

PORTUGUÊS

**Manual de Serviço
NA-11
NA-11UT
Series**

SUMÁRIO

1. LIBERAÇÃO DE MÁQUINA TRANCADA	3
1-1. Barra de Agulha Trancada.....	3
1-2. Liberação da Alavanca do Estica Fio	5
2. AJUSTANDO O SINCRONISMO DE ALIMENTAÇÃO DA MÁQUINA	7
2-1. Ajustando a Altura do Impelente.....	7
2-2. A Configuração de Ajuste do Movimento para Cima/Baixo do Eixo.....	9
2-3. A Configuração do Calcador	11
2-4. Ajustando a Configuração do Came de Alimentação e do Calcador	14
2-5. Ajustando a Faixa de Movimento do Impelente.....	16
2-6. Ajustando o Alinhamento do Impelente	18
3. AJUSTANDO O SINCRONISMO DE CORTE DA MÁQUINA	19
3-1. Ajustando a Posição de Parada da Barra de Agulha	19
3-2. Configuração e Substituição da Faca.....	21
3-3. Configuração do Retentor de Linha.....	25
3-4. Configuração do Solenoide de Corte de Linha.....	26
4. COSTURA FALHANDO	27
4-1. Ajustando o Sincronismo da Lançadeira	27
4-2. Passando a Linha Superior	30
4-3. Ajustando a Tensão de Linha Superior	31
4-4. Ajustando a Tensão do Calcador.....	32
4-5. Ajustando a Tensão da Linha Inferior	33
5. RUÍDO	34
5-1. Folga do Colar do Eixo Superior.....	34
5-2. Sincronismo do Eixo Vertical com o Principal	36
5-3. Folga do Eixo Inferior.....	38

6. FORNECIMENTO DE ÓLEO.....	39
6-1. Fornecimento de Óleo.....	39
6-2. Ajustando o volume de fornecimento de óleo para o estica fio.....	41
6-3. Ajustando o suprimento de óleo para a lançadeira.....	42
7. SOLENOIDE	43
7-1. Solenoide do Corte de Linha.....	43
8. AJUSTANDO O AVANÇO/RETORNO NO COMPRIMENTO DO PONTO... 	45
8-1. Ajustando delicadamente o eixo de ajuste do ponto	45

01

LIBERAÇÃO DE MÁQUINA TRANCADA

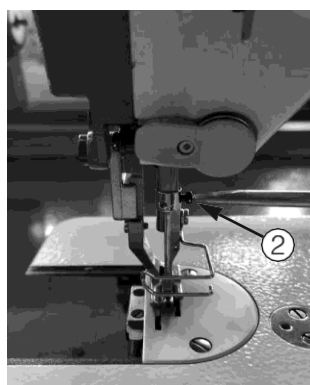
1-1

Barra de Agulha Trancada



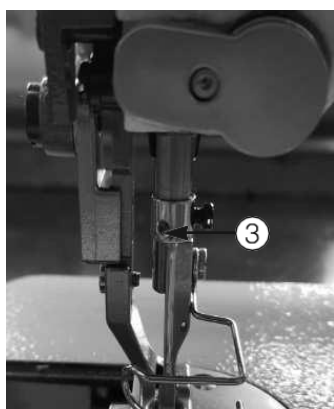
[Fig. 1]

Afrouxe o parafuso (1) para a tampa frontal e solte a parte frontal do braço



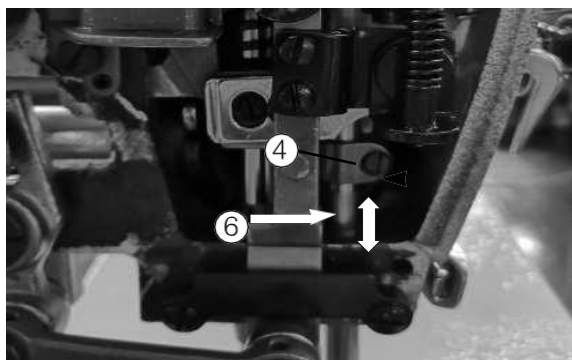
[Fig. 2]

Afrouxe o parafuso (2) para a agulha e solte a agulha da barra de agulha.



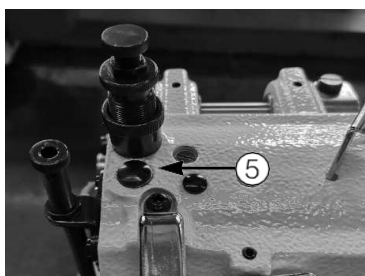
[Fig. 3]

Desmonte a guia da barra de agulha (3) da barra de agulha.



[Fig. 4]

Afrouxe o parafuso (4) da barra de agulha. Mova a barra de agulha para cima e para baixo para verificar se não há nada trancado ou pesado



[Fig. 5]

Se a barra da agulha estiver trancada, remova a tampa da borracha (5) da bucha superior da barra de agulha.



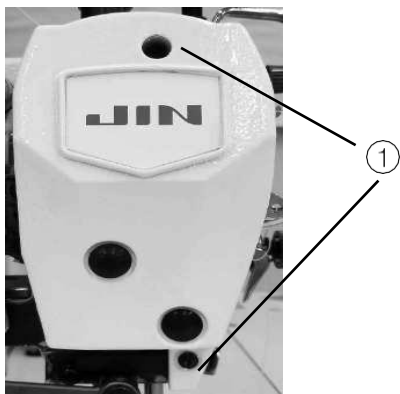
[Fig. 6]

Se a barra da agulha estiver trancada, remova a tampa da borracha (5) da bucha superior da barra de agulha.

01 Liberação da parte trancada

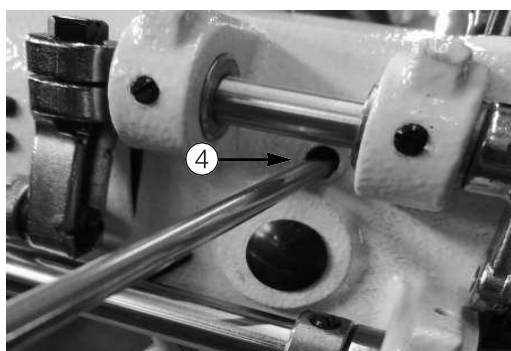
1-2

Liberação da alavanca do estica fio



[Fig. 1]

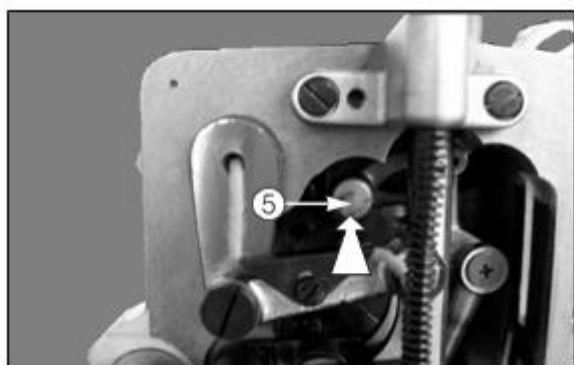
Afrouxe o parafuso (1) da tampa frontal e solte a tampa frontal



[Fig. 2]

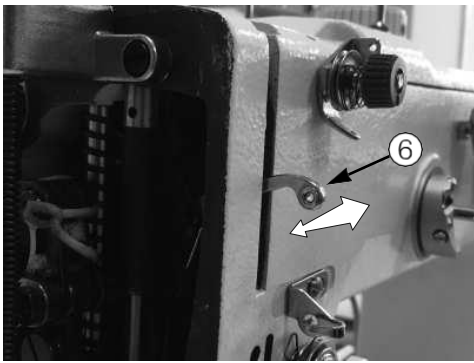
Remova a tampa de borracha do furo do braço. Insira a chave para afrouxar o parafuso (4) do pino da alavanca da articulação do estica fio, girando-o em um círculo completo.

Tenha cuidado para não girar a parte cortante do parafuso da articulação do estica fio.



[Fig. 3]

Pressione suavemente o pino da articulação (5) da alavanca do estica fio na direção da base do braço e aperte o parafuso do pino da articulação.



[Fig. 4]

Mova suavemente o estica fio (6) para a esquerda e direita para verificar a folga.



[Fig. 5]

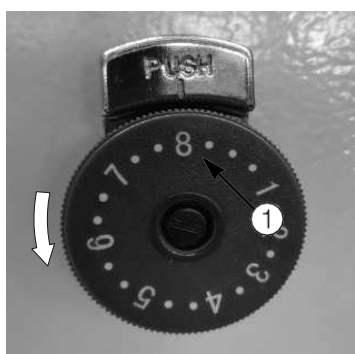
Manualmente gire a polia (7) da máquina para verificar se não há nada trancado ou pesado e se funciona sem problemas. Faça a montagem novamente do sistema

02

Ajustando o sincronismo de alimentação da máquina

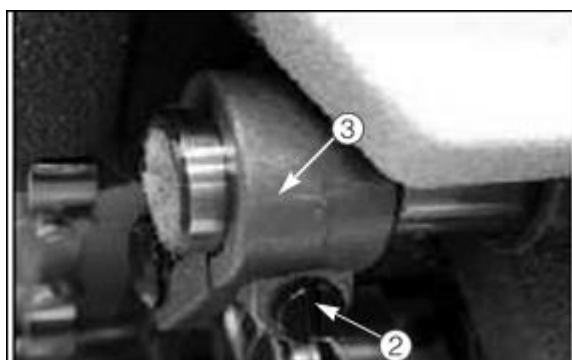
2-1

Ajustando a altura do impelente



[Fig. 1]

Gire o seletor (1-dial) na direção da seta e configure o comprimento máximo do ponto.
O comprimento máximo do ponto é 8mm



[Fig. 2]

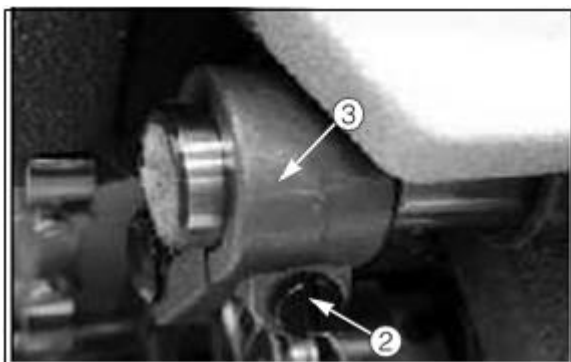
Deite o cabeçote e desaperte o parafuso (2) da manivela do eixo do levantamento do impelente (conjunto 3).



[Fig. 3]

Defina a altura (4) do impelente no padrão de 1,2 mm quando a barra da agulha estiver na posição mais alta





[Fig. 4]

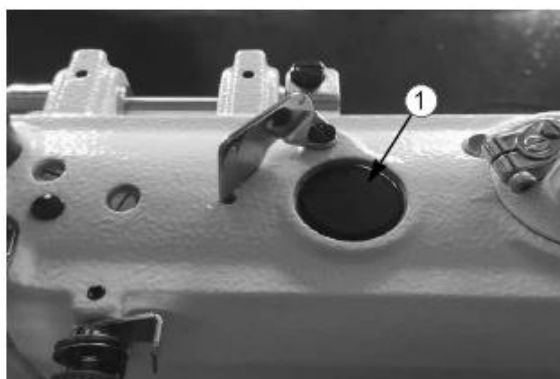
Aperte firmemente o parafuso (2) da manivela do eixo do levantamento do impelente (conjunto 3).



02 – Ajustando o sincronismo de alimentação da máquina –

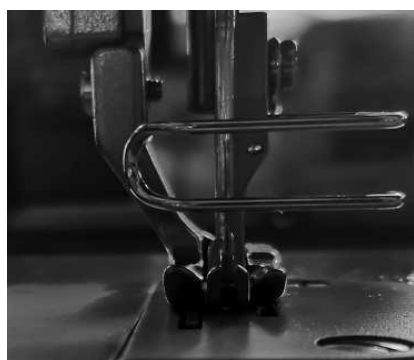
2-2

A configuração de ajuste do movimento para cima/baixo do eixo



[Fig. 1]

Remova o plugue de borracha (tampa 1)



[Fig. 2]

Volte o calcador interno em contato com a chapa de agulha



[Fig. 3]

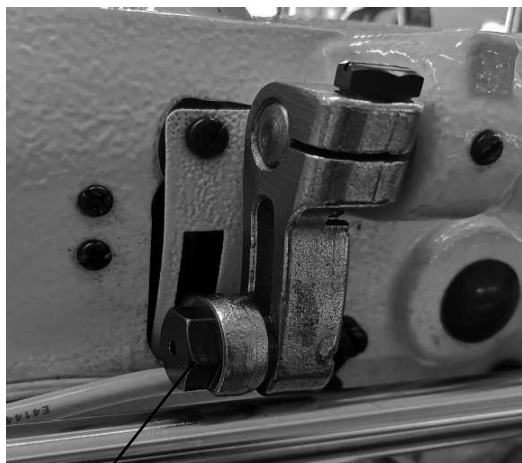
Ajuste o came para que a posição do calcador fique para 2 ou 3mm da chapa de agulha



[Fig. 4]

Trave o parafuso do came.

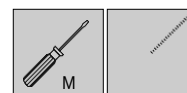




[Fig. 5]

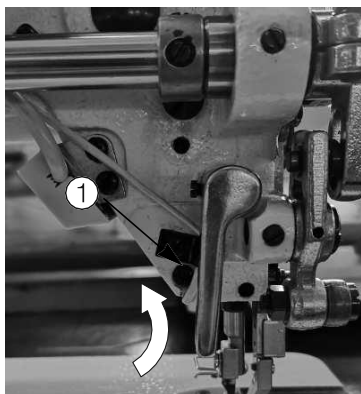
A

A posição do parafuso deve ser ajustada a posição mais baixa durante a instalação



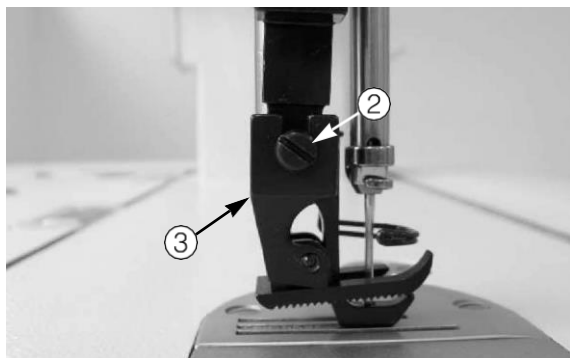
2-3

A configuração do calcador



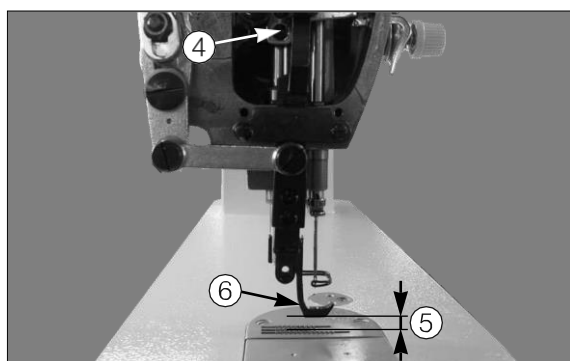
[Fig. 1]

Gire o levantador do calcador (1) na direção da seta para levantar o calcador



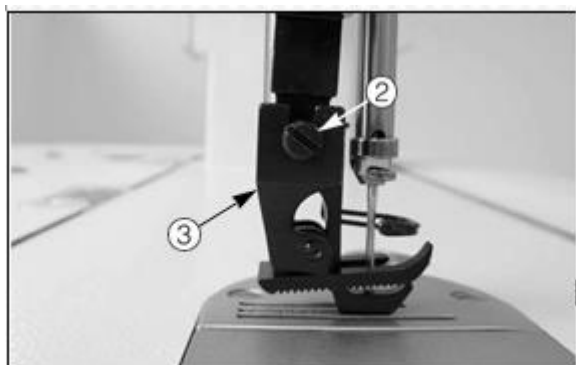
[Fig. 2]

Afrouxe o parafuso (2) do calcador principal e desmonte o calcador (3).



[Fig. 3]

Afrouxe o parafuso (4) do suporte da barra do calcador. Ajuste a altura (5) do calcador auxiliar (6) em 8mm e aperte bem o parafuso do suporte da barra do calcador.



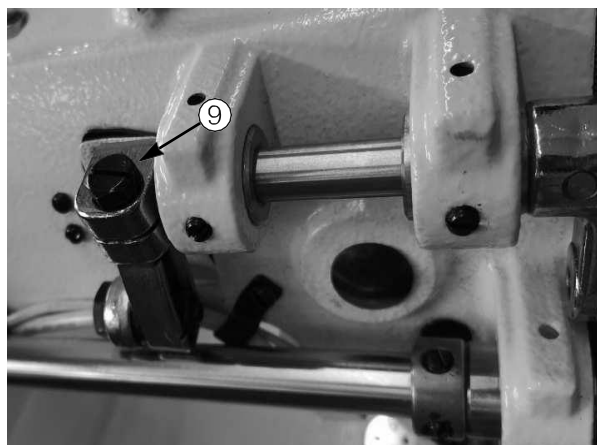
[Fig. 4]

Insira o calcador principal (3) e aperte o parafuso do calcador (2).



[Fig. 5]

Gire a polia para colocar a barra da agulha (8) no ponto mais alto.

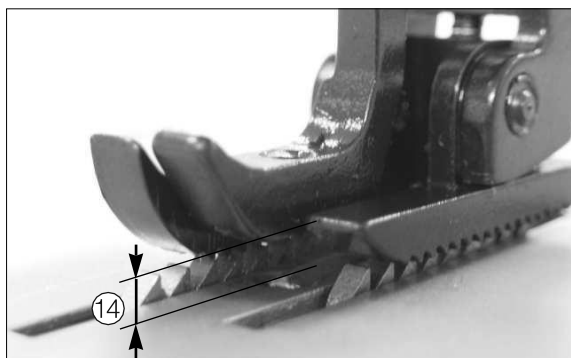


[Fig. 6]

Afrouxe o parafuso (9) da manivela de que faz o movimento para cima/ baixo do calcador auxiliar.

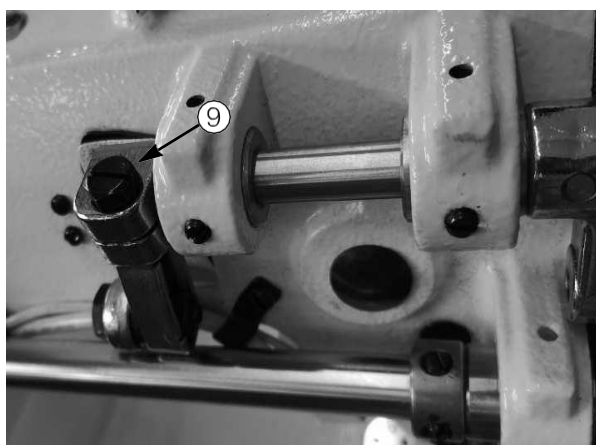


02 — Ajustando o sincronismo de alimentação da máquina —



[Fig. 7]

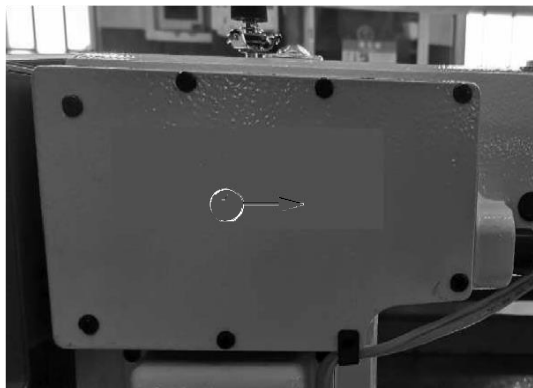
Ajuste a altura (14) do calcador auxiliar para que fique a 3 mm da superfície superior da chapa da agulha.



[Fig. 8]

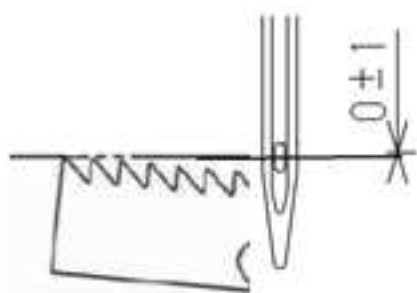
Ajuste a altura do calcador auxiliar para cima/baixo e configure-o para 3 mm, e aperte o parafuso (9) da manivela.





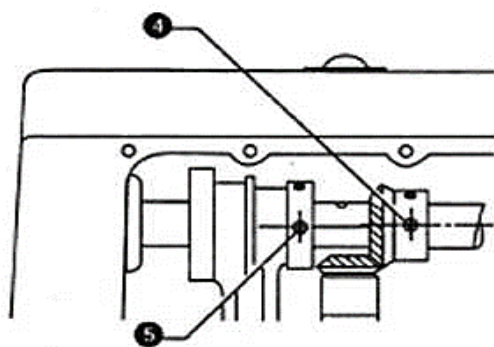
[Fig. 1]

Desmonte a tampa superior (1)



[Fig. 2]

Quando o seletor de distância do impelente estiver na posição máxima, e o dente desce da posição mais alta, o centro do orifício da máquina deve estar no mesmo nível do(s) 1-2 dente(s) da frente do impelente na superfície da chapa da agulha.

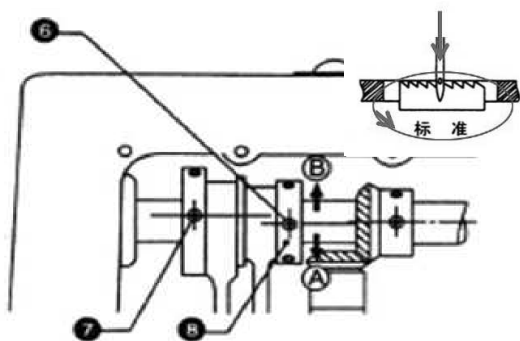


[Fig. 3]

Com base na segunda engrenagem fixa do eixo (4), utilize-a como referência para alinhar com centro do terceiro parafuso (5) do came, e o alinhe levemente para baixo.

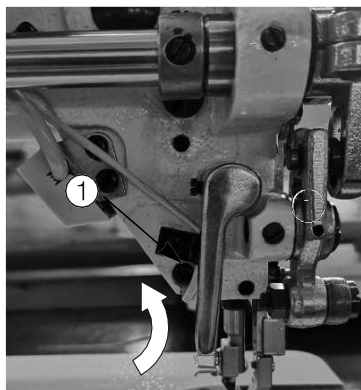


02 - Ajustando o sincronismo de alimentação da máquina -



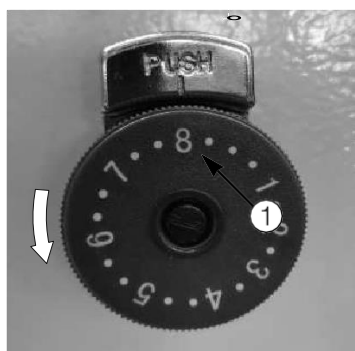
Continue a girar a polia superior no sentido anti-horário, com o came de fixação (8) como base alinhe o segundo parafuso (6), o parafuso do terceiro came de alimentação (7) irá ficar levemente para cima com relação ao (6).





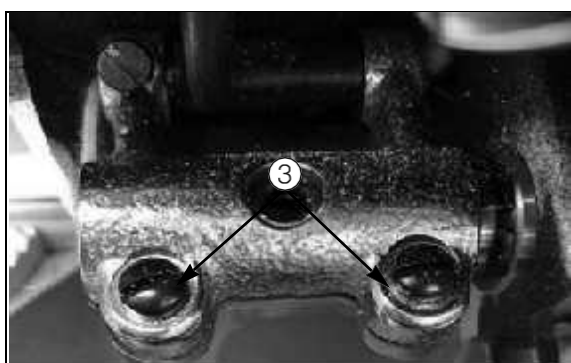
[Fig. 1]

Levante o calcador, girando o levantador da barra do calcador (1).



[Fig. 2]

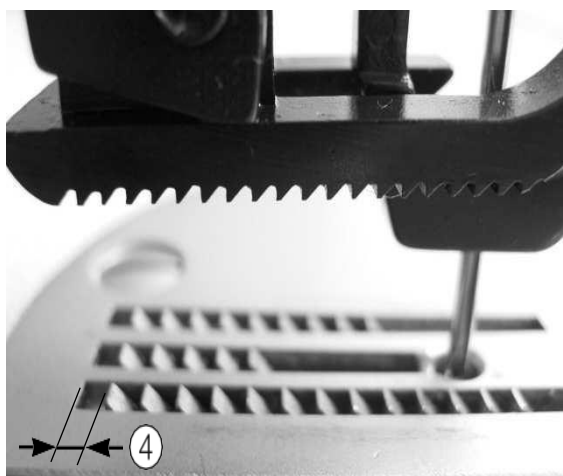
Gire o seletor (1 dial) na direção da seta e configure o comprimento máximo do ponto (mm)



[Fig. 3]

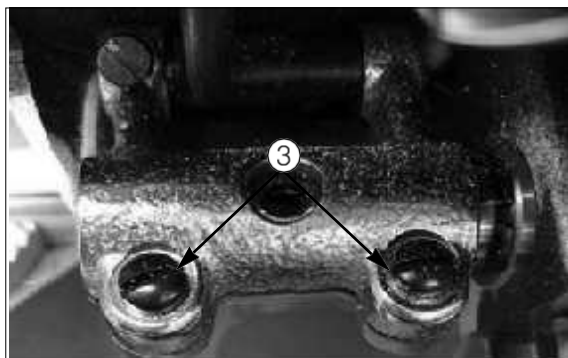
Afrouxe o parafuso (3) da base do suporte do impelente, girando-o totalmente.

02 - Ajustando o sincronismo de alimentação da máquina -



[Fig. 4]

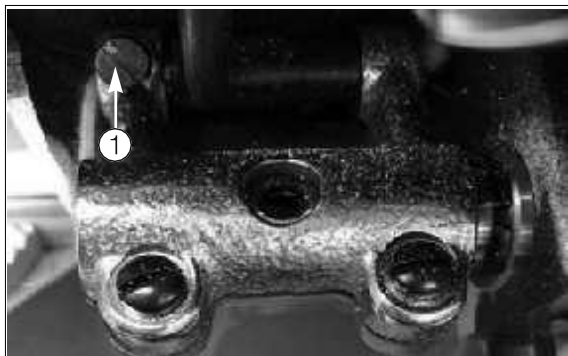
Manualmente gire a polia. Quando a agulha estiver na descendente e o centro do orifício da linha da agulha encontrar com a face da chapa da agulha, configure a distância (4) entre a parte traseira do impelente e a ranhura do dente em 2mm.



[Fig. 5]

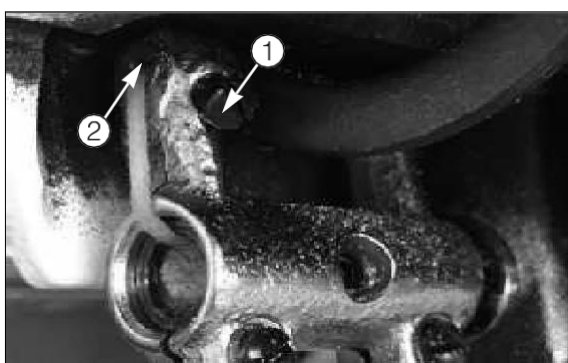
Aperte o parafuso (3) do suporte da manivela do impelente





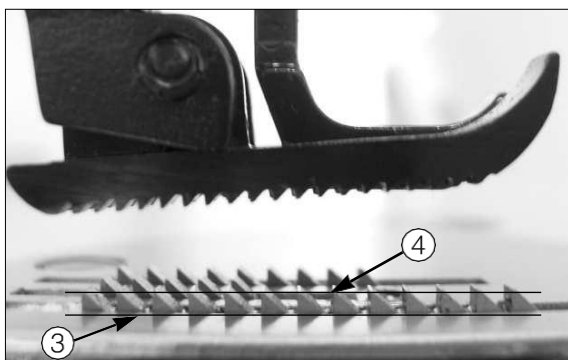
[Fig. 1]

Afrouxe o parafuso de fixação (1) do suporte do eixo do impelente.



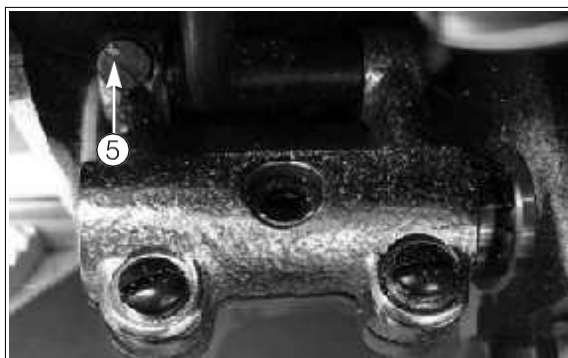
[Fig. 2]

Quando os dentes impelentes estiverem na posição mais alta, gire o eixo do impelente (2) para que a face superior dos dentes impelente fique horizontal com a chapa da agulha



[Fig. 3]

Ajuste a superfície superior (3) da chapa de agulha com a superfície do impelente (4) para que fiquem na horizontal



[Fig. 4]

Aperte o parafuso de fixação (1) do suporte do eixo do impelente.



03

Ajustando o sincronismo de corte da máquina

3-1

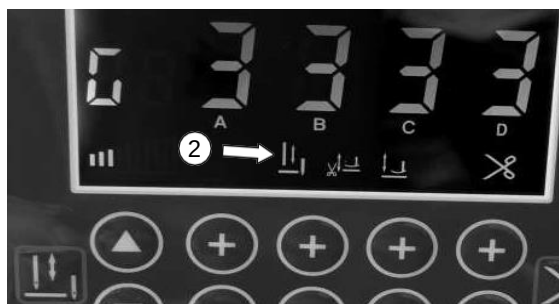
Ajustando a posição de parada da barra de agulha



①

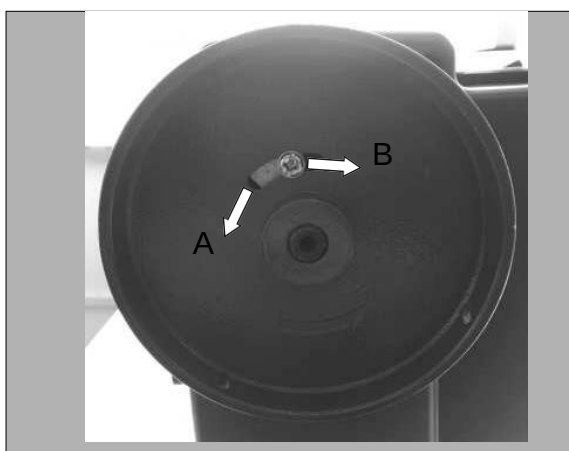
[Fig. 1]

Pressione a tecla (1) e cheque a posição mais alta/baixa da posição de parada.
Posição de parada mais alta: Pressione a Tecla uma vez.
Posição de parada mais baixa: Pressione a Tecla duas vezes seguidas.



[Fig. 2]

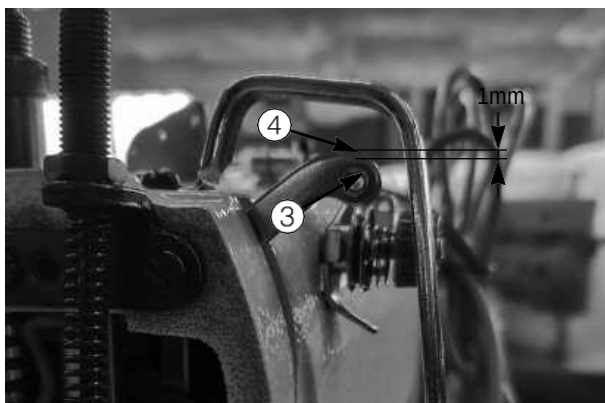
Certifique-se de que o pino de parada esteja habilitado.
Se a posição da seta (2) é exibida ou não, é mostrada como aberta.



[Fig. 3]

Quando é movido na direção de (A), o tempo de parada é avançado.
Quando é movido na direção (B), o tempo de parada é atrasado.

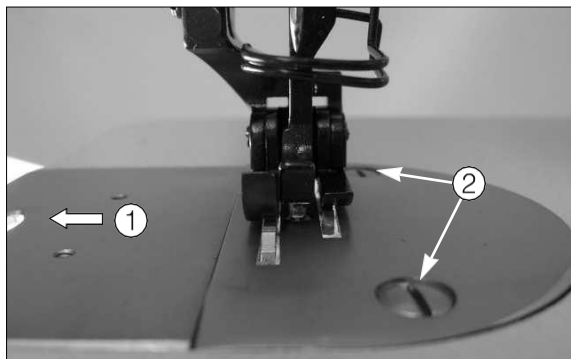




[Fig. 4]

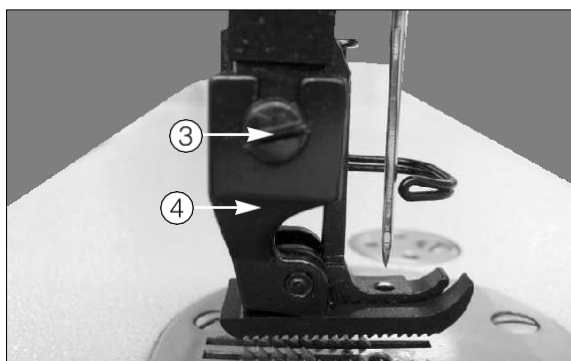
A posição de parada mais alta (3) da barra da agulha deve estar 1 mm abaixo do ponto mais alto da alavanca do estica fio (4).





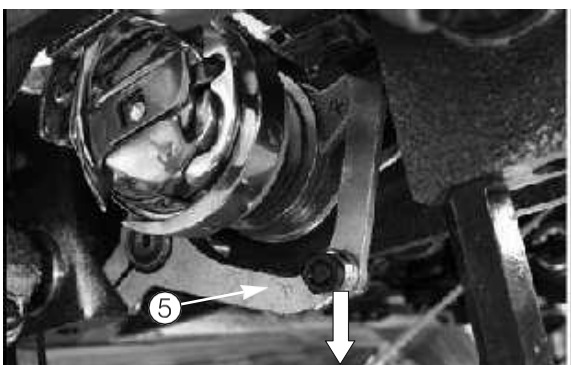
[Fig. 1]

Pressione a chapa (1) na direção da seta e desmonte-a.
Desaperte os parafusos (2) e desmonte a chapa da agulha.



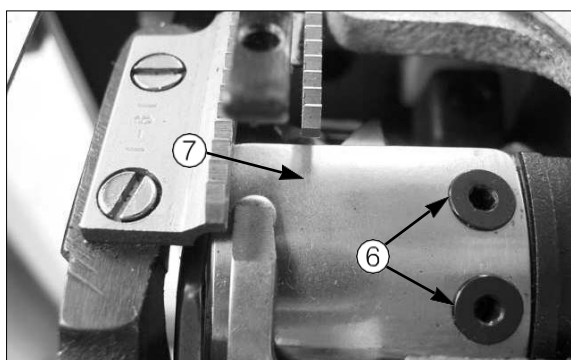
[Fig. 2]

Afrouxe o parafuso (3) do calcador e desmonte o calcador (4).



[Fig. 3]

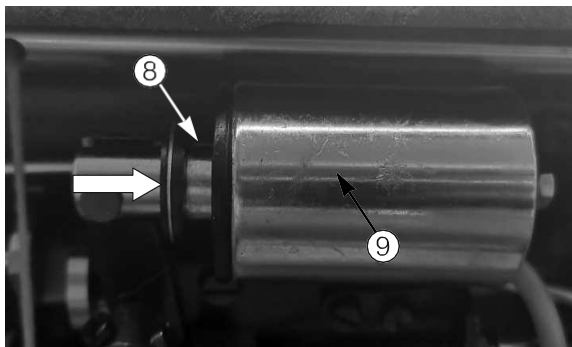
Pressione a alavanca do corte de linha (5) na direção da seta



[Fig. 4]

Pressione a alavanca de corte de linha. Quando os parafusos (6) da faca móvel forem projetados na direção da chapa da agulha, solte os parafusos (6) para o movimento da faca móvel (7) e recolque-os.

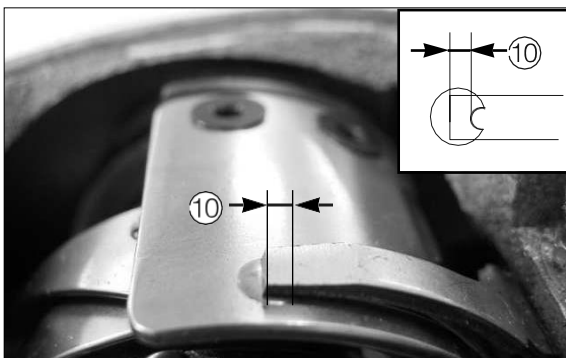




[Fig. 5]

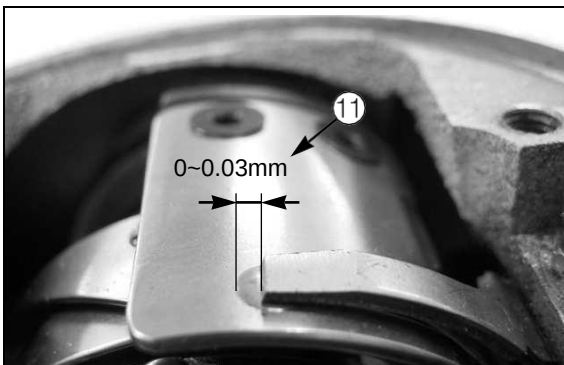
Quando a alavanca do estica-fio estiver no ponto mais baixo, empurre o solenoide de corte de linha (8) na direção da carcaça (9).

Gire lentamente a polia e verifique a parte sobreposta da faca móvel e da faca fixa.



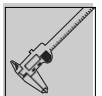
[Fig. 6]

A parte sobreposta (10) da faca fixa e móvel deve ter 2mm de largura quando medidos a partir da parte de corte da faca móvel.



[Fig. 7]

Quando a faca móvel (11) inicia o movimento, e a faca móvel atinge a extremidade máxima, este valor deve ser entre 0~0,3 mm distante da faca fixa para então a faca móvel (11) iniciar o retorno à sua posição original.

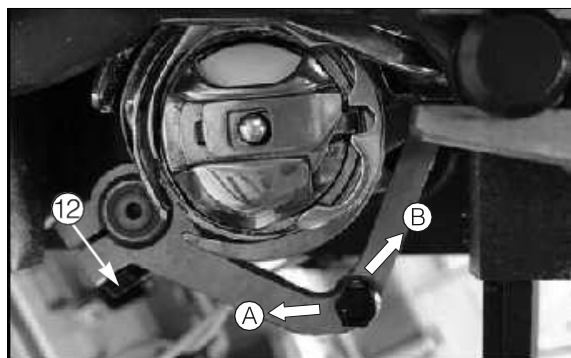


[Fig. 8]

A parte sobreposta da faca móvel e da faca fixa pode ser ajustada soltando o parafuso de fixação (12) da alavanca de corte e movendo-a na direção A ou B em seguida, aperte bem o parafuso de ajuste (12).

5mm

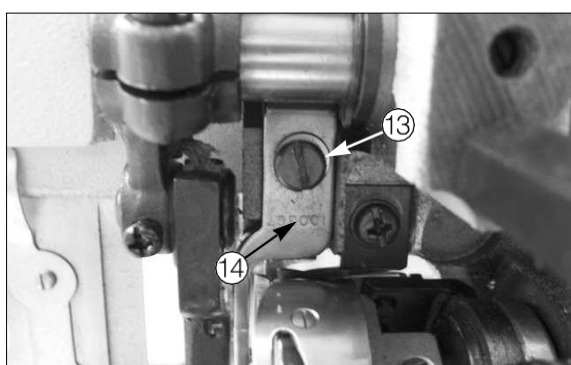
03 – Ajustando o sincronismo de corte da máquina –



[Fig. 9]

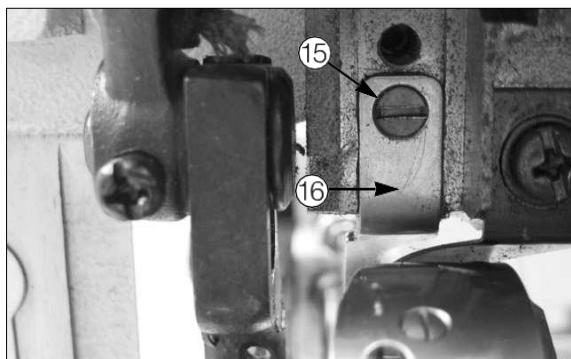
Direção A: A parte sobreposta fica maior.

Direção B: A parte sobreposta fica menor.



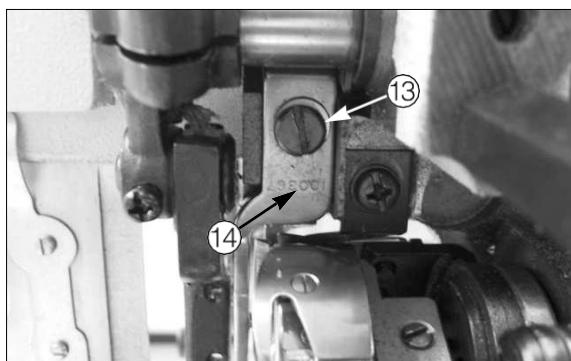
[Fig. 10]

Desaperto o parafuso (13) do suporte da lançadeira e desmonte o suporte da lançadeira (14).



[Fig. 11]

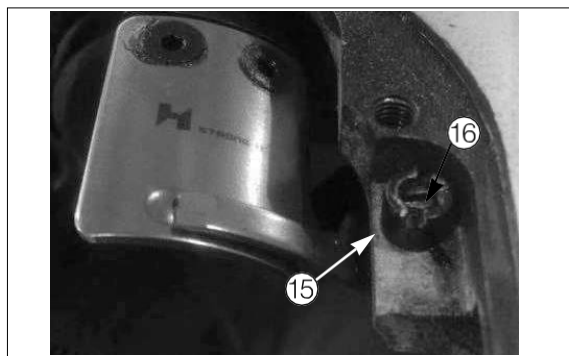
Desaperte o parafuso (15) da faca (16) e a substitua



[Fig. 12]

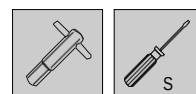
Insira o suporte da lançadeira (14) e aperte o parafuso do suporte da lançadeira (13).





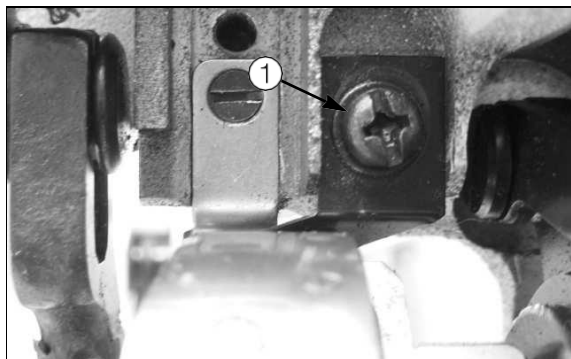
[Fig. 13]

Solte a porca (15). Gire o parafuso de ajuste de tensão (16) para ajustar a tensão e, em seguida, aperte a porca (15).



[Fig. 14]

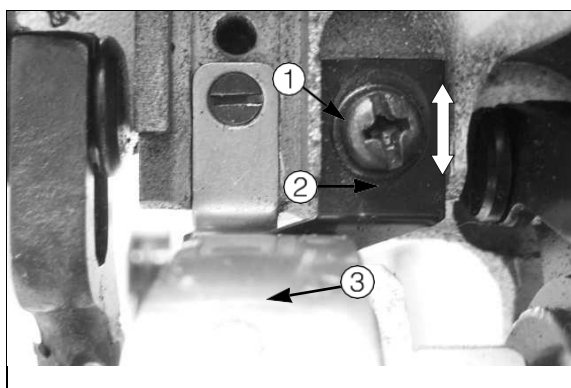
Use os dois/três fios de náilon para realizar o teste de corte de linha e verifique se a faca voltou corretamente à sua posição original.



[Fig. 1]

Solte o parafuso de fixação (1) do retentor de linha.

M

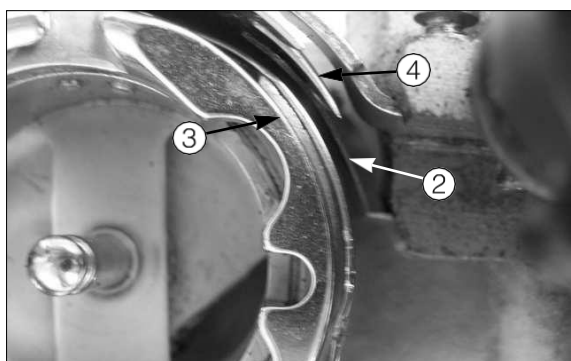


[Fig. 2]

Solte o parafuso de fixação (1) do retentor de linha.

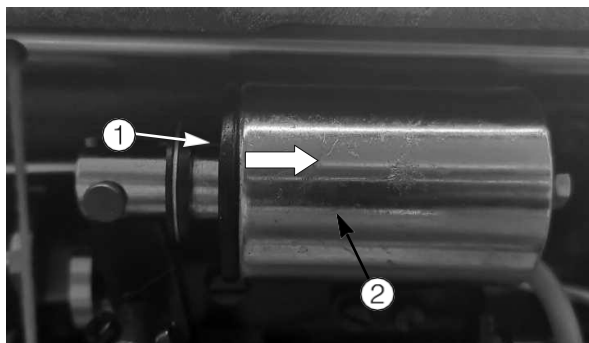
Mova o retentor da linha (2) para cima e para baixo para certificar-se de que a faca móvel (4) e a lançadeira (3) não interfiram um com o outro e, em seguida, aperte firmemente o parafuso de fixação (1)

M



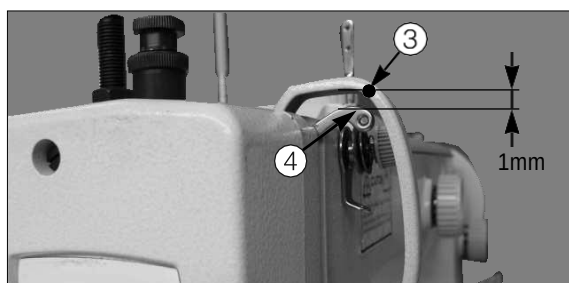
[Fig. 3]

O retentor de linha (2) não deve interferir com a lançadeira (3). Enquanto a linha é aparada, ela deve ficar localizada entre a faca móvel (4) e a lançadeira (3) sem interromper nada



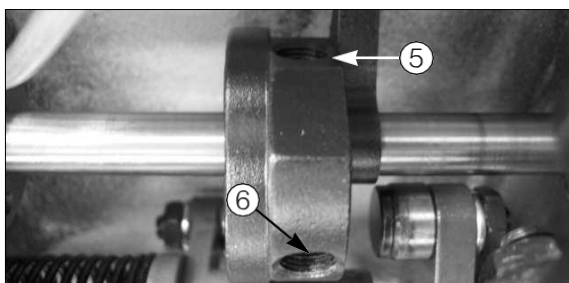
[Fig. 1]

Quando a alavanca do estica fio estiver no ponto mais baixo, empurre o solenoide de corte de linha 1 na direção direita (2). Gire manualmente a polia e verifique se a faca móvel começa a se mover quando a alavanca do estica fio estiver a 1mm acima do ponto mais baixo.



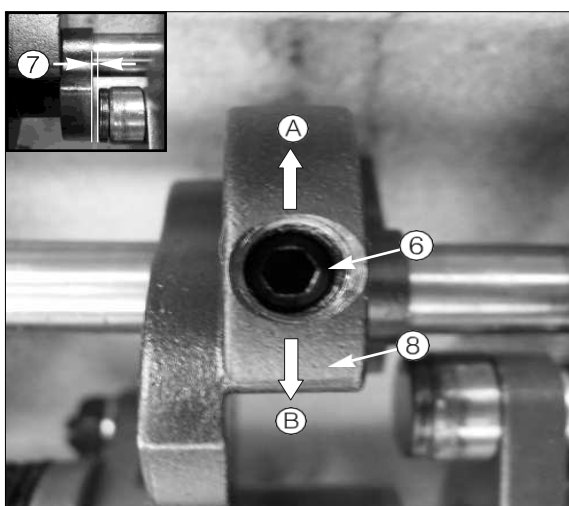
[Fig. 2]

Antes que a alavanca do estica fio (4) atinja 1 mm abaixo da posição de parada mais alta (3), o movimento da faca deve retornar à sua posição original



[Fig. 3]

Solte os parafusos (5) e (6) do came



[Fig. 4]

Quando a distância (7) entre o came de corte de linha e a extremidade do parafuso da dobradiça do rolo for de 0,5~1 mm e o estica fio estiver no ponto mais baixo, aperte o parafuso (6) do came de corte de linha no centro do eixo inferior.

Faça a configuração de acordo com 1).

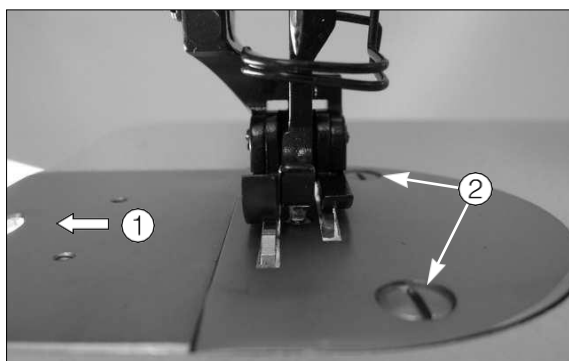
Quando o came de corte de linha (8) é movido na direção (A), o tempo de movimento da faca é avançado. Quando ele é movido na direção (B), o tempo de movimento é atrasado.

04

COSTURA FALHANDO

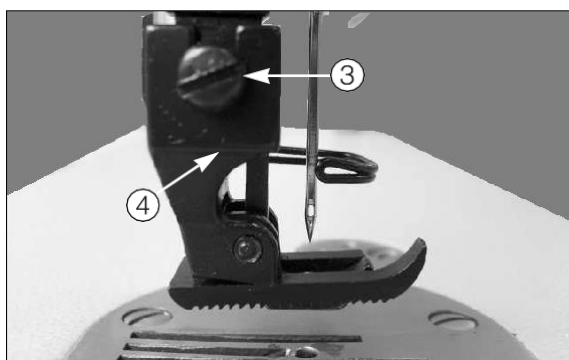
4-1

Ajustando o Sincronismo da Lançadeira



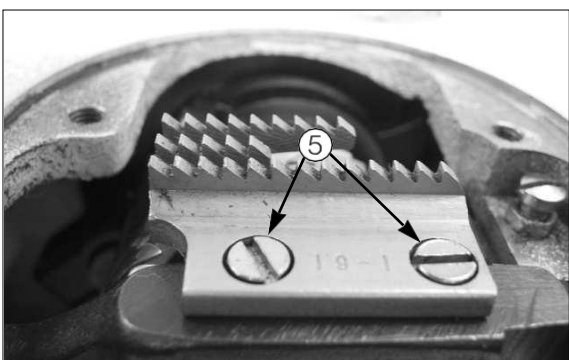
[Fig. 1]

Desmonte a chapa deslizante (1) empurrando-a na direção da seta. Afrouxe os parafusos (2) da chapa da agulha e desmonte a chapa da agulha.



[Fig. 2]

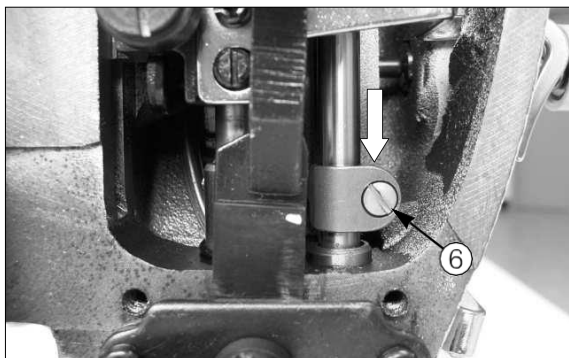
Solte o parafuso do calcador (3) e desmonte o calcador (4)



[Fig. 3]

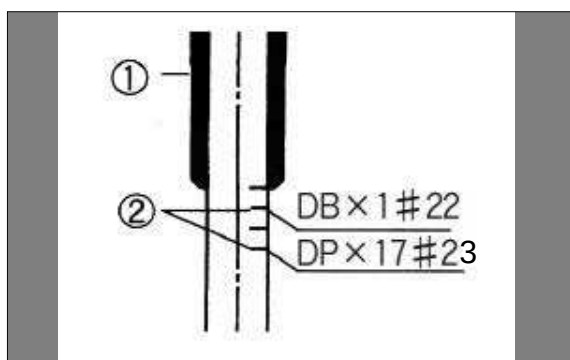
Solte os parafusos (5) do impelente





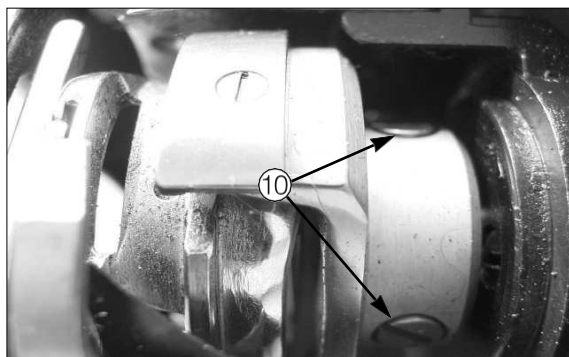
[Fig. 4]

Gire manualmente a polia para localizar a barra da agulha na parte mais baixa. Afrouxe o parafuso (6) da barra da agulha.



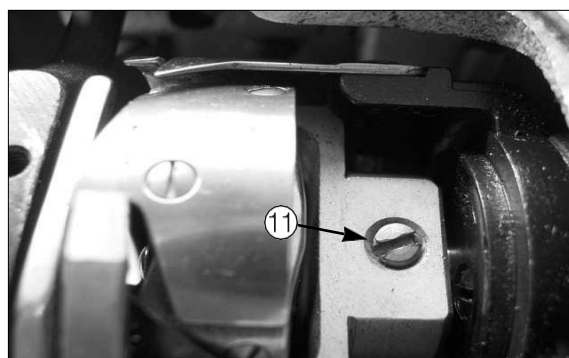
[Fig. 5]

Mova a barra da agulha (2) para cima e para baixo, a escala de marcação deve ser movida para coincidir com a borda inferior da tampa do eixo, DP x 17 é alinhado com a primeira escala de linha demarcada enquanto que a DB x 1 é alinhado com a terceira linha da escala para mantê-la consistente.



[Fig. 6]

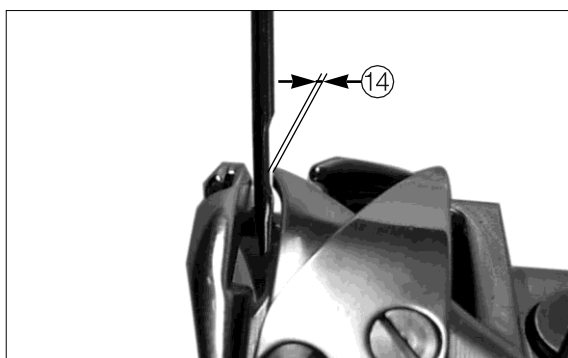
Solte os parafusos (10 – 2EA) da lançadeira



[Fig. 7]

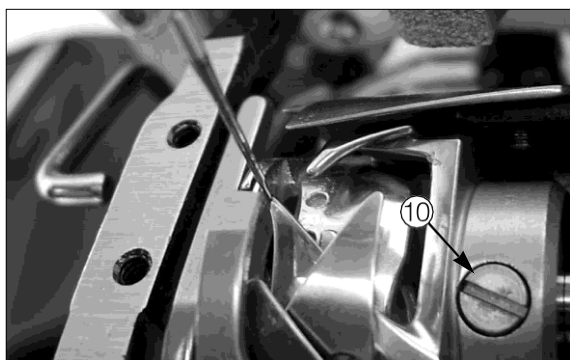
Solte o parafuso auxiliar (11)





[Fig. 8]

Defina a distância 14 entre a agulha e a ponta da lançadeira em 0,05~0,1mm



[Fig. 9]

Aperte bem o parafuso (10 – 2EA) para a lançadeira e o parafuso auxiliar (11)

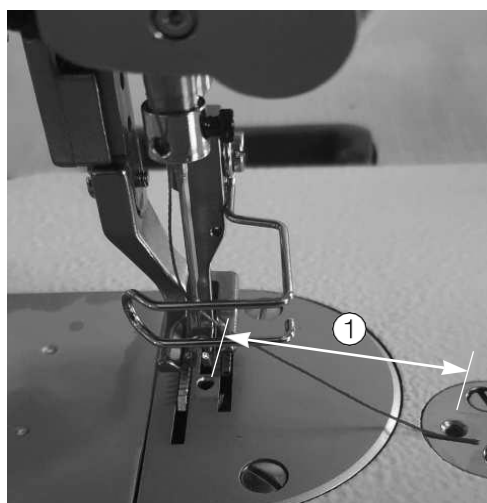




[Fig. 1]

A linha superior é passada na seguinte ordem:

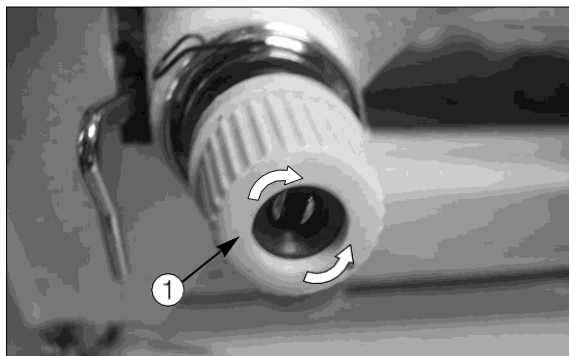
Coloque a alavanca do estica-fio no ponto mais alto e o guia-fio com três furos → Passe pelo dispositivo de controle de tensão da linha superior → Dispositivo de controle de tensão da linha inferior → Placa do guia de linha → Guia de linha do estica fio → Guia de linha frontal → Caixa de feltro de óleo da linha superior → Guia da linha da barra da agulha → Agulha.



[Fig. 2]

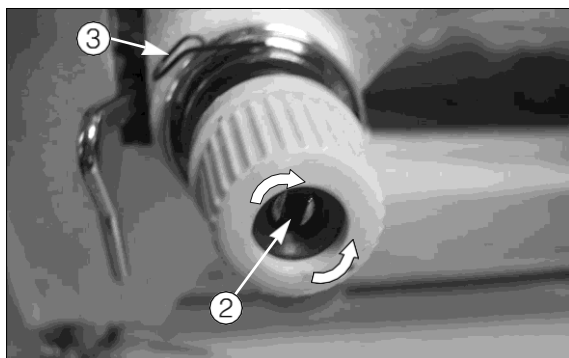
Faça a linha (1) sobrar em pelo menos 40mm depois de passa-la na agulha e corte a linha excedente acima dos 40mm.





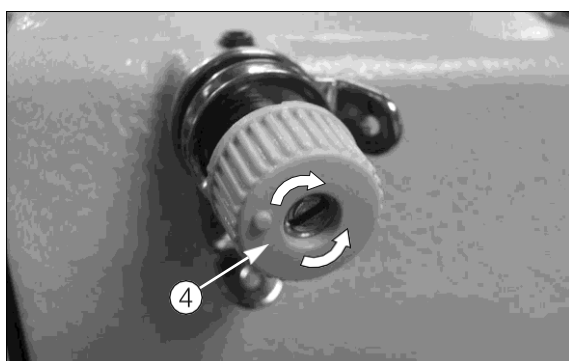
[Fig. 1]

Quando a porca do tensor de linha (1) é girada no sentido horário, a tensão da linha superior fica mais forte. Quando é girado no sentido anti-horário, a tensão da linha superior ficará menor.



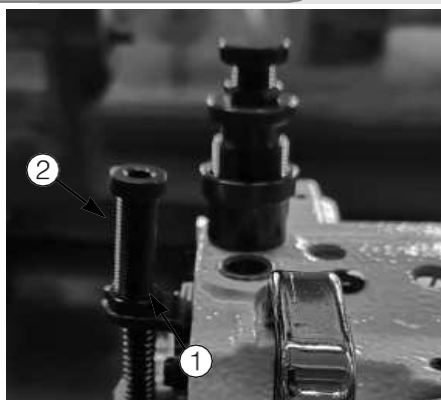
[Fig. 2]

Insira o acionador na ranhura (2) no tensor da linha e gire-o no sentido horário para que a tensão da linha da alavanca do estica fio (3) fique maior. Quando girado no sentido anti-horário, a tensão ficará menor.



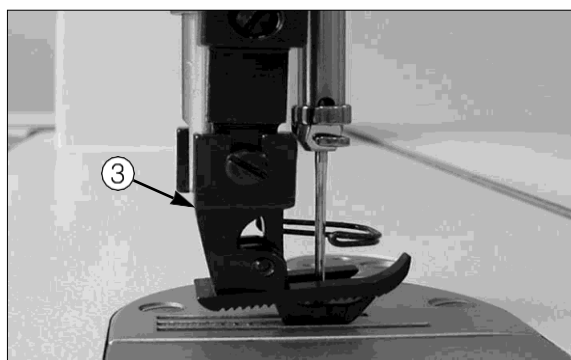
[Fig. 3]

Quando a porca de ajuste da tensão da linha superior (4) é girada no sentido horário, o fio restante fica mais curto. Quando é girado no sentido anti-horário, o fio restante fica mais longo.



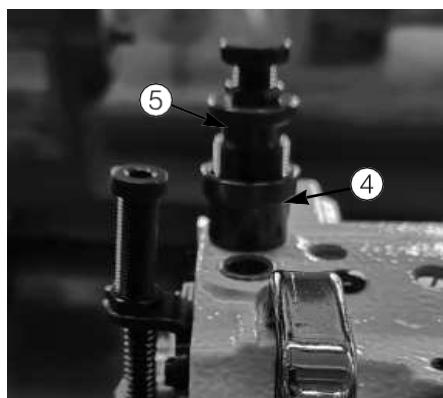
[Fig. 1]

Afrouxe a porca (1) e gire o parafuso (2) para ajustar a pressão do calcador



[Fig. 2]

Quando o parafuso (2) é girado no sentido horário, a pressão do calcador principal (3) é maior. Quando é girado no sentido anti-horário, a pressão fica mais leve.

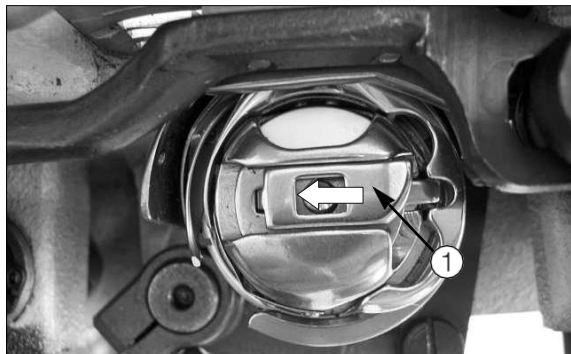


[Fig. 3]

Afrouxe a porca do parafuso (4) de ajuste de pressão e gire o parafuso de ajuste de pressão (5) para ajustar a pressão do calcador secundário.

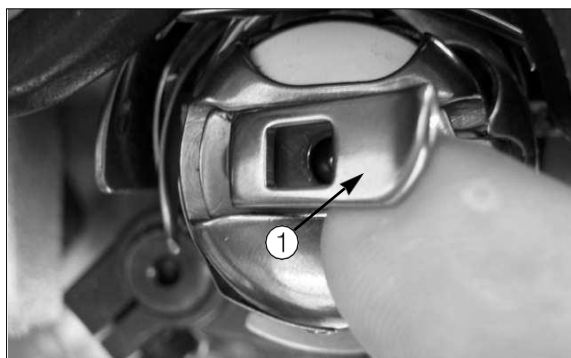


Quando o parafuso de ajuste de pressão (5) é girado no sentido horário, a pressão do calcador secundário (7) fica mais forte. Quando é girado no sentido anti-horário, a pressão fica mais fraca. Use o parafuso de ajuste de pressão secundária (6) ao ajustar delicadamente a pressão do calcador secundário (7).



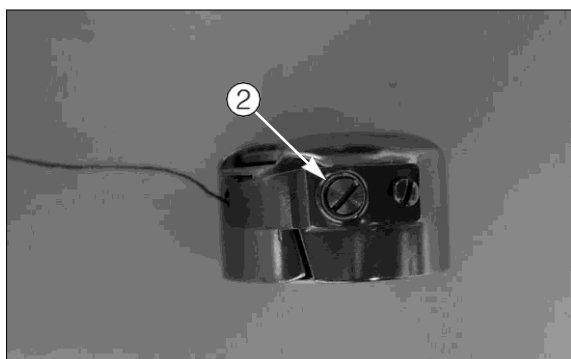
[Fig. 1]

Empurre a alavanca de remoção da caixa da bobina (1) na direção da seta e desmonte a caixa da bobina.



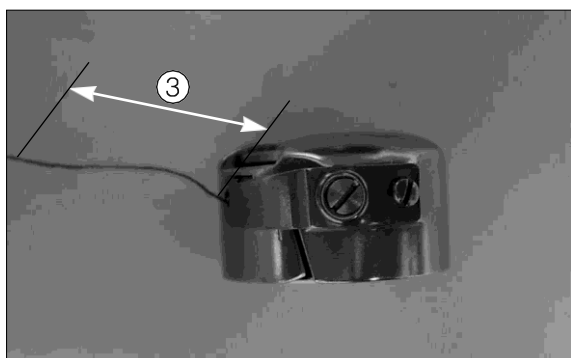
[Fig. 2]

Ao remover ou recolocar a caixa da bobina, certifique-se de que ela não afete negativamente a alavanca (1).



[Fig. 3]

Gire o parafuso de ajuste da tensão da linha inferior (2) no sentido horário e a tensão da linha inferior será maior. Quando é girado no sentido anti-horário, a tensão da linha inferior será mais fraca.



[Fig. 4]

Normalmente, uma linha (3) de cerca de 30~40mm é projetada da caixa da bobina quando a caixa da bobina é inserida. Certifique-se de que a linha não entre na lançadeira.

05

RUÍDO

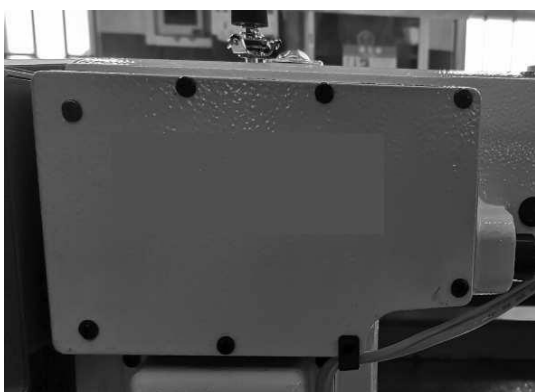
5-1

Folga do colar do eixo superior



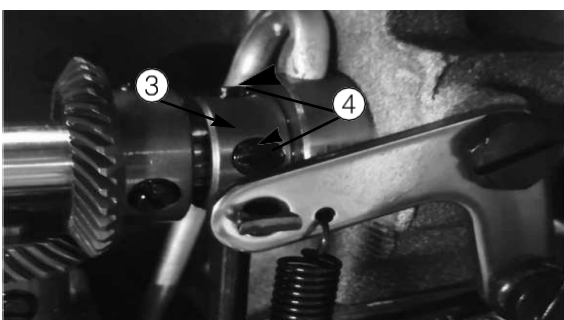
[Fig. 1]

Segure a polia (1) com a mão e mova-a levemente na direção das setas para verificar onde há folga no eixo superior.



[Fig. 2]

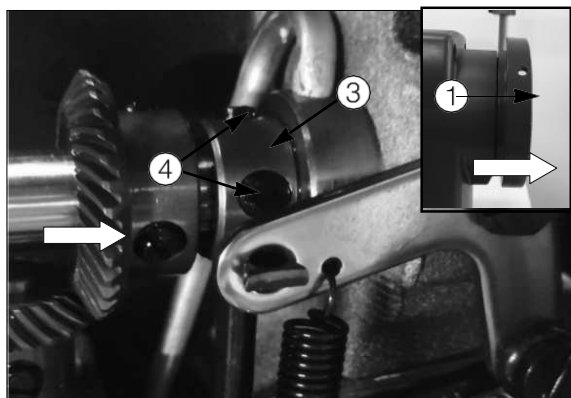
Se houver folga no eixo superior, desmonte a tampa superior



[Fig. 3]

Afrouxe o parafuso (4) do colar do eixo superior (3) girando-o completamente.





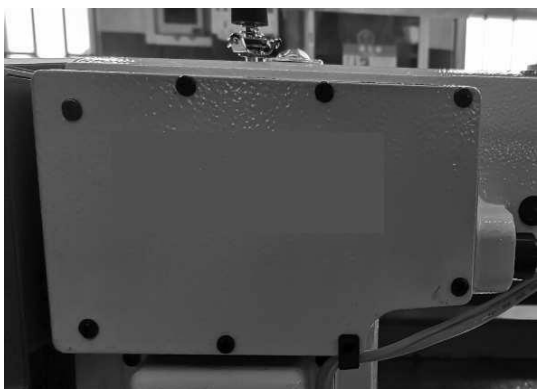
[Fig. 4]

Puxe a polia (1) na direção da seta e coloque o colar do eixo superior (3), próximo à bucha e, em seguida, aperte o parafuso (4) do colar do eixo superior. Aperte o primeiro parafuso na direção giratória do eixo superior e depois o segundo parafuso.



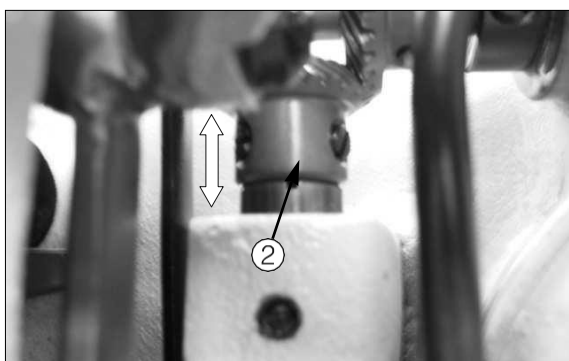
[Fig. 5]

Gire manualmente a polia (1) e verifique se está girando livremente ou se está travada.



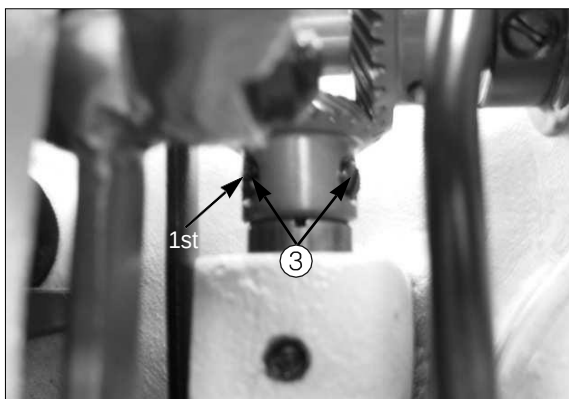
[Fig. 1]

Desmonte a tampa traseira.



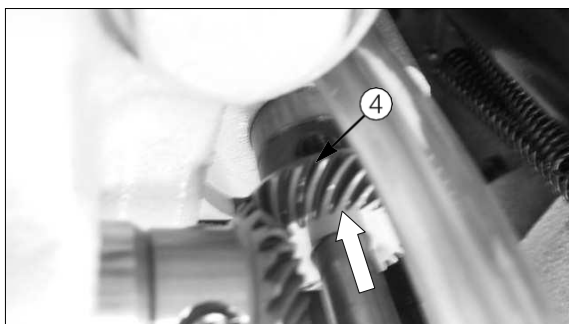
[Fig. 2]

Mova a engrenagem superior do eixo vertical (2) para cima e para baixo e verifique a folga do eixo vertical.



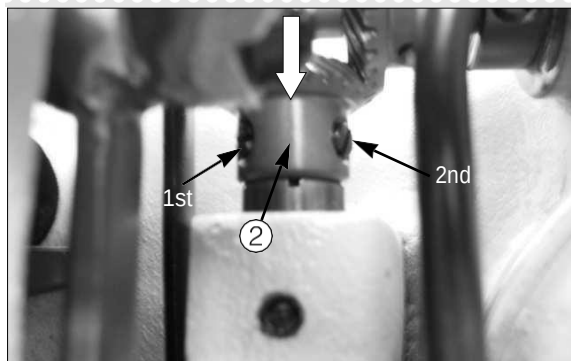
[Fig. 3]

Se for confirmado que há folga no eixo vertical, solte o parafuso da engrenagem superior do eixo vertical (3), girando-o. Certifique-se de que o primeiro parafuso que está fixado na parte cortante do eixo permanente não é girado.



[Fig. 4]

Deite o cabeçote e empurre a engrenagem inferior do eixo vertical (4) para cima.



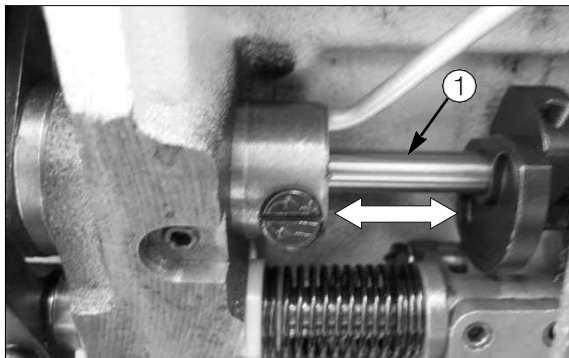
[Fig. 5]

Coloque a engrenagem superior do eixo vertical (2) perto da bucha. Aperte o primeiro parafuso na direção de rotação da parte de corte do eixo vertical e depois o segundo parafuso.



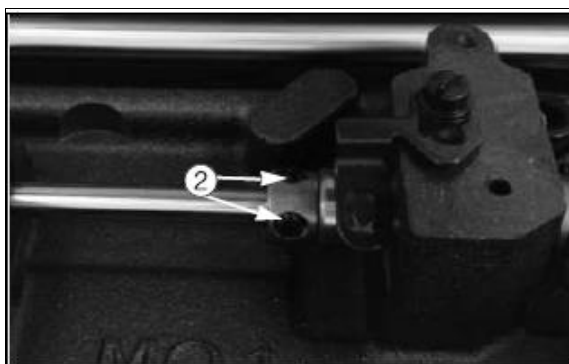
[Fig. 6]

Gire manualmente a polia (5) e verifique se está girando livremente ou se está trancada.



[Fig. 1]

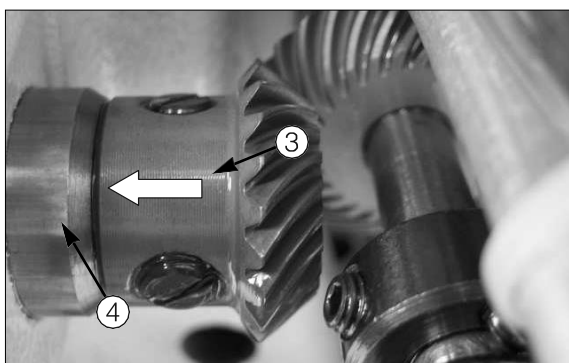
Segure o eixo inferior (1) e mova-o levemente na direção da seta para verificar a folga.



[Fig. 2]

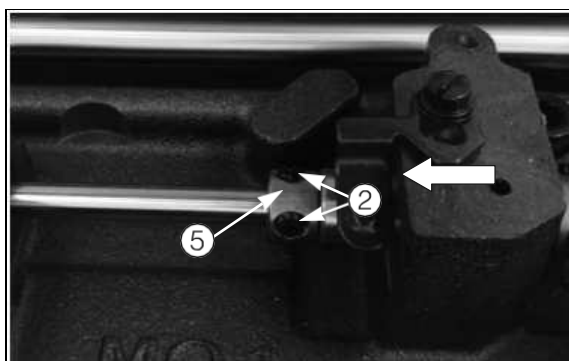
Se houver folga no eixo inferior, solte o parafuso do colar do eixo inferior (2).

2mm



[Fig. 3]

Coloque a engrenagem do eixo inferior em direção à bucha traseira do eixo inferior.



[Fig. 4]

Coloque o colar do eixo inferior (5), próximo à bucha traseira e aperte o parafuso do colar do eixo inferior (2). Verifique se há folga ou está trancado.

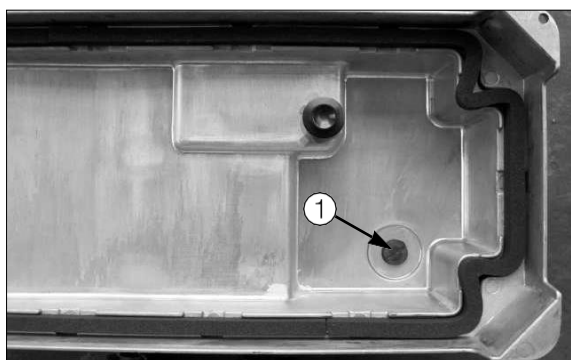
2mm

06

FORNECIMENTO DE ÓLEO

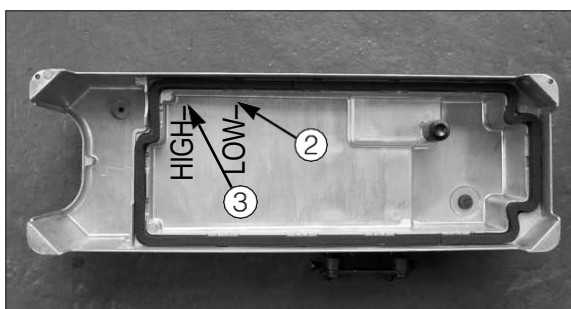
6-1

Fornecimento de Óleo



[Fig. 1]

Solte o parafuso (1) do cárter de óleo. Remova o óleo poluído ou materiais estranhos e aperte bem o parafuso

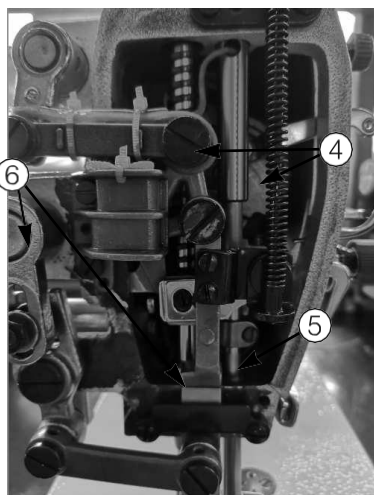


[Fig. 2]

Encha o óleo original até a marca HIGH (3). Se o volume de óleo estiver abaixo da marca LOW (2), isto poderá causar problemas na máquina.

如

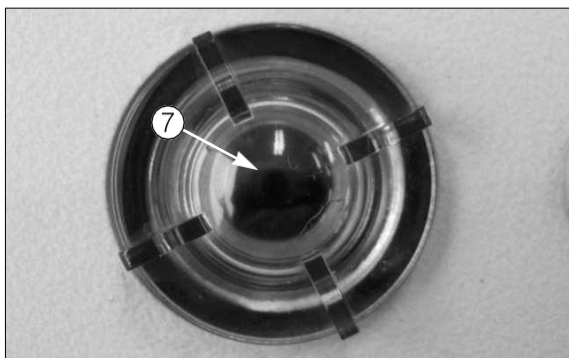
象



[Fig. 3]

Se a máquina de costura não for usada por muito tempo, desmonte a tampa frontal. Forneça duas a três gotas de óleo na peça da dobradiça da alavanca do estica fio (4), na barra da agulha (5) e na barra do calcador (6).



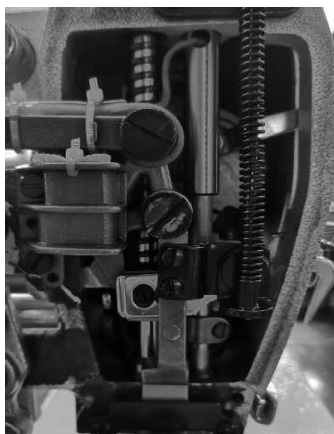


[Fig. 4]

Faça uma costura de teste na velocidade de 2000ppm por 10 minutos e verifique se o óleo é borrifado no visor do óleo (7).

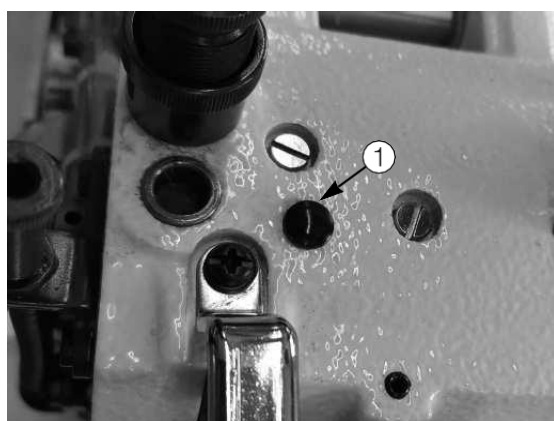
6-2

Ajustando o volume de fornecimento de óleo para o estica fio



[Fig. 1]

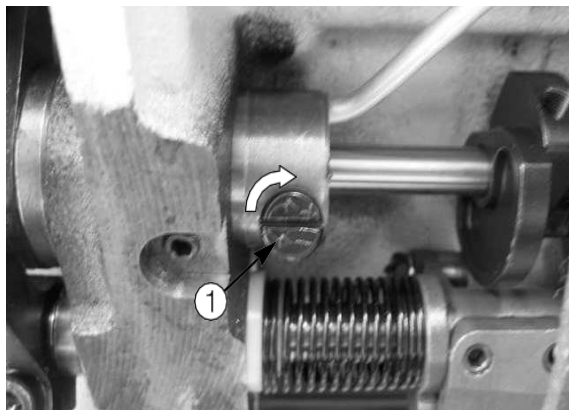
Solte a chapa frontal.



[Fig. 2]

Adicione óleo no ponto (1)



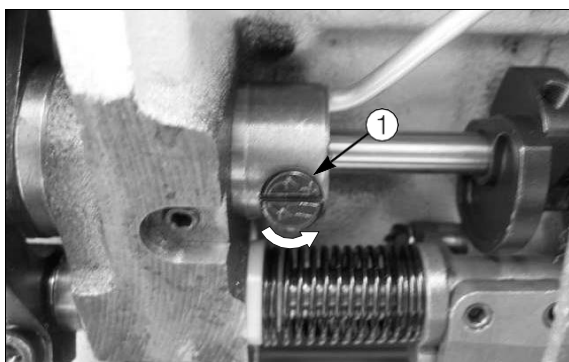


[Fig. 1]

Deite o cabeçote até o pino de apoio.
Gire o parafuso de ajuste do suprimento de óleo (1) no sentido horário e o volume de suprimento de óleo para a lançadeira aumenta.

時

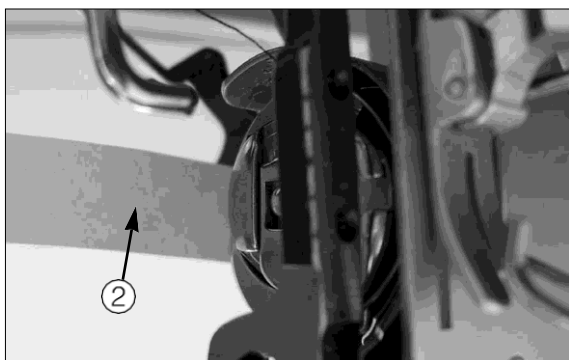
M



[Fig. 2]

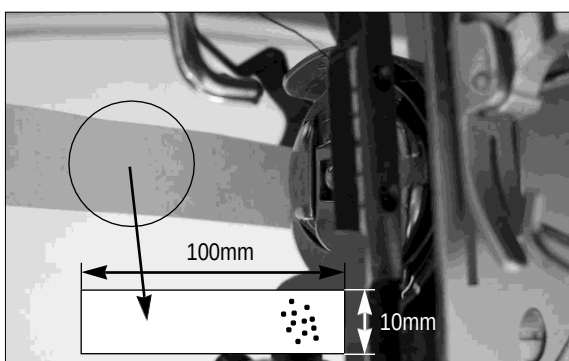
Gire o parafuso de ajuste do suprimento de óleo (1) no sentido anti-horário e o volume de suprimento de óleo para a lançadeira diminui.

M



[Fig. 3]

Coloque um papel de teste (2) à 10 mm da lançadeira. Faça uma costura de teste na velocidade de 2000PPM por dez segundos e verifique o volume de óleo fornecido a lançadeira.



[Fig. 4]

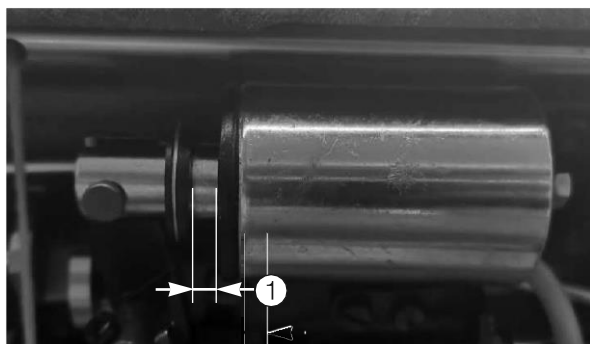
O volume padrão de fornecimento de óleo é de 10 gotas de óleo no papel de teste (2).

07

SOLENOIDE

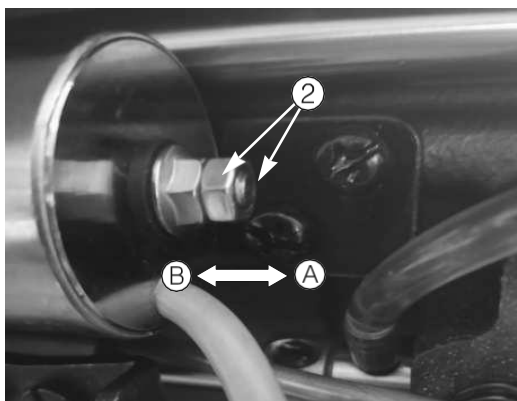
7-1

Solenóide do Corte de Linha



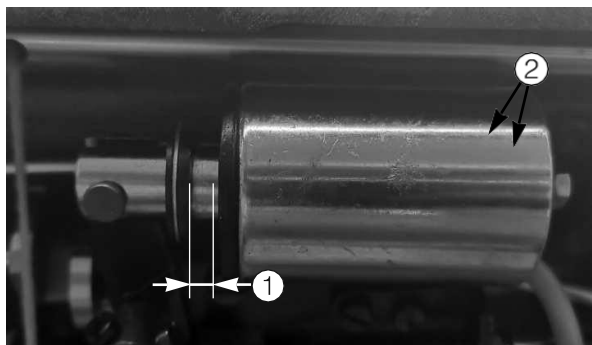
[Fig. 1]

O curso de movimento (1) do solenóide de corte de linha é de 4-5mm.



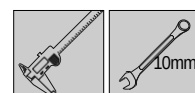
[Fig. 2]

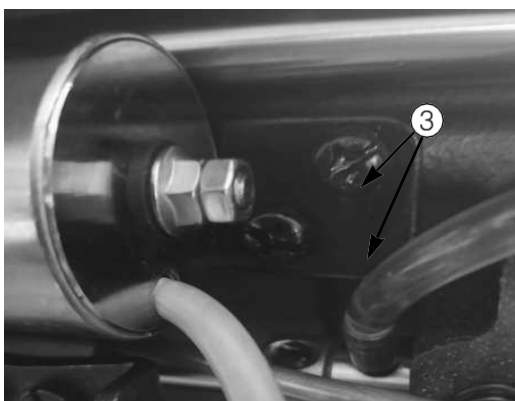
Afrouxe e gire a porca (2). Quando a porca é movida na direção A, a amplitude de movimento aumenta. Quando é movido na direção B, a amplitude de movimento fica menor.



[Fig. 3]

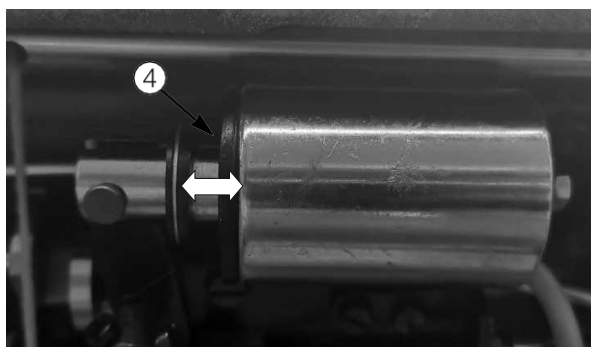
Defina o curso do solenóide de corte de linha 1 em 4~5mm e aperte a porca (2).





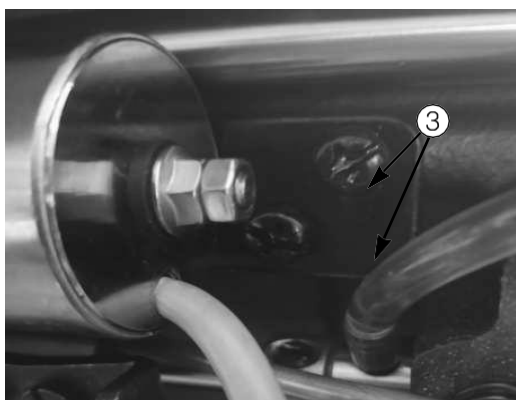
[Fig. 4]

Desaperte o parafuso (3) do suporte do solenóide de corte de linha.



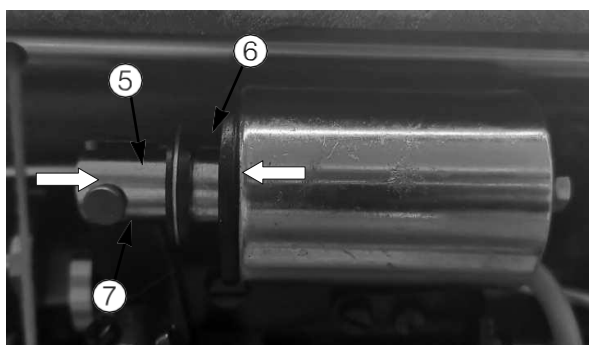
[Fig. 5]

Mova manualmente o solenóide de corte de linha (4) para frente e para trás e encontre o local onde ele pode operar com mais facilidade.



[Fig. 6]

Aperte bem o parafuso (3) da base do solenóide de corte de linha.



[Fig. 7]

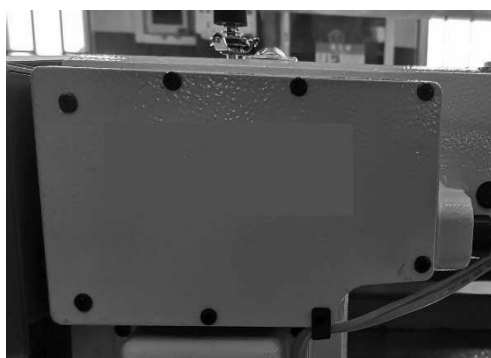
Desaperte o parafuso (5) e empurre o solenoide (6) na direção da seta. Empurre o pino do solenóide (7) na direção do solenóide e aperte o parafuso (5).

08

AJUSTANDO O AVANÇO/RETORNO NO COMPRIMENTO DO PONTO

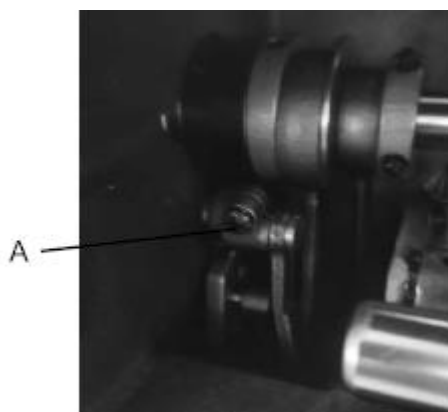
8-1

Ajustando delicadamente o eixo de ajuste do ponto



[Fig. 1]

Afrouxe os parafusos e demonte a tampa de travamento do solenoide do retrocesso.



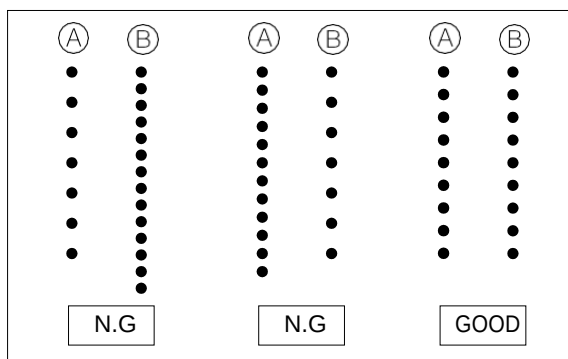
[Fig. 2]

Afrouxe o parafuso (A) do eixo regulador da alimentação girando-o completamente.



Ajustando o pino de ajuste do excêntrico (B) com uma chave para cima e para baixo.





[Fig. 4]

Coloque um papel de teste dentro do calcador e faça a costura para frente e para trás para verificar se ambas costuras tem o comprimento de ponto idêntico. (N.G = Não Bom / Good = Bom).

