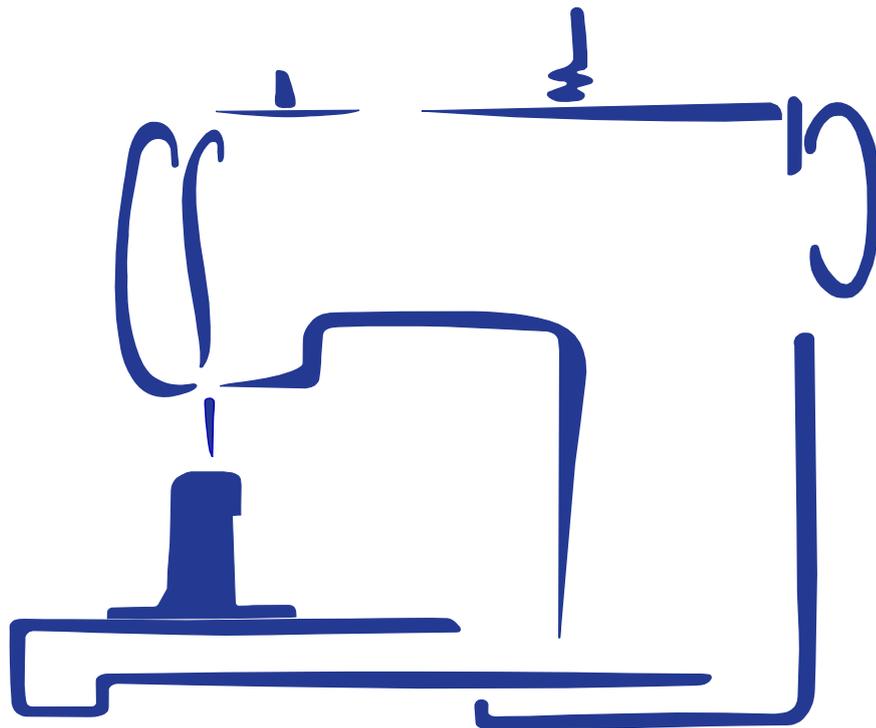


Manual de regulagens

IVM-591/IVM-592



IVOMAQ
Import



Conteúdo.....		Página
1	Ajuste	3
1.01	Ferramentas, medidores e outros acessórios	3
1.02	Abreviaturas	4
1.03	Explicação dos símbolos	4
1.04	Ajustando a máquina básica	5
1.04.01	Posição da agulha na direção de costura (IVM-591).....	5
1.04.02	Posição da agulha na direção de costura (IVM-592).....	6
1.04.03	Ajuste preliminar da altura da agulha	7
1.04.04	Aumento do curso da agulha, liberação da lançada, altura da agulha e protetor da agulha (IVM-592-coluna direita)	8
1.04.05	Aumento do curso da agulha, liberação da lançada, altura da agulha e protetor da agulha (IVM-591).....	10
1.04.06	Posição da agulha transversalmente para direção de costura (IVM-592).....	12
1.04.07	Posição da agulha transversalmente para direção de costura (IVM-591).....	13
1.04.08	Altura e curso do abridor da caixa de bobina	14
1.04.09	Altura do rodízio de transporte (IVM-592)	15
1.04.10	Altura do rodízio de transporte (IVM-591)	16
1.04.11	Controle de comprimento do excêntrico de regulagem do ponto.....	17
1.04.12	Disco de escala de comprimento de ponto	18
1.04.13	Biela do eixo de transporte do rodízio inferior.....	19
1.04.14	Biela do eixo de transporte do rodízio superior	20
1.04.15	Abertura entre o rodízio de transporte do rodízio superior e rodízio de transp. inferior... 21	
1.04.16	Rodízio superior.....	22
1.04.17	Comprimento do ponto na escala de comprimento do ponto	23
1.04.18	Sincronização do rodízio superior com o rodízio inferior.....	24
1.04.19	Guia da agulha com protetor de dedo (somente IVM-592).....	25
1.04.20	Alavanca da joelheira	26
1.04.21	Liberação de tensão da linha superior.....	27
1.04.22	Mola oscilante e passador de linha (IVM-591)	28
1.04.23	Mola oscilante e passador de linha (IVM-592).....	29
1.04.24	Enchedor de bobina.....	30
1.04.25	Pressão do rodízio de transporte superior.....	31
1.04.26	Lubrificação	32
1.04.27	Reencaixar o acoplamento de segurança	33
1.05	Ajustando o cortador de linha.....	34
1.05.01	Posição de repouso da alavanca do rodízio / Posição radial do came de controle.	34

	Conteúdo.....	Página
1.05.02	Ajuste do suporte do pescador de linha (faca)	35
1.05.02	Posição do pescador de linha (faca)	36
1.05.04	Posição e pressão da faca	37
1.05.05	Presilha de retenção da linha da bobina.....	38
1.05.06	Teste de corte manual.....	39
1.05.07	Liberando a tensão da linha.....	40
1.05.08	Haste de ligação (IVM-592)	41
1.06	Ajuste do mecanismo de arremate	42
1.06.01	Posição da agulha no orifício da agulha (IVM-591)	42
1.06.02	Acoplamento de acionamento do rodízio superior	43
1.06.03	Engrenagens cônicas para acionamento do transporte inferior.....	44
1.06.04	Folga das engrenagens cônicas.....	45
1.06.05	Ajustando o solenoide.....	46

1 Ajuste



Observe todas as notas do Capítulo 1 **Segurança do manual de instruções!**
Em particular, deve-se tomar cuidado para que todos os dispositivos de proteção sejam reequipados corretamente após o ajuste, consulte os avisos de perigo do capítulo 1.06 **Avisos de perigo do manual de instrução!**



Salvo indicação em contrário, a máquina deve ser desconectada da fonte de alimentação elétrica. Perigo de lesão devido ao início não intencional da máquina!

Notas sobre ajuste

Todos os ajustes a seguir são baseados em uma máquina totalmente montada e só podem ser feitos por equipe especializada treinada para este fim. As tampas da máquina, que devem ser removidas e substituídas para realizar verificações e ajustes, não são mencionadas no texto.

A ordem dos capítulos a seguir corresponde ao trabalho na sequência mais lógica para máquinas que têm que ser completamente ajustadas.

Se forem realizadas apenas etapas específicas de trabalho, os capítulos anteriores e seguintes devem ser observados. Parafusos, porcas indicadas entre parênteses () são fixações para peças da máquina, que devem ser soltas antes do ajuste e apertadas novamente depois.

1.01 Ferramentas, medidores e outros acessórios

- 1 conjunto de chaves de fenda com larguras de lâmina de 2 a 10 mm
- 1 conjunto de chaves fixas com tamanhos de abertura de 7 a 13 mm
- 1 conjunto de chaves allen de 1,5 a 6 mm
- 1 regra metálica
- 1 medidor (Paquímetro)
- Linha de costura e material de teste

1.02 Abreviaturas

PMS = Ponto Morto Superior

PMI = Ponto Morto Inferior

1.03 Explicação dos símbolos

Neste manual de ajuste, os símbolos enfatizam as operações a serem realizadas ou importantes em formação. Os símbolos utilizados têm o seguinte significado:



Nota, informações



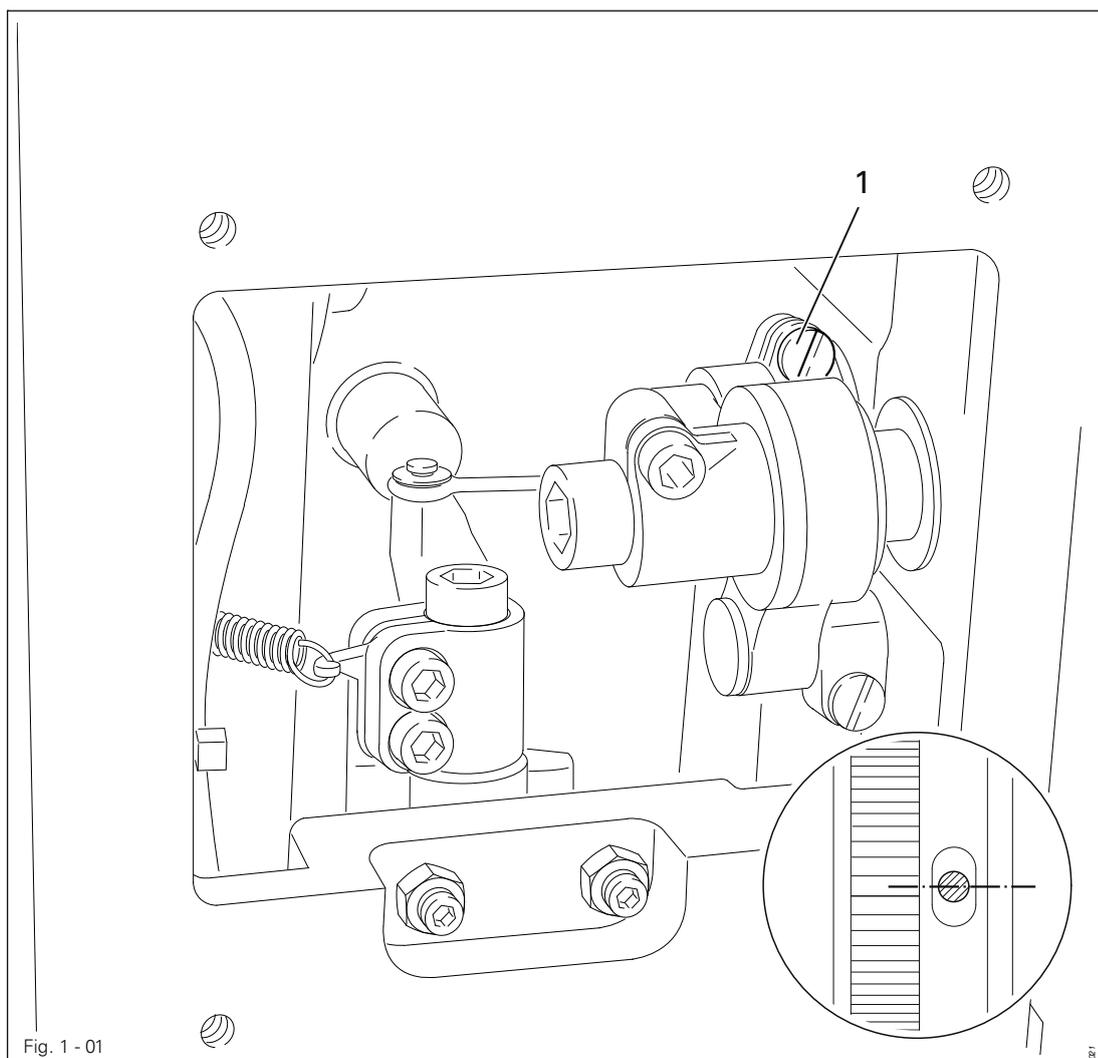
Serviço, reparo, ajuste, manutenção (trabalho a ser realizado apenas por funcionários qualificados)

1.04 Ajustando a máquina básica

1.04.01 Posição da agulha na direção de costura.

Requisito

Com o comprimento do ponto definido no mínimo, a agulha deve ser posicionada no centro do orifício da agulha, como visto em direção da costura.

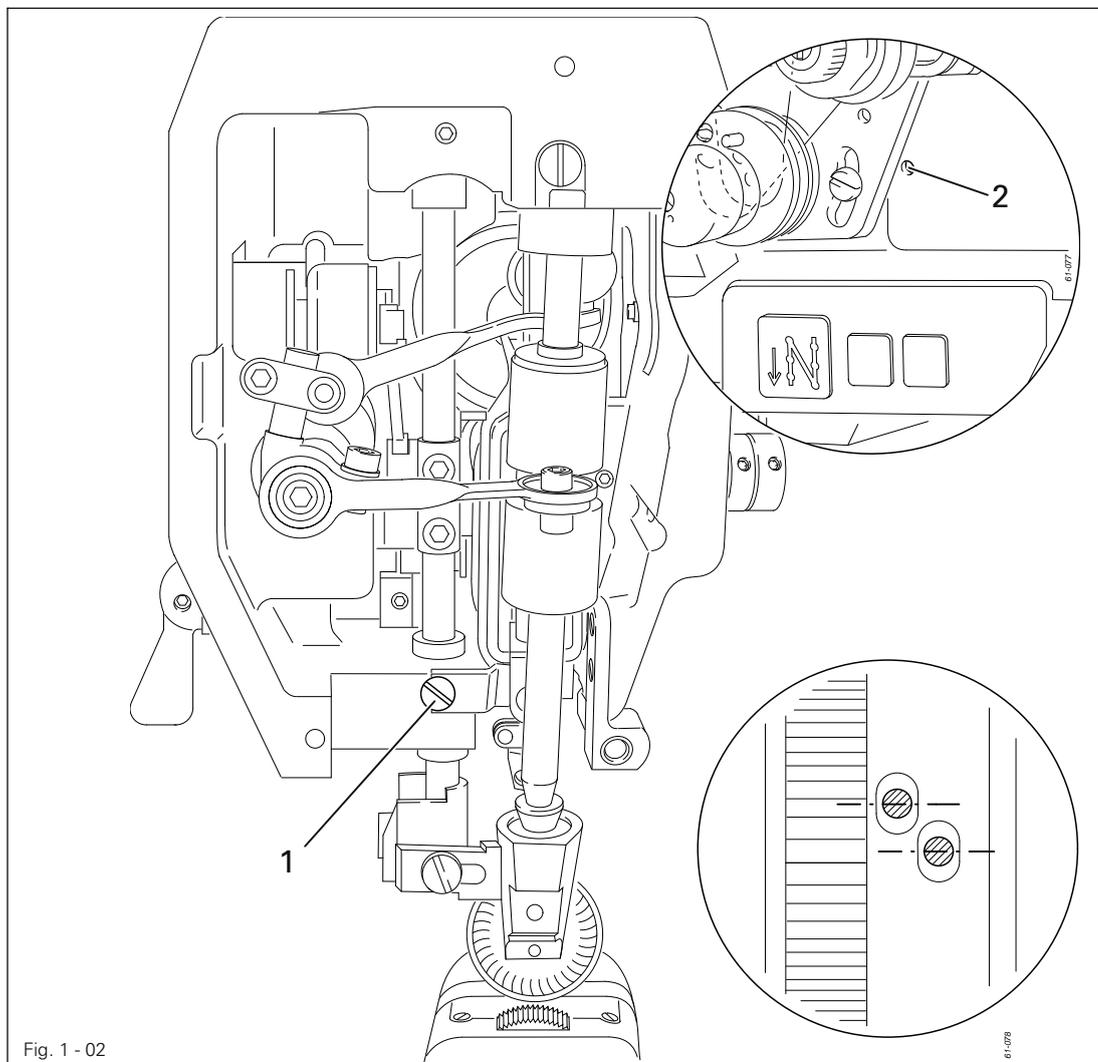


- Defina o ponto mínimo comprimento.
- Ajuste a barra de agulha (parafuso 1) de acordo com a exigência.

1.04.02 Posição da agulha na direção de costura (máquina de duas agulhas)

Requisito

A agulha deve ser posicionada no centro do orifício da agulha, como visto na direção da costura.

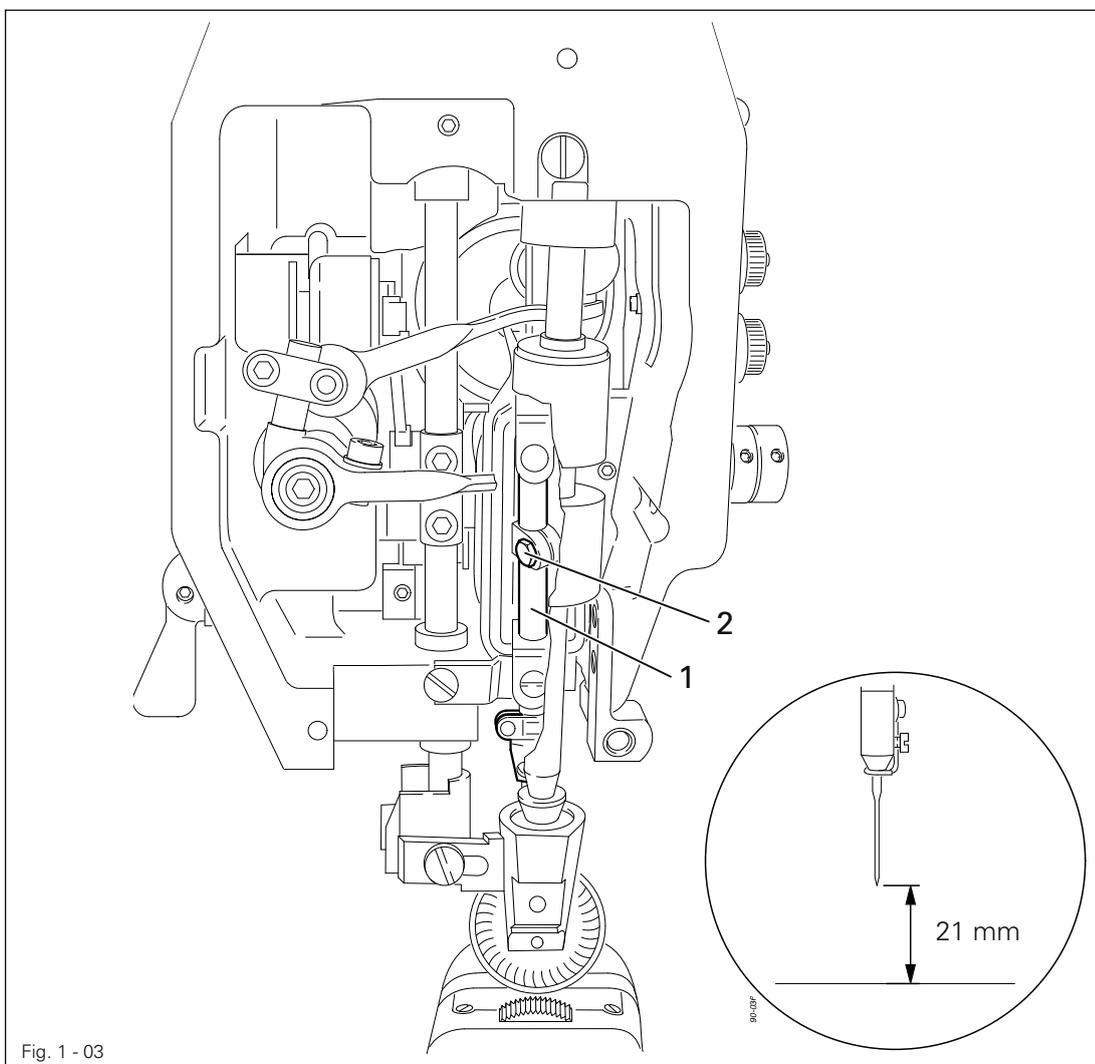


- Ajuste a barra de agulha (parafusos 1 e 2) de acordo com o requisito.

1.04.03 Ajuste preliminar da altura da agulha

Requisito

Quando a barra de agulha estiver em PMS, deve haver uma folga de aproximadamente 21 mm entre a ponta da agulha e a chapa da agulha.



- Ajustar barra da agulha 1 (parafuso 2), sem a girar, de acordo com a exigência.

1.04.04 Aumento do curso da agulha, liberação da lançada, altura da agulha e protetor de agulha, máquinas de duas agulhas (coluna da direita).

Requisito

Com a barra de agulha posicionada 2,4 mm após PMI.

1. A ponta da lançadeira deve estar no centro da agulha com uma distância do gancho para agulha de 0,05 a 0,1 mm;
2. A parte superior do olho da agulha deve estar 0,8 a 1,0 mm abaixo da ponta do gancho;
3. O protetor de agulha 9 deve tocar levemente a agulha.

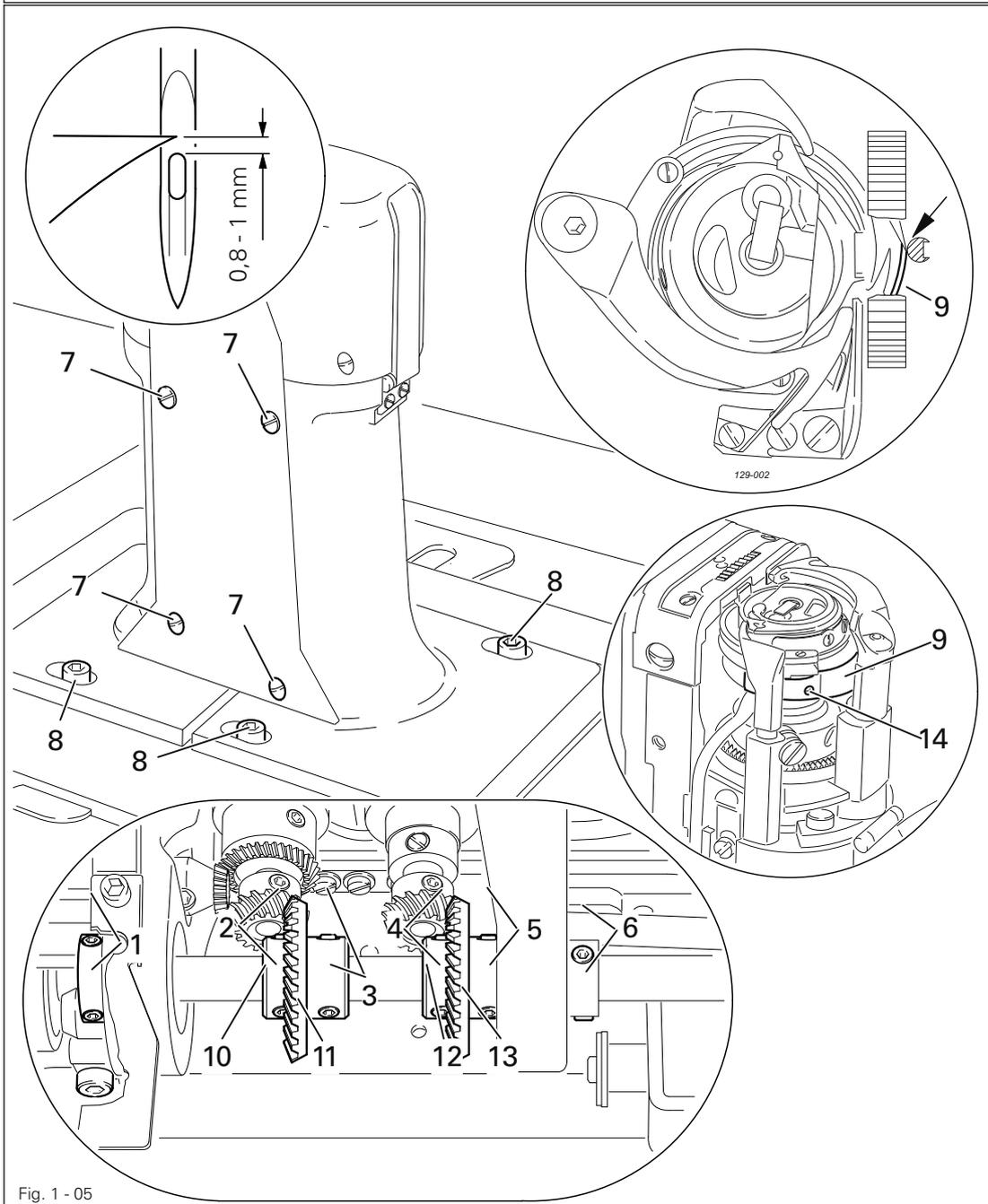


Fig. 1 - 05

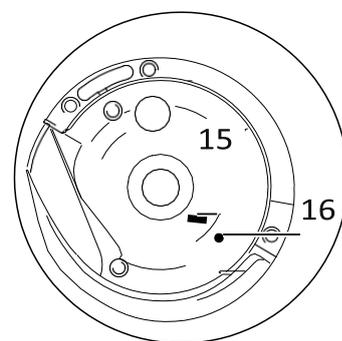


- Solte os parafusos 1, 2, 3, 4, 5, 6 e 7.
- Solte os parafusos 8 ligeiramente.
- Leve a barra de agulha para 2,4 mm depois do PMI:

- Coloque ambas as pontas da lançadeira no centro da agulha, certificando-se de que as agulhas não sejam desviadas pelo protetor de agulha 9.
- Ajuste a altura da agulha de acordo com o Requisito 2.
- Ajuste a posta de ambas as lançadeiras de acordo com o Requisito 1 e aperte os parafusos 8.
- Aperte os parafusos 1 e 6.
- Certificando-se de que há algum jogo na engrenagem, aperte os parafusos 3 e 5.
- Com a engrenagem cônica 11 encostada no anel de retenção 10 apertar parafusos 2.
- Com a engrenagem cônica 13 encostada no anel de retenção 12 apertar parafusos 4.
- Aperte os parafusos 7 em ambas as colunas.
- Ajuste o protetor da agulha 9 (parafuso 14) em ambas as lançadeiras de acordo com o Requisito 3.



Quando uma lançadeira for trocada, certifique-se de que as marcas 15 e 16 estão do mesmo lado.

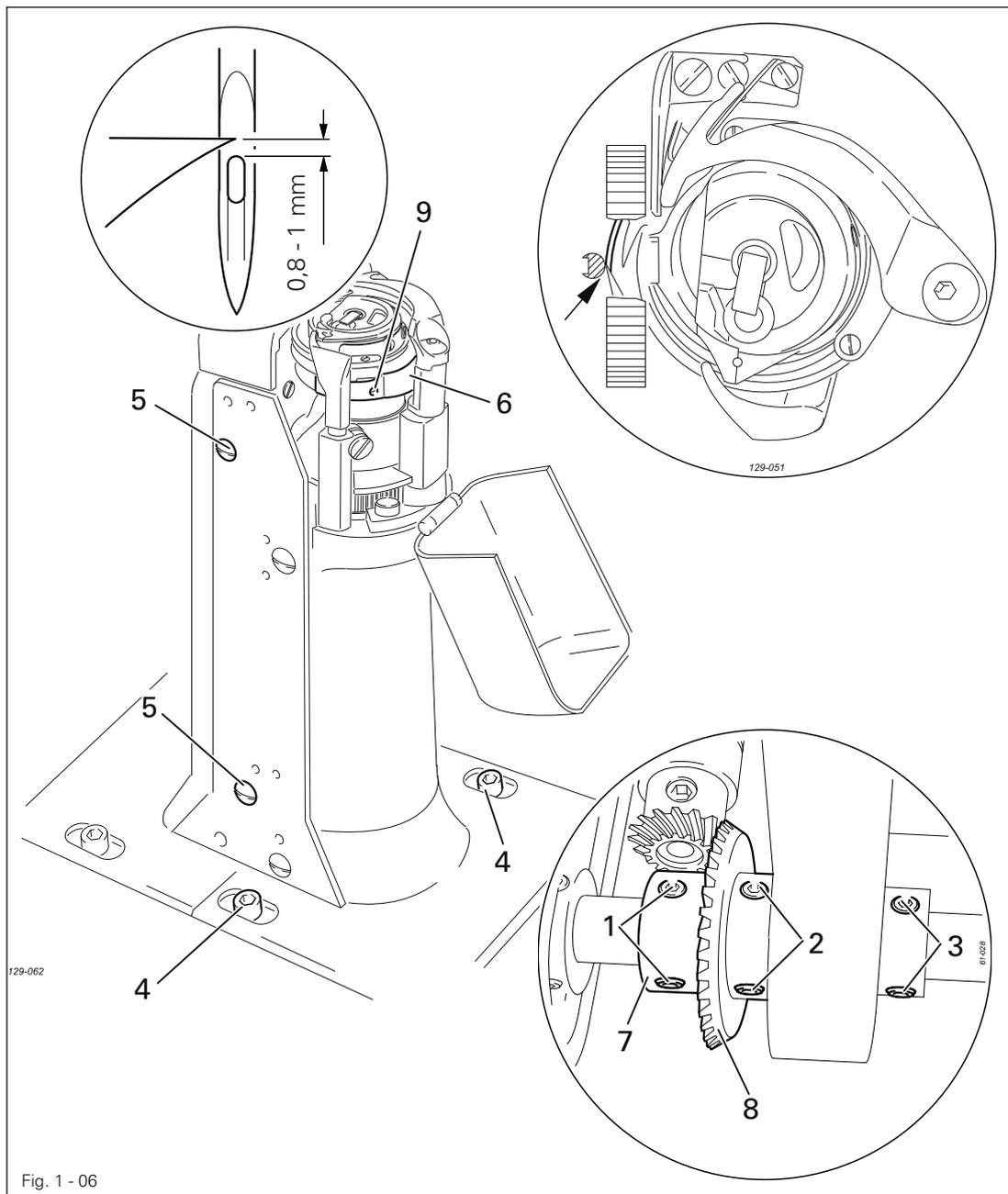


1.04.05 Aumento do curso da agulha, liberação da lançada, altura da agulha e protetor de agulha (máquina de 1 agulha).

Requisito

Com a barra de agulha posicionada 2,4 mm após PMI

1. A ponta da lançadeira deve estar no centro da agulha com uma distância da lançadeira para agulha de 0,05 a 0,1 mm;
2. A parte superior do olho da agulha deve estar 0,8 a 1,0 mm abaixo da ponta da lançadeira;
3. O protetor de agulha 6 deve tocar levemente a agulha.



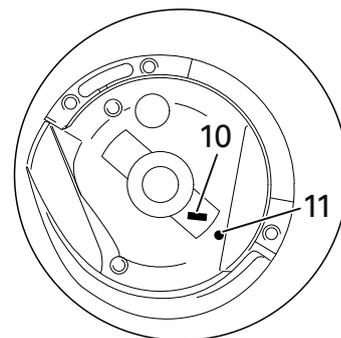
- Definir comprimento de ponto em "0.8".
- Solte os parafusos 1, 2, 3, 4 e 5.
- Leve a barra de agulha para 2,4 mm depois do PMI:



- Coloque a ponta da lançadeira no centro da agulha, certificando-se de que a agulha não seja desviada pelo protetor de agulha 6.
- Ajuste a altura da agulha de acordo com o Requisito 2.
- Ajuste a posição da lançadeira de acordo com o Requisito 1 e aperte os parafusos 4.
- Certificando-se de que há alguma folga na engrenagem, aperte os parafusos 2.
- Com a engrenagem cônica 8 encostada no anel de retenção 7, aperte os parafusos 1.
- Os parafusos 5 permanecem soltos para novos ajustes.
- Ajuste o protetor da agulha 6 (parafuso 9) de acordo com o Requisito 3.



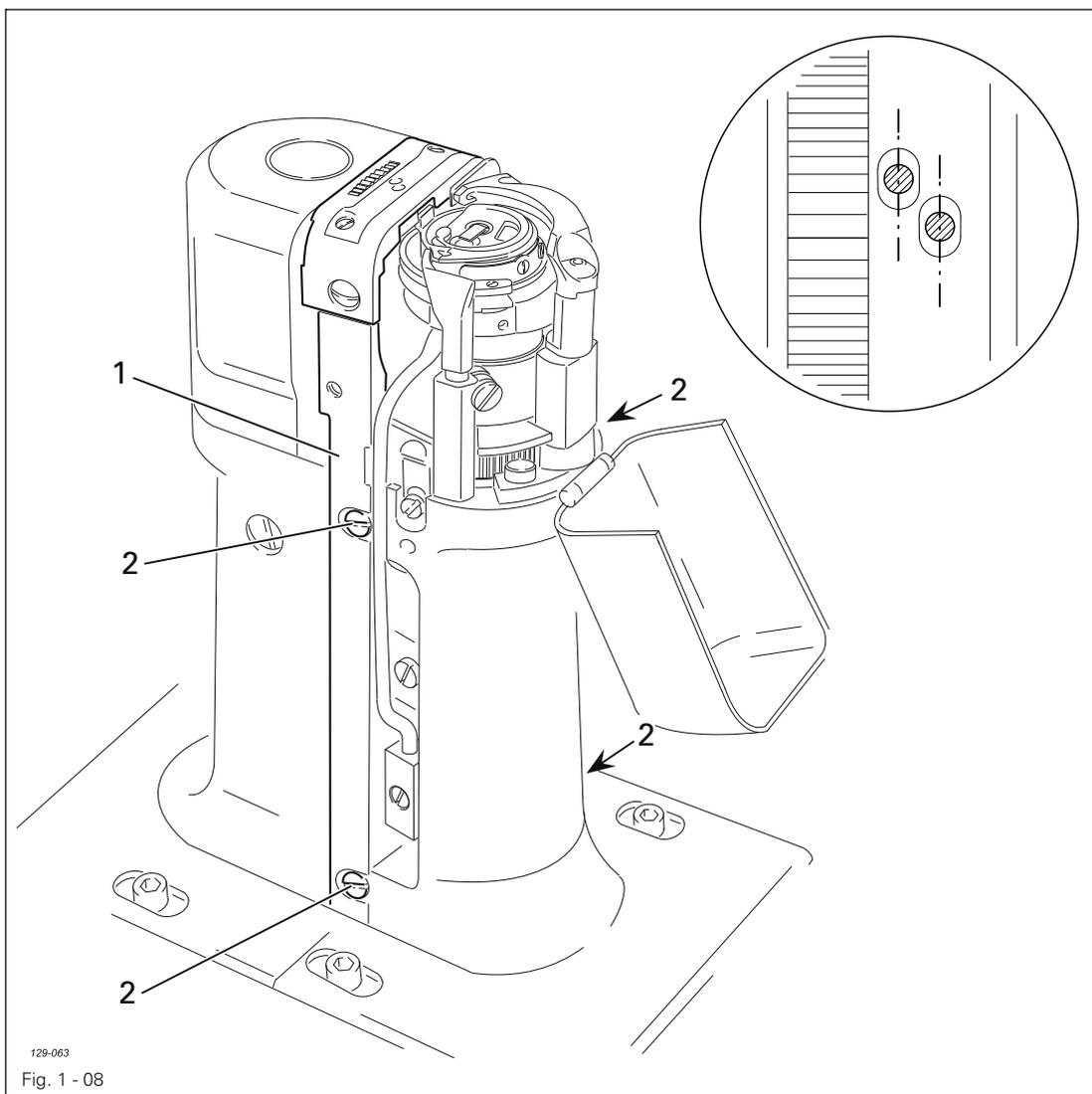
Quando uma lançadeira for trocada, certifique-se de que as marcas 10 e 11 estão do mesmo lado.



1.04.06 Posição da agulha transversalmente para direção de costura (máquinas de duas agulhas).

Requisito

Como visto de forma transversal à direção da costura, as agulhas devem penetrar no centro dos seus furos na chapa de agulha.



- Coluna central 1 (parafusos 2, em ambos os lados da coluna) de acordo com o Requisito.

1.04.07 Posição da agulha transversalmente para direção de costura (máquinas de uma agulha).

Requisito

Como visto de forma transversal à direção da costura, as agulhas devem penetrar no centro dos seus furos na chapa de agulha.

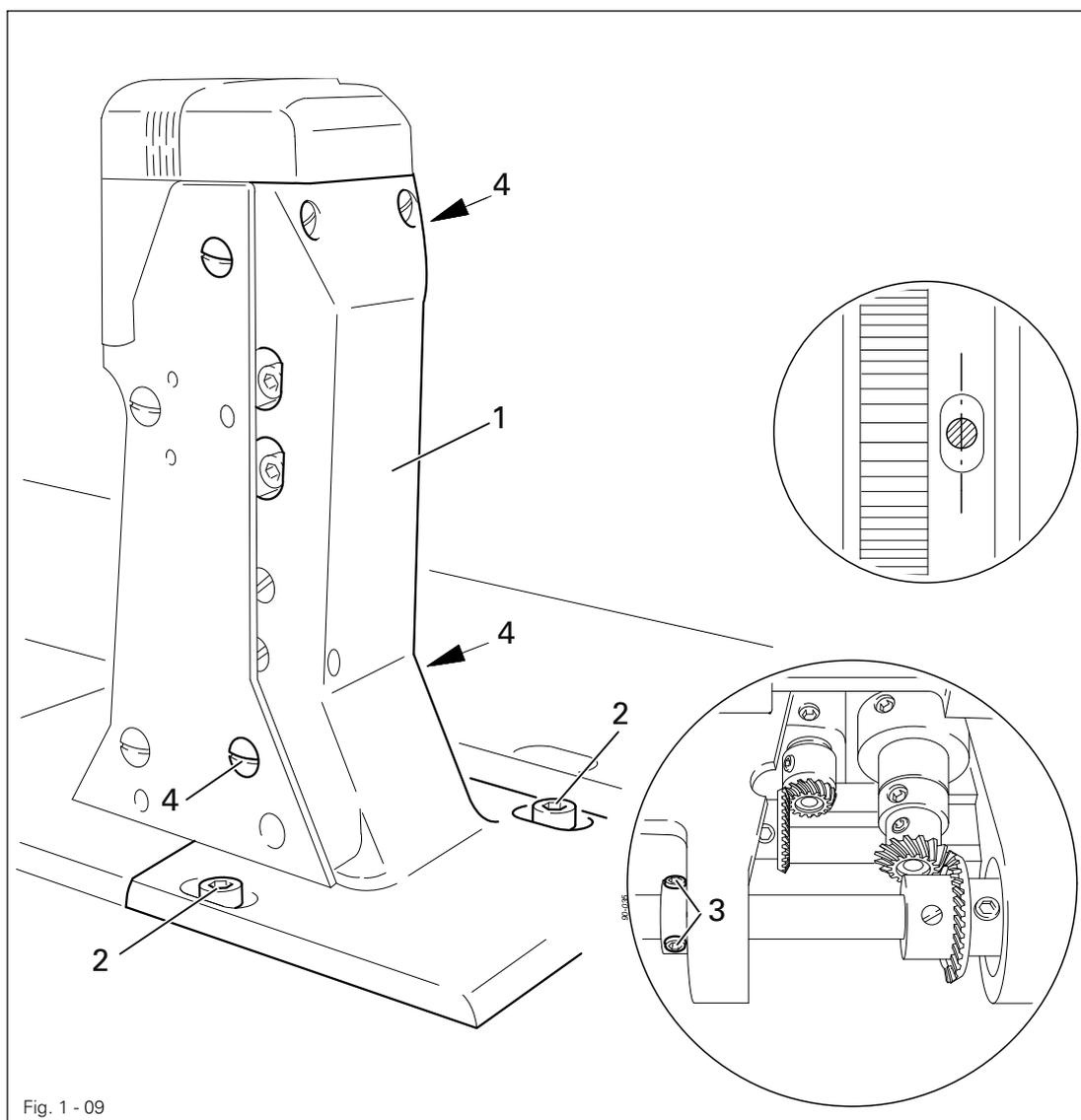


Fig. 1 - 09



- Ajustar a coluna do rodízio de transporte 1 (parafusos 2, 3 e 4) de acordo com o requisito..

1.04.08 Altura e curso do abridor da caixa de bobina

Requisito

1. As bordas superiores do abridor da caixa de bobina 1 e da base da caixa de bobina 3 devem estar no mesmo nível.
2. Quando o abridor da caixa bobina 1 afastar da caixa bobina no ponto mais distante, a abertura entre o abridor e a caixa de bobina deve ser a partir de 0,3 – 0,5 milímetros.

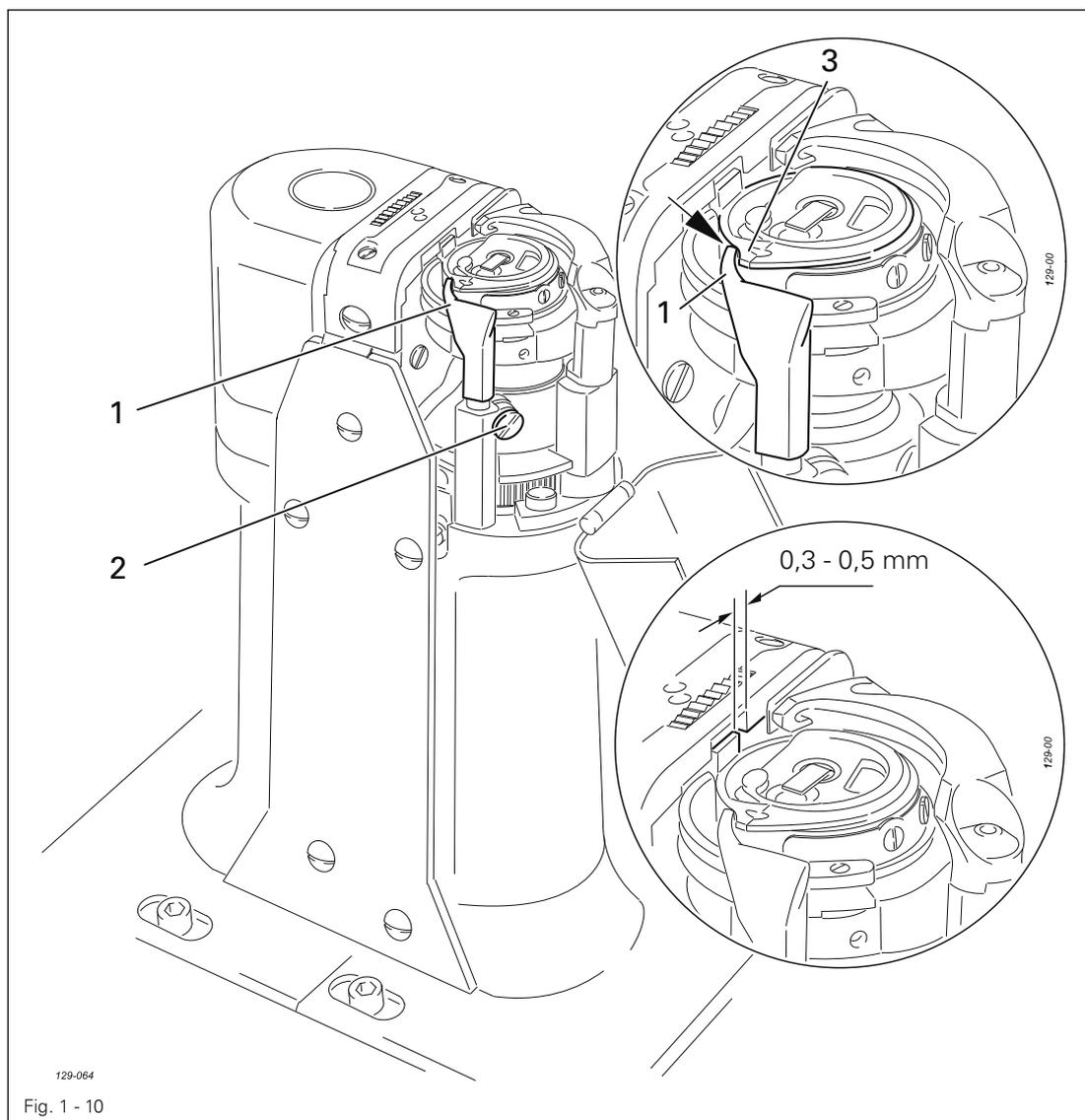


Fig. 1 - 10



- Ajuste o abridor da caixa de bobina 1 (parafuso 2) de acordo com o Requisito 1.
- Gire o volante até que o abridor de caixa de bobina tenha afastado da caixa de bobina no seu ponto mais distante.
- Ajuste o abridor de caixa de bobina 1 (parafuso 2) de acordo com o requisito 2.



Nas máquinas de duas agulhas esses ajustes devem ser repetidos na coluna direita. Dependendo da espessura da linha, é permitida uma variação da configuração no Requisito 2.

1.04.09 Altura do rodízio de transporte (máquinas de duas agulhas)

Requisito

1. Quando a pressão é aplicada no rodízio de transporte 4, ele deve se projetar para fora da chapa da agulha por uma altura do dente (aproximadamente 0,8 mm)
2. Quando não há pressão no rodízio de transporte 4, deve ter uma folga vertical de aproximadamente 0,30mm.

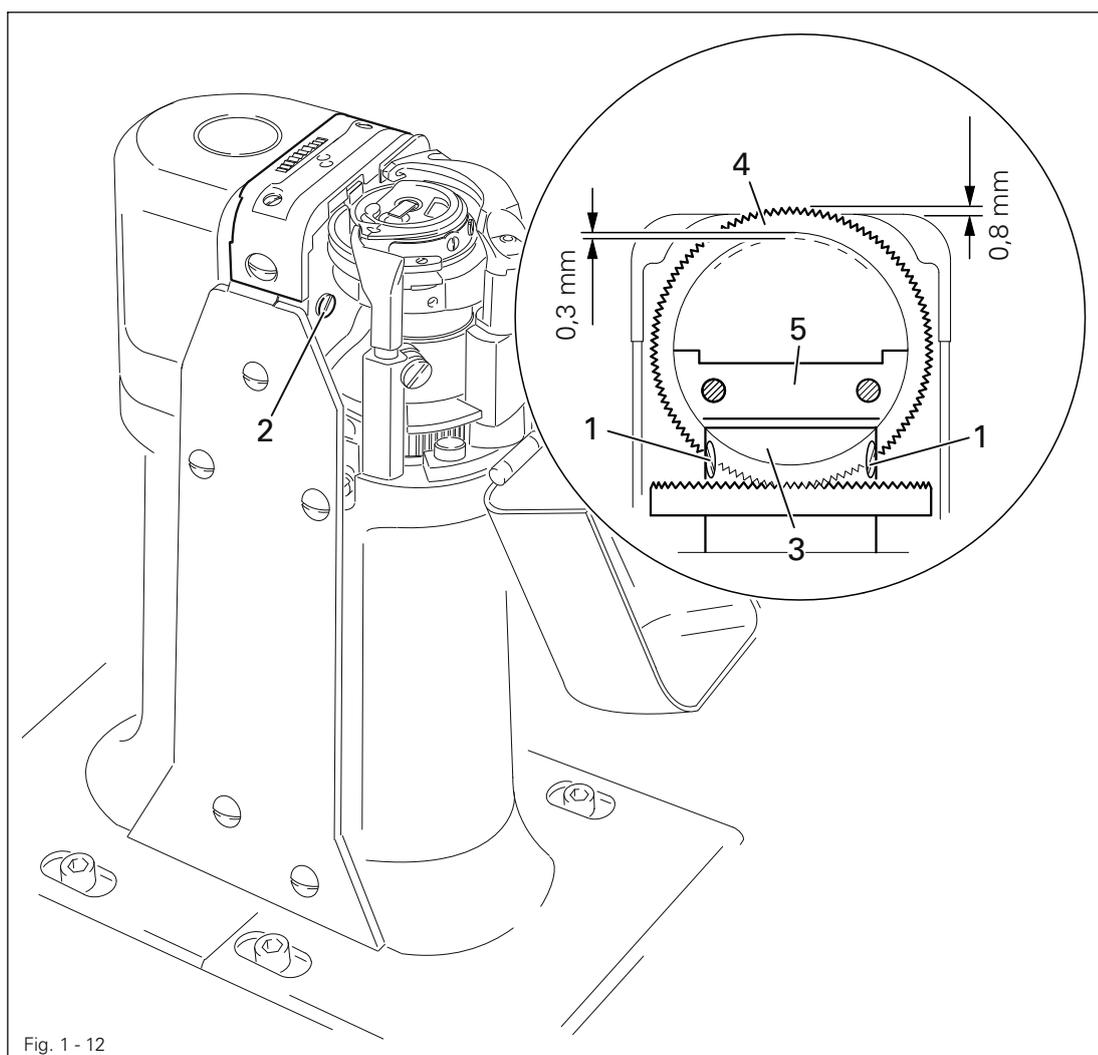


Fig. 1 - 12



- Baixe o rodízio de transporte.
- Solte os parafusos 1 e 2 (dois parafusos cada).
- Ajuste o rodízio de arraste 3 de acordo com o Requisito 1, tomando cuidado para ver que os dentes do rodízio de arraste 3 e do rodízio de transporte 4 encaixem uns nos outros corretamente.
- Aperte os parafusos 1.
- Ajuste o guia 5 de acordo com o requisito 2 e aperte os parafusos 2.

1.04.10 Altura do rodízio de transporte (máquinas de 1 agulha)

Requisito

O rodízio de transporte deve se projetar acima da chapa da agulha \pm a altura do dente (aproximadamente 0,8 mm)

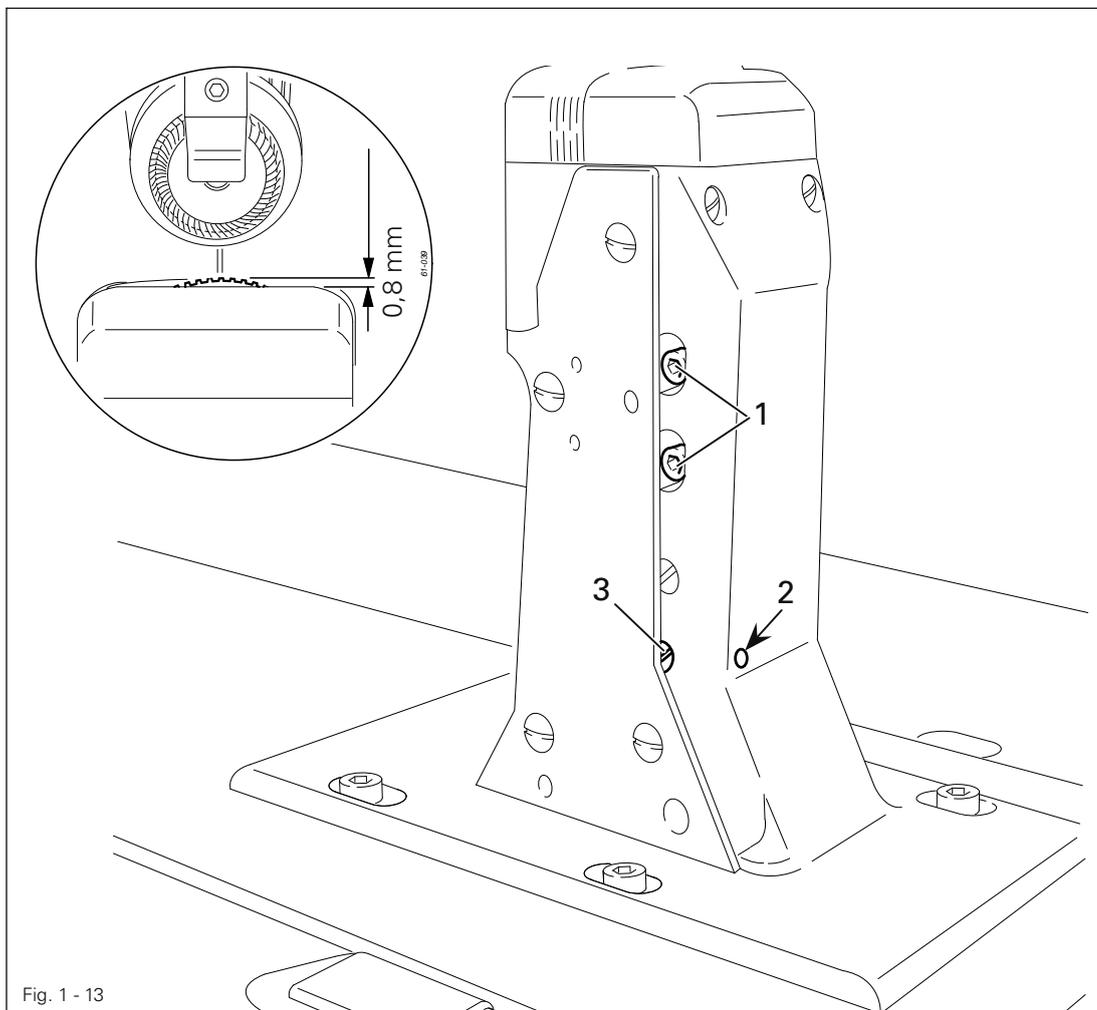


Fig. 1 - 13



- Baixe o rodízio de transporte.
- Solte os parafusos 1.
- Ajuste excêntrico 3 (parafuso de fixação acessível através do orifício 2) de acordo com o Requisito.
- Aperte os parafusos 1.

1.04.11 Controle de comprimento do excêntrico de regulagem do tamanho do ponto

Requisito

Quando a agulha (com comprimento máximo de ponto), proveniente de TDC, é de 3 mm acima da chapa da agulha, a biela 3 deve ter atingido seu ponto frontal de reversão.

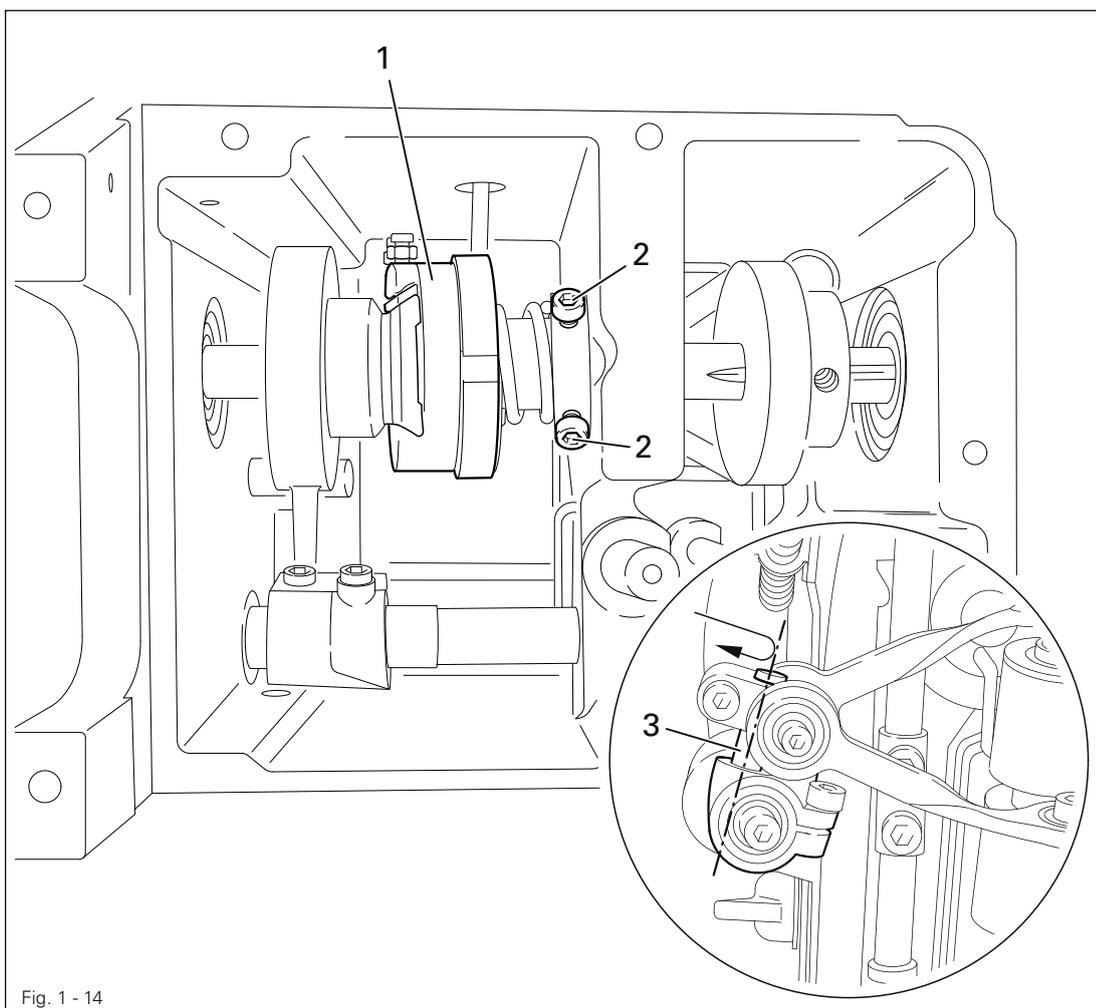


Fig. 1 - 14

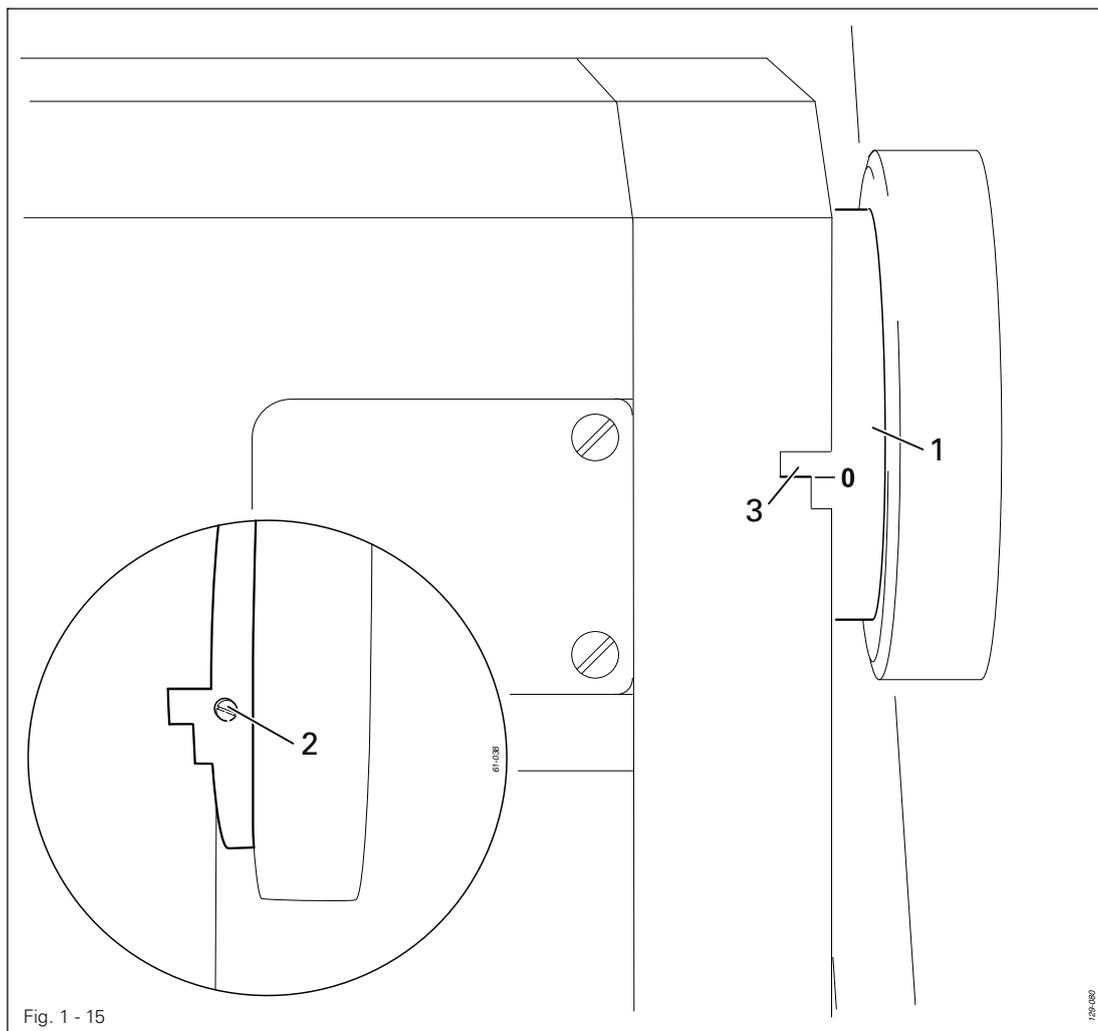


- Defina o ponto máximo comprimento.
- Gire o excêntrico de regulagem do tamanho do ponto 1 (parafusos 2) de acordo com o requisito.

1.04.12 Disco de escala de comprimento de ponto

Requisito

Quando o dispositivo de controle de comprimento de ponto estiver ligado e o comprimento do ponto estiver definido em "0", a linha de marcação no disco de escala 1 deve ser posicionada em frente à borda inferior 3 da abertura da proteção da correia.

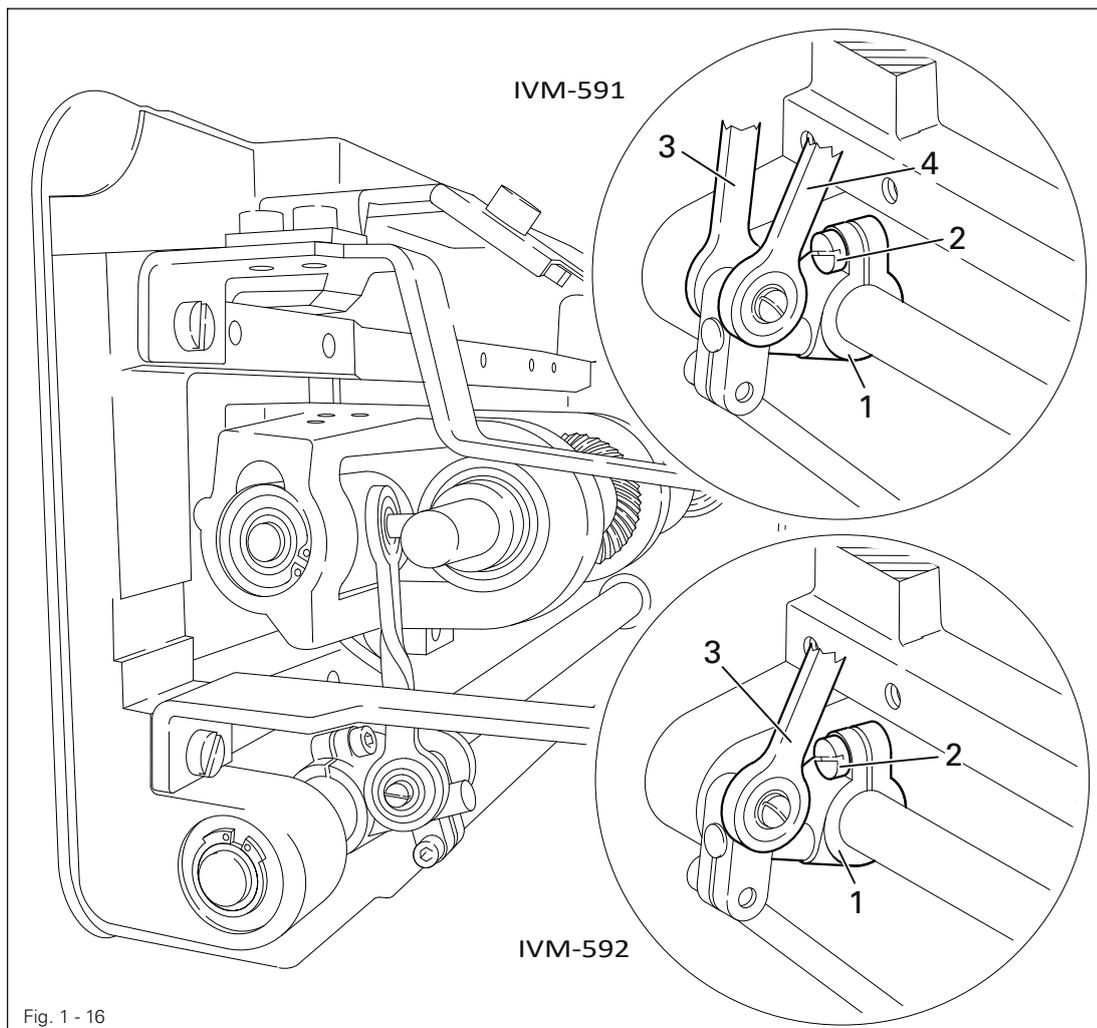


- Definir o comprimento do ponto "0".
- Gire o volante 1 (parafusos 2) de acordo com o Requisito.

1.04.13 Biela do eixo de transporte do rodízio inferior

Requisito

Quando o comprimento máximo do ponto estiver definido, a haste de ligação 3, ou as hastes de ligação 3 e 4 (nos modelos de 1 agulha), devem ser capazes de se mover livremente quando o rodízio girar.

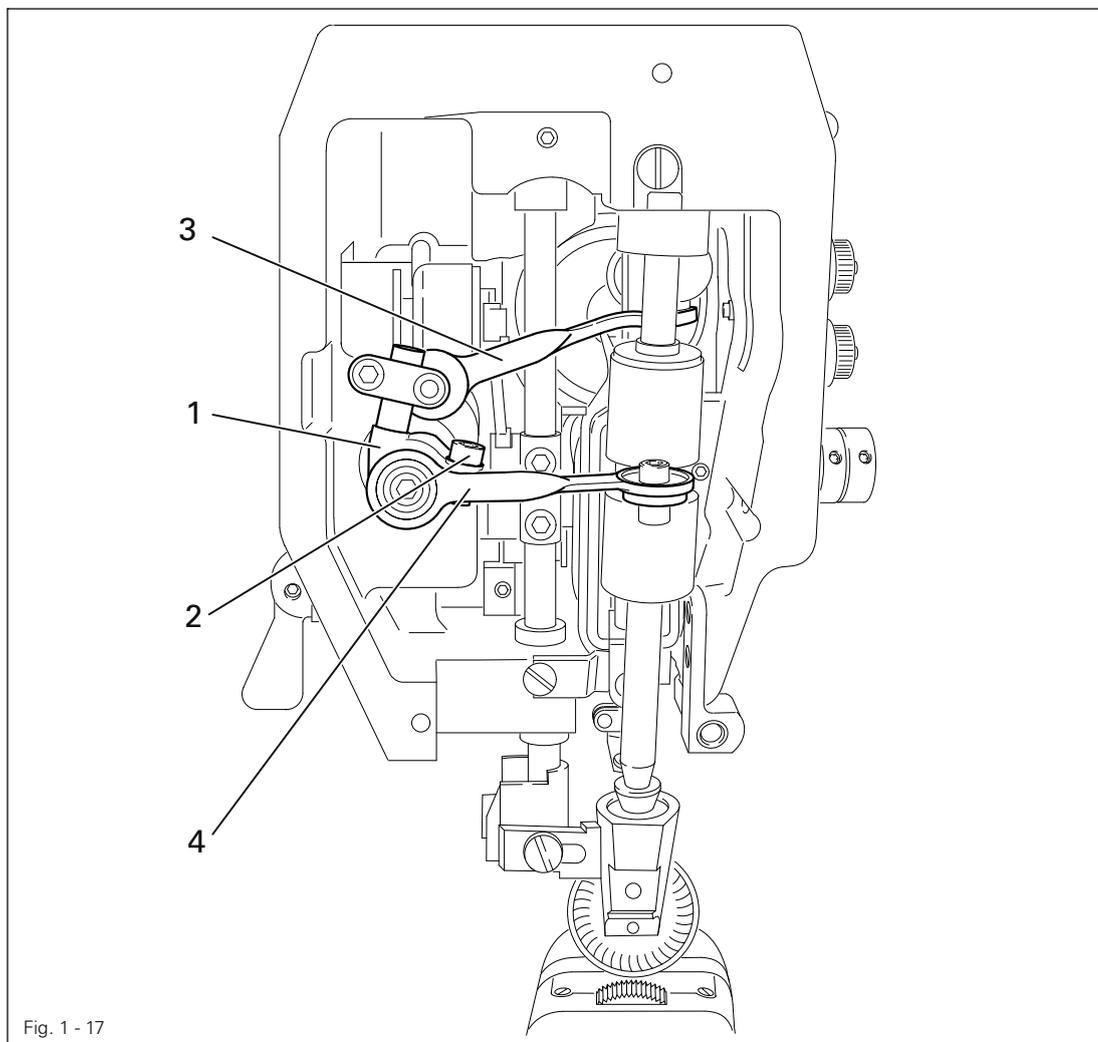


- Defina o comprimento máximo do ponto.
- Gire ou mude a manivela do eixo 1 (parafuso 2) de acordo com o Requisito.

1.04.14 Biela do eixo de transporte do rodízio superior

Requisito

Quando o comprimento máximo do ponto estiver definido, as hastes de ligação 3 e 4, devem ser capazes de se mover livremente (no lado esquerdo e direito), quando o rodízio girar.

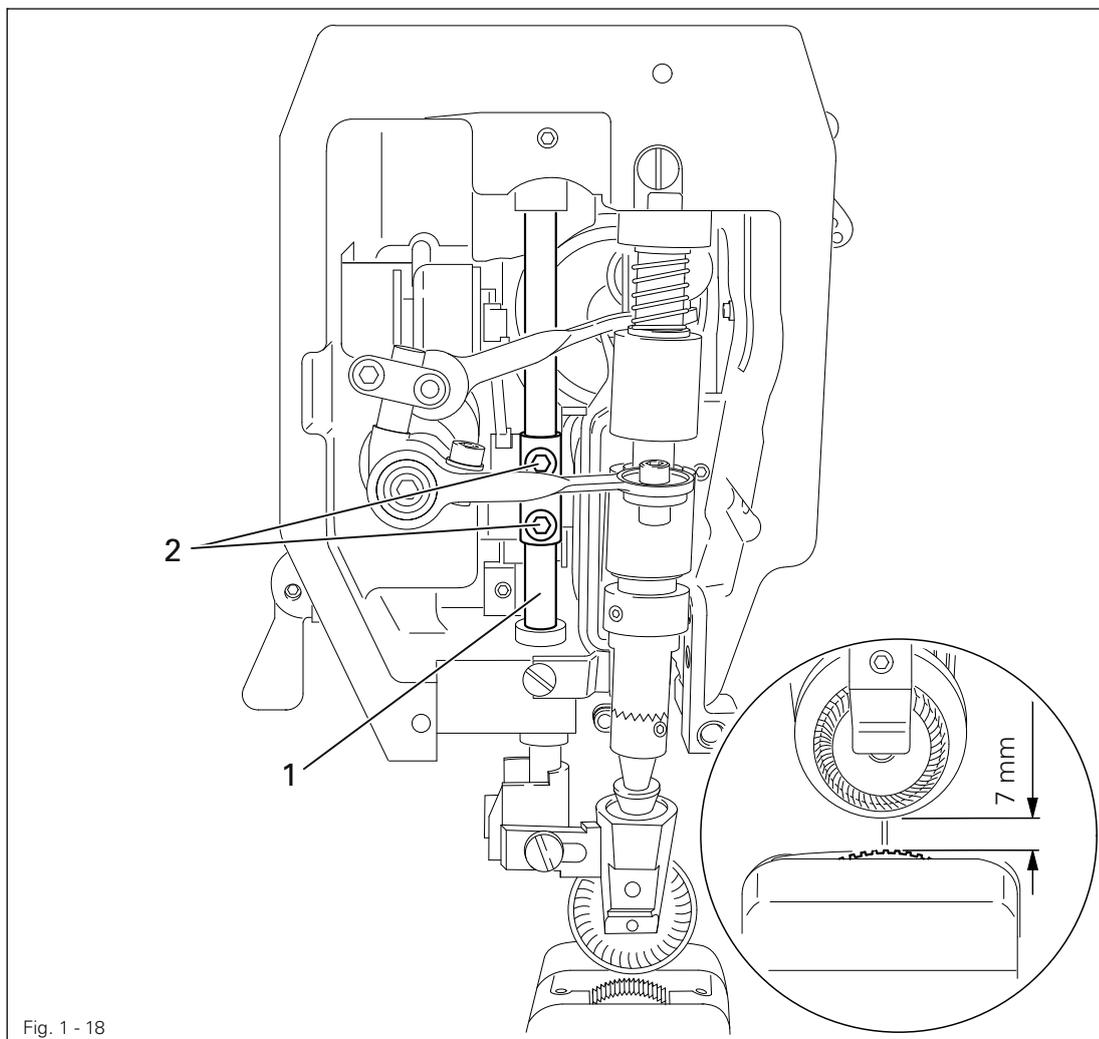


- Defina o comprimento máximo do ponto.
- Gire ou mude a biela do eixo 1 (parafuso 2) de acordo com o Requisito.

1.04.15 Abertura entre o rodízio de transporte superior e o rodízio de transporte inferior.

Requisito

Quando o levantador da barra do calçador é levantado, a folga entre o rodízio de transporte superior e o rodízio de transporte inferior deve ser de 7 mm.

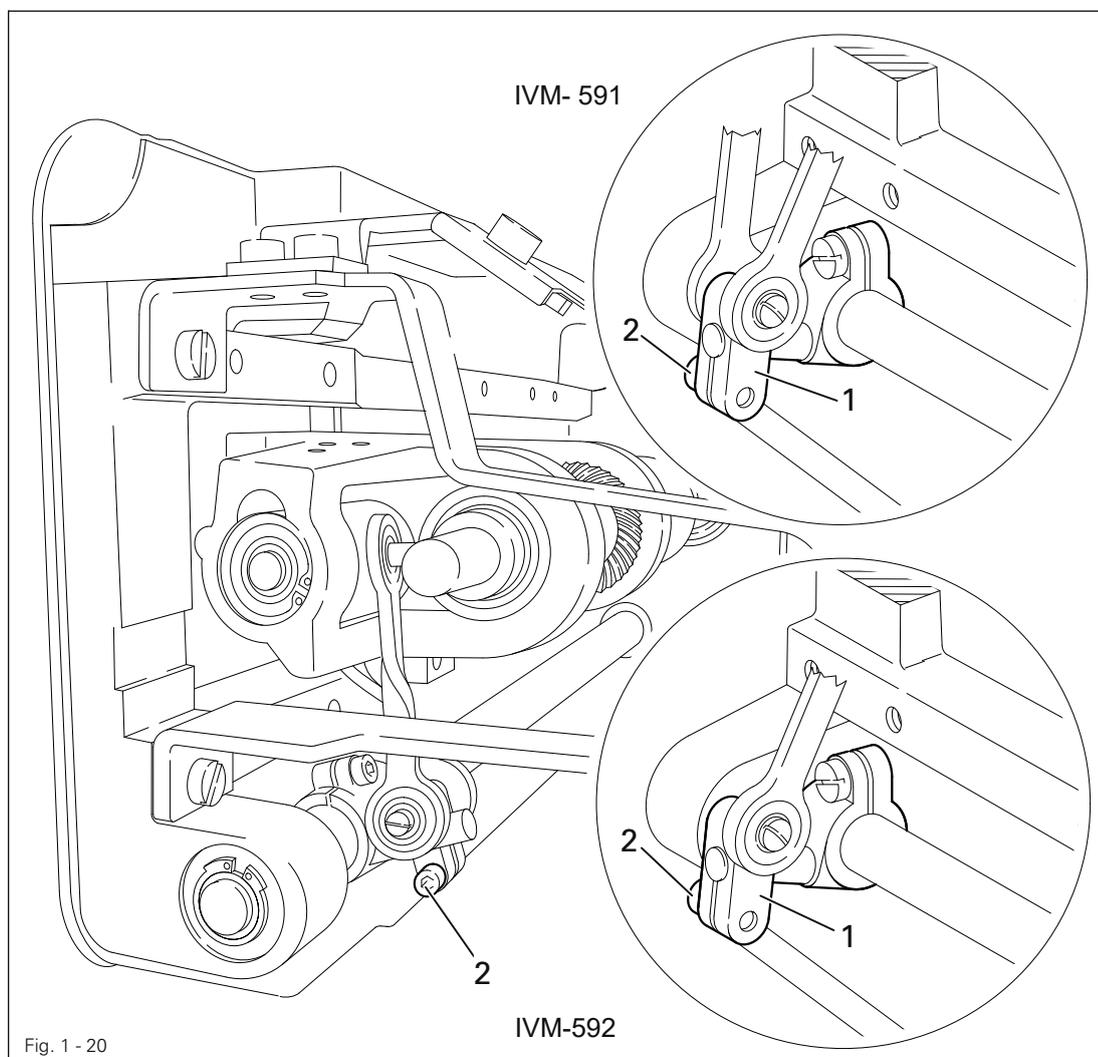


- Levante a barra de pressão do calçador.
- Ajuste a barra do calçador 1 (parafusos 2) de acordo com a exigência. Certifique-se de que o rodízio de transporte superior está paralelo ao rodízio de transporte inferior.

1.04.17 Comprimento do ponto na escala de comprimento do ponto

Requisito

Quando o comprimento do ponto é definido em "3", e depois que a agulha entrou em uma tira de couro 11 vezes, o comprimento total da primeira até a última penetração da agulha deve ser de 30 mm.



- Definir o comprimento do ponto "3".
- Ao girar a roda de equilíbrio, deixe a agulha entrar 11 vezes e medir o comprimento total.
- Ajuste o grampo 1 (parafuso 2) de acordo com a exigência.



O grampo 1 não deve ser posicionado diagonalmente ao eixo da rocha!

1.04.18 Sincronização do rodízio superior com o rodízio inferior.

Requisito

Após 30 penetrações de agulha em uma tira de couro o comprimento total da primeira até a última penetração deve ser o mesmo, tanto na camada inferior quanto superior de couro.

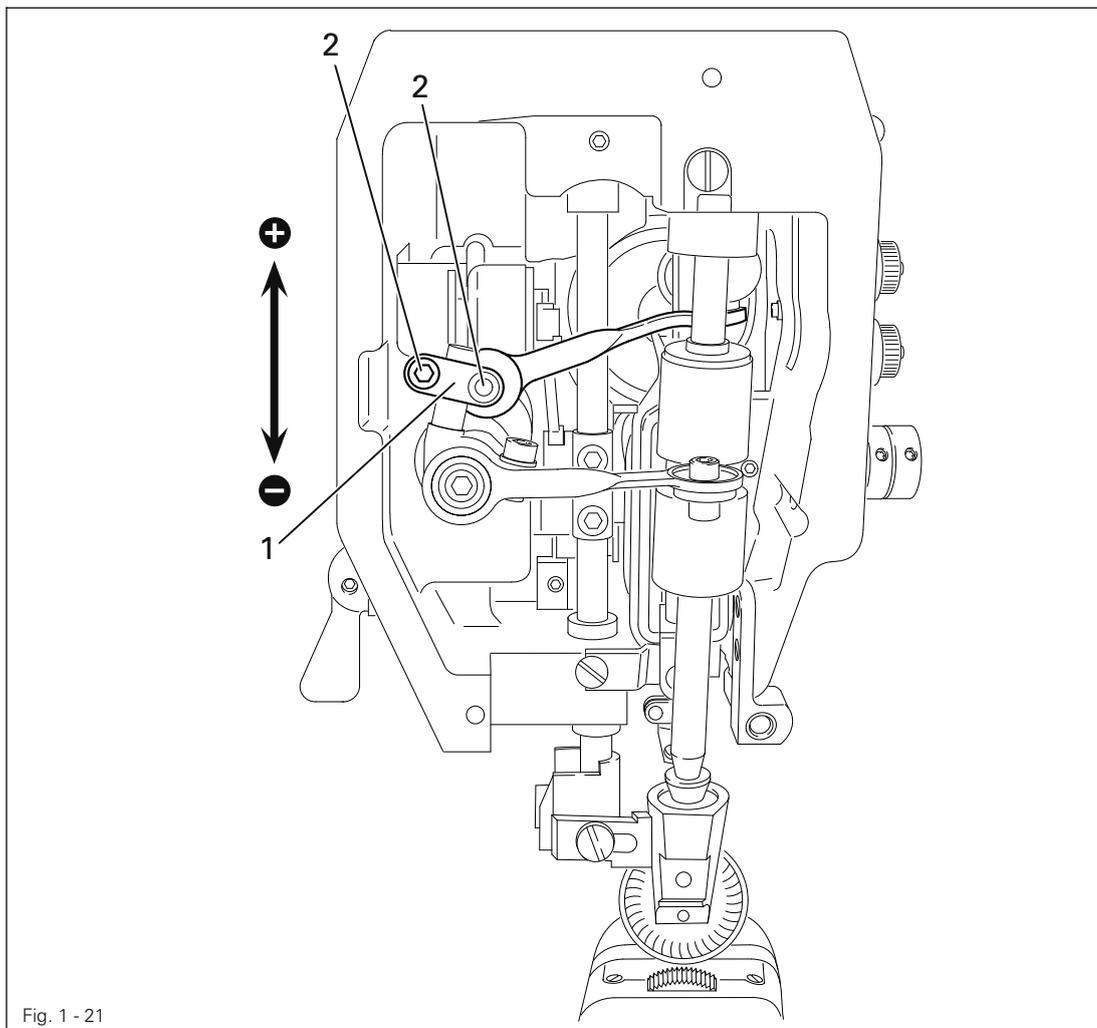


Fig. 1 - 21



- Definir o comprimento do ponto "3".
- Gire o volante até a agulha entrar 30 vezes.
- Compare o comprimento total costurado da camada de couro inferior e superior .
- Ajuste o suporte das bielãs 1 (parafuso 2) de acordo com a exigência.



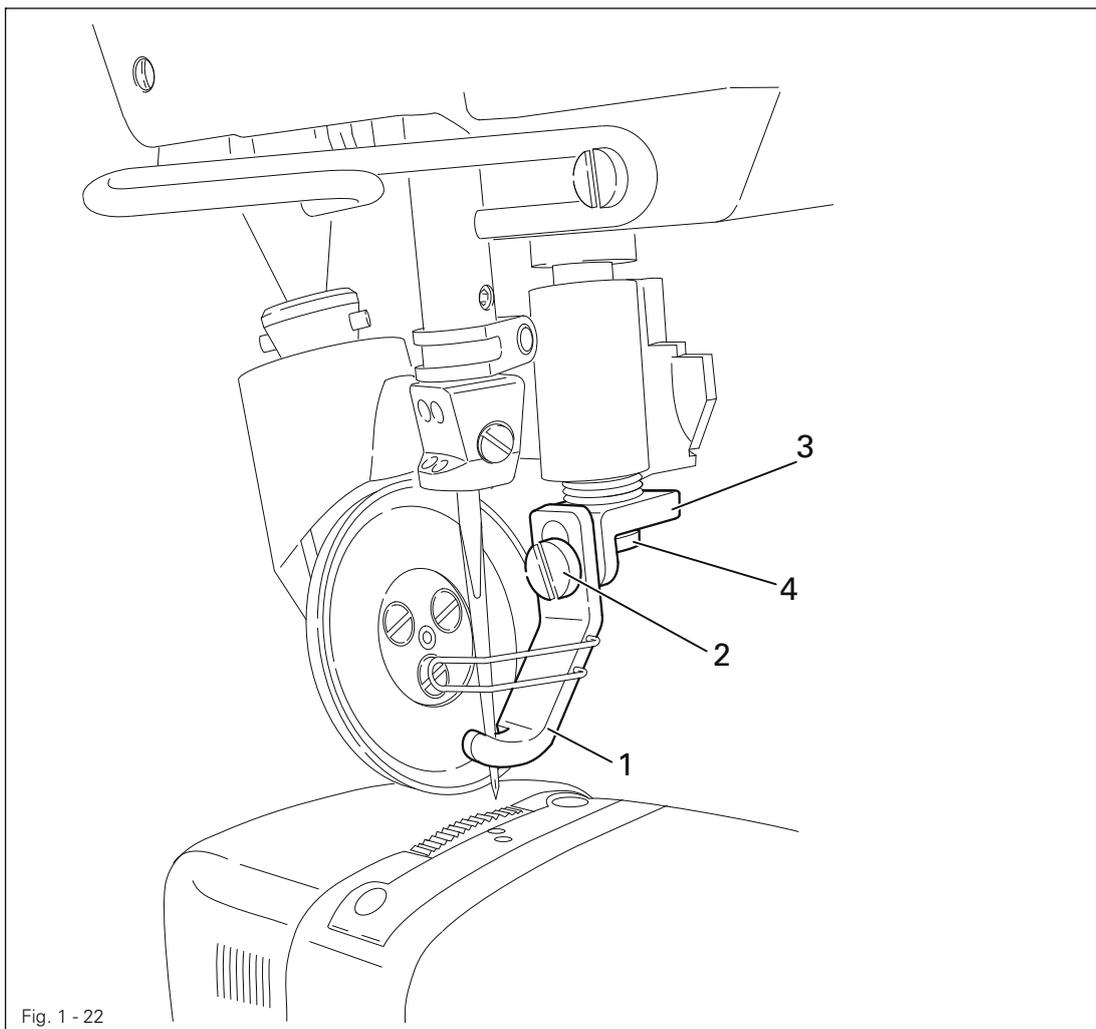
O suporte 1 não deve ser posicionado diagonalmente ao eixo do transporte.

1.04.19 Guia da agulha com protetor de dedo (apenas no modelo IVM-592)

Requisito

O guia da agulha 1 deve

1. estar o mais perto possível da agulha, como visto na direção de costura e
2. estar no centro da agulha, como visto Transversalmente durante a direção de costura.
3. Quando o calcador baixar a distância entre o guia da agulha 1 e a peça de trabalho deve ser de 0,2 a 0,3 milímetro.

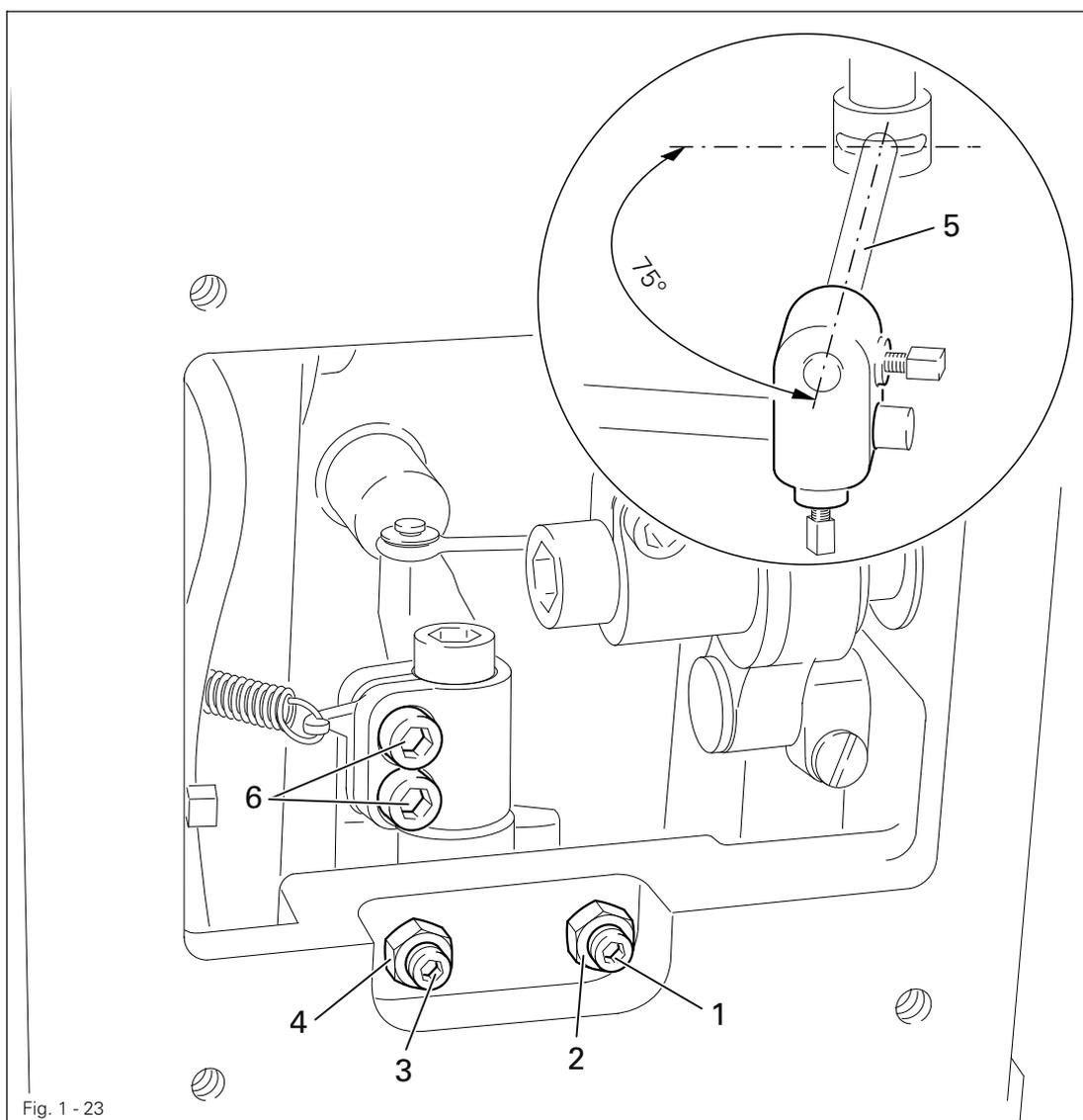


- Ajuste o guia da agulha 1 (parafuso 2) de acordo com a exigência 3.
- Ajuste o suporte 3 (parafuso 4) de acordo com a exigência 1 e 2.

1.04.20 Alavanca da joelheira

Requisito

1. Antes que o calcador comece a subir, a alavanca da joelheira deve ter uma leve folga.
2. Quando a alavanca da joelheira é levantada o mais longe possível, a alavanca de levante manual do calcador deve cair automaticamente.
3. O eixo da alavanca da joelheira 5 deve estar em ângulo de aproximadamente 75° durante o repouso.

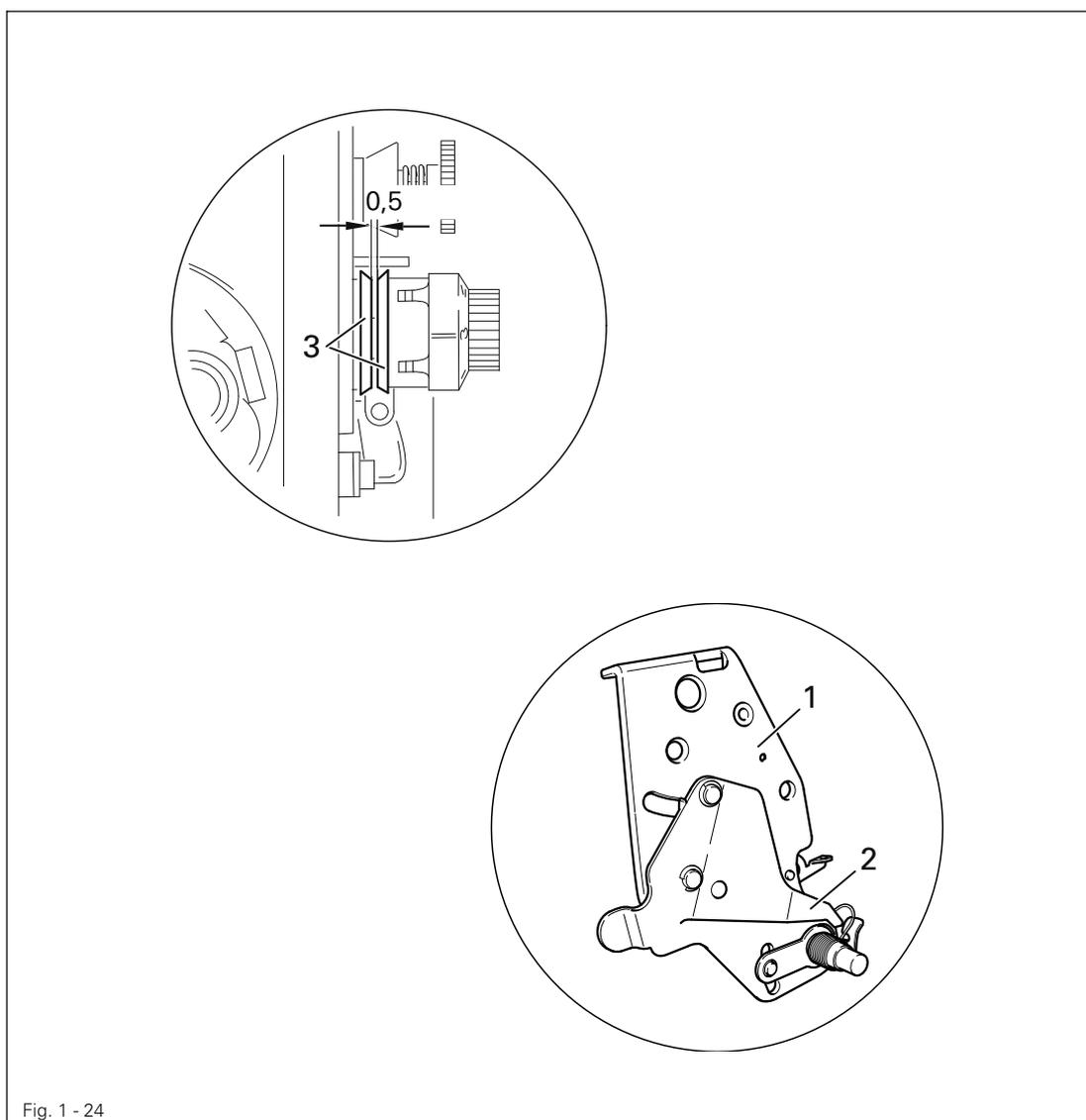


- Ajuste o parafuso 1 (porca 2) de acordo com o requisito 3.
- Ajuste o parafuso 3 (porca 4) de acordo com o requisito 2.
- Definir a posição do eixo da alavanca 5 (Parafusos 6) de acordo com o requisito 3.

1.04.21 Liberação de tensão da linha superior

Requisito

1. Quando o levante do calcador é acionado, os discos de tensão 3 devem ser pressionados deixando uma abertura de pelo menos 0,5 mm entre os dois.
2. Quando o calcador foi abaixado, a tensão deve ser retomada totalmente.



- Alinhe a chapa do conjunto de tensão 1 e a chapa de pressão dos discos 2 de acordo com o requisito.

1.04.22 Mola oscilante e passador de linha (IVM-591)

Requisito

1. O movimento de ajuste da mola oscilante 7 devem ser concluído quando a ponta da agulha penetrar no tecido (curso de mola aproximadamente 7 mm).
2. Quando o laço de linha formado passa ao redor da lançadeira, a mola oscilante 7 deve subir ligeiramente do encosto 1.

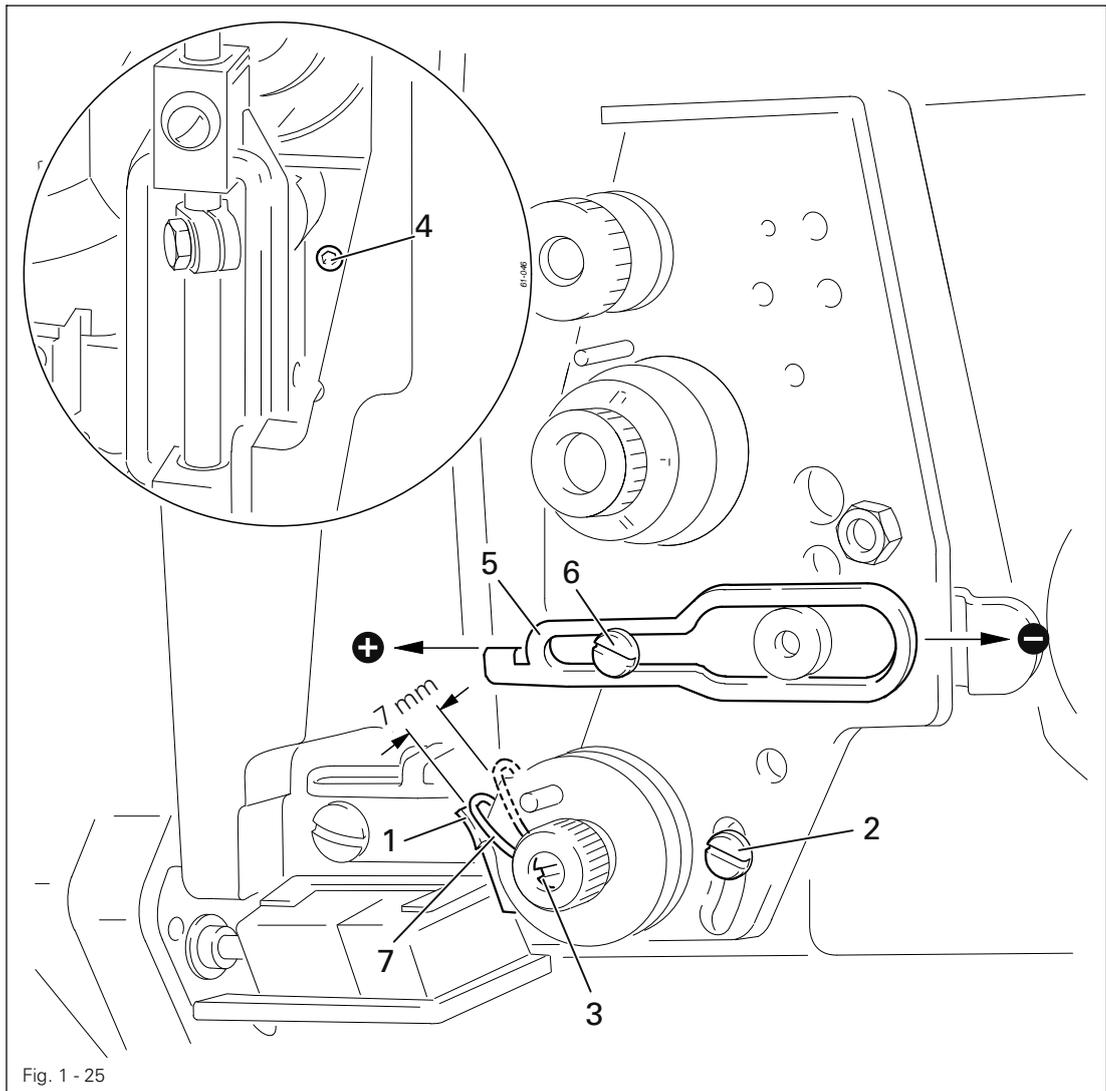


Fig. 1 - 25



- Ajuste o suporte 1 (parafuso 2) de acordo com o requisito 1.
- Para ajustar a tensão da mola gire o parafuso 3 (parafuso 4).
- Ajuste o passador de linha 5 (parafuso 6) de acordo com o requisito 2.



Por razões técnicas, pode ser necessário modificar o curso de mola oscilante especificado ou da tensão da mola.

Mova o regulador de linha 5 (parafuso 6) para "+" (= mais linha) ou "-" (= menos linha).

1.04.23 Mola oscilante e passador de linha (IVM-592)

Requisito

1. O movimento de ajuste das molas oscilantes 3 e 6 devem ser concluídos quando as pontas das agulhas penetrarem no tecido (curso de mola aproximadamente 7 mm).
2. Quando o laço de linha formado passa ao redor da lançadeira, as molas oscilantes e 6 devem subir ligeiramente dos encostos 1 e 9.

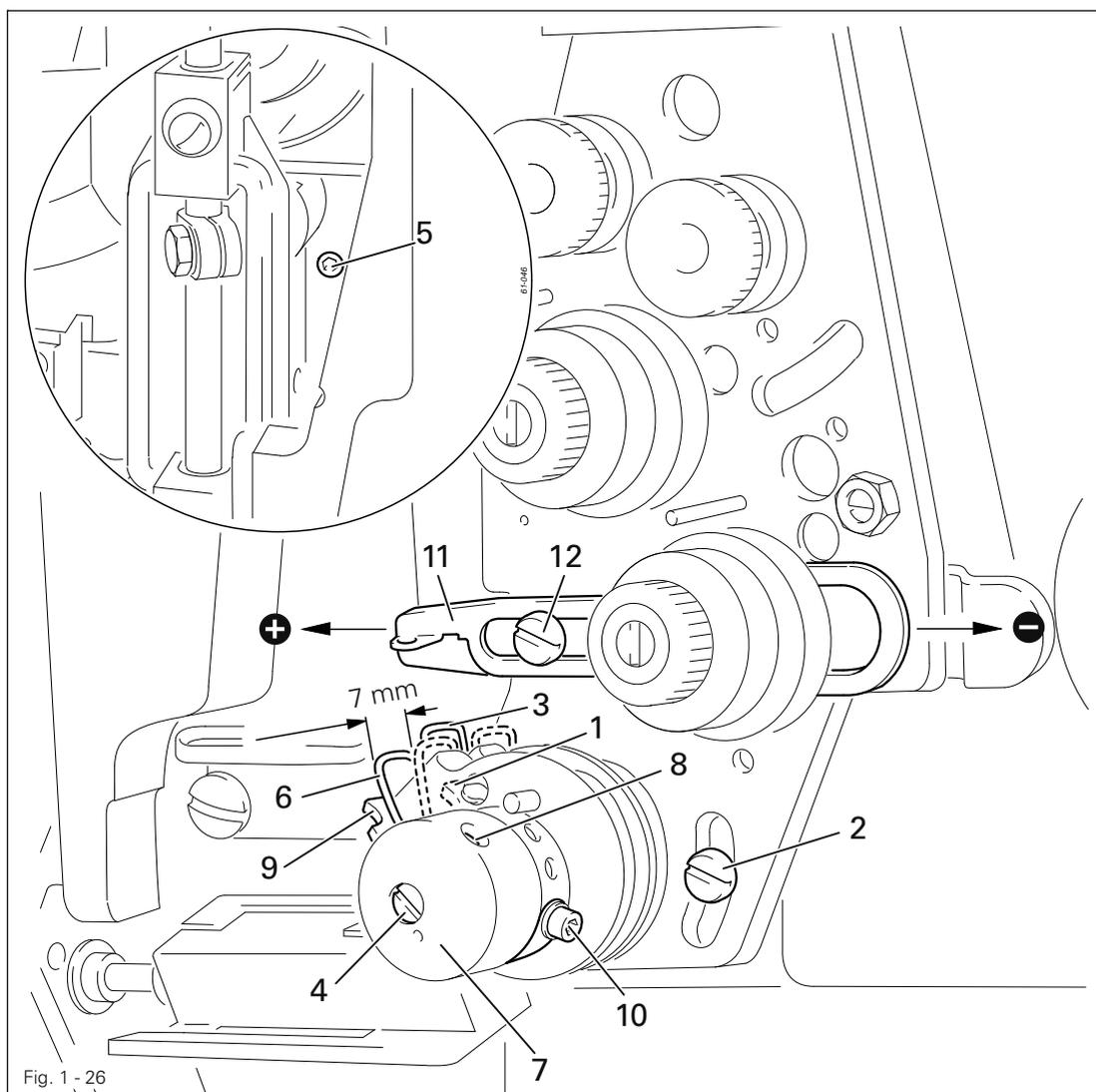


Fig. 1 - 26



- Ajuste o suporte 1 (parafuso 2) de acordo com o Requisito 1.
- Para ajustar a tensão da mola oscilante 3 gire o parafuso 4 (parafuso 5).
- Para ajustar a tensão da mola oscilante, verifique a mola 6 gire o mato 7 (parafuso 8).
- Ajuste o encosto da mola 9 (parafuso 10) de acordo com o Requisito 1. (Se a faixa de ajuste for também pequena, encosto da mola 9 pode ser parafusado em outro orifício).
- Ajuste o guia de linha 11 (parafuso 12) de acordo com o Requisito 2.



Por razões técnicas, pode ser necessário modificar o curso de mola oscilante especificado ou da tensão da mola.

Mova o regulador de linha 11 (parafuso 12) para "+" (= mais linha) ou "-" (= menos linha).

1.04.24 Enchedor de Bobina

Requisito

1. Quando o enchedor de bobina estiver ligado, o eixo do carretel deve ser conduzido de forma confiável. Quando o enchedor de bobina for desligado, a roldana de arraste 5 não deve ser movida pela roda de tração 1.
2. O enchedor de bobina deve desligar-se quando a linha preencher até cerca de 1 mm da borda do carretel.

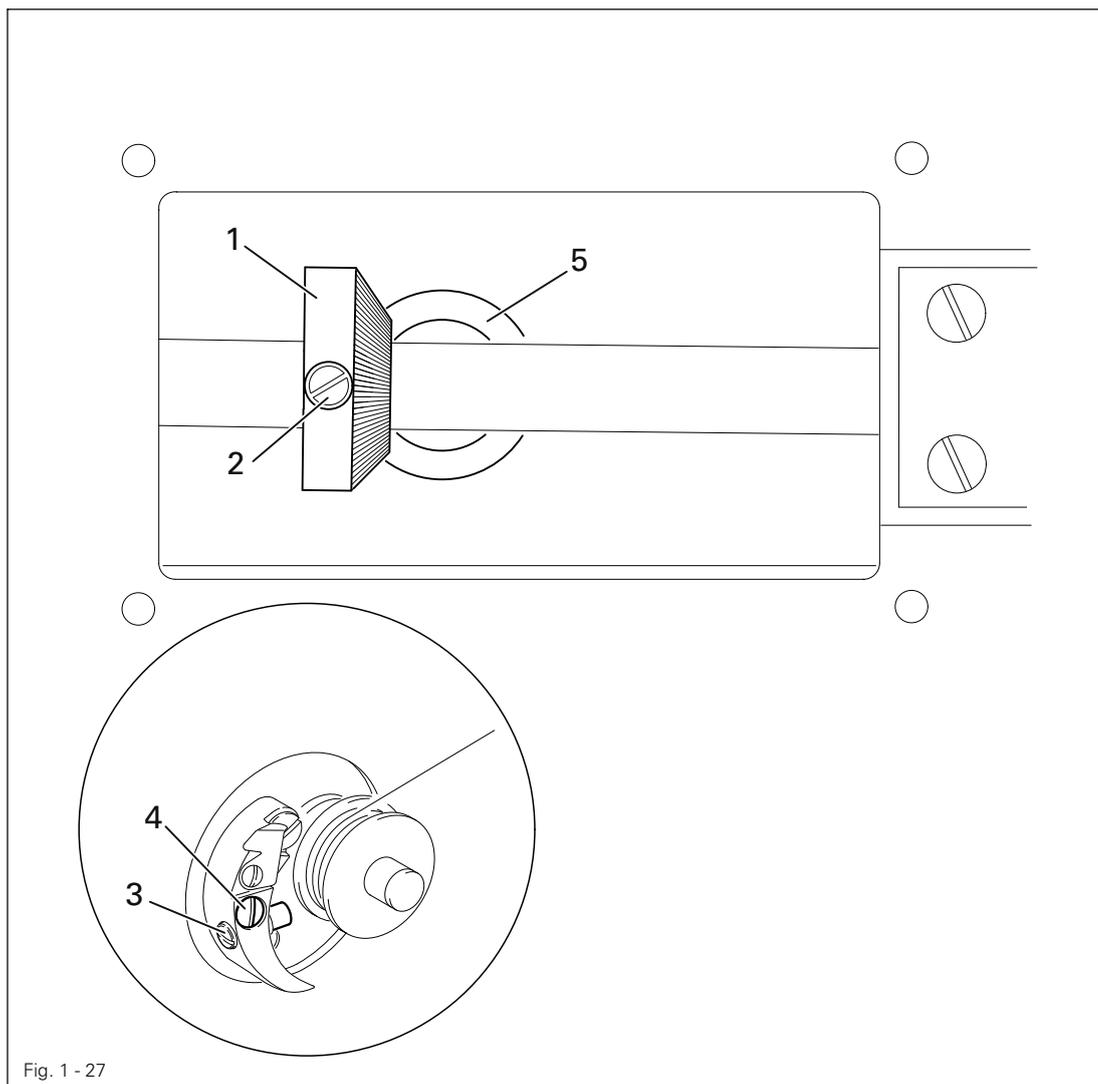


Fig. 1 - 27

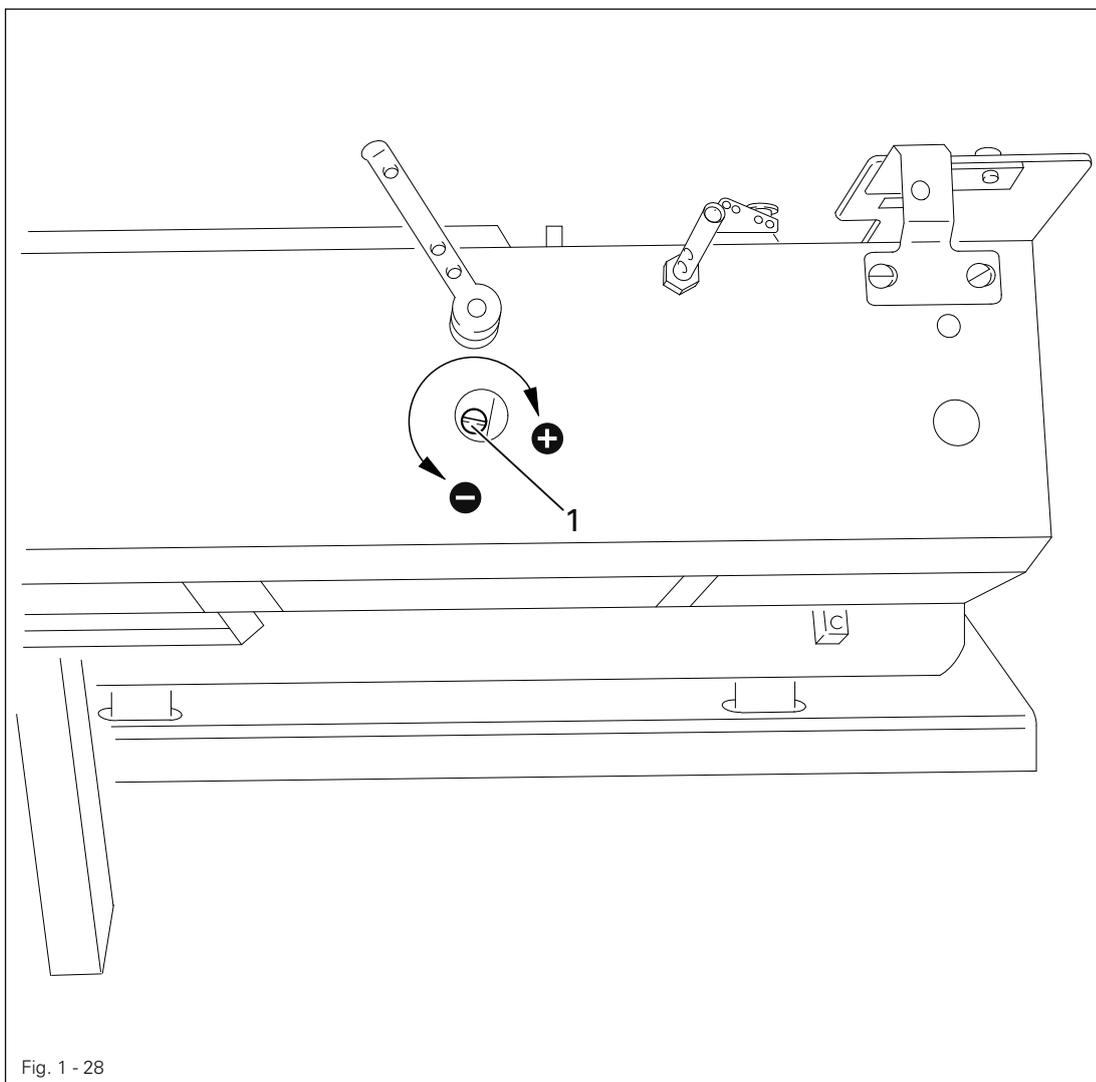


- Ajuste a posição da Roda de Tração 1 (parafusos 2) de acordo com o Requisito 1.
- Ajuste a posição do Pino 3 (parafuso 4) de acordo com o Requisito 2.

1.04.25 Pressão do rodízio de transporte superior

Requisito

O material deve ser alimentado sem problemas. Nenhuma marca de pressão deve ser visível no material.



- Ajuste a pressão do rodízio de transporte superior com o parafuso 1 de acordo com o Requisito.

1.04.26 Lubrificação

Requisito

Após um tempo de execução de 10 segundos, uma linha fina de óleo deve se formar em uma tira de papel mantida ao lado da lançadeira.

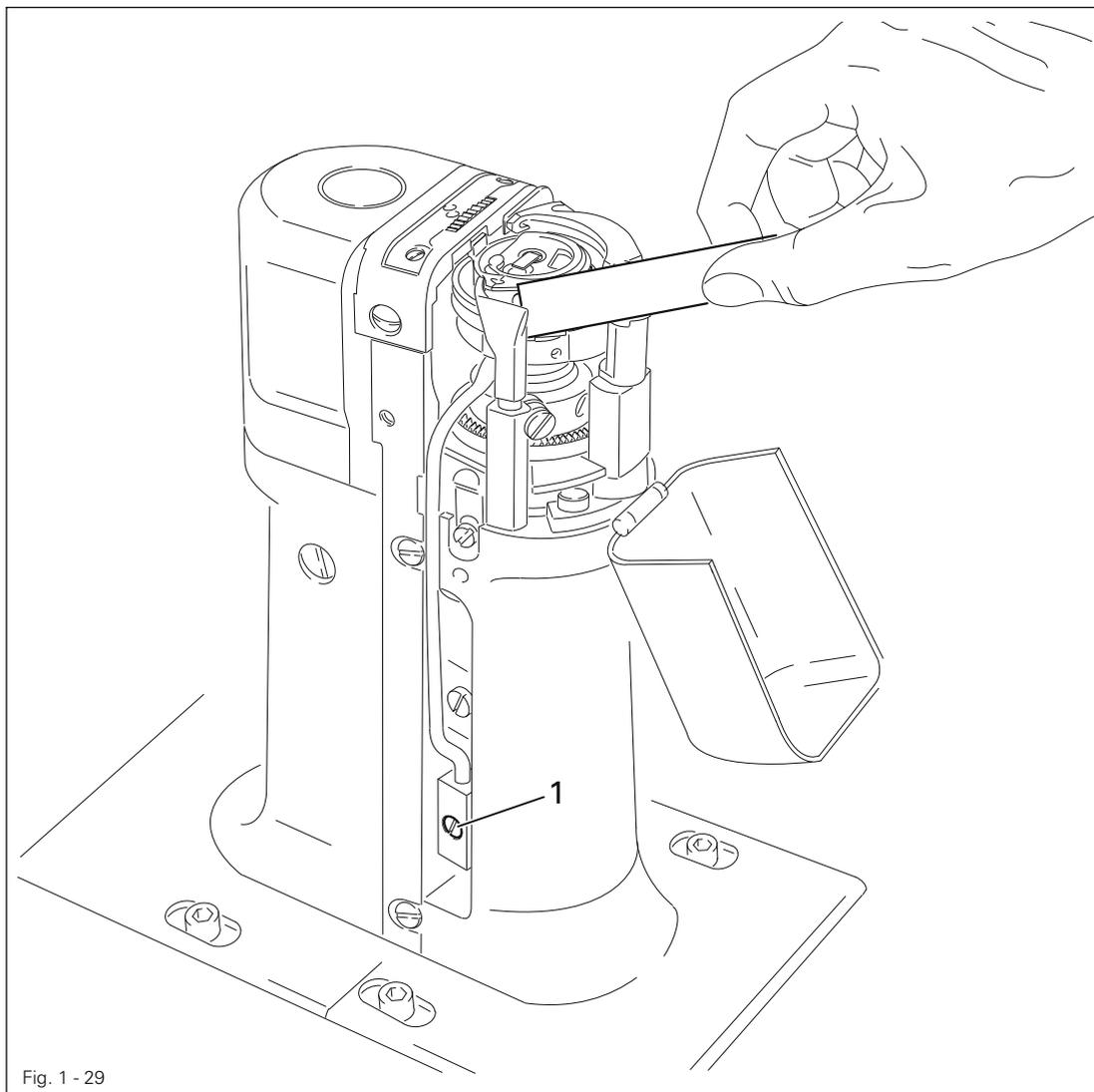


Fig. 1 - 29



- Verifique se o tubo de óleo foi preenchido e se não há ar nas linhas de óleo .
- Deixe a máquina funcionar por 2 ou 3 minutos.



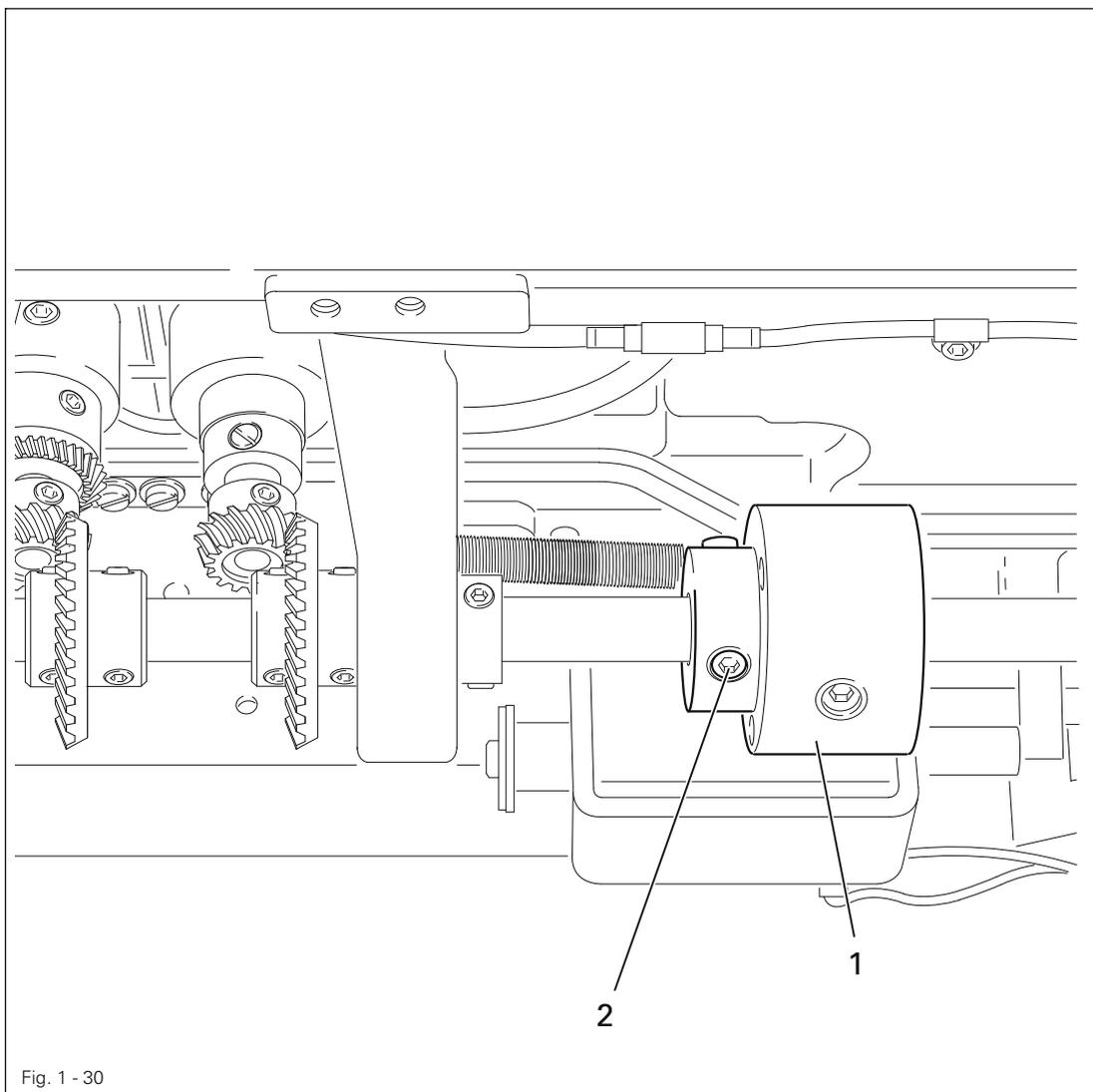
Enquanto a máquina estiver funcionando , não coloque as mãos na agulha ou na área do lançadeira! Perigo de ferimentos por partes móveis!

- Com a máquina funcionando segure uma tira de papel na lançadeira e verifique o Requisito.
- Se necessário, ajuste o fluxo de óleo no parafuso 1.

1.04.27 Reencaixar o acoplamento de segurança



O acoplamento de segurança 1 é definido pelo fabricante. Quando a linha engastalha o acoplamento 1 desengata para evitar danos às lançadeiras. Segue-se uma descrição de como encaixar o acoplamento.



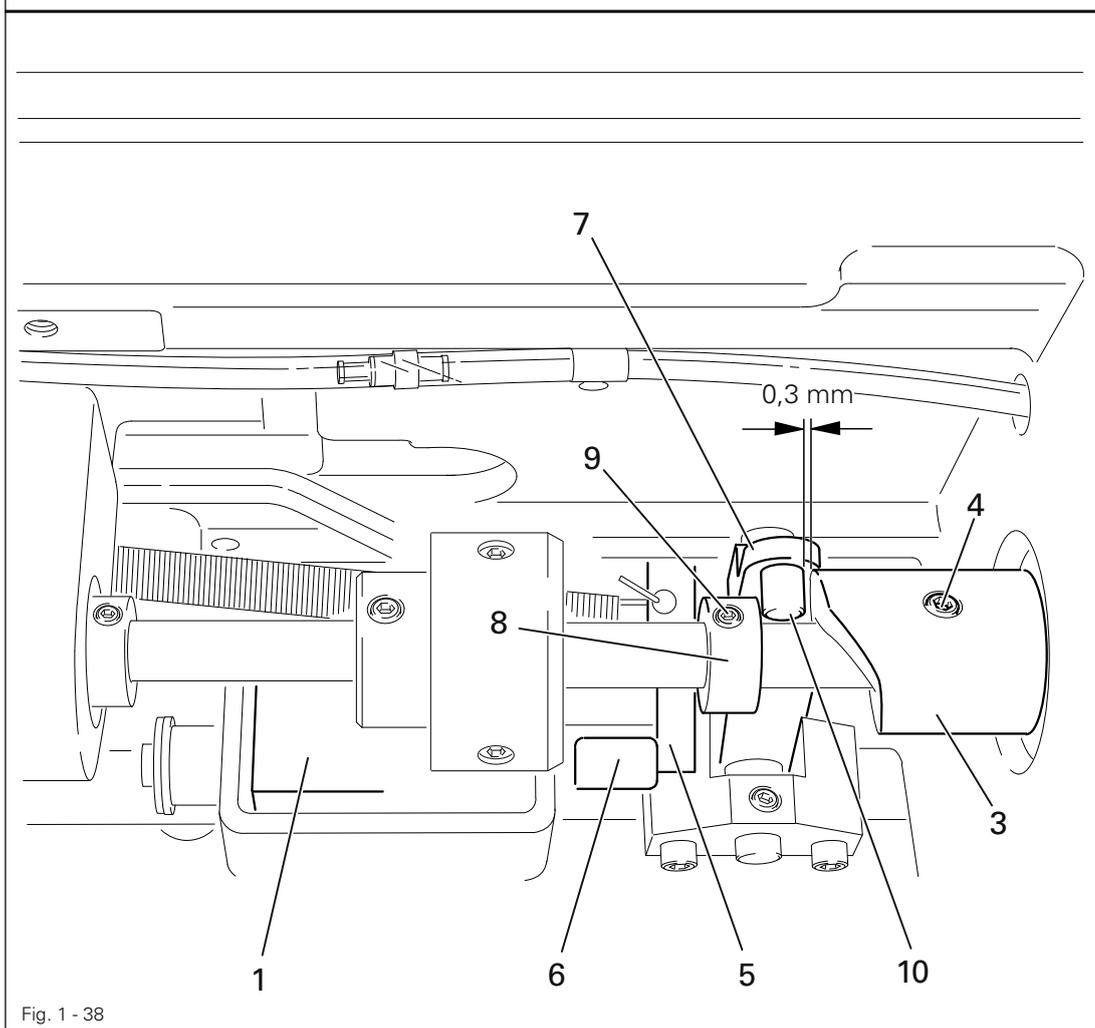
- Retirar a linha esgastalhada.
- Segure o acoplamento 1 com parafuso 2 e gire o volante até sentir acoplamento 1 voltar ao lugar novamente.

1.05 Ajustando o cortador de linha

1.05.01 Posição de repouso da alavanca do rodízio / posição radial do came de controle.

Requisito

1. Quando o cortador de linha estiver na posição de repouso, a alavanca 5 deve estar tocando a haste do solenoide 6 e o rodízio da alavanca 7 deve estar 0,3 mm afastado do came de controle 3.
2. Quando o estica fio estiver em PMS, o came de controle 3 deve ter colocado o rodízio da alavanca 7 em sua posição de descanso.



- Depois de certificar-se de que a haste do solenoide 6 está posicionada contra o batente esquerdo, ajuste o solenoide 1 (2 parafusos) de acordo com o requisito 1.
- Ajuste o came de controle 3 (parafusos 4) de acordo com o requisito 2.
- Fixe o anel de encosto 8 (parafuso 9) encostado no rodízio 10.

1.05.02 Posição do suporte do pescador de linha (faca).

Requisito

1. Dever ter uma quantidade mínima de folga entre roda dentada 3 e segmento dentado 4.
2. Tanto na posição neutra quanto na posição dianteira do pescador, a distância entre o segmento dentado 4 e a borda externa do suporte do pescador de linha 1 deve ser a mesma (consulte a seta).

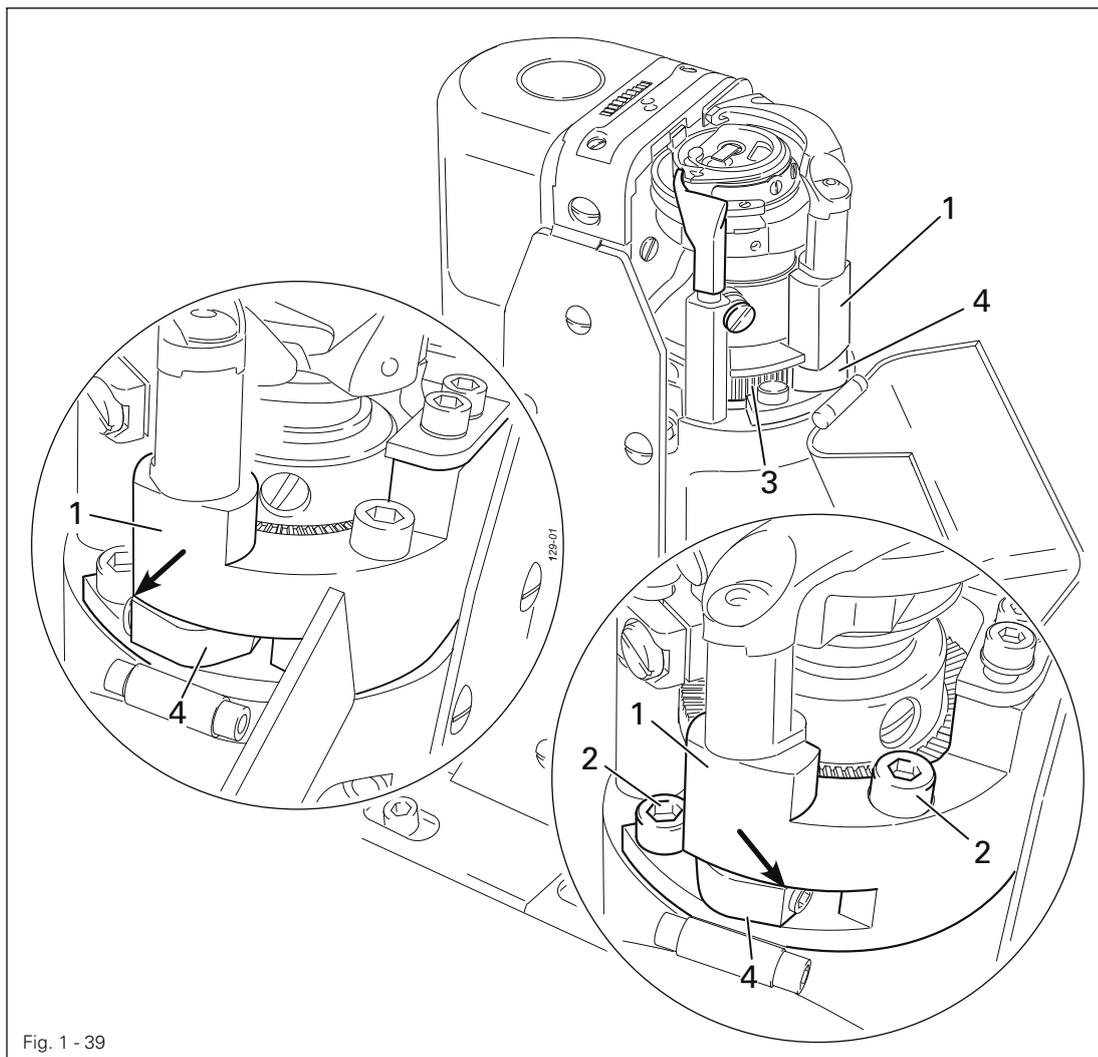


Fig. 1 - 39



- Ajustar o pescador de linha 1 (parafusos 2) segundo o Requisito.o.



Se a exigência 2 não puder ser cumprida, solte o parafuso 2 e mova o segmento dentado 4 por um dente.

1.05.03 Posição do pescador de linha (faca).

Requisito

1. A borda inferior do pescador de linha 1 deve estar a uma distância de 0,1 mm do posicionador da caixa da bobina 5.
2. Quando o cortador de linha estiver em sua posição de descanso, a borda frontal do pescador de linha 1 deve ficar nivelada com a borda da contra faca 6.

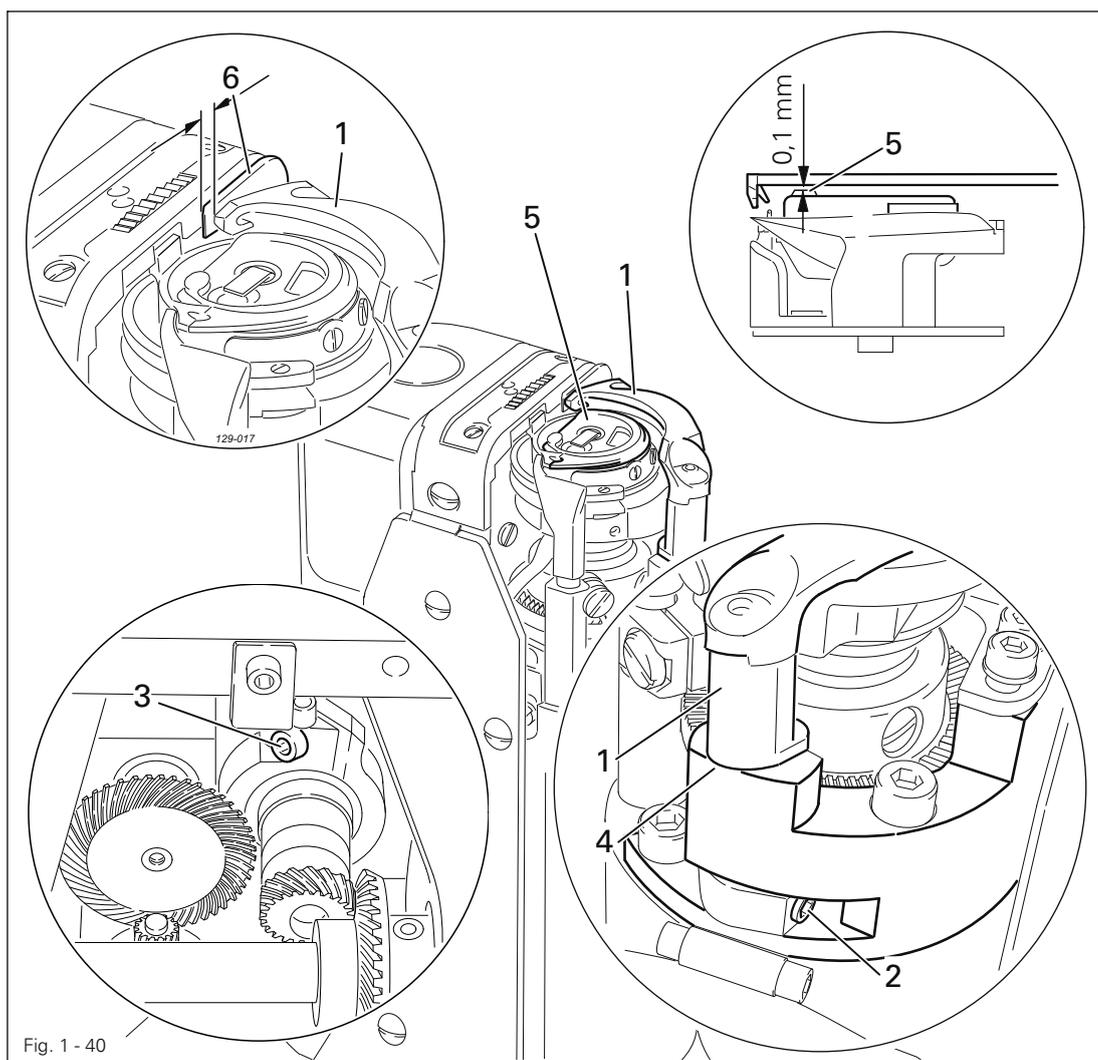


Fig. 1 - 40



- Mova o pescador de linha (faca) 1 (parafusos 2, dois parafusos) de acordo com o requisito 1.
- Gire o pescador de linha 1 (parafuso 3) de acordo com o requisito 2.



O pescador de linha 1 deve estar paralelo à superfície do suporte do pescador de linha 4.

1.05.04 Posição e pressão da faca

Requisito

A pressão da faca deve ser ajustada o mais baixo possível, mas a operação de corte deve ser realizada de forma confiável.

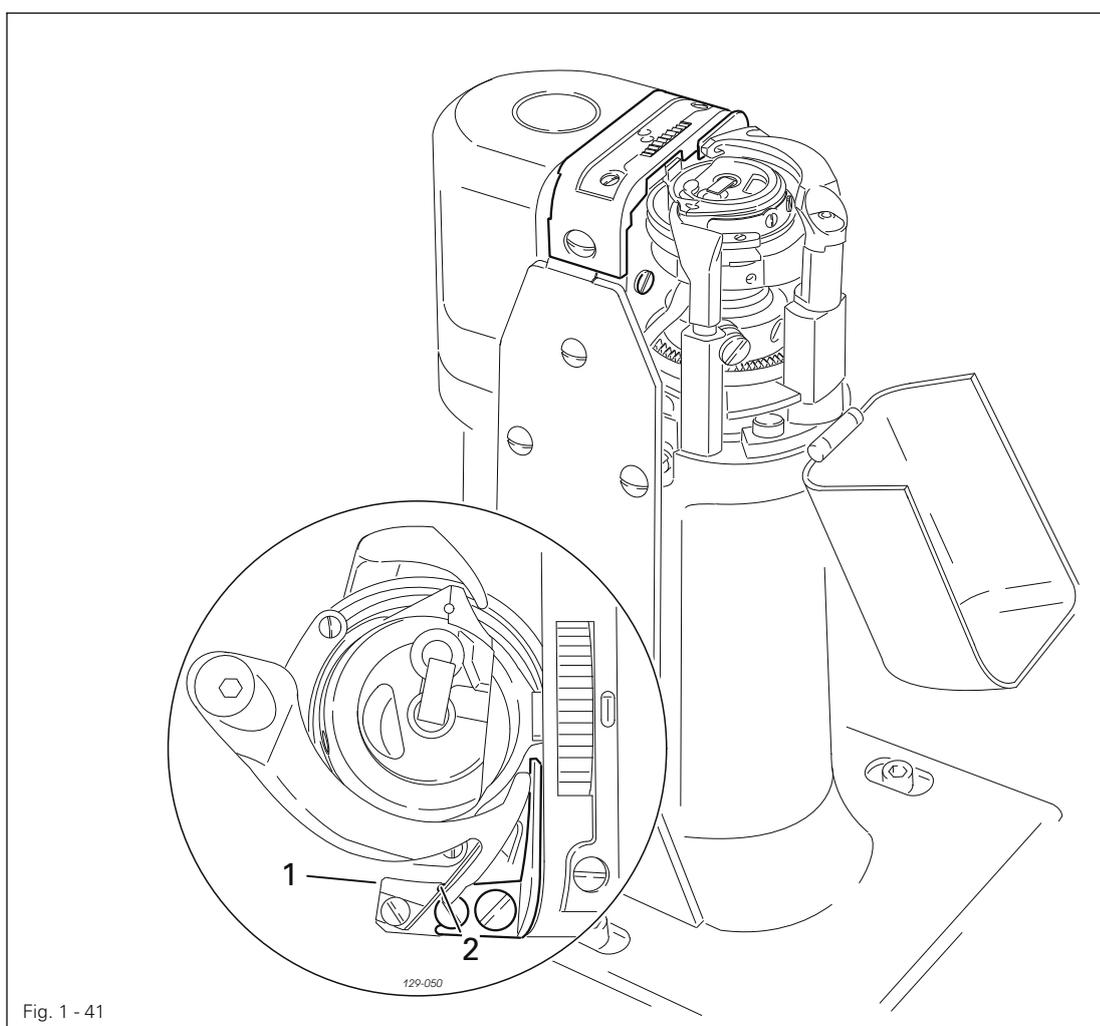


Fig. 1 - 41



- Ajuste excêntrico 1 (parafuso 2) de acordo com o requisito.

1.05.05 Presilha de retenção da linha de bobina

Requisito

A tensão da presilha da linha da bobina deve ser a mais baixa possível, mas deve segurar a linha da bobina de forma confiável após o corte.

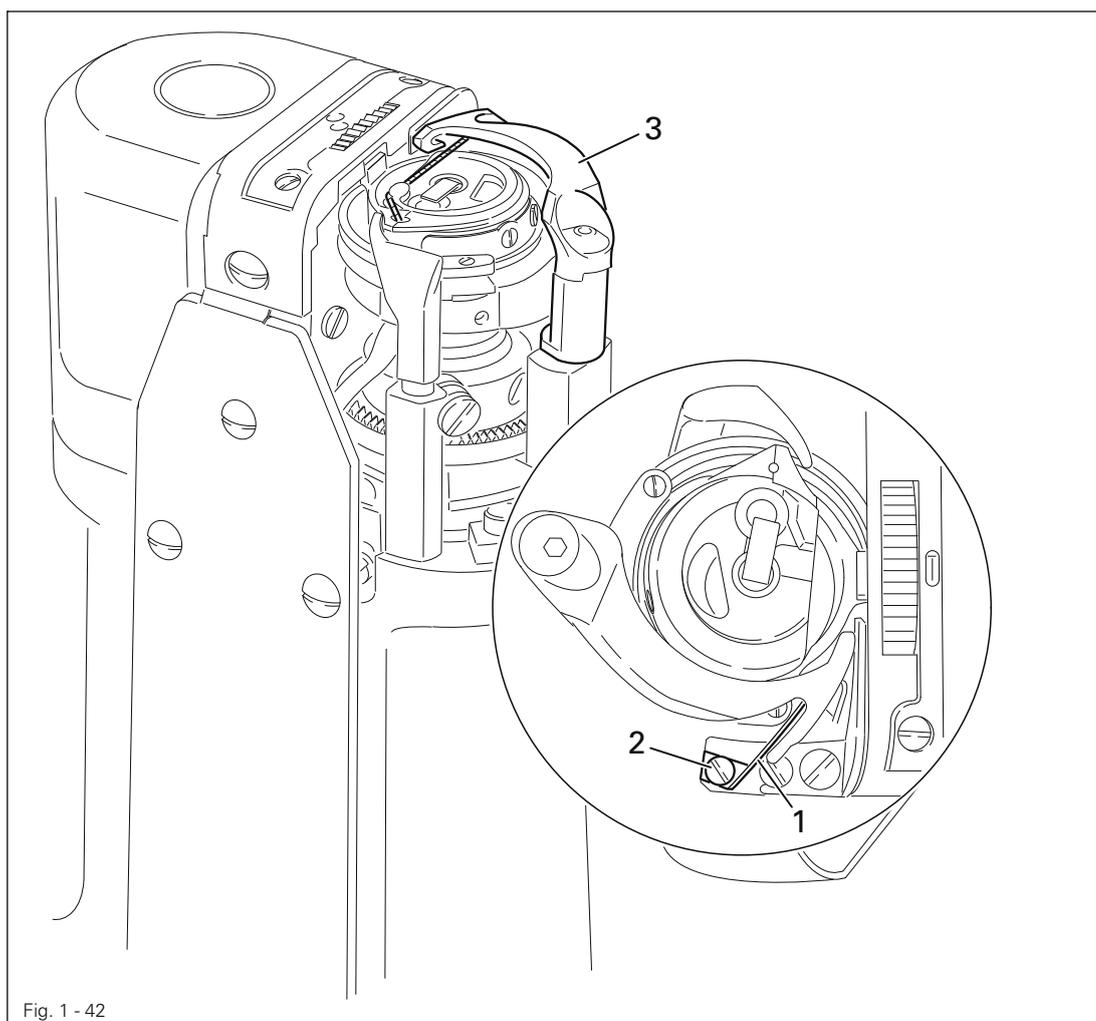


Fig. 1 - 42



- Ajuste a pressão da presilha da linha da bobina (parafusos 2) de acordo com o requisito.

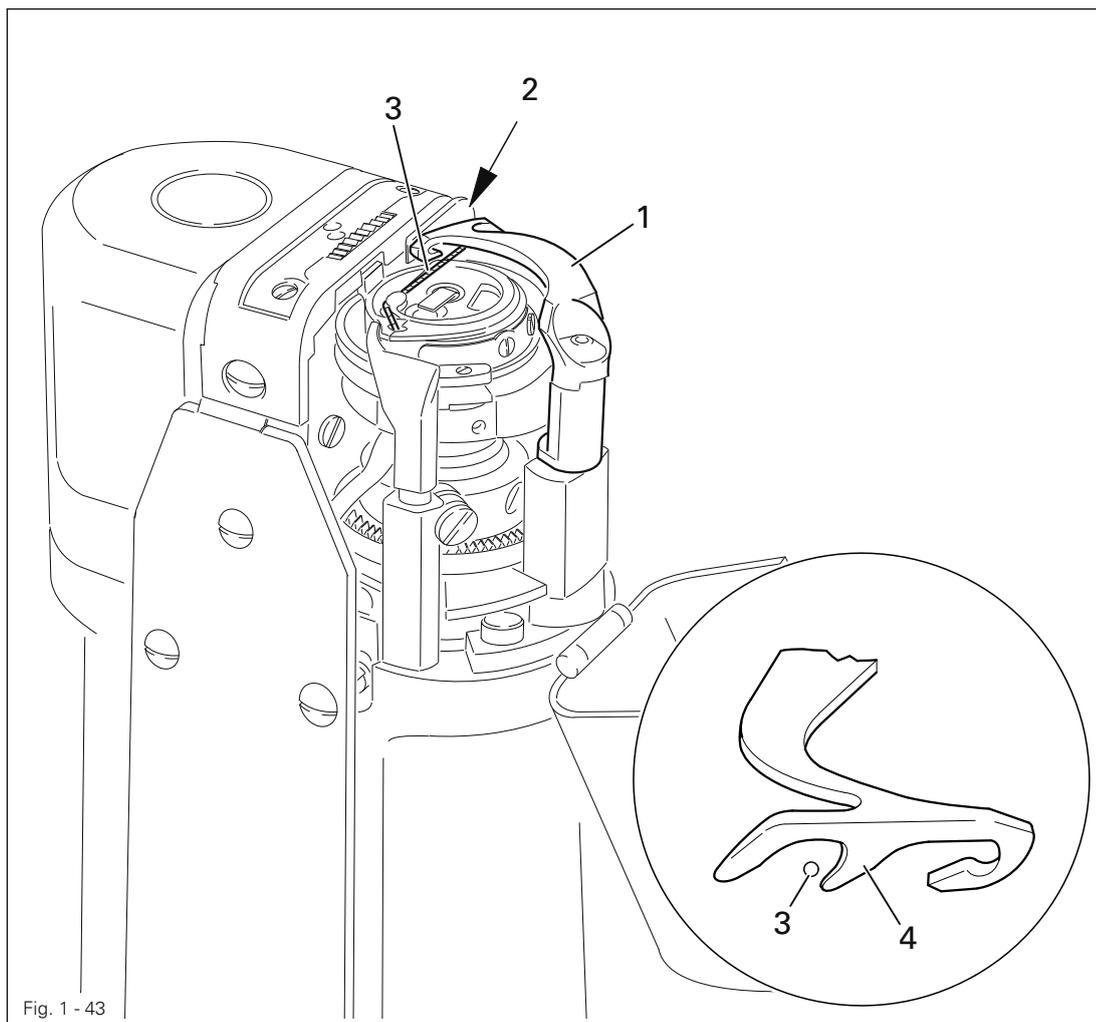
Controle

- Após o corte da linha, costure alguns pontos girando o volante verificando se a linha da bobina sai da presilha da linha da bobina entre o 1º e o 3º pontos. Se necessário, corrija a tensão.

1.05.06 Teste de corte manual

Requisito

1. Quando o pescador de linha 1 estiver em seu curso para frente, ele não deve levar a linha da bobina 3 para frente também.
2. Quando o pescador de linha 1 estiver na posição frontal, a linha da bobina 3 deve ser mantida de forma confiável pelo gancho 4.
3. Após a ação de aparar, tanto a linha da agulha quanto a linha da bobina devem ser perfeitamente cortadas e a linha da bobina 3 retida pela presilha.

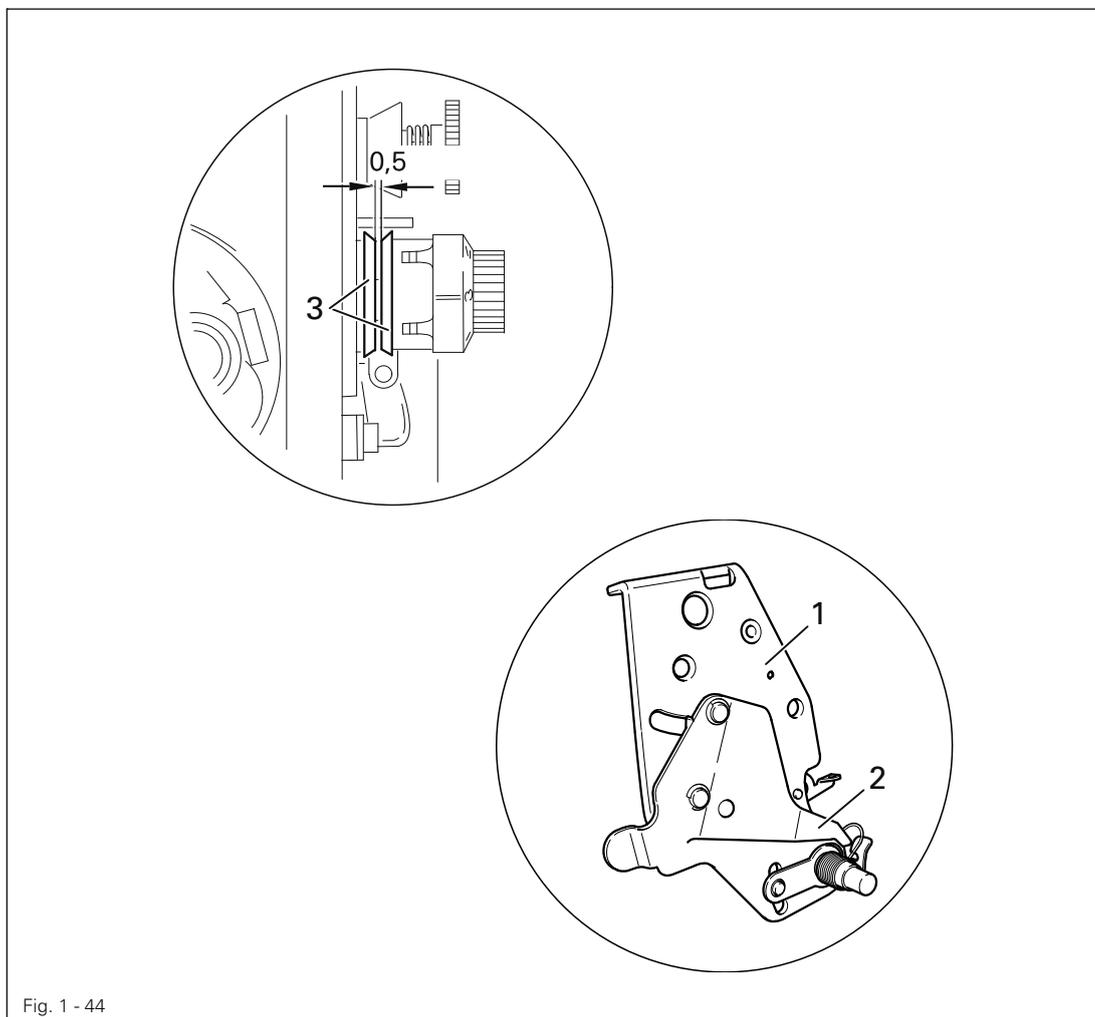


- Costure alguns pontos.
- Desligue o interruptor liga/desliga.
- Realize a operação de corte manualmente.
- Verifique o requisito 1 e 2 e, se necessário, reajuste o pescador de linha 1 de acordo com o Capítulo 1.06.04 (Posição e pressão da faca).
- Verifique o requisito 3 e, se necessário, reajuste a presilha da linha da bobina 2 de acordo com o Capítulo 1.06.05 (Presilha de retenção da linha de bobina).

1.05.07 Liberando a tensão da linha

Requisito

Quando o solenoide é ativado os discos de tensão 3 devem ficar afastados pelo menos 0,5 mm.



- Ative o solenoide.
- Solte a chapa do conjunto de tensão 1 e ajuste a chapa de pressão 2 de acordo com o requisito.

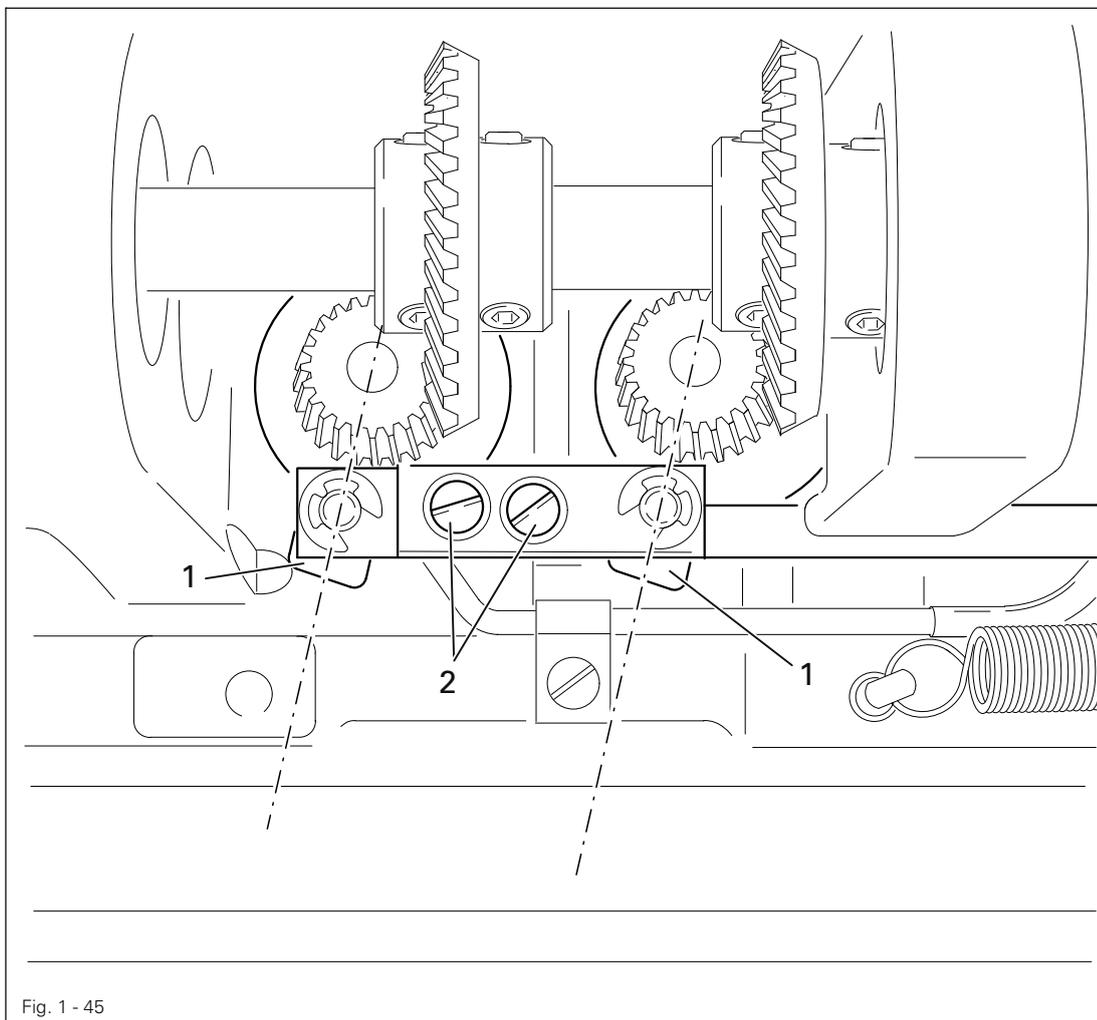


É possível definir o tempo para liberar a tensão com as funções de parâmetro, consulte Configurações de Parâmetro.

1.05.08 Haste de ligação (apenas para IVM-592)

Requisito

Quando o cortador de linha estiver na posição de repouso, as alavancas de acionamento 1 devem estar paralelas.



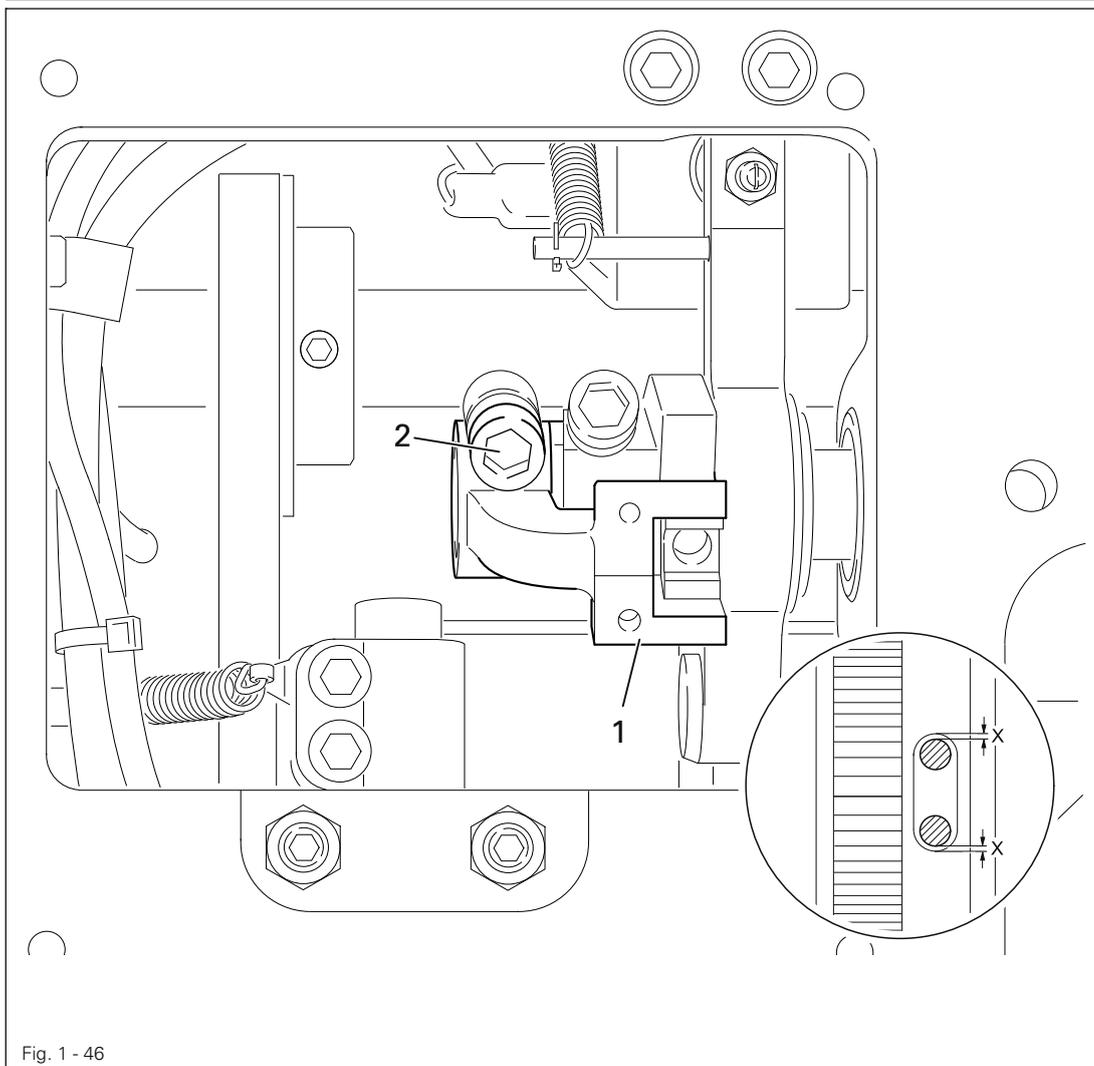
- Ajuste as alavancas de acionamento 1 (parafusos 2) de acordo com os Requisitos.

1.06 Ajuste do mecanismo de arremate

1.06.01 Posição da agulha no orifício de agulha (apenas para IVM-591)

Requisito

Quando o comprimento máximo do ponto está definido, a agulha deve estar à mesma distância da borda interna do orifício da agulha, tanto para ponto para frente quanto para ponto reverso.



- Gire biela 1 (parafusos 2) de acordo com o Requisito.

1.06.02

Acoplamento de acionamento do rodízio superior.

Requisito

1. Quando o rodízio superior estiver tocando a rodízio de transporte inferior e os solenoides estiverem estendidos (não atracados), os dentes do mancal de arraste superior do acoplamento 1 deverão estar encaixados nos dentes do mancal de arraste inferior do acoplamento.
2. Deve haver uma distância de 3 mm entre a face do mancal de arraste superior 1 e o manca da catraca 3 do mecanismo de acionamento.

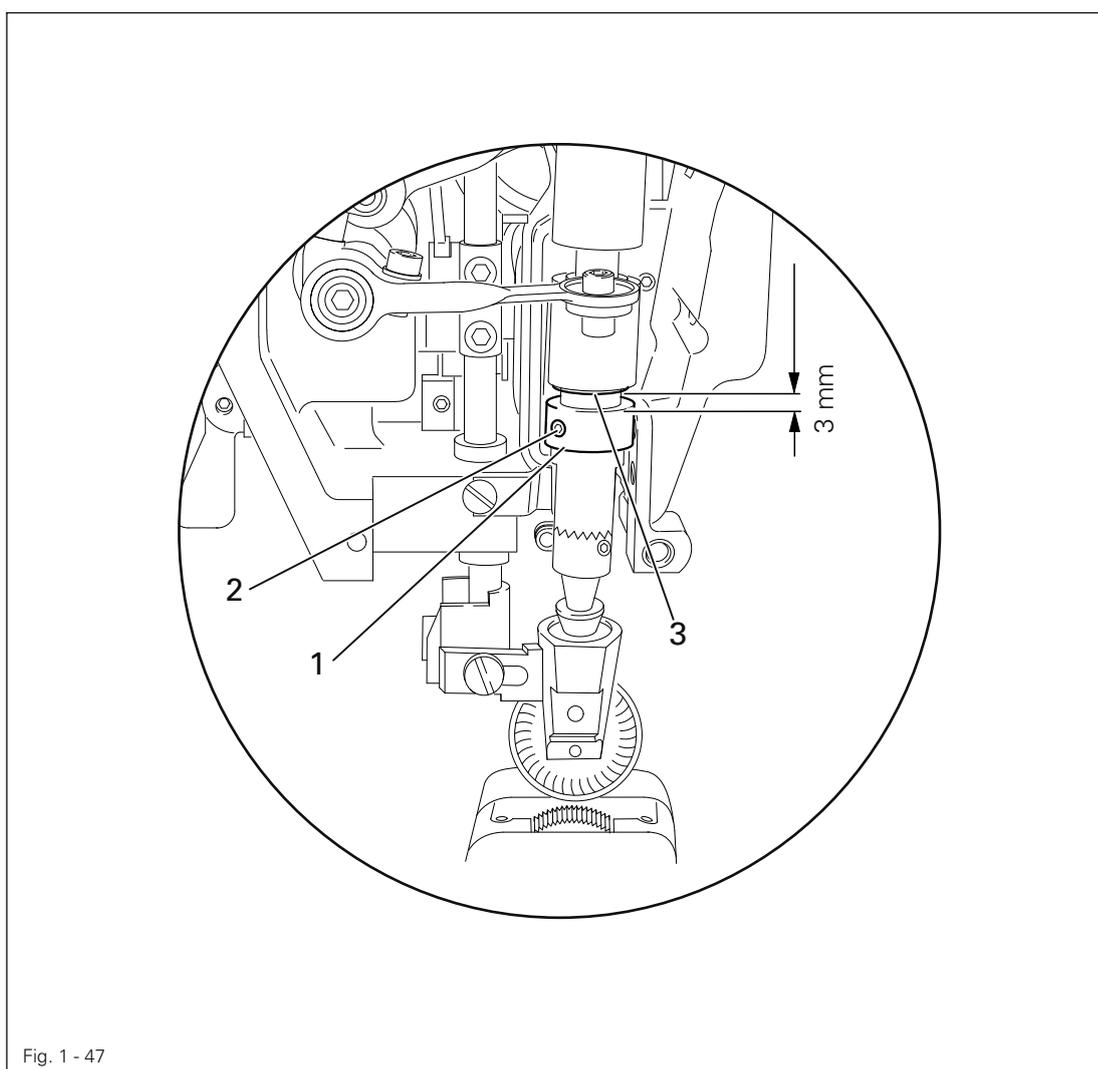


Fig. 1 - 47

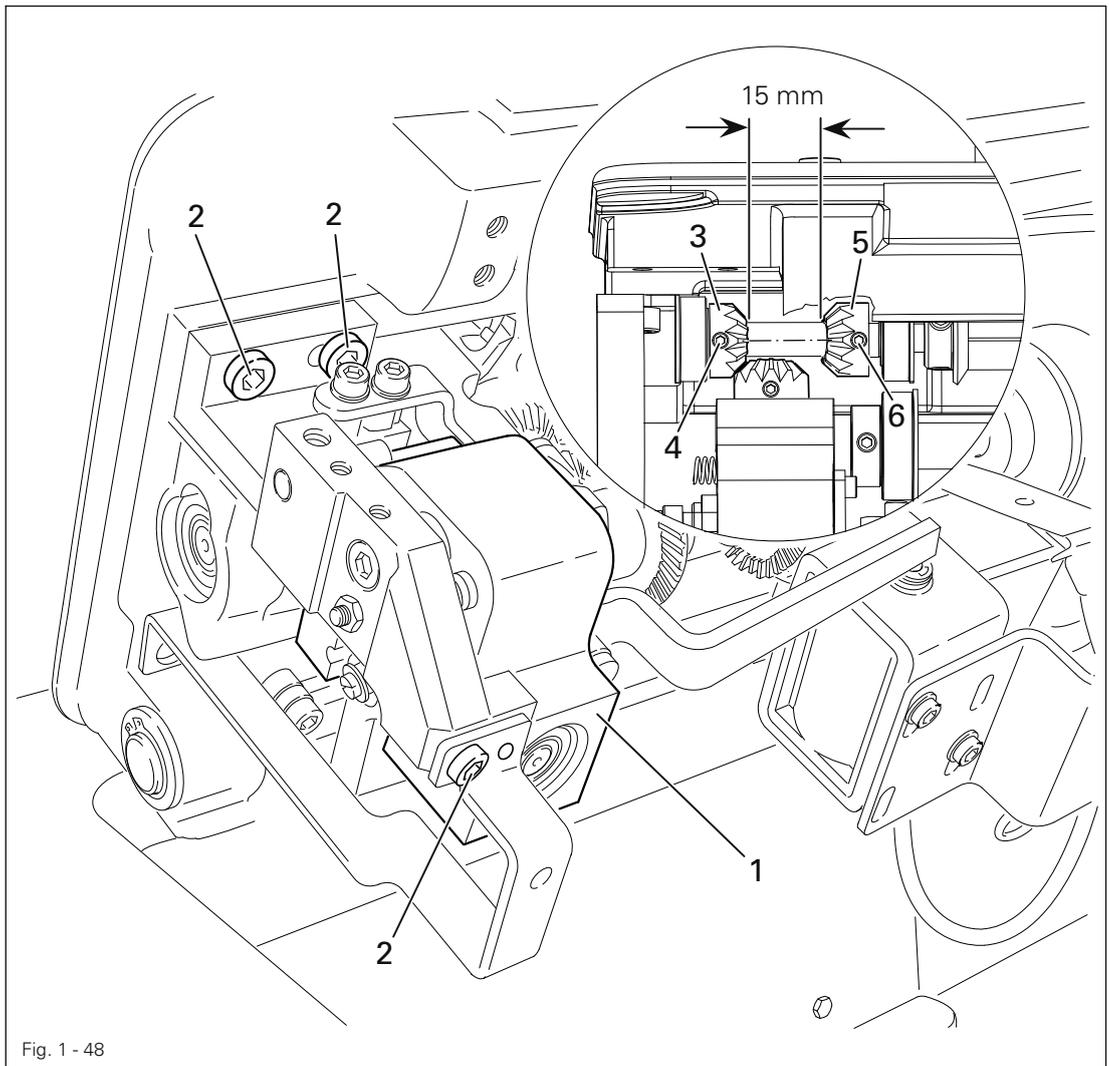


- Ajustar o mancal de arraste superior do acoplamento 1 (parafuso 2) segundo o requisito.

1.06.03 Engrenagens cônicas para acionamento do transporte inferior

Requisito

1. A engrenagem cônica 3 deve encaixar bem no lado esquerdo.
2. Deve haver uma distância de 15 mm entre a engrenagem cônica 3 e a engrenagem cônica 5.



- Remova o conjunto de acionamento 1 (parafusos 2).
- Ajuste a engrenagem cônica 3 (parafusos 4) de acordo com o requisito 1.
- Ajuste a engrenagem cônica 5 (parafusos 6) de acordo com o requisito 2.



Os dentes das engrenagens cônicas 3 e 5 devem estar alinhados.

1.06.04

Folga das engrenagens cônicas

Requisito

1. Ao costurar para frente, deve haver uma pequena folga entre as engrenagens cônicas 6 e 7
2. Ao costurar para trás, deve haver uma pequena folga entre as engrenagens cônicas 6 e 8.
3. A folga entre a engrenagem cônica 6 e o eixo 10 deve ser de 0,2 mm

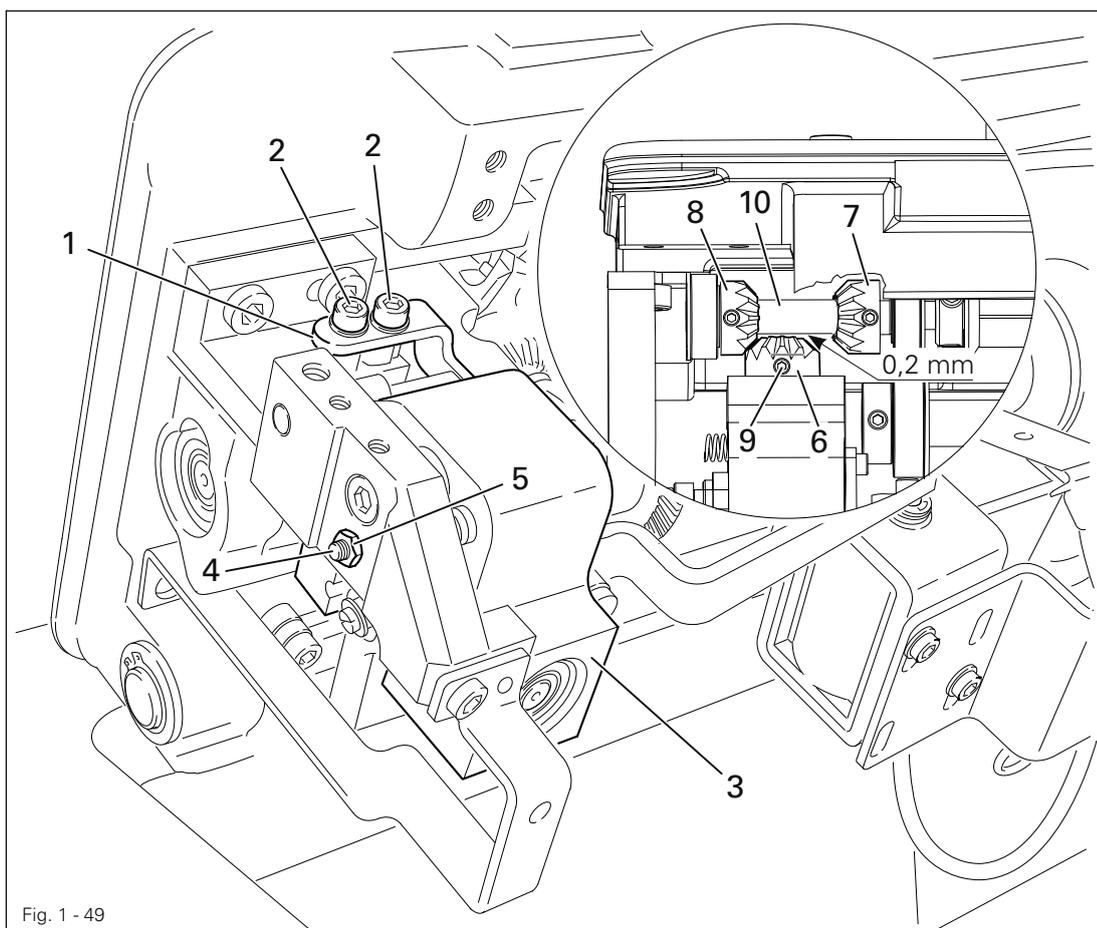


Fig. 1 - 49



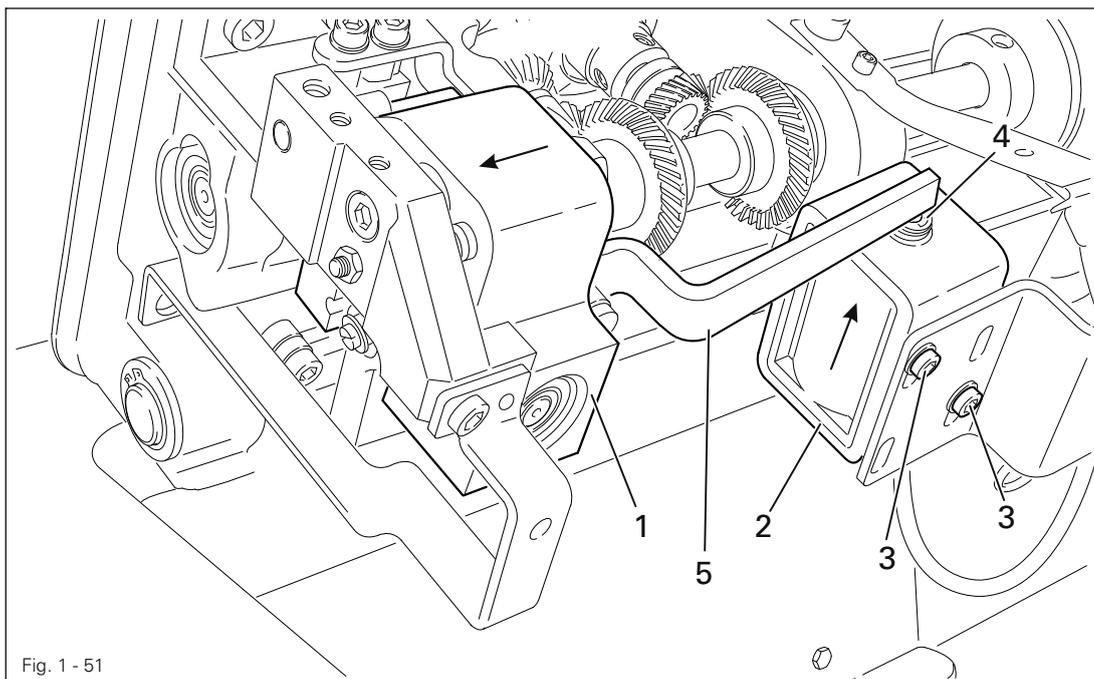
- Ajuste o suporte 1 (parafusos 2) de acordo com o requisito 1.
- Mova a unidade 3 manualmente o máximo possível para a esquerda.
- Ajuste o parafuso 4 (porca 5) de acordo com o requisito 2.
- Engrenagem cônica 6 (parafusos 9) de acordo com o requisito 3.

1.06.05 Ajustando o solenoide

Requisito

Quando a unidade de comutação 1 está em sua posição de parada esquerda:

1. O solenoide 2 deve estar posicionado na direção da seta;
2. A haste do solenoide 4 deve estar totalmente estendida.
3. Quando a haste do solenoide 4 é estendida, não deve haver folga entre a ponteira da haste do solenoide 4 e a alavanca 5.



- Deslize manualmente a unidade de comutação 1 o máximo possível para a esquerda (veja a seta).
- Ajuste a estrutura do solenoide 2 (parafusos 3) de acordo com os requisitos.