

Ahorro de energía y compuesto/ Pespunte de alimentación compuesto Máquina de coser

Instrucciones de funcionamiento ES

Table with 3 columns: Versión de edición (2020), Impreso en China, N.º de pieza N.º de pieza (1304-330100)

Para un uso seguro, lea este manual de instrucciones antes de usar el producto. Una de las características de las máquinas de coser industriales es que se operan cerca de partes móviles como agujas y garfios, que Es fácil causar el peligro de lesiones, así que utilice correctamente bajo la guía de personal capacitado o personal calificado.

Esta muestra se basa en los datos de agosto de 2020 y las piezas se cambiarán más adelante sin previo aviso.

Lea atentamente las instrucciones de seguridad y compréndalas antes de la operación. Con las máquinas de coser industriales, es normal realizar el trabajo mientras se coloca directamente frente a las piezas móviles. Tales como la aguja y la palanca del tirahilos y, en consecuencia, siempre existe el peligro de lesiones que pueden causar estas piezas. Siga las instrucciones del personal de capacitación e instructores con respecto a la operación segura y correcta antes de operar la máquina para cómo usarlo correctamente.

Este muestrario se realizó en agosto de 2020 y está sujeto a cambios sin previo aviso.

Por tu seguridad INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Precauciones antes de la operación:

- 1. Nunca encienda la máquina de coser sin aceite en el cárter de aceite.
2. Cuando la máquina está funcionando, la dirección de rotación debe ser en sentido contrario a las agujas del reloj cuando se ve desde el exterior del volante. Tenga en cuenta que no se puede girar en la dirección opuesta.
3. Confirme si el voltaje y la fase en la etiqueta de control eléctrico son correctos.

- 1. Nunca opere la máquina a menos que su depósito de aceite esté lleno de aceite.
2. Después de configurar la máquina, verifique la dirección de rotación del motor. Para verificarlo, gire el volante con la mano para bajar la aguja y encienda el interruptor de encendido mientras observa el volante. (El volante debe girar en sentido contrario a las agujas del reloj como observado desde el lado del volante)
3. Confirme que el voltaje y la fase (monofásica o trifásica) sean correctos comparándolos con los valores nominales que se muestran en la identificación electrónica.

Precauciones de usoPrecauciones de funcionamiento:

- 1. No coloque la mano en la parte inferior de la aguja cuando el interruptor de encendido está encendido o la máquina está funcionando.
2. Cuando la máquina está funcionando, no coloque los dedos en la cubierta de la palanca del tirahilos.
3. Cuando se va a cargar el cable de la máquina, asegúrese de desenchufar el enchufe y cortar la fuente de alimentación.
4. Cuando el operador abandona la máquina, se debe cortar la energía.
5. Durante el funcionamiento de la máquina, tenga cuidado de no dejar que la cabeza o las manos de nadie ni nada se acerque a la rueda de bobinado y al volante.
6. Al instalar y desmontar la cubierta protectora u otros dispositivos de protección, asegúrese de desenchufar y cortar la fuente de alimentación.
7. No frote la superficie de la cabeza de la máquina con diluyente de pinturas como acetona.
1. Mantenga sus manos alejadas de la aguja cuando encienda el interruptor de encendido o mientras la máquina está funcionando.

- 2. No introduzca el dedo en la tapa del recogehilos mientras la máquina está en funcionamiento.
3. Asegúrese de apagar el interruptor de alimentación antes de inclinar la cabeza de la máquina.
4. Cuando un operador sale de la máquina, asegúrese de apagar la alimentación.
5. Durante la operación, tenga cuidado de no permitir que la cabeza o las manos de usted o de otra persona se acerquen a la bobinadora o al volante. Además, no coloque nada cerca de ellos. Hacerlo puede ser peligroso.
6. Si su máquina cuenta con un protector de dedos o cualquier otro protector, no opere su máquina sin ninguno de ellos.
7. No limpie la cara del cabezal de la máquina con diluyente.

Requisitos ambientales Requisitos ambientales:

- 1. Deseche el aceite usado y otros desechos generados durante el uso de manera razonable de acuerdo con los requisitos locales de protección ambiental.
2. Úselo bajo el voltaje y el entorno requerido por el manual, lo que ha prolongado la vida útil del producto y ha reducido la generación de desechos.
3. Después de desmontar la máquina, no deseche la máquina y sus accesorios como basura doméstica ordinaria, siga las instrucciones para manipular el equipo y sus accesorios, ordenanzas locales y apoyar el reciclaje.
1. El aceite usado y otros desechos producidos en el proceso de uso deben eliminarse razonablemente de acuerdo con los requisitos ambientales locales.
2. Úselo en el entorno de voltaje requerido por las instrucciones, para prolongar la vida útil del producto y reducir la producción de desechos.
3. No trate la máquina y sus accesorios como desechos diarios cuando la máquina se desheche, siga las leyes locales sobre el tratamiento de este equipo y sus accesorios y apoye el comportamiento de reciclaje.

Instrucción de operación

1. Perfil de la máquina

Esta serie de máquinas de coser de pespunte tiene una sola aguja móvil, adopta alimentación de bob, palanca tirahilos, hilo de gancho de hilo, formando 3 o 1 puntadas, máquina El diseño alargado de la cabeza hace que la serie de operaciones sea más espaciosa. Trazo de barra de aguja alargado, pin presatelas interactivo girando alternativamente, lo que hace que la costura sea más gruesa. Aun mejor.

Esta máquina adopta la lubricación automática de la bomba de aceite, operación suave, bajo nivel de ruido, vibración pequeña, especialmente adecuada para boleros, copnes de asientos de automóviles, Costura de tendido de campaña, sillas y otros artículos de cuero, lonas, telas decorativas pesadas, cintas y otros artículos.

Material grueso hacia arriba y hacia abajo alimentando un solo sistema de máquina de coser de aguja recta, utilizando el tipo de alimentación de entanca, línea de toma de hilo, línea de gancho giratorio, puntada de forma 301. Diseño de nariz extendida, hace que la operación sea más espaciosa de rotación espacial. Trazo largo de la barra de la aguja, una gran cantidad de presatelas alternas de interacción, por lo que la capacidad de grosor de la costura es aún más notable.

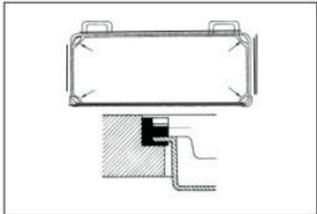
Esta máquina adopta la lubricación automática de la bomba de aceite, luz de funcionamiento suave, bajo nivel de ruido, vibración, especialmente para la mano Equipaje, asiento de coche, tiendas de campaña, sofás y otros cueros, lonas, telas pesadas, artículos de costura como cintas.

2. Especificaciones

Table with 3 columns: Tipo de modelo, Usar Sastre, Velocidad de costura, Largo de puntada, Carrera de aguja, toma de hilo, Presatelas interactivo cantidad, El sistema operativo del presatelas, Aguja, Gancho, Sistema de lubricación, Tipo de bobinado, Dispositivo de recorte, Dispositivo de costura inversa, Dispositivo de presatelas automático, Nippe eléctrico de la banda de rodadura, Altura de elevación del presatelas, Elevación del pie de prensa control de altura, Potencia del motor de apoyo (W)

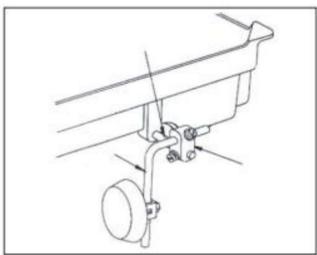
Instrucción de operación

3. Instale el cabezal de la máquina Instale la máquina



- 1) Fije el soporte de la cabeza de la máquina en las cuatro esquinas de la ranura del banco de trabajo.
2) Coloque las cuatro esquinas del cárter de aceite en el centro del soporte del cabezal de la máquina.
3) Coloque el gancho de conexión de la cabeza de la máquina en el orificio de la placa inferior.
Ajuste las bisagras del cabezal de la máquina y luego coloque el cabezal de la máquina en las cuatro esquinas en el soporte de la cabeza de la máquina.
1. Coloque el cojín de goma en las cuatro esquinas del zócalo del cuerno.
2. Sostenga el depósito de aceite en el medio de la goma, almohadón.
3. Coloque el enchufe del gancho de conexión de la cabeza en la mesa, luego conecte el enchufe del gancho de conexión de la cabeza y el gancho de conexión de la cabeza que debe estar en la cabeza, y la cabeza de la máquina se colocará en el depósito de aceite.

4. Instale el dispositivo de control de rodilla

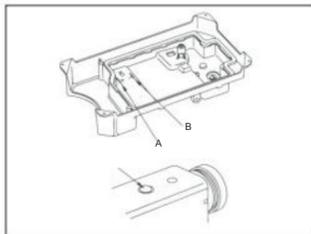


- 1. Saque el eje de la bisagra de la rodilla tanto como sea posible para instalarlo correctamente.
2. Instale la junta del paracaídas del control de rodilla en el eje.
3. Instale el conjunto del eje de flexión del tope de rodilla en la junta del tope de rodilla.
1. Tire del dispositivo y ajústelo.
2. Instale la junta.
3. Instale el dispositivo.

Instrucción de operación

5. Lubricante

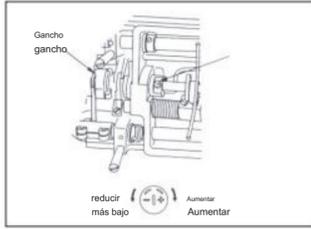
Caution box with Chinese characters and English text: No toque el interruptor de encendido antes de que termine el reabastecimiento de combustible... Cuando manipule lubricantes, use gafas protectoras o guantes para evitar el contacto con los ojos o la piel.



Vierta aceite en la posición A del cárter de aceite. Durante la operación, es necesario verificar el nivel de aceite con frecuencia, como el nivel de aceite Cuando está por debajo de la posición B, debe reabastecerse hasta la posición A. Nota: Al operar la máquina, puede verificar la lubricación del aceite a través de la ventana de aceite situación reducida. Llene el cárter de aceite con aceite especial nuevo hasta A. En el proceso operativo, es necesario verificar el nivel del nivel de aceite. Después de llenar el cárter de aceite, la superficie del aceite debe tener líneas A. Nota: máquina en funcionamiento, puede a través de la ventana de aceite comprobar el estado de lubricación del aceite.

Caution box with Chinese characters and English text: Al ajustar el siguiente equipo, apague el interruptor de alimentación. Cuando el pedal se active por error, puede Ocurrió un accidente con lesiones corporales. Desconecte siempre la alimentación cuando monte una aguja. Si el operador pisa el pedal por error mientras la alimentación está encendida, la máquina se iniciará automáticamente y puede provocar lesiones físicas.

6. Ajuste de la lubricación del garfio giratorio



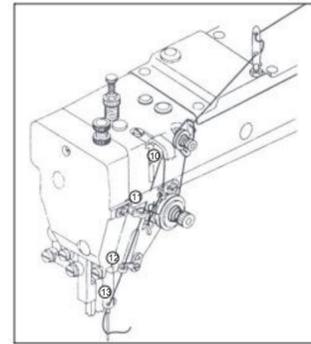
Gire el tornillo de ajuste de cantidad de aceite en el sentido de las agujas del reloj (+), la salida de aceite aumentará. Para aumentar, gire el tornillo de ajuste del volumen de aceite en el sentido contrario a las agujas del reloj (-) la producción de aceite disminuirá. Nota: Después de ajustar el tornillo, la máquina debe funcionar durante al menos 30 segundos. Luego verifique la cantidad de aceite que sale del gancho giratorio. Cuando gira en el sentido de las agujas del reloj (+), el ajuste de lubricación tornillo insertado en el buje delantero del eje inferior, la cantidad de aceite aumentará mientras que girando hacia la izquierda (-) disminuirá la cantidad. Nota: ajuste los tornillos, la máquina debe estar funcionando al menos 30 segundos, luego verifique si el aceite está en el gancho.

Instrucción de operación

7. Instale la aguja Reemplace las agujas

Caution box with Chinese characters and English text: Nota: Para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser. Inserte la aguja hasta el fondo, apriete el tornillo y mantenga la dirección de la ranura larga izquierda. Nota: Si el hilo se rompe al coser en reversa con hilo de poliéster, la aguja delantera Es posible evitar esta situación girando la ranura larga hacia adelante. Por lo general, se evita orientar la ranura larga hacia atrás. La aguja debe llegar al fondo de la barra de agujas y luego apretar el tornillo. La dirección de la ranura larga es hacia la izquierda.

8. Enrutamiento del hilo superior



Gire la palanca del tirahilos a la posición más alta y enhebre el Cable. En la posición de tirahilos, luego enhebrar como se muestra.

Instrucción de operación

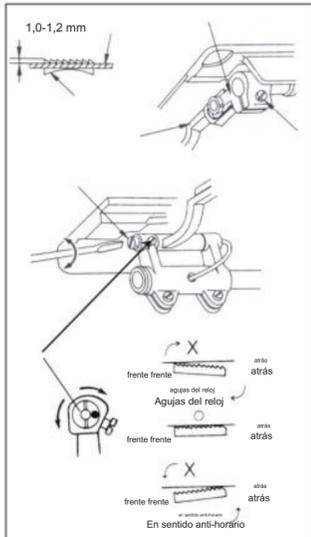
9. Ajuste de la tensión del hilo

Diagram showing thread tension adjustment with 'correcto' and 'bien' labels. Includes text: 1. Dispositivo de ajuste de alfileres Como se muestra en la figura, gire la tuerca de presión en el sentido de las agujas del reloj y el hilo superior La tensión se vuelve más fuerte y viceversa, se vuelve más débil. Según la tela, dependiendo de las condiciones de costura, como el tipo de hilo y la distancia del hilo, la tensión del hilo variará, son diferentes, y por lo tanto necesitan ser ajustados de acuerdo a diferentes situaciones. 2. Ajuste de la tensión del hilo inferior Como se muestra en la figura, use un destornillador en el tornillo de ajuste del hilo inferior. Gire en el sentido de las agujas del reloj, la tensión del hilo de la bobina será más fuerte y viceversa.

1. Conjunto de control de rosca Como en la figura, girando la tuerca de ajuste de tensión del conjunto de control de tensión del hilo en el sentido de las agujas del reloj aumenta la tensión del hilo superior y en el sentido contrario a las agujas del reloj la debilita. El resultado de la costura depende de las condiciones de costura, como el material de costura, el hilo usado y la longitud de la puntada. Así que por favor ajuste como dese. 2. Ajuste de la tensión del tirahilos Como en la Figura 27, inserte el destornillador en la ranura del conjunto de control de tensión del hilo. Gire en el sentido de las agujas del reloj para que la tensión del resorte sea más fuerte y en el sentido contrario a las agujas del reloj para que sea más débil.

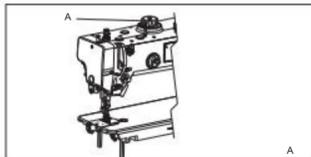
Instrucción de operación

11. Ajuste del transportador de dientes Ajuste del transportador de dientes



1. Altura del alimentador (1) El alimentador debe estar 1.0-1.2 mm alto que el plano de la placa de la aguja Es apropiado. (2) Ajuste el tornillo en la manivela de elevación (debenters) y luego. (3) Después del ajuste, apriete el tornillo. 2. Ajuste el ángulo de inclinación del alimentador (1) Afloje el tornillo (2) Gire el eje excéntrico del cigüeñal del soporte con un destornillador hacia la izquierda y hacia la derecha. Póngase en fila. Si gira en el sentido de las agujas del reloj, el eje excéntrico del cigüeñal del soporte. Los dientes son altos en la parte delantera y bajos en la parte posterior, el giro en sentido contrario a las agujas del reloj. Si es contrario de lo normal del ajuste. Los dientes son bajos en la parte delantera y altos en la parte posterior. (3) Después del ajuste, apriete el tornillo. 1. Altura del perro de alimentación. (1) El alimentador debe ser superior a 1.0 mm. (2) Ajuste la altura del alimentador. (1) Afloje el tornillo en la manivela y baje. (2) Después de ajustar, apriete el tornillo. (1) Tornillo suelto. (2) Ajuste. (3) Acabado y apriete.

12. Ajuste del presatelas de transporte superior y auxiliar

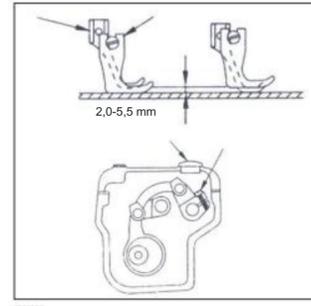


1. Ajuste de movimiento interactivo (1) El rango de ajuste de la cantidad de interacción de los presatelas interior y exterior es de 2 mm a 5.5 mm. (2) El movimiento interactivo de los presatelas interior y exterior puede ser controlado por el Levante el pie presatelas A para ajustar. Nota: Al ajustar de pequeño a grande, gire el presatelas en el sentido de las agujas del reloj. Píntela de ajuste mutuo A. Por el contrario, al ajustar de grande a pequeño. Gire la perilla de ajuste de interacción del pie presatelas A en sentido antihorario.

1. Ajuste de movimiento interactivo (1) Para la cantidad de interacción del presatelas interior y exterior, el rango de ajuste es de 2 mm a 5.5 mm. (2) La cantidad interactiva del presatelas interior y exterior también se puede ajustar a través del dial A que es para levantando el presatelas. Nota: Al ajustar la cantidad de pequeña a grande, puede girar el dial A (la perilla de ajuste) en el sentido de las agujas del reloj. Por el contrario, cuando ajuste la cantidad de grande a pequeña, gire el dial A en sentido contrario a las agujas del reloj.

Instrucción de operación

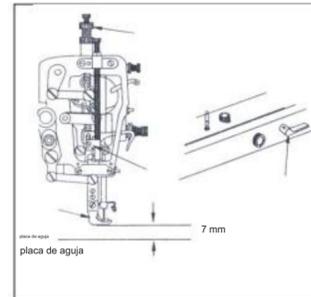
12. Ajuste del presatelas de transporte superior y auxiliar



2. Cambie el equilibrio del movimiento interactivo de los pies presatelas interior y exterior (1) Aumente la cantidad de elevación del presatelas exterior y reduzca el presatelas interior Cantidad de elevación. (1) Retire el tapón de goma de la cubierta superior. (2) Gire la manija moxiz hasta que el presatelas interior se levante de la placa de la aguja. (3) Afloje el tornillo. (4) Ajuste el presatelas interior hacia abajo para que toque la placa de la aguja y luego apriete el tornillo. Cierre. (5) De esta manera, la cantidad de elevación del presatelas interior se reducirá en un cierto valor. La cantidad de elevación del presatelas exterior aumenta en el mismo valor. (2) Al contrario de la situación anterior, reduzca la elevación del presatelas exterior. El ajuste para aumentar la elevación del presatelas interior es el siguiente: (1) Primero, gire la rueda impulsora hasta que el presatelas exterior se levante de la placa de la aguja. (2) Afloje el tornillo. (3) Después del ajuste, apriete el tornillo. Esto reducirá la presión externa. El levantamiento del pie.

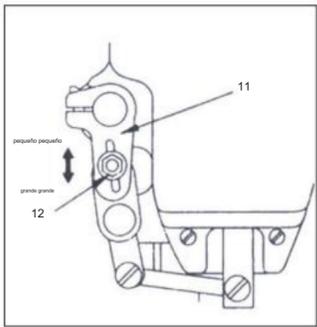
2. Para cambiar el balance del movimiento interactivo del presatelas interior y exterior (1) Aumente la altura del presatelas exterior y disminuya la altura del presatelas interior. (1) Retire el tapón de goma de la tapa trasera superior. (2) Gire el volante hasta que el presatelas interior se levante de la placa de la aguja. (3) Afloje el tornillo. (4) Baje el presatelas interior hasta la placa de la aguja y apriete el tornillo. (5) De esta manera, la altura del presatelas interior disminuyó en un valor determinado y la exterior aumentó en el mismo valor.

(2) Al contrario de lo anterior, para disminuir la altura del presatelas exterior y aumentar la altura del presatelas interior, el ajuste es el siguiente: 1) En primer lugar, gire el volante hasta que el presatelas exterior se levante de la aguja. lámina. (2) Afloje el tornillo. (3) Después del ajuste, apriete el tornillo, disminuyendo así la altura del presatelas exterior.



3. Como ajustar el presatelas exterior Afloje el tornillo de ajuste de presión y el tornillo del marco guía de la barra de presión. Cuando levante la base del presatelas ajuste el tornillo guía de la barra de presión hacia arriba y hacia abajo. Cierre. Levante el presatelas exterior a una posición de 8 mm por encima de la placa de la aguja. Después del ajuste, apriete completamente el tornillo del marco guía de la varilla de presión. Ajuste el tornillo de ajuste de presión. Ajuste del presatelas auxiliar Afloje el tornillo de ajuste de presión de la barra presatelas y el tornillo de fijación del soporte. Ajuste verticalmente el tornillo de fijación del soporte de modo que el presatelas auxiliar suba 8 mm desde el lado superior de la placa de la aguja cuando el elevador de la barra del presatelas esté arriba. Cuando finalice el ajuste, fije firmemente el tornillo de fijación del soporte y ajuste adecuadamente el tornillo de ajuste de presión.

12. Ajuste del prensatelas de transporte superior y auxiliar



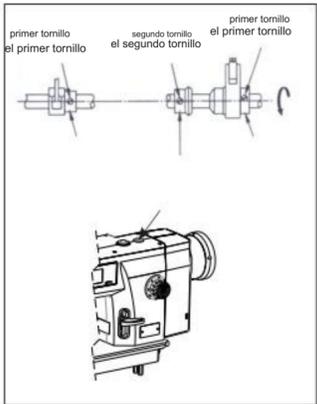
La cantidad de movimiento del prensatelas superior y el alimentador es 1:1 como estándar, y la raíz de ajuste en las condiciones de costura se puede ajustar la cantidad de movimiento del prensatelas inferior.

Aloje la tuerca 12 en la manivela giratoria del prensatelas (izquierda) 11. Mueva hacia arriba para levantar el prensatelas para cambiar el cigüeñal, y la cantidad de movimiento aumentará. Hacerlo más pequeño, y viceversa.

Ajuste de la cantidad de alimentación del prensatelas auxiliar

La proporción normal de cantidad de alimentación entre el alimentador y el prensatelas auxiliar es 1:1. Puede ajustar la cantidad de alimentación del prensatelas auxiliar de acuerdo con las condiciones de los materiales en uso. aloje la tuerca 12 mueva hacia arriba el eje de control de movimiento vertical del prensatelas, y la cantidad de alimentación se vuelve más pequeña. Si lo mueve hacia abajo, la cantidad aumenta. Asegúrese de apretar la tuerca 12 cuando termine el ajuste.

13. Ajuste de la relación sincrónica del alimentador



1. Gire el volante de modo que la barra de agujas esté en la posición más alta.

2. Abra la cubierta superior, la posición como se muestra en la figura: leva de alimentación de baja.

El primer tornillo a la izquierda " " y la leva de avance a la "derecha".

El primer tornillo está en el mismo plano que la línea central del eje superior.

Nota: El ajuste de posición de la leva de alimentación se puede quitar.

El tipo de goma de la tapa está ajustado, pero el engranaje único.

No es fácil de ver y debe progresar cuidadosamente al ajustar.

1. gire la polea con las manos para fijar la barra de agujas a la punta mas alto.

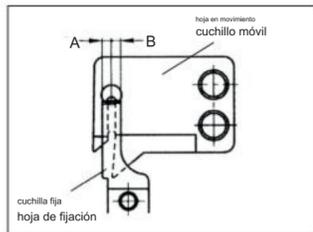
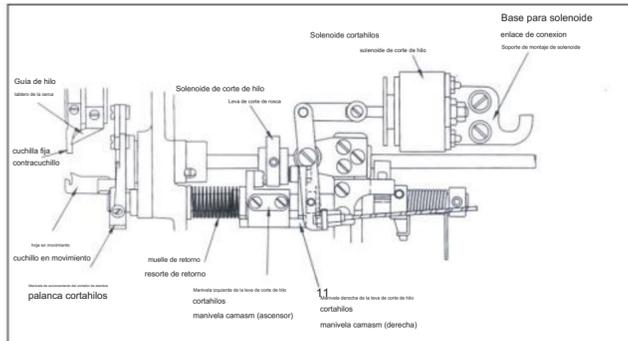
2. La posición estándar será cuando el centro del perno de fijación n. " 1 de la leva de movimiento vertical del pie prensatelas esté alineado con la línea central del eje superior, la parte inferior del perno de fijación n. " 1 de la leva de alimentación está alineado con la línea central del eje superior.

Precaución: Al ajustar la leva de elevación de alimentación, los usuarios pueden quitar el tapón de goma de la cubierta superior. Durante el ajuste, los usuarios deben tener cuidado porque es difícil tener una visión del engranaje único.

Instrucción de operación

14. Ajuste para cortahilos (cortahilos automático)

1. El mecanismo de corte de hilo de esta máquina de coser se muestra en la siguiente figura.



2. Ajuste de cuchilla fija y cuchilla móvil

(1) Como se muestra en la figura, el estándar es que la sección de la cuchilla móvil está ubicada en la posición central. (2) Si la parte A del diagrama se hace más grande, separará una línea de tres puntos. Esto se convierte en la razón por la cual el perforador se escapa del orificio después de cortar el hilo. Además, si la parte B se vuelve más grande, se convierte en la causa del error de tangente. Así que por favor presta atención.

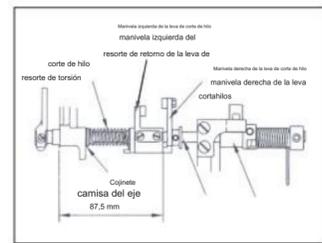
2. Ajuste de la hoja de fijación y cuchilla móvil

(1) Como en la Figura, la posición estándar es donde la parte cortada de la cuchilla móvil está alineada con el centro de la hoja fija.

(2) Cuando la parte A se vuelve más grande en la figura, se deben producir tres piezas de hilos, lo que hace que falte el hilo después del recorte. Si la parte B se hace más grande, puede provocar un error de recorte.

Así que tenga cuidado al ajustar la posición correcta.

Instrucción de operación



3. Ajuste de la posición de la manivela de leva cortahilos

(1) Al ensamblar, primero instale el cigüeñal del cortahilos en la placa inferior superior.

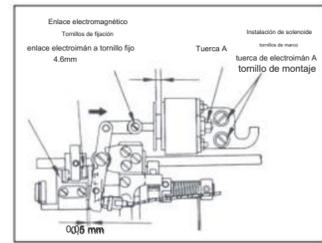
(2) Las manivelas izquierda y derecha de la leva de corte de hilo deben instalarse como se muestra en la figura. Instálaslo y fíjalo en el plano del eje cortahilos.

(3) Gire suavemente el eje cortahilos e instale el bloque de límite en el plano en el eje de escape.

3. Ajuste de la manivela de la leva de corte de hilo (1) Durante el montaje, los usuarios primero deben colocar el cigüeñal de la leva de corte de hilo en la plataforma.

(2) Las manivelas izquierda y derecha deben colocarse en la parte plana del eje cortahilos según se indica en la figura.

(3) Gire suavemente el eje de corte e instale el bloque de ajuste en la parte plana del eje de corte.



4. Instalación de cortahilos

(1) La cámara del electroimán del cortahilos:

A. La cámara estándar es de 4.6 mm.

B. Ajuste la cámara ajustando la tuerca A.

(2) Ajuste del electroimán del cortahilos.

A. La posición de instalación del electroimán es convexa cuando el electroimán está funcionando. Hay un espacio de 0.5 mm entre la biela izquierda de la rueda y la biela derecha de la leva. La brecha es estándar.

B. Si se requiere un ajuste, mueva la batería en la dirección de la flecha que se muestra en la figura. Montura magnética.

4. instalación de cortahilos

(1) cantidad de trabajo del solenoide de corte de hilo.

A. La cantidad de trabajo estándar del solenoide de corte de hilo es de 4,6 mm.

B. Ajustando la tuerca para ajustar un viaje.

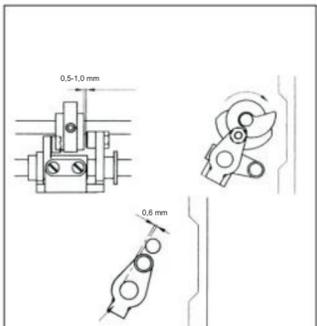
(2) ajuste del solenoide de corte de hilo.

R. Si hace funcionar el solenoide bajo esta circunstancia, se produce un espacio de 0.5 mm entre la fisura izquierda y la biela derecha. Este estado es el estándar.

B. Si necesita ajustar. Se puede mostrar como se muestra en la figura y la dirección de la flecha soportes de electroimán móviles.

Instrucción de operación

14. Ajuste para cortahilos (cortahilos automático)



5. Instale la leva de corte de hilo

(1) Gire el volante, cuando la palanca del trabajo esté en el punto más bajo.

En el estado del electroimán cortahilos en movimiento, gire el cortahilos convexo en la dirección positiva.

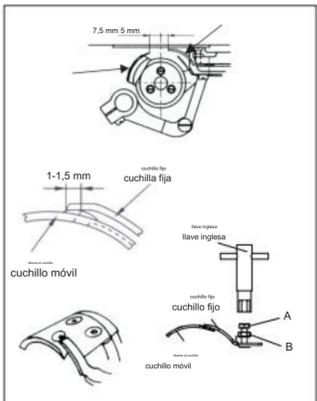
Tire de la rueda hasta que toque el rodillo. Luego fije la leva.

(2) El electroimán de corte de hilo se cierra y la manivela de leva vuelve a la posición original, la distancia entre la leva y la superficie final del rodillo es de 0.5-1.0 mm. La brecha es estándar.

5. Instalación de la CAM del cortahilos

(1) Gire el volante, hasta que el alambroñ esté en la posición más baja, mientras tanto poner en marcha el cortahilos electroimán, gire la CAM del cortahilos a la dirección positiva hasta que toque el rodillo, luego fije el LEVA.

(2) Apague el electroimán de la recortadora, vuelva a colocar la manivela CAM a la posición original, y tome esto como el estándar: la distancia entre la CAM y el rodillo es de 0.5-1.0 mm.



6. Ajuste de posición de la cuchilla

(1) Ajuste de posición de cuchilla móvil y cuchilla fija

Como se muestra en la figura, la distancia entre la cuchilla móvil y el centro de la aguja es de 7.5 mm, la distancia entre la cuchilla fija y el centro de la aguja es de 5 mm.

(2) Ajuste del movimiento de la cuchilla móvil

Extienda el electroimán y arranque la máquina. La leva de corte de hilo moverá la cuchilla.

Girar a la derecha. Cuando la cuchilla móvil se mueva a su posición más ligera.

Cuando, el punto final de la cuchilla fija de sección se lleva a 1.0 mm 1.5 mm.

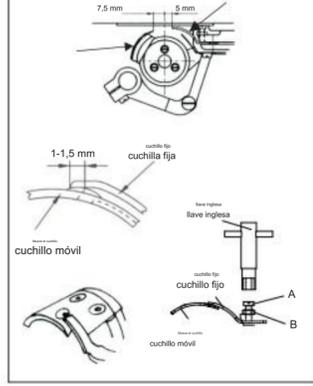
(3) Ajuste de presión de la cuchilla

Si el corte de hilo es deficiente, especialmente al el hilo es grueso, solo necesidad de aumentar la tensión de la cuchilla fija.

La tensión de la cuchilla fija se puede ajustar: aloje la tuerca B, a través del tornillo de ajuste. Pasador A para ajustar la presión de la cuchilla.

Instrucción de operación

15. Máquina de limpieza regular Máquina de limpieza regular



6. Ajuste de la posición de la cuchilla

(1) Ajuste de la posición de la cuchilla móvil y la hoja fija

La posición estándar de la cuchilla móvil es de 7.5 mm desde el centro de la aguja y de 5 mm para la cuchilla fija.

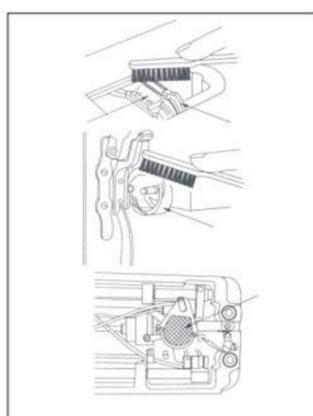
(2) Ajuste de la cantidad de progreso de la cuchilla móvil

Si hace funcionar la máquina colocando el solenoide en el modo de operación, la cuchilla móvil girará por el leva de corte de hilo. El estándar será donde la parte cortada de la cuchilla móvil progresa de 1.0 a 1.5 mm desde el borde final de la cuchilla fija cuando la cantidad de avance de la cuchilla móvil está en su máximo.

(3) Ajuste de la presión de la hoja

En particular, cuando la calidad del corte empeora al usar un hilo grueso, refuerce un poco la tensión de la cuchilla fija.

Para ajustar la tensión de la cuchilla fija, aloje la tuerca de ajuste de tensión con la caja de llaves y ajuste la tensión con el perno de ajuste de tensión.

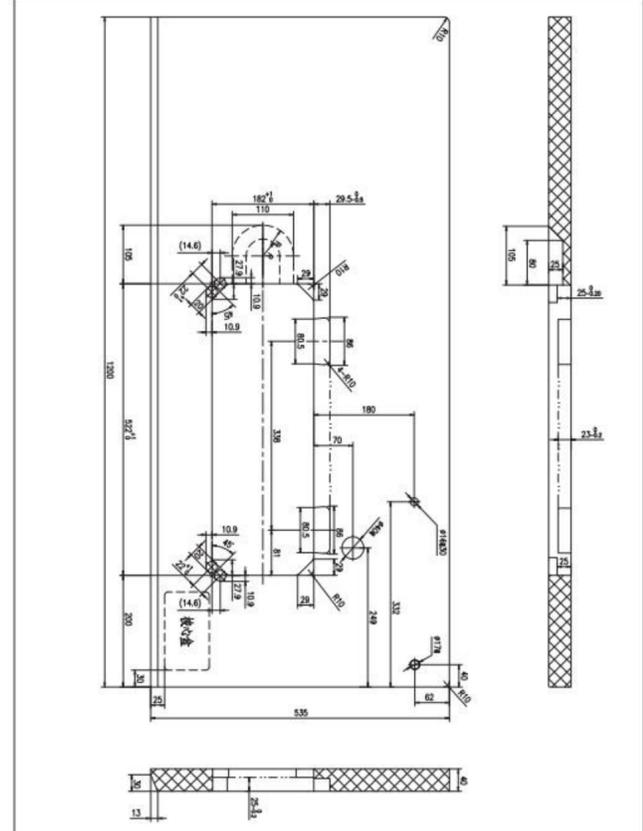


Limpie periódicamente el alimentador, el gancho y la bomba de aceite.

Limpieza regular del alimentador, el gancho y el gancho de la bomba.

Instrucción de operación

16. Diagrama esquemático de la mesa de la máquina.



Instrucción de operación

17. Causas de fallas y contramedidas

编号	故障状态	确认事项	故障原因	处理事项
1	断针	针的方向、高度	插针方向不好	把针向正确的方向重新插入。紧贴到最上端
		针	针弯	换针
		针杆提升量	针与旋梭的定时不好	调整针与旋梭的定时
		针杆高度	针与旋梭的定时不好	调整针与旋梭的定时
		穿线状态	穿线错误	正确穿线
2	断线	针	穿线错误	换针
		针的方向、高度	插针位置不好	向正确方向插针
		面线张力	面线张力过大	适当调整面线张力
		底线张力	底线张力过大	适当调整底线张力
		挑线器弹簧工作量	工作量大	调整调整工作量
3	---	线张力	面线底线张力不好	调整上下线的张力
		挑线器弹簧张力	挑线器弹簧张力不适当	调整挑线器弹簧张力
		针	穿线错误	换针
		针的方向、高度	插针位置不好	向正确方向插针
		穿线方法	穿线错误	正确穿线
4	缝制开始时，面线吐出或跳针	针与旋梭间的间隙	针与旋梭的定时不好	调整针与旋梭的定时
		切线后的面线余量	针上的面线余量短	把控制面线的面线余量调整幅度调大
		针上面停止位置确认	针上面停止位置不好，缝制开始时，挑线器把面线拉出去	针上面停止时，重新调整胶片位置，挑线器把面线拉出去
		动刀片与旋梭间的间隙	动刀片与旋梭高度及距离不符合	重新调整动刀片的位置
		固定刀片张力确认	动刀片与固定刀片的张力及接触状态不好	调整好刀片与固定刀片的张力及接触状态
5	不能切线	针方向	插针状态不好	正确插针
		动刀片、固定刀片刃	动刀片、固定刀片刃有毛刺或磨损	交换动刀片、固定刀片
		切线凸轮定时	切线凸轮定时不对	调整切线凸轮定时
		线梭开工作量	线梭开工作量过少	重新调整线梭开工作量
		切线定时	切线定时不对	调整切线定时
6	切线结束后缝线余量过短	辅助线张力调整装置	辅助线张力调整装置张力过大	调整辅助线张力
		挑线器弹簧工作量	挑线器弹簧工作量大	调整挑线器弹簧工作量
		控制面板的线梭开调整幅度	幅度调整得小	把幅度调大
		切线定时	切线定时不对	调整切线定时
		切线凸轮定时	切线凸轮定时不对	调整切线凸轮定时

Instrucción de operación

17. Causas de problemas y solución de problemas

Solución de problemas de la máquina de coser				
No	Symptom	Checkpoints	Root cause	Corrective action
1	Needle breaks	Direction and height of needle	Needle is inserted into wrong position	Reinsert the needle correctly
		Needle	Needle is bent	Change the needle
		Timing of feed dog	Bad timing of feed dog	Adjust the timing of feed dog
		Ascending level of needle bar	Bad timing of needle and hook	Adjust the timing of needle and hook
		Height of needle	Bad timing of needle and hook	Adjust the timing of needle and hook
		Gap between needle and hook	Bad timing of needle and hook	Adjust the timing of needle and hook
2	Thread breaks	Threading method	Wrong Threading	Thread the needle correctly
		Needle	Bent needle or broken needle tip	Change the needle
		Direction and height of needle	Needle inserted in the wrong position	Insert the needle correctly
		Upper thread tension	Too tight upper thread tension	Reduce tension of upper thread
		Lower thread tension	Too tight lower thread tension	Reduce tension of lower thread
		Working capacity of take-up lever spring	Loose upper thread	Adjust take-up lever spring
3	Poor thread adjustment	Thread tension	Upper and lower thread tensions are bad	Adjust the upper and lower thread tensions
		Thread take up spring tension	Thread take up spring tension is inadequate	Adjust the thread take up spring tension
		Gap between opener and hook	The gap between the opener and hook is inadequate	Adjust the gap between the opener and hook
4	Upper thread falls out when starting to sew or sewing is skipped	Direction and height of needle	Needle is inserted into wrong position	Reinsert the needle correctly and push in to its highest level.
		Needle	Needle is bent	Change the needle
		Threading	Wrong direction	Insert the thread in the right way.
		Gap between the needle and the hook	The timing between the needle and hook is bad	Adjust the timing between the needle and hook
		Remaining upper thread length after trimming	The length of the remaining upper thread is too short	Increase the adjustment volume of the upper thread on the control box
		Lower thread holder	After trimming, lower thread holder does not hold the lower thread	Adjust the location and tension of the lower thread holder.
5	Trimming miss	The gap between the movable knife and the hook	The height and distance between the movable knife and the hook do not match	Readjust the movable knife setting position
		Check the tension of fixed knife	Tension and contact of movable and fixed knives are bad	Correct the tension adjustment and surface contact of movable and fixed knives.
		Direction of the needle	Needle is not inserted correctly	Insert the needle correctly
		Blade side of movable and fixed knives	Scratch and abrasion of movable and fixed knives	Replace movable knife or fixed knife.
		Trimming cam timing	The timing of trimming cam is wrong	Adjust the timing of trimming cam
		Thread release stroke	Thread release stroke is too small	Readjust the thread release stroke
6	Too short thread length after trimming	Opening of the thread tension adjusting plate	The opening on the thread tension control plate is too small	Adjust the thread release stroke
		Tension of auxiliary thread tension adjustment assembly	Too strong tension on the auxiliary thread tension control assembly	Adjust the tension of the auxiliary thread tension control assembly
		Thread take up stroke	Thread take up stroke is too large	Adjust the thread take up stroke
		Thread release adjustment volume on the control box	Volume is adjusted to too low	Increase the volume adjustment.

Instrucción de operación

18. El estándar de implementación de este producto es QB/T 4793-2015. Control de computadora de máquina de coser industrial hacia arriba y hacia abajo.

Máquina de coser de pespunte de alimentación controlada por computadora.

El estándar de implementación del producto Zhe es QB/T 4793-2015. Máquina de coser industrial Máquina de coser de pespunte de alimentación superior e inferior controlada por computadora.