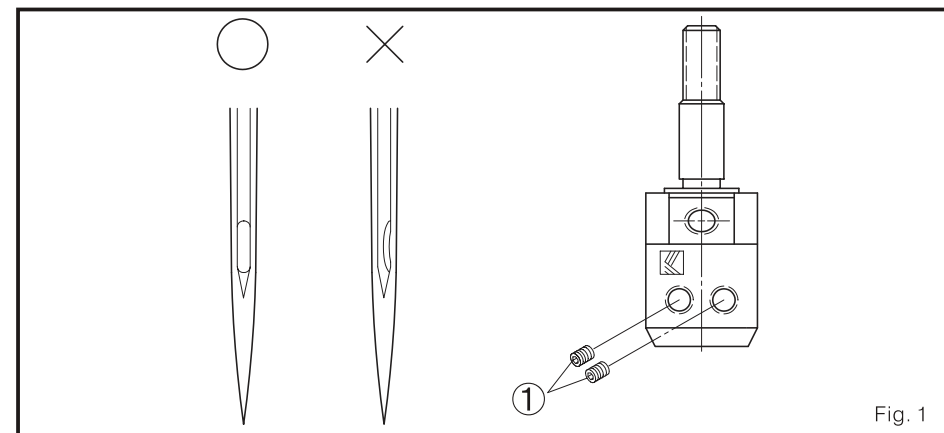


**Z008**

**MAQUINA PUNTO DE  
CADENETA O CADENA  
ENSORTIJADO**

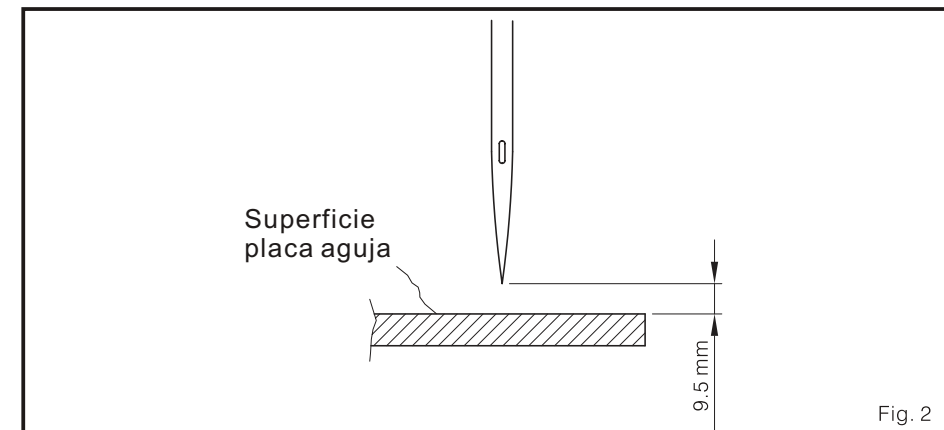
## INSTALAR LA AGUJA

1. Cuando instale la aguja, por favor gire el ojal de aguja para que este de frente hacia atrás directamente. Afloje el tornillo 1, e inserte la aguja en el fondo de la aguja. Si estuviera instalada incorrectamente, podría cuasar puntadas saltadas e hilo roto. Incluso el bucleador podría romperse. Por favor tenga mucho cuidado (Fig. 1)
2. Numero de agujas:  
UQ163\*9# 11# 12# 14# o UY163\*9# 11# 12# 14



## AJUSTAR ALTURA DE AGUJA

1. Cuando la aguja se mueva de la izquierda directamente al punto muerto superior entre el 1º y 2º franja, el espacio entre la superficie de la placa aguja y la punta de la aguja debe ser 9.5 mm. (Fig. 2)
2. Afloje el tronillo 1 para ajustar. (Fig. 2)



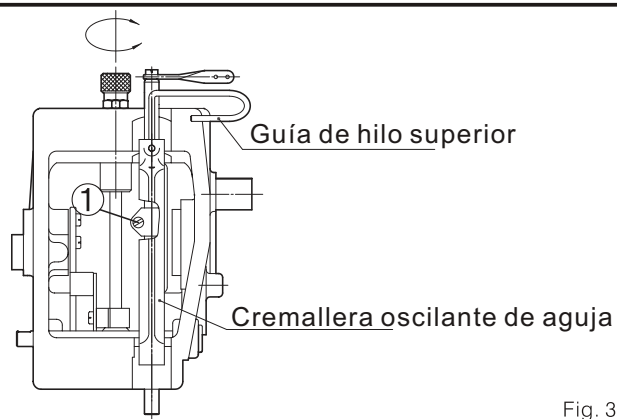


Fig. 3

## AJUSTAR EL RANGO OSCILANTE DE LA BARRA AGUJA

1. El golpe oscilante estándar de la barra aguja es 5.55 mm.
2. Para ajustar (Fig. 4)  
Gire la polea. El golpe es 5.55 mm desde la franja 0 hasta la tercera.  
Afloje el tornillo 1 y mueva el perno verticalmente para ajustar. Mueva hacia arriba para aumentar el rango oscilante de aguja. Mueva hacia abajo para disminuir el rango oscilante de aguja.

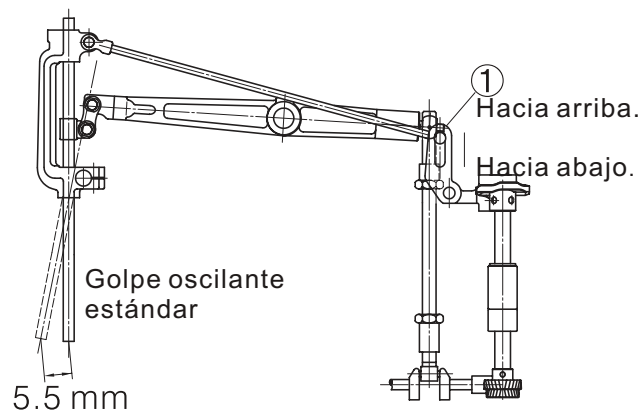


Fig. 4

## AJUSTAR LA POSICIÓN DE LA AGUJA

1. Después de corregir el golpe oscilante estándar de la barra aguja, revise que las puntadas caigan en el centro de la franja de hueco para aguja.  
Ajuste la posición frontal/posterior y posición izquierda/derecha individualmente.
2. Ajuste posición izquierda/derecha: (Fig. 5)  
Afloje el perno Sk257, y ajuste la posición derecha e izquierda de la parte ZE15, para que la aguja pueda localizarse en el centro de la franja aguja.  
Después de ajustar, fije Sk257.

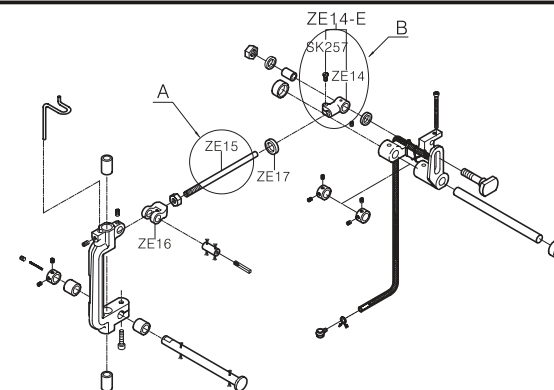


Fig. 5

3. Ajuste posición frontal/posterior: (Fig. 6, Fig. 7)  
Afloje el perno SK809 y dos SM601 del VF01 para ajustar la posición frontal/posterior del agujero de la placa aguja. Para que el bucleador este a 5mm del ojal de aguja.

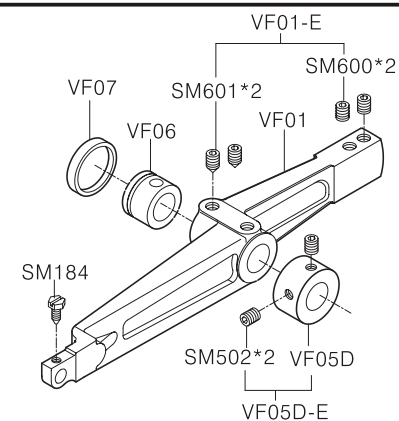


Fig. 6

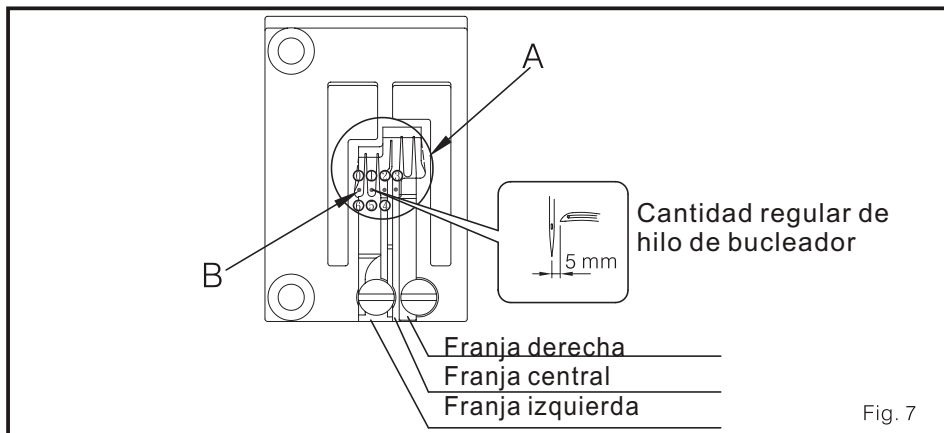


Fig. 7

### LA RELACION ENTRE LA AGUJA Y FRANJA DE LA PLACA AGUJA

1. El punto B del rango A en la Fig. 7 indica la posición de las puntadas. Cada número significa la posición de la puntada de un ciclo de la polea. (Para doble agujas, la posición de la puntada de la aguja izquierda debe ser tomada como referente).
  2. 0 .1. 2 .3 el orden del movimiento de la aguja de izquierda a derecha durante un ciclo de giro de la polea.
  4. 5 .6- el orden del movimiento de la aguja de derecha a izquierda durante un ciclo de giro de la polea.
- La aguja se mueve realiza 6 golpes a la vez para luego volver a la primera posición de la puntada.
3. Gire la polea para ajustar la posición izquierda/derecha para que la aguja pueda caer correctamente en el medio, 0-6 posición de puntada, de las franjas de la placa aguja.
  4. Ajuste el rango oscilante de la barra aguja y la posición de puntada para conseguir el mejor resultado.

### AJUSTAR LA RELACION Y AJUSTE DE LOS MOVIMIENTOS DE LA BARRA

1. Cuando la aguja se mueve a la franja 0, punto muerto inferior, La superficie de la leva ZE08 1 esta en el punto mas bajo. Cuando la aguja se mueva hacia arriba desde la franja 3 con dirección a la superficie de la placa aguja debajo del agujero de aguja, la superficie de la leva ZE08 1 debe estar en su posición más alta. (Fig 8., Fig 9)
2. Para ajustar, por favor afloje los dos tornillos Sm602 en el ZD27 y ajuste el ZD27.

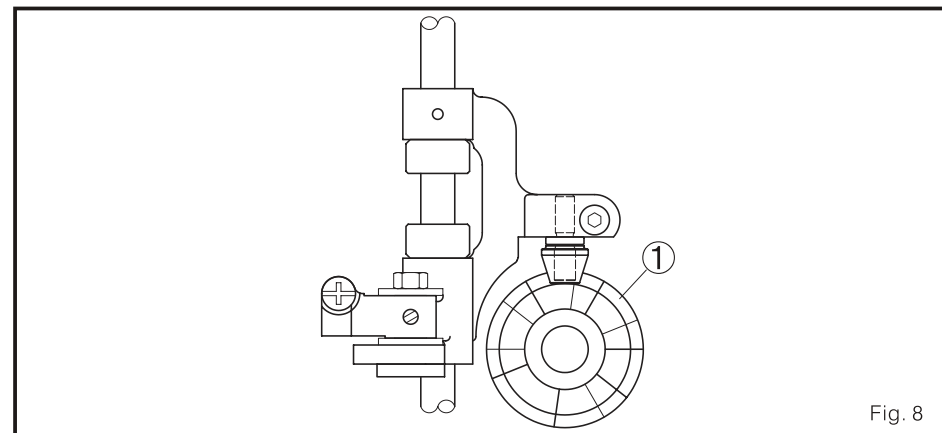


Fig. 8

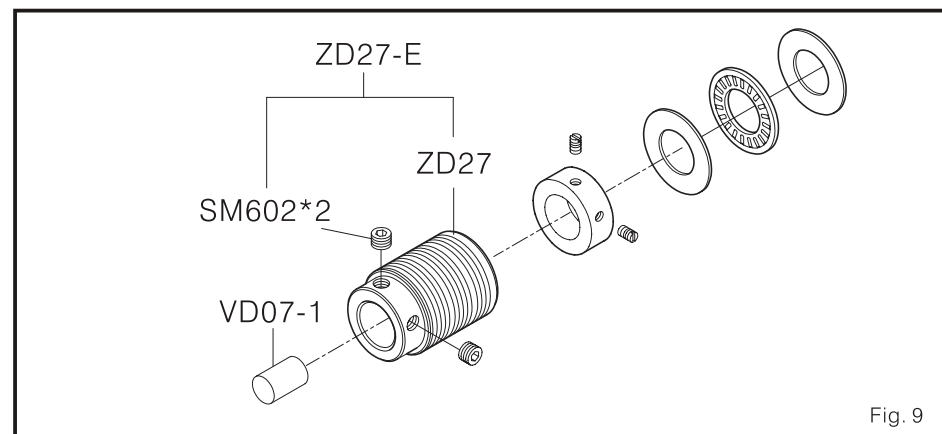


Fig. 9

### AJUSTE LA RELACION DE MOVIMIENTO IZQUEIRDA/DERECHA DE LA BARRA AGUJA Y EL EQUIPO BUCLEADOR INFERIOR

1. Cuando la aguja se mueve desde la franja 0, al punto muerto inferior, el equipo bucleador inferior debe moverse al punto muerto izquierdo.
2. Par ajustar: (Fig. 10)  
Cuando la aguja se mueve desde la franja 0, al punto muerto inferior, afloje SM502 (2 pernos). De ZD26, y gírelo y ajústelo ZD26, leva elíptica. Ajuste el equipo bucleador inferior para que este en el punto muerto izquierdo, esta es la correcta posición correlativa.

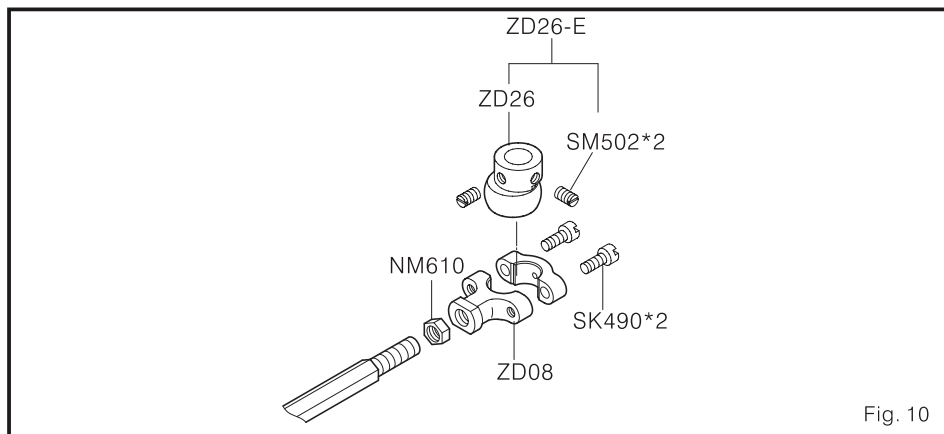


Fig. 10

### AJUSTAR LA RELACION DE COORDINACION ENTRE LA AGUJA Y EL BUCLEADOR INFERIOR

1. Cuando la aguja se mueve al punto izquierdo muerto, franja 0, el bucleador empezara a balancearse a la izquierda desde el punto muerto derecho. Cuando el la punta del bucleador inferior pase por atrás de la aguja, el bucleador debe estar a 1 mm encima del borde superior del ojal de la aguja. (Fig. 11)

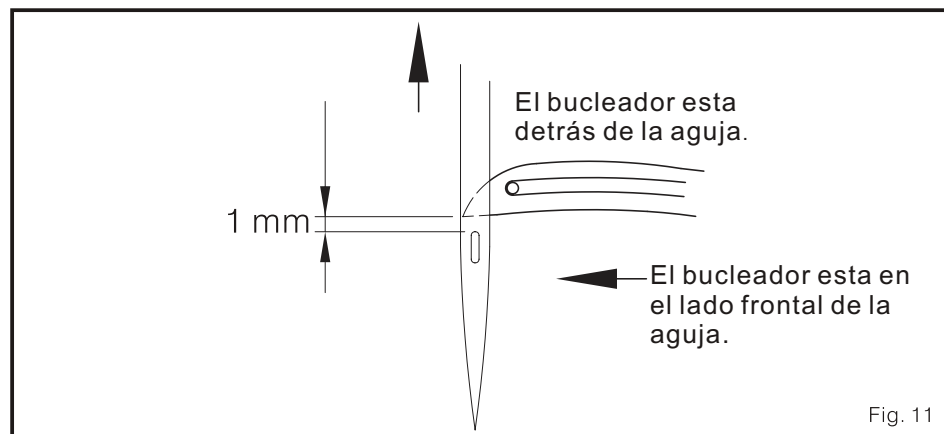


Fig. 11

2. El bucleador regresa, esto significa que la punta del bucleador inferior se mueve directo desde el punto muerto izquierdo. Cuando la mencionada puntapase por delante de la aguja. el bucleador debe estar a 1mm encima del borde superior del ojal de aguja. (Fig. 12)

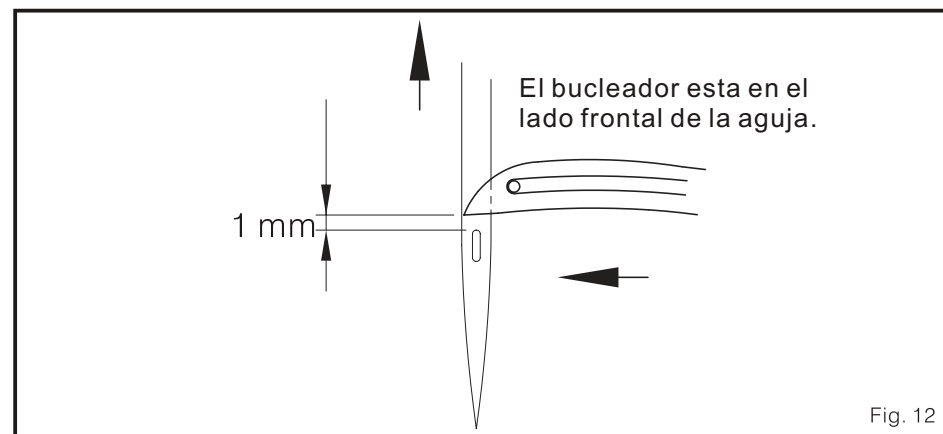


Fig. 12

3. LAS dos condiciones mencionadas son la correlación entre la aguja y el bucleador. En una situación real el bucleador debe moverse un poco antes que la aguja.
4. Para ajustar (Fig. 13)  
Afloje los cuatro tornillos fijos, SM604, en la leva elíptica, HD12, para ajustar.

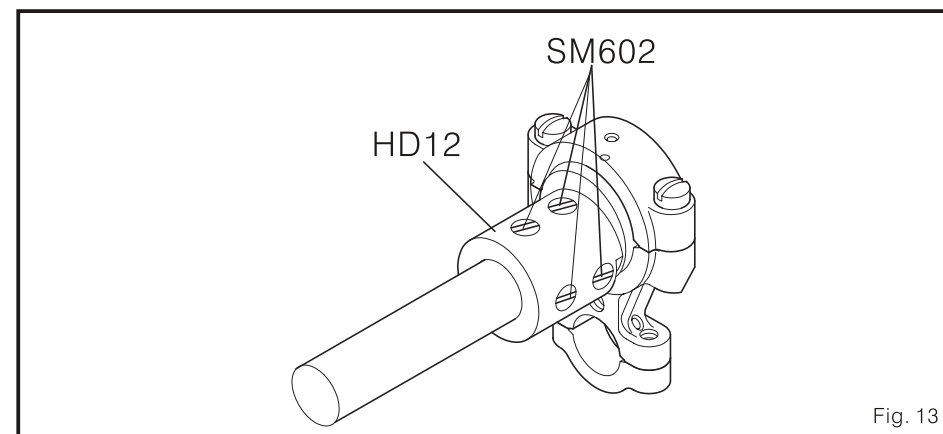


Fig. 13

#### 5. NOTA:

Cuando se realice el ajuste principal mencionado, por favor primero ajuste el movimiento horizontal izquierdo/derecho de la barra aguja y el equipo bucleador inferior. Después de corregirlo, ajuste la correlación de ritmo entre el movimiento vertical arriba/abajo la barra aguja y movimiento horizontal izquierdo/derecho del bucleador inferior. Si la correlación de ritmo no fuera la correcta, esto afectara la estabilidad de las funciones de costura.

## AJUSTAR EL GOLPE ESTÁNDAR POSTERIOR DEL BUCLEADOR

1. Cuando la aguja este en el punto muerto inferior de la franja 0, la superficie plana izquierda del equipo bucleador 1 estará a 25 mm de la pared interior izquierda del cuero de la maquina. Cuando gire la polea para mover la aguja al punto muerto inferior de la tercera franja, la superficie plana izquierda del equipo bucleador 1 estará a 31.5 mm de la pared interior izquierda del cuero de la maquina. (Fig. 14)

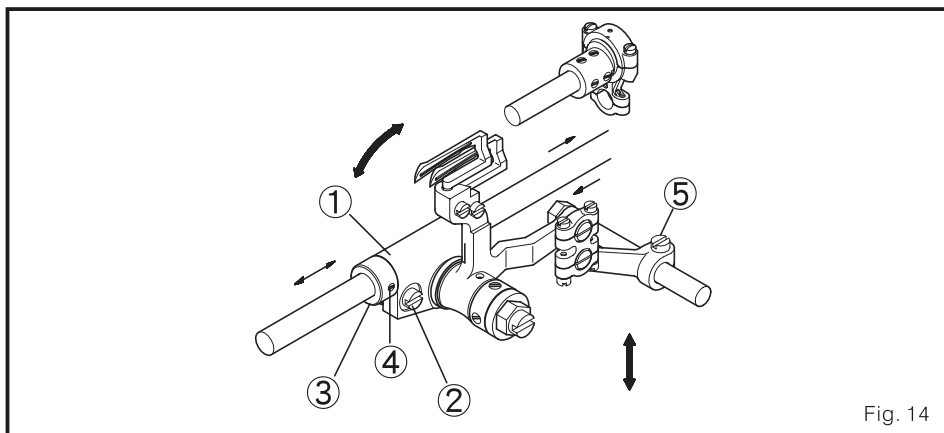


Fig. 14

2. Mientras ajuste, afloje el tornillo 2, y luego afloje el tornillo fijo 4 del agarrador 3. Ajustar la posición del equipo bucleador 1 a la franja 0 y 3 de forma separada cuando la aguja este en los puntos muertos de las mencionadas franjas. Después fije un poco el tornillo 2. Finalmente mueva la posición del agarrador 3 para que su superficie plana derecha este lo mas cerca posible del equipo bucleador 1. Después de esto, fije el tornillo 4 del agarrador 3.
3. Después de ajustar la posición del equipo bucleador 1 como se describe anteriormente, ajuste el golpe posterior del bucleador.
4. Cuando la aguja este en el punto muerto inferior de la franja 0, la punta del bucleador deberá estar a 5 mm del diámetro exterior de la aguja. Cuando la aguja se mueva la punto muerto inferior de la tercera franja, el golpe posterior del bucleador, desde la punta del bucleador hasta el diámetro exterior de la aguja, también deberá existir una distancia de 5 mm. (Fig. 15)

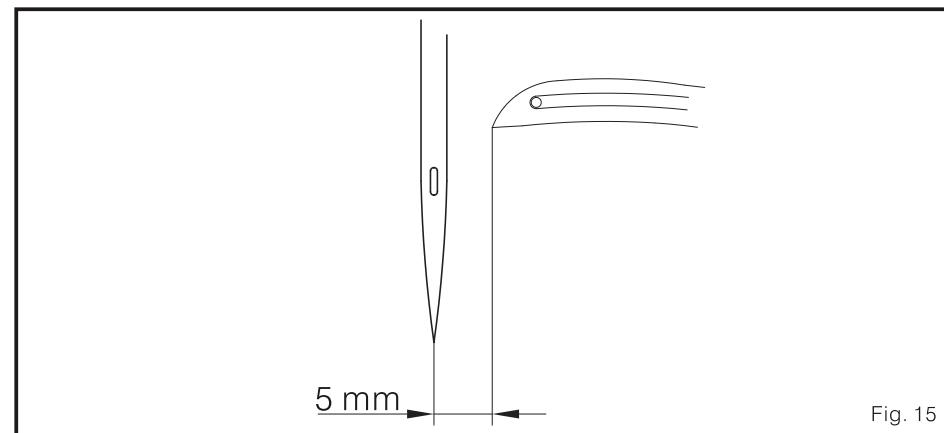


Fig. 15

5. Para ajustar: (Fig. 14)

- (1) Mueva la aguja al punto inferior de la franja 0, y ajuste el golpe posterior del bucleador para que este a 5 mm del diámetro exterior de la aguja. Después, asegure un poco el tornillo fijo 5.
- (2) Use el mismo método descrito para ajustar el golpe posterior para que sea de 5mm cuando la aguja este en el punto muerto de la tercera franja. Después de estos ajustes sean los correctos, asegure el tornillo 5.

6. NOTA:

El golpe posterior del bucleador no debe ser menos de 5 mm. Un golpe mas corto podría causea que el hilo del fondo este demasiado suelto, y no pueda crear puntadas perfectas.

## AJUSTAR LA POSICION FRONTAL/POSTERIOR ENTRE LA AGUJA Y EL BUCLEADOR

1. Mueva la aguja a la primera franja en la placa aguja para ajustar (Fig. 7)
2. Cuando el bucleador se mueva derecho a la izquierda y luego detrás de la aguja. El espacio entre la punta del bucleador a la parte posterior o de atrás de la aguja debe ser 0-0.1 mm. (la punta del bucleador debe estar lo mas cerca posible de la parte posterior de la aguja sin tocar la misma) (Fig. 16)

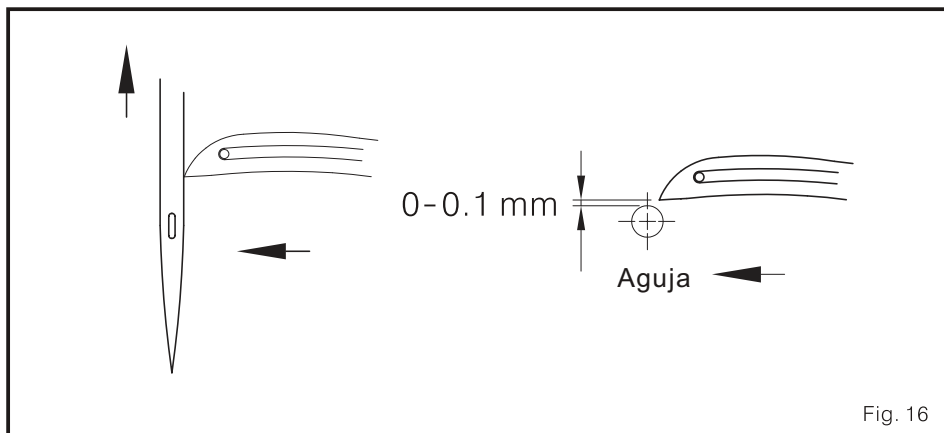


Fig. 16

### 3. Para ajustar (Fig. 15)

Afloje el tornillo fijo 2 del equipo bucleador 1. Mueva el equipo bucleador 1 hacia delante y atrás para ajustar su posición. Después, asegure el tornillo 2.

## AJUSTE EL RESORTE DEL BUCLEADOR INFERIOR

1. La fuerza de presión del resorte de la placa tiene directa correlación con la tensión del hilo y el saltado de las puntadas. Por favor tenga mucho cuidado cuando ajuste.
2. El hilo estándar para el ajuste es 60S/3. El procedimiento estándar para que el hilo pase a través del espacio entre el bucleador y el resorte de la placa se muestra en Fig. 17.

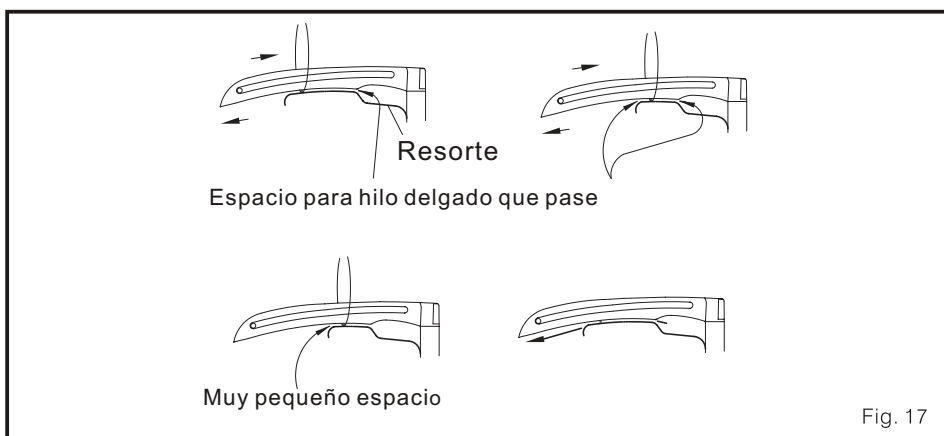


Fig. 17

3. Afloje un poco el tornillo SK207 del resorte de la placa del bucleador para ajustar el ángulo de instalación del resorte de la placa. Ajustar la presión del resorte de la placa del bucleador inferior para que este entre 30G-45G.

4. La medida de presión debe seguir la siguiente descripción:

Mida la presión desde el lugar donde el resorte del bucleador inferior se encuentre con la instalación central del resorte de la placa, y a lo largo de la dirección donde el bucleador inferior y el resorte se encuentren con el resorte de la placa.

## LA RELACION DE LAS POSICIONES ENTRE LA AGUJA Y EL PROTECTOR AGUJA

1. Cuando el bucleador inferior se mueva derecha a la izquierda y luego al centro de la aguja. El borde del protector de la aguja debe estar a 0.8 mm encima de la punta de la aguja. En este momento, el espacio entre la aguja y el protector de aguja debe ser 0. Por favor tenga cuidado de no provocar que el protector doble la aguja.

2. Para ajustar: (Fig. 18)

- (1) Afloje el tornillo 1 para ajustar la superficie contacto entre la aguja y el protector de aguja.
- (2) Afloje el tornillo 2 para ajustar la posición frontal/posterior del protector de aguja.
- (3) Afloje el tornillo para ajustar la posición de arriba/abajo del protector de aguja.

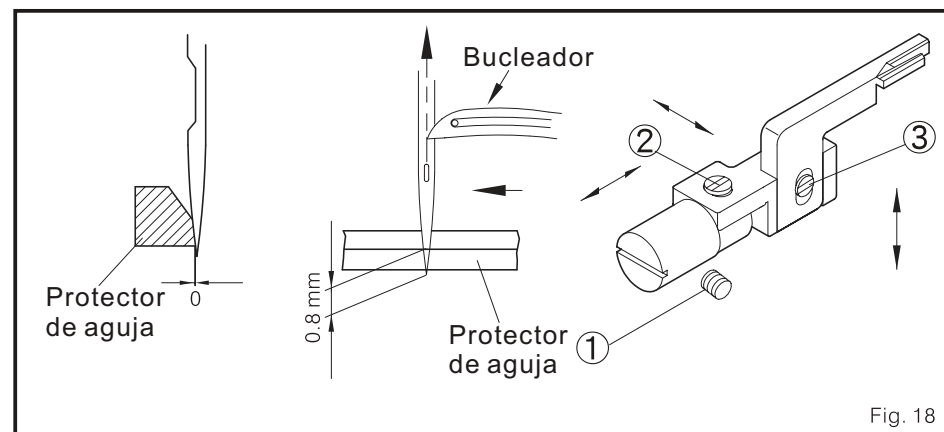


Fig. 18

## AJUSTAR EL TRANSPORTADOR PRINCIPAL Y LA CANTIDAD DEL TRANSPORTADOR DIFERENCIAL

### 1. Ajustar la cantidad del transportador principal: (Fig. 19)

Oprima el Botón VB04, y gire la rueda de correa para empujar el botón adentro del equipo ajustador del largo de puntada. Después, gire la polea para confirmar el valor del largo de puntada. El arreglo de ajuste: 1 pulgada (25,4 mm)= 18-30 puntadas.

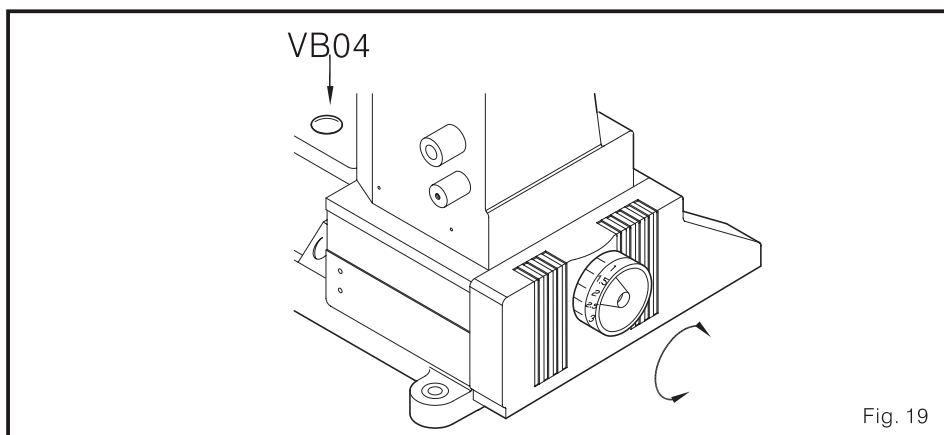


Fig. 19

### 2. Ajustar la cantidad del transportador diferencial: (Fig. 20)

Afloje el perno 1 de la manivela conector. Mover la manivela hacia arriba aumentará la cantidad diferencial, como también moverla hacia abajo disminuirá la cantidad.

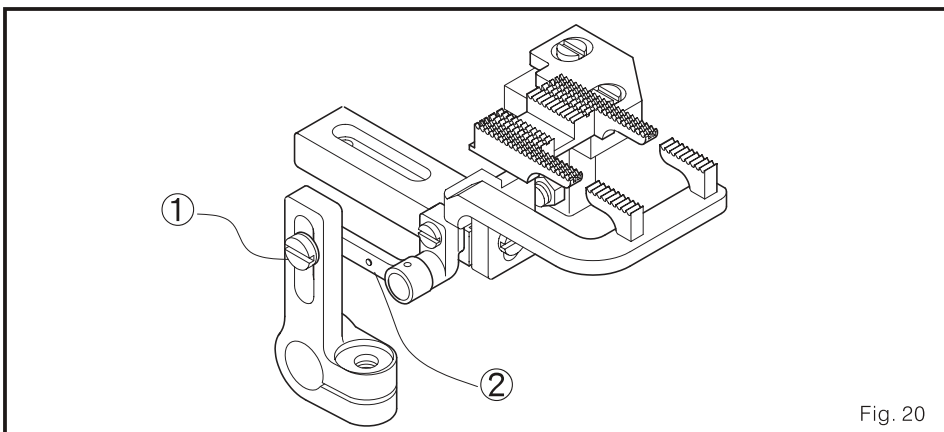


Fig. 20

### 3. La altura M de los dientes del transportador dentado y el ajuste

- (1) Cuando los dientes del transportador dentado estén en el punto superior, la punta de los mismos deben estar de 0.8-1.0 mm más arriba que la superficie de la placa aguja. (Fig. 21)

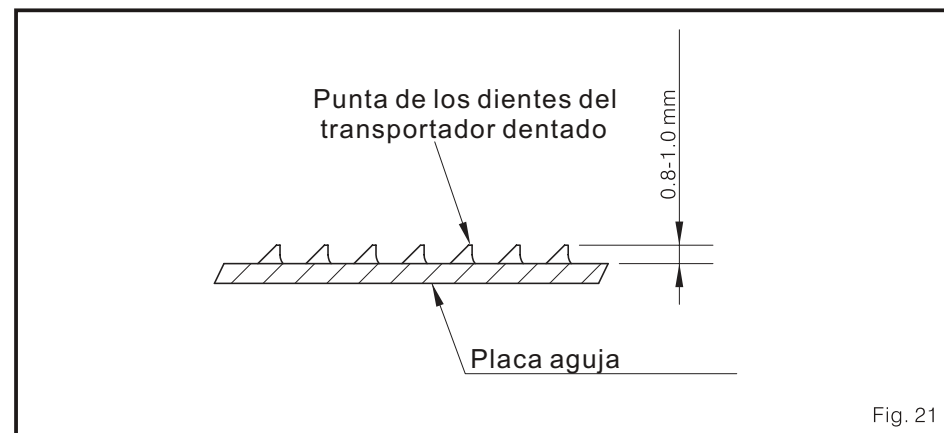


Fig. 21

- (2) Afloje los tornillos 1 y 2 de los dientes del transportador dentado principal y diferencial para que cumpla los requerimientos mencionados anteriormente. (Fig. 22)

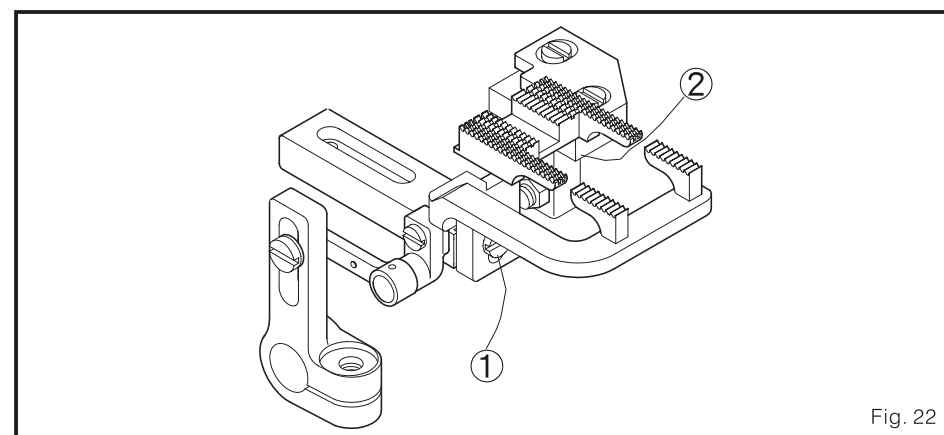


Fig. 22

## POSICION DEL CONTROL PARA LA COORDINACION DE LA LEVA Y AJUSTAR LA GUIA DE HILO DEL BUCLEADOR

1. Cuando la aguja se mueva hacia abajo desde el punto muerto superior de la parte inferior del bucleador posterior, y es paralelo a la punta del bucleador (fig. 23).el punto mas alto del control del hilo de la leva esta en la posición del hilo, que es el punto 1 enFig. 24

2. Ajustar la guía de hilo del bucleador: (fig. 24)

Afloje el tornillo 2 para ajustar el espacio para que sea de 6-7 mm desde el fondo de la guía del bucleador hasta el lado superior de la guía 4.

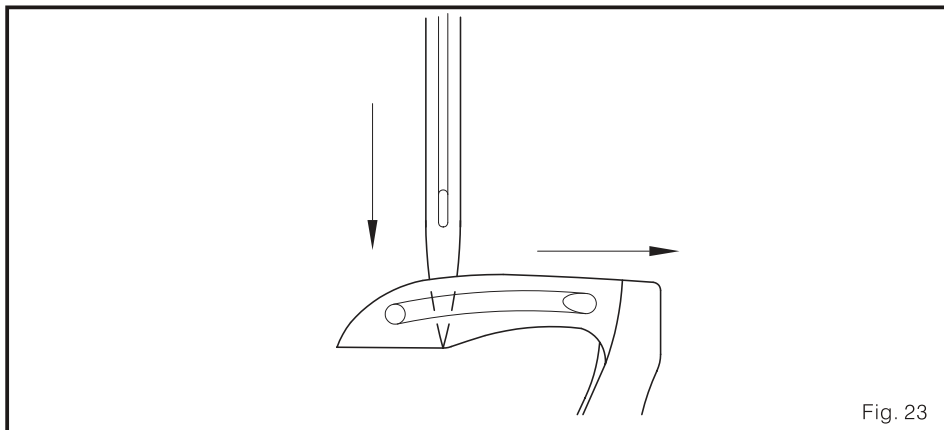


Fig. 23

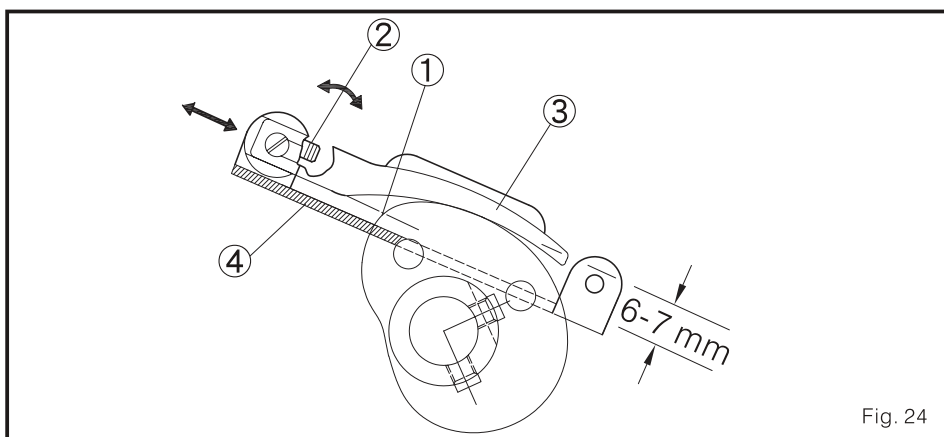


Fig. 24

## AJUSTAR LA TENSION DEL HILO DEL BUCLEADOR INFERIOR

1. La posición estándar es cuando los agujeros para enhebrar 1 y 2 de placa control de cantidad de hilo del bucleador están alineados con las marcas del soporte 3. (Fig. 25)

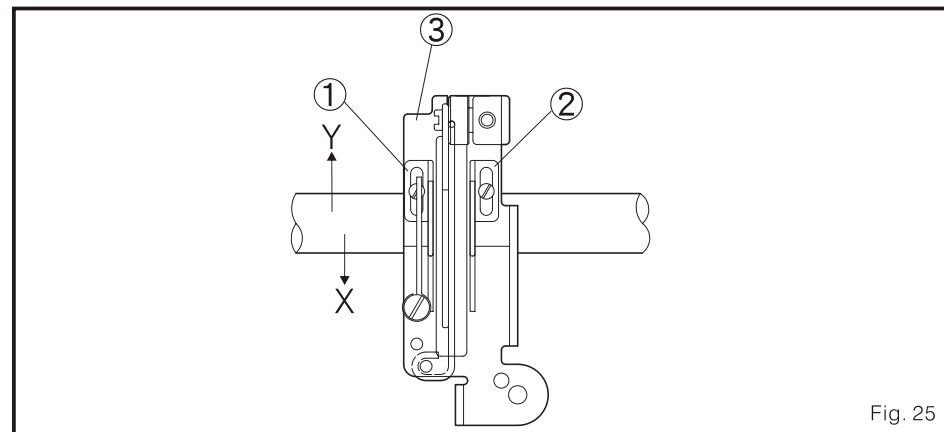


Fig. 25

2. Mueva la placa control 1 y 2 hacia la dirección X esto aumentara la cantidad de hilo en el bucleador.
3. Mueva la placa control 1 y 2 hacia la dirección Y esto reducirá la cantidad de hilo en el bucleador.

## AJUSTAR LA GUIA DE HILO SUPERIOR

1. Cuando la aguja este en el punto muerto inferior, el centro del agujero de la ruta para hilo A en la barra aguja debe ser paralelo al diámetro externo de la guía de hilo superior B. (Fig. 26)

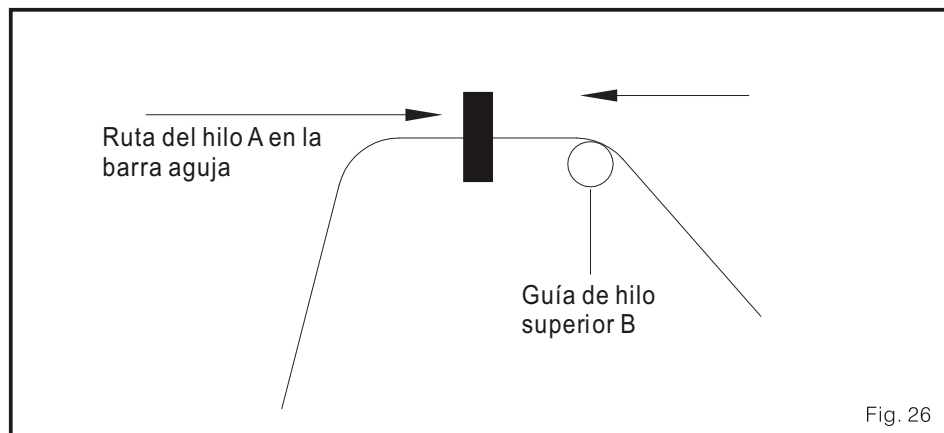


Fig. 26

2. Si el aro de hilo superior es muy pequeño (Debido al estirado de hilo), la guía de hilo superior debe moverse hacia arriba para conseguir un aro más grande.

3. Afloje el tornillo 1 para ajustar la guía de hilo superior. (Fig. 27)

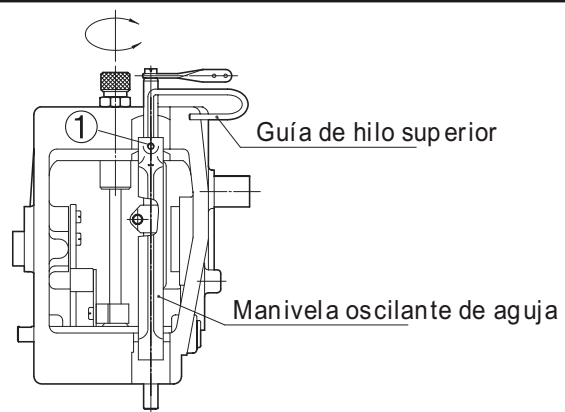


Fig. 27