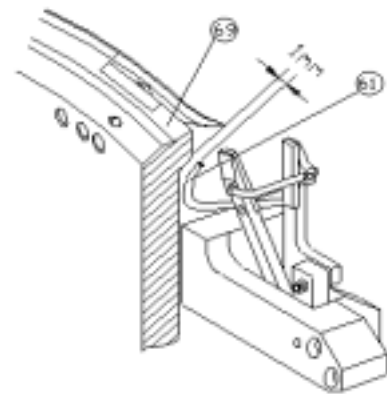


Fig. 38

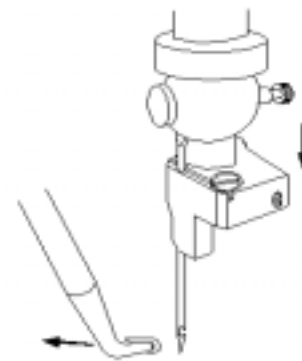


Fig. 39

22- Ajuste de cargador de thread

El cargador de thread (77) sirve para cargar el thread en la aguja. El parte (A) trasero de la punta, when en su puesto más cerca de la aguja, debe rozar la aguja sin doblarlo. El puesto puede ser ajustado cambiando de lugar al cargador de thread en su soporte después de aflojar los dos tornillos (78). FIG.40. cuando el cargador de thread está en el final de su travesía a la derecha, la distancia entre la parte trasera (A) y el borde a la derecha de la rueda thread - cargar (52) debe ser 1.5 - 2 mm. Fig. 41.

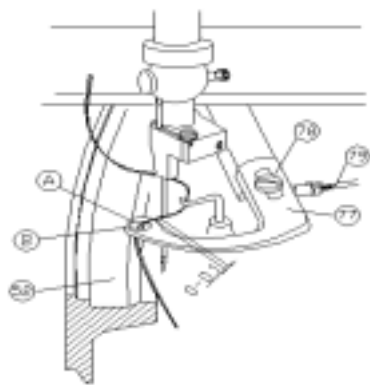


Fig. 40

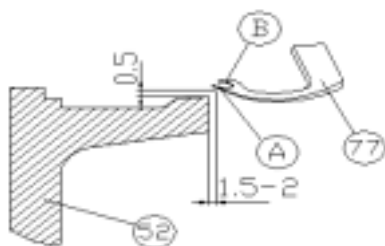


Fig. 41

La distancia correcta es obtenida ajustando la varilla de corbata (79) entre las dos articulaciones. La altura es ajustada doblando al cargador de thread. Fig. 41. El cheque que hay una brecha de aproximadamente 0.2 - 0.3 mm entre el cargador de thread y la parte más baja del perro de forraje. Fig. 42.

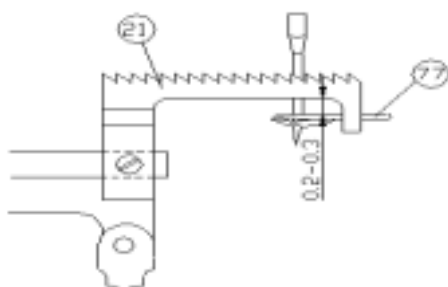


Fig. 42

El movimiento es bring en la fase by means of la leva (75). FIG.34. para verificar que la bicicleta es correct que las dos levas (74) y (75) deben ser colocado de la siguiente manera: el segundo perno de clavija en la dirección de la rotación de la cargador leva de thread (75) debe ser en línea con el primero perno de clavija de la leva de elevador de thread (74). Es una buena idea verificar esta operación cuando la computadora está lista para la costura, se asegurando de que, con el pase de placa de garganta abierto, el thread llevado por el cargador de thread empiece a tocar la

aguja en una distancia de aproximadamente 3 mm encima del gancho superior de la aguja. En cuanto esto ha sido hecho el plato de garganta puede ser instalado.

23- Ajuste del transporte superior

Inserte el pie de presión mecánicamente activado (107) en su barra, en un ciclo de la máquina en la que pies el perro está debajo del placa de garganta. Fig. 43. Ajuste la articulación de codo para obtener una distancia de aproximadamente 0.3 mm entre el guía y el soporte de transporte de pie de presión (108). En cuanto esto ha sido hecho, bloquee el pie, que debe apoyar sobre la garganta plate y sea determinado paralelo hacia él(ella/eso). Inserte el mecanismo de punto (see sec.26) y el pie de presión articulado que (109) ahí obstruye. Gire la mano - rueda para traer al perro de pies al punto más bajo de su aplopejía. Arregle el pie de presión (109) empujándolo en el placa de garganta y verifique que es paralelo al pie de presión mecánicamente activado y al placa de garganta. Verificar que los dos pies de presión (107 - 109) aumentan la misma distancia encima del placa de garganta. Esta distancia puede ser ajustado por el tornillo (141). Fig. 43.

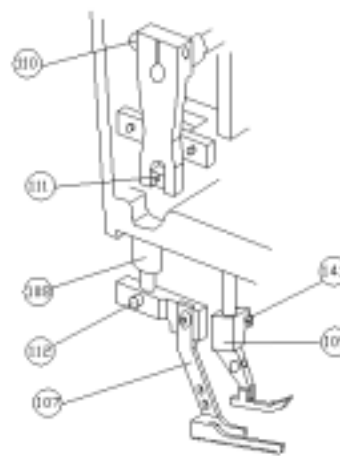


Fig. 43

El movimiento de los pies debe ser coordinado y decorado en el centro con el respeto al perro de forraje by means of la palanca de transporte tenedor -shaped (110) y cambiando el puesto de la articulación (110) en el hueco de la palanca de movimiento de pie de presión (113). El tornillo para ajustar el puesto de la articulación (114) es accesible del agujero en el equipo a la derecha del banco. Fig. 44.

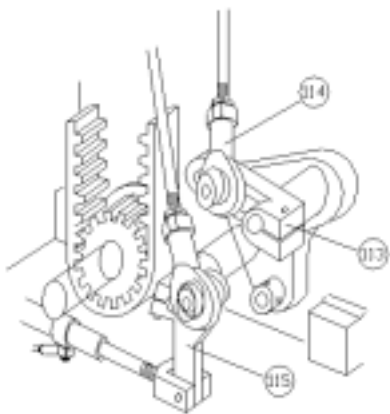


Fig. 44

Asegúrese, por bloquear la palanca de transporte tenedor-shaped (110), que el lavadero de tensión del jefe (111) lee por encima la palanca por sí mismo sin bloquear su movimiento. Gire la mano - rueda para verificar que no hay ninguna colisión entre las partes conmovedoras cuando la duración de punto es puesta en el máximo. Sincronice el levantamiento de pie de presión excéntrico con el propósito de que el planchador pie mecánicamente activado desciende en el perro de pies al mismo tiempo que el perro de pies empieza a salir del placa de garganta. Asegúrese de que lo excéntrico y lo sintonizando rod esté en la línea cuando los tornillos del excéntrico son ajustados. Los tornillos sujetar con abrazadera del excéntrico pueden ser alcanzados retirando la tapa sobre la parte superior del brazo. Gire la mano - rueda para traer el gancho superior (46) en el 1st ciclo. Use la articulación de codo para subir los pies de presión a su altura máxima, girando la mano - rueda con el propósito de que el gancho superior conoce el pie de presión articulado (109). En esta fase el gancho superior debe pasar rozando el pie de presión articulado verticalmente, en la distancia posible mínima.

Este ajuste es llevado by means of la palanca de unidad de disco de elevador de pie de presión, que puede ser alcanzado retirando la tapa sobre la parte trasera del brazo. Ponga una pieza de tarjeta o papel doblado debajo de los pies de presión. Con el disco de marcar clasificado para el ajuste de la longitud se vuelta totalmente en una dirección en sentido contrario a las agujas del reloj, haga 11 hoyos con una distancia de 16 mm entre el primero hoyo undécimo. Arregle el registro de alto más bajo (98) para la duración de punto mínima contra la palanca sintonizando (97). Entonces/luego ponga el disco de marcar en "0" y ajuste el tornillo disco de marcar sujetar con abrazadera. Fig. 28 & FIG.46. Gire el disco de marcar en sentido de las agujas del reloj hasta que el vernier es en el puesto 81/2. No ponga el disco de

marcar más allá de este puesto nunca. Arregle el registro de alto superior (99) para la duración de punto máxima contra la palanca sintonizando. Fig. 28. De este modo el transporte principal es ajustado. La máquina puede coser con una puntada de sillín y la longitud de la puntada puede ser modificado a voluntad entre a minimum of 1.6 milímetros y a maximum of 6.3 milímetros. N.B. - los ajustes adicionales puede ser hecho con el propósito de que la máquina puede ser puesta a los usos diferentes en relación con la multitud de las aplicaciones posibles.

Atención: el levantamiento disponible máximo es arreglado a la época de asamblea. No es por lo tanto aconsejable alterar con los tornillos de ajuste (116 y 117). Fig. 45.

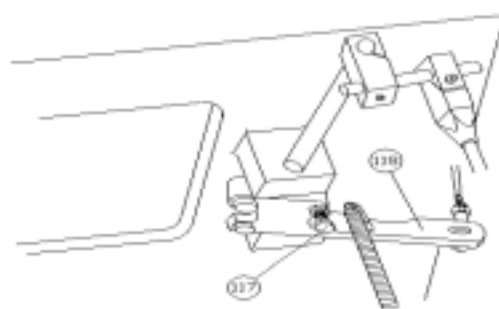


Fig. 45

24- Ajuste de la corrección de punto

Gire el disco de marcar de rectificación de punto clasificado (15) hasta donde entrará en una dirección en sentido de las agujas del reloj. Ponga el vernier sobre ((0)), arréglole en este puesto, y luego gire el disco de marcar hasta donde entrará en una dirección en sentido contrario a las agujas del reloj. Fig. 46. Gire el disco de marcar de longitud de punto clasificado (14) en una dirección en sentido de las agujas del reloj y póngalo en la longitud máxima. Ajuste los tornillos de la palanca de rectificación de punto (120) así que eso poder ser puesto a mano en una distancia del registro de rectificación (121). Fig. 47. Gire la mano - rueda hasta que el barra de aguja contacta su L.D.C. en el segundo ciclo. Con la aguja prohíba el excéntrico de rectificación de punto (122) en su L.D.C. lugar en el puesto en el que la palanca de rectificación de punto (120) no se mueve cuando el puesto de la palanca de cambio completo (16) sobre la caja de ajuste es invertido repetidamente.

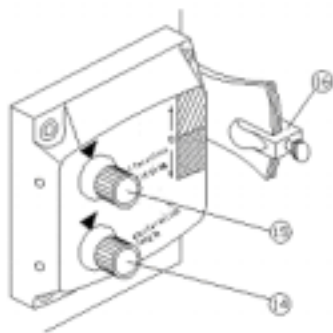


Fig. 46

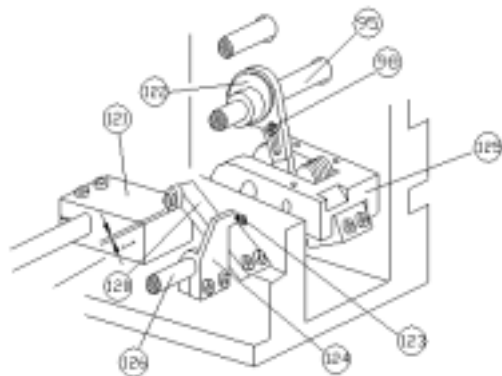


Fig. 47

Verifique que el excéntrico (122) y el rod sintonizando todavía están en la línea antes de ajustar los tornillos del excéntrico. Arregle el invertir palanca (16) en el puesto más bajo by means of el tornillo con la cabeza knurled. Fig. 46. Afloje los tornillos sujetar con abrazadera de la palanca de rectificación de punto (120) y la registro de rectificación (121).

Con el barra de aguja todavía a su L.D.C. en el segundo ciclo, colocar el llevar de la palanca de rectificación de punto (120) cierto eso la línea del contacto zxiTAB con el registro de rectificación del que bloque (121) es 1 mm el primero va avanzando del registro mismo, y luego ajusta los tornillos del bloque de registro de rectificación completamente. Fig. 47. Gire el tornillo de ajuste (123) en la palanca de mostrador hasta el final de su proyecto de pierna aproximadamente 1 mm de la palanca de mostrador (124). Bloquee el tornillo con su nuez de cerradura. Con el barra de aguja a su L.D.C. en el 2nd ciclo, y guardar el tornillo de ajuste (123) de la palanca de mostrador concluir contra la palanca de rectificación de punto (120), cambie de lugar ambas palancas y ajuste los tornillos sujetar con abrazadera de la palanca de mostrador en el puesto en el que hay una distancia de 1.5 mm entre el comportamiento y el registro de rectificación (121). Haga agujeros ahora en una pieza de tarjeta. Haga esta

hileras de puntadas con uno ((B)). En este caso (B) el punto corregido breve sería visible sobre la parte más baja de una muestra de tela, desde el dar marcha atrás palanca (16) sobre la caja de ajuste estaba en el puesto inferior. Gire la mano - rueda para traer el barra de aguja a su L.D.C. y afloje el tornillo con la cabeza knurled que (119) del dar marcha atrás apalanca. Cambie de lugar la palanca al máximo puesto y arréglole con tornillo. Haga una nueva hilera de agujeros y máncelo con ((T)). Esta secuencia indicaría el punto corregido breve sobre la parte superior de una muestra de tela porque el invertir palanca (16) estaba en el máximo puesto. Compare la dos secuencia ahora. Normalmente deben ser lo mismos. La máquina funciona en el mecanismo blando - punto y por tanto la longitud del punto corregido breve en la secuencia notable ((T)) debe ser ajustado ser ligeramente más breve que en la secuencia notable ((B)). Este ajuste es necesario in order para el punto corregido breve aparentar lo mismo sobre ambos el delantero de la chaqueta y sobre la solapa. A la tan diferencia evidente correcta sobre prendas de vestir cosidas por favor siga de la siguiente manera:

- (a) Compare las dos hileras de perforado para determinar la rectificación necesaria.
- (b) Gire la mano - rueda para traer la palanca de rectificación de punto (120) en el puesto de la intervención máxima, con el comportamiento en contacto con el bloque de registro de rectificación (121), y afloje los dos tornillos de la palanca de unidad de disco de cambio completo (115). Fig. 44.
- (c) Cambiar de lugar el soporte de rectificación (125) hacia el eje principal más bajo (95) causa el punto corregido breve más largo en la secuencia de ((B)) y el más breve en la secuencia de ((T)).
- (d) Cambiar de lugar el soporte de rectificación (125) hacia el eje (126) de palanca de rectificación causa el punto corregido breve más breve en la secuencia de ((B)) y el más largo en la secuencia de ((T)). El efecto de estos ajustes puede ser visto observando las diferencias que causan al puesto de la palanca punto - alargar (96) conectado con la palanca de unidad de disco de ajuste de punto (93) fácilmente. Fig. 28.
- (e) Después de hacer la corrección necesaria ajuste los dos tornillos de la palanca de unidad de disco de cambio completo (155). Fig. 44. El último ajuste ser hecho es la longitud mínima del punto corregido breve.
- (f) Gire la mano - rueda para traer la palanca de rectificación de punto (120) en el puesto más delantero en el comportamiento contra el bloque de registro de rectificación (121).

- (g) Afloje la tuerca de cierre del tornillo de ajuste (123) y los dos tornillos sujetar con abrazadera de la palanca de rectificación de punto (120).
- (h) Girar el tornillo de ajuste (123) en una dirección en sentido de las agujas del reloj acorta el punto corregido breve, mientras que girarlo en la dirección en sentido contrario a las agujas del reloj alarga la idea corregida breve.
- (i) Asegúrese que el tornillo de ajuste (123) es girado con el llevar de la palanca de rectificación (120) empujada al lado del bloque de registro de rectificación (121). Después de se adaptar, arregle el tornillo de ajuste con su nuez de bloque y bloquee los tornillos de la palanca de rectificación de punto (120) mientras este descansa contra el bloque de registro de rectificación (121). Fig. 47.

25- El ajuste de hilo violar la tensión la unidad

El unidad de tensión hilo - estropear (135) sirve para sujetar el hilo durante los primeros puntos antes de que sea cortado. El unidad de tensión es ajustado ajustando la altura de la leva (136) montado sobre el interior del brazo, sobre las esposas de elevador de pie de presión (137), o cambiando de lugar el whole unidad (135) a lo largo de su eje después de aflojar el tornillo sujetar con abrazadera (138). Asegúrese de que la tensión se estrene antes de que los pies de presión sean levantados cuando la unión de codo es activada. Fig. 48.

26- Ajuste mecanismo de punto blando

Gire la mano - rueda para bring la máquina en la posición en la que el gancho superior (46) está en el final de su golpe detrás de la aguja en el 1st ciclo. Ajuste la altura y el puesto ortogonal del abrazadera de palanca de unidad de disco (127). La altura debe ser fijado con el propósito de que hay una distancia de 1.5 mm entre la palanca de unidad de disco y el tong del gancho superior. El puesto ortogonal debe ser ajustado poniendo el eje que es esencial con la palanca de unidad de disco paralelo al eje longitudinal del tornillo de abrazadera (127). FIG.50. ajuste la torsión de la primavera girando la nuez de anillo (128). La torsión debe ser ajustado al cuidado máximo que no ser condensado cuando el pincho (129) de la puntada cautivador blanda es como máximo de su viajar hacia el operador. Ajuste el tornillo sujetar con abrazadera de la palanca de toma -up de thread (130) con el propósito de que la palanca puede ser usado para los ajustes siguientes. Apriete el pincho (129) arriba con el propósito de que hay una brecha de 1.5 mm entre él(ella/eso) y el placa de garganta. Incline el pincho ligeramente doblando su punto en dirección a el vehículo militar de transporte, y luego ajuste el

tornillo que sujeta con abrazadera el pincho. El operador en relación con his or her requisitos especiales determinará el efecto blando - puntada. El movimiento blando - puntada es bring en la fase ajustando la palanca de toma -up de thread (130). Gire la mano - rueda para traer el barra de aguja a su U.D.C. en la fase en la que el gancho superior empieza su travesía para traer el hilo hacia la aguja. En este puesto los finales se oponiendo del pincho y el gancho superior están separados por una brecha vertical de 3 mm. Fig.50. el puesto longitudinal del pincho es ajustado en the following manera: el registro graduable (131) sirve para fijar el puesto extremo, detrás del punto del pincho. Ajuste el registro con el propósito de que hay distancia suficiente entre el pincho y el pie de presión articulado para el hilo pasar fácilmente cuando el pincho viene a un registro detrás de la aguja. El mecanismo de punto blando puede ser desconectado by means of el asa ubicada sobre la palanca que cambia de lugar el gancho superior (139). Fig. 50.

27- Lubricación y limpieza

Lubricación y limpieza de la máquina deben ser llevado periódicamente por lo menos una vez un mes. Las orugas de las levas y las marchas deben ser lubricado con grasa de marcha especial, mientras que todas las otras piezas móviles deben ser lubricado con aceite de máquina de coser industrial si la densidad mediana.

Especificación

Tipo de motor	Vueltas de motor de servo 3400
Velocidad cosiendo	Hasta 500 s.p.m.
Fastidie el tipo	780C (el tamaño: 16.18.20.23)
Duración de punto	Suture la duración de 0.6 mm a 6 mm
Duración de thread	Máximo 90cm
Presión atmosférica	0.6 Mpa.
Aceite de lubricación	Aceite de eje
Lámpara	1PH 220 voltios AC
Tamaño de aparición	128cm X 96cm X 85cm
Medición	133cm X 113cm X 133cm
Peso neto	150 Kgs.
Peso bruto	260 Kgs.