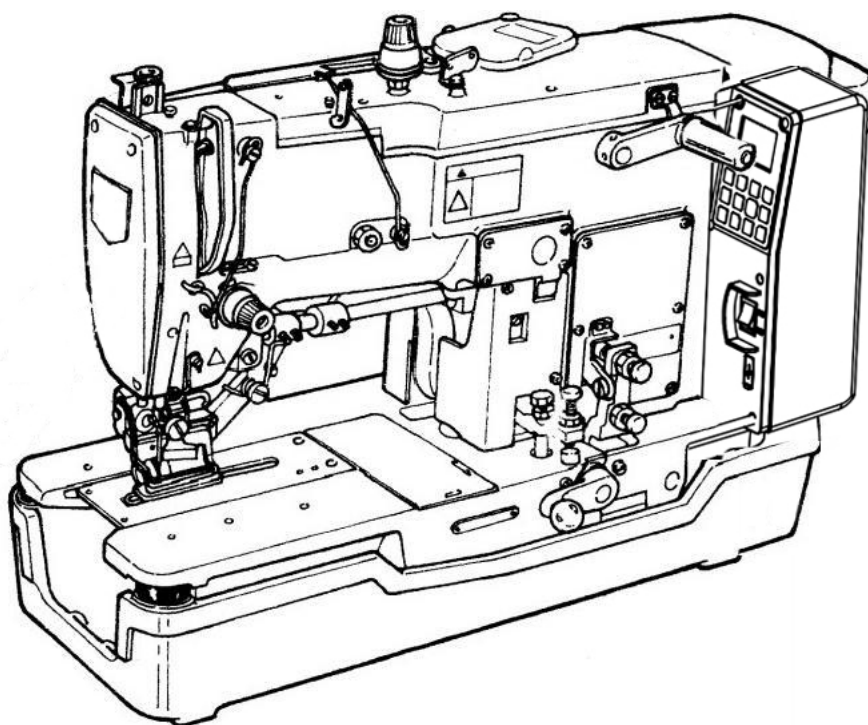


781FS 782FS 783FS

Manual de operação

Manual de peças



Leia cuidadosamente as instruções de segurança e compreenda antes de utilizar. Conserve este folheto para referência futura.

Questões de segurança importantes

É proibido colocar em funcionamento um sistema de costura até que se tenha determinado que o sistema de costura em que estas máquinas estão instaladas está em conformidade com as regulamentações de segurança do seu país.

Também é proibida a prestação de serviços técnicos para esses sistemas de costura.

1. Sempre que a máquina for utilizada, observe as medidas básicas de segurança, incluindo, mas não se limitando às seguintes.
2. Antes de usar a máquina, leia todas as instruções, incluindo, mas não limitado a, este manual de instruções. Além disso, guarde este manual de instruções para que possa ser lido sempre que necessário.
3. Use a máquina depois de ter certeza de que ela cumpre as regras/normas de segurança em vigor no seu país.
4. Quando a máquina estiver pronta para funcionar ou funcionar, todos os dispositivos de segurança devem estar em posição. Não é permitida a operação sem dispositivos de segurança especificados.
5. A máquina deve ser operada por um operador devidamente treinado.
6. Para sua proteção pessoal, recomendamos que você use óculos de segurança.
7. Para as seguintes operações, desligue o interruptor de alimentação ou desconecte o plugue de alimentação da máquina da tomada.
 - 7-1 usado para agulhas de fio, looper, espalhador, etc. e bobinas de substituição.
 - 7-2 é usado para substituir agulha, pé de pressão, placa de garganta, looper, dilatador, cão de alimentação, protetor de agulha, dobrador, guia de pano e outras peças.
 - 7-3 para trabalhos de manutenção.
 - 7-4 Ao deixar o local de trabalho ou quando o local de trabalho ficar sem supervisão.
 - 7-5 Quando o motor da embreagem é usado sem a aplicação de freio necessário esperar até que o motor pare completamente.
8. Se você deve permitir óleo, graxa, etc. Se as máquinas e equipamentos entrarem em contacto com os olhos ou a pele ou engolirem acidentalmente qualquer um desses líquido lavar imediatamente a área de contacto e consultar um médico.

9. É proibido adulterar as peças e dispositivos que vivem, independentemente de a máquina estar energizada ou não.
10. Os trabalhos de reparação, adaptação e ajustamento só devem ser efectuados por técnicos devidamente formados ou por pessoal com habilidades especiais. Apenas peças sobresselentes especificadas pela JUKI podem ser utilizadas para manutenção.
11. Os trabalhos gerais de manutenção e inspeção devem ser realizados por pessoal devidamente treinado.
12. Os trabalhos de reparação e manutenção de componentes elétricos devem ser realizados por técnicos elétricos qualificados ou sob a auditoria e orientação de técnicos especializados.
Por favor, pare a máquina imediatamente quando você encontrar algum componente elétrico com falha.
13. Antes de realizar trabalhos de reparação e manutenção em máquinas equipadas com componentes pneumáticos, como cilindros, o compressor de ar deve ser removido da máquina e o fornecimento de ar comprimido deve ser cortado. Depois de desconectar o compressor de ar da máquina, a pressão de ar residual existente deve ser descarregada. As únicas exceções são ajustes e verificações de desempenho efectuadas por técnicos devidamente treinados ou pessoal especializado.
14. Limpe a máquina regularmente durante todo o período de utilização.

15. Certifique-se de que o aterramento da máquina é sempre essencial para o seu bom funcionamento. A máquina deve funcionar num ambiente sem fontes de ruído fortes, tais como soldadores de alta frequência.

16. A tomada de poder apropriada deve ser conectada à máquina, e o técnico bonde entra na operação. A tomada de poder deve ser conectada a uma tomada aterrada.

17. A máquina só pode ser utilizada para o propósito previsto. O uso de outros não é permitido.

18. Adaptar ou modificar a máquina de acordo com as regras/normas de segurança, adotando todas as medidas de segurança efetivas. Nenhuma responsabilidade é assumida por danos causados por modificações ou modificações da máquina.

19. As dicas de aviso são marcadas com os dois símbolos indicados.



Perigo de lesões ao operador ou ao pessoal de serviço



Projetos que requerem atenção especial

Para uma operação segura



1. Não coloque a mão sob o cortador de pano e a agulha ao ligar o interruptor de energia ou operar a máquina.
2. Quando a máquina está funcionando, não coloque a mão na tampa de retração.
3. Nunca coloque os dedos, cabelos ou roupas perto ou coloque qualquer coisa sobre o volante, a correia em V, a bobina ou o motor durante a operação.
4. Se a sua máquina estiver equipada com uma tampa de correia, um protetor de dedos e uma placa de segurança, nunca opere a máquina sem remover qualquer um deles.
5. Ao inclinar o nariz, tome cuidado para não deixar os dedos, etc., presos sob o nariz.



6. Para garantir a segurança, nunca opere a máquina com o fio de aterramento de alimentação removido.
7. O interruptor de alimentação deve ser desligado com antecedência antes de conectar ou desconectar o plugue de alimentação.
8. Quando o raio, pare de trabalhar e desconecte o plugue de energia para garantir a segurança.
9. Se a máquina for repentinamente deslocada de um local frio para um local quente, pode ser observada condensação. Neste caso, por favor, ligue a máquina depois de confirmar que não há perigo de gotas de água na máquina.

Conteúdo

Precauções pré-operatórias	1
Especificações	1
1. Instalação da cabeça da máquina de costura	2
2. Suporte de rosca de montagem.....	2
3. Lubrificação.....	3
4. Inserir a agulha.....	4
5. Método de instalação de shell shuttle.....	4
6. Anexar a bobina.....	4
7. Método de rosqueamento para upline.....	5
8. Punho de alimentação manual.....	6
9. Evita que o cortador caia.....	6
10. Tipo de sutura.....	7
11. Tensão de rosca.....	7
12. Ajuste o comprimento do olho do botão.....	9
13. Troque a ferramenta de corte.....	10
14. Ajuste a largura do buraco.....	10
15. Altere o número de pontos.....	11
16. Ajuste a pressão da barra de pressão	11
17. Ajuste o tempo de liberação da tensão da rosca.....	12
18. Ajuste do aparador de agulha e linha.....	13
19. Ajuste o aparador de linha de bobina.....	14
20. Ajuste do suporte do aparador de agulha e fio e da placa de limite.....	15
21. Tempo de queda da faca.....	15
22. Problemas, causas e remédios	16
23. Problemas de costura por outras razões	17

Precauções pré-operatórias



ADVERTÊNCIA:

Para evitar falhas e danos à máquina, confirme por favor os seguintes assuntos.

- O sentido normal de rotação da máquina de costura, visto do lado da polia, é no sentido anti-horário. Certifique-se de não deixá-lo girar no sentido horário.
- Nunca opere a máquina a menos que a base da cabeça da máquina de costura tenha sido devidamente lubrificada.
- Sempre retire a caixa da bobina e o fio da agulha da máquina ao experimentar a costura.
- Certifique-se de remover a poeira do gancho ou da parte do cortador de bobina no final do dia e verifique a quantidade de óleo restante.
- Depois que a máquina começar a funcionar, certifique-se de retornar o pedal de partida à sua posição original. Se o pedal for pressionado, a máquina de costura pode dobrar ou causar a parada do movimento durante a costura em alta velocidade.
- Verifique se a tensão foi definida corretamente.
Verifique se o plugue de alimentação está conectado corretamente à fonte de alimentação.

Especificações

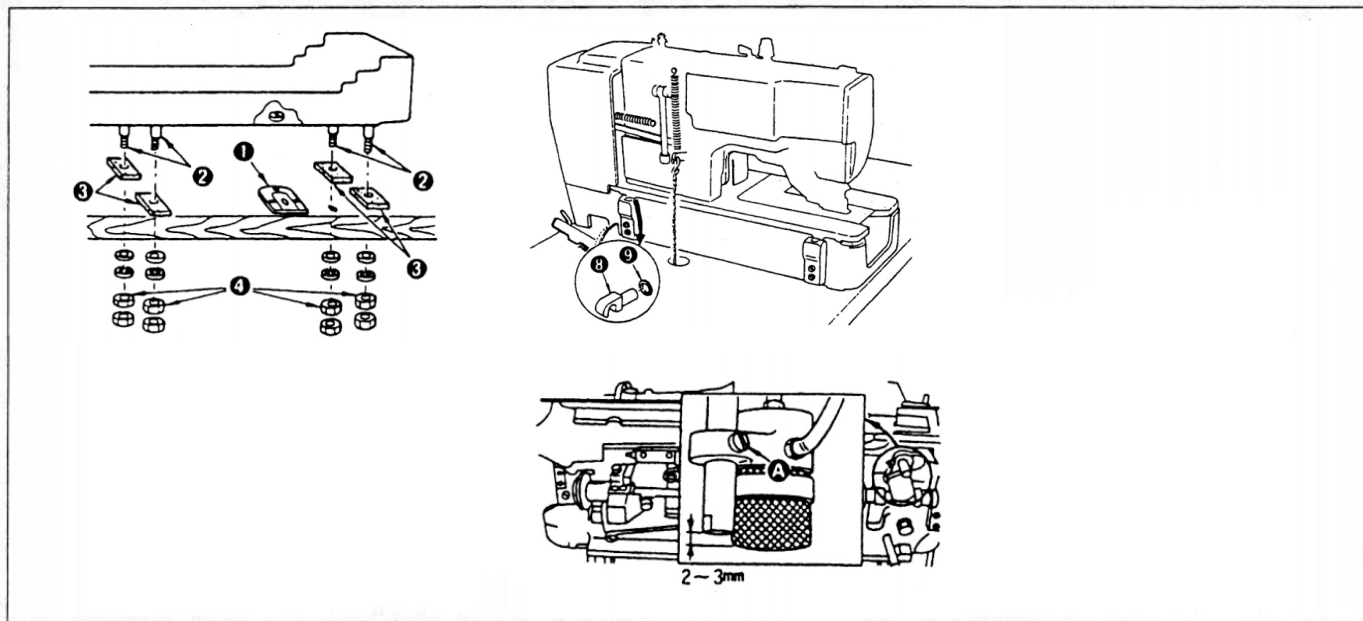
	781	782	783	784
Aplicação	Olhos para tecidos comuns, malhas, etc.			
Velocidade de costura	Até 3.600 pm			
Comprimento do olho do botão	6.4~19.0 mm (1/4"~3/4")	6.4~25.4 mm (1/4"~1")	6.4~31.7 mm (1/4"~1-1/4")	2.7~38.0 mm (1/2"~1-1/2")
Largura de posicionamento da barra	2.5~4.0 mm (3/32"~5/32")	2.5~5.0mm(3/32"~3/16")		
Agulha	DP x 5 # 11J ~ # 14J			
Imprensa Elevador	12mm (15/32 polegadas)			
Lubrificantes	Lubrificação da máquina padrão Oit			

1. Instalação da cabeça da máquina de costura



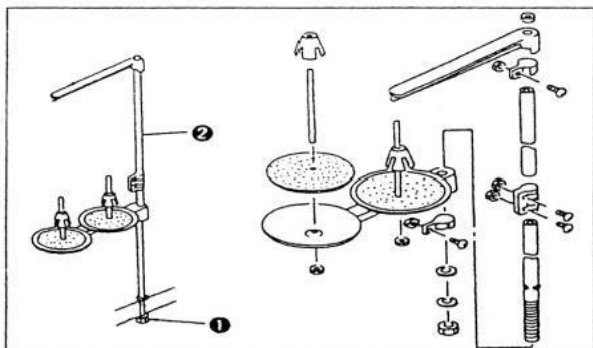
ADVERTÊNCIA:

Para evitar acidentes que podem ser causados pela queda da máquina de costura, o trabalho é realizado por duas ou mais pessoas quando a máquina está em movimento.



1. Use parafusos de madeira para fixar o funil de drenagem de óleo ① na parte de drenagem de óleo (25 ϕ) da mesa de trabalho.
2. Conecte o parafuso ② (rosca em ambos os lados.) à base da máquina.
3. Coloque a almofada de feltro da base da máquina (4 pcs.) ③ nos quatro orifícios da mesa.
4. Coloque a base da máquina sobre ela e aperte a partir da parte inferior do taboe usando a porca ④ para fixá-la.
5. Coloque a almofada 9 na dobradiça 8 e insira a dobradiça 8 no cabeçalho. Em seguida, coloque a cabeça da máquina na base da máquina.
6. Em seguida, ajuste a malha de arame do orifício de sucção da bomba para que seja 2 a 3 milímetros abaixo do parafuso da cama. (A altura pode ser ajustada com A.)

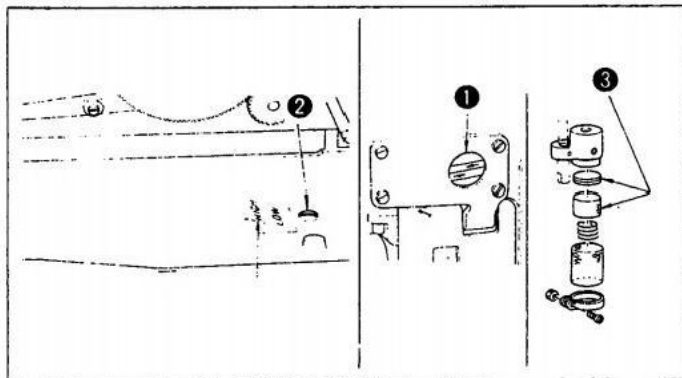
2. Suporte de rosca de montagem



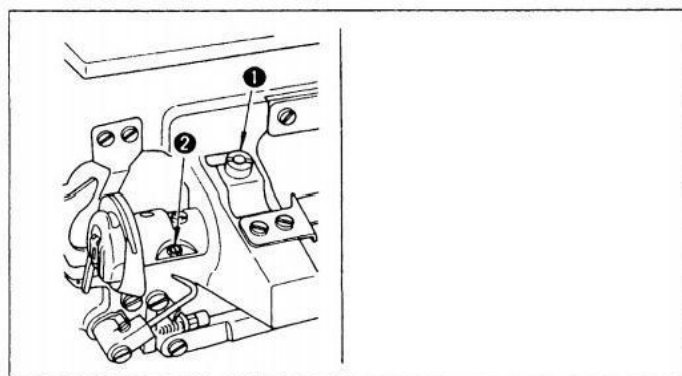
**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

3. Lubrificação

**★ Antes de ligar:**

1. Encha o óleo lubrificante padrão da máquina até ao nível indicado em "alto".
2. Quando a máquina é executada depois que o tanque de óleo é cheio de óleo, o óleo pode ser visto fluindo através dos dois tubos da janela de observação do óleo ① até que a máquina de costura seja lubrificada normalmente. (A operação em baixa velocidade é conveniente para observar o óleo lubrificante.) Se o óleo sujo for usado, a poeira se acumulará na almofada de feltro de malha de lubrificação ③ mostrada na figura, afetando o fluxo suave do óleo. Neste caso, é necessário drenar o óleo da base da máquina e preenchê-lo com óleo fresco, bem como remover a almofada de feltro e lavá-la.
3. Se o óleo estiver sujo, afrouxe o parafuso de drenagem ②, drene o óleo sujo da base da máquina e injete o óleo fresco.

**★Ajuste a lubrificação do gancho de costura**

Ajuste a quantidade de óleo lubrificante fornecido ao gancho de costura girando o parafuso de ajuste de óleo ① para ajuste grosso e ② para ajuste fino; Quando você gira o parafuso no sentido horário, a quantidade de óleo diminui.

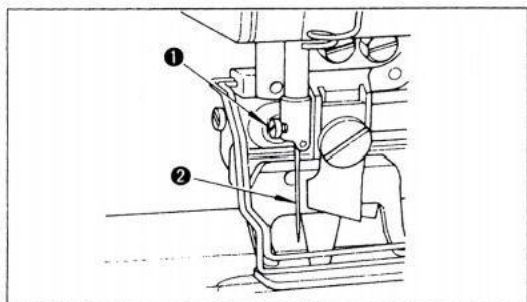
★ Outro reabastecimento

1. Abasteça onde as setas indicam a cada 1~2 semanas! 1~2 gotas por reabastecimento.
2. Para novas máquinas de costura ou máquinas de costura que não foram usadas por muito tempo, quando em uso, PLS preencher A parte A com 2~3 gotas de óleo da máquina.

**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

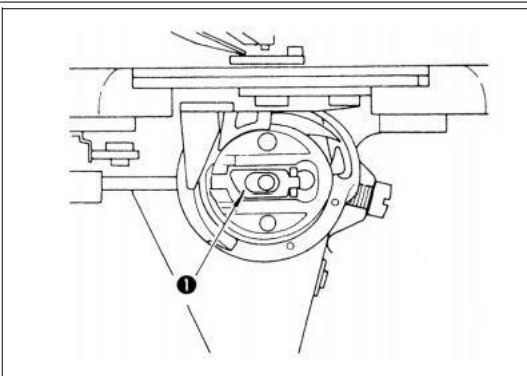
4. Inserir a agulha



Utilize uma agulha DPx5J.

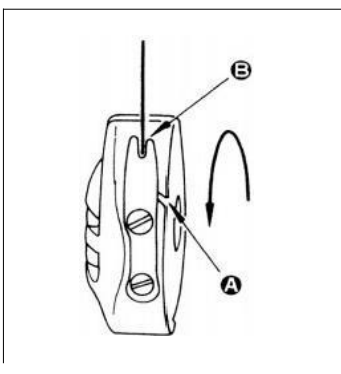
1. Afrouxe o parafuso de fixação da agulha ② e segure a agulha ① com a sua parte côncava voltada para o operador,
2. Insira a agulha completamente no orifício do clipe da agulha, e
3. Aperte firmemente o parafuso de fixação da agulha.

5. Método de instalação de shell shuttle



1. Retire a alavanca de trava O da caixa de bobina do gancho levantando e segurando-a com dois dedos.
Quando a alavanca de travamento é levantada, a bobina não se cai do cartucho da bobina.
2. Para instalar a caixa de bobina, empurre a caixa de bobina no gancho para que seja suportado pelo eixo do gancho e encaixe na alavanca de trava.

6. Anexar a bobina



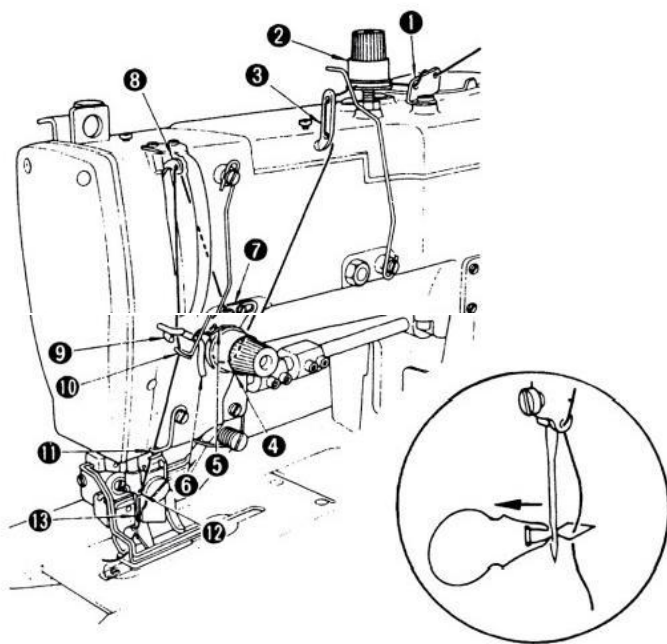
1. Segure e coloque a bobina na caixa de bobinas para que a bobina seja enrolada no sentido anti-horário.
2. Passe o fio através da saída de fio A da caixa de bobina, puxe o fio e o fio pode ser puxado para fora da saída de fio B e passar por baixo da mola de tensão da máquina de enrolamento.

☆ Configure a bobina para que ela gire na direção da seta quando puxar o eixo da bobina.

**ADVERTÊNCIA:**

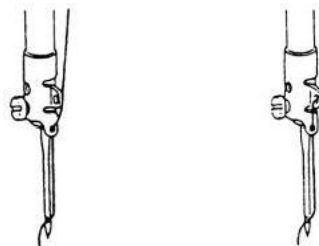
Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

7. Método de rosqueamento para upline



1. Passe a agulha e o fio na ordem mostrada na figura.
2. O enfiamento pode ser feito facilmente usando o enfiador de agulha fornecido com a máquina.

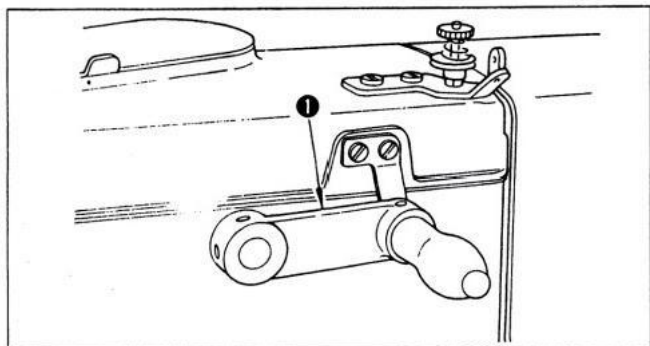
O fio Orton, o fio fiado. Filamento sintético.



**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

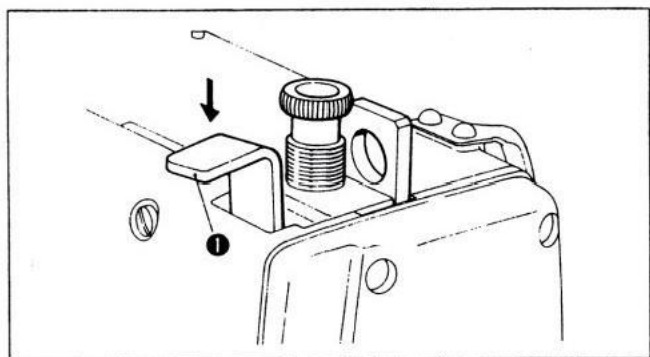
8. Punho de alimentação manual



Ao alimentar o tecido manualmente após uma parada de emergência ou retomar a costura a partir da linha quebrada, gire a alça de alimentação manual ① para operar o mecanismo de alimentação de tecido.

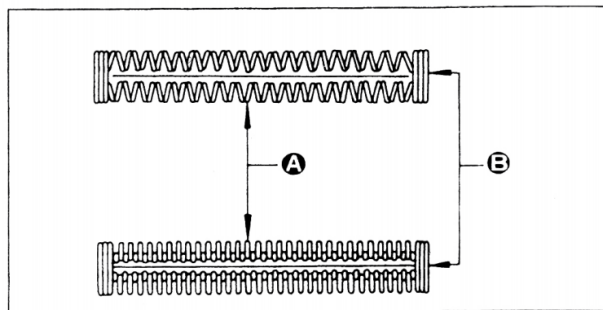
(Nota) Antes de girar a alça de alimentação manual, verifique se a agulha não está presa no tecido.

9. Evita que o cortador caia



Quando você não quer cortar o tecido devido a fios quebrados ou outros motivos após a costura, continue pressionando suavemente a barra de parada ① até que a máquina pare. Então a faca não vai cair.

10. Tipo de sutura



Esta máquina é capaz de formar dois tipos diferentes de pontos, a saber, o ponto chicote 1 e o ponto reverso 2.

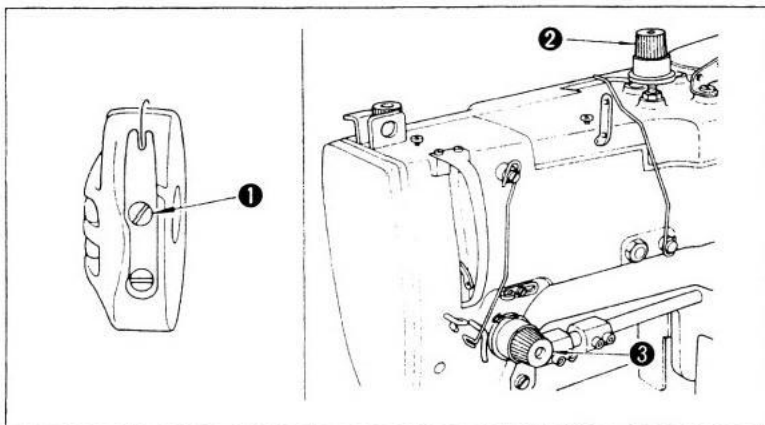
1) Sutura de chicote

Os pontos chicote são em zig-zag, mostrando apenas o fio da agulha na parte superior do tecido e o fio da embalagem na parte inferior.

2) Punho reticulado

Quando uma tensão maior é aplicada ao fio da agulha para permitir que ele passe reto através do tecido, o retroco é formado por um fio de bobina puxado de ambos os lados para a linha central.

11. Tensão de rosca



★ Ajuste a tensão do fio da agulha retrocular:

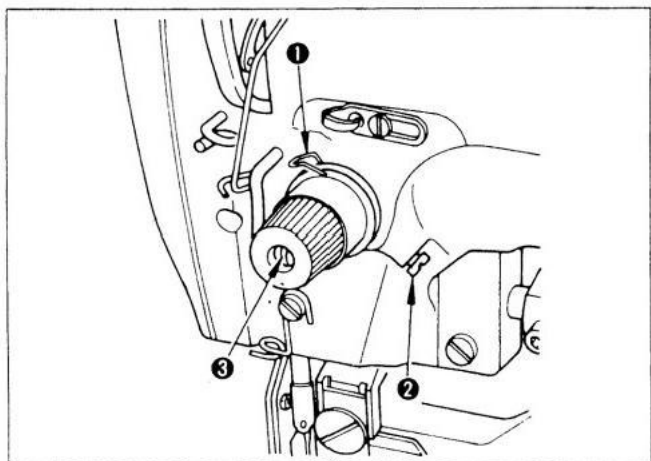
1. Ajuste a tensão do fio da bobina para cerca de 15 a 20g ajustando o parafuso ① da caixa da bobina.
2. Ajuste o controlador de tensão nº 1 ② para obter a tensão adequada da agulha e do fio, de modo que a parte B do prego da haste seja formada por pontos em forma de chicote bem formados. Se a tensão for muito baixa, a costura da tira pode formar um nó de fio na parte de trás do tecido.
3. De acordo com a formação da costura, ajuste o controlador de tensão nº 2 ③ para que a costura lateral paralela A tenha uma tensão apropriada.

★ Ajuste a tensão do fio da agulha do chicote:

1. Ajuste a tensão do fio da bobina para cerca de 40 a 50g ajustando o parafuso ① da caixa da bobina.
2. Substitua o número da mola de ajuste do controlador de tensão. 1 ② e nº 2 ③ um ao outro (o controlador de tensão nº 2 terá uma mola fraca).
3. Ajuste o controlador de tensão nº 2 ③ para evitar que a costura endofa se afrouxe.
4. Os pontos de lados paralelos ou pregos de tira podem ser ajustados pelo controlador de tensão nº 1 ②.

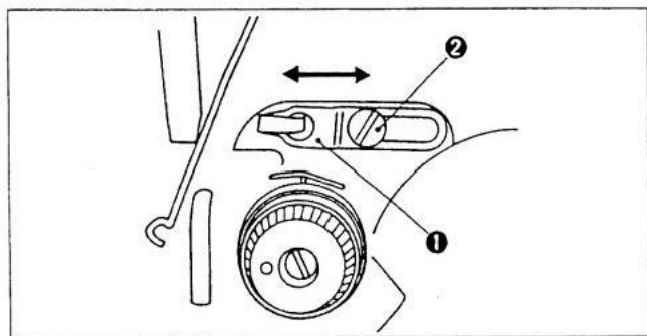
**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

**★Ajuste a mola de retração (para agulhas retroculares)**

A faixa adequada de curso da mola de retração ① é de 6 a 8 mm e a força de tração inicial é de 20 a 50g. Ajuste o curso da mola de retração, afrouxe o parafuso ②, insira uma chave de fenda fina na fenda da coluna de tensão ③ e gire a coluna de tensão.

Para ajustar a tensão da mola de retração, insira uma chave de fenda fina na fenda da coluna de tensão ③ e gire-a e aperte o parafuso ②. Quando a coluna de tensão gira no sentido horário, a tensão da mola de retirada aumenta e quando gira no sentido anti-horário, a tensão da mola de retirada diminui.

**★ Ajustar a quantidade de retirada da haste de retirada**

A quantidade de retirada da barra de retirada deve ser ajustada de acordo com a espessura do produto de costura para obter um bom ponto apertado.

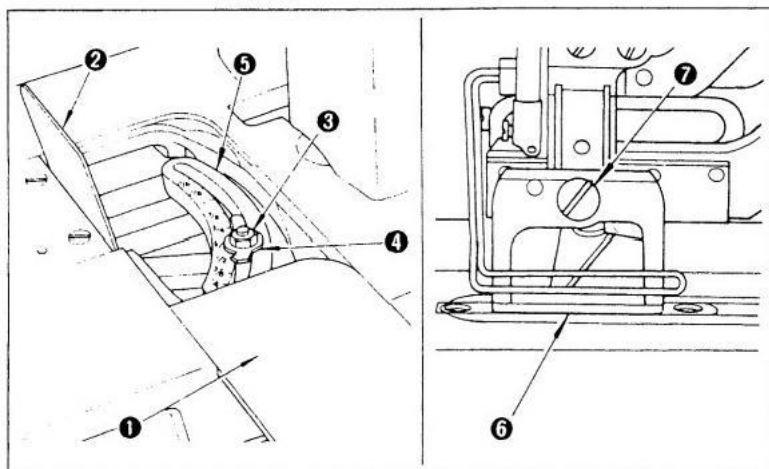
- Para materiais pesados, afrouxe o parafuso de fixação ② na guia roscada ① e mova a guia roscada para a esquerda. A quantidade de retirada do poste de retirada aumentará.
- Para materiais leves, mova o fio guia ① para a direita.

A quantidade de retirada do poste de retirada será reduzida.

**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

12. Ajuste o comprimento do olho do botão



1. Retire a tampa ① e levante a tampa ②.
2. Use a chave fornecida com a máquina para afrouxar a porca ③. Defina o ponto ④ para o comprimento desejado na escala ④ (esse comprimento é o mesmo que a largura da faca) e aperte novamente a porca ③.
3. Com sua costura de teste, ajuste com precisão o comprimento da borda para que a costura de posicionamento da tira não seja cortada pela faca.

★ Substituição da inspeção do acessório de trabalho

Verifique ⑥ com um clipe de trabalho com quase o mesmo tamanho que o comprimento do buraco.

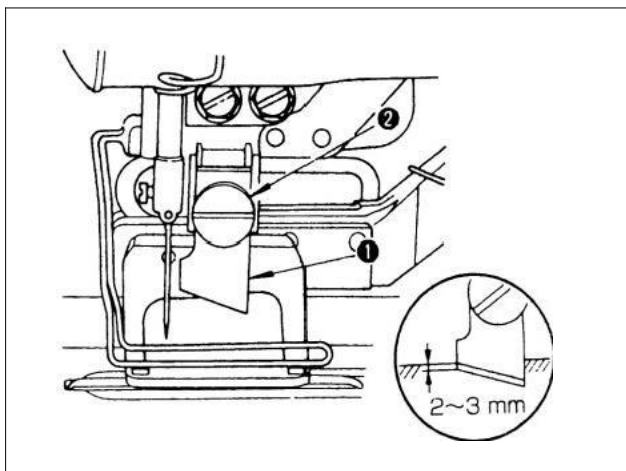
Ao remover o parafuso de fixação ⑦, a válvula de retenção do dispositivo de trabalho pode ser substituída como um conjunto com o suporte da válvula de retenção do dispositivo de trabalho.

Verificação do braçadeira de trabalho Verificação do braçadeira de trabalho Número de peça da jaqueta.	Largura da faca aplicável
	1/4 " ~ 3/4 "
	1/4" ~ 1"
	1/4 " ~ 1 1/4 "

**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

13. Troque a ferramenta de corte

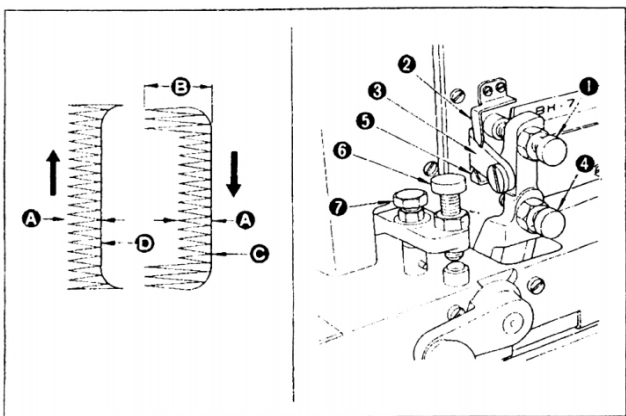


Ao afiar ou trocar a faca, remova-a da seguinte forma:

1. Afrouxe os parafusos de fixação ②; E remova a faca juntamente com a arruela.
2. Conecte a faca ao suporte da faca de modo que a extremidade superior da lâmina inclinada caia 2 a 3 mm acima da superfície da placa de garganta quando a faca é baixa para a posição mais baixa.

(Atenção) Não se esqueça de instalar a arruela ao reapertar os parafusos de fixação.

14. Ajuste a largura do buraco (a largura do ponto e a tira Largura de posicionamento) e posição de referência do olho do botão



O ponteiro oscila da direita para a esquerda e a linha de base direita é estabelecida como posição de referência.

Realizar o ajuste da seguinte forma:

1. Para ajustar a largura do ponto A, parafuse ou retire o parafuso 1 e defina o ponteiro ② no dial ③ para o valor desejado. A largura do ponto realmente costurado, wii, é metade do valor da escala definida (mm).
2. Ao ajustar a largura do ponto B, parafuse ou retire o parafuso ④ e defina o ponteiro ⑤ para o valor indicado pelo ponteiro 2 da placa de escala para que a largura do ponto seja duas vezes a largura do ponto.
3. Ajuste a posição da linha de base direita C para longe da linha de corte da faca, roscando ou roscando o parafuso ⑥. Quando o parafuso ⑥ é parafusado, a linha de base direita move-se para a esquerda.
4. Através de sua costura de teste, mais afinação.
5. Não há necessidade de ajustar a posição da linha de base esquerda, pois a posição da linha de base esquerda D permanece a mesma quando a largura do ponto muda. No entanto, se for cortado pela faca, a linha de base esquerda ⑦ deve ser roscada no parafuso para a esquerda para mover.

**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

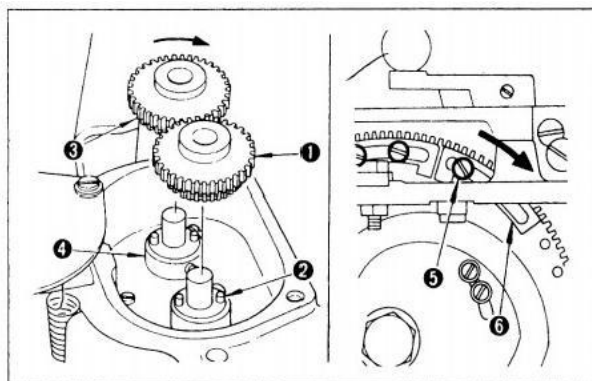
15. Altere o número de pontos

Número de série			Número de série		
I	54	345	A	93	200
J	62	300	B	100	190
K	66	285	C	105	180
L	70	268	D	110	170
M	74	252	E	115	160
N	79	238	F	123	152
O	83	225	G	130	145
	88	212	H		

★ Engrenagem reta

1. Ao selecionar a engrenagem reta, você pode controlar o número de pontos, como mostrado na tabela.
2. Marcação da letra como A, B, C, etc., Cada engrenagem reta é gravada com números como 123, 152 para identificação.
3. Use uma combinação de engrenagens com a mesma marca de letra.
4. Os números gravados nas engrenagens montadas na posição traseira representarão a quantidade de costuras fornecidas pela combinação de engrenagens retas na época.

Os símbolos de letras circulados na tabela acima indicam que as engrenagens estão incluídas no acessório padrão. Todas as outras engrenagens são acessórios opcionais.



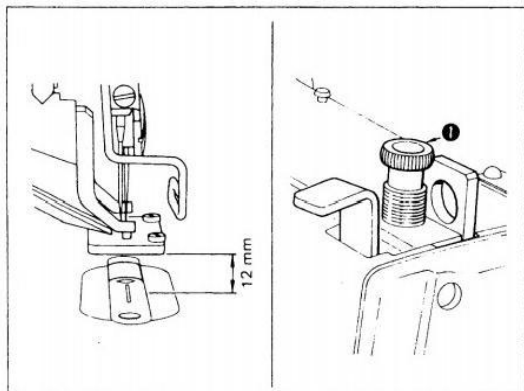
- ### ★ Ajuste a posição do came de baixa velocidade
- Solte o parafuso de fixação ⑤ e ajuste a posição do came de baixa velocidade ⑥ para definir a folga A, conforme mostrado na figura abaixo:

Número de pontos	Gap A
93 pontos ou menos	10~12mm
115 pontos ou menos	5 milímetros
123 agulhas	0

★ Conecte engrenagens retas a seus eixos

1. Empurre a engrenagem no eixo para que ela seja firmemente fixada por um pino na bucha da engrenagem ② localizada próxima ao operador.
2. Para instalar a engrenagem ③ no pino da bucha da engrenagem traseira ④, empurre a engrenagem ③ no eixo enquanto gira na direção da seta.

16. Ajuste a pressão da barra de pressão



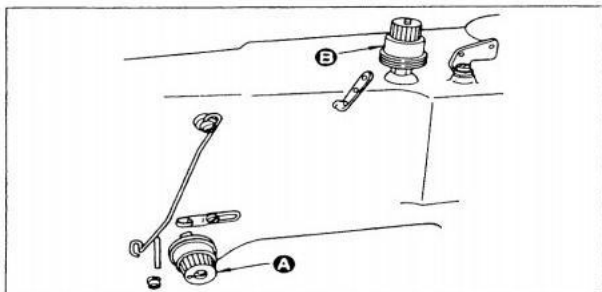
Quando o pedal está totalmente pressionado, a barra de pressão sobe 12 mm.

Para ajustar a pressão aplicada pela haste de pressão no tecido, gire o regulador da mola de compressão ①. Quando a pressão não é suficiente para evitar que o tecido se enrugue, gire o regulador ① no sentido horário.

**ADVERTÊNCIA:**

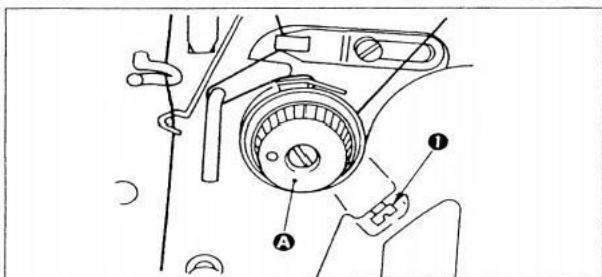
Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

17. Ajuste o tempo de liberação da tensão da rosca



★ Liberação da tensão do fio do disco de tensão do fio nº 1 O disco de tensão do fio nº 1 será solto apenas quando a máquina de costura entrar no estado de movimento de parada e parar. Sua elevação padrão é de 1 mm.

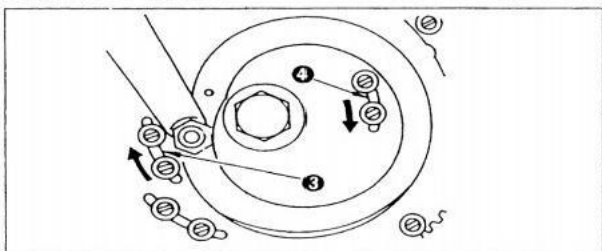
A quantidade de elevação é ajustada elevando/diminuindo a altura de fixação do disco de tensão rosado nº 1.



★ Liberação da tensão do fio do disco de tensão do fio 2 O disco de tensão do fio 2 A permanece elevado desde o final da costura até o início da costura entre a seção de costura dividida e vários pontos.

A quantidade de elevação pode ser ajustada afrouxando o parafuso de fixação ① e puxando ou colocando em A. A quantidade apropriada de elevação é de 0,5 a 1 mm.

O ciclo de liberação da tensão do fio no início da costura deve ser ajustado de modo a que a liberação da tensão do fio seja concluída dentro de 2 a 3 pontos após o início da costura. (123 pontos.)



Para ajustar o tempo de liberação de tensão da rosca, mova os dois comes de liberação de tensão ③ e ④ na direção da seta para avançar o tempo e na direção oposta para atrasar o tempo.

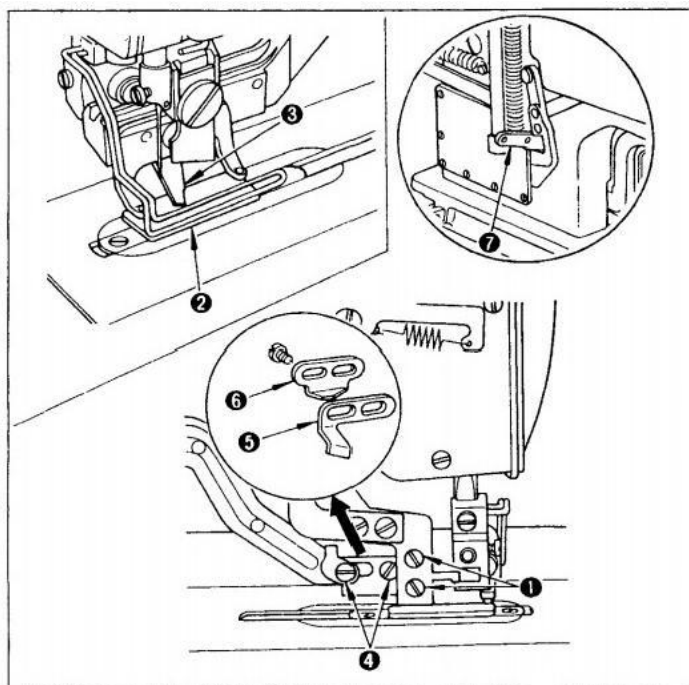
**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

18. Ajuste do aparador de agulha e linha



★ Conecte o aparador

Solte o parafuso de fixação ① e ajuste a altura do aparador ③. Defina a altura do aparador ③ o mais baixo possível, desde que não toque no verificador do clipe de trabalho ②, para minimizar o comprimento de fio restante na agulha após o aparar.

★ Tempo de desligamento do aparador de agulha e linha

Ajuste o momento de fechamento do aparador de agulha e linha para que o aparador seja totalmente fechado quando avançar o mais longe.

Para fazer o ajuste, afrouxe o parafuso ④ e mova a placa de acionamento do aparador de agulha e linha A ⑤ para frente e para trás. O tempo de fechamento será atrasado e a quantidade de fechamento será reduzida quando a placa de condução do aparador de agulha e linha se move em direção a você.

(nota) depois que a faca de corte é fechada, por favor, certifique-se de que também deve ser cerca de 0,3~0,5mm rico.

Não fechem rico, painéis, faca faca online movimentos em contacto, aumentando a pressão pés alavanca pesados.

★ Tempo sincronizado para a abertura do cortador

Ajuste o cortador de modo que o cortador esteja e m cerca de 2,5~3mm do início da costura: gradual mente comece a abrir.

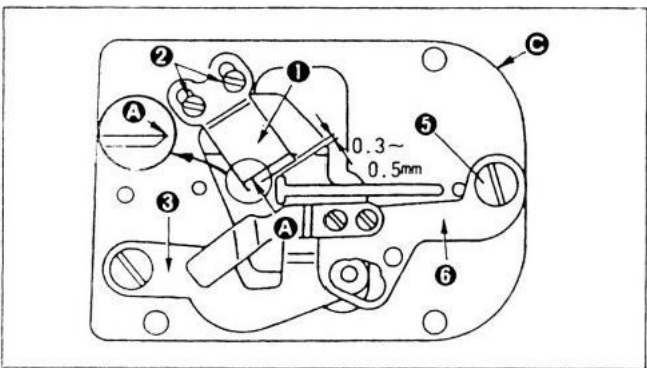
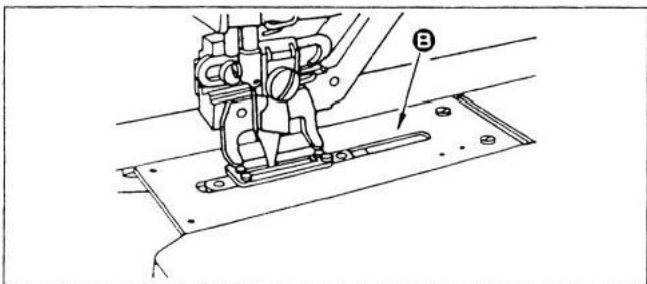
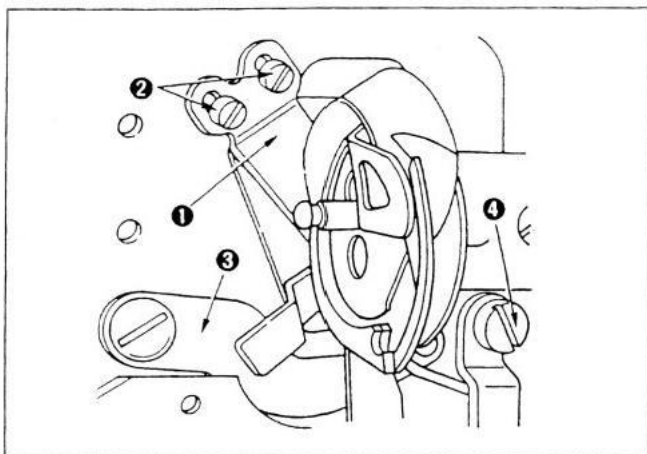
Solte os parafusos e mova a placa de ação de cortador on-line B para frente e para trás para ajustar. Para a frente, o tempo de abertura é adiantado.

(nota) A placa de ação do cortador de uki posicionada A não deve ser desviada.

**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

19. Ajuste o aparador de linha de bobina



Quando a nitidez do aparador ficar embotada, remova a faca de contrapartida ① e reafie a ponta A da faca de contrapartida com uma pedra de óleo ou algo assim.

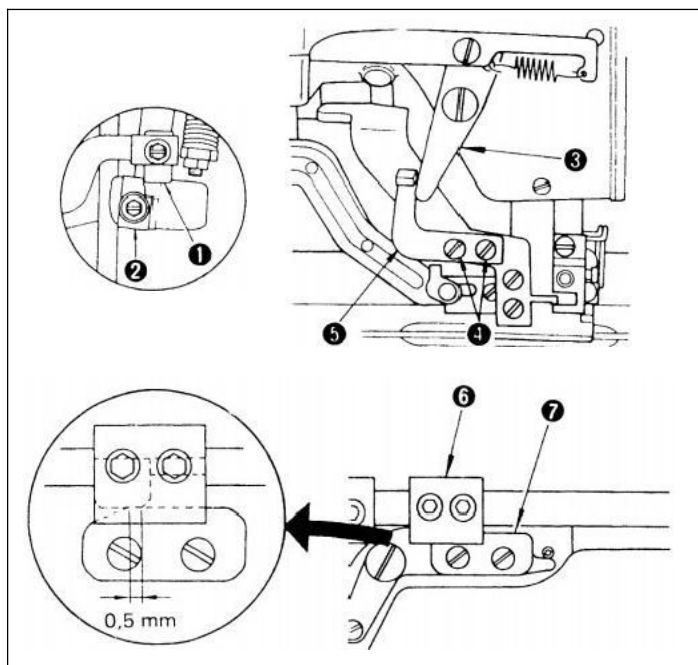
(ATENÇÃO) Nunca amorteça a parte A.

1. Substituição da faca de contra-faca ①, incline a máquina de costura, remova a placa de posicionamento da caixa da bobina e remova os parafusos de fixação ②. Instale o ajuste da faca e ajuste para que haja uma folga de 0,3 a 0,5 mm entre a ponta da faca e o orifício da placa de garganta.
2. Substitua a tesoura de corte de embalagem ② e remova o primeiro eixo da biela do aparador de embalagem ④.
3. Remova o suporte B do dispositivo de trabalho, afrouxe os parafusos de fixação (4) da base da placa de garganta e remova a base da placa de garganta.
4. Em seguida, remova o parafuso de fixação ⑤ do braço do aparador de bobina e remova o braço do aparador de bobina ⑥.
5. Finalmente, remova a faca de corte da bobina da base da placa de garganta e substitua-a.

**ADVERTÊNCIA:**

Para evitar possíveis lesões pessoais causadas pela partida repentina da máquina, certifique-se de iniciar o seguinte trabalho depois de desligar a energia e ter certeza de que o motor está parado.

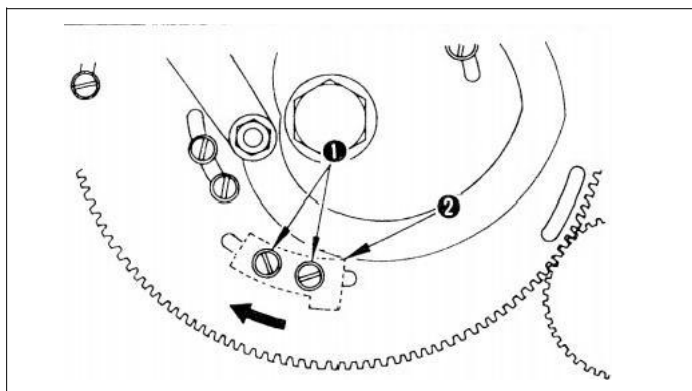
20. Ajuste do suporte do aparador de agulha e fio e da placa de limite



Solte o parafuso de fixação ④, instale e ajuste a placa limite ⑤ para que entre em contato com o braço de bloqueio ③ quando a máquina começa lentamente (quando a trava B ① está engatada com a trava A ②).

Quando o aparador de agulha e fio estiver aberto, o suporte do aparador de agulha e fio ⑥ deve estar engatado com o came ⑦ por 0,5 mm (1/64").

21. Tempo de queda da faca



Afrouxe o parafuso ① e mova a seção da faca de queda ② na direção indicada pela seta, e a faca de queda será avançada. Ajuste-o de modo que a faca cai duas ou três agulhas antes que a máquina pare.

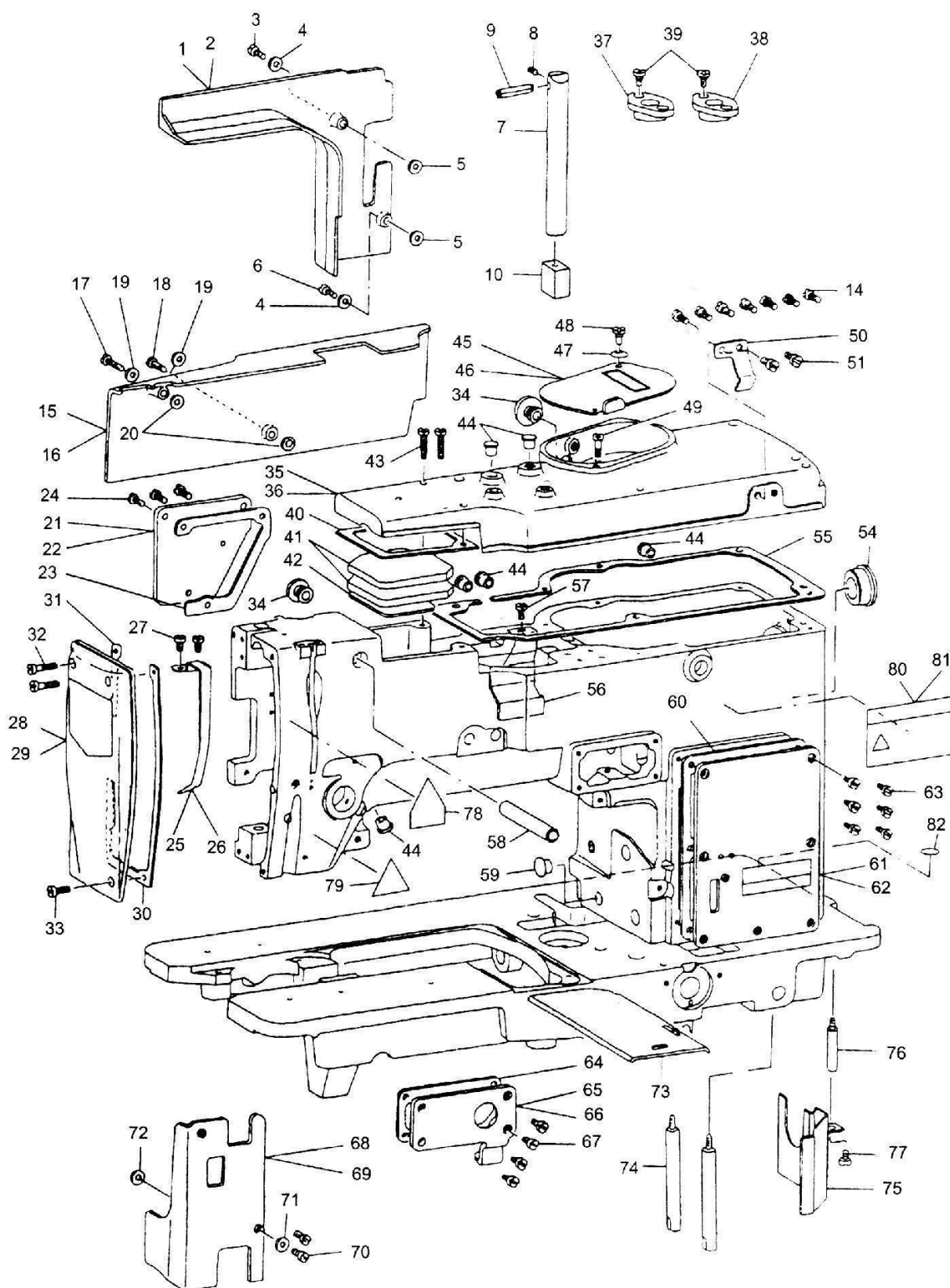
22. Problemas, causas e remédios

Trouble	Razões	Remediação	Page
1. A agulha e o fio estão quebrados.	(1) O controlador de tensão nº 2 está muito apertado.	o Reduza a tensão no controlador de tensão nº 2.	17
	(2) A tensão ou o curso da mola de retração são muito grandes.	o Reduza a tensão ou o curso da mola de tensão.	18
	(3) A ponta do gancho de costura tem rebarbas ou arranhões.	o Lixar a ponta do gancho de costura, ou substituir o gancho de costura.	23
	(4) O momento não é certo para o gancho de costura.	o Reajuste o tempo do gancho de costura através do medidor de tempo.	23
	(5) Há arranhões no caminho da rosca.	o Polimento do caminho da rosca por meio de lima de pano, etc.	
	(6) A agulha é muito fina.	o Substituir por uma agulha grossa.	13
2. O fio desliza para fora da agulha.	(1) O aparador de agulha e linha abre muito cedo.	o Mova a placa de acionamento do aparador de agulhas e fios B para trás.	27
	(2) O aparador de agulha e linha é aberto quando o dispositivo de trabalho verifica a queda.	o Mova a placa de acionamento do aparador de agulhas e fios B para trás.	27
	(3) Os pontos não são formados no início da costura.	o Reduza a tensão no controlador de tensão nº 1.	17
	(4) Erro de encadeamento.	o Realizar o fio correto.	15
3. Forme pontos de balanço nas costuras de bainha.	(1) A placa de tensão NO.2 está muito solta	o Aumentar a tensão no disco de tensão NO.2	17
	(2) A tensão e o curso da mola de retração não são suficientes.	o Reajuste a mola de retirada.	18
	(3) A tensão do fio da embalagem é muito alta	o Reduza a tensão do fio da bobina (15 a 20 gramas para agulhas retroculares).	17
4. Crie pontos oscilantes no início da costura	(1) O disco de tensão nº 1 está muito solto.	o Aumente a tensão do disco de tensão nº 1 (15 ~ 30g).	17
	(2) A posição do aparador de agulha e linha é muito alta.	o Abaixar o aparador o máximo possível, desde que não esteja em contato com o dispositivo de inspeção de trabalho.	27
	(3) O curso da mola de retração é muito grande.	o Reduza o curso da mola de retração e aumente a pressão da mola.	18
5. A linha da agulha na primeira costura sai e aglomera-se na parte inferior do pano	(1) A placa de tensão nº 1 está muito solta	o Aumentar a tensão no disco de tensão nº 1	17
	(2) A tensão do fio da embalagem é muito alta.	o Reduza a tensão do fio da bobina (15 a 20g).	17
6. As costuras flutuam no tecido.	(1) A tensão do fio da bobina não é suficiente.	o Aumentar a tensão do fio da bobina.	17
	(2) O fio da embalagem desliza para fora do fio no invólucro da embalagem	o Enfiar corretamente o invólucro da bobina.	14
7. Ignore os pontos.	(1) A inspeção do acessório de trabalho é muito grande para o buraco.	o Substituir a inspeção do dispositivo de trabalho menor.	19
	(2) Este pano é feito de material leve.	o Atrasar o tempo da agulha e do gancho de costura. (Abaixar a barra da agulha em cerca de 0,5 mm (1/2 ")	23

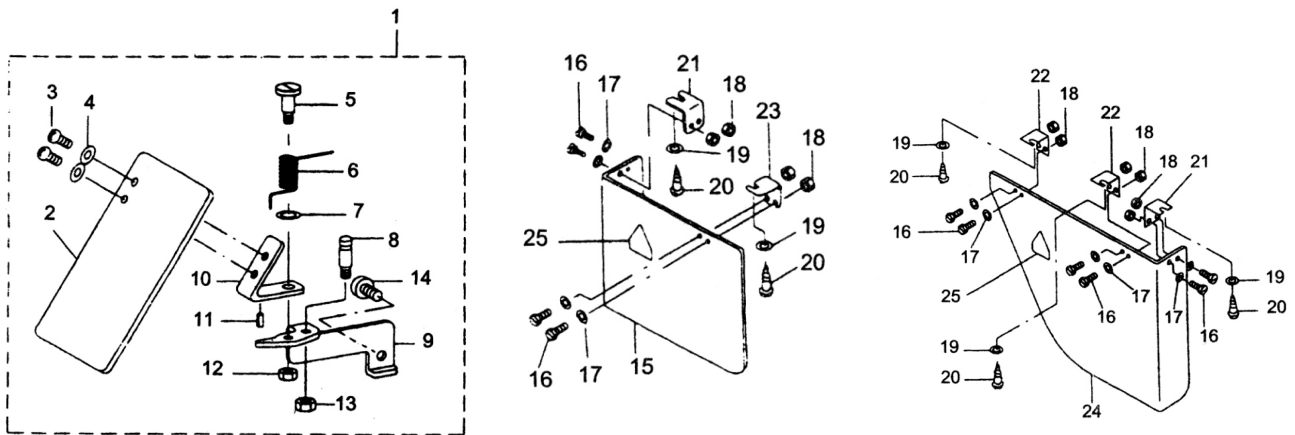
23. problemas de costura causados por outras razões

Trouble	Razões	Remediação	Page
1.O pedal de partida não está funcionando (o braço do braçador de trabalho não está totalmente levantado.)	(1) A placa de agulha, a base da placa de agulha ou o aparador da bobina estão entupidos com poeira de fibra. (2) O aparador de agulha e linha é interferido com a inspeção do dispositivo de trabalho ou com a placa de acionamento do aparador	o Inclinar o nariz e limpá-los. o Reajuste a instalação do aparador, ou a posição da placa de acionamento do aparador.	27
2. A máquina não pode alcançar a alta velocidade mesmo quando o pedal é totalmente pressionado.	(1) A posição da manivela de parada manual está incorreta. (2) A polia do transmissor de velocidade não foi substituída por uma polia de alta velocidade.	o Corrigir a posição da manivela de parada manual. o Lubrificar o pino de acionamento do shifter.	15
3. Muito ruído é produzido quando o movimento é interrompido, ou a velocidade de costura não é reduzida no final da costura.	(1) Configuração inadequada do came de baixa velocidade com um pequeno número de agulhas (2) O cinto plano está muito solto. (3) O cinto V de baixa velocidade está muito solto	o Reajuste a configuração do came de baixa velocidade. o Aumento da tensão da correia através da polia de tensão o Liberação da tensão da correia trapezoidal por motor	22 10 4
4.O congelamento não é suave.	(1) A haste de movimento de parada precisa de lubrificação. (2)A polia da transmissão não foi substituída por uma polia de baixa velocidade.	o Lubrificar a alavanca de parada. o Reajuste a posição do deslocador de correia.	12 26
5. Máquina Não lubrificada.	(1) O nível de óleo no reservatório é muito baixo (2) O óleo não circula.	o Encha o óleo lubrificante até a marca "alta" . o Aplique óleo no linóleo de retorno.	12 12
6. A faca cai quando girou em alta velocidade.	(1) Posição incorreta da seção de disparo da faca (2) A configuração do came de baixa velocidade do número de agulhas está incorreta.	o Ajuste a posição do came de acionamento de modo que a faca cai no tempo atrasado o Corrigir a configuração do came de baixa velocidade.	29 22
7. Mesmo a agulha cai a faca A linha está quebrada.	(1) A linha da máquina não está correta.	o Corrigir a rosca.	15
8. A agulha é Está quebrado.	(1) A agulha está dobrada. (2) A agulha e a lâmina do gancho estão em contacto umas com as outras. (3) O aparador de agulha efio atinge a agulha quando a lâmina é aberta.	o Substitua a agulha. o Reajuste a posição da agulha e do gancho de costura. o Reajuste a posição do aparador. o Ajuste de modo que a placa de limite e o braço de bloqueio entrem em contato umas com as outras durante a partida.	13 23 27 27

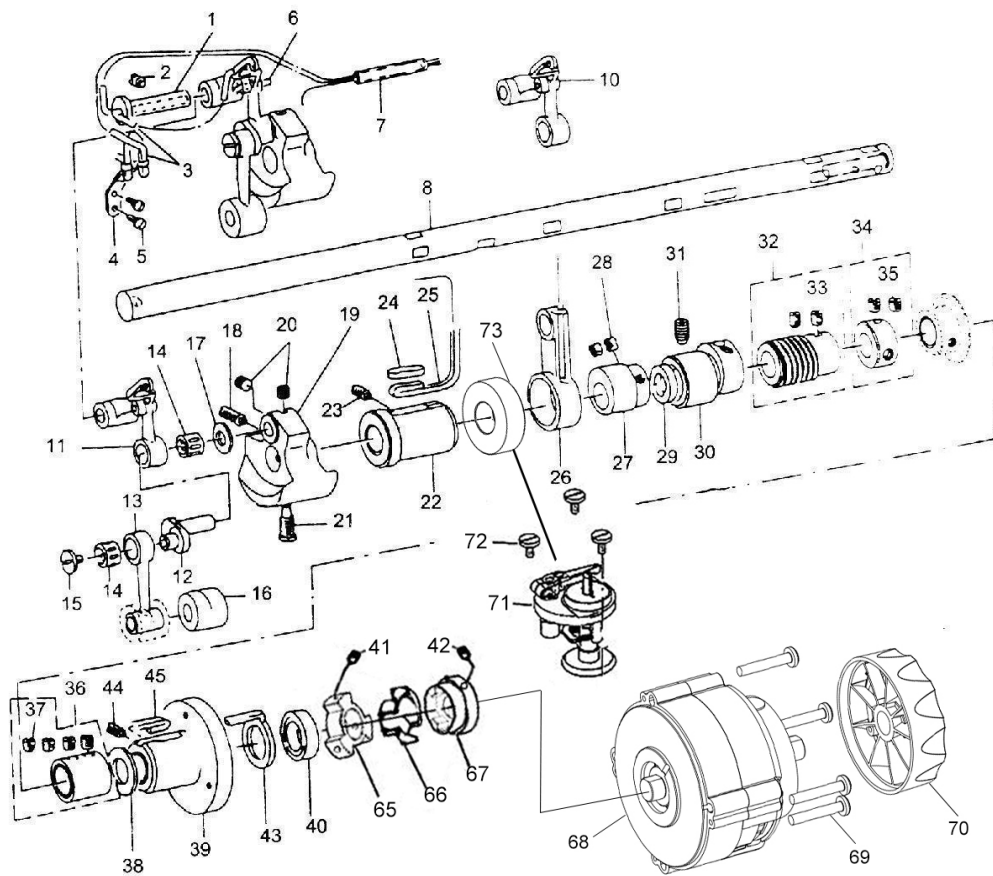
1. Cabeça e peças de cobertura externa(1)



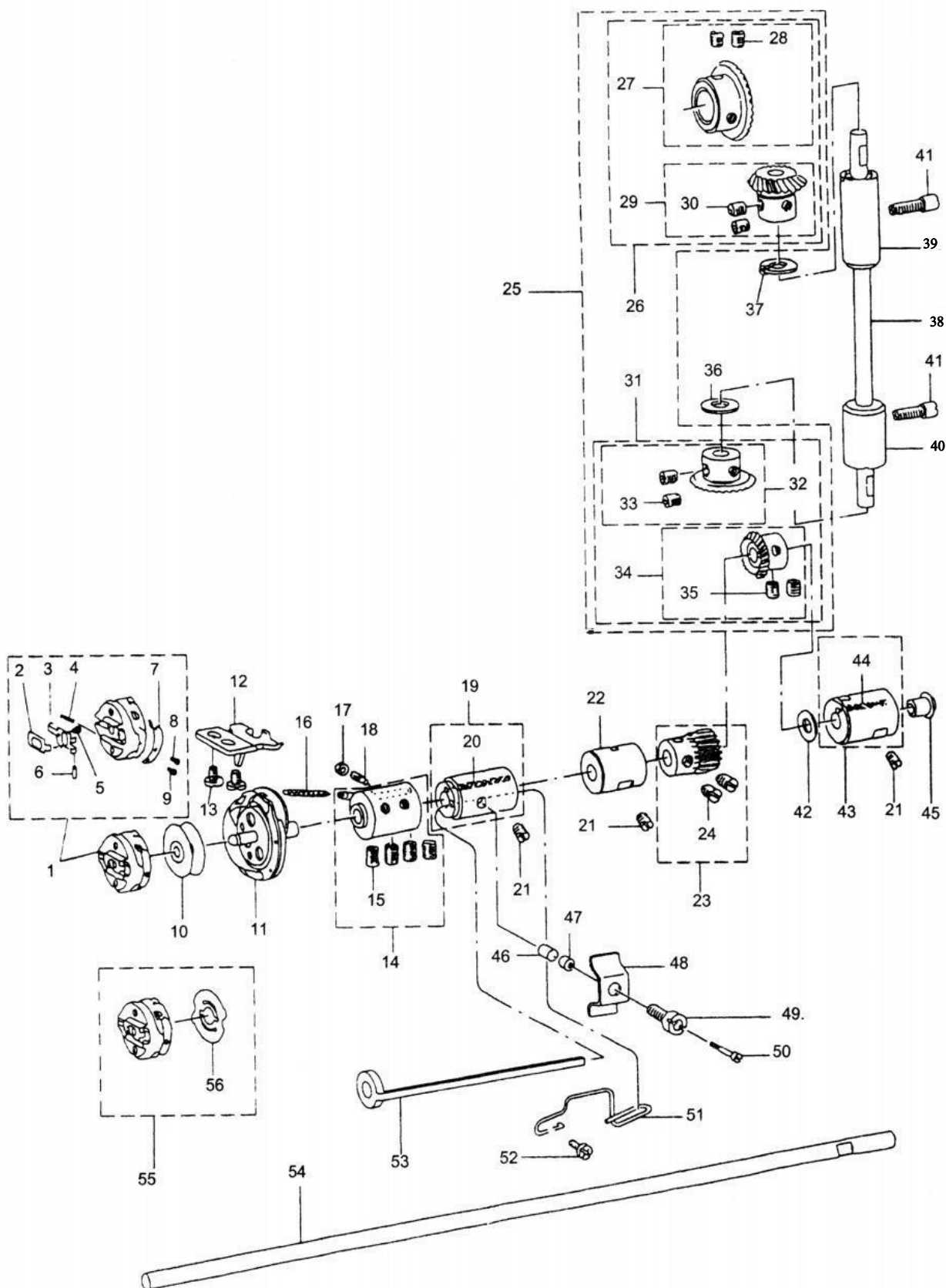
2. Cabeça e peças de cobertura externa(2)



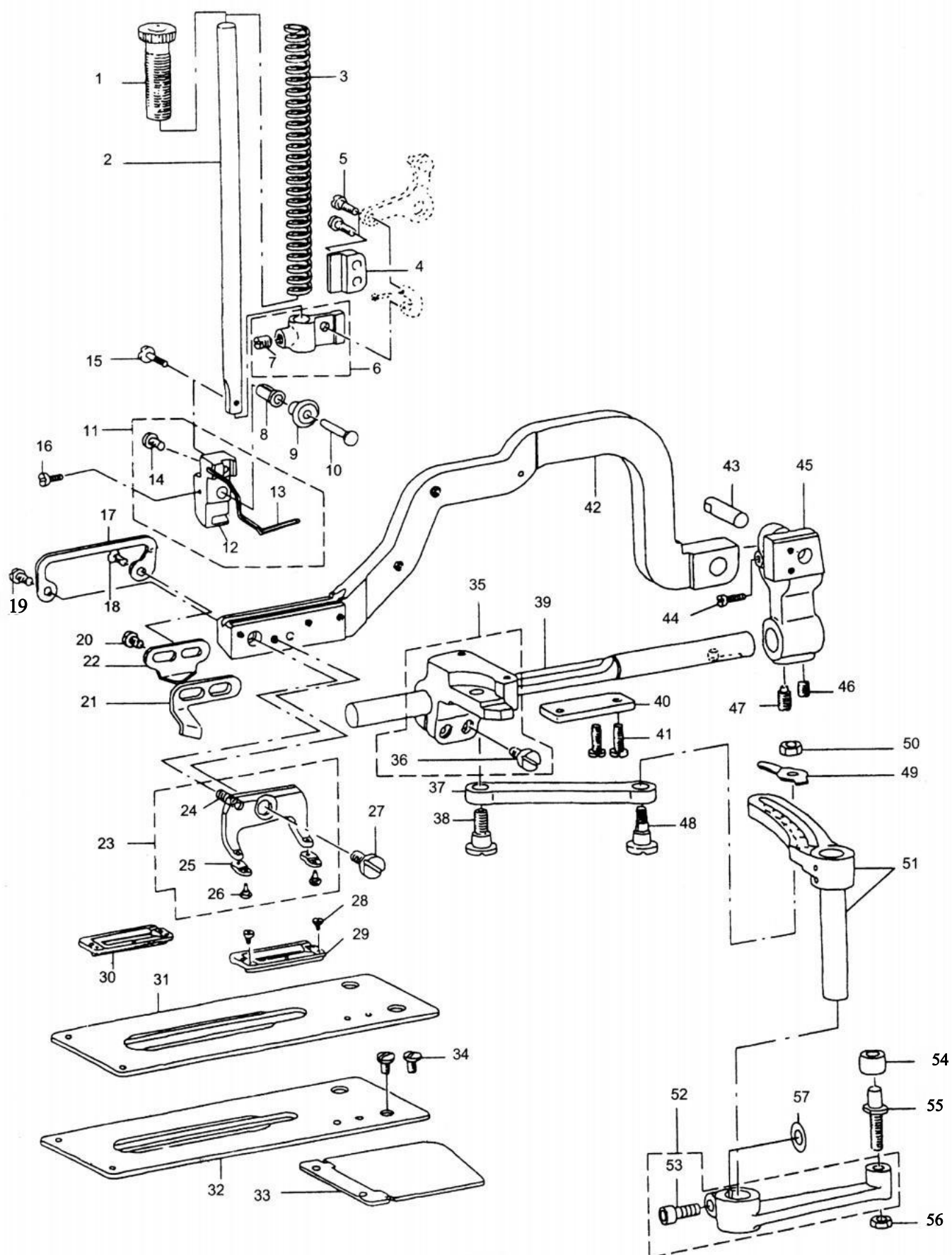
3. Peças do eixo principal



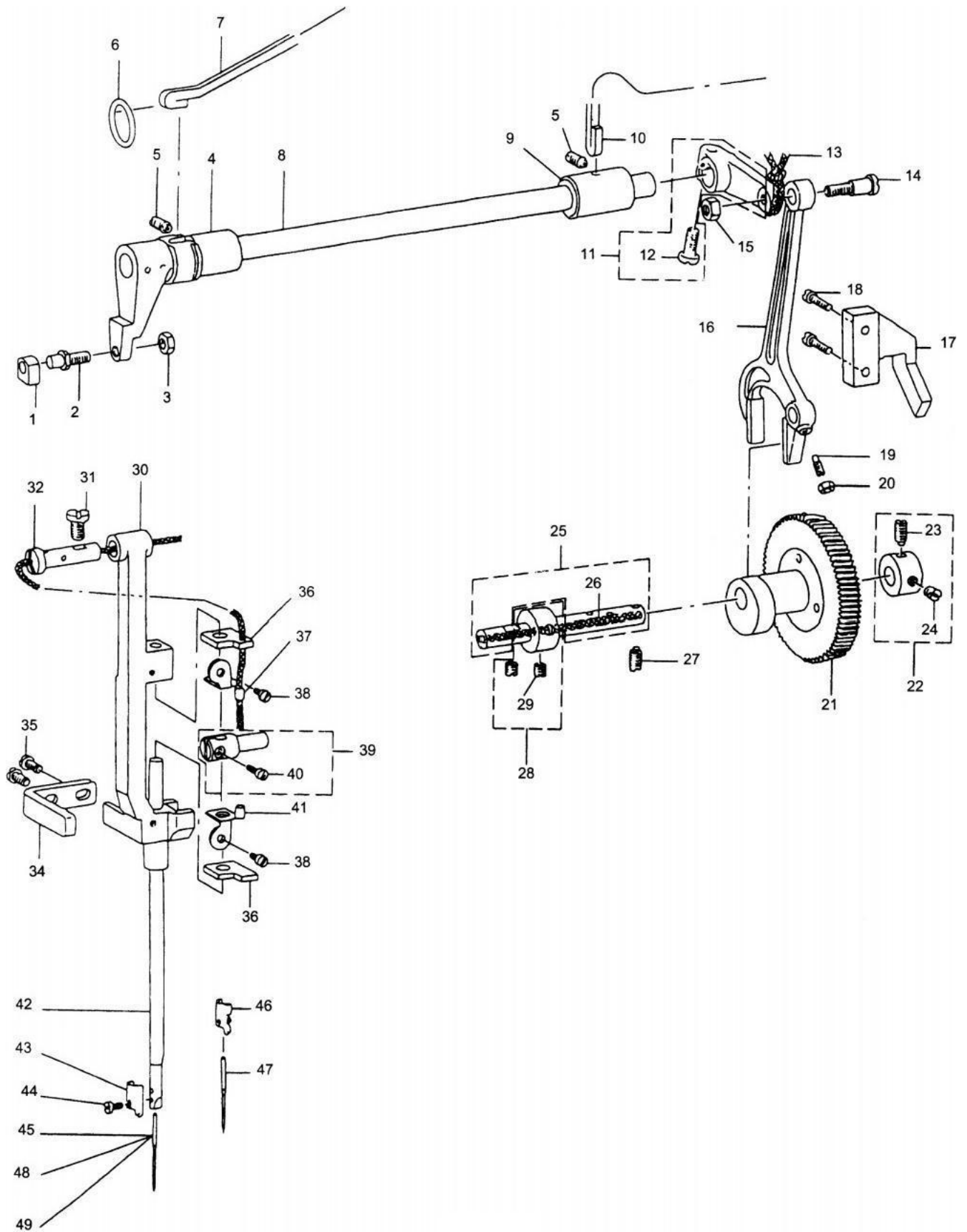
4. Peças do eixo inferior



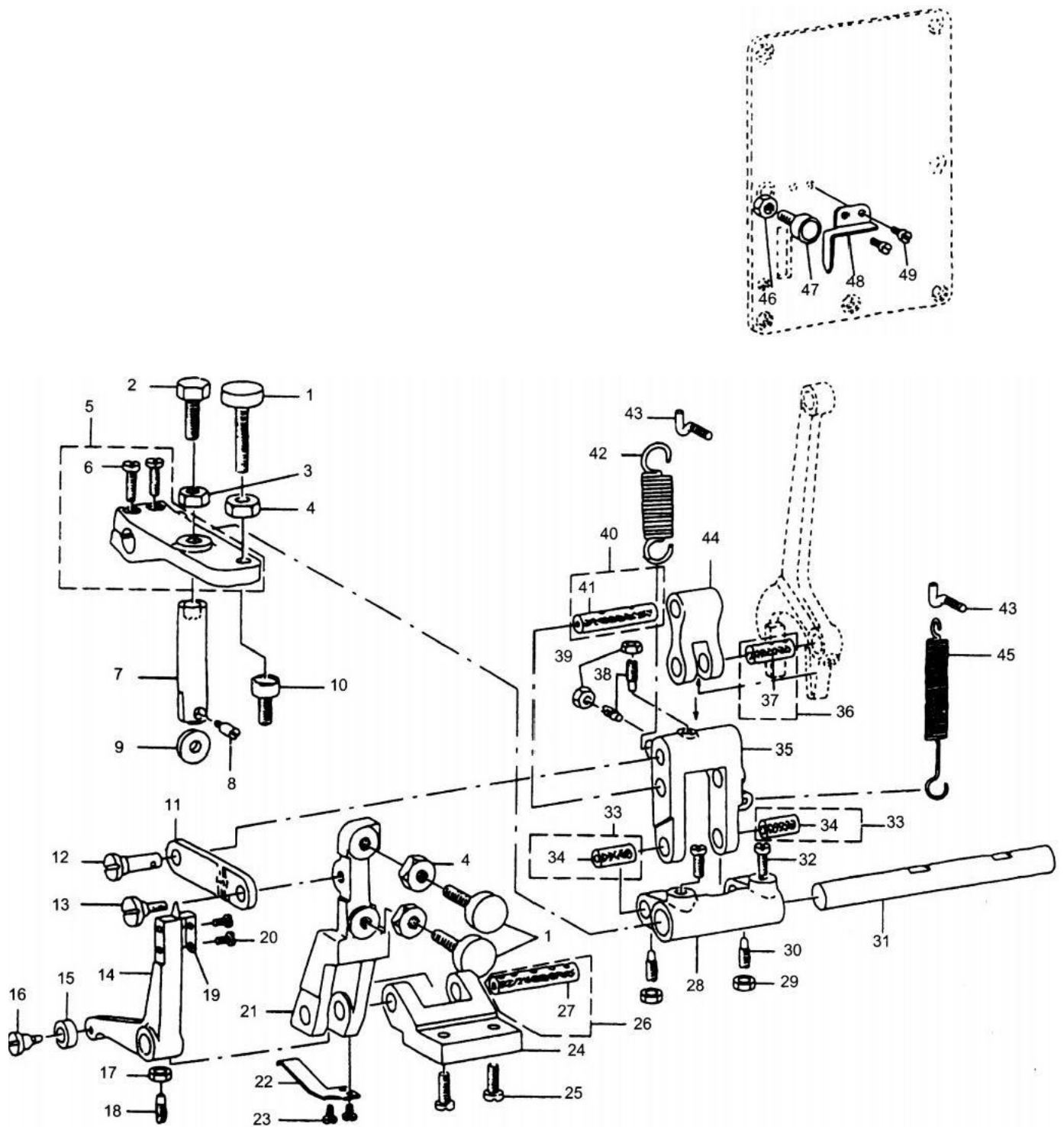
5. Peças de alimentação de pano pressionado



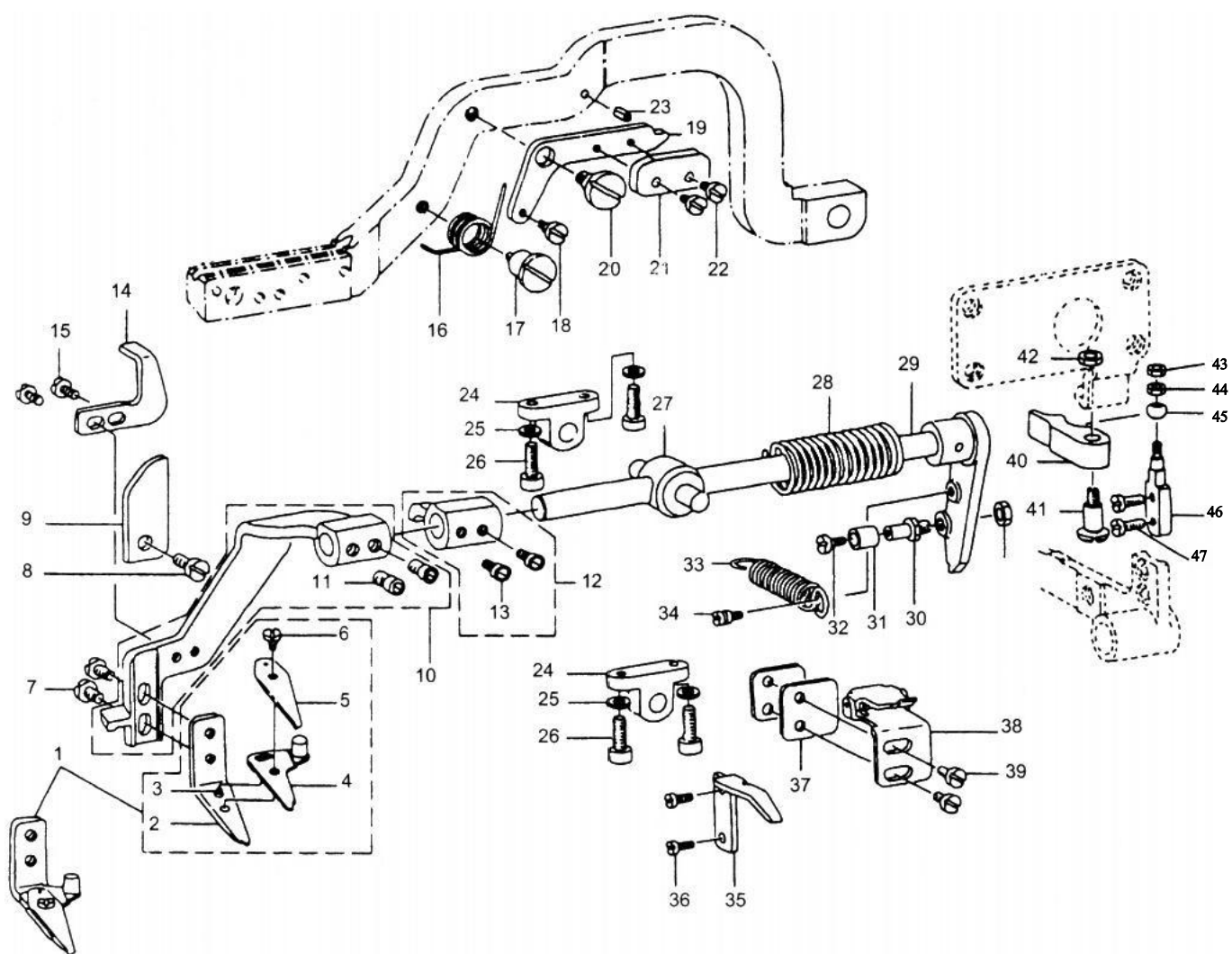
6. Peças do quadro da barra da agulha



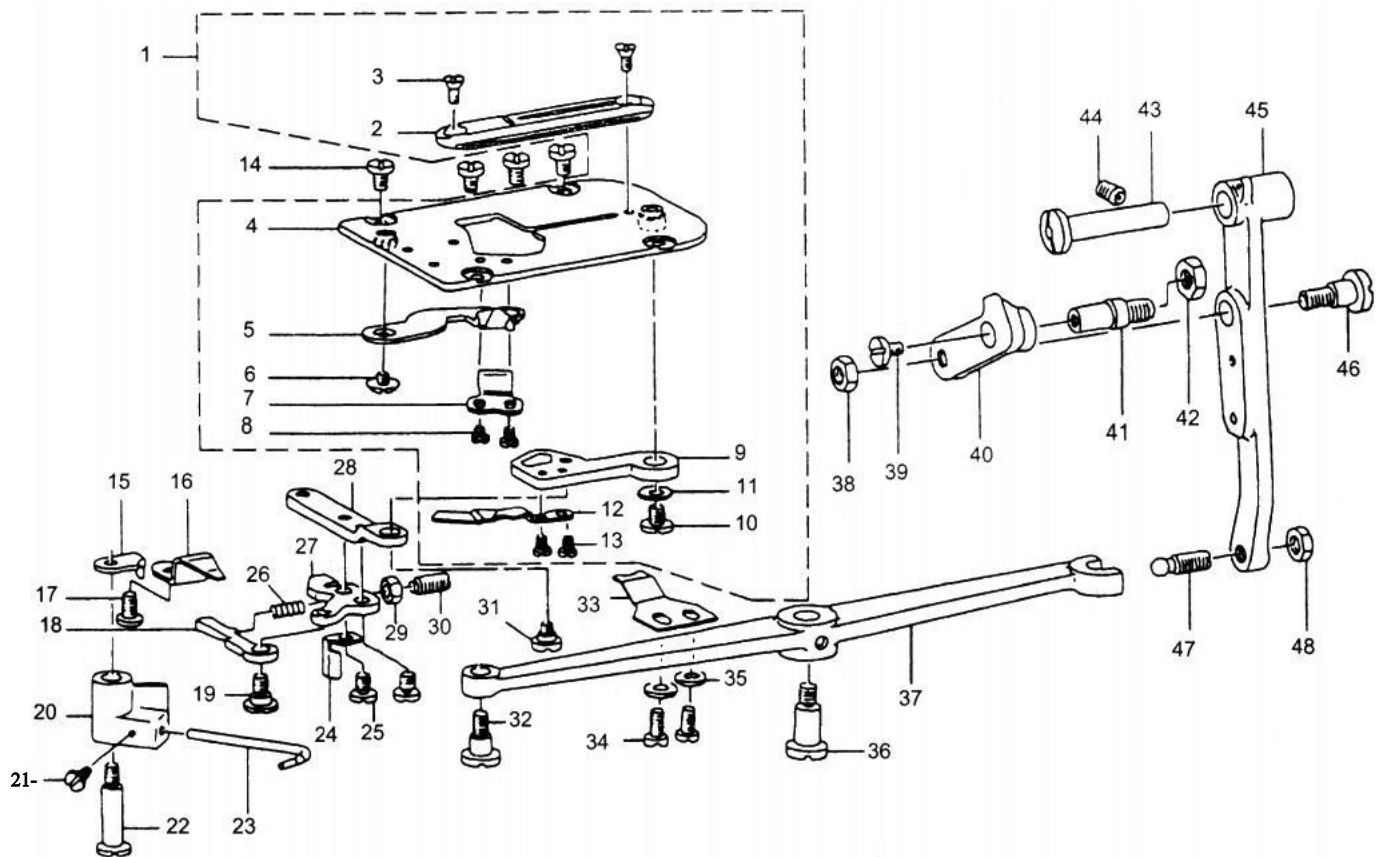
7. Componente de ajuste de largura de veredging



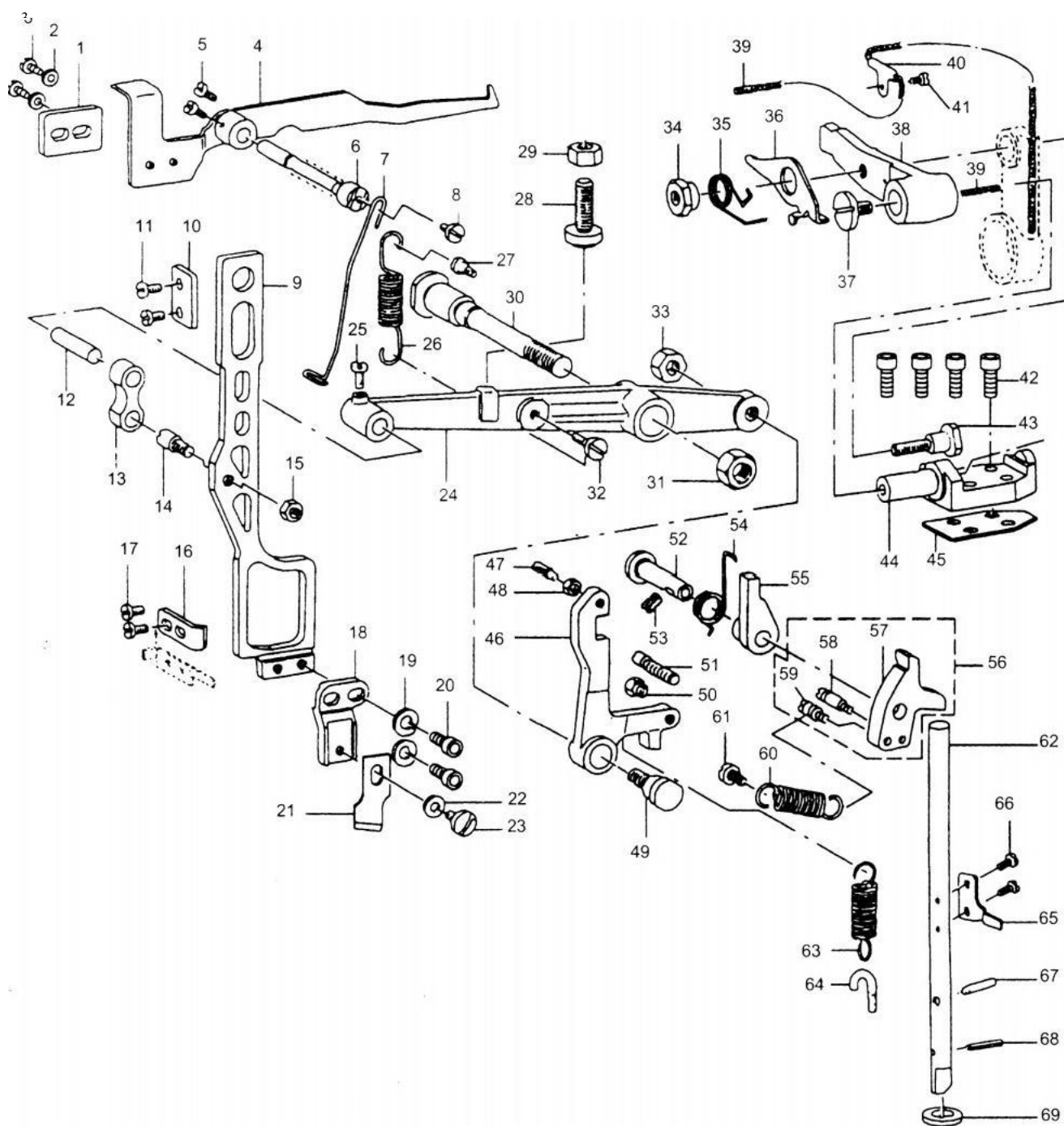
8. Conjunto do aparador da agulha e do fio



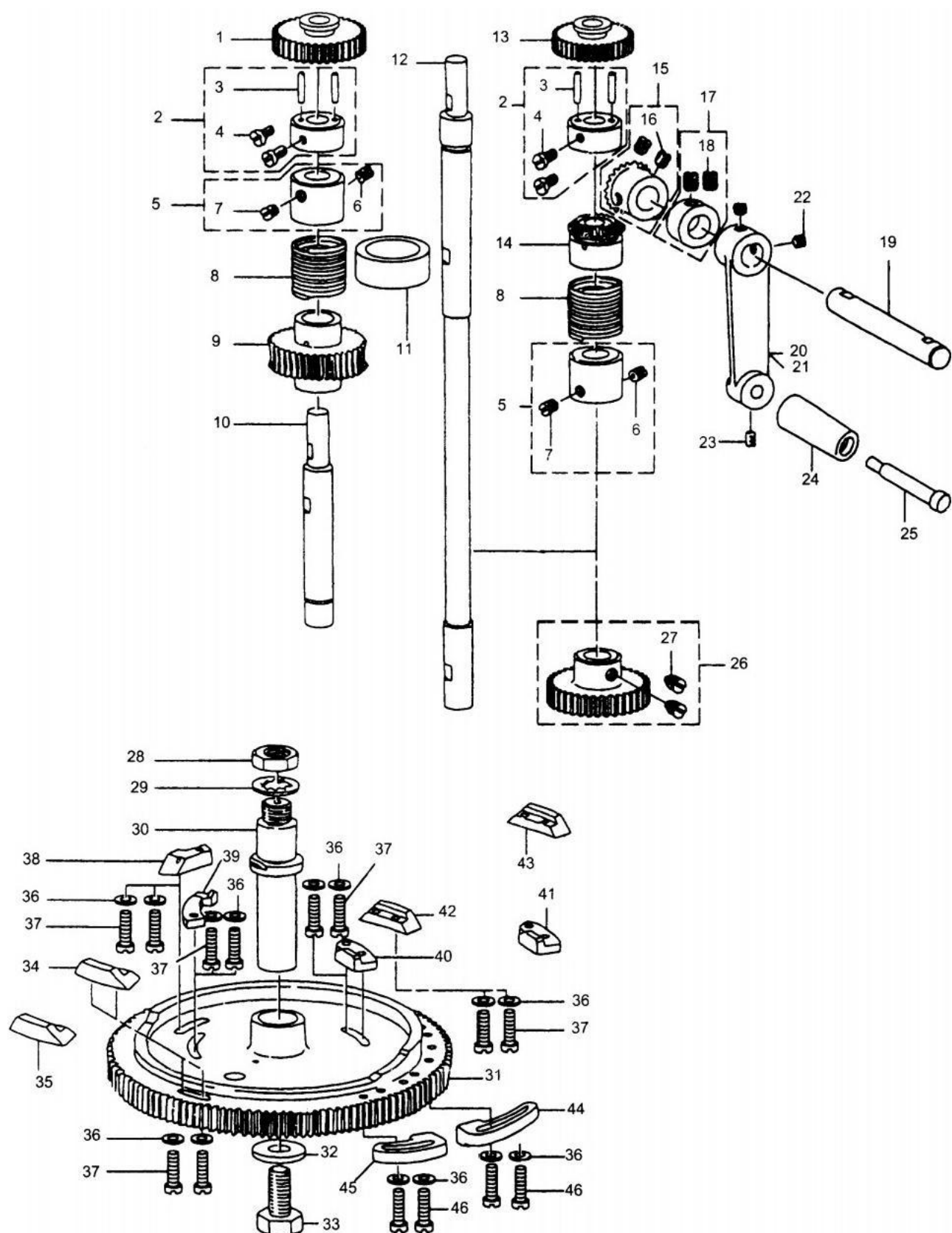
9. Cut bottom line peças da faca



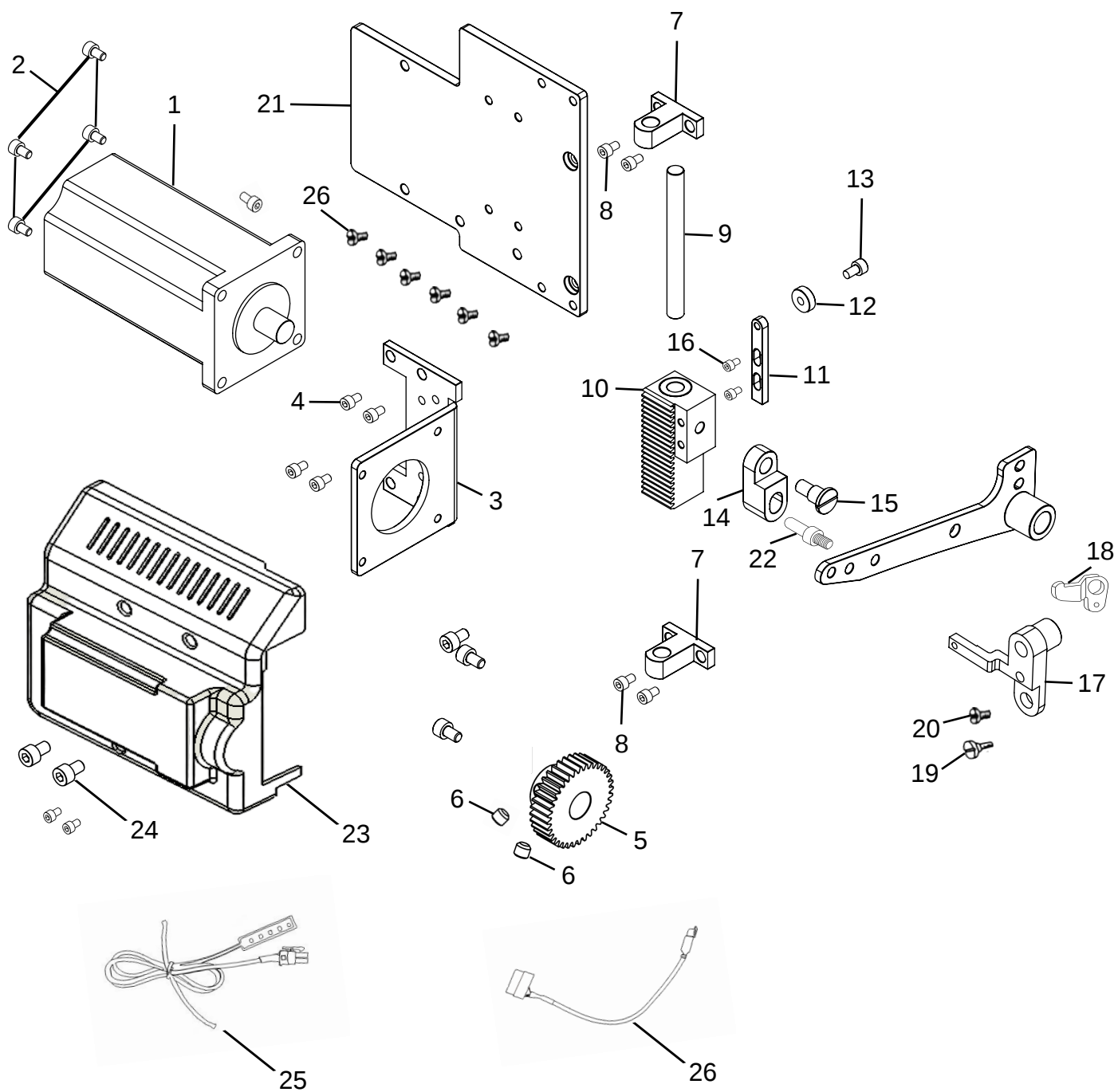
10. Peças da barra de faca



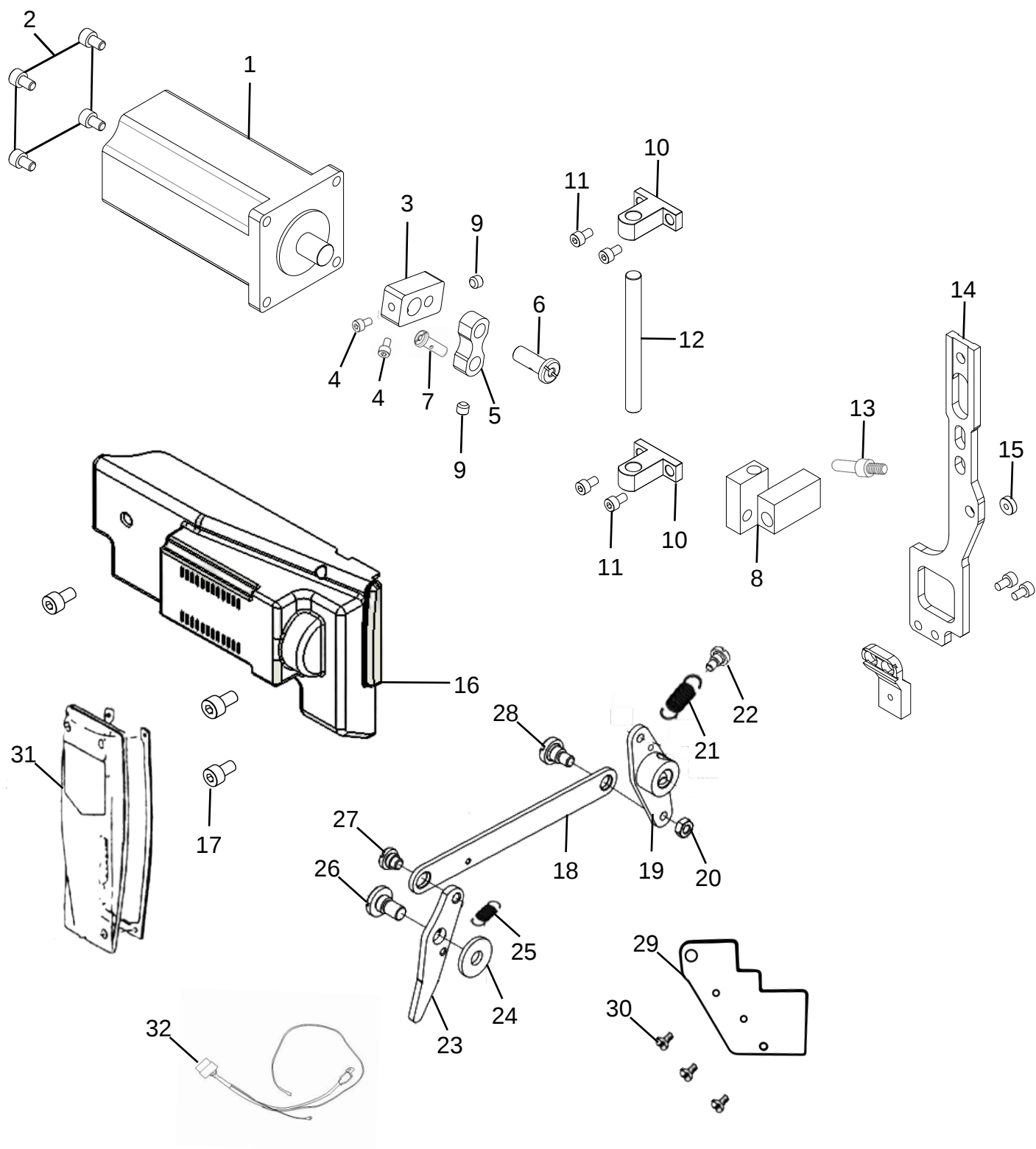
11. Came de alimentação e conjunto do segmento de viagem



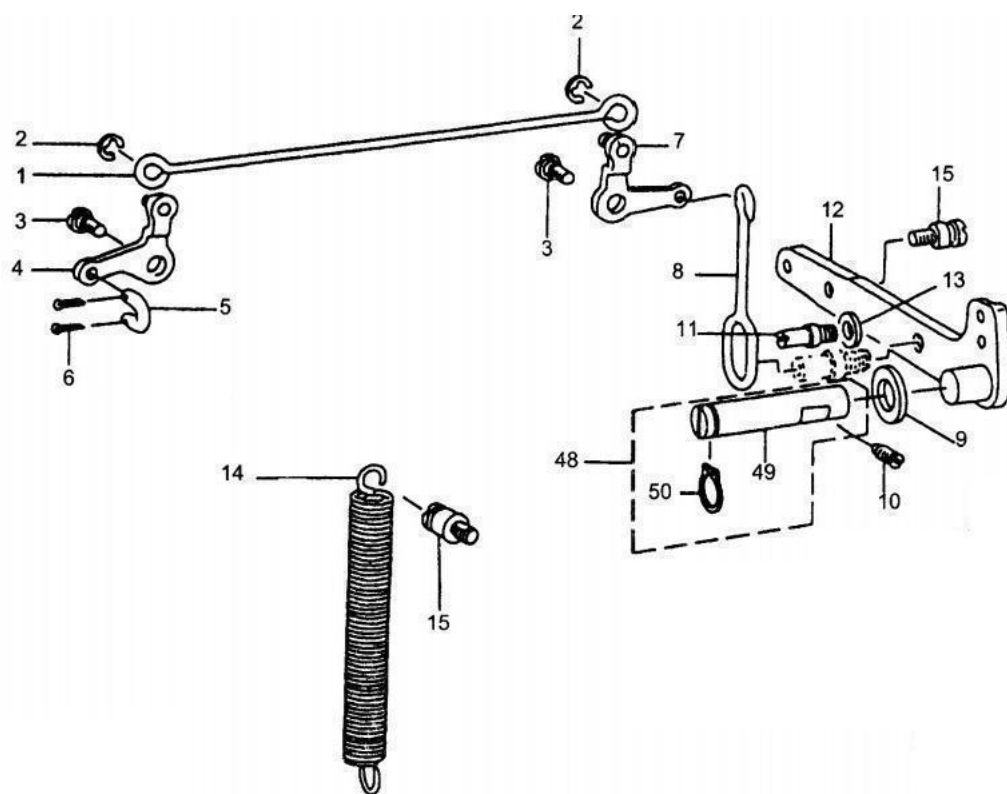
12. Levante as peças



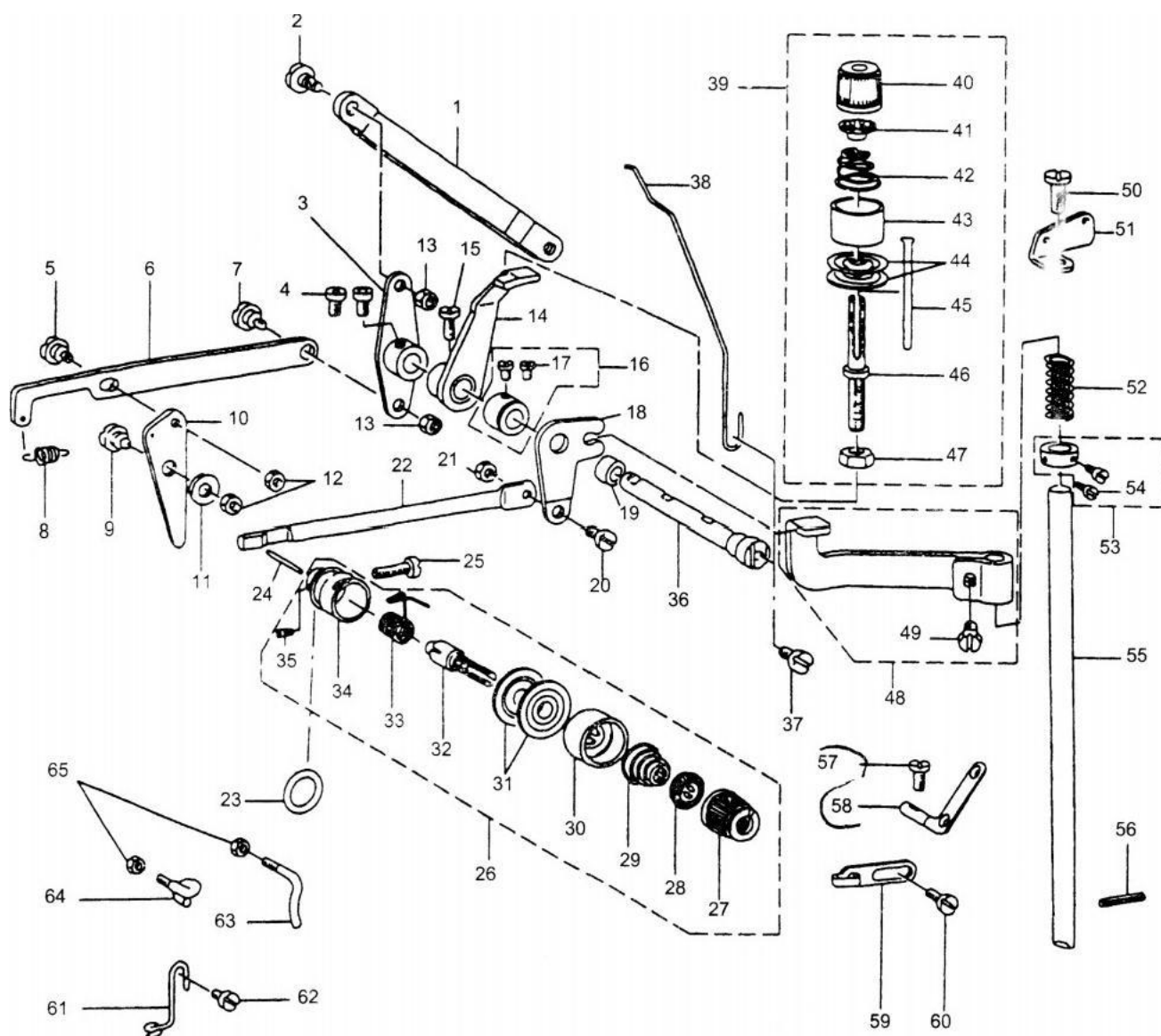
13. Peças do mecanismo de corte(2) *781FS



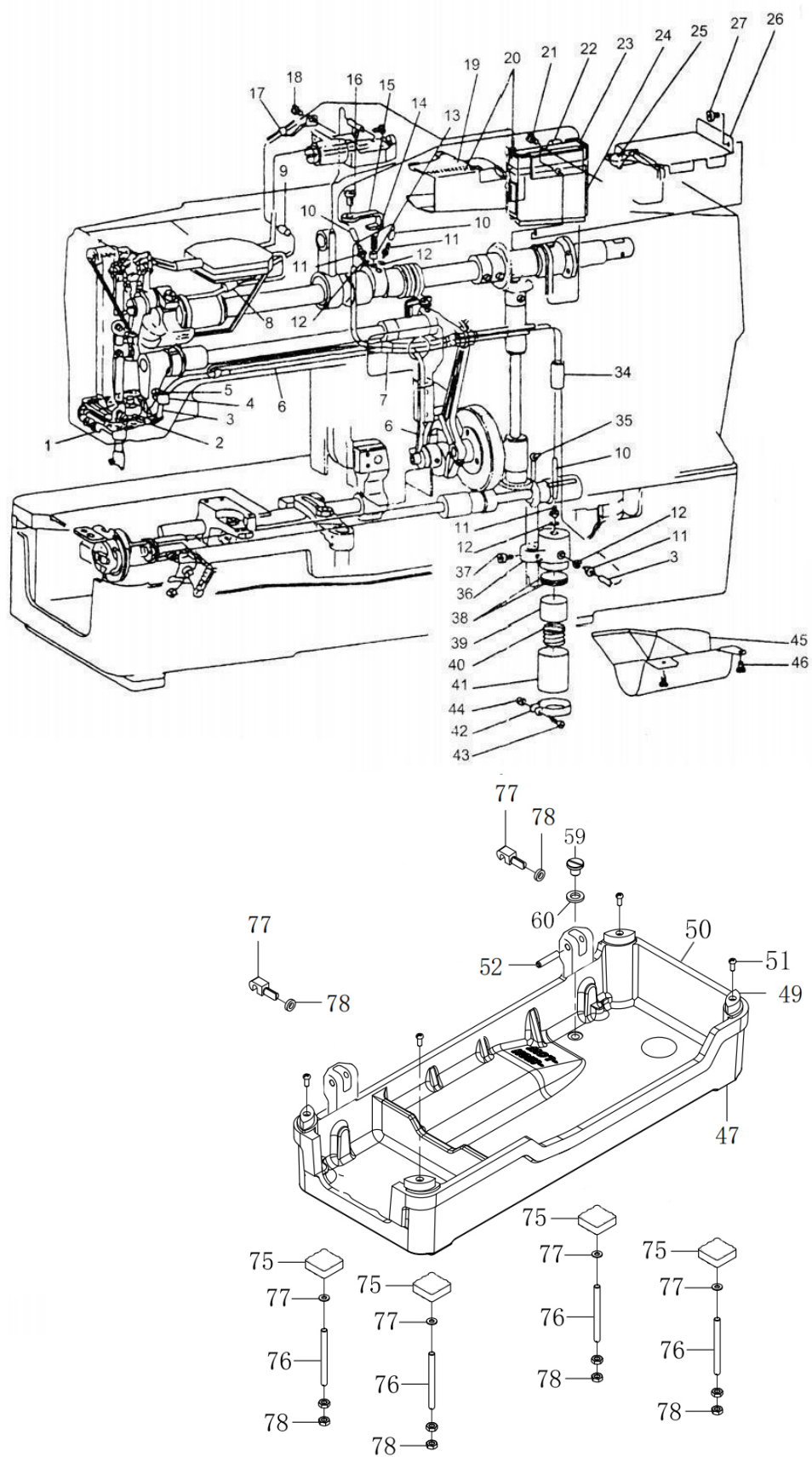
14. Barras de elevação e componentes da máquina de enrolamento



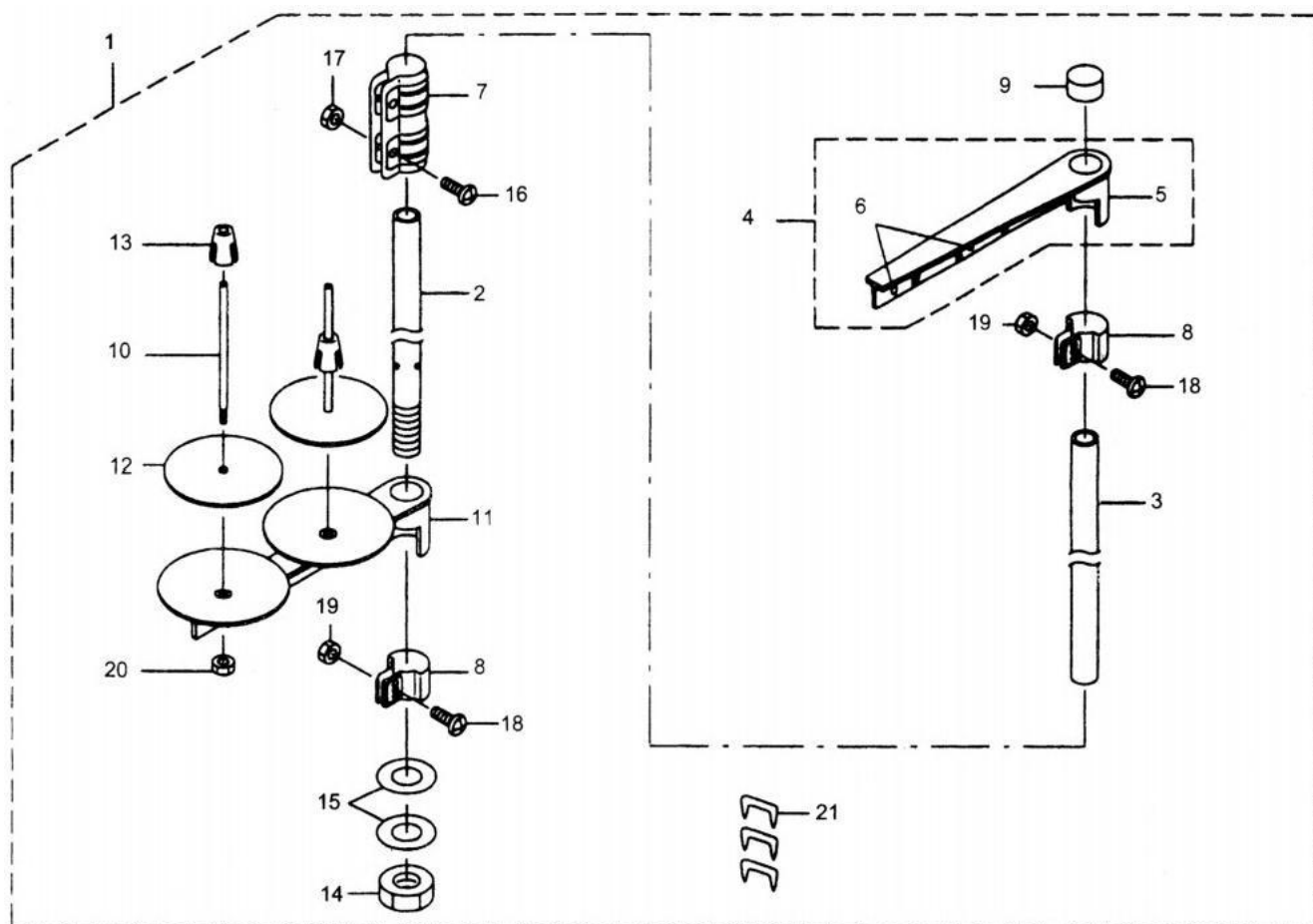
15. Elemento de tensão de rosca



16. Componentes do mecanismo de lubrificação



17. Componentes da prateleira do fio



18. Peças controladas eletronicamente

