Powered by CamScanner



Powered by CamScanner



Powered by CamScanner



Powered by CamScanner

Hace 1 año

13 de dic de 2024



Powered by CamScanner

Altura de Barra de agoja.	la altura correcta es esencial para la sincronizacion con el lopey la medida puede variar en modelos 9.5MM a 9.7MM o 10MM desde la Planchuela al punto muerto superior mas alto de la agoja 13MM la del Filete.
Ajoste cochillas	la altura de la punta de la cuchilla superior debe sobrepasar el borde de la cuchilla inferior 1MM y 1.5MM esto garantiza el corte completo la cuchilla inferior debe estar a ras de la Planchuela
altura de los Dientes	la altura es la distancia vertical a la que sobresalen los dientes por encima de la Planchuela cuando esta en su punto mas alto Para los tiabajos y material de peso medio se aplica la sig. Regla. PUNTO de REFERENCIA: Gira el volante Hasta que los dientes esten en su Punto mas alto

Powered by CamScanner

Media: debe quedar a ras o ligeramente por debajo de la planchuela
sobresaliente: la cresta de los dientes suele sobresalir 0.8mm y 1.2mm por encima de la planchuela.

. Guarda agujas — la separacion entre la punta del guarda aguja y la aguja debe ser de 0.1mm a 0.5mm de separacion

---

looper inferior — este looper forma el sobrecosido junto al looper superior.

punto de encuentro → aguja subiendo desde el PMI

distancia horizontal → de 0.5mm a 0.2mm debe pasar rozando

distancia vertical → punta del looper al centro de la aguja cuando el looper esta en su punto mas extremo izquierdo 3.4mm a 4.5mm

separacion Aguja y cuello looper → el borde posterior de la aguja debe estar alineado con la ranura del looper

looper de cadeneta seguridad.	Este es el looper extra que forma la puntada de seguridad con la aguja derecha.
Distancia Horizontal Punta looper a la aguja derecha	Similar al inferior 0.5mm a 0.2mm rozando
Distancia Vertical Punta looper a la aguja derecha	Distancia punta looper al centro de la aguja derecha 2.5mm a 3.0mm
Posicion de encuentro	· la aguja esta descendiendo (subiendo) el looper debe estar posicionado para entrar en el lazo de Hilo de la aguja derecha.
looper superior	este debe sincronizarse con el looper inferior para asegurar que el Hilo de este se transfiera
Punto de encuentro	cuando el looper inferior esta en su posicion maximo izquierdo el looper superior debe estar descendiendo para interceptar el Hilo

Powered by CamScanner

Cruce	la punta del looper debe pasar por detras del cuello del looper inferior
Medida Horizontal	debe tener una separacion de 0.2MM a 0.5MM entre el cuerpo del looper superior y el cuello de el looper inferior sin chocar.

---

leva tira Hilo	• Barra de aguja en el PMS, en este punto la palanca o brazo debe estar descendiendo o casi en su punto mas bajo se mide la distancia desde el tornillo de sujecion de la leva hasta el punto Fijo del cabezal de la maquina 5MM a 8MM desde su punto mas alto en el momento en que la aguja empieza a descender.
Ajuste leva tira Hilo	identificar la leva tira Hilo coloca la barra de aguja en su PMS, AFloja los tornillos de Fijacion MUEVE la leva en sentido Horario o antihorario Hasta que la palanca tiraHilo se encuentre en su posicion deseada En Relacion PMS de la aguja

Adelantar — Hace que la leva fija Hilo mas rapido recoja el

Atrasar — Hace que la leva recoja el Hilo mas lento

Ajuste diferencial — Este es la velocidad con la que el diente delantero mueve la tela comparacion con el trasero

la escala suele ir de 0.7 a 2.0

Razon de Alimentar tela — 1.0 (posicion neutral ambos dientes se mueven a la misma velocidad

Menos de 1.0 — El 0.7 o 0.8 el diente delantero se mueve mas lento que el trasero

Mas de 1.0 — El 1.5 o 2.0 el diente delantero se mueve mas rapido que el trasero.

Powered by CamScanner

④ La Altura de barra de agujas

MEDIDA CLAVE
Distancia desde la placa de la aguja a la parte inferior de la barra al punto más alto al Punto Muerto Superior Cambio)

Valor típico
2mm la de Seguridad
1mm la de Filete

OBSERVACIÓN
Se ajusta para que el looper enganche el Hilo de la aguja correctamente

② Distancia de los loopers (s)

• el looper inferior izquierdo de Filete

Punto de REFERENCIA
Distancia entre la Punta del looper y la Punta de la aguja Cen el momento del mismo Cruce Cuando la aguja Sube)

MEDIDA RECOMENDADA
2.0 mm a 2.1 mm

OBSERVACIÓN
debe pasar Rozando la aguja sin tocarla aveces incluso a un Pelo de papel Si el enganche es mayor Causa Salto de Puntada.

La Distancia desde la Punta del looper Hasta la aguja en su Punto Muerto inferior. es de 3mm

③ Altura de Dientes De Arrastre o transportadores

la altura de los Dientes es de 0.8mm a 1.2 mm en Su punto mas alto

Ajuste Diferencial

OBSERVACIÓN
la Función del diferencial (Perrillo - Manetas) la Velocidad de los Dientes Delanteros Con Respecto a los traseros

VELOCIDAD RELATIVA
Ambos dientes se mueven a la misma Velocidad Costura normal sin Fruncir o estirar

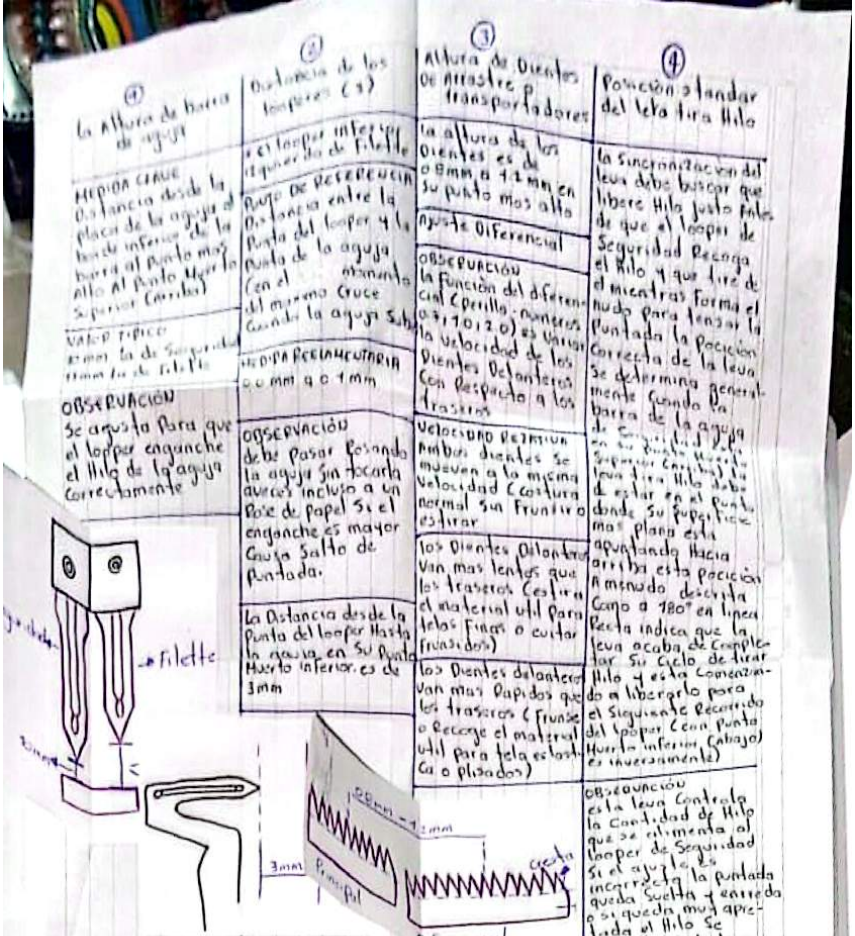
los Dientes Delanteros Van mas lentos que los traseros Costura el material util para telas Finas o evitar fruncidos)

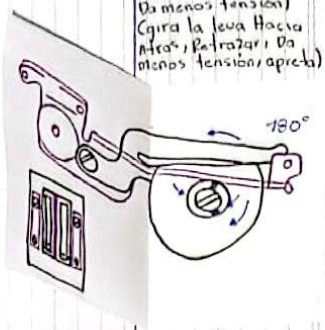
los Dientes delanteros Van mas Rapidos que los traseros C Frunse o Recoge el material util para tela elastica o plisados)

④ Posición estandar del leva tira Hilo

la Sincronización del leva debe buscar que libere Hilo justo antes de que el looper de Seguridad Recoja el Hilo y que tire de el mientras forma el nudo para tensar la Puntada la Posición Correcta de la leva Se determina generalmente Cuando la barra de la aguja de Seguridad (o la aguja en su punto Muerto Superior Cambio) la leva tira Hilo debe de estar en el punto donde su Superficie mas plana esta apuntando Hacia arriba esta Posición A menudo descrita Como a 180° en linea Recta indica que la leva acaba de Completar Su Ciclo de tirar Hilo y esta Comenzando a liberarlo para el Siguiente Recorrido del looper (con Punta Muerta inferior Cabiaja) es inversamente)

OBSERVACIÓN
esta leva Controla la Cantidad de Hilo que se alimenta al looper de Seguridad Si el ajuste es incorrecto la puntada queda Suelta y enredada o si queda muy apretada el Hilo Se rompe Cgira la leva ligeramente Hasta el Frente, Adelantar, Da menos tensión) Cgira la leva Hacia Atrás, Retrazar, Da menos tensión, aprieta)





① El looper inferior izquierdo De seguridad

TIPO DE AJUSTE
Altura de enganche (vertical) Cuando Para la Punta del looper por encima del ojo de la aguja de Seguridad

MEDIDA
0.5mm por encima del ojo

OBSERVACIÓN
Se ajusta Subiendo y bajando el looper Si pasa muy Alto no Enganchara el Hilo y Si Pasa muy bajo puede Rozar o Romper el Hilo

Distancia Horizontal Desde el looper Hasta el centro de la aguja

MEDIDA TIPICA
2.3mm a 3.5 mm

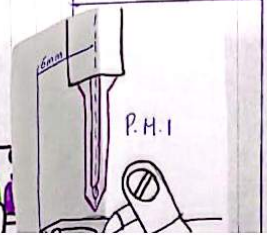
OBSERVACIÓN
En este ajuste Si es mayor el enganche del Hilo sera debil Si es menor, el looper golpea la aguja

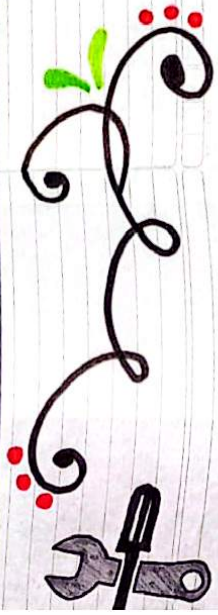


⑤ looper Superior

Distancia tipica desde la Punta al Centro de la aguja es de 5.5 mm a 8 mm

SEPARACIÓN LATERAL
0.1mm Esta distancia es entre el Cuerpo del looper y el Cuerpo de la aguja





Powered by CamScanner

Fileteadora 5 hilos.

ALTURA BARRA DE AGUJA		ALTURA DE DIENTES		POSICION DE LA LEVA TIRA HILO DE SEGURIDAD	DISTANCIA DEL LUPER.	
Aguja Filete	13 mm	* Diente Principal	DE-1.0 mm	Cuando la aguja esta en su PMS la leva debe estar alineada con el puente guia hilos, con su cara plana apuntando hacia arriba. de 12 a 25-30°	* Entre diente principal y diente diferencial.	5.2 mm
Aguja Puntada de Seguridad	1cm	* Diente Diferencial	DS-1.0 mm		* Guarda aguja Frontal al tracero.	1 cm
					* Aguja Filete a guarda aguja tracero.	0.5 mm
					* Aguja al guarda aguja frontal.	0.1 mm
					* Luper superior e inferior estando lo mas cerca posible.	0.2-0.5 mm
					* Luper inferior punto muerto izquierdo entre punta de luper y aguja.	3.4-3.6 mm
					* Punta del luper de puntada de seguridad hasta la aguja punto muerto inferior.	2.0 mm
					* Punta del luper del filete hasta la aguja P.MI	0.4 mm
					* Punta luper superior hasta la aguja en posicion maxima izquierda.	0.6 mm
					* Luper Superior punto muerto izquierdo la distancia entre punta de luper y aguja.	4.5-5.0 mm

Powered by CamScanner

Powered by CamScanner

Categoria	Descripcion	medida
altura	Diente Principal	0.8 - 1.0 mm
altura	Diente Diferencial	0.8 - 1.0 mm
aguja	aguja filete	13 mm
aguja	aguja puntada de seguridad	1 cm
leva tira hilos	leva tira hilos de seguridad estando en su P.M.S la aguja	30° 
Distancia	entre diente principal y diente diferencial	5.2 mm documento
Distancia	guarda aguja frontal al trasero	1 cm
Distancia	aguja del filete al guarda aguja trasero	0.5 mm
Distancia	aguja al guarda aguja frontal	0.1 mm
//	lupes superior e inferior estando lo mas cerca posible	0.2 - 0.5 mm
//	lupes inferior punto muerto izquierdo, la distancia entre punta de lupes y aguja	3.4 - 3.6 mm
//	lupes superior P.M izquierdo la distancia entre punta de lupes y aguja	4.5 - 5.0 mm
//	punta del lupes de puntada de seguridad hasta la aguja punto muerto inferior	2 mm
//	punta del lupes del filete hasta la aguja P.M.I.	4 m.m
//	punta lupes superior hasta la aguja en posicion maxima izquierda.	6 mm

Powered by CamScanner



Powered by CamScanner



Powered by CamScanner



Powered by CamScanner



Fig. 4

(3) Cuando ajuste, afloje el tornillo C y mueva el bucleador inferior balanceando la barra D de atrás a adelante para conseguir una distancia entre el bucleador inferior y la aguja de 0 mm ~0.05 mm. Después, Afloje el tornillo C suavemente y gire la palanca, para que la bucleador inferior pueda llegar al punto muerto izquierdo. Además, mueva le sujetador del bucleador inferior B de izquierda a derecha para ajustar la distancia entre la punta del bucleador inferior y el centro de la aguja izquierda alrededor de 3.0 mm ~3.2 mm (estándar para cuatro cuerdas) Ajuste el tornillo C después de confirmar los pasos. (Fig. 5)

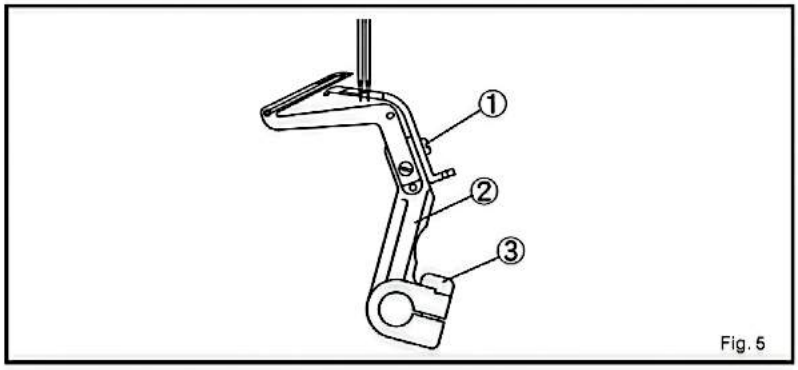


Fig. 5

(3) El Ajuste:

a. Inserte bucleadorr superior 1 adentro del hueco del bucleador superior meciendo la barra 2 y luego ajuste el tornillo un poco 3.

b. Mueva el bucleador superior al punto muerto superior, afloje el tornillo 4 y tome el centro de la aguja izquierda como la línea estándar para ajustar bucleador superior el a la distancia de 5.5 mm ~6.0 mm (estándar 4 hilos) (Fig. 6)

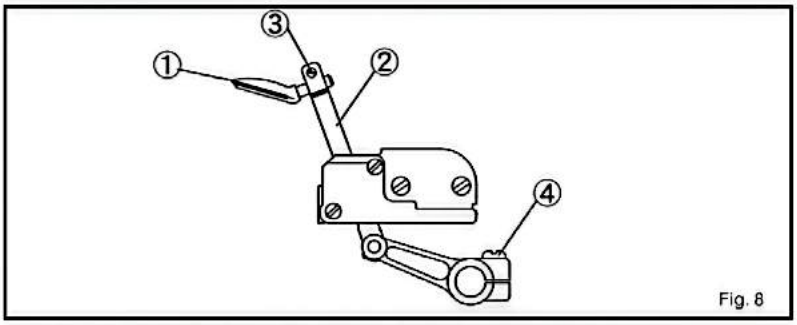


Fig. 8

c. Gire la palanca hasta que el bucleador inferior pueda alcanzar el punto más cercano. Ajuste el bucleador inferior hasta que la distancia sea de 0.2 mm ~ 0.5 mm (Fig.7) Después de confirmar, ajuste el tornillo 3 y 4.(Fig.8)

5. Ajuste del bucleador inferior(Fig.9)

(1) Estándar: La distancia desde el eje de la base del bucleador inferior a la punta del mismo es de 64 mm.

(2) La distancia debe ser de 0 mm ~0.05 mm cunado la punta del bucleador inferior esta en el punto mas cercano del centro de la aguja.

(3) Cuando el bucleador inferior este en el punto muerte izquierda, la distancia desde su punta al centro de la aguja debe es de 2.0 mm ~2.2 mm.

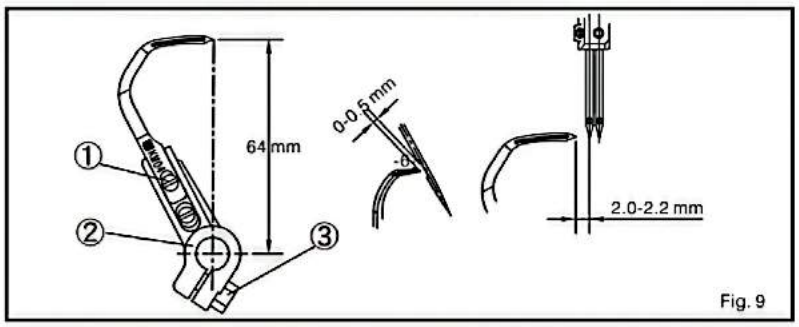


Fig. 9

Powered by CamScanner

compuesto con puntada de seguridad overlcck, RT: Maquina de coser de alimentador posterior compuesto con puntada de seguridad overlock)

Ajuste como (Fig. 2)

(1) Gire la palanca para mover la barra deslizable 2 al punto muerto superior.

(2) Afloje el tornillo 1, y mueva la barra deslizable 2 para mover la aguja a la posición de instalación donde coincida los estándares mencionados con anterioridad.

(3) Ajuste el tornillo 1 suavemente, y revise que el tamaño es el correcto, como también que no existe posibilidad de que la parte superior o inferior de la barra choquen. Luego, ajuste el tornillo firmemente.

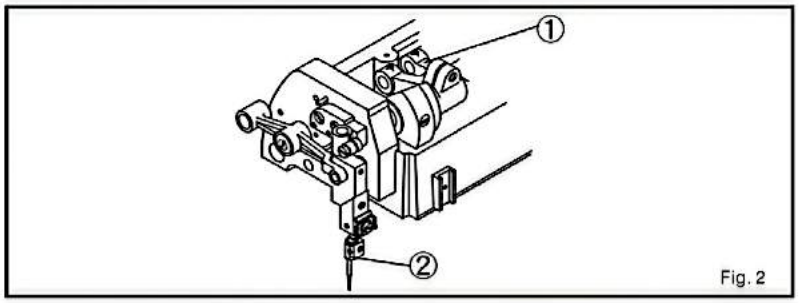


Fig. 2

3. Ajuste el bucleador inferior.

(1) Cuando el bucleador inferior este en le punto muerto izquierdo, la distancia entre la punta del bucleadorr y centro de la aguja izquierda debe ser: (Fig. 3)

La puntada posterior del tres hilos/cinco hilos = 3.4 mm ~3.6 mm
La puntada posterior del cuatro hilos = 3.0 mm ~3.2 mm

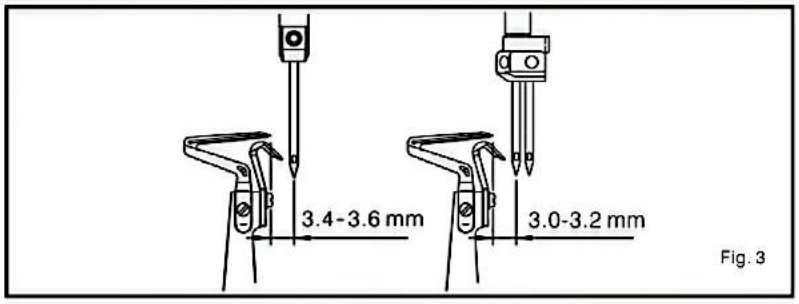


Fig. 3

4. Requerimientos de la posición estándar bucleador superior y ajuste. (Fig. 6, Fig. 7, Fig. 8)

Requerimientos:
(1) Cuando el bucleador superior este localizado en el punto muerto izquierdo, la distancia entre la punta del bucleador superior y la aguja izquierda debe ser:
a. Tres y cinco hilos: 4.5 mm ~5.0 mm
b. Cuatro hilos: 5.5 mm ~6.0 mm (Fig. 6)
c. X2 (Telas gruesas): 5.0 mm ~5.5 mm

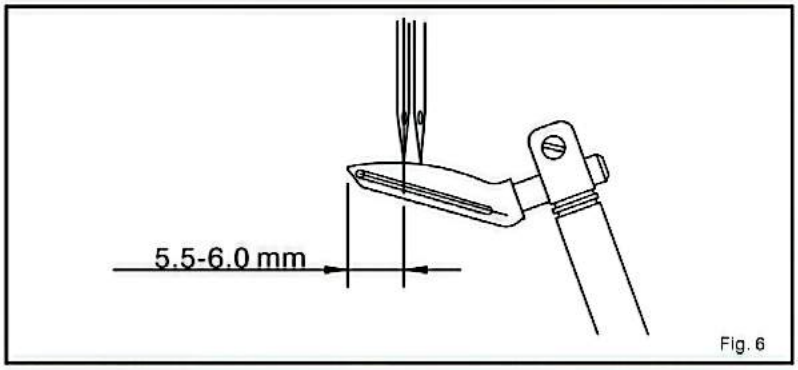


Fig. 6

Powered by CamScanner