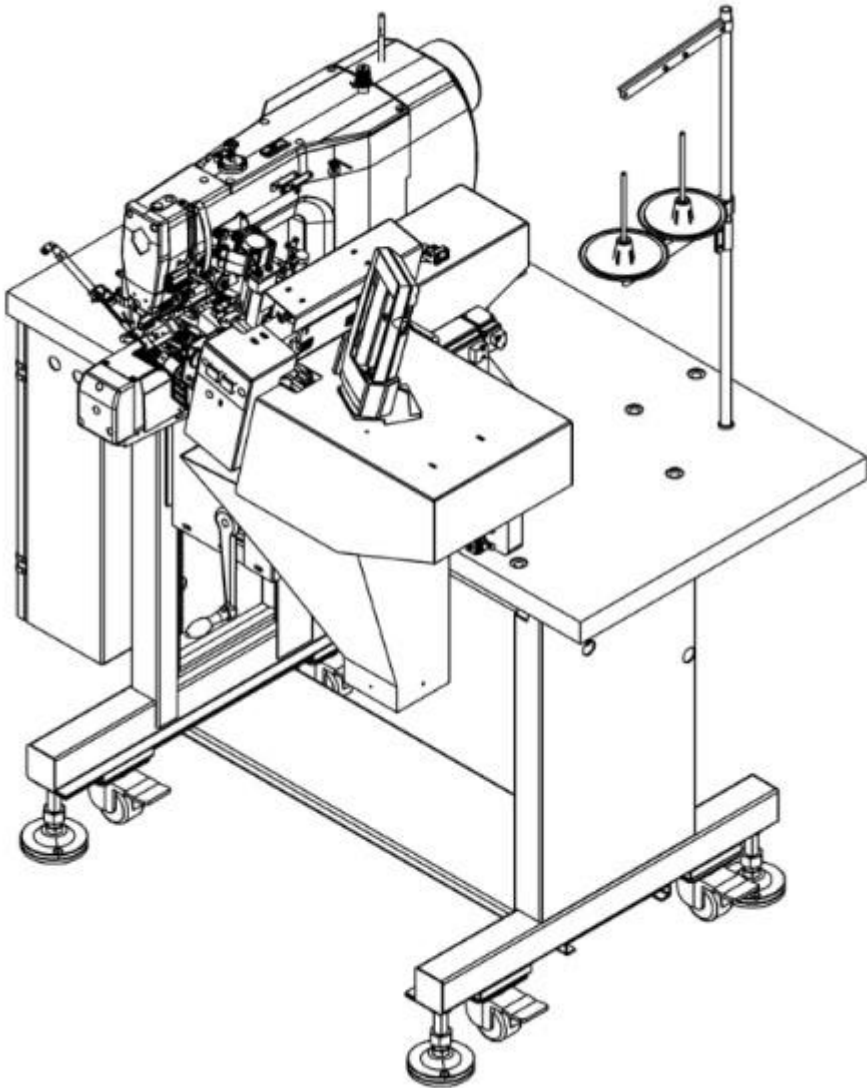


Máquina automática de travete de duas agulhas para passantes.

# NS-254GT-H

---

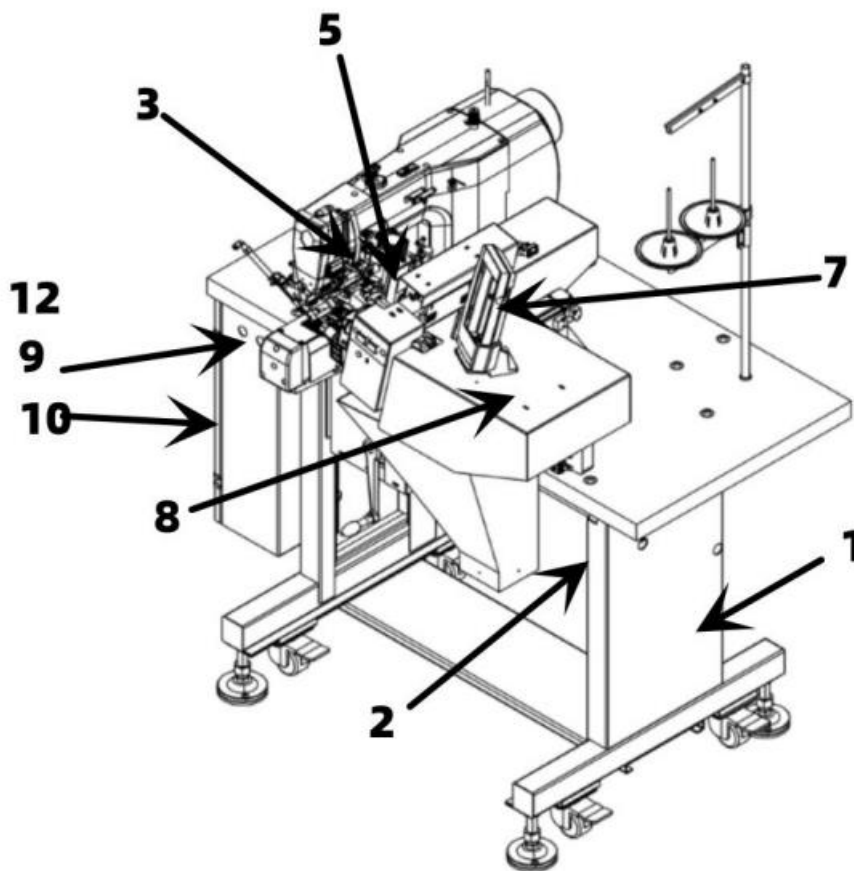


## Índice / Conteúdo

1. Informações básicas do equipamento .....	1
2. Parâmetros técnicos do equipamento .....	2
3. Precauções de segurança .....	4
4. Descrição das funções principais .....	6
4.1. Descrição das funções dos botões .....	6
4.2 Instruções de reinicialização (Reset) .....	8
4.2.1 Operação de reset ao ligar .....	8
4.2.1 Operação de reset ao ligar .....	8
4.2.2 Operação de reset de parada de emergência .....	8
5. Instruções de operação .....	8
5.1 Preparação antes da operação .....	8
5.1.1 Lubrificação (ou "Ativação") .....	9
5.1.2 Passante de calça .....	11
5.1.3 Instalação da agulha .....	11
5.1.4 Passagem da linha .....	12
5.2 Descrição do processo de operação .....	13
5.2.1 Inicialização do dispositivo .....	13
5.2.2 Operação de reinicialização (Reset) .....	13
5.2.3 Confirmar dados de costura .....	13
5.2.4 Posicionar as peças de costura .....	13
5.2.5 Pressionar o interruptor de início (Start) .....	13
5.2.6 Desligamento .....	13
6. Método de depuração (Ajustes técnicos) .....	14
6.1 Ajuste do comprimento do passante de calça .....	14
6.1.1 Ajuste da largura da agulha .....	14
6.1.2 Ajuste do calcador .....	14
6.1.3 Ajuste da placa base .....	14
6.1.4 Ajuste da lançadeira frontal .....	15
6.1.5 Ajuste do gancho (laçadeira) .....	15
6.1.6 Ajuste do garfo .....	16
6.1.7 Ajuste do assento do passante .....	16
6.1.8 Ajuste do suporte do anel da correia .....	17

6.1.9	Ajuste da palheta (paddle)	17
6.1.10	Ajuste da redundância (folga) de comprimento do passante	17
6.2.	Ajuste da largura do passante de calça	17
6.2.1	Ajuste da largura da posição de alimentação da correia	17
6.2.2	Ajuste da garra longa do passante	18
6.2.3	Ajuste da posição de corte da correia	18
6.2.4	Ajuste do comprimento da junta de reforço	18
6.3.	Desmontagem e montagem do cortador	19
6.3.1	Desmontagem do cortador	19
6.3.2	Ajuste	19
6.4.	Ajuste da detecção de emenda do passante de calça	19
6.5.	Ajuste do corte da correia (passante)	19
6.5.1	Remoção da cobertura do cortador	20
6.5.2	Movimentação da unidade de corte	20
6.5.3	Ajuste de corte reto e corte chanfrado	20
6.6.	Ajuste do garfo	20
6.7.	Método de substituição do eixo da palheta do passante	21
6.8.	Ajuste da lançadeira	21
6.9.	Ajuste da mola de compensação (mola tira-fio)	23
6.10.	Ajuste das facas móvel e fixa	24
6.11.	Liberação da função de ajuste da pressão do passante da garra ("dragon claw")	25
7.	Fiação elétrica	26
8.	Dispositivo opcional	36
8.1.	Acessórios para passante de calça alargado (20mm)	36
9.	Detalhes da caixa de acessórios	37
10.	Problemas comuns e soluções	38
10.1	Fenômenos, causas e soluções na costura	38
10.2	Fenômenos adversos, causas e soluções	39
11.	Requisitos de manutenção diária	41
12.	Declaração de proteção de propriedade intelectual	42

# 1. Informações Básicas do Equipamento



Aqui estão os componentes identificados para operação e manutenção:

1. Suporte de levantamento
2. Processador de fonte de ar (Filtro regulador)
3. Cabeçote da máquina
4. Iluminação do cabeçote
5. Dispositivo de suprimento do passante de calça
6. Botão de parada de emergência
7. Tela de toque (Painel de controle)
8. Conjunto da bobina (Lançadeira)
9. Interruptor de energia (Chave liga/desliga)
10. Caixa de controle elétrico
11. Dispositivo de pré-entrega do passante
12. Interruptor de início (Pedal ou botão de partida)

## 2. Parâmetros técnicos do equipamento

Item	Parâmetro	Especificação
1	Velocidade máxima	2500 rpm (espaço de costura inferior a 3,4 mm)
2	Lançadeira giratória	Lançadeira vertical rotativa com núcleo de lubrificação
3	Núcleo da lançadeira	Lançadeira vertical rotativa com núcleo de lubrificação
4	Estica-fio	Barra estica-fio em laço
5	Agulha da máquina	DPx17
6	Faixa de especificação da linha	Fio de algodão 30-50; fio sintético 30-50
7	Número de pontos (Pin)	28, 36 ou 42 pontos (opcional)
8	Curso da barra da agulha	45,7 mm
9	Largura da junta de reforço	1,0 mm a 3,0 mm (padrão de fábrica: 2,5 mm)
10	Comprimento da junta de reforço	7,0 mm a 22,0 mm (padrão de fábrica: 10,0 mm)
11	Modo de corte de linha	Tipo cortador (cilindro na chapa de agulha frontal; eletroímã na traseira)
12	Elevação do calcador	21 mm (da chapa de agulha até a base do calcador)
13	Modo de alimentação	Alimentação intermitente (acionada por motor de passo)
14	Modo de acionamento da costura	Servomotor
15	Modo de acionamento da linha	Acionamento por cilindro
16	Modo de acionamento do calcador	Acionamento por cilindro
17	Modo de acionamento do grampo	Acionamento por cilindro
18	Modo de lubrificação	Abastecimento manual
19	Óleo utilizado	Óleo para máquina de costura
20	Ajuste da distância do núcleo	Ajuste manual da agulha; motor de passo na lançadeira (0,01 mm)
21	Comprimento do passante reforçado	45,0 mm a 70,0 mm
22	Largura do passante de calça	9,0 mm a 20,0 mm
23	Modo de corte do passante	Seleção entre corte transversal e corte reto (faixa: 9,0 mm a 20,0 mm)
24	Verificação de emenda do passante	Modo de detecção de posicionamento automático de emenda
25	Altura da máquina	Ajuste por regulador manual (920 mm a 1250 mm)
26	Peso	230 kg
27	Pressão do ar	0,5 MPa

Item	Parâmetro	Especificação
28	Fonte de energia	AC 220V 50Hz
29	Dimensões externas	1200 mm x 800 mm x 1350 mm

## 2. Precauções de segurança



1. **A fim de evitar acidentes causados por choque elétrico, por favor não abra a tampa da caixa elétrica do motor nem toque nas peças dentro da caixa elétrica quando a energia estiver ligada.**

1. A fim de evitar ferimentos pessoais, não opere a máquina com a proteção da correia, o protetor de dedos ou outros dispositivos de segurança removidos.
2. Para evitar acidentes pessoais envolvendo a máquina, mantenha dedos, cabelos e roupas longe da polia da correia, da correia em V e do motor, e não coloque objetos sobre eles durante a operação da máquina de costura.
3. Para evitar ferimentos pessoais, não coloque o dedo perto da agulha ao ligar a energia ou quando a máquina de costura estiver funcionando.
4. Para evitar ferimentos pessoais, não coloque os dedos na tampa da barra estica-fio durante a operação da máquina de costura.
5. Quando a máquina de costura está funcionando, ela gira em alta velocidade. Para evitar ferimentos nas mãos, nunca as deixe perto do cortador de tecido durante a operação. Além disso, desligue a fonte de alimentação ao trocar o cabo.
6. Para evitar ferimentos pessoais, tome cuidado para não prender os dedos quando a máquina de costura se mover para cima e para baixo ou retornar à sua posição original.
7. Por favor, não interrompa a fonte de alimentação ou o suprimento de ar durante a operação da máquina de costura.
8. Para evitar acidentes causados por partida repentina, quando o trabalho preparatório estiver concluído e a costura puder ser realizada, remova a guia de tecido.
9. Para evitar acidentes causados por choque elétrico, não opere a máquina de costura quando o fio terra estiver removido.
10. Para evitar acidentes causados por choque elétrico e danos às peças elétricas, desligue o interruptor de energia antes de conectar ou desconectar o plugue de tomada.
11. Para evitar acidentes causados por danos às peças elétricas, interrompa a operação e desconecte o plugue de energia por segurança.
12. Para evitar acidentes causados por danos às peças elétricas, pode ocorrer condensação ao mover a máquina de locais frios para locais quentes, etc.; portanto, ligue a fonte de alimentação somente após as gotas de água estarem completamente secas.

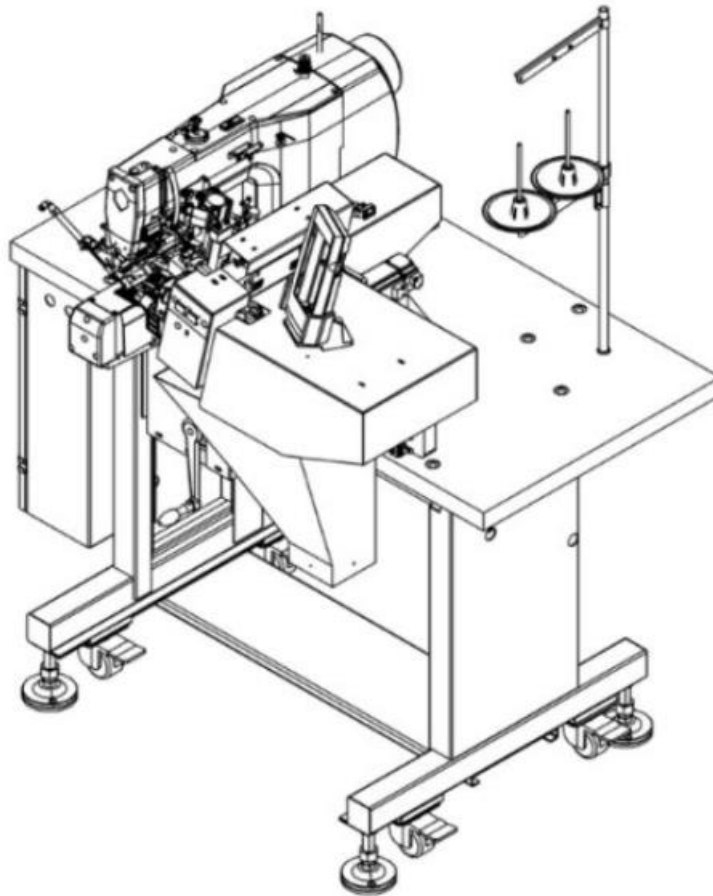
13. Como este produto é uma máquina de precisão, preste total atenção à operação, não respingue água e óleo na máquina e não permita que a máquina sofra quedas ou impactos.
14. Esta máquina é uma máquina industrial de classe A. Se for utilizada em ambiente doméstico, pode ocorrer o fenômeno de interferência de rádio. Nesse caso, tome as medidas adequadas para resolver o problema de interferência.
15. Após o interruptor de energia ser desligado enquanto o empilhador (stacker) estiver atuando, o empilhador ainda se moverá; portanto, tenha cuidado para não prender os dedos, etc.
16. Após o interruptor de energia ser desligado durante a ação do calcador de tecido, o calcador ainda atuará; por isso, preste atenção para não beliscar os dedos, etc.
17. Durante a operação de dobra, ao colocar o dedo na máquina de dobrar, tenha cuidado para não deixar o cilindro prender o seu dedo.

### **Informações de segurança importantes:**

- Operação imprópria: A operação inadequada da máquina pode causar ferimentos pessoais. Por favor, leia este manual cuidadosamente e opere o equipamento corretamente antes do uso.
- Ventilação: Por favor, ventile a máquina antes de ligar a energia.
- Partes elétricas: É estritamente proibido abrir as partes internas da caixa de controle elétrico ou da tela de toque quando estiverem ligadas.
- Treinamento: A máquina deve ser utilizada apenas após o recebimento de treinamento ou sob a orientação de um especialista para garantir a segurança pessoal do usuário.

## **4. Descrição das funções principais**

#### 4.1 Descrição das funções dos botões



(1): Interruptor de energia: gire o interruptor de energia 90° para a posição "ON" (ligado), e o equipamento será energizado e ventilado.

(2): Interruptor do dispositivo de enchimento da bobina: usado ao enrolar o fio para travar o cilindro; pressione o botão de início no lado esquerdo para iniciar o dispositivo; pressione o botão de parada no lado direito para parar o dispositivo.

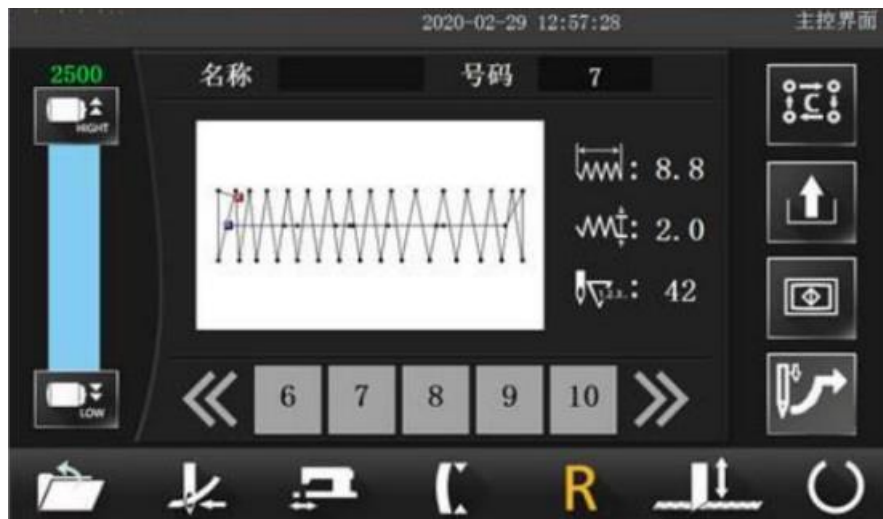
(3): Tela de toque: veja a descrição da interface da máquina de passante de jeans MB6004B para mais detalhes.

(4): Botão de parada de emergência: parada de emergência da costura.

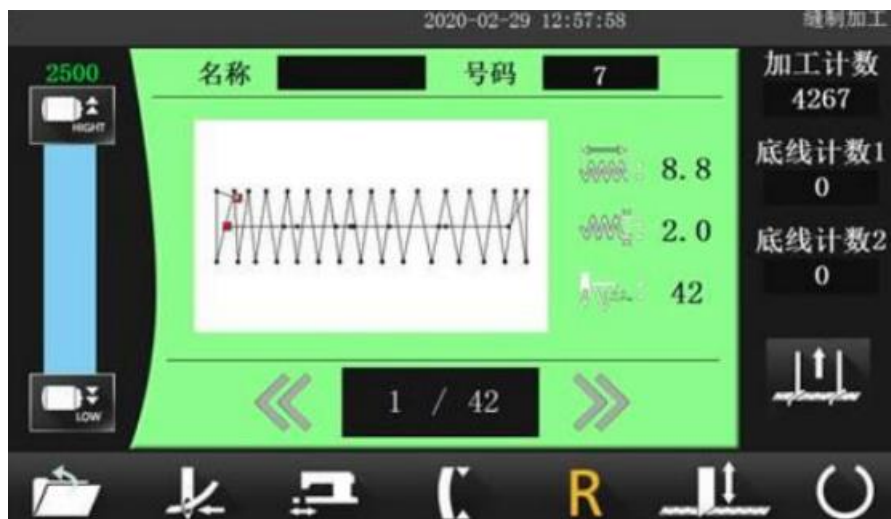
(5): Interruptor de iluminação: interruptor para controlar a iluminação LED.

(6): Interruptor de início: interruptor de partida para a costura.

#### **a: Interface principal**





b: Interface de costura



## 4.2. Instruções de reinicialização (Reset)

### 4.2.1 Operação de reset ao ligar

Passo	Explicação	Método de pressionar tecla
1	Inicialização	(1)
2	Reinicialização	(3) -- Interface principal, pressionar ícone 
3	Alternar modo de costura	(3) -- Interface principal  , pressionar ícone de círculo para B interface de costura

#### 4.2.2 Operação de reset de parada de emergência

Passos para parada de emergência e reinicialização da costura: Gire o botão de parada de emergência no sentido horário para resetar, coloque o tecido novamente e pressione o interruptor de início (6) após o posicionamento.

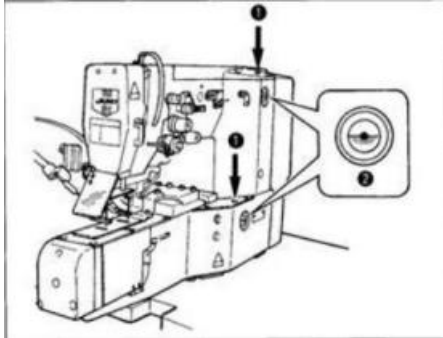
## 5. Instruções de operação

### 5.1 Preparação antes da operação

- Estado da máquina: O cabeçote da máquina deve estar em estado de parada durante a inspeção pelo operador.
- Linha de costura: Verifique se a linha de costura foi colocada corretamente.
- Instalação da agulha: Verifique se a agulha foi instalada.
- Limpeza: Limpe os resíduos na mesa da máquina para garantir que não haja objetos estranhos obstruindo a operação do equipamento.
- Pressão de ar: Verifique a pressão no barômetro para garantir que atenda aos requisitos da máquina.
- Proteção ocular: Verifique se o protetor ocular foi instalado corretamente.

#### 5.1.1 Lubrificação

(1) Parte do nariz: Adicione óleo através do orifício de enchimento de óleo (2 locais) da cabeça até à marca vermelha no centro do medidor de óleo. Adicione apenas uma vez por dia.



## (2) Superfície de deslizamento da lançadeira

Lado interno

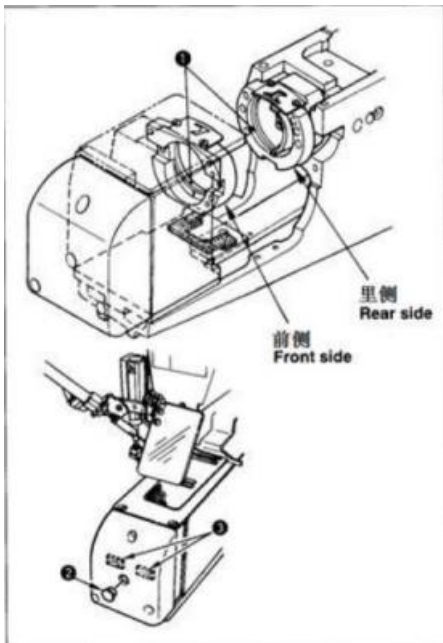
1) Coloque uma gota de óleo na superfície deslizante da lançadeira.

Lado frontal

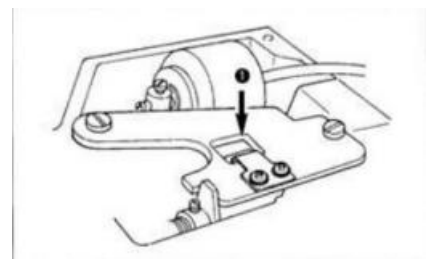
2) Adicione uma gota de óleo à superfície deslizante da lançadeira (①).

Após remover a tampa de borracha (②), adicione uma quantidade adequada de óleo à almofada de feltro (③) da mesa rotativa.

(Nota) Se a máquina de costura não for utilizada durante um longo período, volte a abastecê-la com óleo antes de a voltar a utilizar.



## (3) Placa de enchimento de óleo da biela da cambota



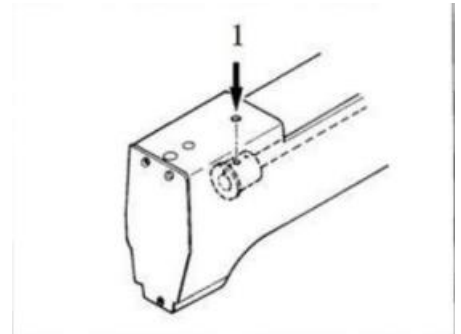
Retire a tampa superior da carcaça e adicione óleo à placa de enchimento de óleo da biela da cambota D.

(nota) se a máquina de costura não for operada durante um longo período, complete o nível de óleo se for utilizar novamente.

#### (4) Enchimento de óleo para a bucha de cobre do eixo superior

Por favor, adicione óleo à parte da bucha ① de cobre do eixo superior.

(Nota): Se a máquina de costura não for operada por um longo período, por favor, reabasteça o óleo antes de usá-la novamente.



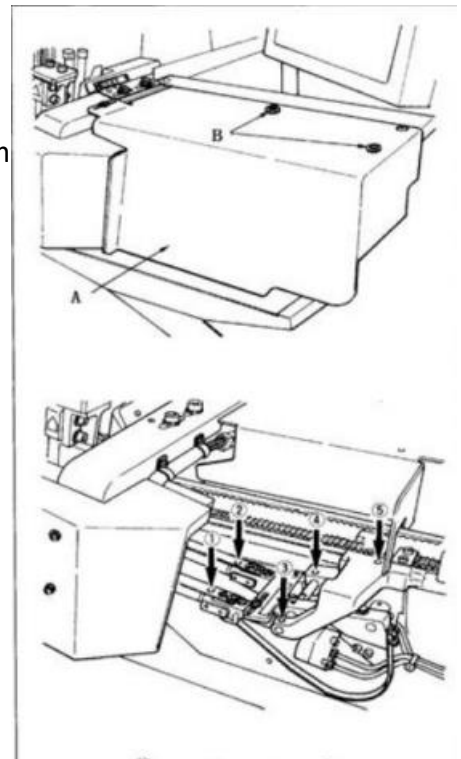
#### (5) Lubrificação do dispositivo de alimentação da correia das calças

Desaperte a porca manual B, abra a janela de acrílico e, em seguida, aplique óleo no local com tinta amarela (marcado com uma linha grossa).

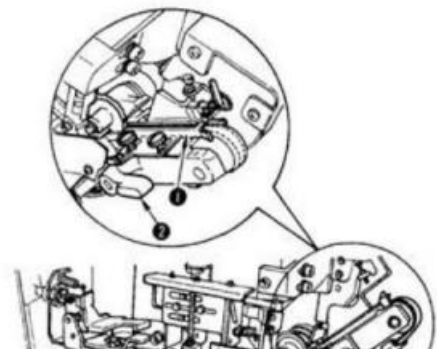
- Parte frontal ① e traseira ② da rotação do garfo
- Parte frontal ③ e traseira ④ do eixo de conexão do eixo de rotação do garfo
- Guia de alimentação ⑤
- Parte superior ⑥ e parte inferior ⑦ do cortador de passante de calça



Reabasteça uma vez ao dia.



#### 5.1.2 Passagem de calças



1) Passe o passador de calças pela ordem a, B, C, D, e, F e g da trela.

2) Passe pela placa de ajuste da largura do passador ①.

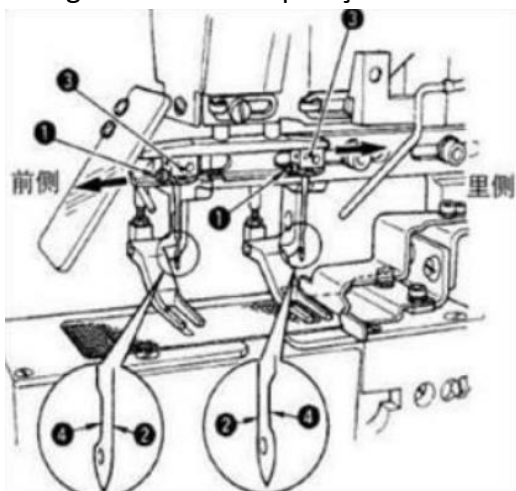
3) Pressione a roda de alimentação para levantar a chave ② e pressione o passador por baixo da roda.

### 5.1.3 Instalação da agulha

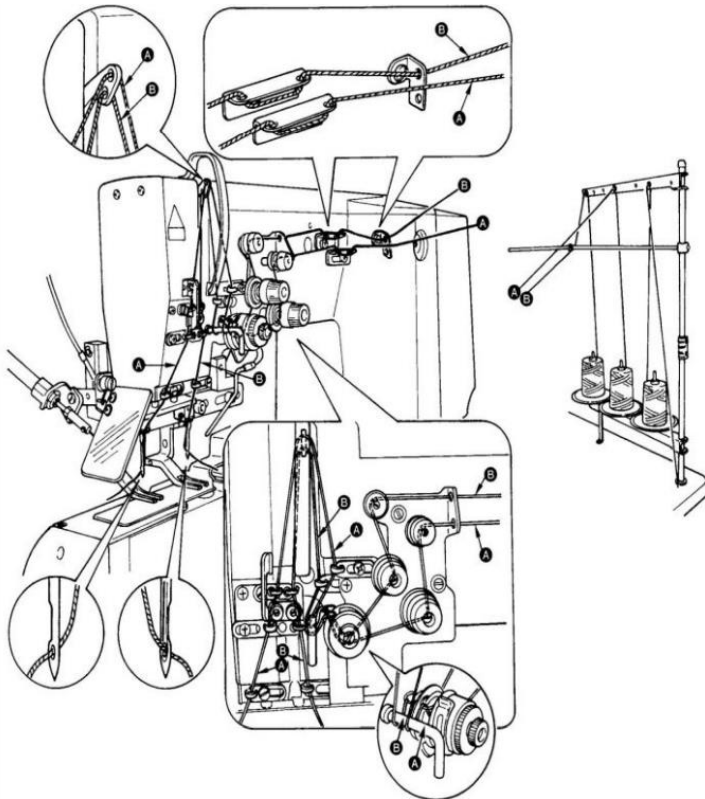
1) Desaperte o parafuso de fixação 1.


2) Coloque a ponta da agulha ② no orifício da presilha da agulha. Em seguida, rode a parte côncava ④ da agulha ②, rode a agulha para a frente e rode a agulha de trás para o lado de dentro (consulte a figura da esquerda).

3) Aperte o parafuso de fixação D. (nota): por segurança, a alimentação deve ser desligada antes das operações acima referidas.



### 5.1.4 Passagem da linha



Para realizar a passagem da linha, siga os passos na interface  e a sequência física da máquina.

## 5.2. Descrição do processo de operação

### 5.2.1 Inicialização do dispositivo

Gire o interruptor de energia em  $90^\circ$  para a posição **ON** (ligado).



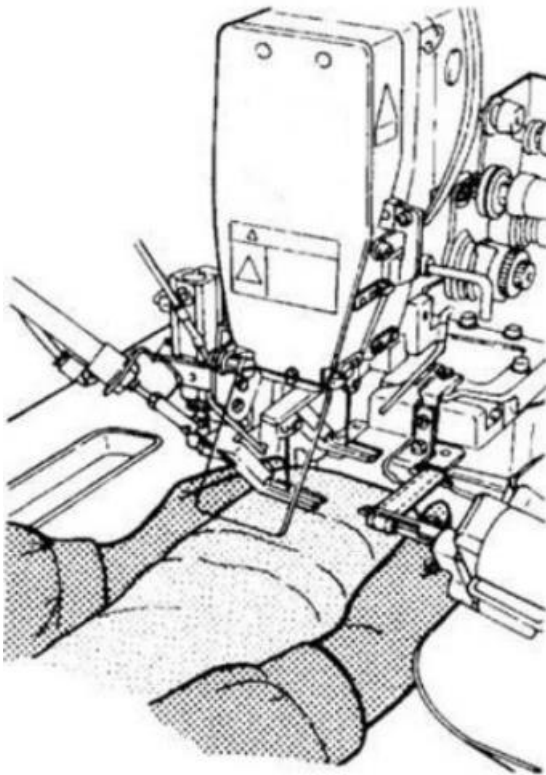
### 5.2.2 Operação de reinicialização

Execute a operação de reinicialização ao ligar a máquina. Consulte: 1. Descrição da função das teclas -- 2. 1. Operação de reinicialização ao ligar.

### 5.2.3 Confirmar os dados de costura

Confirme os dados de costura; se os dados gráficos estiverem incorretos, consulte o "Interface da máquina de costura de laços para jeans Mb6004b" descrição para alterar os gráficos.

### 5.2.4 Colocação das peças de costura



### 5.2.5 Pressione o interruptor de arranque

Pressione o interruptor de arranque (6) e a máquina começará a costurar automaticamente.

### 5.2.6 Desligamento

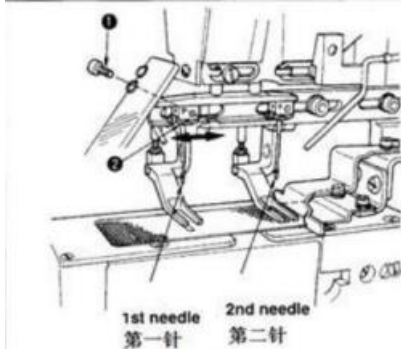
Após concluir a operação, siga o procedimento de segurança para desligar a máquina: Gire o interruptor de energia em **90°** para a posição **OFF** (desligado). O equipamento será completamente desenergizado e o sistema será encerrado.

## 6. Método de Depuração

## 6.1 Ajuste do comprimento do passante

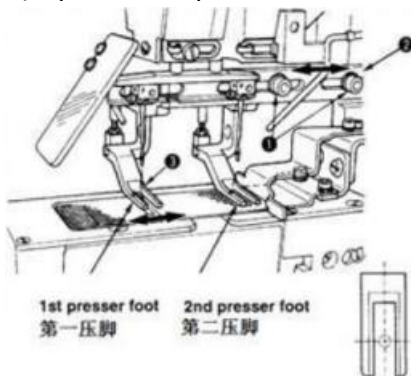
### 6.1.1 Ajuste da largura da agulha

- 1) Desaperte o primeiro parafuso de fixação da agulha D e mova a presilha da agulha para a esquerda e para a direita para alterar a largura da agulha. (O segundo pino serve de referência, pelo que não pode ser alterado para o manter fixo).
- 2) O espaçamento entre agulhas pode ser ajustado no intervalo de 40 a 70 mm.
- 3) Após o ajuste, aperte o parafuso de fixação da agulha D.



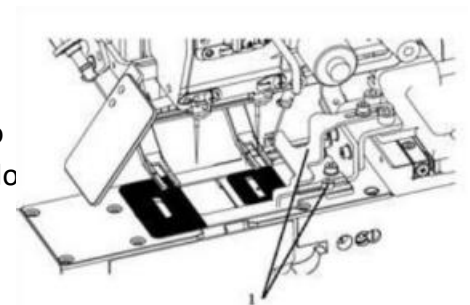
### 6.1.2 Ajuste do calcador

- 1) Desaperte os dois parafusos de fixação do calcador dianteiro D.
- 2) Mova o calcador dianteiro ② na direção da seta e ajuste a posição da agulha para o centro da ranhura do calcador.
- 3) Aperte os 2 parafusos de fixação ① do apoio do calcador dianteiro.



### 6.1.3 Ajuste da placa de base

Desaperte o parafuso de fixação da placa de base, ajuste a posição da folga da placa de base para a mesma posição da folga do calcador e, em seguida, aperte o parafuso de fixação da placa de base.



### 6.1.4 Ajuste da base da lançadeira frontal

**R** 1) Interface Principal da Tela de Toque - Tecla Reset:

2) Interface Principal da Tela de Toque **☑** Introduza a senha 6004

3) Ajuste de Movimento e Velocidade:

Na interface principal, utilize as teclas de direção (setas) para mover a base da lançadeira frontal.

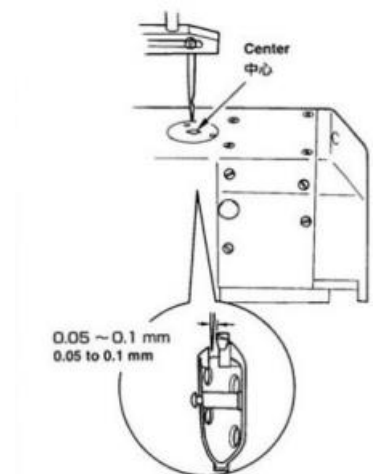
Ajuste de Intervalo: Pressione a tecla de ajuste de velocidade/intervalo para definir o quão rápido ou preciso será o deslocamento.

Movimento Contínuo: Ao pressionar e segurar a tecla continuamente, a base da lançadeira frontal se moverá de forma constante até a posição desejada.

4) Em primeiro lugar, mova o centro do orifício da agulha e o centro da agulha para a mesma posição utilizando a velocidade 3.

5) Altere a velocidade da engrenagem 1 para um pequeno ajuste. Ajuste a folga entre a ponta do gancho rotativo e a agulha, conforme indicado na figura.

6) Prima a tecla Enter para voltar à interface principal.



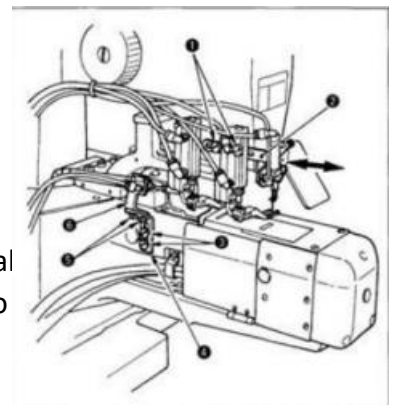
### 6.1.5 Ajuste da Lançadeira

#### (1) Conjunto da Lançadeira Frontal

1. Após soltar o parafuso de fixação D, a base de montagem do gancho frontal ② desloca-se no sentido da seta.

2. Ao ajustar a posição, mova a base de montagem do gancho frontal manualmente, como indicado na figura. Quando a parte a do gancho tocar na linha e atingir a extensão máxima, insira a linha.

3. Após o ajuste, aperte o parafuso de fixação ①.



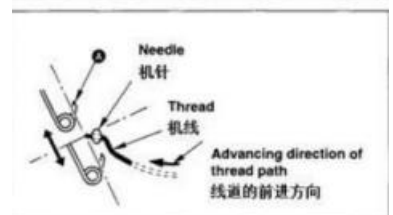
#### (2) Conjunto da Lançadeira Traseira

1. Aperte o parafuso de fixação 3 e mova o assento de ligação da haste de tensão traseira ④ para cima e para baixo.

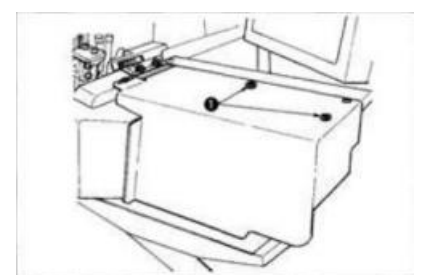
2. Desaperte o parafuso de fixação ⑤ e mova a base de montagem da haste de recolha traseira ⑥ para a frente e para trás.

3. Ajuste a posição da mesma forma que em (1).

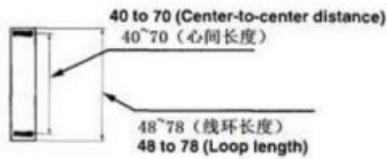
4. Após o ajuste, aperte os parafusos de fixação ③ e ⑤.



### 6. 1. 6 Ajuste do garfo



Desaperte a porca manual para abrir a janela de acrílico.



#### 1. Movimento do eixo da suspensão dianteira

Desaperte os parafusos de fixação ① e ②, alinhe o

marca indicadora ③ com o mostrador ④ (comprimento do anel da correia) e, em seguida, aperte-os.

Neste momento, a suspensão e o ponteiro devem estar centralizados.

2. Volte à janela de acrílico e aperte a porca manualmente.

#### 6.1.7 Ajuste do assento do passante

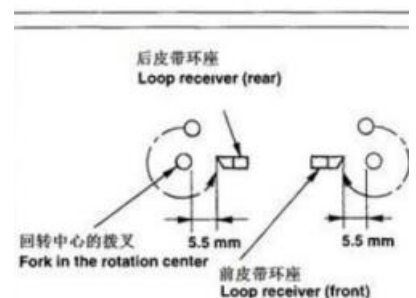
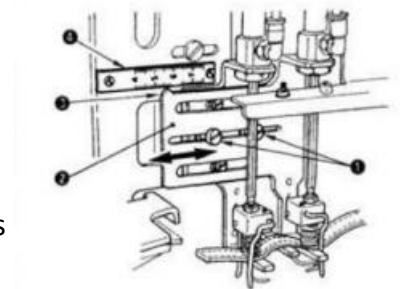
Desaperte o parafuso de fixação ①, mova a garra da perna (frontal) ② da presilha das calças e alinhe

o ponteiro ③ com o mostrador ④ (Comprimento da presilha das calças).

Após o alinhamento, aperte os parafusos de fixação ①.

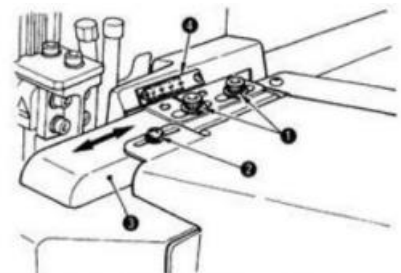
Neste momento, ajuste a folga entre

o garfo de mudança e o assento da garra da presilha das calças em cerca de 5,5 mm.



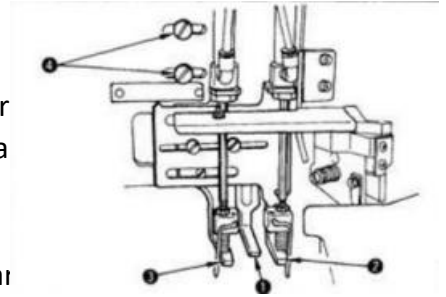
#### 6.1.8 Ajuste do assento do anel do cinto

Este ajuste define a posição física do dispositivo de corte em relação ao trilho, garantindo que o passante seja cortado no tamanho configurado para o jeans.



#### 6.1.9 Ajuste da Palheta / Alimentador

Mova manualmente a palheta até que ela esteja localizada na posição central entre a parte frontal ② e a parte traseira ③ do assento da garra do passante. Certifique-se de que a distância entre a palheta e as garras frontais e traseiras seja igual. Isso é crucial para que, no momento da dobra, as extremidades do passante fiquem perfeitamente alinhadas sob as agulhas. Após garantir o alinhamento central, aperte firmemente o parafuso ④ para travar a palheta na haste de movimento.



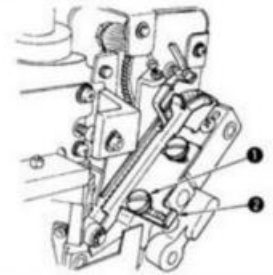
#### 6.1.10 Ajuste da redundância de comprimento

Acesso à Interface Principal   Introduza um valor (o valor inicial é 30).

### 6.2 Ajuste da largura do passante

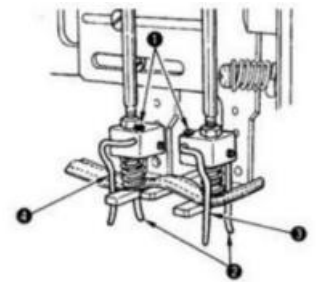
#### 6.2.1 Ajuste da largura da posição de alimentação do passante

Solte o parafuso de fixação ①, ajuste a guia de largura ② do passante, mova-a para a posição com uma folga de cerca de 1 mm em relação à largura do passante e, em seguida, aperte o parafuso de fixação ①.




#### 6.2.2 Ajuste da garra longa do passante

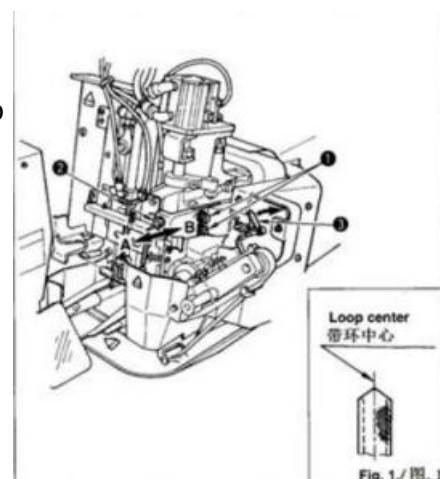
Solte o parafuso de fixação ①, mova as garras da base ③ e ④ para fazer com que a base encontre a garra da base ②.







#### 6.2.3 Ajuste da posição de corte do passante

Solte o parafuso de fixação ①, gire o parafuso de ajuste ②, mova-o na direção A ou B, ajuste conforme mostrado na Figura-1 e mova o passante para o centro do anel do cinto.

 Puxe a palheta de detecção do anel do cinto ③ para frente para enviar o anel para frente por uma certa quantidade. Pressione a interface principal da tela de toque para cortar o passante.



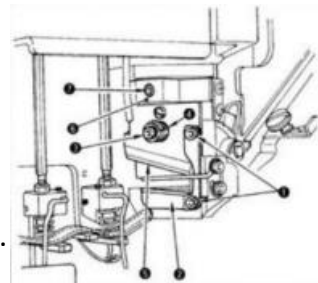
#### 6.2.4 Ajuste do comprimento da emenda de reforço

Tela de toque na interface principal   Insira o valor – Pressione  Tecla para retornar à interface de parâmetros do padrão – Pressione 

### 6.3 Desmontagem e montagem do cortador

#### 6.3.1 Desmontagem do cortador









Remova o parafuso de fixação ① com o anel e remova o suporte do anel do cinto ②. Remova o parafuso de fixação da mola do calcador do cortador ③, a mola do calcador do cortador ④ e a faca móvel ⑤. A instalação deve ser realizada na ordem inversa.



#### 6.3.2 Ajuste

Ao instalar a faca móvel ⑤, alinhe o plano superior da faca móvel com o suporte da faca móvel ⑥ (a folga é de 0 mm); em seguida, aperte o parafuso de ajuste ⑦ e mova o suporte da faca móvel ⑥ para ajustar.

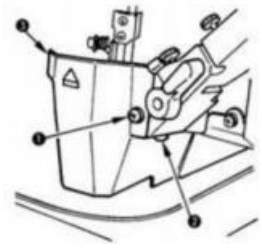
### 6.4 Ajuste da detecção de emenda do passante

- 1) Pressione na interface principal  para entrar na interface de ajuste de parâmetros do padrão e pressione  para entrar na tela de configuração da altura da emenda;
- 2) Instale o passante e pressione  para conduzir o passante normal e a parte da emenda para a parte inferior da haste de detecção ①.
- 3) Insira automaticamente de acordo com o valor máximo de detecção ou manualmente;
- 4) Pressione a tecla Enter  para retornar à interface de parâmetros do padrão . Depois disso, o parâmetro será modificado com sucesso.
- 5) Pressione  na interface principal para entrar na interface de ajuste de parâmetros do padrão e pressione  para entrar na tela de configuração de tecido.
- 6) Instale o passante e pressione  para conduzir o passante normal e a parte da emenda para a parte inferior da haste de detecção ①;
- 7) Insira automaticamente de acordo com o valor máximo de detecção ou manualmente;
- 8) Pressione a tecla Enter  para retornar à interface de parâmetros do padrão. Depois disso, o parâmetro será modificado com sucesso.

## 6.5. Ajuste do corte da correia (passante)

### 6.5.1 Remoção da cobertura do cortador

Solte os parafusos ① e ② e remova a cobertura do cortador ③.



### 6.5.2 Movimentação da unidade do cortador

Solte o parafuso ① e mova o comprimento de corte do tecido (S mm) da estrutura de conexão ② do dispositivo do cortador para o lado interno.

O tamanho de S varia de acordo com a largura do passante (loop).




Largura do Passante	9	10	11	12	13	14	15	16	17	19	20
Dimensão "S"	3.3	3.7	4.1	4.4	4.8	5.2	5.5	5.9	6.3	7.0	7.4

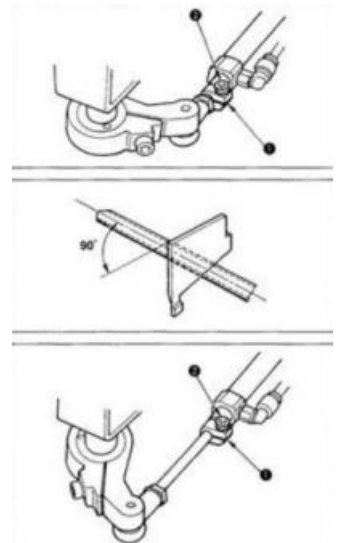
### 6.5.3 Ajuste de corte reto e corte chanfrado

1) Solte o parafuso de fixação do bloco de ajuste do curso do cilindro.

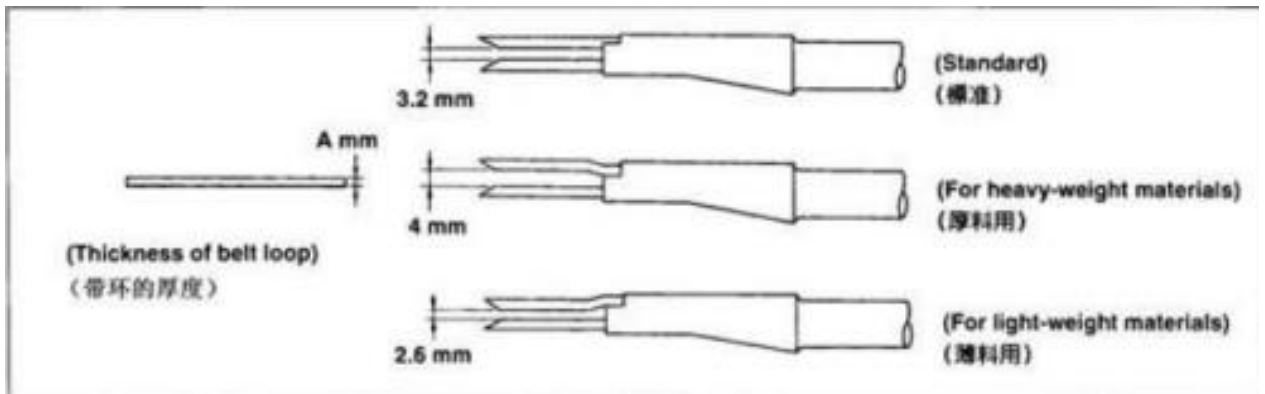
2) Move the cutter 90 vertically to align with the trouser loop.

3) Empurre o bloco de ajuste do curso do cilindro ① até o topo do cilindro e, em seguida, aperte o parafuso de fixação ②.

4) Ajuste da extração do passante: Tela sensível ao toque — interface principal  Insira a senha 6004. Pressione  Pressione  Insira o valor (aumente ou diminua o valor para ajustar a quantidade de corte)



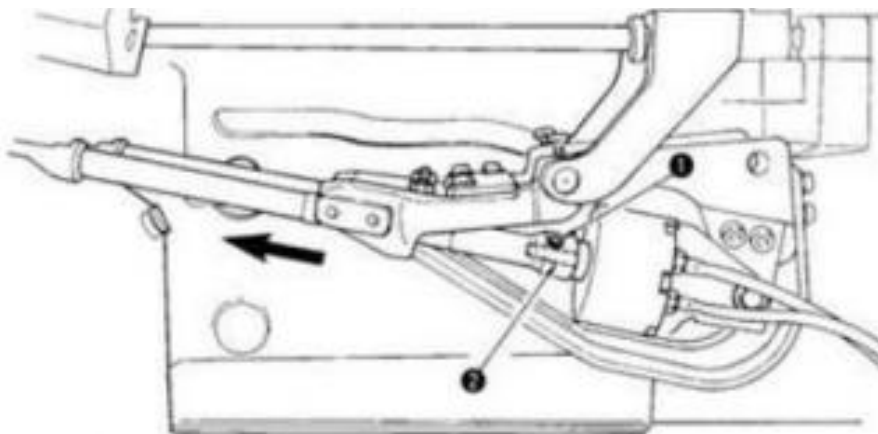
## 6.6. Ajuste do garfo



Espeçura do passante	Tipo de Garfo	Número do Desenho
1.6 ~ 2.3 mm	Padrão (especificação de fábrica)	Desenho Nº: 02600421403200
2.0 ~ 3.1 mm	Uso em materiais grossos	Desenho Nº: 02600421403201
1.0 ~ 1.8 mm	Uso em materiais finos	Desenho Nº: 02600421403202

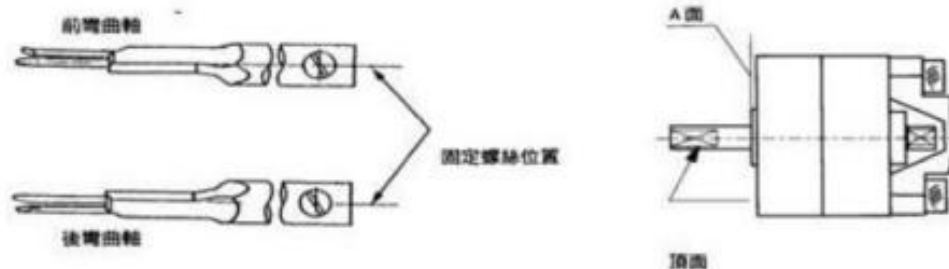
**Observações:** um conjunto de garfos para materiais grossos e materiais finos está na caixa de acessórios. Como o garfo é um item consumível, entre em contato conosco se necessário.

### 6.7. Método de substituição do eixo da palheta do passante



- 1) Gire o interruptor de energia (1) para a posição desligado, desligue a alimentação e desligue o ar;
- 2) Solte o parafuso de fixação ① do eixo de dobra;
- 3) Mova o eixo da palheta na direção da seta;
- 4) Durante a instalação, diferencie os eixos da palheta dianteiro e traseiro de acordo com a figura abaixo, coloque o eixo da palheta contra a face a e, em seguida, aperte o

parafuso ① para garantir que ele esteja firmemente fixado na superfície plana da extremidade do eixo do cilindro.



### 6.8. Ajuste da lançadeira

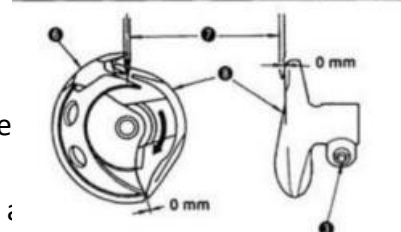
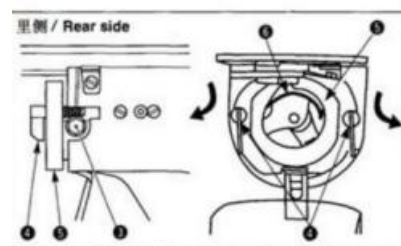
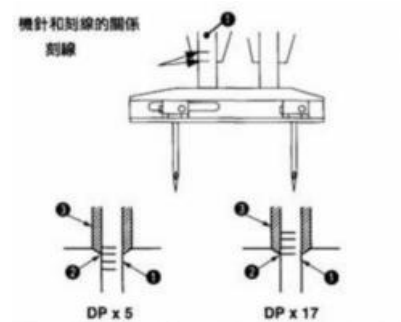
1) Gire o volante do cabeçote manualmente. Quando a barra da agulha ① subir, alinhe a marcação inferior ② com a extremidade inferior da bucha da barra da agulha frontal ③;

2) Solte o parafuso de ajuste ③ da lançadeira, abra o gancho do calcador da lançadeira ④ para a esquerda e para a direita e remova o calcador da lançadeira ⑤.

(Nota) não deixe a lançadeira ⑥ cair neste momento.

3) Alinhe a ponta da lançadeira ⑥ com o centro da agulha ⑦ e coloque a lançadeira ⑧ contra a agulha na face da extremidade frontal para evitar que a agulha se dobre. Ajuste a folga entre a face da extremidade frontal da lançadeira e a agulha para 0 mm e, em seguida, aperte o parafuso de ajuste ③ Lado interno.

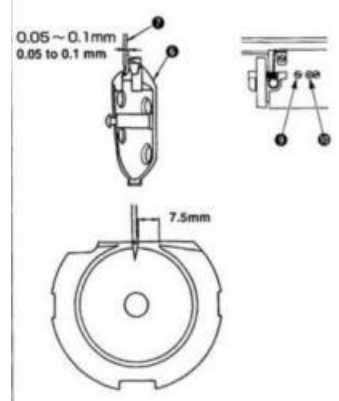
4) Solte o parafuso de fixação do leito da lançadeira, gire o eixo de ajuste do leito da lançadeira ⑩ para a esquerda e para a direita, e mova as posições frontal e traseira para que a folga da ponta da lançadeira entre a agulha ⑦ e a lançadeira central ⑥ seja de 0,05 a 0,1 mm.



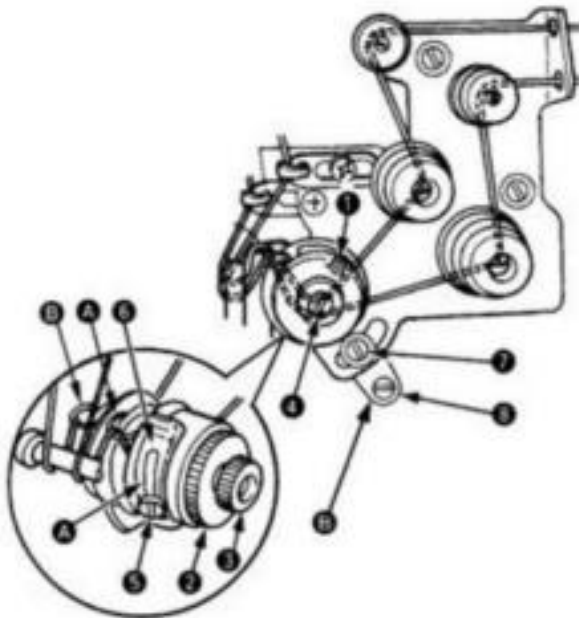
5) Após ajustar a posição frontal e traseira do leito da lançadeira, ajuste a direção de rotação. Quando a folga entre a agulha e o leito da lançadeira for de **7.5 mm**, aperte o parafuso de fixação 9 do leito da lançadeira.

#### Lado Externo

Consulte o ajuste do leito da lançadeira frontal na página **p12**.



### 6.9. Ajuste da mola de compensação



#### (1) Ajuste da mola de compensação a (lado frontal)

1. Solte o parafuso ①.
2. Gire o botão ② para a direita para aumentar a pressão e para a esquerda para diminuir a pressão.
3. Após o ajuste, aperte o parafuso ①.

#### (2) Ajuste da mola de compensação B (lado traseiro)

1. Solte a porca de ajuste ③ da mola de compensação.
2. Gire o guia do calcador da mola de compensação ④ para a direita para aumentar a pressão e para a esquerda para diminuir a pressão.
3. Após o ajuste, aperte a porca de ajuste ③ da mola de compensação.

### (3) Ajuste do lado frontal da linha

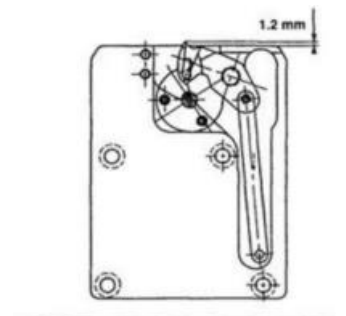
1. Solte o parafuso de fixação ⑤ da placa de ajuste da mola de compensação.
2. Mova a placa da mola de compensação ⑥. Gire no sentido horário para aumentar o curso e no sentido anti-horário para encurtá-lo.

### (4) Ajuste do curso da mola de compensação da linha (lado traseiro)

1. Solte o parafuso de fixação ⑦ da placa de ajuste da mola de compensação.
2. Mova a placa de ajuste da mola de compensação ⑧. Gire no sentido horário para aumentar o curso e no sentido anti-horário para encurtá-lo.

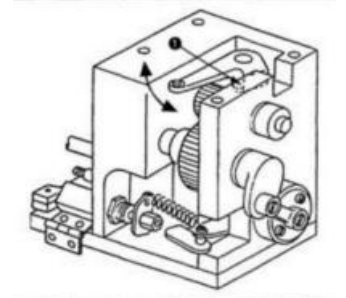
## **6. 10. Ajuste de lâminas móveis e fixas**

1) Ajuste a distância da extremidade frontal da chapa de agulha até a extremidade frontal da faca móvel para **1.2 mm**.



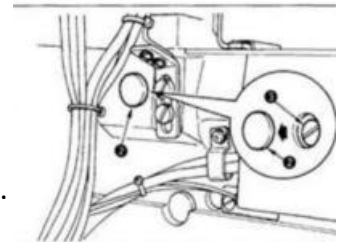
2) Lado frontal

Solte o parafuso de fixação da manivela de corte ① e mova-o na direção da seta para cortar a linha.

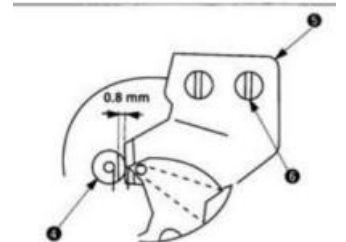


3) Lado traseiro

Remova o tampão de borracha ② na lateral da base da máquina de costura e solte o parafuso de fixação da conexão de corte ③ para o ajuste.



4) Solte o parafuso de ajuste ⑥ e ajuste a folga entre a placa guia do furo da agulha ④ e a faca fixa ⑤ para **0,8 mm**. (ajuste tanto a parte frontal quanto a traseira)

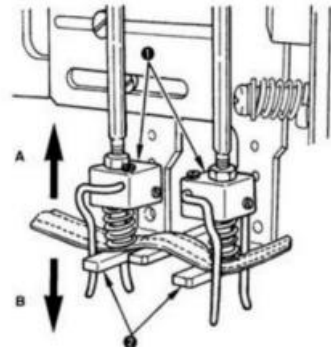


### 6.11. Liberação da função de ajuste do calcador do passante da garra do dragão

Ao ajustar a máquina, se houver passantes nela, é necessário descarregá-los. Entre na interface de costura **B**, pressione

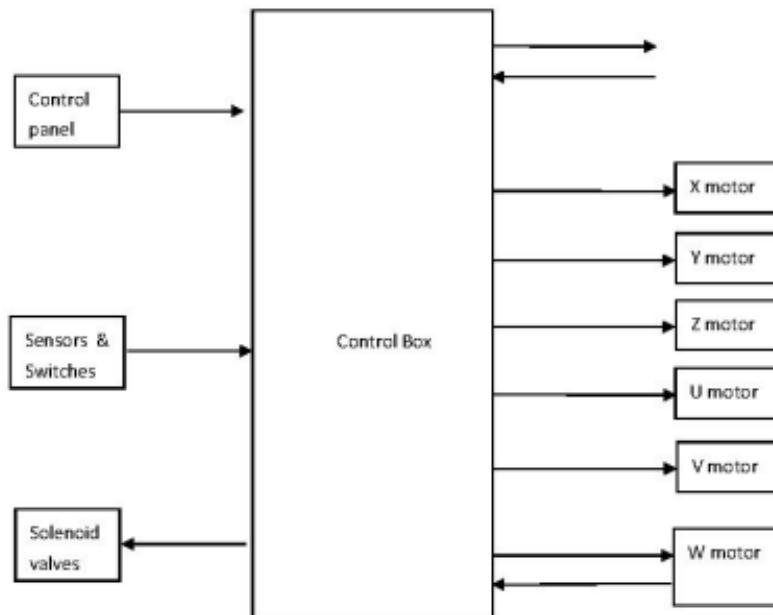


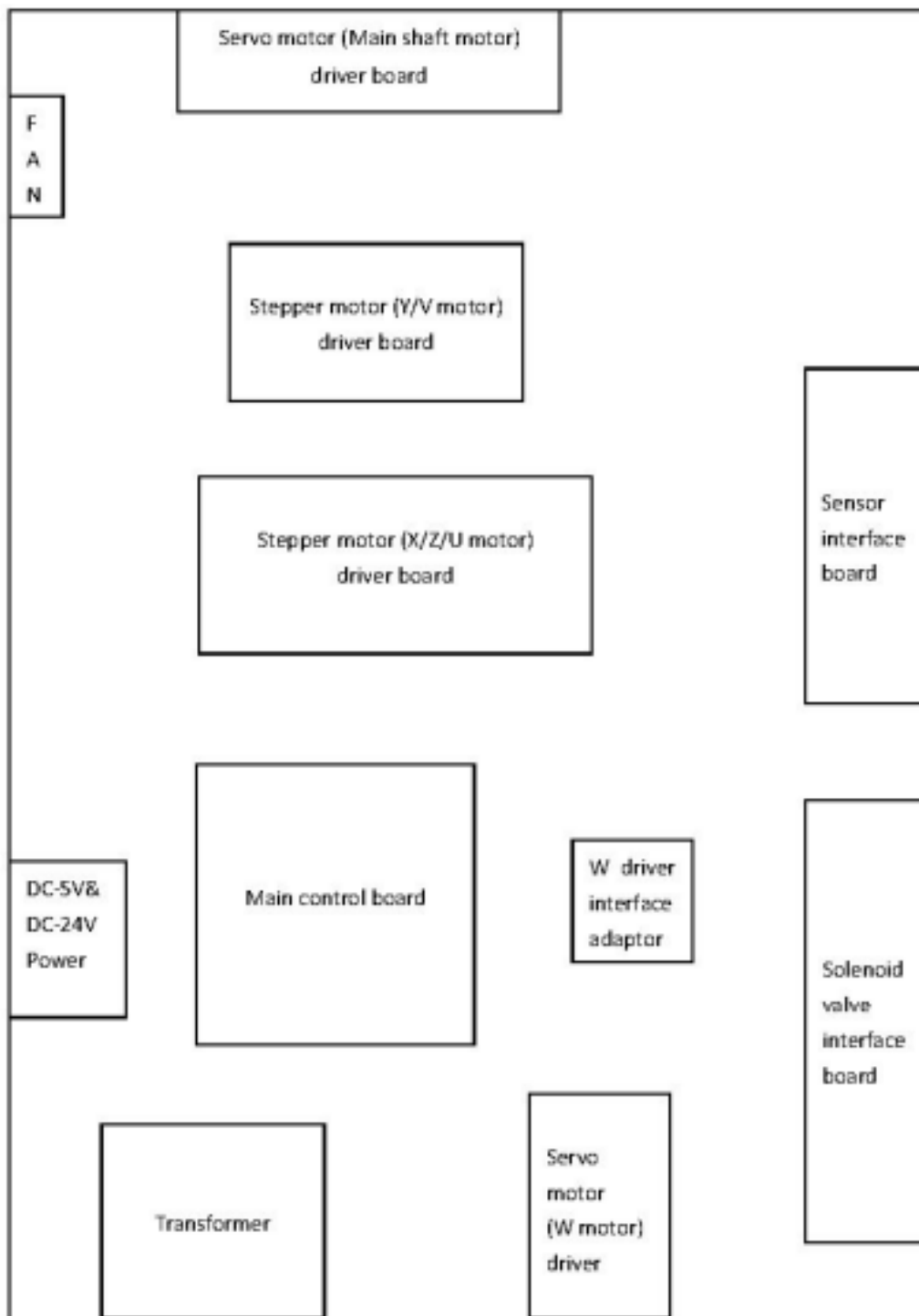
As garras do passante **1** se elevam na direção **a**, e o passante pode ser removido.



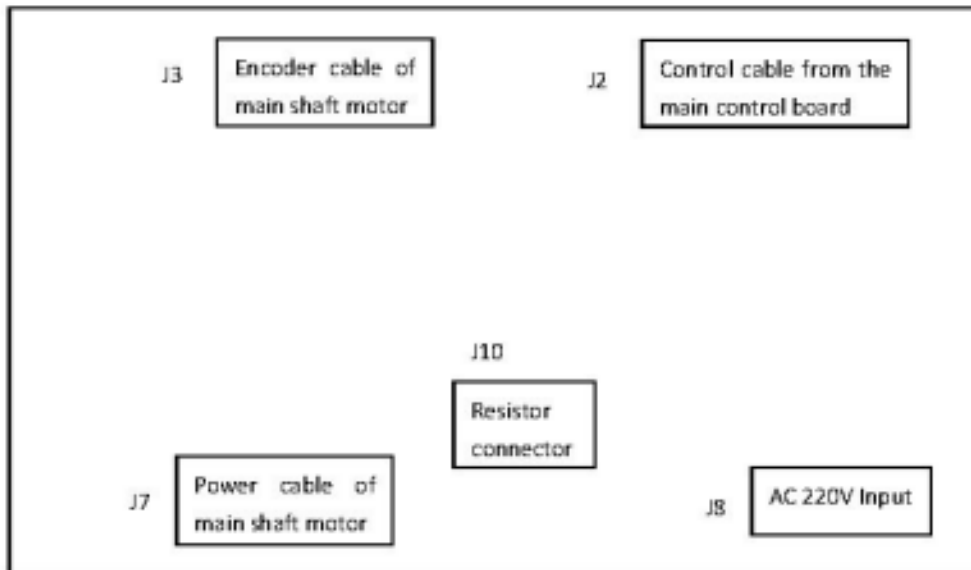
## 7. Fiação Elétrica

O diagrama de blocos do sistema de controle de costura MB6004B

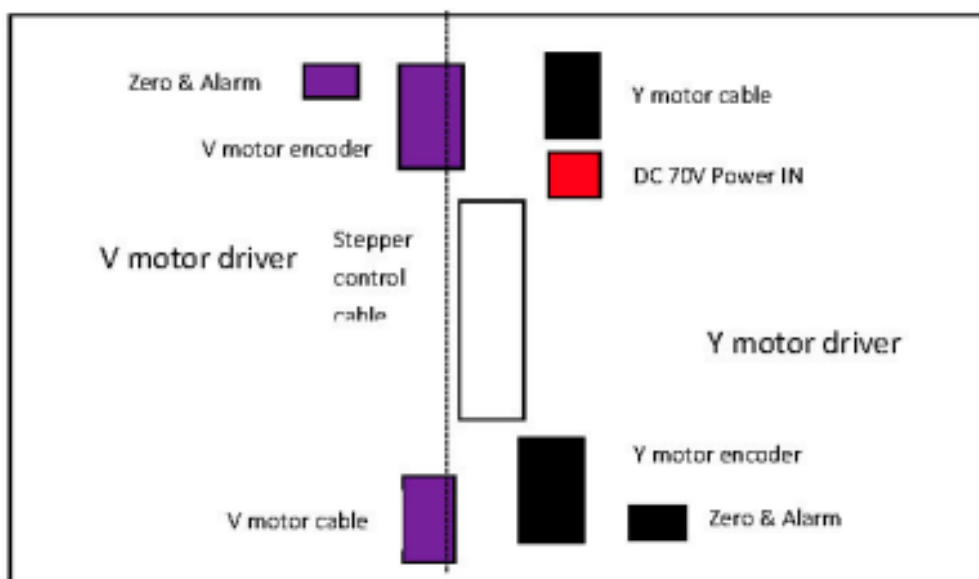




O diagrama de blocos da caixa de controle da máquina de costura MB6004B

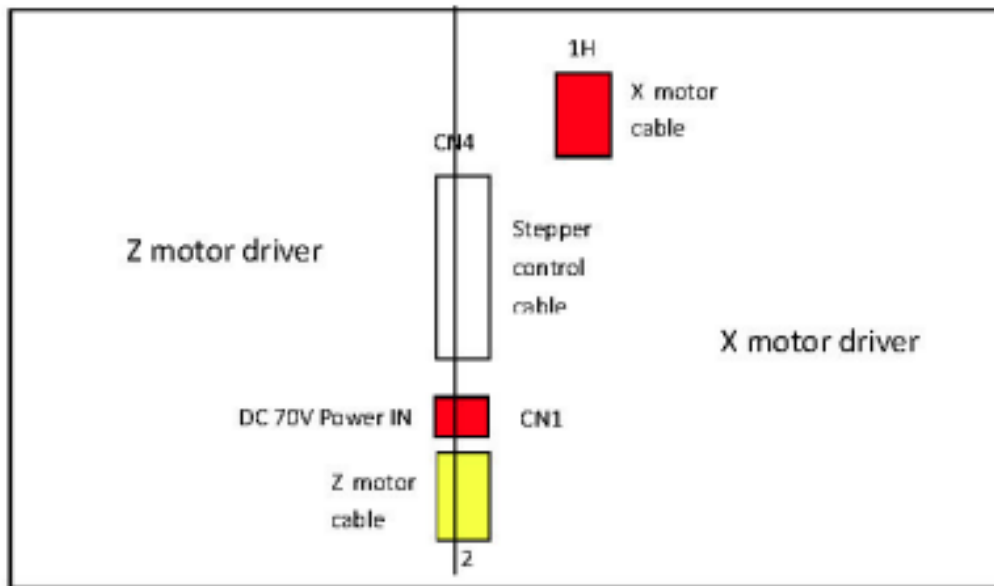


Os conectores de interface na placa de acionamento do motor do eixo principal

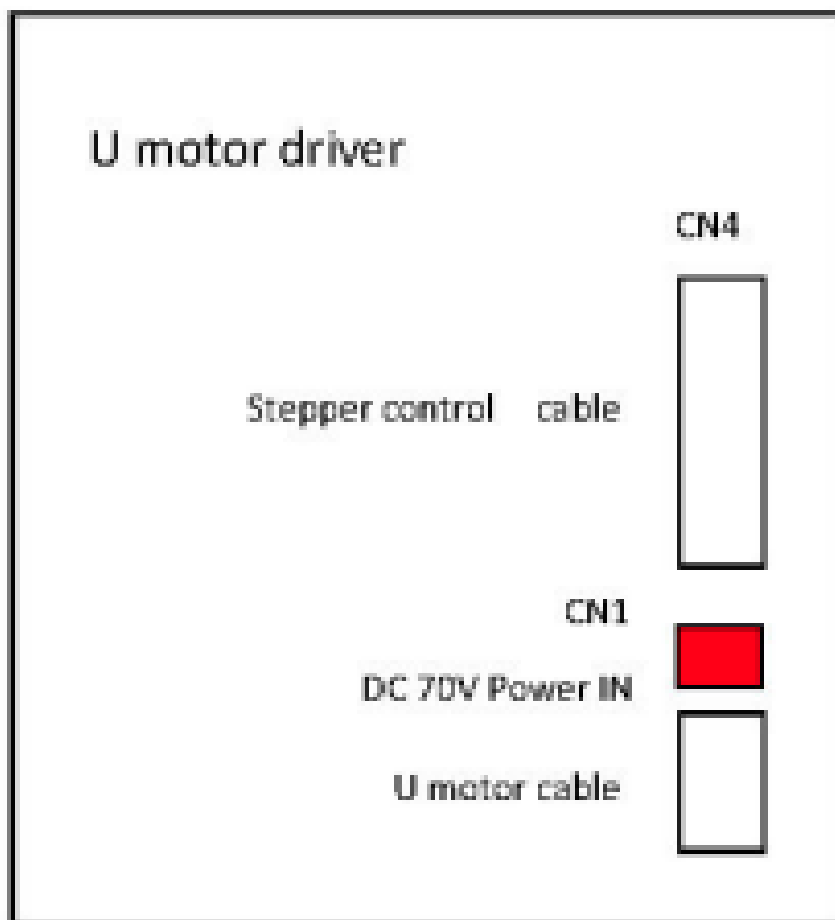


**Os conectores de interface na placa de acionamento dos motores de passo Y e V**

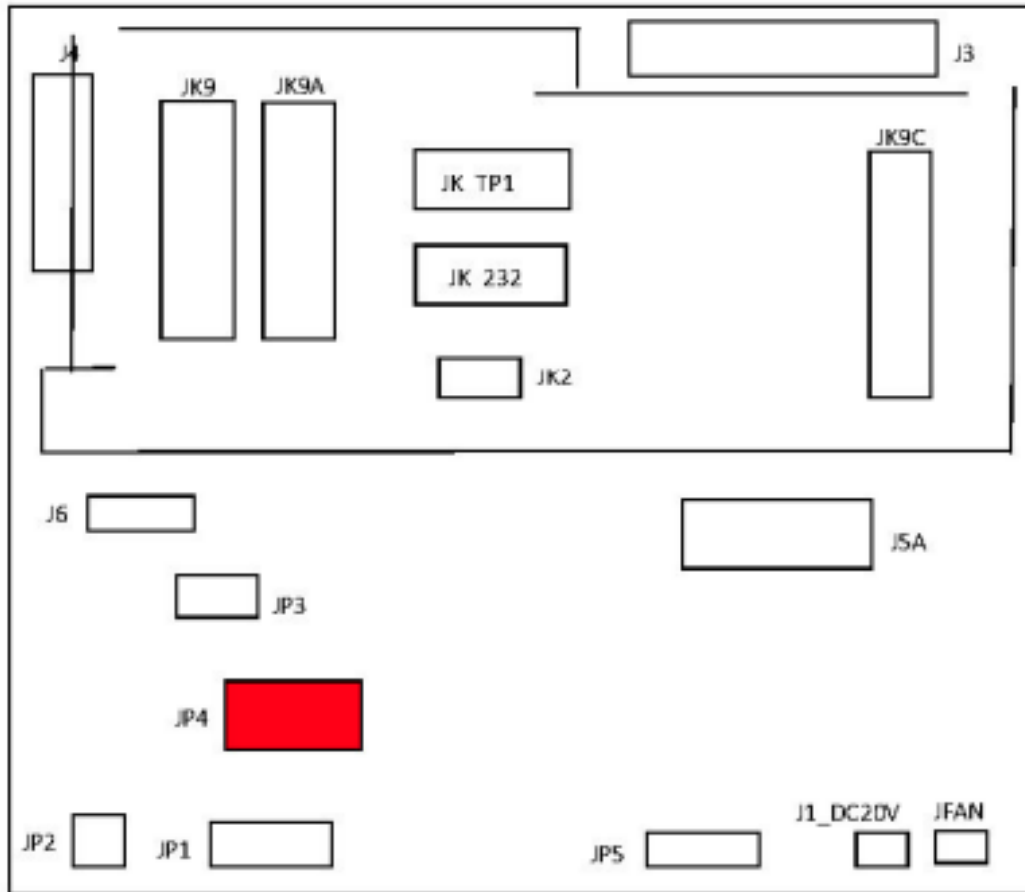
Esta seção detalha as conexões responsáveis pelo controle dos eixos de movimento (motores de passo) da máquina.



Os conectores de interface na placa de acionamento dos motores de passo X e Z

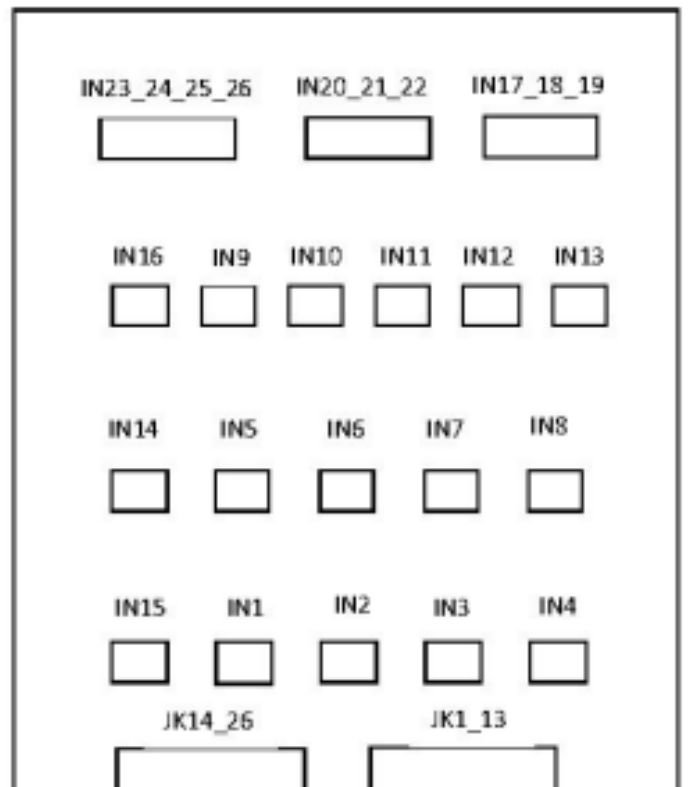


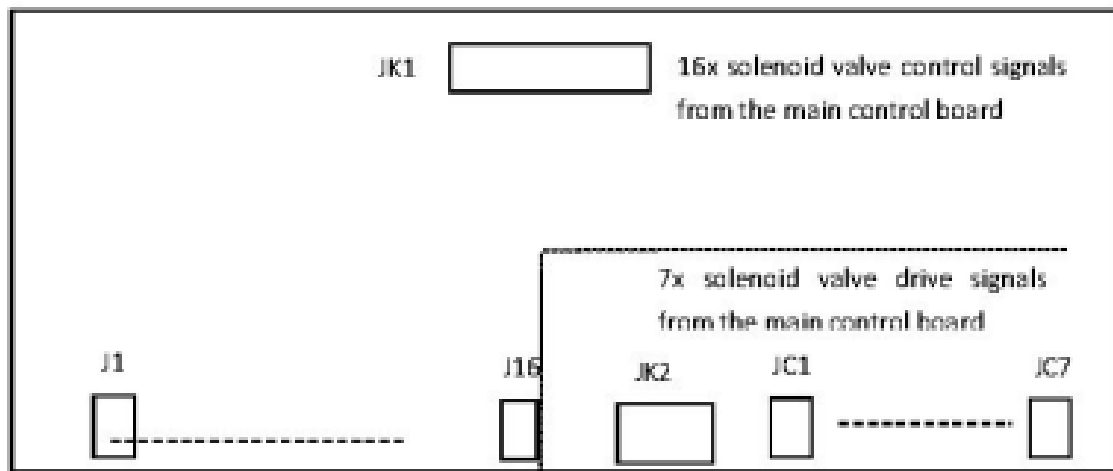
Os conectores de interface na placa de acionamento do motor de passo U



Os conectores de interface na placa de controle principal

Os conectores de interface na placa de interface dos sensores





Os conectores de interface na placa de interface das válvulas solenoide

As descrições dos conectores na placa de interface dos sensores

Connector ID	Function description	Connector type	Wires or signals						
IN1	Connect to the X motor origin sensor	JST-3P	<table border="1"> <tr> <td>24V-</td> <td>Signal</td> <td>24V+</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>S</td> <td>+</td> </tr> </table>	24V-	Signal	24V+	-	S	+
24V-	Signal	24V+							
-	S	+							
IN2	Connect to the Y motor origin sensor	JST-3P	<table border="1"> <tr> <td>24V-</td> <td>Signal</td> <td>24V+</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>S</td> <td>+</td> </tr> </table>	24V-	Signal	24V+	-	S	+
24V-	Signal	24V+							
-	S	+							
IN3	Connect to the Z motor origin sensor	JST-3P	<table border="1"> <tr> <td>24V-</td> <td>Signal</td> <td>24V+</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>S</td> <td>+</td> </tr> </table>	24V-	Signal	24V+	-	S	+
24V-	Signal	24V+							
-	S	+							
IN4	Connect to the air pressure switch	JST-4P	<table border="1"> <tr> <td>24V-</td> <td>Signal</td> <td>24V+</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>S</td> <td>+</td> </tr> </table>	24V-	Signal	24V+	-	S	+
24V-	Signal	24V+							
-	S	+							
IN6	Connect to the V motor origin sensor	JST-3P	<table border="1"> <tr> <td>24V-</td> <td>Signal</td> <td>24V+</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>S</td> <td>+</td> </tr> </table>	24V-	Signal	24V+	-	S	+
24V-	Signal	24V+							
-	S	+							

As descrições dos conectores na placa de controle principal

Connector ID	Function description	Connector type	Wires or signals										
JP1	Supply power to the main control board	63080-3P	<table border="1"> <tr> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>FG</td> <td>LINE-L</td> <td>LINE-N</td> </tr> </table> <p>LINE-L: AC 220V, brown wire                      LINE-N: AC 220V, blue wire                      FG: Ground, yellow&amp;green wire</p>	1	2	3	FG	LINE-L	LINE-N				
1	2	3											
FG	LINE-L	LINE-N											
JP2	Connect to the DC-5V power module and supply the DC 5Volts voltage to the main control board.	5557-4P	<table border="1"> <tr> <td>DC 5V+</td> <td>LINE-L</td> </tr> <tr> <td>DC 5V-</td> <td>LINE-N</td> </tr> </table>	DC 5V+	LINE-L	DC 5V-	LINE-N						
DC 5V+	LINE-L												
DC 5V-	LINE-N												
JP3	Supply the AC 220V power to the main shaft motor driver board.	VH3.96-3P	<table border="1"> <tr> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>LINE-L</td> <td>FG</td> <td>LINE-N</td> </tr> </table>	1	2	3	LINE-L	FG	LINE-N				
1	2	3											
LINE-L	FG	LINE-N											
JP4	Connect to the transformer	5557-10P	<table border="1"> <tr> <td>L</td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td>V1</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>V2</td> <td>V2</td> <td>V1</td> </tr> </table> <p>V1: AC 22V for the solenoids                      V2: AC 55V for the stepper driver</p>	L	N			V1			V2	V2	V1
L	N			V1									
		V2	V2	V1									
JP5	Supply DC 70V power to the	VH3.96-2	Red wire: DC 70V+										

	stepper driver board	P	Black wire:DC 70V-																																		
JFAN, J1_DC20V	Supply DC 24V voltage to the fan and other devices.	JST-2P	<table border="1"> <tr> <td>DC 24V+</td> <td>DC 24V-</td> </tr> <tr> <td>+</td> <td>-</td> </tr> </table>	DC 24V+	DC 24V-	+	-																														
DC 24V+	DC 24V-																																				
+	-																																				
J5A	Connect to the solenoids valve interface board.	5557-14P	<table border="1"> <tr> <td>7</td> <td>6-</td> <td>5-</td> <td>4-</td> <td>3-</td> <td>2-</td> <td>1-</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>6+</td> <td>5+</td> <td>4+</td> <td>3+</td> <td>2+</td> <td>1+</td> </tr> </table>	7	6-	5-	4-	3-	2-	1-	7	6+	5+	4+	3+	2+	1+																				
7	6-	5-	4-	3-	2-	1-																															
7	6+	5+	4+	3+	2+	1+																															
J3	Connect the control signals to the main shaft motor driver.	IDC-20P	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pin ID</th> <th>Signal</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>5V+ for encoder</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Encoder out A</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Encoder out Z</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Encoder out B</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>5V- for encoder</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>Pulse- to driver</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>Sign- to driver</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>Servo0n- to driver</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>Alarm from driver</td> </tr> <tr> <td>10, 12, 14</td> <td>COM+ (5V) for pulse-, sign-, et c.</td> </tr> </tbody> </table>	Pin ID	Signal	1	5V+ for encoder	2	Encoder out A	3	Encoder out Z	4	Encoder out B	6	5V- for encoder	11	Pulse- to driver	13	Sign- to driver	15	Servo0n- to driver	16	Alarm from driver	10, 12, 14	COM+ (5V) for pulse-, sign-, et c.												
Pin ID	Signal																																				
1	5V+ for encoder																																				
2	Encoder out A																																				
3	Encoder out Z																																				
4	Encoder out B																																				
6	5V- for encoder																																				
11	Pulse- to driver																																				
13	Sign- to driver																																				
15	Servo0n- to driver																																				
16	Alarm from driver																																				
10, 12, 14	COM+ (5V) for pulse-, sign-, et c.																																				
J4	Connect the control signals to the stepper motor driver.	IDC-16P	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pin ID</th> <th>Signal</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>U pulse-</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>U sign-</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>W sign-</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Y pulse-</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Y sign-</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>W pulse-</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>COM-</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>V sign-</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>Z sign-</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>Z pulse-</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>COM+ (5V)</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>COM+ (5V)</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>X pulse-</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>X sign-</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>V pulse-</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>COM-</td> </tr> </tbody> </table>	Pin ID	Signal	1	U pulse-	2	U sign-	3	W sign-	4	Y pulse-	5	Y sign-	6	W pulse-	7	COM-	8	V sign-	9	Z sign-	10	Z pulse-	11	COM+ (5V)	12	COM+ (5V)	13	X pulse-	14	X sign-	15	V pulse-	16	COM-
Pin ID	Signal																																				
1	U pulse-																																				
2	U sign-																																				
3	W sign-																																				
4	Y pulse-																																				
5	Y sign-																																				
6	W pulse-																																				
7	COM-																																				
8	V sign-																																				
9	Z sign-																																				
10	Z pulse-																																				
11	COM+ (5V)																																				
12	COM+ (5V)																																				
13	X pulse-																																				
14	X sign-																																				
15	V pulse-																																				
16	COM-																																				
JK_TP1	Connect to the control panel.	DB9 male	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pin ID</th> <th>Signal</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>5V+</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>TXD</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>RXD</td> </tr> </tbody> </table>	Pin ID	Signal	1	5V+	2	TXD	3	RXD																										
Pin ID	Signal																																				
1	5V+																																				
2	TXD																																				
3	RXD																																				

			5	5V-
JK_232	Connect to the computer for software updatation.	DB9 female	Pin ID	Signal
			2	TXD
			3	RXD
			5	GND
JK9C	Connect to the solenoid valve interface board.	IDC26		
JK9, JK9A	Connect to the sensor interface board.	DB15		
JK2	Connect to the alarm signal of W motor driver.	5557-3P		
J6	Connect to the material testing sensor.	JST-6P		

As descrições dos conectores na placa de acionamento do motor de passo

Connector ID	Function description	Connector type	Wires or signals																												
CN1	Supply DC 70V power to the stepper driver board	VH3.96-2P	Red wire: DC 70V+ Black wire:DC 70V-																												
	Motor cable	VH3.96-4P	1 : A+ 2 : A- 3 : B+ 4 : B-																												
CN4	Connect the control signals to the stepper motor driver.	IDC-16P	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pin ID</th> <th>Signal</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>U pulse-</td></tr> <tr><td>2</td><td>U sign-</td></tr> <tr><td>3</td><td>W sign-</td></tr> <tr><td>4</td><td>Y pulse-</td></tr> <tr><td>5</td><td>Y sign-</td></tr> <tr><td>6</td><td>W pulse-</td></tr> <tr><td>7</td><td>COM-</td></tr> <tr><td>8</td><td>V sign-</td></tr> <tr><td>9</td><td>Z sign-</td></tr> <tr><td>10</td><td>Z pulse-</td></tr> <tr><td>11</td><td>COM+(5V)</td></tr> <tr><td>12</td><td>COM+(5V)</td></tr> <tr><td>13</td><td>X pulse-</td></tr> </tbody> </table>	Pin ID	Signal	1	U pulse-	2	U sign-	3	W sign-	4	Y pulse-	5	Y sign-	6	W pulse-	7	COM-	8	V sign-	9	Z sign-	10	Z pulse-	11	COM+(5V)	12	COM+(5V)	13	X pulse-
Pin ID	Signal																														
1	U pulse-																														
2	U sign-																														
3	W sign-																														
4	Y pulse-																														
5	Y sign-																														
6	W pulse-																														
7	COM-																														
8	V sign-																														
9	Z sign-																														
10	Z pulse-																														
11	COM+(5V)																														
12	COM+(5V)																														
13	X pulse-																														

			14	X sign-	
			15	V pulse-	
			16	COM-	
JE (only for Y & V driver)	Motor encoder	5557-8P		GND	5V
				Z-	Z+
				B-	B+
				A-	A+

As descrições dos conectores na placa de acionamento do motor do eixo principal

Connector ID	Function description	Connector type	Wires or signals				
J8	Supply the AC 220V power to the main shaft motor driver board.	63080-3P	3	2	1		
			N	L	FG		
			L: brown wire N: blue wire FG: yellow&green wire				
J7	Connect to the main shaft motor	63080-4P	4	3	2	1	
			U	V	W	FG	
J3	Connect to the encoder cable of the main shaft motor	5557-10P		5V-	V	A	Z
			5V+	U	W	B	
J2	Connect to the control cable from the main control board	10C-20P	Pin ID	Signal			
			1	5V+ for encoder			
			2	Encoder out A			
			3	Encoder out Z			
			4	Encoder out B			
			6	5V- for encoder			
			11	Pulse- to driver			
			13	Sign- to driver			
			15	Servo0n- to driver			
			16	Alarm from driver			
			10, 12, 14	COM+ (5V) for pulse-, sign-, etc.			
J10	Connect to the leak resistor	VH3.96-2P	The resistance is 150 ohm.				

## 8. Dispositivo Opcional

### 8.1. Acessórios para passante de calça alargado (20 mm)

Item	Código da Peça	Descrição (Tradução)	Qtd.
1	02600421500601	Assento frontal da garra do passante ( <i>Dragon claw seat</i> )	1
2	02600421500701	Assento traseiro da garra do passante ( <i>Dragon claw seat</i> )	1
3	02600421600601	Guia inferior de alimentação do passante	1
4	02600421601101	Conjunto do rolo de alimentação ( <i>Feed roller</i> )	1
5	02600421602201	Estrutura da mola da guia	1
6	02600422700401	Placa de pressão superior da palheta esquerda	1
7	02600422700501	Placa de pressão superior da palheta direita	1
8	02600421601104	Bucha de cobre do rolo de alimentação	2
9	050201503043	Rolamento (fc-6k)	1

## 9. Detalhes da Caixa de Acessórios

<b>Nº de Série</b>	<b>Nome do Acessório</b>	<b>Especificações</b>	<b>Quantidade</b>
<b>1</b>	Manual de Operação		1
<b>2</b>	Manual de Peças		1
<b>3</b>	Instruções de operação da interface touch screen		1
<b>4</b>	Chave de fenda	3.4X70	1
<b>5</b>	Chave de fenda pequena	2X52	1
<b>5*</b>	Chave sextavada interna (Allen)	1.5 – 5mm	1
<b>6</b>	Reservatório de óleo cilíndrico	160ml	1
<b>7</b>	Núcleo da lançadeira (Bobina)		2
<b>8</b>	Conjunto da estante (Rack assembly)		1
<b>9</b>	Garfo para material grosso		2
<b>10</b>	Garfo para chapa metálica		2
<b>11</b>	Agulha da máquina		1 pacote

## 10. Problemas Comuns e Soluções

### 10.1 Fenômenos, causas e soluções na costura


Nº	Fenômeno	Causa (Motivo)	Solução (Resolvente)
1	<b>Linha escapando no início da costura</b>	1. Salto de ponto ao costurar; 2. Comprimento da linha da agulha após o corte muito curto; 3. Linha inferior (bobina) curta.	Ajustar a folga entre agulha e lançadeira para 0.05-0.1mm; reduzir velocidade inicial; reduzir tensão da primeira linha; reforçar mola de tração; reduzir curso da mola; ajustar tempo da placa de tensão.
2	<b>Muitas quebras de linha</b>	1. Marcas/rebarbas na lançadeira ou suporte; 2. Má usinagem do furo da agulha; 3. Calcador tocando na agulha; 4. Linha presa na ranhura da lançadeira; 5. Tensão da linha muito forte; 6. Mola de tração muito forte; 7. Marcas na guia; 8. Fraqueza da costura.	Remover e polir com lixa fina ou lima; substituir pino; ajustar posição do calcador; remover a linha; reduzir tensão da linha; enfraquecer mola de tração; lixar ou substituir; reduzir velocidade.
3	<b>Muitas quebras de agulha</b>	1. Agulha torta; 2. Calcador tocando na agulha; 3. Agulha muito fina; 4. Lançadeira entortando a agulha.	Substituir agulha; ajustar posição do calcador; trocar agulha conforme o material; ajustar posição entre agulha e lançadeira.
4	<b>Corte contínuo (falha no corte)</b>	1. Salto na agulha final; 2. Posição inicial da faca móvel incorreta; 3. Faca fixa sem corte.	Ajustar sincronização entre agulha e lançadeira; ajustar posição inicial da ferramenta móvel; substituir faca fixa.

<b>Nº</b>	<b>Fenômeno</b>	<b>Causa (Motivo)</b>	<b>Solução (Resolvente)</b>
<b>5</b>	<b>Mais saltos de ponto</b>	1. Mau ajuste entre agulha e lançadeira; 2. Folga excessiva entre agulha e lançadeira central; 3. Agulha torta; 4. Lançadeira entortando a agulha; 5. Instalação incorreta da agulha.	Ajustar posição da agulha e lançadeira; substituir agulha; ajustar o canal longo da agulha levemente para a direita.
<b>6</b>	<b>Fiação apertada (Ponto tenso)</b>	1. Tensão da linha insuficiente; 2. Flutuação do segundo tensor; 3. Sincronização de alimentação ruim.	Reforçar a tensão da linha superior; ajustar a quantidade de flutuação da tensão da linha; ajustar o tempo de sincronização da alimentação.

## 10.2 Fenômenos adversos, causas e soluções

<b>Serial</b>	<b>Fenômenos</b>	<b>Causa/Motivo</b>	<b>Solução</b>
<b>1</b>	<b>Corte contínuo do passante</b>	1. A faca não corta a presilha das calças com rapidez. 2. Má coordenação entre as facas móveis e fixas. 3. O cilindro de ar não funciona quando a faca se move. 4.º Desvio do sensor do cilindro da faca móvel.	-Retificar ou substituir -Verificar se o parafuso de fixação da lâmina móvel está solto -Verificar o funcionamento do cilindro pneumático e da válvula solenóide, e verificar o tubo de ar -Verificar se existem fugas -Verificar o funcionamento do sensor e ajustar a posição
<b>2</b>	<b>Os passantes de calça não são cortados esteticamente</b>	1. Desgaste da lâmina. 2. Má instalação da faca fixa. 3. Existe uma folga na lâmina.	Amolar a lâmina ou substituí-la.

<b>3</b>	<b>O centro do passante não é cortado transversalmente</b>	1. A posição da faca de corte transversal que corta o passante não está correta.	Consultar a página P18 do item de ajuste após alterar a largura do passante.
<b>4</b>	<b>Transportador de correia do passante bloqueado</b>	1.A largura do transportador de correia é inconsistente com o passante. 2.A faca móvel não sobe completamente.	-Desligar a energia e remover o passante bloqueado. -Ajustar a largura do transportador de correia para se adequar (junção) -Confirmar se o tubo de ar está danificado.
<b>5</b>	<b>Dobra do passante excessiva ou insuficiente</b>	1. Quantidade de dobra do lado frontal: Mau ajuste do dispositivo extrator do passante. 2. Quantidade de dobra do lado traseiro: Dados incorretos na tela de ajuste.	-Ajustar o dispositivo extrator do passante. - Alterar os dados na tela.
<b>6</b>	<b>O conector (emenda) não pode ser detectado e o passante é costurado junto</b>	1. Valor incorreto na tela de ajuste 2. O valor definido dos dados de teste do conector está incorreto	- Ajustar o valor na tela de alteração - Inserir os dados de teste da junta novamente
<b>7</b>	<b>A garra não consegue segurar o passante</b>	1. Configuração de dados incorreta na tela. 2. O passante da calça está enganchado.	- Ajustar o valor na tela de alteração. - Confirmar se o passante está enganchado e excluir a parte inadequada.
<b>8</b>	<b>A garra não consegue posicionar o passante da calça RETIRAR</b>	1. Configuração incorreta dos dados de puxar o passante 2. O passante da calça está enganchado	-Ajustar o valor na tela de alteração -Confirmar se o passante da calça está enganchado e excluir a parte inadequada
<b>9</b>	<b>Posição do reforço e deslocamento da posição do passante</b>	1. Ajuste inadequado da posição. 2. Dados de configuração incorretos na interface.	-Ajustar a posição do deslocamento -Consulte a página 16 para o ajuste após alteração da largura da presilha da calça

<b>10</b>	<b>Posição do reforço e deslocamento do passante da calça</b>	Devido às características do tecido, a posição do reforço pode não estar correta	- Ajustar as definições 
-----------	---	--	--

## 11. Requisitos de Manutenção Diária

### 11.1. Lista e requisitos de manutenção do equipamento

Nº	Projeto	Diário	Semanal	Mensal	Semestral	Descrição dos Pontos Chave
<b>1</b>	Remoção de poeira	✓				Remover poeira da superfície e peças.
<b>2</b>	Lubrificação	✓				Requisitos de enchimento de óleo (pág. P7-P8).

Nº	Projeto	Diário	Semanal	Mensal	Semestral	Descrição dos Pontos Chave
3	Limpeza de poluição de óleo		✓			Limpar sujeira oleosa na mesa, placa e bobina.
4	Interface traqueal			✓		Interface do tubo de ar apertada, sem vazamentos.
5	Protetor ocular			✓		Verificar aperto dos parafusos.
6	Sensores				✓	Verificar sensibilidade e mudanças de posição.
7	Peças deslizantes				✓	Verificar lubrificação e adicionar se necessário.
8	Painel de controle elétrico				✓	Ventoinha operando; limpar poeira a tempo.

## 12. Declaração de proteção de produto intelectual

O MB6004B Loop Setter foi projetado pela Changzhou Wisdom & Valley Electric Technology Co., Ltd..

Os direitos de propriedade intelectual desta conquista pertencem à Changzhou Wisdom & Valley Electric Technology Co., Ltd. e são protegidos pelas leis e regulamentos nacionais de propriedade intelectual. Sem a permissão por escrito do detentor dos direitos, a tecnologia patenteada desta conquista não deve ser implementada, e as informações relacionadas à conquista não devem ser copiadas, vendidas ou disseminadas através da rede. Para qualquer infração ilegal, a Changzhou Wisdom & Valley Electric Technology Co., Ltd. buscará sua responsabilidade legal de acordo com a lei.

