

2º Parte: Descrição de serviço 550-12-23; -24; -26

| | | |
|-----------|--|----------|
| 1. | Aspectos gerais | 5 |
| 1.1 | Auxílio para ajustes | 6 |
| 1.2 | Jôgo de calibração | 7 |
| 2. | Ajuste da parte superior da máquina | |
| 2.1 | Disco de ajuste para a manivela do eixo do braço | 8 |
| 2.2 | Ajuste da roda da correia dentada embaixo | 9 |
| 2.3 | Sector da barra da agulha | |
| 2.3.1 | Informações gerais | 10 |
| 2.3.2 | Ajuste do suporte do sector | 11 |
| 2.3.3 | Distancia entre a barra do pé transportador para a barra de aperto do material | 12 |
| 2.4 | Disco de ajuste para a altura de elevação do pé calçador | 13 |
| 2.5 | Pés calçadores | |
| 2.5.1 | Momento do movimento do avanço dos pés transportadores | 14 |
| 2.5.2 | Local de ajuste de elevação e momento do movimento de elevação dos pés transportadores | 15 |
| 2.5.3 | Ajuste fino do momento alternado dos pés calçadores | 16 |
| 2.6 | Suspensão dos pés calçadores | |
| 2.6.1 | Jôgo no mecanismo de suspensão | 17 |
| 2.6.2 | Altura dos pés calçadores suspensos, limite de suspensão | 17 |
| 2.6.3 | Ajuste dos estabilizadores | 18 |
| 2.6.4 | Altura do pé travado na posição suspensa | 19 |
| 2.7 | Cavilhas osciladoras para a tração do laçador e rolamento esquerdo do eixo inferior | 20 |
| 2.8 | Ajuste do compartimento de tração do laçador | 21 |
| 2.9 | Movimento de desvio da agulha do laçador (Largura elíptica) | 22 |
| 2.10 | Laçador sobre dobra | 24 |
| 2.11 | Laçador no suporte do laçador | 25 |
| 2.12 | Elevação de arrasto e altura da barra da agulha | 26 |
| 2.13 | Protecção da agulha e placa de protecção da agulha | 27 |
| 2.13.1 | Protecção da agulha | 27 |
| 2.13.2 | Placa de protecção da agulha | 27 |
| 2.14 | Transportador | |
| 2.14.1 | Posição do transportador na recorte da placa do ponto | 28 |
| 2.14.2 | Altura do transportador | 29 |
| 2.14.3 | Movimento de avanço do transportador | 30 |
| 2.14.4 | Movimento de elevação do transportador | 31 |
| 2.15 | Ajustar o cilindro de posição multipla | 32 |
| 2.16 | Ajustar o sector da regulação do ponto | 33 |
| 2.16.1 | Testar e ajustar com um relógio de medição (ajuste preciso) | 34 |
| 2.16.2 | Testar e ajustar com um paquimêtro (ajuste aproximado) | 35 |
| 2.17 | Disco de recolhimento de linha | 36 |

| | | |
|-----------|---|----|
| 2.18 | Ajuste do cortador de cantos (sómente 550-12-24; -26) | |
| 2.18.1 | Modificação do levant. da faca | 37 |
| 2.18.2 | Ajuste da faca superior no sentido da costura | 38 |
| 2.18.3 | Parada da barra porta-laminas em posição desligada | 39 |
| 2.18.4 | Ajuste máximo superior e lateral da faca superior | 40 |
| 2.18.5 | Ajuste do excêntrico sobre o eixo superior | 41 |
| 2.19 | Ajuste do pedal de costura | 42 |
| 2.20 | Ajuste do posicionador | 43 |
| 3. | Ajustar introdução da cinta e tesoura da cinta (sómente 550-12-26) | |
| 3.1 | Avanço da cinta | 44 |
| 3.2 | Pinça da cinta | 46 |
| 3.3 | Tesoura da cinta | 47 |
| 3.3.1 | Trocar tesoura da cinta | 47 |
| 3.3.2 | Trocar faca na tesoura da cinta | 48 |
| 3.3.3 | Cilindro para tesoura da cinta | 48 |



1. Aspectos gerais



ATENÇÃO!

As operações descritas no manual de instruções sómente deverão ser efectuadas pelo pessoal de manutenção ou pessoas correspondentemente instruídas!



Cuidado Perigo de Acidentes!

Para concertos, modificações e serviços de manutenção desligar o interruptor geral e desconectar a máquina da linha de alimentação pneumática.

Desenvolver trabalhos de ajuste e testes de funções com a máquina em movimento, sómente atentando a todas as normas de segurança e tomando extremo cuidado.

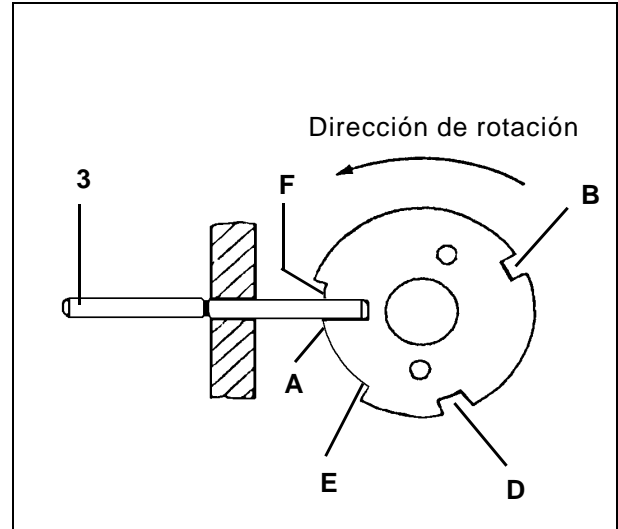
O presente manual de instruções descreve em etapas práticas os ajustes da máquina.

Aqui deverá ser atentado, que posições diferentes de ajustes uma das outras são interdependentes. Por isto ao desenvolver o ajuste manter-se imprescindivelmente dentro das sequencias descritas.

Para todos os trabalhos de ajuste nas peças de pontos formados deverá ser colocada em operação uma nova agulha.



1.1 Auxílio para ajuste



A parte superior da máquina está equipada com um auxílio para ajuste, que possibilita um rápido e preciso ajuste para todos os elementos. A estes auxílios para ajuste pertence a polia manual, que está munida com as letras **A**, **B**, **D**, **E**, e **F**, assim como um disco de ajuste instalado com 5 furos diferentes.

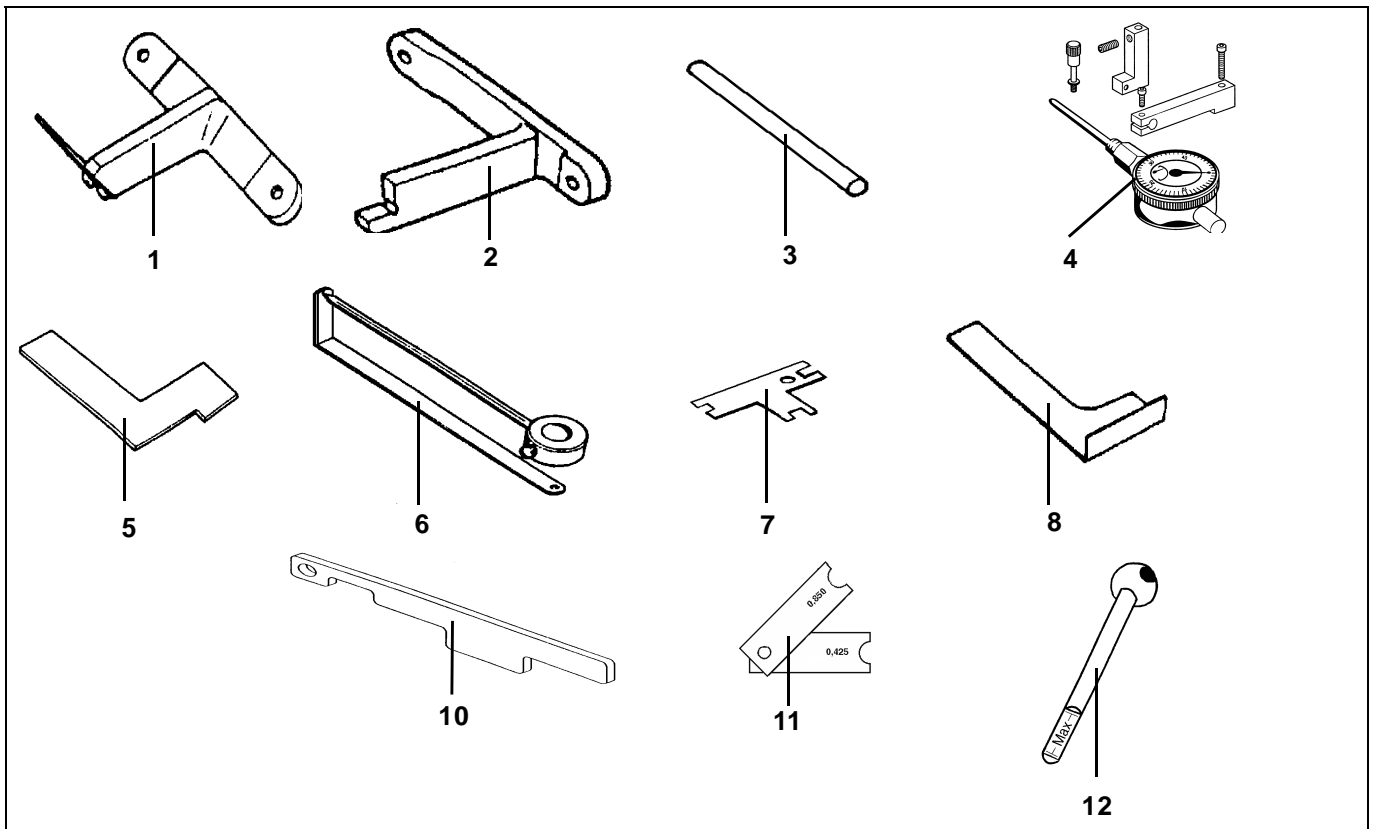
As posições de ajuste individuais serão ajustadas com um pino de retenção. Ela se encontra, em série, em uma embalagem adjunta da máquina (Beipack).

- Girar a polia manual para o ajuste na posição descrita.
- Introduzir o pino de retenção 3 na perfuração do corpo da máquina.
- Girar a roda de mão um pouco para a frente e para trás, até que o pino encaixe no buraco correspondente.
- O recorte **A** do disco de ajuste têm o recorte mais profundo. Os recortes **B** até **F** têm a mesma profundidade.

| Recorte | Posição | Ajuste |
|--------------|---|---|
| A | Barra da agulha 2 mm abaixo do ponto morto inferior | - Posição da disco de ajuste sobre o eixo do braço - momento do movimento de avanço do pé transportador - Ponto de referencia do posicionador |
| B | Barra da agulha na ponto morto superior | - arruela colectora da linha - Excêntrico de avanço e elevação - Distancia da barra do pé transportador para a barra do pé calçador - Inícia do transportador e do pé transportador para conexão do sector de regulação do ponto |
| D | Alavanca da linha um pouco para frente ponto morto inferior | - excêntrico para o mecanismo de elevação - momento do movimento de elevação do pé transportador |
| F | | - Posição da polia da correia dentada inferior, movimento de laçada e altura da barra da agulha |
| E e F | | - garfo sobre dobra |



1.2 Jôgo de calibração



As seguintes calibrações de ajuste apresentadas possibilitam um preciso ajuste e teste da máquina.

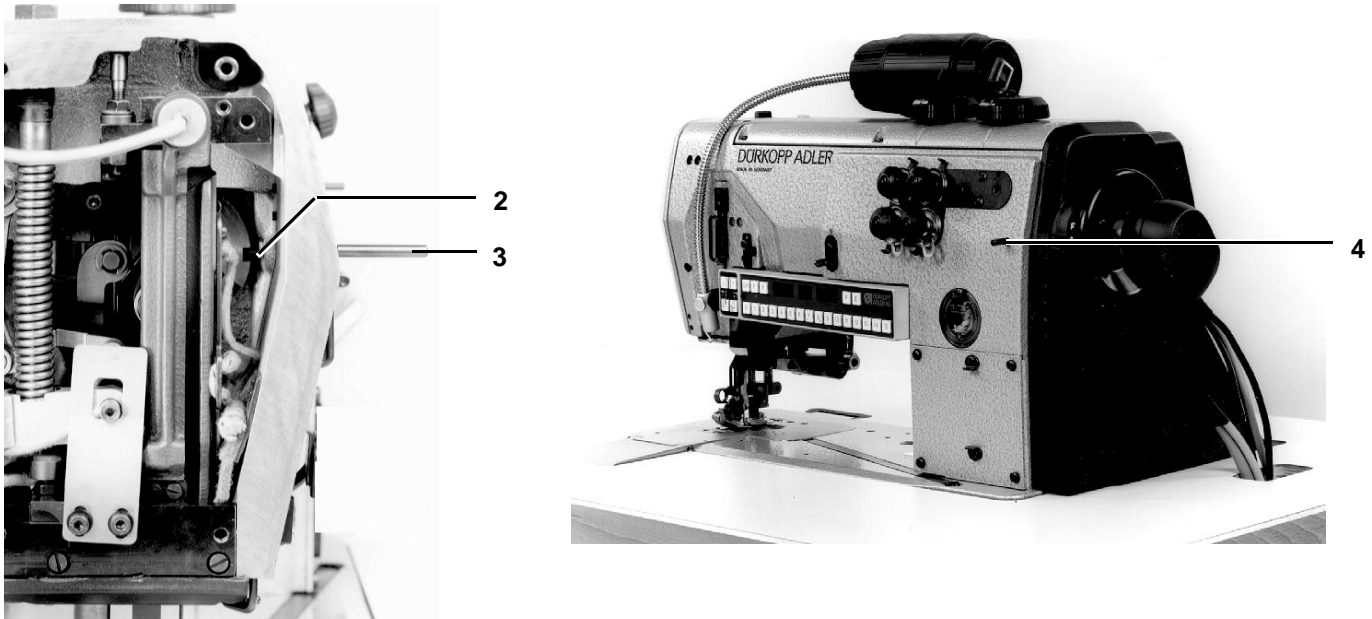
O pino de retenção nº 3 se encontra em série em uma embalagem adjunta (Beipack) em toda máquina. Com ela poderão ser travados os ajustes necessários das posições **A** até **F** da polia manual.

| Calibradores | Pedido-N° | Ajuste |
|--|-------------|---|
| 1 - Calibrador | 0195 002962 | - Posição do rolamento inferior esquerdo do eixo (ou também 933 000735 + 2 mm) |
| 2 - Calibrador | 0195 002966 | - Posição do compartimento de tração do laçador (ou também 933 000739K + 2,5 mm) |
| 3 - pino de retenção (no pacote a parte Beipack) | 0791 001152 | - Travar a polia manual em uma das posições únicas A até F |
| 4 - Relógio de medição | 0196 002972 | - Para medida do movimento de desvio da agulha da tração do laçador (Largura elíptica) e do comprimento do ponto do transportador e do pé transportador |
| 5 - Calibrador | 0171 000975 | - Posição transversal do laçador para 89° 30' |
| 6 - Calibrador | 0933 080192 | - Movimento uniforme do laçador sobre dobra |
| 7 - Calibrador | 0933 000740 | - Altura do disco fornecedor de linha |
| 8 - Calibrador (no pacote a parte Baipack) | 0933 000758 | - Excêntrico de avanço para o transportador |
| 10 - Calibrador | 0491 079996 | - Área de deslocamento da altura dos pés calçadores |
| 11 - Placa de ajuste | 0196 002971 | - Ajuste do cilindro de posições multiplas |
| 12 - Vareta de medição de óleo | 0965 000871 | - Contrôlo do nível de óleo no compartimento de tração do laçador |



2. Ajustar a parte superior da máquina

2.1 Disco de ajuste para a manivela do eixo do braço



O recorte **A** do disco de ajuste deve estar alinhado com a ranhura 2 na manivela do eixo do braço.

Sómente nesta posição serão todos os outros ajustes, que foram tomados com disco de ajuste, correctos.



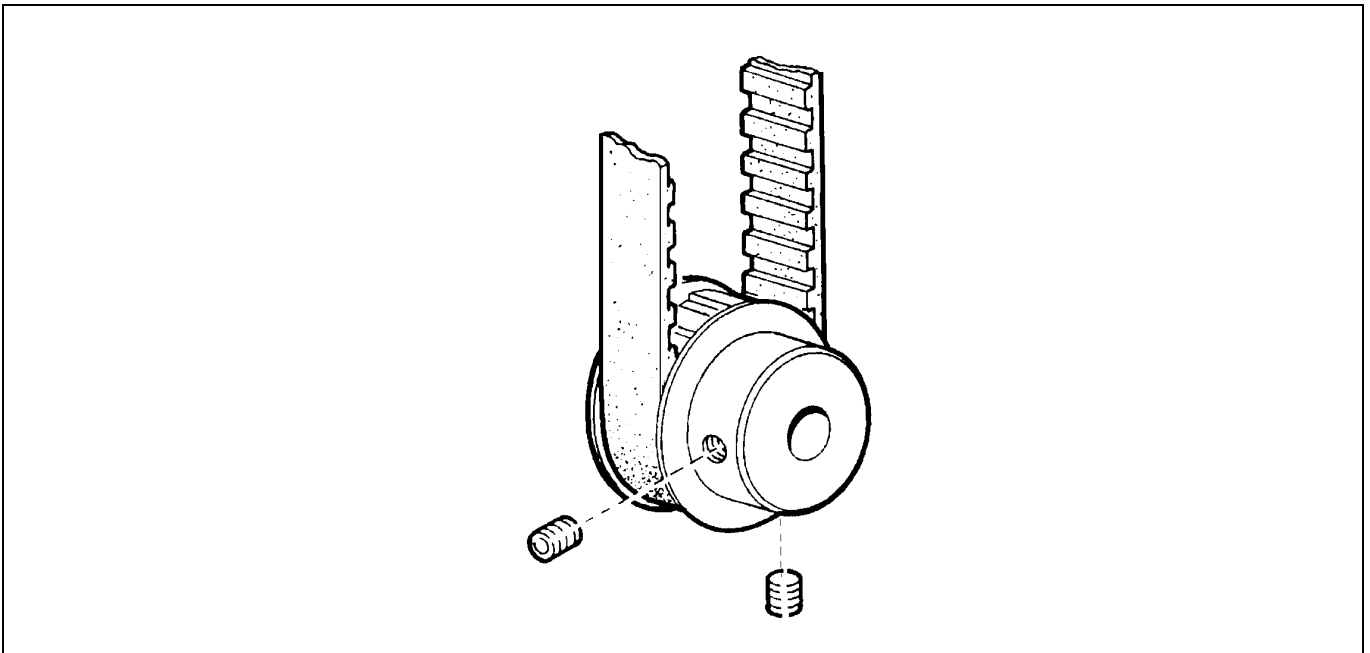
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Introduzir o pino de ajuste 3 do jôgo de calibração através do orifício da caixa na ranhura 2 da manivela do eixo do braço.
- Testar com um segundo pino de ajuste (ou uma broca de 5 mm), se nesta posição o pino de ajuste 4 encaixa-se na posição **A** do disco de ajuste.
- Desparafusar a tampa do braço
- Deslocar para a esquerda a correia dentada no disco da correia e afrouxar os parafusos.
Para este procedimento utilizar uma punção arredondada e girar a polia manual.
- Introduzir o pino de ajuste 3 do jôgo de calibração através do orifício da caixa na ranhura 2 da manivela do eixo do braço.
- Travar o disco de ajuste na posição **A**.
- Apertar a polia da correia dentada para a direita contra o pino de ajuste e apertar o parafuso.
- Afastar o pino de ajuste.
- Rodar a polia manual até que a correia dentada fique de novo no centro da polia da correia dentada.



2.2 Posição da polia inferior da correia dentada



Os parafusos da polia da correia dentada inferior deverão tomar a posição indicada, quando a máquina estiver travada na posição **F**.



Cuidado Perigo de Acidentes!

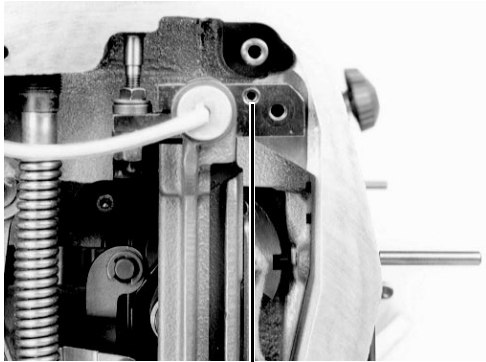
Antes de ajustar desligar o interruptor principal

- Encaixar a máquina na posição **F**.
- Sendo posicionado errado o parafuso, primeiro ajustar a posição da polia da correia dentada superior (Capítulo 2.1).
- Retirar correia dentada da polia da correia dentada superior.
- Torcer a polia da correia dentada inferior até que os dois parafusos tomem a posição indicada.
- Colocar novamente a correia dentada
- Examinar todos os seguintes ajustes caso necessário ajustar novamente

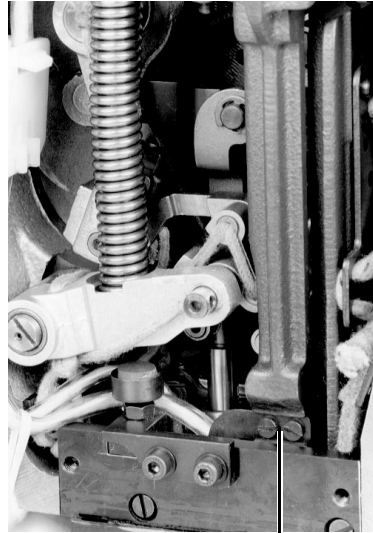


2.3 Sector da barra da agulha

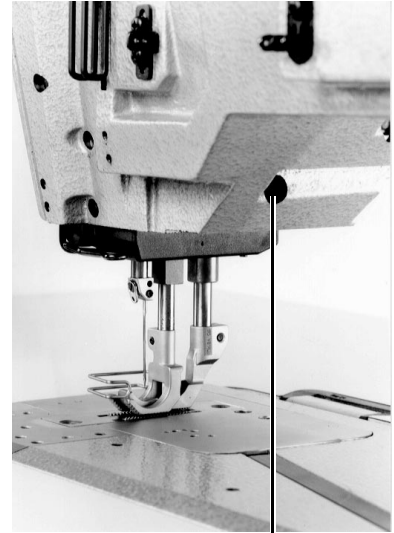
2.3.1 Aspectos gerais



1



2



3

A classe 550-12-23; -24; -26 está dotada com um sector separado da barra da agulha.

A peça estacionária com a barra da agulha está parafusada directamente no corpo fundido. A segunda peça instalada com a barra de transporte do pé é móvel.

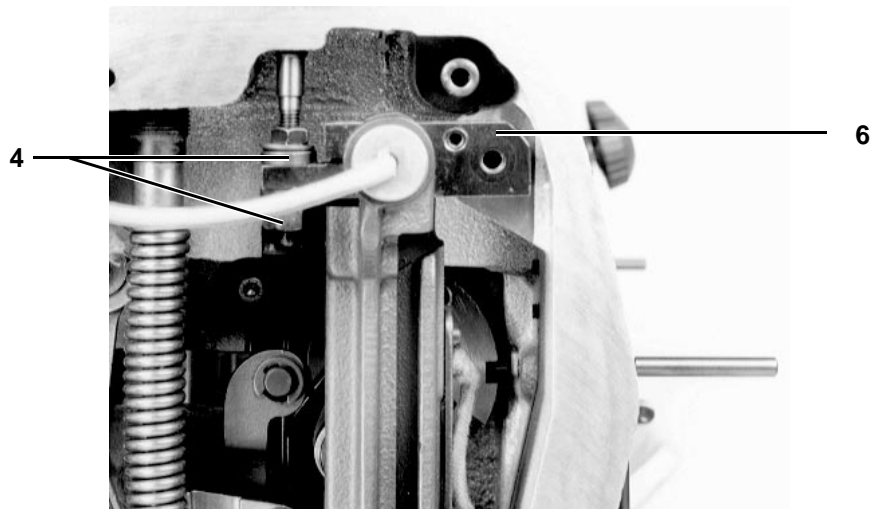
O parafuso 1 com tinta amarela e preso através de adesivo impedindo o giro deve ser encostado no braço.

A cavilha de guia 2 (no sector) e a cavilha direita de guia 3 no braço são ajustados de tal forma pela fábrica, que o sector poderá movimentar-se livre e suavemente.

As posições de ambas as cavilhas de guia **não** deverão ser alteradas.



2.3.2 Ajuste do suporte do sector



O suporte do sector 6 deverá estar paralelo com o canto inferior da cabeça do braço.



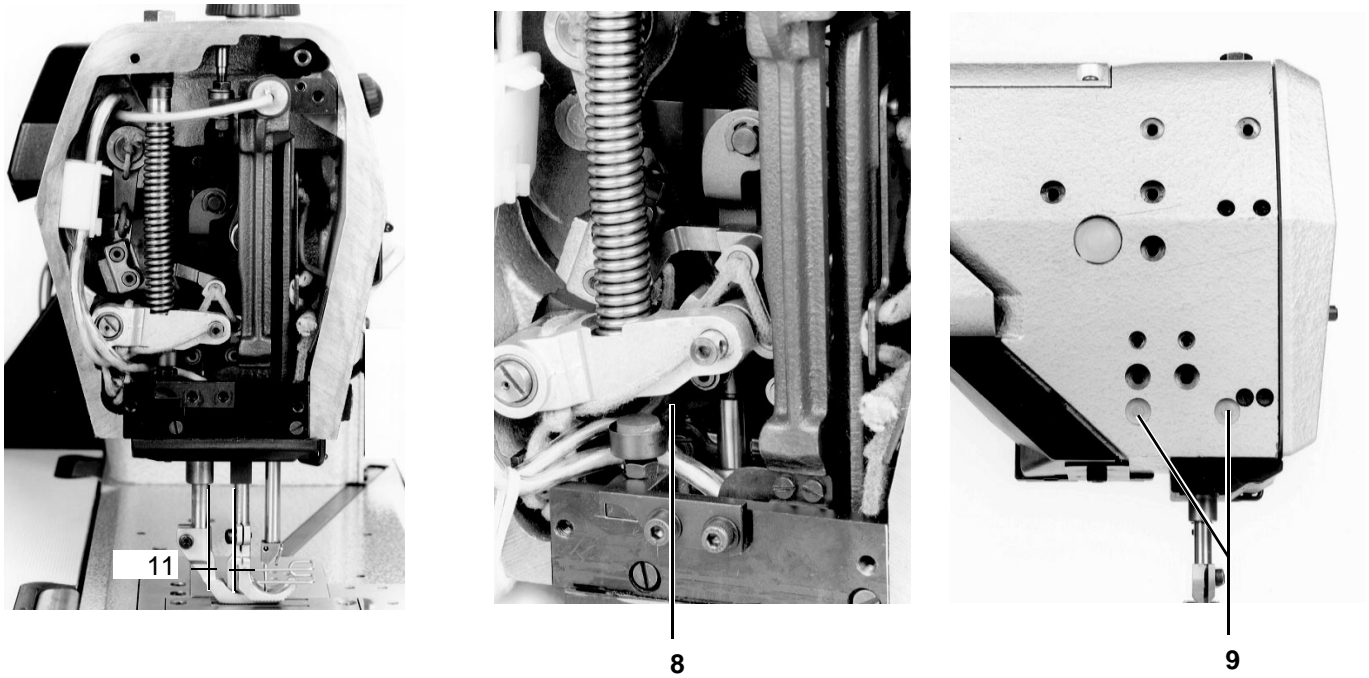
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Ajustar os parafusos 4 de forma que, o suporte do sector esteja paralelo com o canto inferior da cabeça do braço.



2.3.3 Distancia da barra do pé transportador para a barra de pressão do tecido



A distancia entre a barra do pé transportador e a barra de pressão do tecido deverá ser na posição **B** de 11mm com a máquina travada.



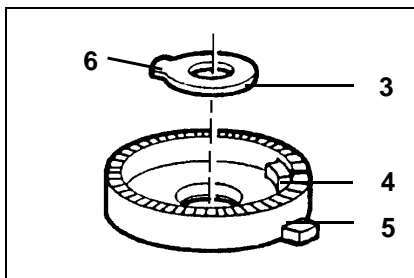
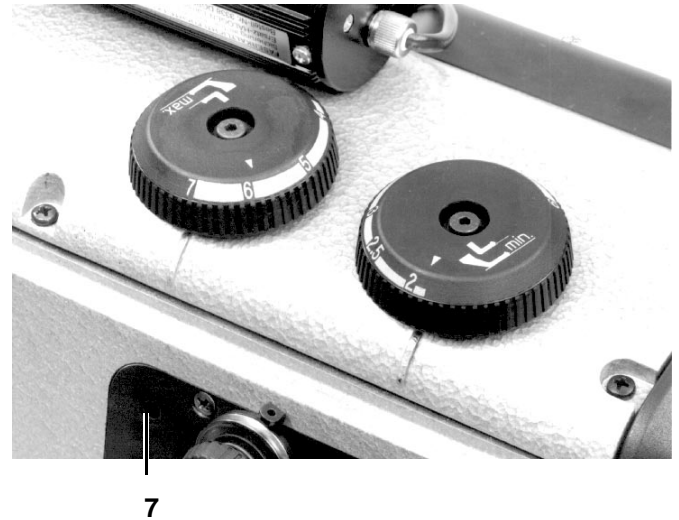
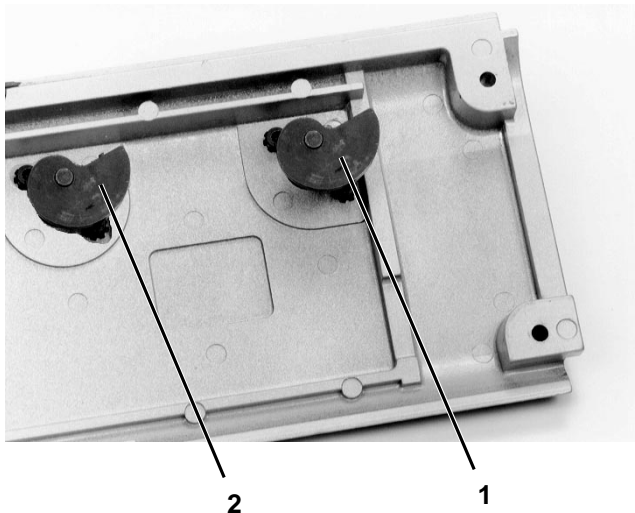
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Prender a polia manual na posição **B**.
- Retirar o tampão 9 e soltar os parafusos encontrados atrás.
- Ajustar com o excêntrico 8 a distancia correspondente.



2.4 Discos de ajuste para a altura de levantamento do pé calçador



Os discos de ajuste deixam-se sómente ser girados para a esquerda ou para a direita, até que o anel de toque 3 encoste no respectivo lado do ressalto do anel de entalhe 5.

Quando o disco de ajuste fôr completamente girado para a direita, deverá:

- Ser indicado o valor mínimo.
- Têr o disco de ajuste o mínimo jôgo.



Cuidado Perigo de Acidentes!

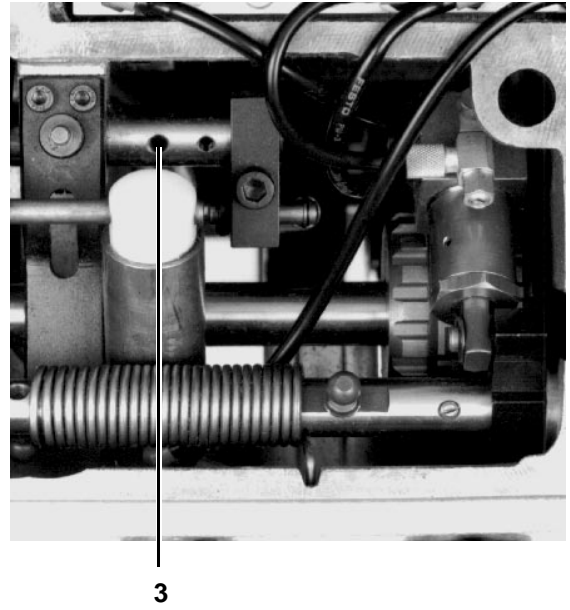
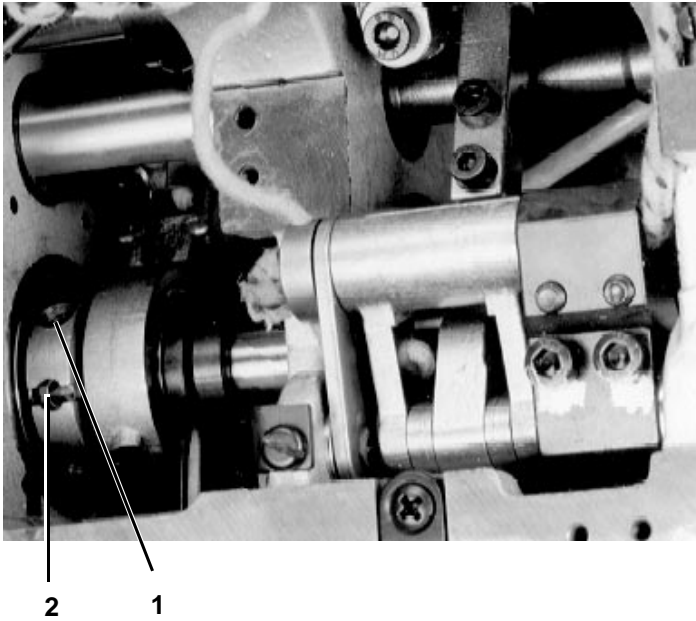
Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Retirar placa de tensão 7.
- "MIN" Desparafusar disco de ajuste.
- Através do orifício atrás da placa de tensão agarrar e torcer tanto o parafuso sem fim 1, até que êle encoste no pino de cabeça esférica.
- Alinhar o anel de toque 3 tanto, que o seu lado direito 6 encoste no ressalto 4 do anel de entalhe 5.
- Parafusar o disco de ajuste tanto, que o valor mínimo seja indicado.
(Seta branca no disco de ajuste)
- "MIN" Girar o disco de ajuste ao valor -4-
- "MAX" Desparafusar o disco de ajuste
- Agarrar através do orifício atrás da placa de tensão o parafuso sem fim 2 e torcer tanto, que êle encoste no pino de cabeça esférica.
- Alinhar o anel de toque 3 tanto, que o seu lado direito 6 encoste no ressalto 4 do anel de entalhe 5.
- Parafusar a roda de ajuste "Max" tanto, que o valor -4- venha a aparecer
(Seta branca na roda de ajuste)



2.5 Pés calçadores

2.5.1 Momento do movimento de avanço do pé transportador



O pé transportador não deve se locomover, quando para máximos comprimentos de pontos possíveis e com a máquina travada na posição B sendo o sector superior accionado.



ATENÇÃO!

O maior comprimento de ponto sómente será efectivo, se a máquina estiver ligada.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Manejar com máximo cuidado estando a máquina ligada. Não tocar no pedal.

Ajuste com Calibrador

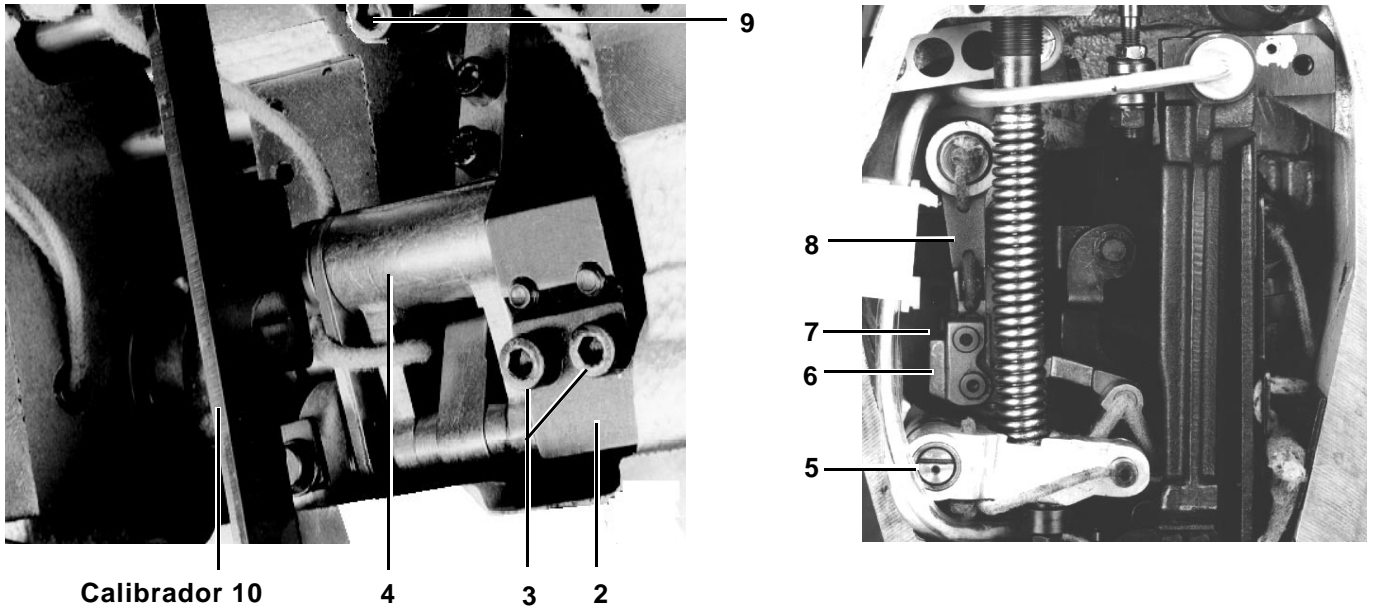
- Ligar a máquina
- Soltar os parafusos do excêntrico de avanço 1.
- Travar a máquina na posição A.
- Introduzir o **pino de retenção 3** do jogo de calibração no orifício de marcação 2 do avanço do excêntrico 1 e traze-lo para a posição vertical.
- Apertar novamente os parafusos

Ajuste sem calibrador

- Travar a máquina na posição B.
- Soltar os parafusos no excêntrico de avanço 1.
- Colocar o pino na perfuração 3 do sector.
- Torcer o excêntrico de avanço sobre o eixo do braço tanto, que para conexão do regulador de ponto através do pino no sector o pé transportador fique parado.



2.5.2 Campo de ajuste de levantamento e momento do movimento de elevação do pé transportador



Na posição "2 mm" da altura de elevação do disco de ajuste deverão ambos os pés calçadores executar as seguintes elevações:

Pé calçador: 2 mm

Pé saltador: 1,8 mm



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

Campo de ajuste de elevação

- Soltar parafusos 3
- Assentar o calibrador 10 sobre os duas paredes fundidas do braço.
- Mover a polia 2 tão longe, até que a cavilha do laço elevador 4 encoste no calibrador 10.
- Empurrar a polia para a fixação axial do eixo contra a bucha.
- Apertar novamente os parafusos.
- Retirar o calibrador.



ATENÇÃO!

Depois que forem feitos os ajustes de fábrica, serão selados os parafusos 3 com tinta amarela e não deverão mais ser ajustados.

Momento de elevação

- Prender a máquina na incisão D.
- Soltar os parafusos no excêntrico de elevação.
- Torcer o excêntrico de elevação no braço do eixo tanto, que para movimento do laço elevador 4 a alavanca de elevação 8 fique parada.
- Introduzir um segundo pino de travamento 7 no orifício de marcação da cabeça do braço. Soltar o parafuso 9. Torcer a alavanca de elevação 8 tanto, que a pedra de deslize no oscilador 6 encoste no pino de travamento 7.

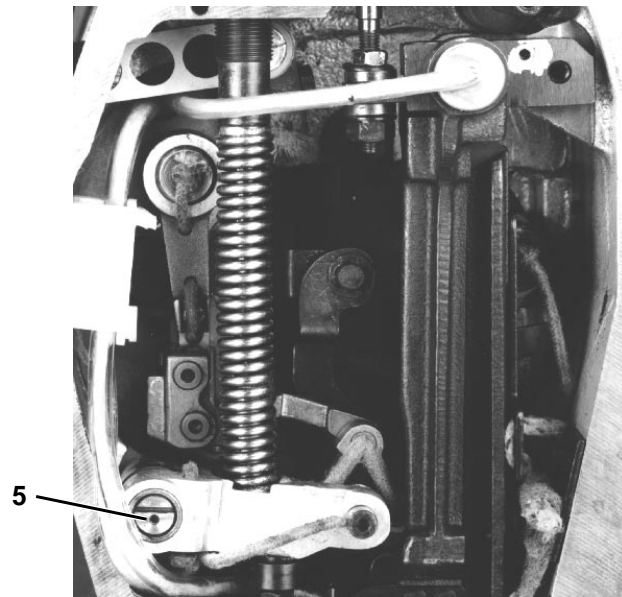


ATENÇÃO!

O excêntrico 5 na cabeça do braço deve ficar na sua posição original. Sua fenda na metade superior do seu círculo deve ficar em sentido horizontal.



2.5.3 Ajuste fino do momento alternado dos pés calçadores



Estando a máquina travada na posição D deverão estar ambos os pés calçadores suspensos sobre a placa do ponto.



Cuidado Perigo de Acidentes!

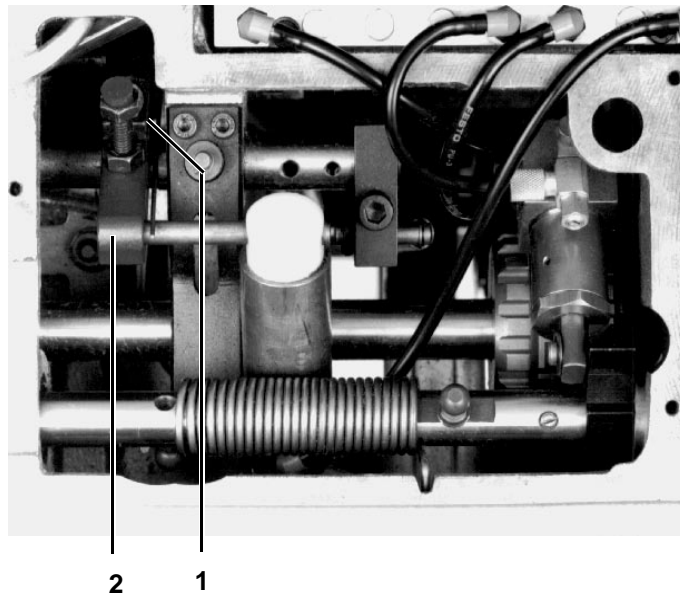
Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Travar a máquina na posição D.
- Retirar um mínimo da sua posição original o excêntrico 5 (fenda horizontal).



2.6 Suspensão do pé calçador

2.6.1 Jôgo na mecanismo de suspensão



O jôgo no mecanismo de suspensão deverá ser de 1 mm, quando pelo menos um dos pés calçadores estiver suspenso sobre a placa de ponto ou por conseguinte do transportador.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Soltar o parafuso 1 e modificar correspondentemente a posição do êmbolo de aperto 2 sobre o eixo.
- Apertar o parafuso 1

2.6.2 Altura dos pés calçadores suspensos, limite de suspensão

Os pés calçadores poderão ser suspensos através do pedalar para trás.

O "atravessar livre" entre os pés suspensos, e a placa de ponto deverá ser de 15 mm. A altura de suspensão poderá ser no entanto tão ajustada, que para posicionamento da agulha no ponto morto superior a altura de suspensão será de 17 mm, então estará porém a agulha abaixo dos pés calçadores para diante.



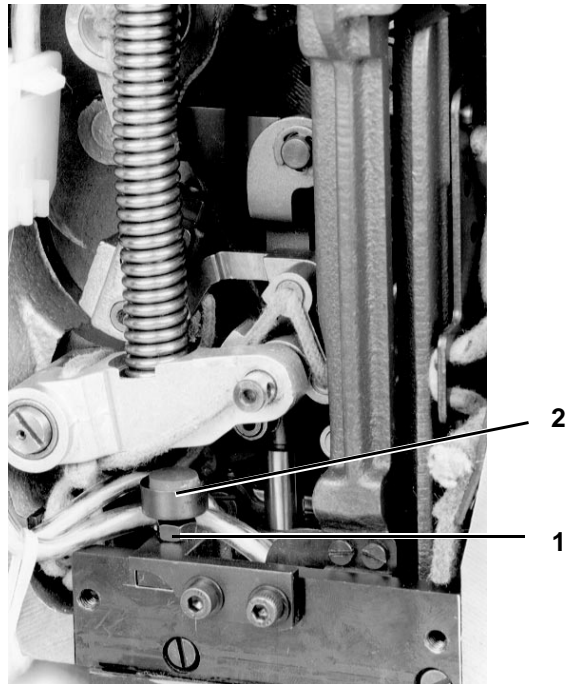
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Modificar correspondentemente o parafuso limitador 1.



2.6.3 Ajuste dos estabilizadores



O estabilizador 2 impede, que os pés calçadores não subam directamente sobre a placa de ponto.
A distancia entre a placa do ponto e os pés calçadores deverá corresponder conforme a espessura de cada tecido a 0,2 - 0,8 mm.

O ajuste básico corresponde a 0,2 mm.



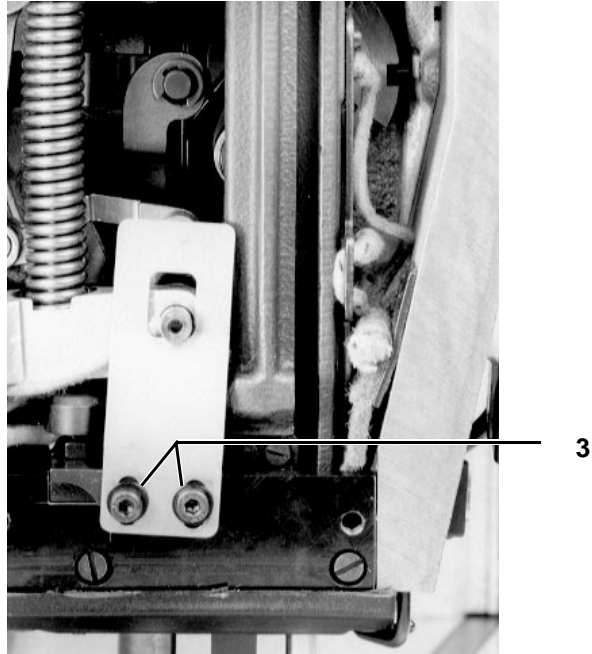
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Girar a polia manual, até que os pés calçadores fiquem na mesma altura.
- Examinar, se foi dado um vigoroso transporte no material a coser.
- Soltar contra-porca 1 e modificar correspondentemente o estabilizador.



2.6.4 Altura do pé travado na posição suspensa



Os pés calçadores poderão ser travados em posição suspensa com o botão na cabeça da tampa.
A distancia entre os pés calçadores travados acima e a placa do ponto deverá corresponder a 10 mm.



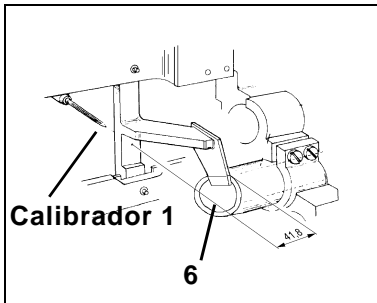
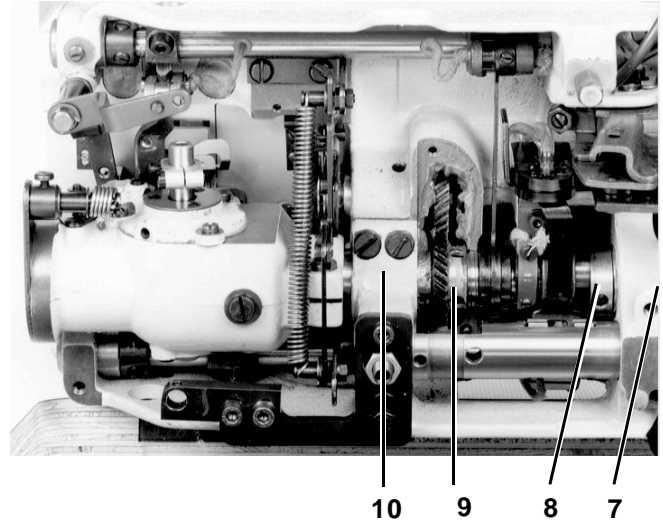
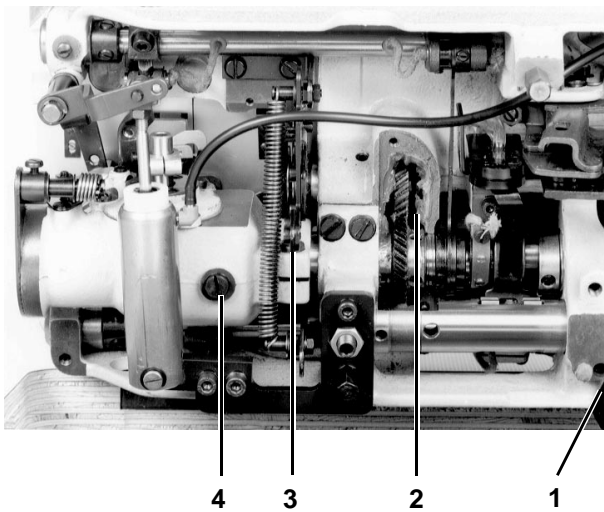
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Soltar os parafusos 3 e modificar correspondentemente a posição da chapa de protecção.



2.7 Rolamento do eixo esquerdo inferior



A distancia do meio da agulha até o começo do rolamento do eixo esquerdo inferior 6 deverá corresponder a 41,8 mm.



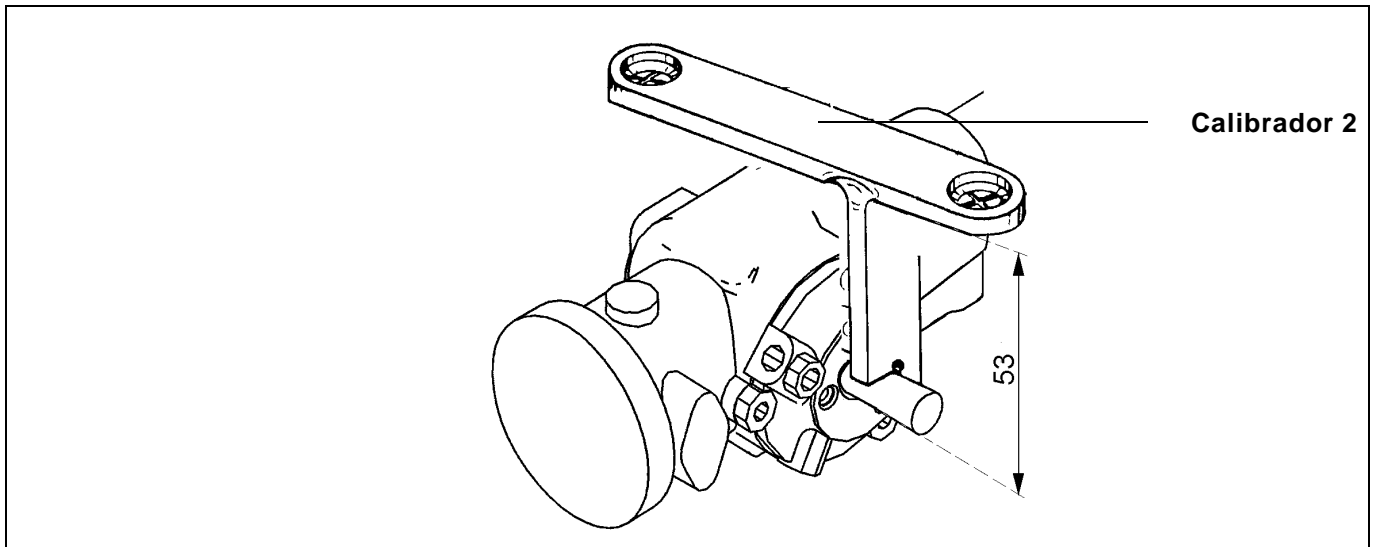
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Retirar a placa do ponto, protecção da agulha e o laçador com o suporte do laçador.
- Retirar o parafuso 4 e deixar sair o óleo encontrado no compartimento do laçador. (Para isto deitar a máquina para trás correctamente).
- Desparafusar a tampa de graxa 2 e a vasilha colectora de óleo 1.
- Soltar o parafuso de aperto 3 e todos os elementos parafusados no eixo inferior (7, 8, 9) e retirar com cuidado o compartimento do laçador junto com o eixo inferior.
- Parafusar o calibrador 1 sobre a camada da placa de ponto.
- Soltar os parafusos 10, comprimir o rolamento do eixo inferior 6 no calibrador e apertar novamente os parafusos.
- Montar o compartimento de tração do laçador e o eixo inferior e ajustar segundo as formas de ajuste contidas neste manual de instruções.
- Encher o compartimento de tração do laçador com óleo Õl Esso SP-NK 10. Controlar com a vareta de medição de óleo.



2.8 Ajustar o compartimento de tração do laçador



A ponta da agulha deverá apontar para o meio do eixo do laçador. O canto inferior do eixo do laçador corre paralelo com o lado inferior da placa do ponto.

A distancia do canto superior da recepção da placa do ponto até a o lado inferior do eixo do laçador corresponde a 53 mm.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Afastar a placa do ponto, cortador da linha, protecção da agulha, e laçador com o suporte do laçador.
- Parafusar o calibrador 2 sobre a recepção da placa do ponto.
- Apertar o eixo do laçador no calibrador e parafusar o compartimento do laçador.
- Anexar novamente as outras peças retiradas.

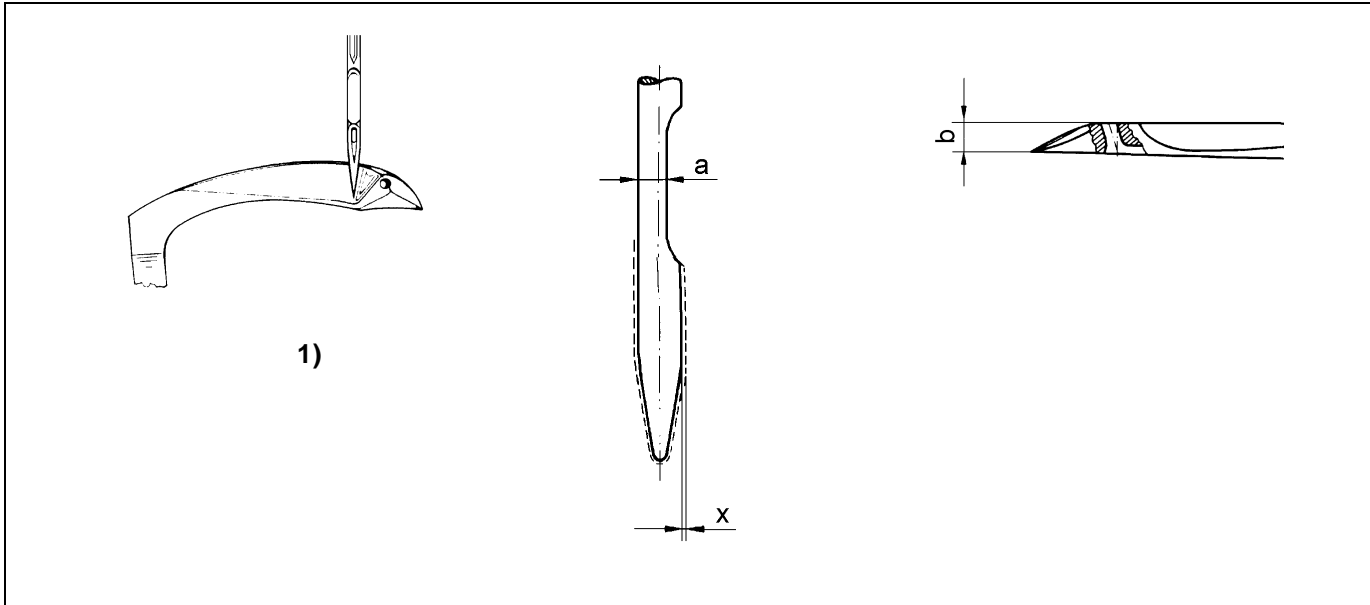


ATENÇÃO!

Ao anexar deverão ser respeitadas as formas de ajuste contidas neste manual de instruções.



2.9 Movimento de desvio da agulha do lançador (Largura elíptica)



Abaixo do movimento de desvio da agulha (Largura elíptica) entende-se o movimento, que o lançador executa, para si mesmo durante seu movimento da direita para a esquerda **atrás** da agulha e da esquerda para a direita a **frente** da agulha.

A largura da elíptica é dependente do sistema de agulha e da espessura da agulha.

A largura elíptica é ajustada correctamente, quando existir pelo movimento do lançador **da direita para a esquerda** entre a ponta do lançador e a agulha uma distancia de 0,1 mm.

Pelo movimento do lançador **da esquerda para a direita** a ponta da agulha que está no momento em movimento para trás deve encostar na parte de trás do lançador, quando o lançador e a agulha (na ilustração 1) tomem a posição indicada.

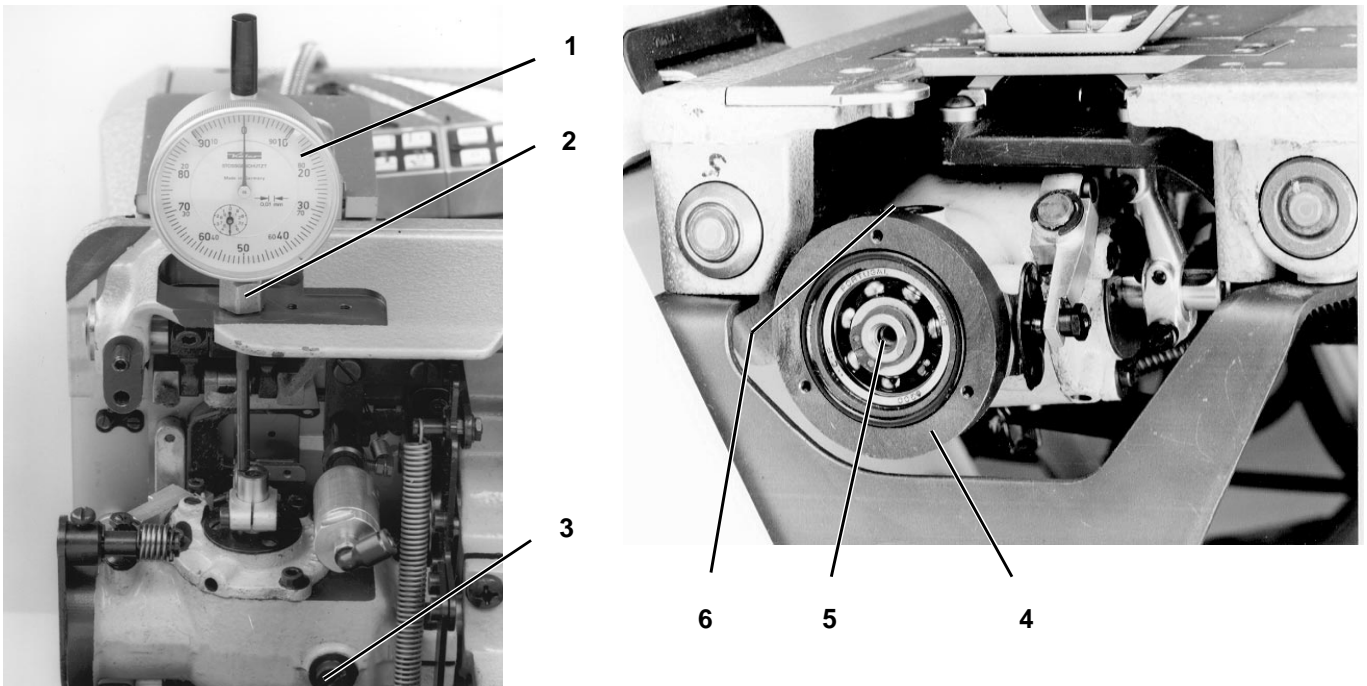
Calculo da largura elíptica

$$E = a + b + 0,1 + x$$

| | | |
|-----|------|--|
| E | [mm] | Largura elíptica |
| a | [mm] | Espessura da agulha no âmbito da garganta |
| b | [mm] | Espessura do lançador no âmbito do guia da agulha-orificio na ponta do lançador |
| 0,1 | [mm] | Distancia entre a ponta do lançador e a agulha pelo movimento da direita para a esquerda |
| x | [mm] | Valor para espessuras de agulhas maiores |
| | | x = 0 para agulhas até Nm 100 |
| | | x = 0,1 para agulhas até Nm 120 |
| | | x = 0,2 para agulhas a partir de Nm 130 |

Exemplo com uma agulha 933 Nm 120

$$E = 0,7 + 1,4 + 0,1 + 0,1 = \underline{2,3\text{mm}}$$



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de medir e ajustar desligar o interruptor principal.

Medir a largura eliptica

- Introduzir uma agulha reta e sem defeitos
- Parafusar bucha de aperto 2 e instalar (Pedido-Nr. 0196 002972) relógio medidor 1.
- Colocar o eixo do lançador através do girar na polia manual em sua posição mais profunda. Ajustar no relógio o valor "0".
- Colocar o eixo do lançador através do girar na sua posição máxima superior. A diferença deverá corresponder a largura eliptica calculada de antemão.

Ajustar a largura eliptica

Defasar axialmente o pino circular no compartimento do lançador. A largura eliptica modifica-se sómente à metade do valor, em comparação ao defasamento do pino circular!

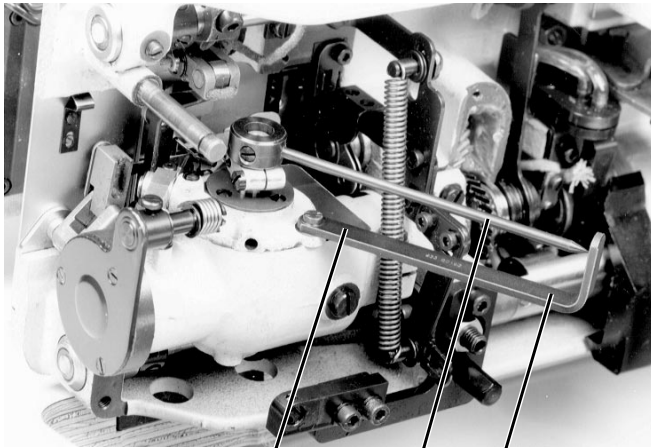
Exemplo: Defasando-se o pino circular em 0,2 mm a largura eliptica será modificada em 0,1 mm.

Para a direita: Largura eliptica será menor
Para a esquerda: Largura eliptica será maior

- Retirar o parafuso 3 e deixar sair o óleo encontrado no compartimento do lançador (Para isto deitar a máquina para trás correctamente).
- Afastar a tampa 4 e parafusar o lado frontal do parafuso M4 no pino circular 5.
- Soltar o parafuso 6 e através de empurrar ou puxar o pino circular defasar o parafuso M4 correspondentemente.



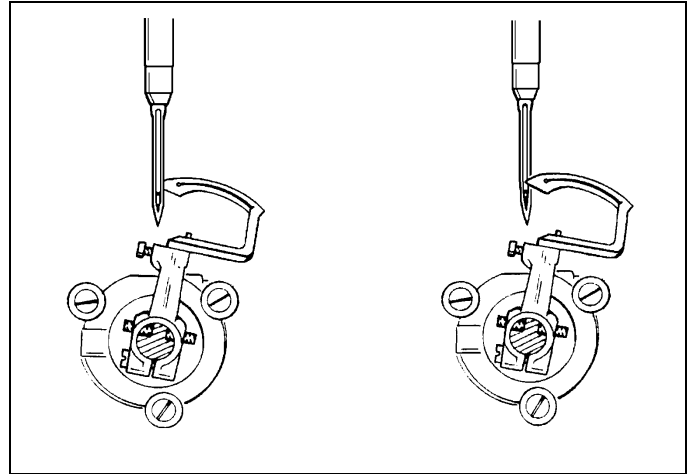
2.10 Laçador sobre dobra



Calibrador 6

2

1



Posición entalla F

Posición entalla E

A sincronização sobre dobra significa, que a ponta do laçador com a máquina travada tanto na incisão **E** como na incisão **F** se encontra no meio da agulha.

A ponta do laçador deverá estar na frente da agulha na incisão **E** e atrás da agulha na incisão **F**.

O movimento do laçador será ajustado com o calibrador 6.



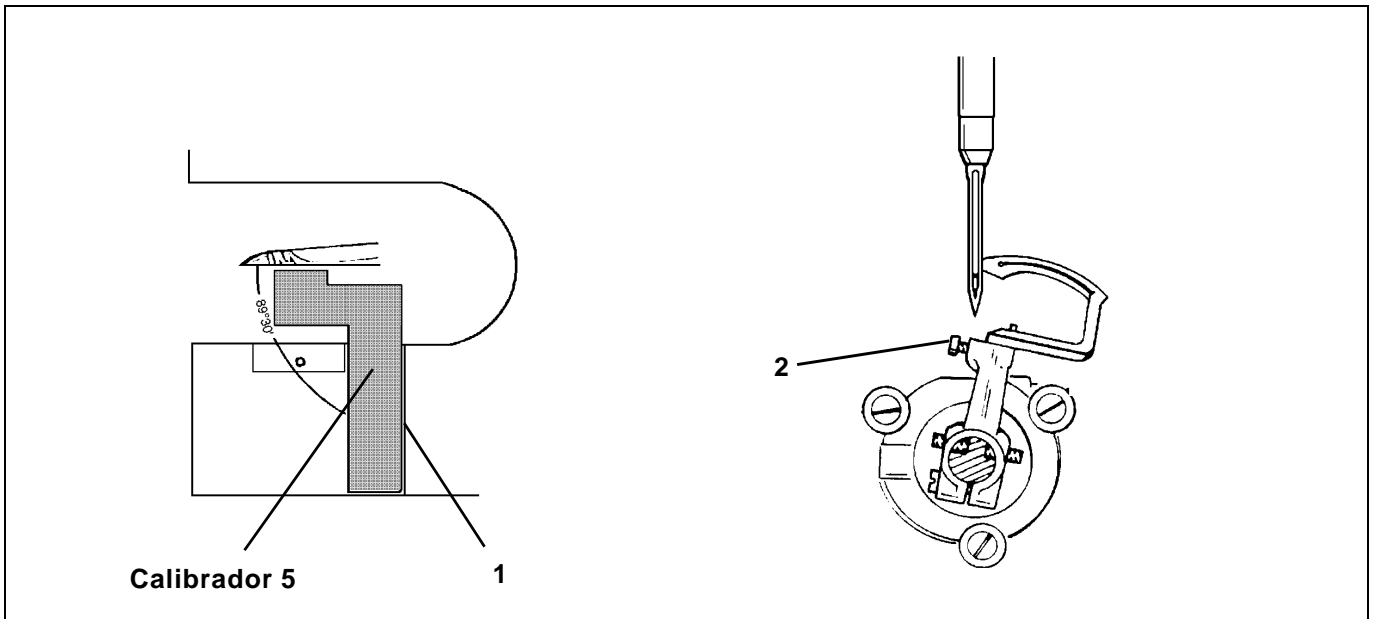
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Apertar o vínculo 1 e o mostrador 2 como na ilustração. Travar a máquina na posição **E**.
- Alinhar o mostrador para marcação do traço do vínculo.
- Girar a polia manual para a posição **F**. O mostrador deverá fazer um movimento pendular para a **esquerda** e voltar para a marcação do traço.
- Soltar os parafusos de fixação na correia dentada.
- Girar o eixo inferior tanto, que o mostrador 2 na incisão **E** e **F** esteja cada vez sobre a marca do traço do calibrador.
- Apertar novamente os parafusos de fixação da correia dentada.



2.11 Laçador no suporte do laçador



O lado frontal do laçador deverá estar para o canto 2 do corte do aparelho em um angulo de $89^{\circ} 30'$.



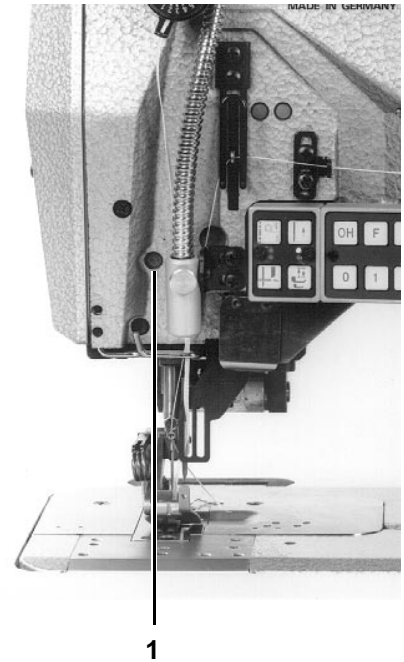
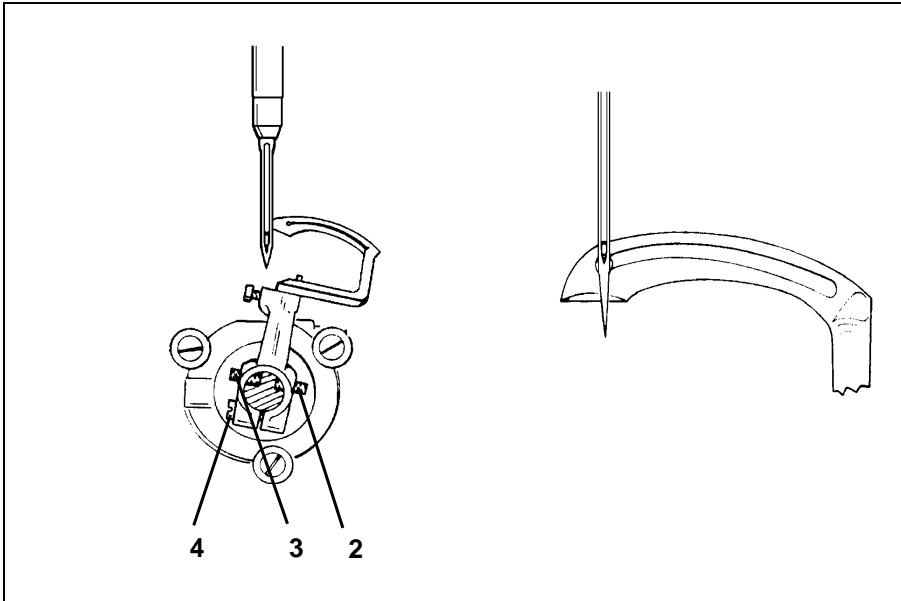
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Soltar o parafuso 2 do suporte do laçador.
- Colocar o calibrador 5 no canto 1 e trazer o laçador para a posição correcta.
- Apertar novamente o parafuso 2.



2.12 Elevação de arrasto e altura da barra da agulha



A elevação de arrasto corresponde a 3,5 mm.

Isto significa:

Sendo a agulha elevada do seu ponto mais profundo em sentido horário em 3,5 mm, a ponta do laçador deve encontrar-se no meio da agulha.

Quando o ilhó do laçador encontrar-se no meio da agulha, deverão encontrar-se, o canto inferior do ilhó da agulha e o canto superior do ilhó do laçador na mesma altura.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

Elevação de arrasto

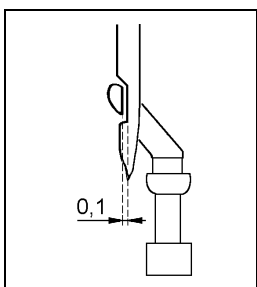
- Impelir uma agulha nova na barra da agulha.
- Travar a máquina na posição **E** (pino de trava).
- Retirar o tampão 1 do orifício.
- Localizar a ponta do laçador detrás da agulha no meio da agulha. Soltar parafuso 4. Girar correspondentemente os parafusos de ajustes 2 e 3.

Altura da barra da agulha

- Soltar o travamento (pino de trava).
- Retirar o tampão 1 do orifício e soltar o parafuso de fixação da barra da agulha.
- Ajustar a altura da barra da agulha de tal forma, que o canto inferior do ilhó da agulha e o canto superior do ilhó do laçador fiquem na mesma altura.
- Apertar o parafuso de fixação da barra da agulha.

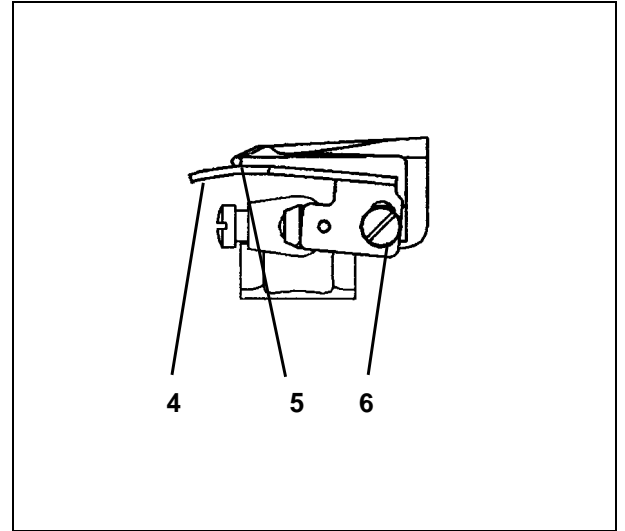
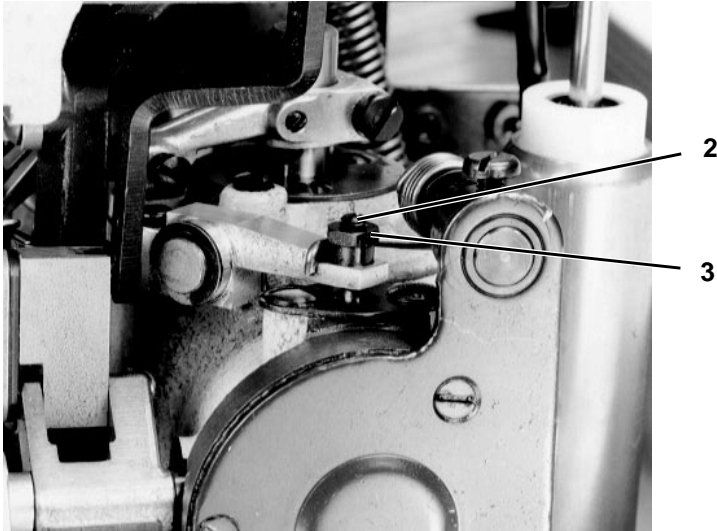
Distancia do laçador para a agulha

- Ajustar através da deslocação axial do suporte do laçador entre a ponta do laçador e a garganta da agulha uma distancia de 0,1 mm. Apertar o parafuso 4.
- Testar laçador sobre dobra (posição **E** e **F**) (parágrafo 2.10).





2.13 Protecção da agulha e placa de protecção da agulha



2.13.1 Protecção da agulha

A protector móvel da agulha 4 deve evitar um desvio da agulha no caminho do laçador.

Em caso que a ponta do laçador movimente-se para a esquerda e alcance a agulha, a protecção da agulha oscila automaticamente para junto da agulha. Nesta posição a agulha deverá encostar na protecção da agulha.

O momento do movimento da protecção da agulha não poderá ser modificado.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar a máquina.

- Girar a máquina no sentido horário tanto, até que o laçador movimente-se para a esquerda e tenha encontrado a agulha.
- Soltar a contra-porca 3 e com o parafuso de rosca 2 colocar a protecção da agulha tão perto quanto possível da agulha, que ela não deixe-se comprimir no âmbito do laçador.
A agulha não deverá ser apertada mais do que o suficiente.

2.13.2 Placa de protecção da agulha

A placa de protecção da agulha deverá ser um deflector da agulha que impede a tomada do laço e abre o laço da linha atrás do laçador.

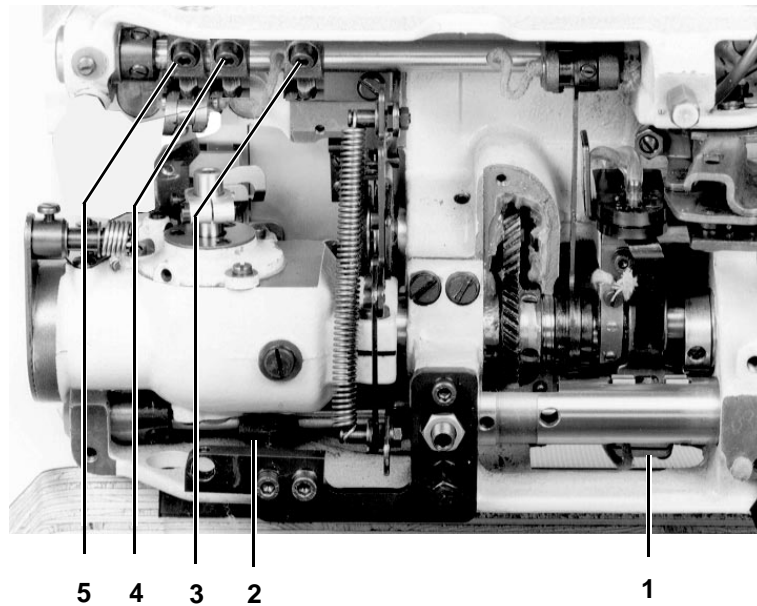
Se a ponta do laçador movimentar-se para a esquerda e alcançar a agulha, a agulha não deverá em sentido oposto da costura ser empurrada para fora.

- Soltar o parafuso 6.
- Ajustar de tal forma a placa de protecção da agulha 4, que a agulha 5 passe livre através do laçador e da placa de protecção da agulha.
- Apertar parafuso 6.



2.14 Transportador

2.14.1 Posição do transportador no recorte da placa do ponto



Os transportadores deverão ser montados de tal forma, que para enormes comprimentos de ponto possíveis os transportadores não se choquem contra nenhum dos lados da placa de ponto.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

Ajuste no sentido de transporte:

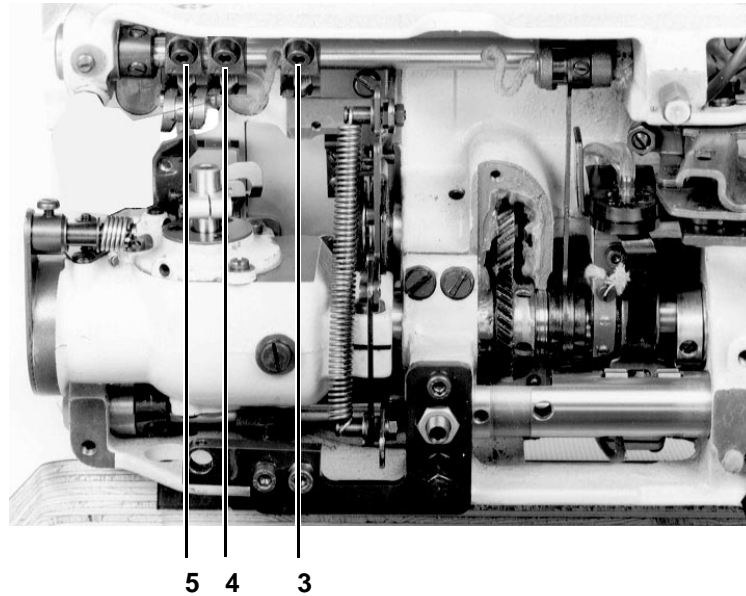
- Soltar o parafuso 2 para o suporte esquerdo e o parafuso 1 para o suporte direito do transportador e ajustar correspondentemente o suporte do transportador.

Ajuste no sentido lateral:

- Para divergências mínimas modificar a posição do transportador sobre seu suporte.
- Para maiores divergências soltar os parafusos 3, 4 e 5 na alavanca de elevação e parafusos 1 e 2 na alavanca de avanço. Modificar a posição do suporte do transportador.



2.14.2 Altura do transportador



Os transportadores deverão nas suas posições máximas superiores sobressair-se 1,2 mm da placa do ponto (recorte **B**).



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Travar os pés calçadores nas posições suspensas.
- Travar a polia manual no recorte **B**.
- Testar com um calibrador sensetivo a altura.
- Soltar os parafusos 3, 4 e 5 na alavanca de elevação e modificar a altura do suporte do transportador.

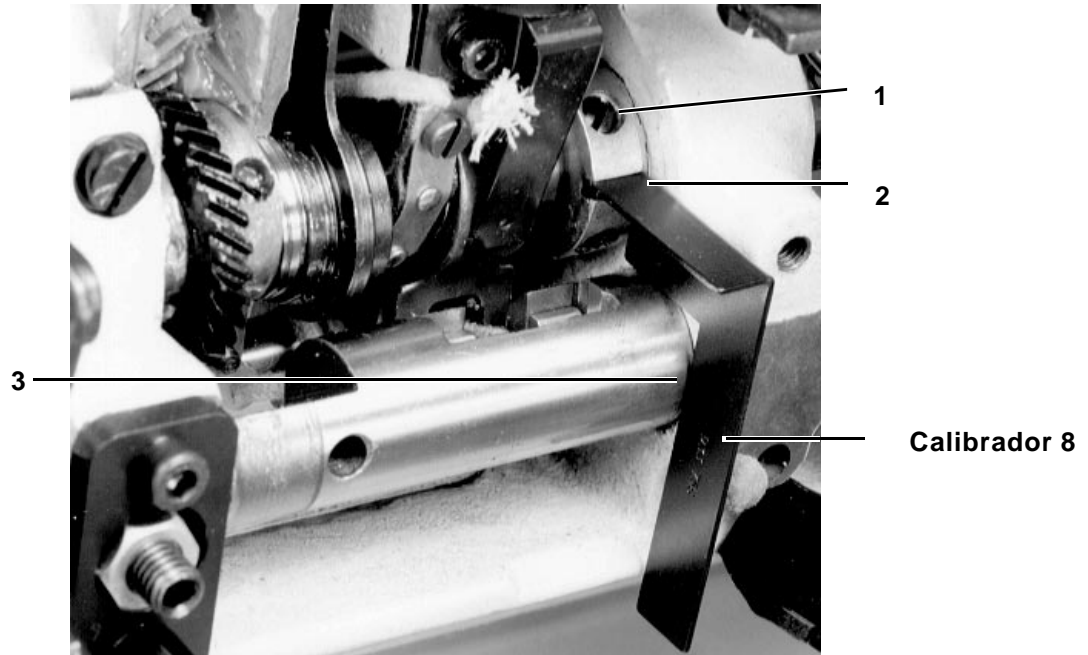


ATENÇÃO!

Ao apertar os parafusos 3 e 5 atentar para, que o suporte do transportador esteja lateralmente apertado.



2.14.3 Movimento de avanço do transportador



Para um bom recobrimento do ponto os transportadores deverão executar depois de ultrapassado o ponto morto superior da barra da agulha mais um pequeno avanço suplementar.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

Excêntrico de elevação para os transportadores traseiros

- Soltar os parafusos do excêntrico de avanço 1.
- Travar a polia manual na posição **B**.
- Introduzir o calibrador 8 na ranhura 2 do excêntrico de avanço.
- Girar de tal forma o excêntrico de avanço, que os cantos do calibrador ascendam sobre o sector de regulação do ponto 3.
- Apertar novamente os parafusos do excêntrico de avanço.
- Testar o jôgo axial do eixo inferior.



ATENÇÃO!

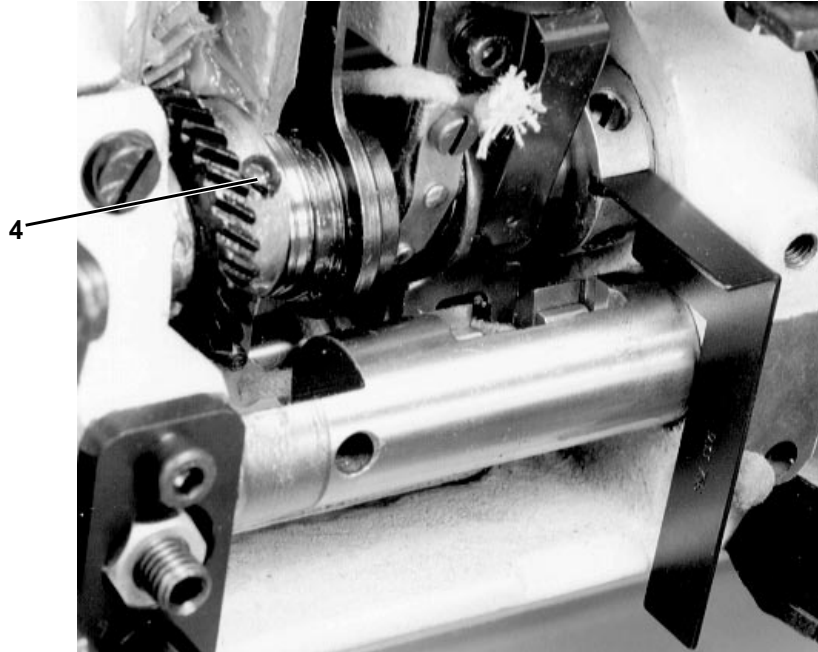
Em caso de transporte máximo de comprimento o transportador não deve chocar-se com a ranhura da placa do ponto.

Excêntrico de avanço para os transportadores da frente

- Posicionar a fenda do excêntrico de avanço paralelamente com o excêntrico de avanço esquerdo.



2.14.4 Movimento de elevação do transportador



Atinge a ponta da agulha o buraco do ponto, então deverão encontrar-se as pontas dos dentes de descida do transportador na mesma altura que a área de cima da placa do ponto.



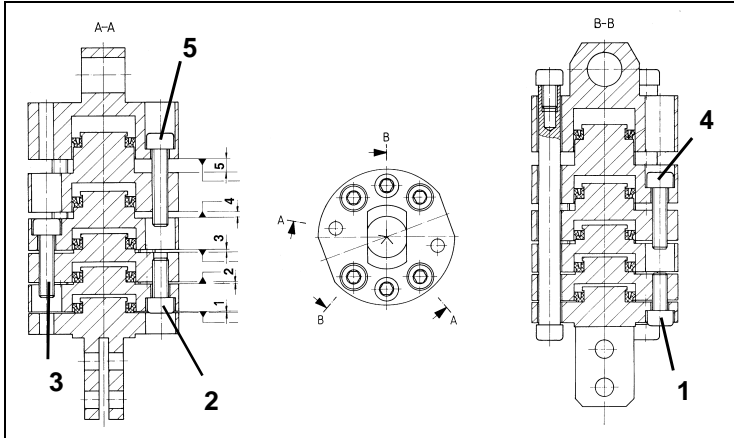
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Afastar a tampa de graxa e a vasilha colectora de óleo.
- Travar a máquina na posição **B**.
- Girar o excêntrico de avanço 4 de tal forma, que em sentido horário o 1º parafuso esteja na mesma altura com o 2º parafuso do excêntrico de avanço.



2.15 Ajustar o cilindro de posições múltiplas



Atenção!

Os compartimentos intermediários do cilindro de posições múltiplas deverão ser limpos diariamente.

Os cilindros de posições múltiplas devem desenvolver em seus estágios individuais extraíveis respectivamente a mesma elevação. Eles serão ajustados desmontados.

Os seguintes valores são válidos. (Valores em mm)

| <u>Estágio</u> | <u>Ajustar a elevação</u> |
|----------------|---------------------------|
| 1 | 0,225 +/- 0,02 |
| 2 | 0,450 +/- 0,02 |
| 3 | 0,900 +/- 0,02 |
| 4 | 1,800 +/- 0,02 |
| 5 | 3,600 +/- 0,02 |

Total 6,975

Indicação

Estes valores foram ajustados com um relógio de medição na fábrica e não devem ser modificados, pois para o caso de muitas máquinas não pode-se ajustar o mesmo valor de franzido.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de desmontar o cilindro de posições múltiplas desligar o interruptor principal.

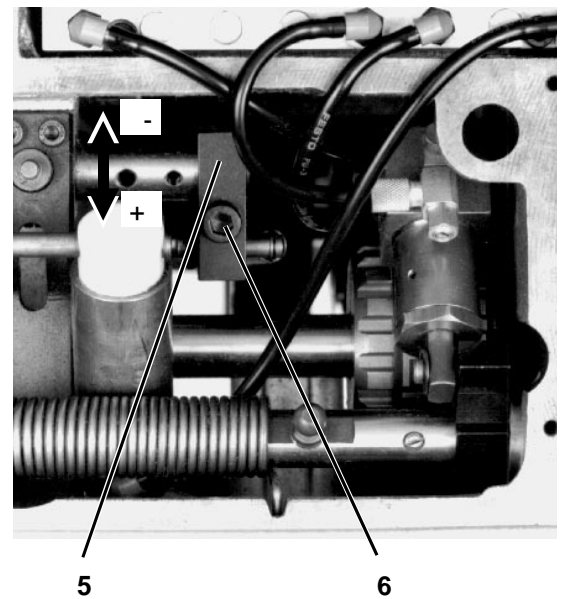
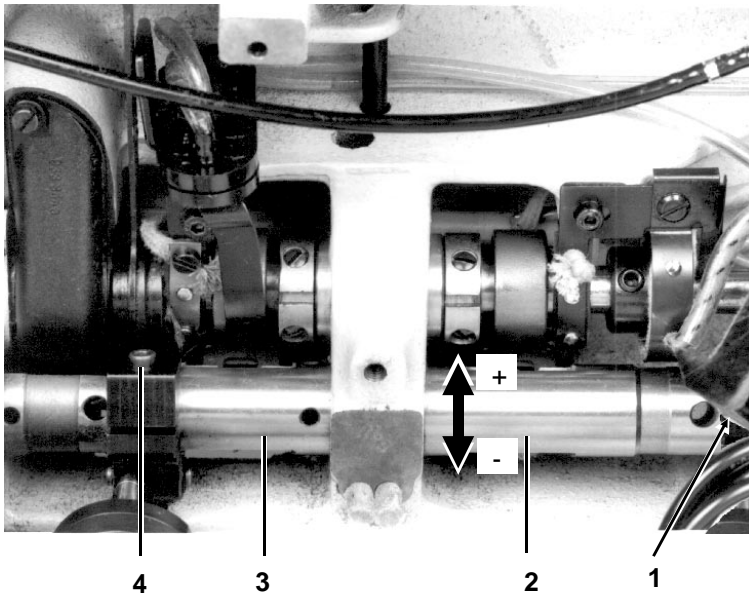
Para testes aproximados pode ser usado o jôgo (peça-n° 0196 002971) de calibração 11.

- Retirar o cilindro de posições múltiplas
- Esticar o cilindro
- Empurrar os calibradores esquerdo e direito entre os estágios individuais.

| | |
|-----------|-----------------------|
| 1°Estágio | Calibradores 0,225 mm |
| 2°Estágio | Calibradores 0,450 mm |
| 3°Estágio | Calibradores 0,900 mm |
| 4°Estágio | Calibradores 1,800 mm |
| 5°Estágio | Calibradores 3,600 mm |
- Com uma chave para parafusos sextavados internos de 3 mm ajustar correspondentemente os estágios nos parafusos 1 até 5.



2.16 Ajustar o sector de regulação do ponto



O ajuste do sector de regulação do ponto é concretizado com a máquina ligada. Para o ajuste deve ser utilizado respectivamente o maior estágio do cilindro para o valor de franzido. Nesta posição deverão ambos os transportadores e o pé transportador obter os seguintes comprimentos de pontos:

| | |
|------------------------|--------|
| Transportador atrás | 5,0 mm |
| Transportador à frente | 5,0 mm |
| Pé transportador | 5,0 mm |

Estes valores são ajustados na fábrica com um relógio de medição 9 (Peça n.º: 0196 002972).



Cuidado Perigo de Acidentes!

Não tocar no pedal ou na tecla de ponto unico com a máquina ligada.

Utilizar o maior estágio do cilindro de posições multiplas

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até o parametro 5 (comprim. de ponto original).
- Carregar tecla "5".
O comprimento de ponto original será ajustado para 5 mm.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até o parametro 16 (Sistema da cinta lig./deslig.).
Ajustar o parametro 16 para as diferentes classes como segue:

| Classe | Valor |
|-----------|-------|
| 550-12-23 | 0 |
| 550-12-24 | 0 |
| 550-12-26 | 1 |



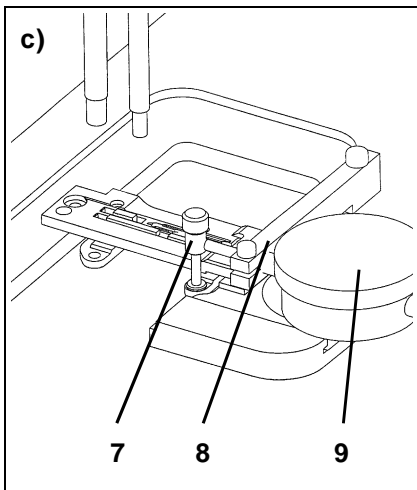
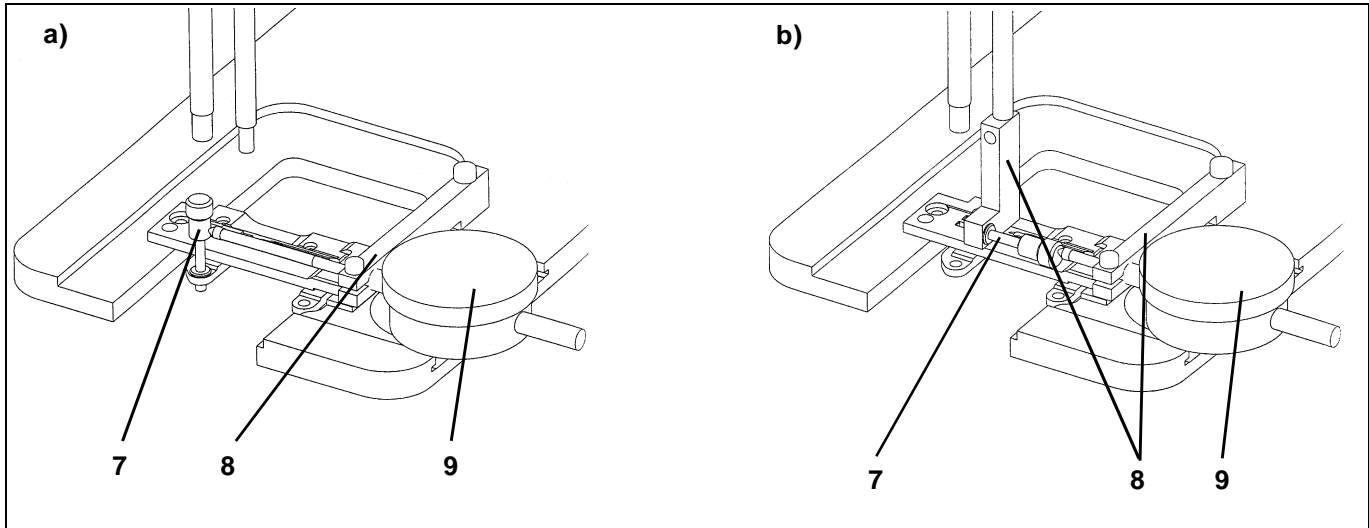
ATENÇÃO!

Para ajustar deve-se levar o parametro 16 para todas as classes ao valor 1.

- Carregar tecla "1".
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será desligado.



2.16.1 Testar e ajustar com relógio de medição (Ajuste preciso)



- Para medir as 3 diferentes medidas necessita-se do relógio de medição 9, dos pinos 8 e do parafuso recartilhado 7 respectivamente diferentemente montados. As ilustrações mostram a respectiva disposição:

Figura a) Transportador atrás com relógio de medição

Figura b) Pé transportador

Figura c) Transportador na frente com relógio de medição

Indicação

Devendo-se ajustar muitas máquinas com o mesmo valor de franzido, então poderá ser modificado segundo o ajuste inicial sómente o sector 3 para o transportador traseiro.

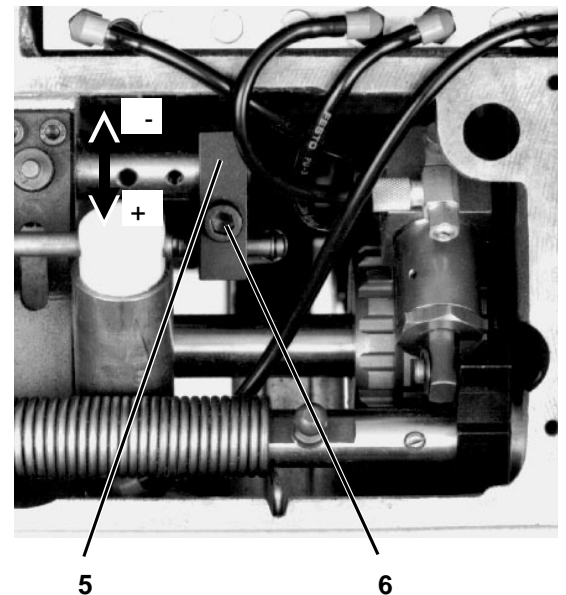
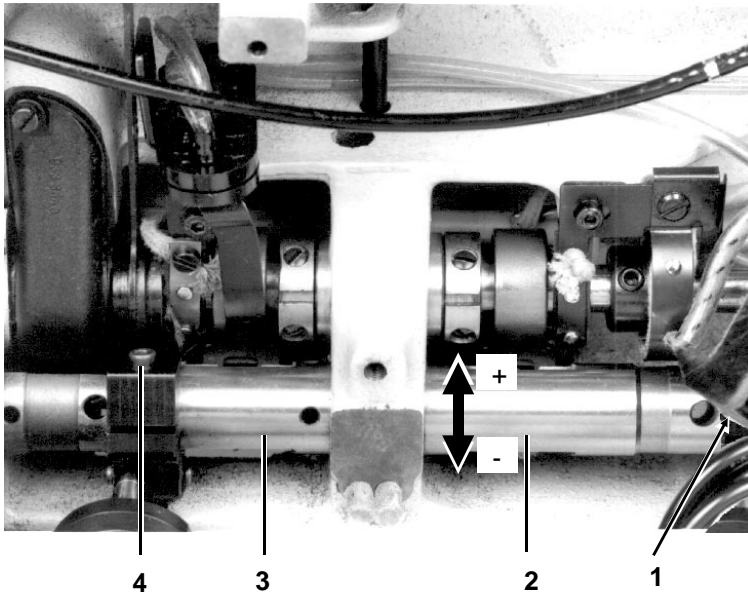
Ajustar

- Modificar correspondentemente, para o transportador traseiro o sector esquerdo 3, para o transportador dianteiro o sector direito 2 e para o pé transportador o sector 5.
- Soltar o parafuso 4, 1 ou 6.
- Introduzir o pino no orificio do sector e torcer o sector.
Sentido "+" Comprimento do ponto maior
Sentido "-" Comprimento do ponto menor
- Apertar novamente o parafuso 4, 1 ou 6.
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até o parametro 16 (Sistema da cinta lig./deslig.).
Ajustar o parametro 16 para as diferentes classes como segue:

| Classe | Valor |
|-----------|-------|
| 550-12-23 | 0 |
| 550-12-24 | 0 |
| 550-12-26 | 1 |
- Carregar tecla correspondente.
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será desligado.



2.16.2 Testar e ajustar com paquímetro (ajuste aproximado)



- Girar a polia manual até, que ambos os transportadores estejam em suas posições dianteiras.
- Medir com um paquímetro a distancia entre o canto trazeiro do transportador e o recorte da placa do ponto. Anotar o valor.
- Continuar girando a polia manual até, que ambos os transportadores estejam nas suas posições trazeiras.
- Medir com um paquímetro a distancia entre o canto trazeiro do transportador e o recorte da placa do ponto. Retirando este valor do primeiro resultará o comprimento do ponto executado.
- O pé transportador deverá estar paralelo com o transportador dianteiro. Para isto deslocar o sector 5 no braço.

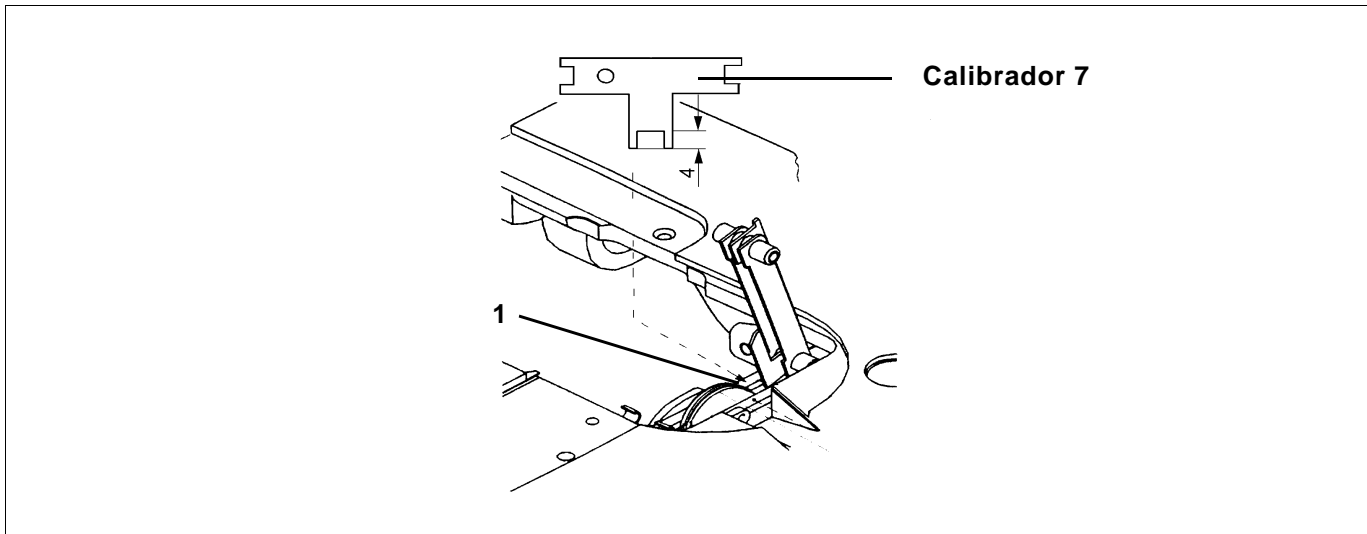
Ajustar

- Modificar correspondentemente, para o transportador trazeiro o sector esquerdo 3, para o transportador dianteiro o sector direito 2 e para o pé transportador o sector 5.
- Soltar o parafuso 4, 1 ou 6.
- Introduzir o pino no orificio do sector e torcer o sector
Sentido "+" Comprim. de ponto maior
Sentido "-" Comprim. de ponto menor
- Apertar novamente o parafuso 4, 1 ou 6.
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado
- Carregar repetidamente tecla "Y" até o parametro 16 (Sistema da cinta lig./desl.).
Ajustar o parametro 16 para as diferentes classes como segue:

| Classe | Valor |
|-----------|-------|
| 550-12-23 | 0 |
| 550-12-24 | 0 |
| 550-12-26 | 1 |
- Carregar tecla correspondente.
- Carregar tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será desligado.



2.17 Disco de recolhimento de linha



O disco de recolhimento de linha deverá estar na incisão B (ponto morto superior) na altura de 4 mm sobre a placa suportadora 1, com a máquina travada.



Cuidado perigo de acidentes!

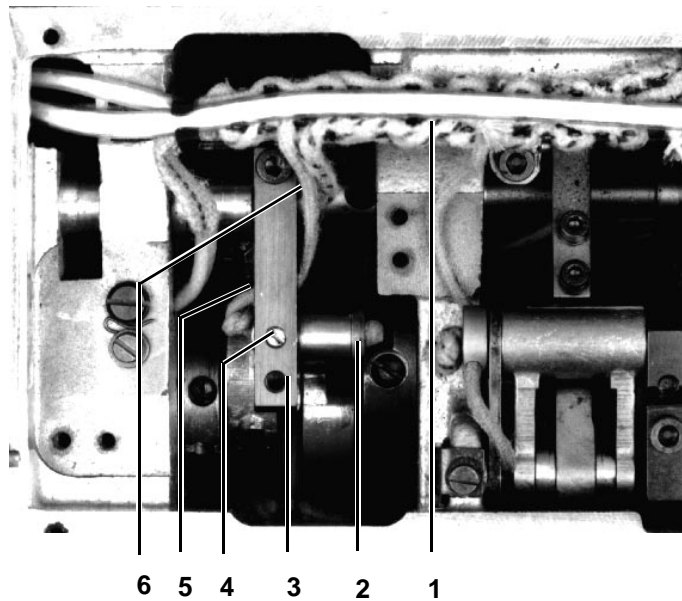
Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Soltar os parafusos do disco de recolhimento de linha.
- Travar a máquina na posição B.
- Torcer correspondentemente o disco de recolhimento de linha. Ajustar com o calibrador 7 a medida correcta.
- Colocar o disco bem próximo e apertar os parafusos.



2.18 Ajustar o cortador de cantos (sómente 550-12-24; -26).

2.18. Modificar a elevação da faca



A elevação da faca é ajustada na fábrica a 8 mm.
Ela pode ser modificada para 6 mm.
A máquina ficará com isto mais silenciosa.



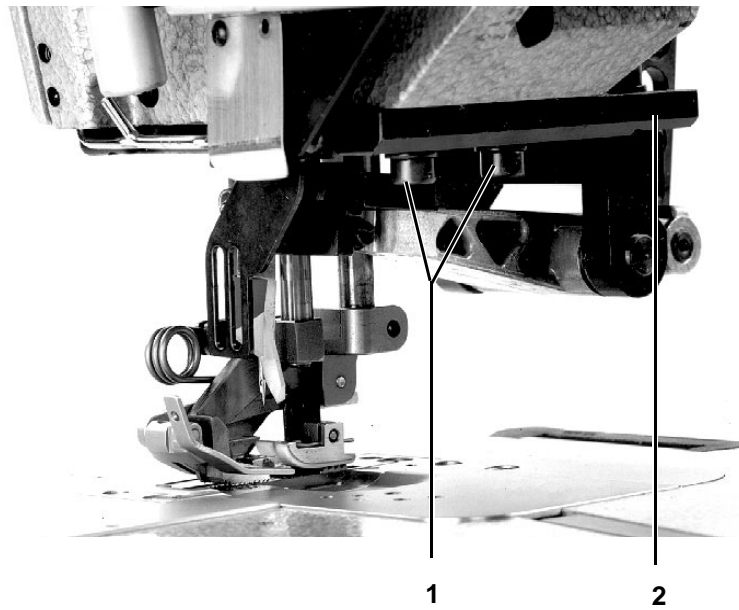
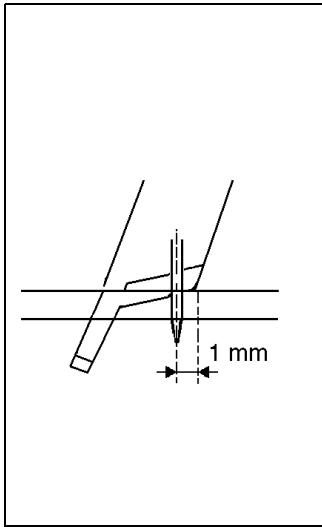
Cuidado Perigo de acidentes!

Antes de reorganizar desligar o interruptor principal.

- Retirar a mecha 6 do suporte 1.
- Soltar o parafuso 4.
- Retirar a cavilha 2 com a mecha e introduzir no orifício 3.
- Apertar novamente o parafuso 4.
- Puxar a mecha 6 novamente através do orifício 5 e depositar no suporte 1.



2.18.2 Ajustar a faca superior no sentido da costura



Quando a faca superior estiver no seu ponto morto inferior estando o cortador de cantos ligado, a ponta dianteira do corte da faca deverá estar aproximadamente 1 mm antes da agulha.



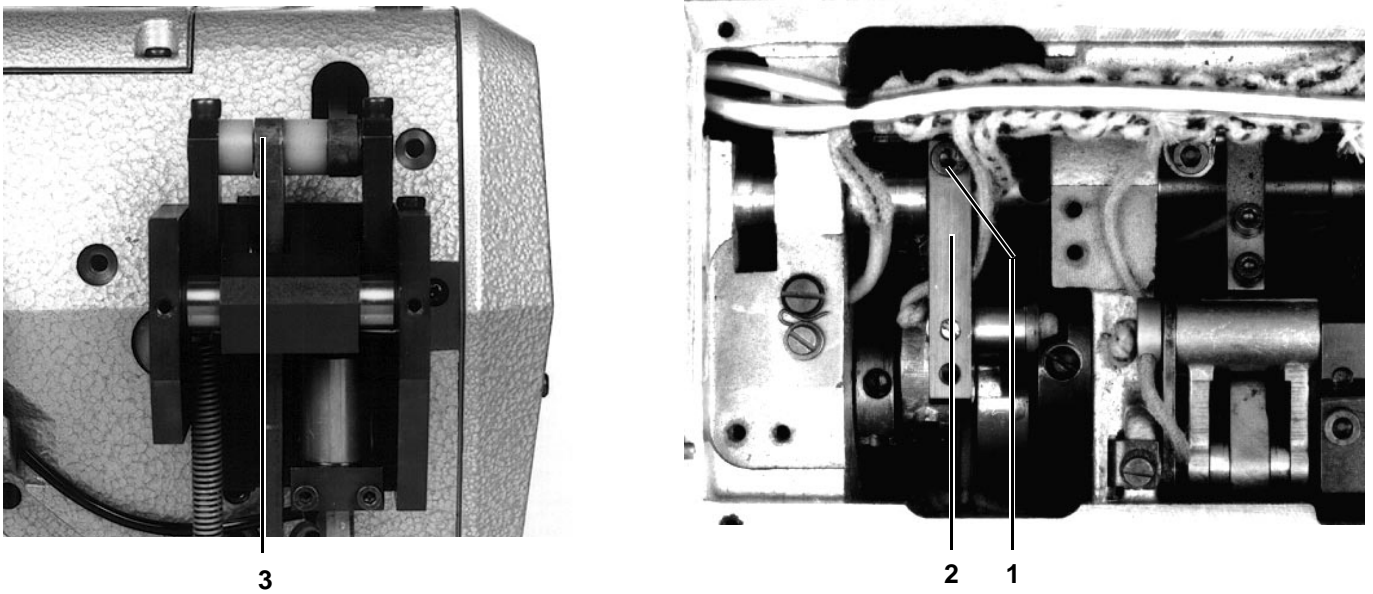
Cuidado Perigo de Acidentes!

Não tocar no pedal ou na tecla de ponto unico estando a máquina ligada.

- Girar a polia manual até, que a faca esteja em seu ponto morto inferior.
- Soltar os parafusos 1 tanto, que a placa de fixação 2 encoste no corpo fundido, todavia ainda possa ser deslocada.
- Deslocar a placa de fixação para frente ou para trás tanto, que a ponta dianteira do corte da faca esteja aproximadamente 1 mm antes da agulha.
- Apertar os parafusos novamente.



2.18.3 Inércia da barra porta-laminas na posição desligada



Estando o cortador de cantos desligado a barra porta-laminas deverá desenvolver um movimento mínimo. (Uma inércia absoluta não é possível).



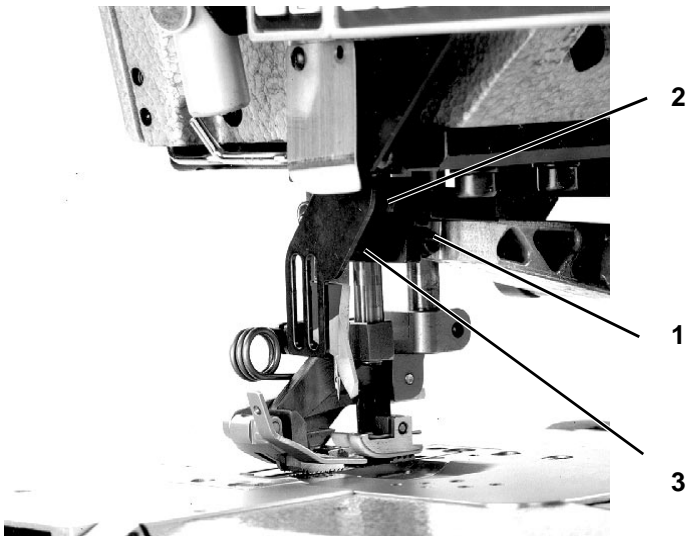
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Soltar o parafuso de apêto 1 na peça de apêto 2.
- Deslocar a barra de tração 3 tanto, que a barra porta-laminas pelo girar da polia manual desenvolva um movimento mínimo.
- Apertar novamente o parafuso de apêto 1.



2.18.4 Ajuste de altura e deslocamento lateral da faca superior



Estando ligado o cortador de cantos no seu ponto morto inferior a ponta dianteira 4 da faca superior deverá alcançar o corte da faca inferior.

Lateralmente a faca superior deverá ser colocada tão perto da faca inferior, até que exista um corte perfeito.



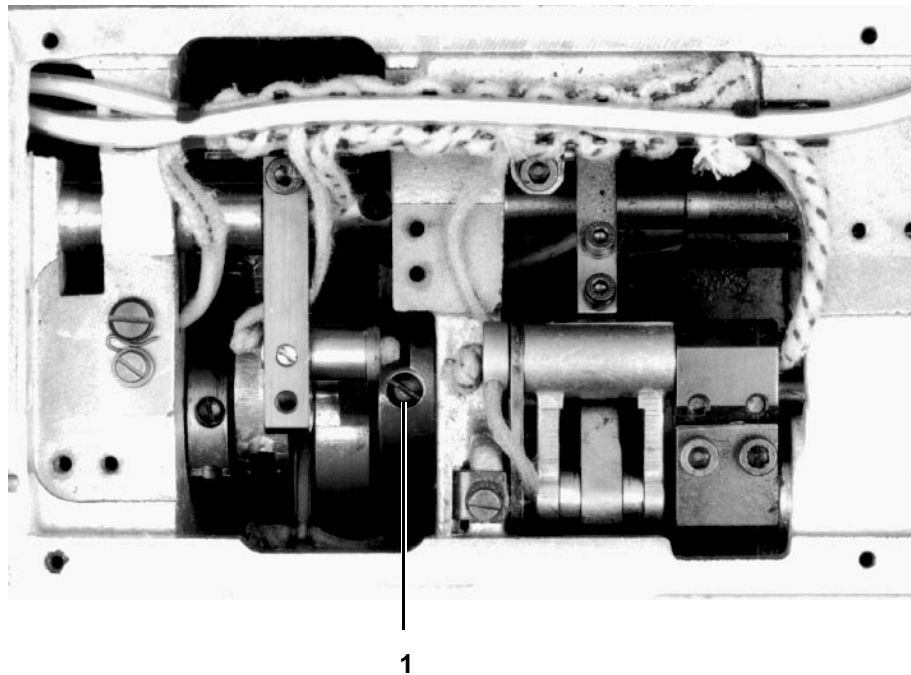
Cuidado Perigo de acidentes!

Não tocar no pedal ou na tecla de ponto unico estando a máquina ligada.

- Ligar o cortador de cantos.
- Girar a polia manual tanto, até que a faca superior esteja no seu ponto morto inferior.
- Soltar os parafusos 3 e 5 e deslocar a faca superior tanto, que a ponta dianteira 4 alcance o corte da faca inferior.
- Apertar novamente os parafusos 3 e 5.
- Girar a polia manual, até que a faca superior esteja em sua posição superior.
- Soltar o parafuso 2.
- Colocar com o parafuso 1 a ponta da faca perto da contra-faca.
- Apertar novamente o parafuso 2.
- Desenvolver prova de corte, eventualmente ajustar um pouco depois.



2.18.5 Ajustar o excêntrico sobre o eixo superior



Na primeira posição da agulha (canto inferior do ilhó da agulha na altura do canto superior da placa do ponto) deverá estar o 1º parafuso no sentido de rotação do excêntrico com a barra de tração coincidente.



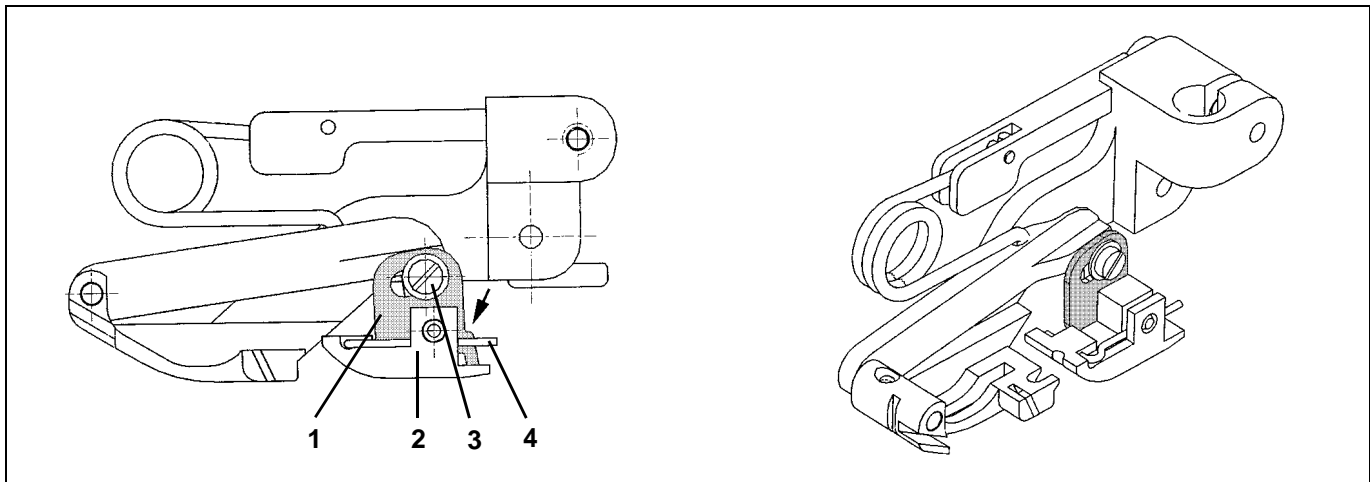
Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Soltar os parafusos no excêntrico de tração da faca 1.
- Girar a polia manual, até que a máquina esteja na primeira posição da agulha.
- Deslocar o excêntrico tanto, que o primeiro parafuso esteja coincidente com a barra de tração.
- Apertar novamente os parafusos.



2.19 Ajustar os pés de costura



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

Troca da sola no pé de costura

| | | |
|--------------|------------|-------------|
| Nº do pedido | Pé de PTFE | 0196 104008 |
| | Pé de aço | 0196 104010 |

- Apertar um pouco para baixo a mola 4.
- Retirar lateralmente o pé.
- Encaixar outro pé até que a mola engate.

Ajustar o pé de costura



ATENÇÃO!

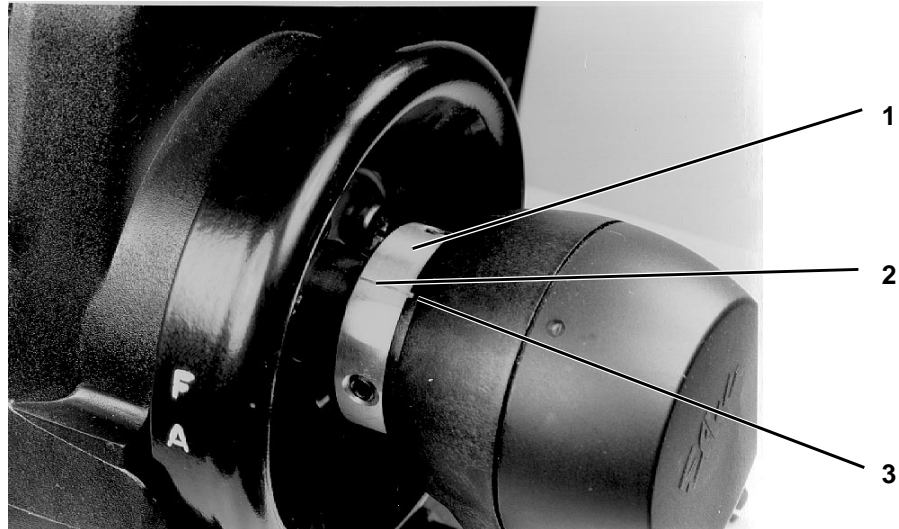
O ajuste deverá ser desenvolvido imprescindivelmente com o pé de PTFE!
O ajuste correcto para o pé de aço é dado através disto.

Quando o transportador se encontrar no ponto morto superior (posição B), o pé de PTFE 2 deverá apoiar-se paralelo sobre o transportador.

- Travar a máquina na posição B.
- Soltar o parafuso 3.
- Orientar o pé de PTFE 2.
- Apertar o parafuso 3.
Ao apertar o parafuso 3 a placa 1 deverá ser apertada para baixo (olhar seta), para que o limitador se apoie sobre a placa do pé.



2.20 Ajustar o posicionador



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Delimitar a máquina na posição A.
- Colocar a marcação da linha 2 sobre o entalhe 3.

Primeira posição da agulha:

A máquina deverá ao fim da costura e dentro da costura parar, quando o laçador tomar seguramente o laço. Isto significa, que a agulha deverá subir sobre o seu ponto morto inferior, até que a ponta do laçador tenha se movimentado aproximadamente 6 mm para a esquerda sobre a agulha. (Canto inferior do ilhó da agulha sobre o canto superior da placa do ponto)

Segunda posição da agulha:

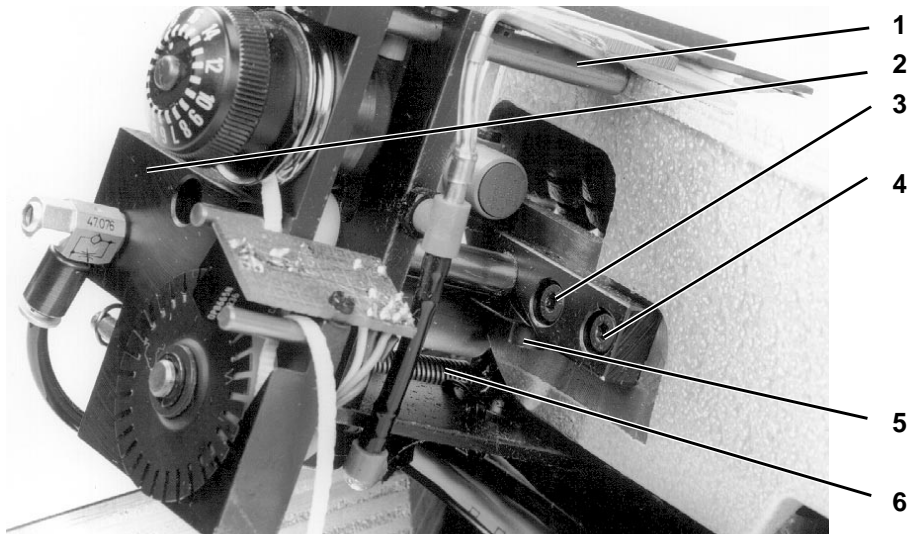
A máquina deverá parar, quando a barra da agulha esteja na posição B (ponto morto superior).

Ambas as posições da agulha são fornecidas automaticamente através do controlador, se o ajuste original foi efectuado.



3. Ajustar o transporte da cinta e a tesoura da cinta (sómente 550-12-26)

3.1 Avanço da cinta



O avanço da cinta deve ser de tal forma ajustado, que o canal da cinta deixe-se ser empurrado sem contacto da placa do ponto no recorte da placa do ponto.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

- Para ajustar levantar a mola de tração 6.

Correcção no sentido horizontal

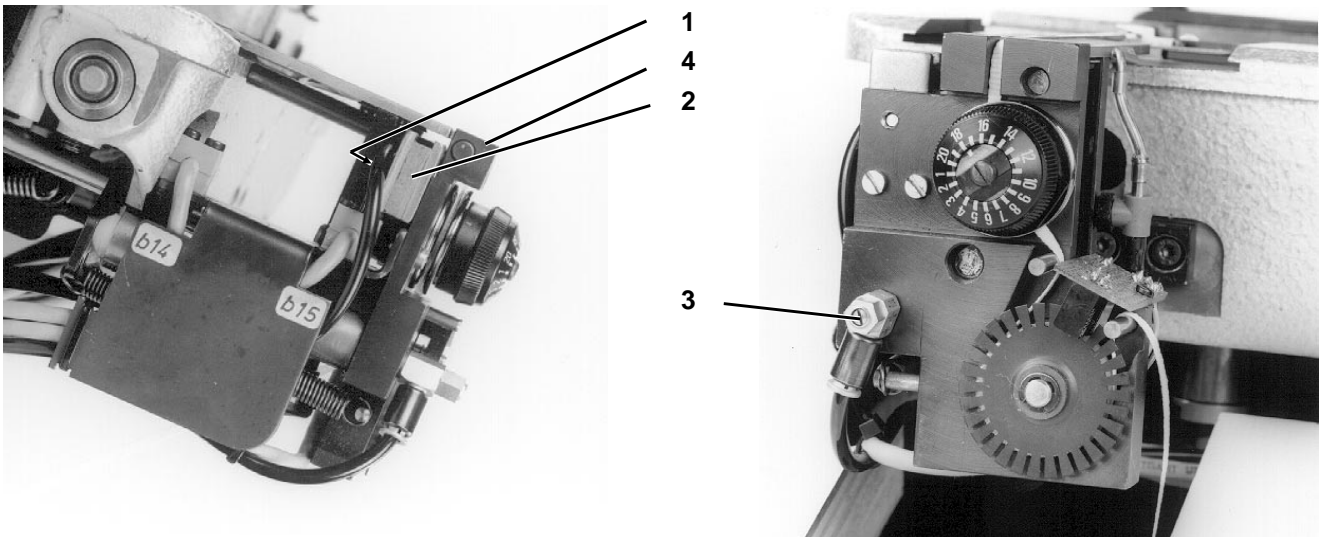
- Soltar o parafuso de aperto 5.
- Modificar a posição do avanço da cinta através do torcer do pino 2. A cavilha 1 deverá estar encostada na placa de fundamento livre de pressão.
- Apertar o parafuso de aperto 5.

Correcção no sentido vertical

- Soltar os parafusos 3 e 4.
- Modificar a posição da pinça da cinta. O pinça da cinta deverá ser instalada de tal forma, que ela corra centrada no canal da cinta da placa do ponto.
- Apertar novamente os parafusos 3 e 4.

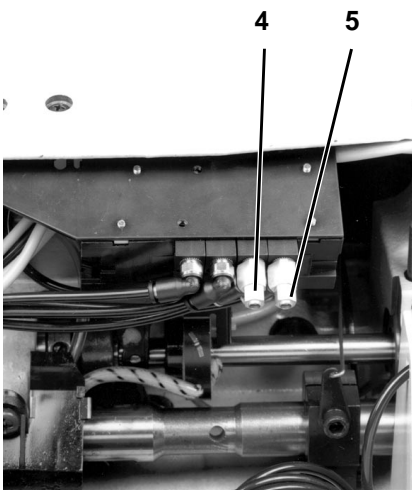
Depois da correcção

- Pendurar a mola de tração 6.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.



Ajustar a velocidade do avanço da cinta

O avanço da cinta deve movimentar-se continuamente mas não aos solavancos.

- Ajustar o movimento de marcha para frente:
Ajustar o estrangulador 3 no cilindro.
- Ajustar o movimento da marcha para trás:
Ajustar o estrangulador 4 na válvula magnética.
As válvulas magnéticas encontram-se abaixo da placa de fundamento.

Ajustar o ar comprimido no canal da cinta e no eixo de guia

O ar comprimido no canal da cinta serve para estabilizar a cinta ao avançar na direcção da agulha.

O ar comprimido no eixo de guia serve como retirador de poeira e lamugem.

- Ajustar o estrangulador 5 na válvula magnética.
A quantidade de ar ajustada deverá ser tão grande, que não se apresente um barulho como um assobio ao ser avançada a cinta.
As válvulas magnéticas encontram-se abaixo da placa de fundamento.

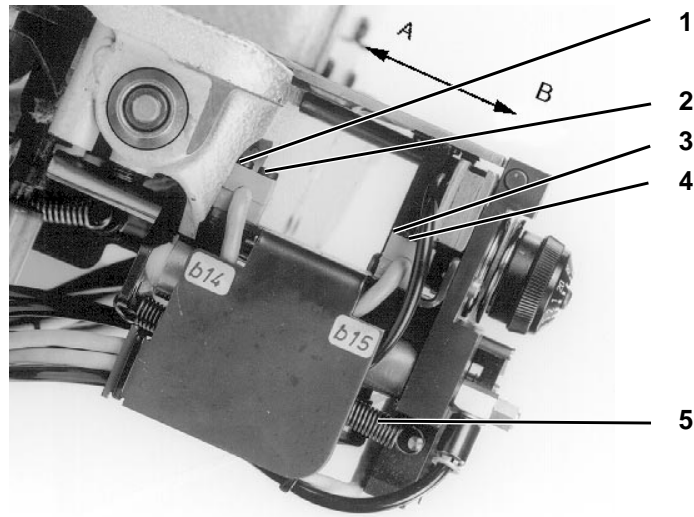
Ajustar o magneto

O magneto 2 deve ser de tal forma ajustado, que a placa de cobertura apoie-se sobre o pino 4.

- Soltar o parafuso 1 no magneto.
- Ajustar o magneto 2.
- Apertar o parafuso 1 no magneto.
- Testar, se o movimento livre da corredeira abaixo da placa de cobertura está garantido.



3.2 Pinça da cinta



Os interruptores finais para a pinça da cinta deverão ser de tal forma ajustados, que eles actuem cada vez 1 mm antes do fim do movimento de avanço do avanço da cinta.



Cuidado Perigo de Acidentes!

Operar com muito cuidado estando a máquina ligada. Não tocar no pedal.

t e s t - - - -

- Para ajustar levantar a mola de tração 5.
- Para ligar a máquina manter carregada a tecla "Y". O modo de teste será activado.
- Carregar duas vezes tecla "Y". O programa para supervisão de entradas será activado.

E 1 4 = o n

Interruptor posição dianteira

- Deslocar manualmente o avanço da cinta na direcção A. O interruptor b14 deve actuar 1 mm antes da posição final dianteira. A indicação deve mudar de "E14=on" para "E14=off" 1 mm antes da posição final dianteira.
- Para deslocação soltar os parafusos 1 e 2 e deslocar o interruptor final b14 correspondentemente.
- Apertar os parafusos 1 e 2.

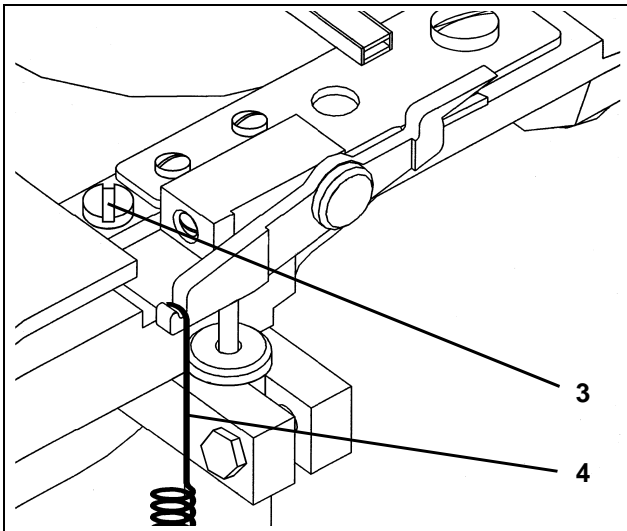
E 1 5 = o n

Interruptor posição trazeira

- Deslocar manualmente o avanço da cinta na direcção B. O interruptor b15 deve actuar 1 mm antes da posição final trazeira. A indicação deve mudar de "E15=on" para "E15=off" 1 mm antes da posição final trazeira.
- Para deslocação soltar os parafusos 3 e 4 e deslocar correspondentemente o interruptor final b15.
- Apertar os parafusos 3 e 4.
- Pendurar a mola de tração 5.
- Desligar- e ligar novamente a máquina. A máquina está novamente pronta para costurar.



3.3 Tesoura da cinta



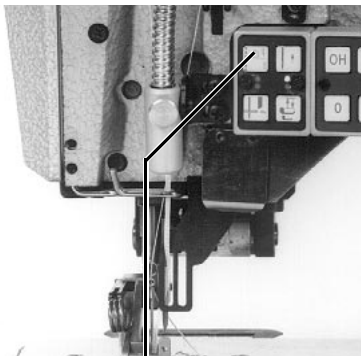
A tesoura da cinta corta a cinta, quando a função "OH" (costurar com cinta trecho zero) não está activa e um valor de franzido de 1-15 para 0 for inserido. Ela deverá ser ajustada de tal forma, que a cinta seja cortada perfeitamente e o canto superior da faca móvel não sobressaia da placa do ponto e o canal da cinta possa andar sem obstáculo entre a faca fixa e móvel.

3.3.1 Trocar tesoura da cinta



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.

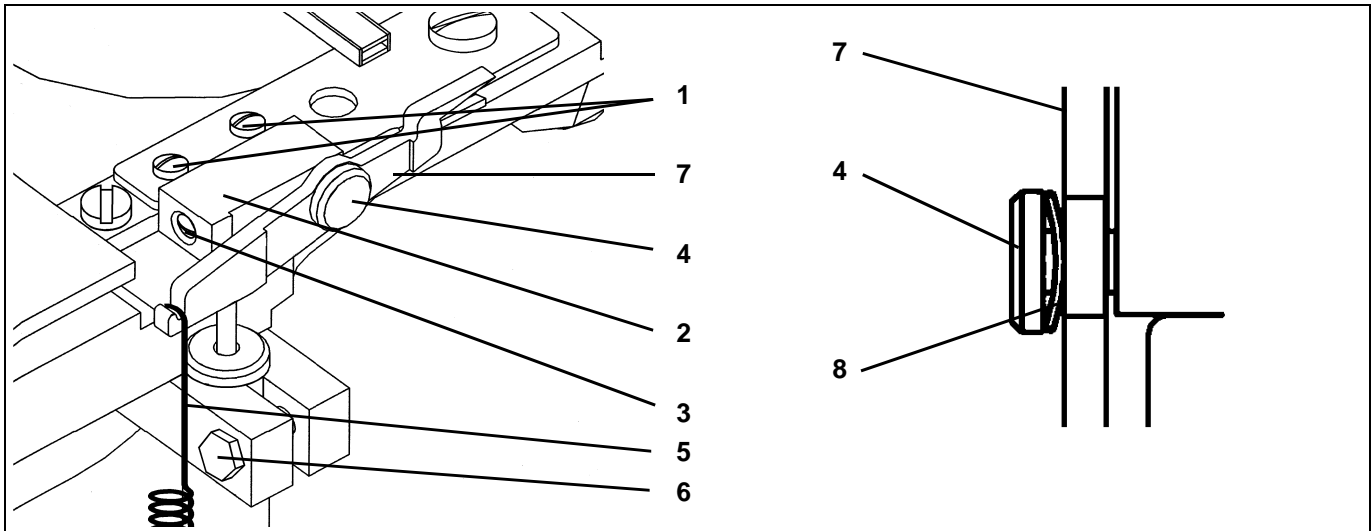


5

- Suspender os pés calçadores.
- Travar os pés calçadores na posição suspensa.
- Desligar a máquina.
- Soltar os parafusos 1 e 2 da placa do ponto.
- Afastar a placa do ponto e a corrediça do aparelho.
- Desengatar a mola 4 na tesoura da cinta.
- Soltar o parafuso 3 e receber a tesoura.
- Instalar nova tesoura da cinta.
- Apertar o parafuso 3.
- Engatar a mola 4 na tesoura da cinta.
- Instalar a corrediça do aparelho e a placa do ponto.
- Fixar a placa do ponto com os parafusos 1 e 2.
- Ligar a máquina e com a tecla 5 testar a função da tesoura da cinta.

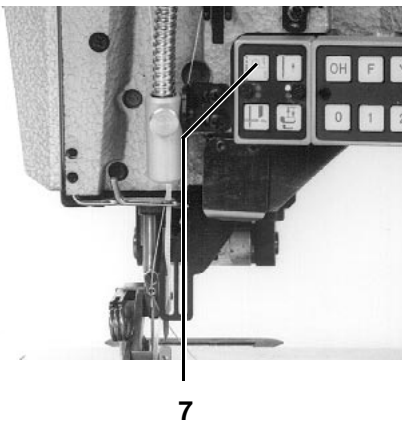


3.3.2 Trocar a faca na tesoura da cinta



Cuidado Perigo de Acidentes!

Antes de ajustar desligar o interruptor principal.



- Desmontar a tesoura da cinta como é descrito abaixo 3.3.1.
- Soltar os parafusos 1.
- Trocar a faca fixa e fixa-la de tal forma, que o canto do recorte mais comprido encoste no pino 2.
- Soltar a cavilha de rosca no pino 2.
- Retirar a cavilha 4 e trocar a faca móvel.
- Colocar a cavilha 4 com a arruela de pressão 8 sobre a faca móvel 7 como na ilustração acima a direita.
- Instalar a cavilha 4 com pequena pressão sobre a faca móvel e apertar a cavilha de rosca.
- Montar a tesoura da cinta como é descrito abaixo 3.3.1.
- Ligar a máquina e testar com a tecla 7 a função da tesoura da cinta.
- Eventualmente aumentar a pressão sobre a faca móvel.

3.3.3 Cilindro para a tesoura da cinta

- Soltar o parafuso de aperto 6.
- Ajustar o cilindro na altura de tal forma, que o canal da cinta possa se locomover sem obstáculos entre a faca móvel e a faca fixa. A faca móvel não deve sobressair com o seu canto superior para fora da placa do ponto.
- Apertar o parafuso de aperto 6.
- Tensionar a mola de pressão 5 de tal forma, que a faca móvel depois do corte volte a sua posição final.