

MANUAL DE INSTRUÇÕES DU-1281-7

Conteúdo

1. ESPECIFICAÇÕES	1
2. PREPARAÇÃO ANTES DA OPERAÇÃO	2
2-1. Instalando o levantador de joelho.....	2
2-2. Instalação do reservatório de resíduo de óleo	2
2-3. Lubrificação	3
2-4. Estado da lubrificação	3
2-5. Ajustando a quantidade de óleo na lançadeira.....	3
2-6. Ajuste do óleo na bomba	4
2-7. Instalação do sincronizador	4
2-8. Instalando a cobertura da correia e o enrolador da bobina	4
3. COMO AJUSTAR E COMO USAR A MÁQUINA DE COSTURA.....	5
3-1. Colocando a agulha	5
3-2. Passagem de linha no cabeçote da máquina.....	5
3-3. Ajustando o comprimento do ponto e a costura de reversa	6
3-4. Indicação da direção de rotação do caixa de bobina	6
3-5. Tensão da linha	6
3-6. Pressão do calcador	7
3-7. Como instalar o calcador intermediário	7
3-8. Levantador manual	7
3-9. Altura do impelente	8
3-10. Ajustando a inclinação do impelente	8
3-11. Ajustando o comprimento do ponto de costura para a frente e reversa	8
3-12. Ajustando o calcador e o calcador móvel.....	9
3-13. Relação agulha-e-lançadeira	10
3-14. Tempo da alimentação.....	10
3-15. Relação entre a faca do contador e a ponta da lâmina do corte da linha (esquerda)	11
3-16. Ajustando o encaixe da faca	11
3-17. Ajustando o came de corte de linha	12
3-18. Ajustando a quantidade de encaixe da lâmina do corte de linha	12
3-19. Ajustando a pressão da faca.....	13
3-20. Tensão da linha auxiliar.....	13
3-21. Costura reversa do tipo manual por um toque.....	13
4. PROBLEMAS NA COSTURA E MEDIDAS CORRETIVAS.....	14

1. Especificações

Aplicativo	Bolsas, bolsas, sapatos	Sistema de agulhas	DPx17 #16 - #23 (#22 Padrão)
Velocidade de costura	Max. 2.000 pts/min		DBx1 #20 - #23
Comprimento do ponto	Max. 8 mm	Linha	#8 - #30
Elevação do calcador	Levantador de mão: 6 mm	Método de ajuste de pontos	Discagem
	Levantador de joelho: 16 mm	Método de lubrificação	Lubrificação automática
Alavanca do caça linha	Alavanca do caça linha do tipo de ligação	Motor a ser usado	Servomotor
Curso da barra de agulha	38mm	Óleo a ser usado	Óleo de eixo
Agulha a ser usada	DPx17 (DBx1 pode ser usado.)		
Ruído	- Nível equivalente de pressão sonora de emissão contínua (L_{pA}) na estação de trabalho: Valor ponderado a 79,0 dB; (Inclui $K_{pA} = 2,5$ dB); de acordo com ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 2.000 pts/min.		

• Caixa de Controle e Motor JUKI aplicáveis

SC-921C* -AA 

Destino 

Classificação
da caixa de
controle

Caixa de controle SC-921 (Configuração da cabeça da máquina (interruptor de memória nº 95) "du12")

Motor M-51N

Sensor de posição SY-2

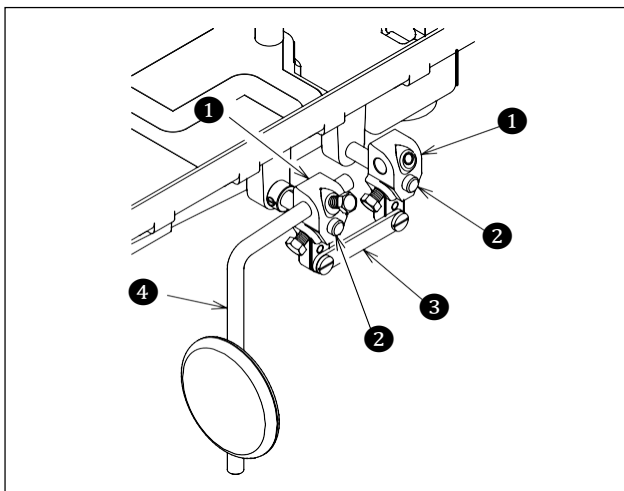
(Sincronizador)

Polia do motor Diâmetro externo: 75 mm (Marcador: 80) Parte Nº: MTSP00750A0

Correia V Tamanho M M-40 Parte Nº. : MTJV0040000

2. Preparação Antes Operação

2-1. Instalando o levantador de joelho



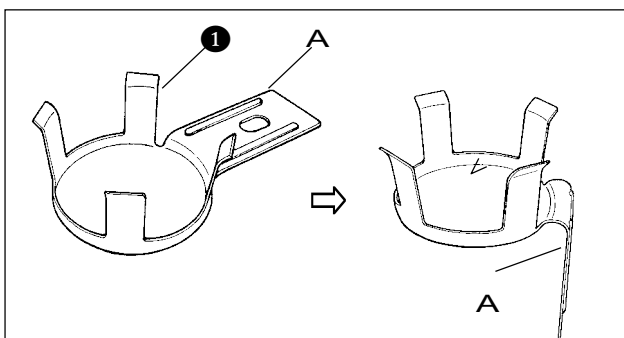
- 1) Puxe totalmente o eixo do levantador de joelho ❷ para você. Em seguida, instale-o na máquina de costura.
- 2) Fixar o braço de condução ❶ nos respectivos eixos ❷.
- 3) Conecte o braço de direção direito e esquerdo ❶ junto com a ligação ❸.
- 4) Instale a alavanca do levantador de joelho ❹ para o braço de condução ❶ do lado esquerdo.

2-2. Instalação do reservatório de óleo de resíduo

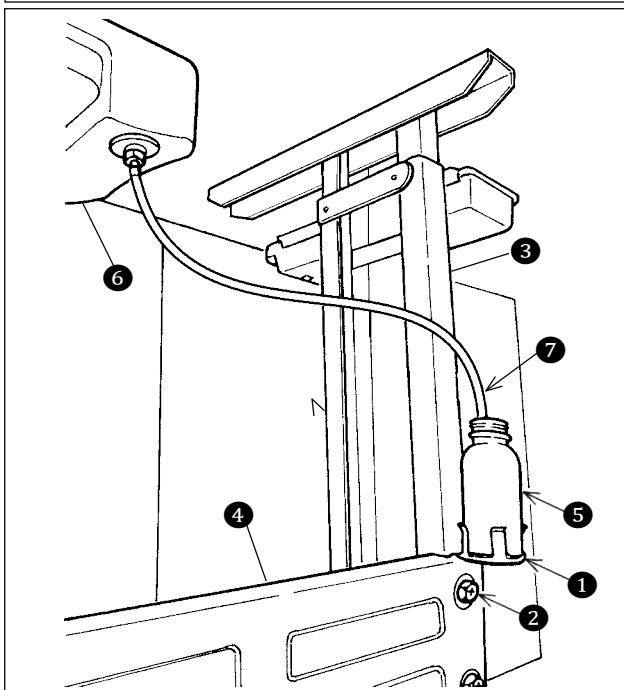


Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



- 1) Dobre a seção de montagem A do suporte ❶ do reservatório de óleo de resíduo no ângulo correto.



- 2) Remova um suporte lateral que prepara o parafuso ❷. Inserir seção de montagem dobrada A do suporte resíduos de óleo ❶ entre a seção de apoio ❸ e lateral de apoio ❹.
- 3) Aperte o apoio lateral ❹ e o suporte de reservatório de óleo ❶ com o parafuso do suporte lateral ❷ anexe-os juntos.



Aperte firmemente o suporte lateral do suporte ❷.

- 4) Coloque o receptor de óleo residuais ❺ no suporte ❶ do receptor de óleo de resíduos. Inserir o tubo ❷ provenientes do reservatório de óleo ❻ e no receptor de resíduos de óleo ❺.

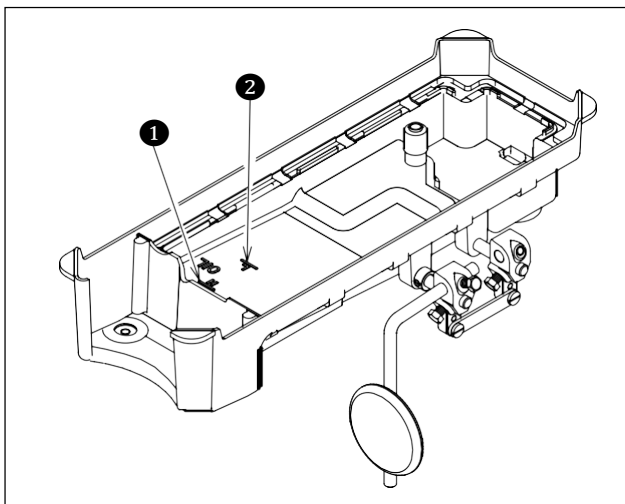
* Ajuste o comprimento do tubo ❷ de acordo com a distância do reservatório de óleo ❻ e o receptor de resíduos de óleo ❺.

2-3. Lubrificação



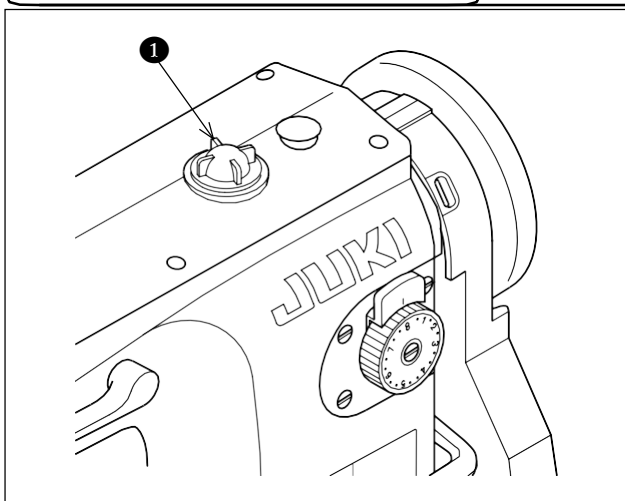
Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



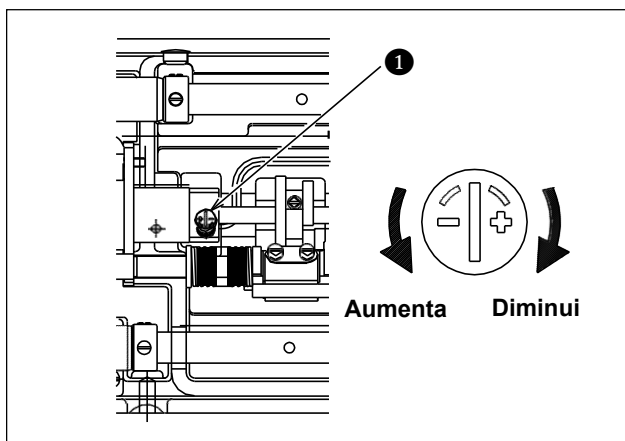
- 1) Encha o tanque de óleo com óleo até a linha **H** ①.
- 2) Realize inspeção periódica enquanto a máquina de costura está em uso para verificar a quantidade de óleo. Se o nível da superfície do óleo estiver abaixo da linha **L** ②, adicione óleo até que a superfície do óleo atinja a linha **H**. ① (Use "óleo de fuso".)

2-4. Estado de lubrificação



Execute a máquina de costura para verificar como o óleo espirra no vidro da vista do óleo.

2-5. Ajustando a quantidade de óleo na lançadeira

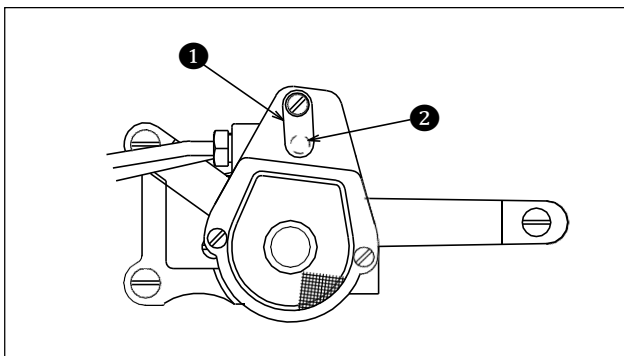


Gire o parafuso para ajustar a quantidade de óleo. Parafuso de giro ① na direção "+" aumenta o óleo quantidade, ou na direção "-" diminui-a.

Depois de ajustar a quantidade de óleo com o parafuso, execute a máquina de costura ociosa por 30 segundos ou mais. Em seguida, verifique se o óleo está espirrando da lançadeira.

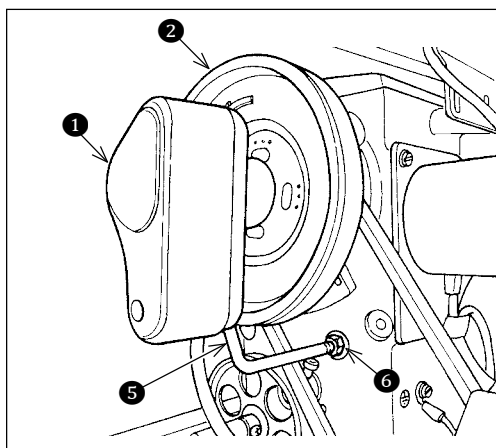


2-6. Ajuste do óleo na bomba

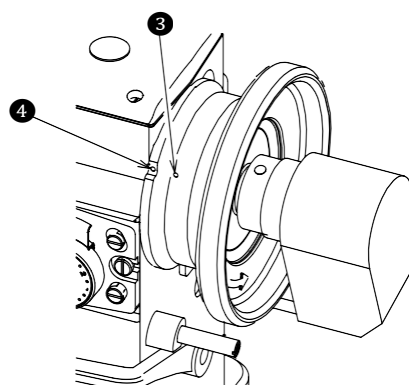


- 1) No estado padrão, do orifício de desvio 2 é totalmente fechado com placa de ajuste 1.
- 2) Quanto maior o orifício do desvio 2 é aberto, menos a quantidade de óleo será.

2-7. Instalação do sincronizador



- 1) O parafuso de parada giratória 5 colocado no orifício do braço na figura e fixo com porca 6
- 2) Monte o sincronizador 1 no volante 2.
- 3) Mova 5 para ajustar a posição em que a agulha pára.
Determine a posição de parada ajustando o ângulo de parada do sincronizador 1.



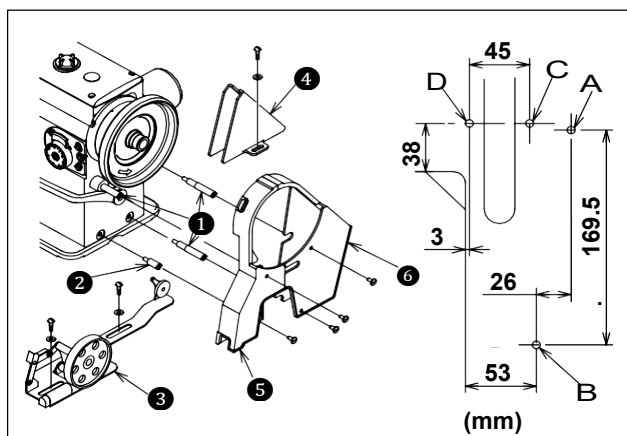
- * Posição de parada de agulha para cima
Alinhe o ponto do marcador branco 3 no volante com o ponto de marcador preto 4 no braço da máquina.
- * Posição de parada de agulha para baixo
Alinhe o ponto do marcador preto 3 no volante com o ponto de marcador preto 4 no braço da máquina.

2-8. Instalando a cobertura da correia e o enrolador da bobina



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



- 1) Furar os orifícios de guia de parafuso de madeira A, B, C e D na mesa.
- 2) O apoio da cobertura de correia 1 e 2 nos furos colocados do braço na máquina.
- 3) Ajuste a posição do enrolador de bobina 3 e fixe-o na guia dos furos A e B com parafusos de madeira.
- 4) Temporariamente fixe a cobertura da correia C 4 em furos de guia C e D.
- 5) Ajuste a posição da cobertura da correia A 5 e a cobertura B 6 para apoio 1 e 2.
- 6) Ajustar a posição da cobertura da correia C 4 e fixe-o com o parafuso de madeira.

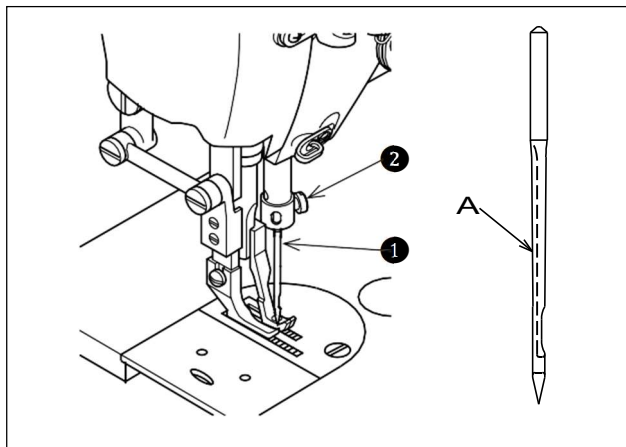
3. COMO AJUSTAR E COMO USAR A MÁQUINA DE COSTURA

3-1. Colocando a agulha



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto do máquina de costura.



A agulha padrão é DPx17. A agulha DBx1 também é aplicável.

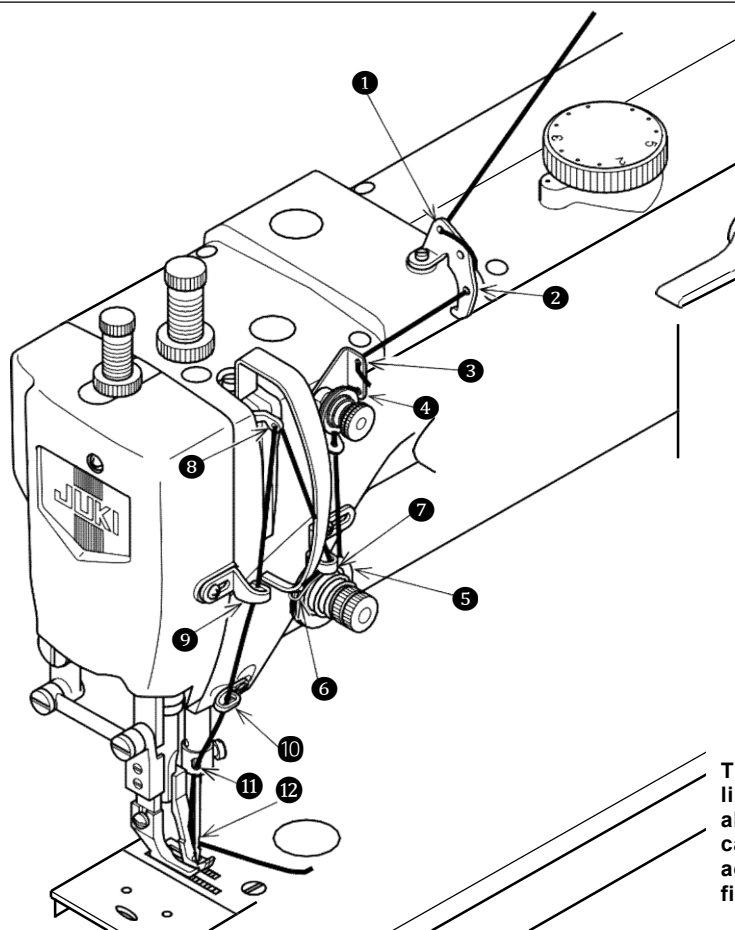
- 1) Gire o volante para mover a barra de agulha para cima em sua posição mais alta.
- 2) Solte o parafuso de fixação da agulha (2) e segure a agulha (1) para o longo da ranhura A (1) na agulha de face exatamente para esquerda.
- 3) Insira a agulha na barra da agulha (1) até que ela não vá mais longe. Aperte com segurança o parafuso de fixação da agulha (2).

3-2. Passagem de linha no cabeçote da máquina



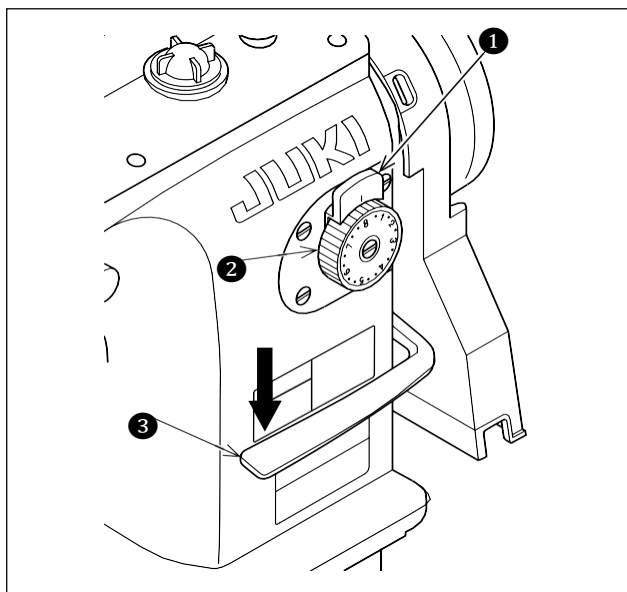
Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto do máquina de costura.



Traga a alavanca do caça linha para a posição mais alta. Passe a linha no cabeçote da máquina de acordo com os números na figura, na ordem numérica.

3-3. Ajustando o comprimento do ponto e a costura reversa



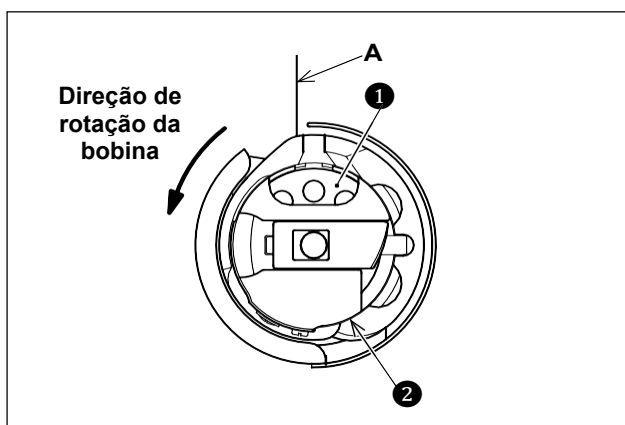
Para alterar o comprimento do ponto, pressione a alavanca de pressão ① e girar marcação de ponto ②.

[Costura de alimentação reversa]

Empurre a alavanca de alimentação reversa ③ para baixo. A máquina realizará costura de alimentação reversa, desde que a alavanca seja mantida pressionada.

Solte a alavanca e a máquina retome imediatamente o modo de costura para a frente.

3-4. Indicação da direção de rotação do caso bobina



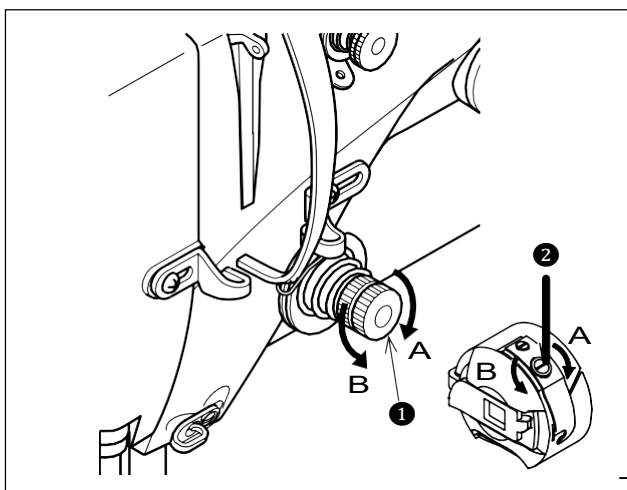
Coloque a bobina ① no caso bobina ② para permitir bobina ① Para Transformar na direção da seta ao desenhar linha de bobina A.

3-5. Tensão da linha



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto do máquina de costura.



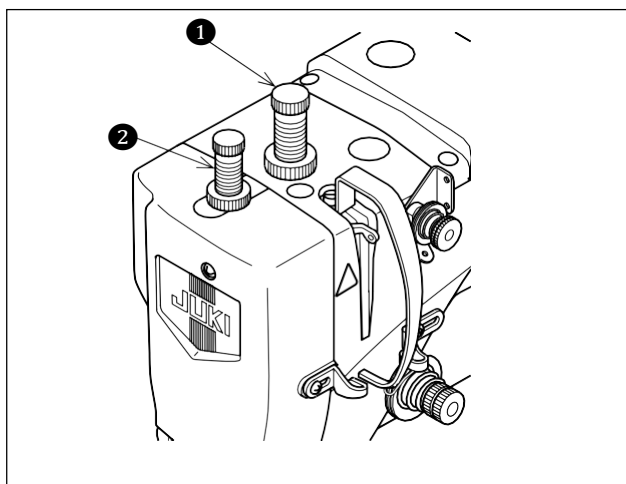
1) Ajustando a tensão da linha da agulha

Gire o botão de tensão ① na direção de A para aumentar a tensão de linha na agulha, ou em direção B para diminuí-lo.

2) Ajustando a tensão da linha na bobina

Gire o parafuso de tensão de linha ② em direção de A para aumentar a tensão da linha na bobina, ou em direção a B para diminuí-lo.

3-6. Pressão do calcador

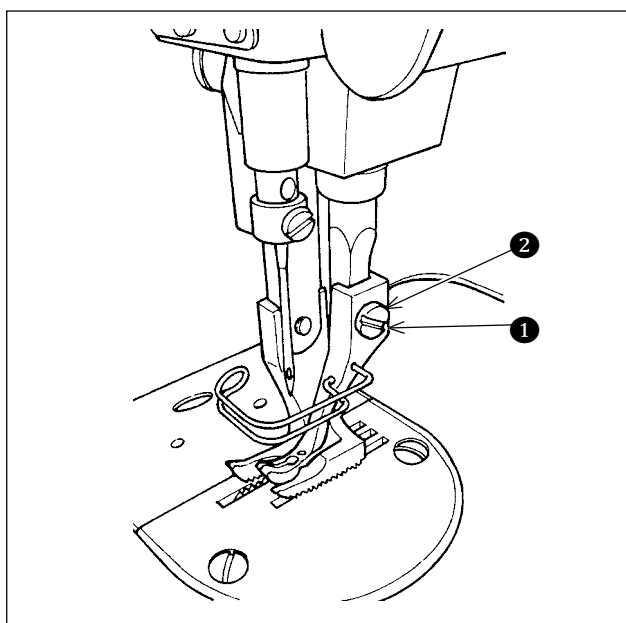


1) Ajuste a pressão do calcador de acordo com o produto de costura.

2) A pressão do calcador ❶ e a do calcador móvel ❷ pode ser ajustado separadamente.

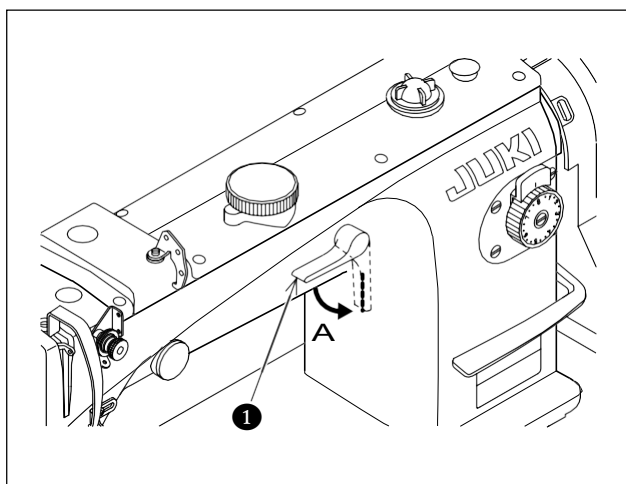
*** Use a máquina com a pressão mínima necessária.**

3-7. Como instalar o calcador intermediário



Aperte o parafuso ❷ ao deslocar o calcador intermediário ❶ para cima.

3-8. Levantador manual



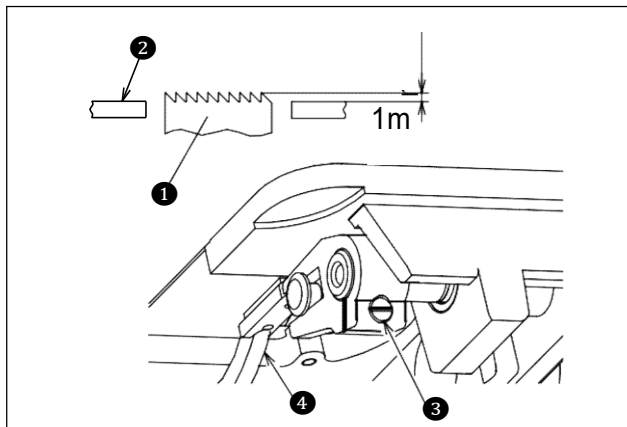
Girando a alavanca de elevação ❶ da barra do calcador na direção da seta **A** levanta o calcador.

3-9. Altura do impelente



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



O impelente ① é ajustado de fábrica para sobressair 1,0 mm da superfície da chapa ②.

Quando a altura do impelente de alimentação precisa ser ajustada de acordo com as especificações de costura ou depois que o impelente de alimentação é substituído, faça como segue:

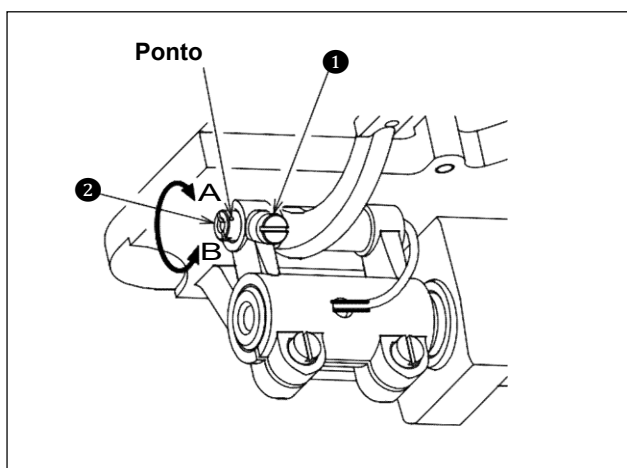
- 1) Afrouxar o parafuso ③.
- 2) Mova a barra de alimentação para cima e para baixo para ajustar a altura do impelente de alimentação. Em seguida, aperte firmemente o parafuso de fixação.

3-10. Ajustando a inclinação do impelente



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



O impelente foi ajustado de fábrica para que seja nivelado (estado horizontal).

Ajuste a inclinação do impelente de acordo com as condições de costura.

- 1) Afrouxar o parafuso do eixo de alimentação ①.
- 2) Gire o eixo excêntrico na direção de A (para baixar a seção frontal) ou direção B (para levantar a seção frontal) enquanto pressiona a ranhura no eixo excêntrico ② com uma chave de fenda.
- 3) Após o ajuste, aperte firmemente o parafuso do eixo de alimentação ①.

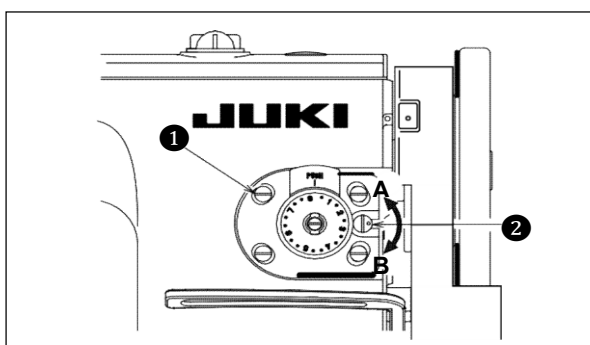
Posição da marcação no eixo excêntrico	Impelente
⊕ Padrão	Padrão
⊖ Diretamente acima	
⊖ Diretamente abaixo	

3-11. Ajustando o comprimento do ponto para costuras para a frente e costura reversa



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



- 1) Afrouxar os parafusos de base de montagem ① (quatro).
- 2) Girando o pino de ajuste de ponto ② com uma chave de fenda na direção de A aumento o comprimento do ponto para pontos para frente.
- 3) Girando o pino de ajuste de ponto ② com uma chave de fenda na direção B diminui o comprimento do ponto para costura reversa.
- 4) Após o ajuste, aperte firmemente os parafusos da base de montagem ① (quatro).

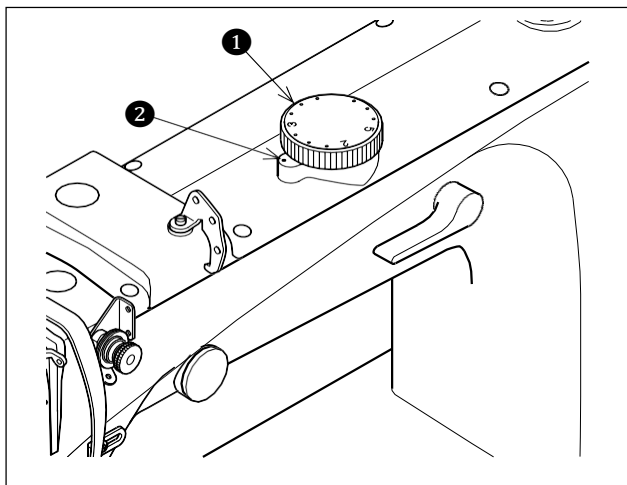
3-12. Ajustando o calcador e o calcador móvel



Aviso:

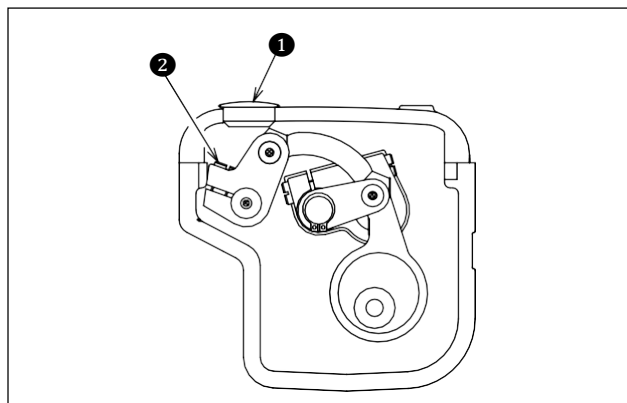
Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto do máquina de costura.

(1) Quantidade do movimento vertical alternado do calcador e do calcador móvel



- 1) A quantidade do movimento vertical alternado do calcador móvel e do calcador é para ser ajustado com o disco de movimento vertical ① na cobertura superior.
- 2) Alinhe o número no disco de movimento vertical alterando com o marcador ② na cobertura superior.
- 3) O número no do disco de movimento vertical alterando indica a quantidade de elevação do calcador móvel e do calcador quando a quantidade de movimento vertical do calcador móvel e do calcador são ajustadas igualmente.
- 4) No caso da quantidade de movimento vertical do calcador móvel e do calcador serem ajustados igualmente, a quantidade de elevação deve ser ajustado de 2,0 mm para 5,0 mm com o mostrador de movimento vertical alternado.

(2) Para mudar o balanço do movimento vertical alternado entre o calcador de movimento e o calcador



A quantidade de movimento vertical do calcador móvel e do calcador são iguais como padrão. É possível reduzir ligeiramente a quantidade de movimento vertical do calcador de acordo com o produto de costura.

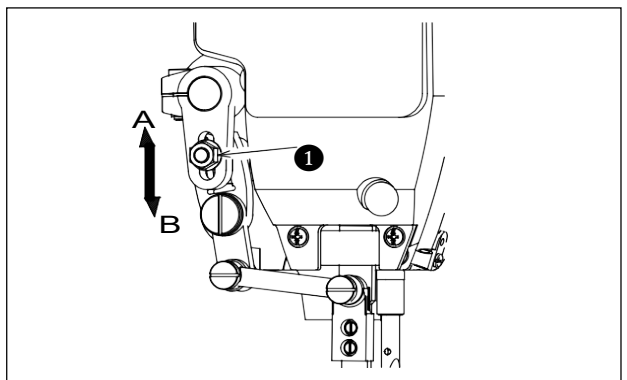
* Por exemplo, no caso é desejado aumentar a quantidade de movimento vertical do calcador de movimento e diminuir o do calcador

- 1) Remova o plugue de borracha ① da tampa superior.
- 2) Gire o volante até o calcador ir levemente para cima da chapa e parar por aí.

3) Afrouxar a barra do calcador móvel ajustando o parafuso de fixação da alavanca ②.

4) Uma vez que o calcador desce para a superfície da chapa pela força da mola, aperte a barra de ajuste da alavanca ajustando o parafuso ② nessa posição.

3) Ajustando o passo de alimentação do calcador móvel



A quantidade de alimentação superior foi ajustada para 1:1 de acordo com a quantidade de alimentação inferior. No entanto, é possível alterar a quantidade superior de alimentação em relação à quantidade de alimentação inferior de acordo com as condições da costura

- Afrouxar a porca ①. Ajuste a posição do bloco para cima e para baixo.

* Posição superior → passo de alimentação, pequeno A

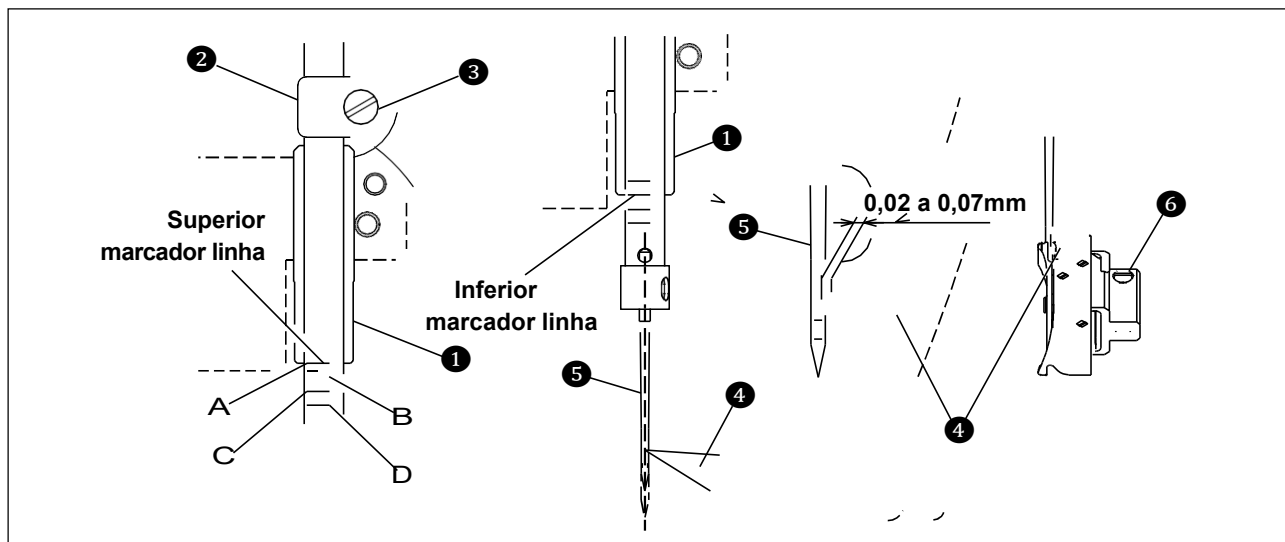
* Posição inferior → passo de alimentação, grande B

3-13. Relação agulha-lançadeira



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



1) Posicionando a barra de agulhas.

Aperte o parafuso de conexão da barra de agulha (3) na conexão da barra de agulha (2) para que a linha de marca da barra de agulha se alinhe com a extremidade inferior da barra de agulha na (1) posição mais baixa da barra de agulha. (Quarta linha A de baixo para DB x 1, segunda linha C de baixo para DP x 17)



Depois que a altura da barra de agulha tiver sido devidamente ajustada, verifique se a barra de agulha não entra em contato com o impelente.

2) Posicione a agulha e a lançadeira.

Ajuste para que a linha de marcador especificada (terceira linha B a partir da parte inferior para uma agulha DB x 1, ou linha D na parte inferior para uma agulha DP x 17) na barra de agulha ascendente se alinhe com a extremidade inferior da bucha inferior (1). Ajuste ainda mais para fazer o ponto (4) da lançadeira que quase encontra ao centro da agulha (5) e ajuste a distância entre a agulha (5) e o ponto da lançadeira para 0,02 a 0,07mm. Em seguida, aperte o parafuso da lançadeira.

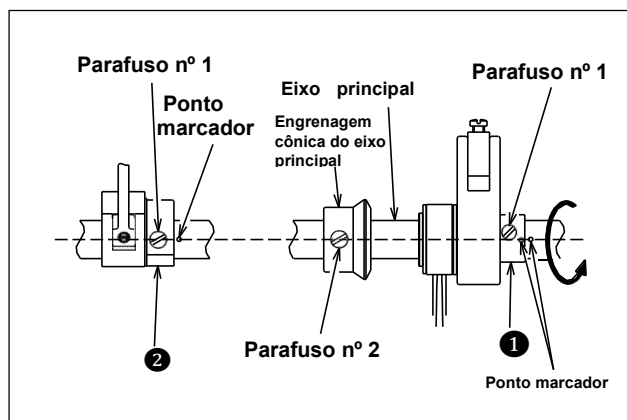
3) Para ajustar a lançadeira, remova a chapa da agulha primeiro. Afrouxar o parafuso (6) com uma chave de fenda e ajustar a posição da lançadeira do lado da chapa da agulha.

3-14. Tempo de alimentação



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



1) Posição padrão de instalação do came excêntrico de alimentação (1) e o came da barra de elevação do calcador móvel excêntrico (2) são como mostrados na figura.

2) Para ajustar o tempo de alimentação, abra a cobertura superior e altere a posição de instalação da alimentação do came excêntrico do calcador móvel.

3) O tempo é avançado ajustando o came (1) excêntrica de alimentação na direção da seta.

O tempo é retardado ajustando-o no oposto da direção da seta.



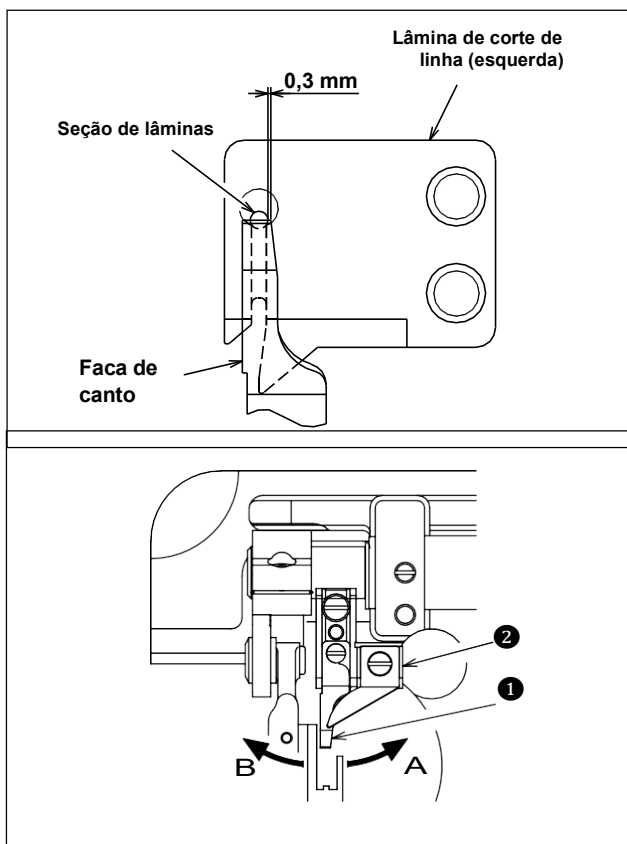
Se o tempo for demasiado tardio, a quebra da agulha pode ocorrer. Ajuste o tempo adequadamente de acordo com o comprimento do ponto.

3-15. Relação entre a faca do contador e a ponta da lâmina do corte da linha (esquerda)



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho de modo a evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



- 1) A posição padrão do aparador de linha e da faca de canto são como mostrados na figura.
- 2) Se a dimensão na figura for maior que 0,3 mm, pode ocorrer um erro de corte de três fios, causando o deslizamento da linha da agulha após o corte da linha. Então, tenha cuidado. Por outro lado, se a dimensão for excessivamente pequena, um erro de corte de linha pode ser causado. Então, tenha cuidado.

* Ajustando a faca de canto

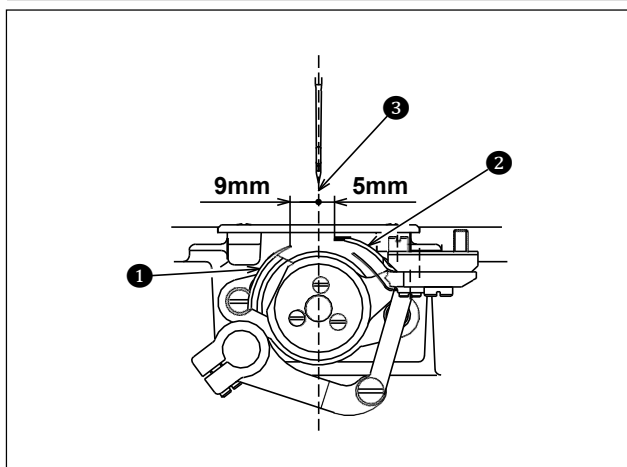
Ajuste a faca de canto movendo a lâmina da faca ou a base de montagem da faca ② na direção de **A** ou **B**.

3-16. Ajustando o encaixe da faca



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



Posição do corte de linha (esquerda) e a faca de canto ②

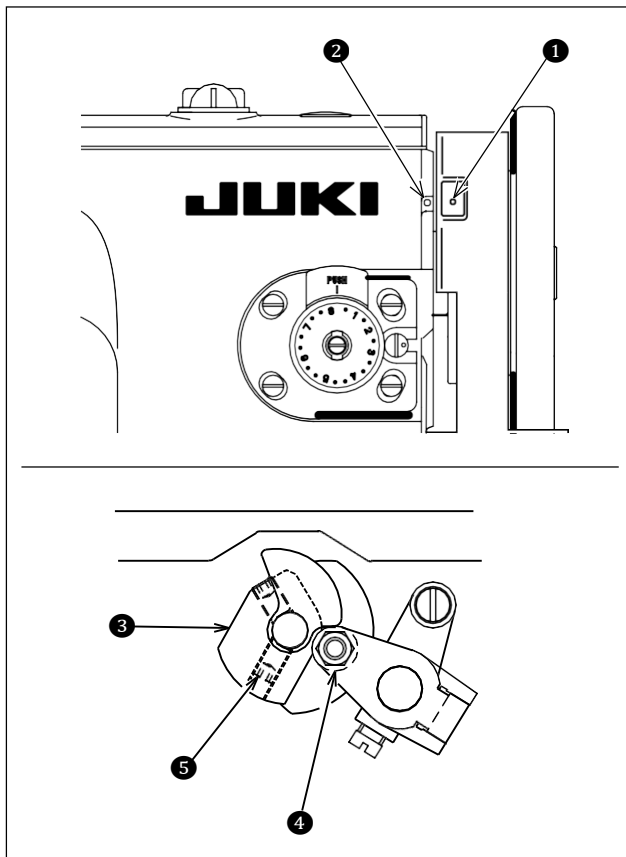
O posicionamento padrão do corte de linha (esquerda) ① e a faca de canto ② é como ilustrado na figura. O corte de linha (esquerda) ① deve ser 9 mm e a faca de canto ② deve estar 5 mm de distância do centro da agulha ③.

3-17. Ajustando a came de corte de linha



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



Posição padrão do came de corte de linha é obtido quando o ponto marcador verde ❶ no volante se alinha com o ponto marcador ❷ no braço da máquina na caixa do corte linha está localizado em sua posição inicial e o came de corte de linha ❸ vem em contato com o rolamento do came ❹.

Solte os conjuntos de ❺ câmeras de corte da rosca e realize o ajuste.



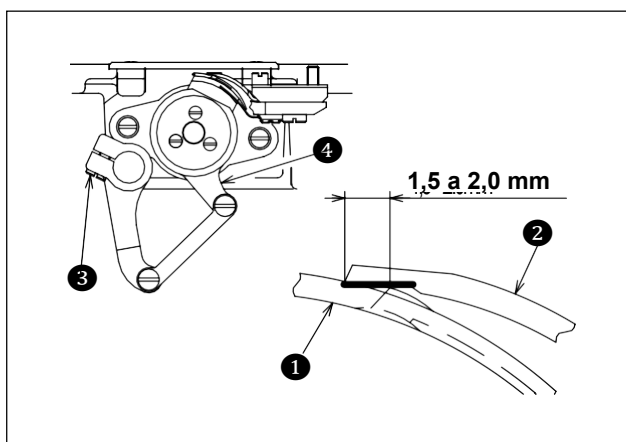
Se o conjunto de parafusos não estiverem bem apertados, o came de corte de linha pode rotacionar causando falha do corte da linha. Então, tenha cuidado.

3-18. Ajustando a quantidade de encaixe das lâminas do corte de linha



Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura.



Quando a faca ❶ atinge o fim da viagem, a profundidade padrão de encaixe entre a faca ❶ e a ❷ da faca é de 1,5 a 2,0 mm.

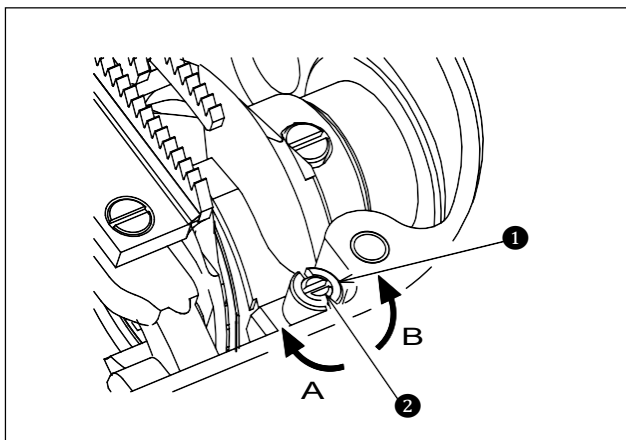
- 1) Gire o volante manualmente e mova a faca ❶ para cima.
- 2) Afrouxar o parafuso de fixação do braço ❸. Ajuste manualmente a base de montagem da faca ❹.
- 3) Aperte firmemente o parafuso de fixação do braço ❸.

3-19. Ajustando a pressão da faca de canto



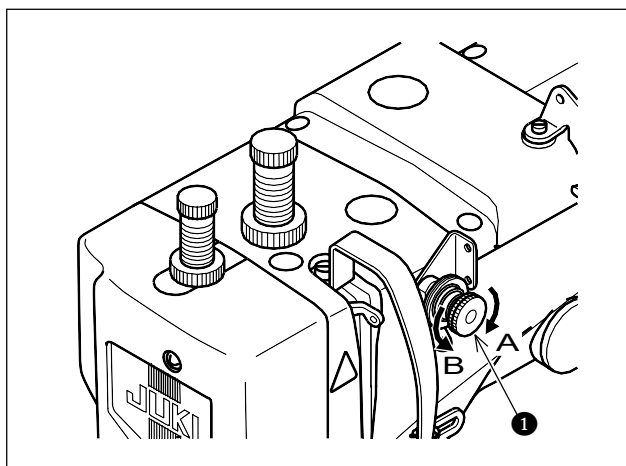
Aviso:

Desligue a energia antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados pelo início abrupto do máquina de costura.



- 1) Afrouxar o parafuso de trava ❶ de pressão da faca regulando o parafuso ❷. Gire o parafuso ❷ na direção **A** abaixa a ponta da lâmina para aumentar a pressão da faca.
Após o ajuste, aperte a porca.
- 2) A medida que a espessura do fio aumenta, a pressão da faca com certeza deve ser aumentada. No entanto, é necessário para minimizar a pressão da faca, desde que o fio seja aparado girando o parafuso na direção **B**.

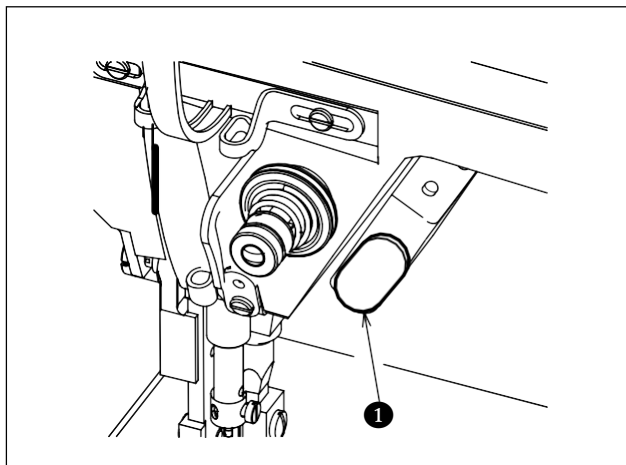
3-20. Tensão de linha auxiliar



Ajuste a tensão do fio auxiliar com a porca de tensão da linha auxiliar ❶.

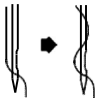
- 1) Direção **A** para aumentar a tensão →
O comprimento restante da linha da agulha após o corte da linha é encurtado
- 2) Direção **B** para diminuir a tensão →
O comprimento restante da linha da agulha após o corte da linha é alongado.

3-21. Costura reversa do tipo manual por um toque



- 1) A máquina de costura imediatamente é trazida para o modo de alimentação reversa e inicia a costura reversa ❶ apenas pressionando o botão.
- 2) Costura reversa pode ser realizada contanto que o interruptor seja mantido pressionado.
- 3) A máquina de costura é trazida para o modo de alimentação normal liberando o botão.

4. PROBLEMAS NA COSTURA E MEDIDAS CORRETIVAS

Problemas	Causa	Medida corretiva
1. Quebra de linha. (A linha está desenrolada ou raspada.) (Linha da agulha permanece no lado errado do material por 2 a 3 cm.)	(1) O caminho da linha, a ponta da agulha, a ponta da lâmina da lançadeira ou a ponta de posicionamento da caixa de bobina tem falhas. (2) A tensão da linha da agulha é excessiva. (3) A agulha entra em contato com o ponto da lançadeira. (4) A lançadeira não é lubrificada corretamente. (5) A tensão da linha na agulha é muito baixa. (6) A mola de captação da linha é muito apertada e seu curso é muito pequeno. (7) O tempo entre a agulha e a lançadeira é muito cedo ou tarde demais.	○ Remova os arranhões no ponto de gancho usando um papel fino. Finalize o dedo de posicionamento da bobina polindo. ○ Ajuste a tensão da linha da agulha corretamente. ○ Consulte "3-13. Relação agulha-lançadeira"p.10. ○ Aumente a quantidade de óleo fornecida a lançadeira de acordo com "2-5. Ajustando a quantidade de óleo na lançadeira"p.3. ○ Ajuste a tensão do fio da agulha. ○ Reduza a tensão da mola e do toque do curso. ○ Consulte "3-13. Relação agulha-lançadeira"p.10.
2. Ponto pulando.	(1) A distância entre a agulha e o ponto da lançadeira é muito grande. (2) O tempo entre a agulha e a lançadeira é muito cedo ou tarde demais. (3) A pressão do calcador é muito baixa. (4) A folga fornecida entre a extremidade superior do furo da agulha e o ponto da lâmina da lançadeira não está correta. (5) O número da agulha selecionado é inadequado. (6) Ao usar linha sintética e linha fina.	○ Consulte "3-13. Relação agulha-lançadeira"p.10. ○ Consulte "3-13. Relação agulha-lançadeira"p.10. ○ Aperte o regulador de pressão. ○ Consulte "3-13. Relação agulha-lançadeira"p.10. ○ Substitua a agulha por uma que é um pouco mais grossa. ○ Enrole a linha da agulha na agulha. 
3. Pontos soltos.	(1) O fio de bobina não passa pela extremidade bifurcada da mola de tensão na caixa da bobina. (2) O caminho da linha tem superfície áspera. (3) A bobina não gira suavemente. (4) A tensão do fio de bobina é muito baixa. (5) Bobina está muito apertada. (6) A linha da agulha não pode ser puxada para cima ao costurar materiais pesados, como tecidos de lona.	○ Passe a linha corretamente a caixa da bobina. ○ Lixe-o usando uma lixa de papel fina ou polir. ○ Substitua a bobina ou a caixa da bobina. ○ Diminua a tensão do fio de bobina. ○ Aumente a tensão do fio da bobina. ○ Retarda o tempo de alimentação. ○ Consulte "3-14. Tempo de alimentação"p.10.
4. A linha da agulha desliza para fora do furo da agulha simultaneamente com o tempo de corte.	(1) A tensão do fio auxiliar é muito alta. (2) O tempo de corte da linha é muito cedo. (3) A força de retorno da mola do caça linha é muito forte.	○ Diminuir a tensão da linha auxiliar. ○ Consulte "3-17. Ajustando o came de corte de linha"p.12. ○ Consulte "3-2. Passagem de linha o cabeçote da máquina"p.5. ○ Substitua o guia do caça linha.
5. A linha da agulha não pode ser aparada. (O fio de bobina pode ser aparado.)	(1) Últimas falhas de ponto. (A distância entre a agulha e a lançadeira é muito grande)	○ Consulte "3-13. Relação agulha-lançadeira ship"p.10.

6. Nem a linha da agulha nem a linha da bobina são cortados.	(1) O tempo de corte de linha não está correto. (2) Quebra da lâmina do corte de linha (3) A pressão da faca é inadequada. (4) A posição inicial do corte de linha está defeituosa. (5) O corte de linha não funciona. (6) O solenoide de corte de linha falha a operar.	○ Consulte "3-17. Ajustando o came de corte de linha"p.12. ○ Substitua a lâmina do corte de linha por uma nova. ○ Aumente a pressão da faca. ○ Consulte "3-17. Ajustando o came de corte de linha"p.12. ○ A verificação manual é necessária. ○ A operação solenoide do motor precisa ser verificado.
7. A linha não é cortada de forma afiada.	(1) O tempo de corte da linha não está correto. (2) A pressão da faca é inadequada. (3) A lâmina não está afiada.	○ Consulte "3-17. Ajustando o came de corte de linha"p.12.. ○ Aumente a pressão da faca. ○ Substitua a lâmina de corte de linha por uma novo.