

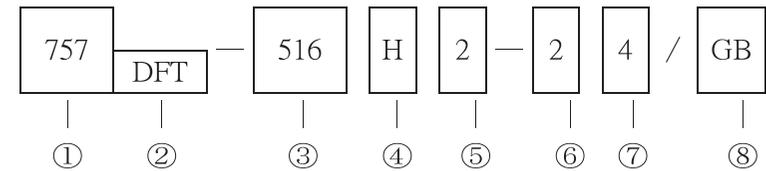
700DFT

**MÁQUINA DE ALTA
VELOCIDADE
COM PONTO DE
SEGURANÇA
TOP-FEED OVERLOCK**

ESPECIFICAÇÕES

Especificações de categoria da máquina

1. Descrição do nome da máquina

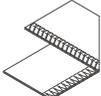


1 Número do fio: 4 para 747, 5 para 757.

2 Código de diferenciação para o mecanismo da máquina isto e mudar forma.

DFT: TOPO-FEED OVERLOCK frontal/máquina de ponto de segurança.
DRT: TOPO-FEED OVERLOCK posterior /máquina de ponto de segurança.

3 Tipos de costura: 514 e 516 (Quadro 1)

Tipo	Desenho
514	
516	

Quadro 1

4 Material de costura

5 Tipo de transportador denteado

6 Grosor da agulha

7 Largura de costura

Código	Largo de costura
4	4 mm
5	5 mm
6	6 mm

Tábua 1

8 Acessorio multi-função.

RAZÓN DE AJUSTE DEL TRANSPORTADOR DIFERENCIAL

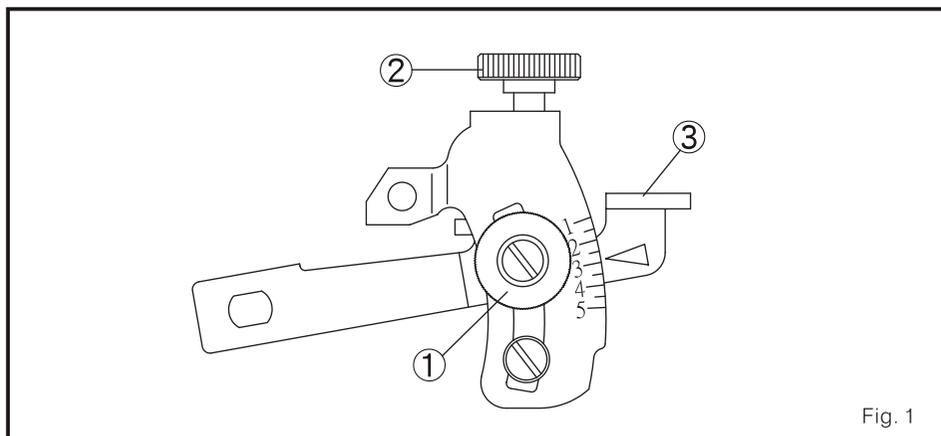
A razão entre diferencial/alimentador são os movimentos entre o transportador denteado principal e o transportador denteado diferencial.

1. Quando o movimento do transportador denteado principal é maior ao do transportador denteado diferencial, o produto resultante tem um pano de costura elástico ou corre com o movimento contrário.
2. Solte o parafuso 1 e gire o parafuso 2 no sentido das agulhas do relógio para adquirir um pano elástico ou girar na direção contrária para redução o pano.

Depois ajuste o parafuso 1 (Fig. 1)

OHLO

Quando a superfície do nível ajustável 3esta na escada 2. A razão entre o transportador diferencial será 1:1. Quando marca uma escada superior à escada 2 o pano resultante elástico terão uma razão de 1:0. 7. (Olhe o quadro 1)

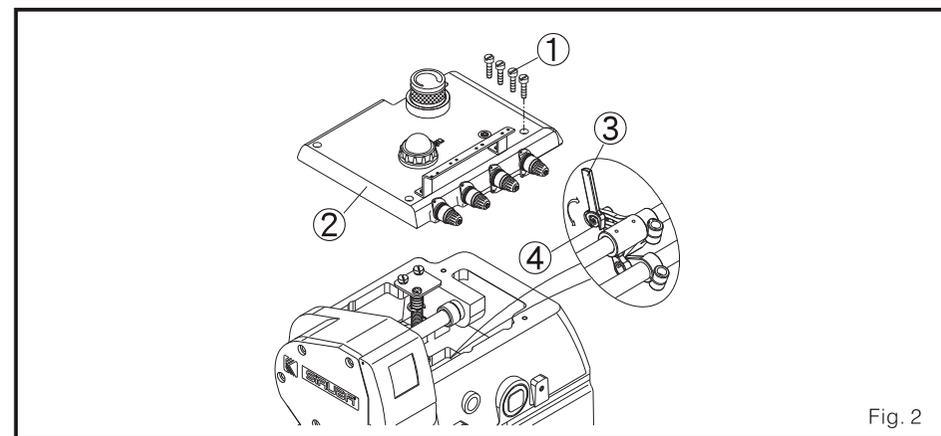


Escada		1	2	3	4	5
RAZÃO ENTRE DIFERENCIAL/ALIMENTADOR	1:1.3	—	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
	1:2	1:0.7	1:1	1:1.4	1:1.7	1:2
	1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2	1:3
	1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.3	1:3.3

Tábua 1

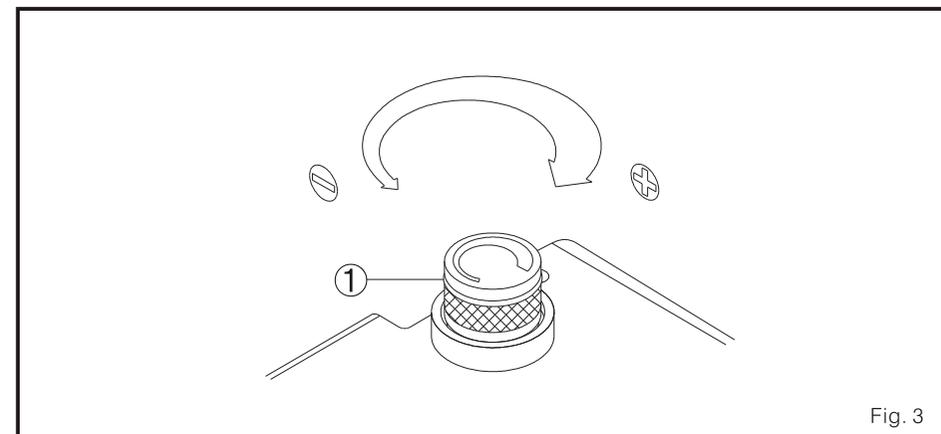
AJUSTE DO GOLPE ALTO/BAIXO DO TRANSPORTADOR DENTEADO SUPERIOR

Primeiro solte o parafuso 1, e mude a cobertura superior 2. Use a chave inglesa 3 e solte a porca 4 para ajustar o golpe alto ou baixo do transportador denteado superior. (Fig. 2)

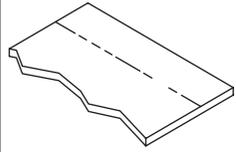
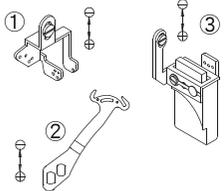


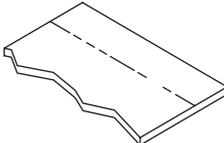
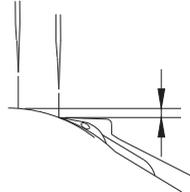
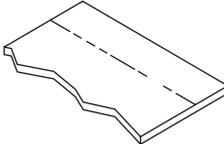
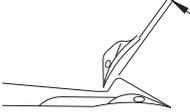
AJUSTE DO GOLPE FRONTAL/POSTERIOR DO TRANSPORTADOR DENTEADO SUPERIOR

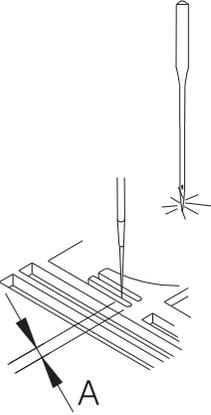
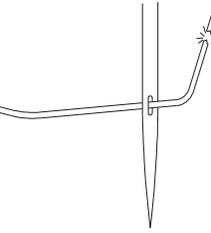
Solte a porca 1 ajustável. O golpe será mais longo quando gire neste sentido das agulhas do relógio ou o golpe será mais curto quando gire o botão no sentido contrário das agulhas do relógio. (Fig. 3)

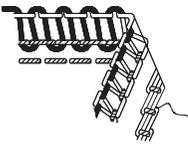
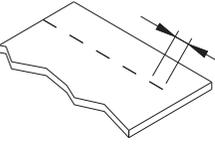


Resolução dos problemas

Não	Problema	Revisar	Ajustes
1.	O fio de agulha esta muito ajustado ou solto. 	A tensão do fio de agulha é muito solto ou ajustado.	Ajustar a tensão do fio de agulha
2.	Pontos saltados na costura  	<ol style="list-style-type: none"> ¿Agulha mal elegida? ¿Agulha defeituosa? Pode existir alguma separação entre a agulha e a parte superior do looper esquerdo ¿A pequena mola do ajuste de tensão pode não estar trabalhando? O fio da agulha esta muito tenso. 	<ol style="list-style-type: none"> Escolhe o número de agulha e fio corretos que sejam ajustados às especificações dos panos Mude uma agulha nova. Ajuste a separação entre a gorjeta do looper esquerdo e a agulha de forma seja - / + 0 (1) Se a pequena mola não trabalha, puxa de forma que isto fique mais ajustado. OLHO: O fio poderia quebrar a mola fosse muito puxada (2) Se existisse algum entalhe na lâmina do ajustador de tensão, mude por um novo. (1) Solte o fio de agulha adequadamente. (2) Ajustar o fio 1 do fio da agulha na posição mais alta, daquele modo diminuirá o gancho do fio. (3) Incline o fio 3 um pouco à esquerda liberar o looper do fio

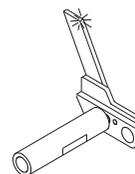
Não	Problema	Revisar	Ajustes
3.	A costura do looper direito esta saltada  	<ol style="list-style-type: none"> ¿Existe algum espaço considerável entre a agulha e o looper direito? O espaço entre o looper direito e a agulha esquerda é muito logo quando se usa agulha dupla 	<ol style="list-style-type: none"> Quando o looper direito se mexe até atrás corretamente, a separação da agulha será 0.1 mm que é o uso correto do looper certo. (Cada padrão tem looper direito mais apropriado para agulha 1, agulha 2, materiais grossos ou magros) Acontece pela relação da posição esquerda/direita enquanto se faz montagem do looper direito e a posição de movimento cima/abaixo da base de looper, ajustar a rota de movimento do looper quando esteja descendo. Diminui a proporção de descendo da agulha esquerda e logo direita
4.	Os pontos do fio looper esquerdo ficaram soltas  	<ol style="list-style-type: none"> ¿Esta o looper direito posto no fio do looper esquerdo quando estes se cruzam? Esta a extremidade do looper direita gastada? O espaço e muito amplo entre o looper direito e esquerdo quando estes se cruzam. 	<ol style="list-style-type: none"> Mude para um novo looper esquerdo (quando a extremidade do looper esquerdo fique gastado e tenha que ajustar-se e trocar-se. Por favor não afie. "fazendo-o muito magro", a extremidade do looper esquerdo) mude para um novo looper ao afie a extremidade com uma lima Troque para um novo looper
5.	Agulha quebrada 	<ol style="list-style-type: none"> ¿Uma agulha incorreta foi escolhida? ¿Foi o pé calçador ajustado incorretamente? 	<ol style="list-style-type: none"> Usar uma agulha mais grossa sem ter buracos no pano quando ajustar, tem certeza que a agulha entra pelo centro do buraco para agulha no calçador.

Não	Problema	Revisar	Ajustes
		3. A altura de montagem de roda é correta? 4. Linha é apropriada?	3. Ajuste a altura de roda de entrega de tecido para 0.8-1.0mm, em paralelo, manter a pressão apropriada. 4. Se tem no na linha, após tratar, realinhe.
6.	A extremidade da agulha lascou. 	1. A altura das posições looper direito e a agulha estão incorretas? 2. O prato ejetor esta muito perto 3. A posição de entalhe do prato para agulha é incorreto	1. Mova a agulha perto do ponto morto superior. E empurre um pouco a agulha adiante com um dedo para ver-se a gorjeta toca o looper direito. Então, ajuste a posição vertical da agulha ou mova a posição do looper direito. 2. P prato que ejetor interno deve mover-se longe da agulha antes que a extremidade esquerda looper alcance ao lado direito da agulha. A separação entre o prato ejetor e a agulha deve ser ao redor 0.2 mm 3. Mexa a agulha um pouco até diante em direção do prato para junta-los. Isto com o propósito de aumentar a separação A um pouco.
7.	Fio quebrado e pontos toscos/irregulares 	1. O buraco para enfiar o fio se encontra limpo 2. O fio não é correto 3. O ajuste de tensão do fio parece não ser o correto	1. Use uma lima de roupas para Limpar o contorno do buraco para enfiar o fio. 2. Substitua com um melhor fio para equilibrar os fios. 3. Tenha certeza que os fios da direita e esquerda do looper não fiquem muito soltos. Até mesmo quando se ajusta o fio de uma agulha, as mudanças relativas para os fios são necessários para ser notados.

Não	Problema	Revisar	Ajustes
			(1) puxe o fio de agulha fortemente - o looper esquerdo esta solto - o looper direito esta ajustado. (2) Puxe o fio do looper esquerdo fortemente - o looper direito esta solto o fio de agulha esta solta também. (3) Puxe o fio do looper direito fortemente - o looper esquerdo esta solto o fio de agulha esta solto também.
		4. Existe um ajuste incorreto da alavanca do pé aperte-lhes 5. ¿O rebobinador esta gastado? 6. ¿A razão de diferenciação não encaixa/ajusta?	4. Ajuste a flexibilidade do pé aperte-lhes até que seja adaptado ao pano 5. Afie o rebobinador ou substitua isto por um novo. 6. Ajuste a razão entre diferencial alimentador até que encaixe com o pano.
8.	O fio não sai fora quando se faz o ponto cadeia. 	1. Pode ser que o looper de ponto cadeia ponto cadeia é incorreto. 2. O mecanismo de tensão de fio poderia estar trabalhando impropriamente. 3. A mola posterior do pé aperte-lhe não deixará bom montagem.	1. Ajuste a leva a uma posição apropriada. 2. (1) Ajuste a mola fortemente (2) Limpe ou substitua isto para um novo. 3. reajuste a mola ou mude-o por um novo. Tenha certeza que o pé aperta-lhe pode mover suavemente e pode conferir pressão.
9.	Não pode ser distinguido a grossura do fio. 	1. A leva elíptica está enferrujada. 2. A mola da leva elíptica não está adequadamente ajustada. 3. P lado do bloco que apóia à tomada da leva não pode estar trabalhando corretamente.	1. Limpe as partes por separado de forma que o óleo pode chegar à leva. 2. Ajuste a tensão adequadamente, mas não deixe isto muito solto. 3. (1) Corrija a grossura de KP09D ou afine a largura do KP09D para fazer isto mas eu estreito. (2) Mude o KP09D/KP06F.

Não	Problema	Revisar	Ajustes
10.	Barulho forte, barulho estranho.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Barulho da lâmina de fábrica. 2. O eixo principal ficou solto e faz barulho. 3. Barulho na bomba (barulho áspero) 4. A barra da agulha ficou solta. 5. O espaço da barra controladora do lançador fixa ficou solta ou colidindo. 6. Posição incorreta do rebordeador superior e inferior. 7. Barulho frágil de um lado da cobertura da lâmina de fábrica. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. (1) Ajuste o parafuso à posição correta. (2) Ajuste NK26 de KB06E para determinar o lado que cobre a cobertura do distintivo de fábrica. 2. Limpe a cola cobriza da bandeja de cobre no eixo principal e reajuste-o. 3. Use o equipamento para aumentar pressão no engranagem da bomba, e mantenha o funcionamento de bomba entre 3 e 5 minutos. 4. Substitua com um novo ou pola a superfície de contato para fazer a área mais pequena. 5. (1) Ponha cola no parafuso (2) Desgaste o encaixe para fazer isto mas largo ou chanfrado. (3) Substitua por uma nova. 6. Ajuste o ângulo superior e inferior do rebordeador 7. Corrija o ângulo no lado da cobertura da lâmina de fábrica, para manter distância do bucleador inferior e o lugar do rebordeador inferior.
11.	O óleo não é distribuído.	<ol style="list-style-type: none"> 1. O óleo não sai a bomba. 2. O mecanismo superior não distribui o óleo. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. (1) Volte a fechar de um modo correto. (2) Reajunte o engranagem da bomba ao eixo principal e ajuste sua posição. 2. (1) Limpe as penugens e mude o parafuso liberador de óleo (2) Mude um filtro novo (3) Limpe a sujeira ou substitua por um novo. (4) Use um pedaço de arame metálico para limpar o canal do óleo por dentro.

Não	Problema	Revisar	Ajustes
12.	A faca não esta afiada.	A faca não esta afiada.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Afie a faca ou mude uma nova. 2. Corrija o ângulo das bases do rebordeador superior e inferior 3. Reajunte corretamente (para ajustar corretamente ajuste a base em uma posição standard).



Quadro 2