

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO

**MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL
RETA TRANSPORTE TRIPLO ROLAMENTADA
SSTC1-2345**

ÍNDICE

Breve introdução	3
Principais especificações técnicas	3
Ajuste de Alimentação / Costura reversa	3
Ajuste do curso de alimentação superior	3
Enchedor da bobina	4
Ajustar a tensão da linha da bobina	4
Passando a linha de agulha / ajustar a tensão da linha da agulha	4
Manutenção	5
Manutenção da lançadeira	5
Lubrificação	5
Lubrificação da lançadeira	6
Lubrificação da cabeça da máquina	6
Lubrificação da alimentação superior excêntrico	6
Ajuste os dentes de transporte	7
Pré-ajustar a altura da agulha	8
Centrando a agulha no buraco da agulha	8
Ajuste a posição inferior dos dentes de transporte	8
Ajuste a parte superior e o inferior de alimentação	9
Posição da agulha e a lançadeira	9
Ajustar a quantidade de elevação de alternar calcador	9
Ajuste de alimentação superior	10
Ajuste a bobina	10
Parada de Segurança	10
Liberação de tensão do fio da agulha	11
Linha da bobina do enchedor	11

1. Breve introdução

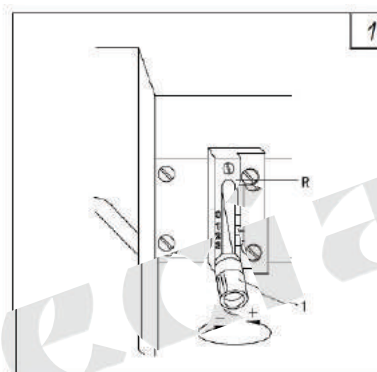
SSTC1-2345 adota o mecanismo de alimentação composta, com sincronismo superior, Inferior e alimentação agulha e o calcador central atinge max. 7 mm altura, o que garante a alta qualidade da costura, diferentes materiais. Além disso, SSTC1-2345 tem lubrificação automática especial para lançadeira, sistema rolamentado e correia de distribuição, o que garante muito menos ruído e alta velocidade. Esta máquina é amplamente utilizada na fabricação mala de viagem, tendas, almofadas, produtos de couro, roupas esteiras de bambu, etc.

2. Principais especificações técnicas

Aplicações	Médio & pesado materiais
Máx. velocidade de costura	2000s.D.m
Comprimento do ponto	8mm
Curso da barra da agulha	36mm
Agulha	Dpx 35 80 ~ 140Nm
Lubificação	Manual (parcialmente)
Potência do motor	500W

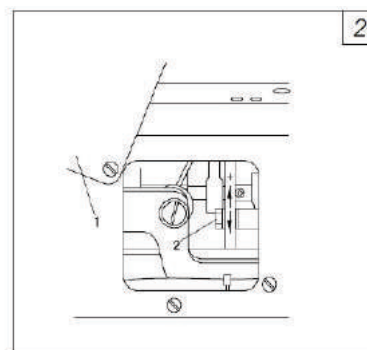
3. Ajuste de Alimentação / costura reversa (Fig.1)

1. Ajuste o comprimento do ponto girando a porca
2. Quando for costura reversa, empurrar porca para baixo tanto quanto possível.



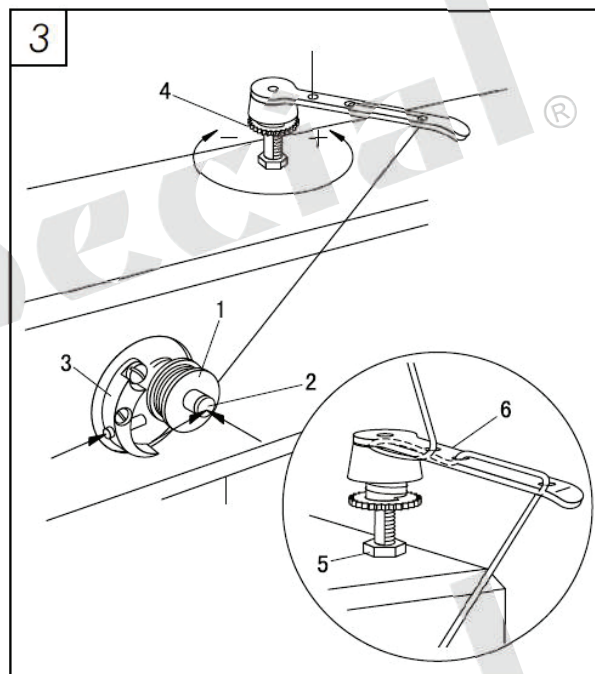
4. Ajuste do curso de alimentação superior (Fig.2)

Abra a tampa traseira I, soltar o parafuso 2, e como necessário, mover para cima e para baixo.



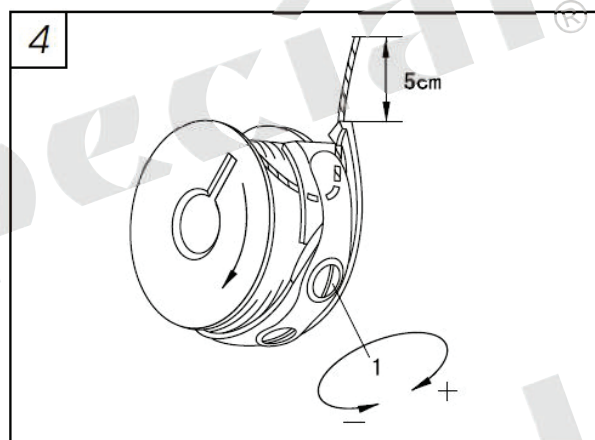
Enchedor da bobina (Fig.3)

1. Coloque a bobina no eixo da bobina 2;
2. Como figura 3 mostra, tirar o fio e enrolamento no sentido horário para a bobina várias vezes;
3. Antes de enrolar, pressione para baixo o eixo de enrolamento 2 e o gancho 3;
4. Ajuste a bobina e tensão da linha pelo parafuso 4;
5. Quando a bobina estiver cheia, o enchedor de bobina vai parar automaticamente. Se o enrolamento é anormal, soltar o parafuso de 5, e sempre que necessário, mova a guia de linha 6, em seguida, aperte o parafuso de 5.



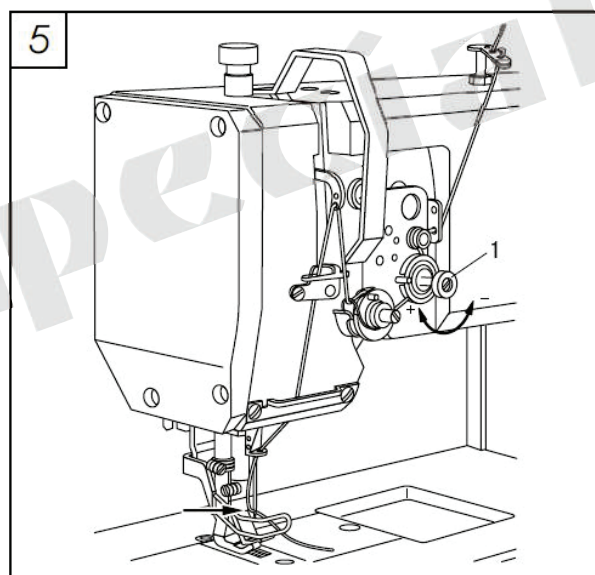
Ajustar a tensão da linha da bobina (Fig.4)

1. Como Fig.4 mostra, tirar a linha da bobina;
※ Quando a linha da bobina é retirada, a bobina deve girar no sentido da seta
2. Ajustar a tensão da linha da bobina pelo parafuso 1



Passando a linha na agulha / ajustar a tensão da linha da agulha (Fig.5)

1. Enfiar como mostra a Fig 5. Passe a linha para o olho da agulha do lado esquerdo (Fig. seta)
2. Ajuste a tensão da linha da agulha pelo parafuso 1



Manutenção

Checar a folga da bobina	1x por semana
Normal lubrificação	2x por semana
Partes Lubrificação da parte da frente	2x por semana
Checar lubrificação da lançadeira	1x por semana
Limpar lançadeira	1x por semana
Lubrificação da alimentação de condução do excêntrico	1x por ano

* Os dados acima são devido à situação normal. Se a máquina for utilizada com frequência, o intervalo da manutenção deve ser encurtado.

Manutenção da lançadeira (Fig.6)

1. Limpe a lançadeira com escova todos os dias, e uso constante precisa de limpeza mais frequente.

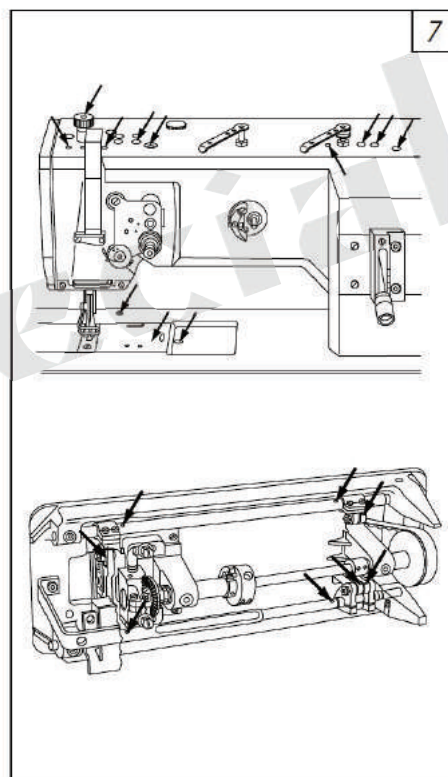
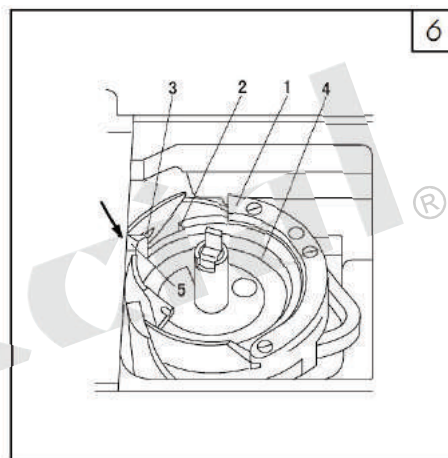
2. Limpe a lançadeira absolutamente a cada semana. Do seguinte modo:

Abra a placa deslizante e levantar a barra da agulha para o seu ponto mais alto;

b. Retire a tampa da bobina e da bobina;

c. Solte a lançadeira I; virar o volante até que o ponto 2

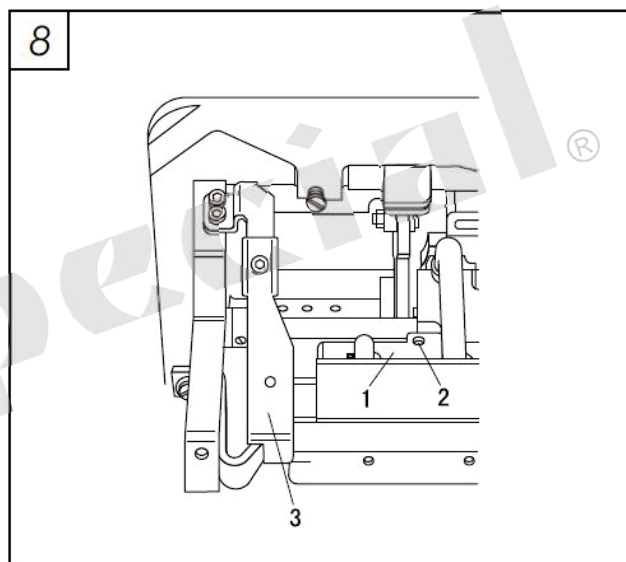
d. Limpe a lançadeira, após retirar a bobina com cuidado para não danificar a ponta da lançadeira

**Lubrificação (Fig.7)**

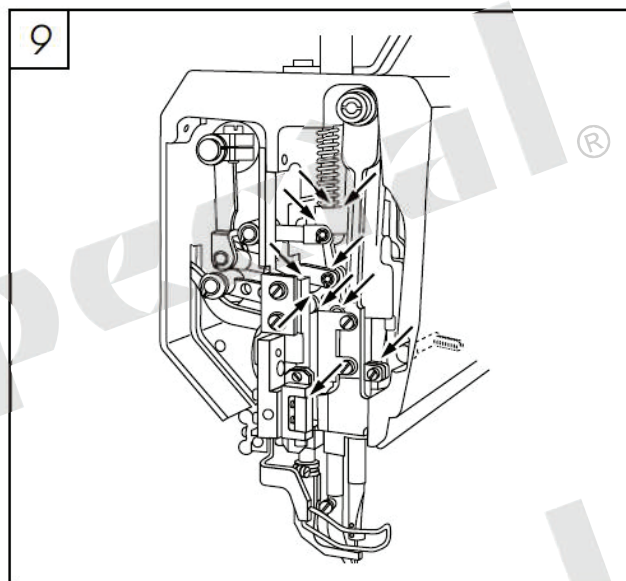
A máquina deve ser lubrificada na marca (seta) duas vezes por semana.

Lubrificação da lançadeira (Fig.8)

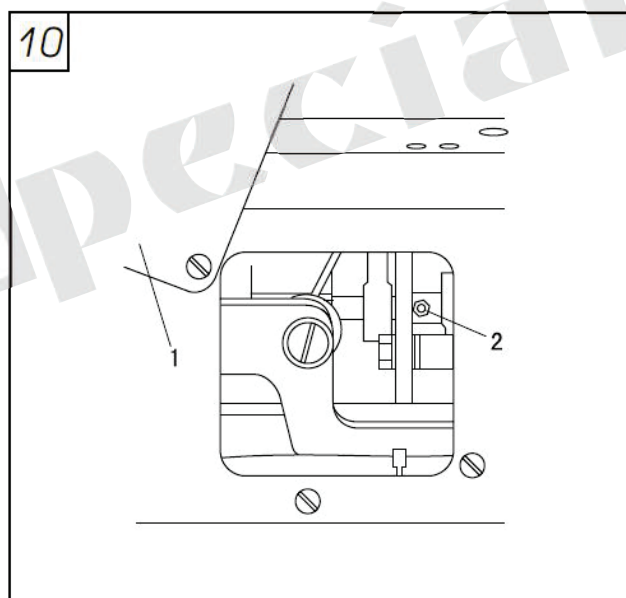
1. Puxe a alavanca de joelho, em seguida, definir a cabeça da máquina;
2. Encha o óleo na caixa I através do orifício 2 até o nível do óleo ultrapassa a marca de mais alto nível;
3. Levante a máquina.

**Lubrificação da cabeça da máquina (Fig.9)**

1. Abra a placa frontal;
2. Duas vezes por semana em toda a posição móvel como mostra a figura

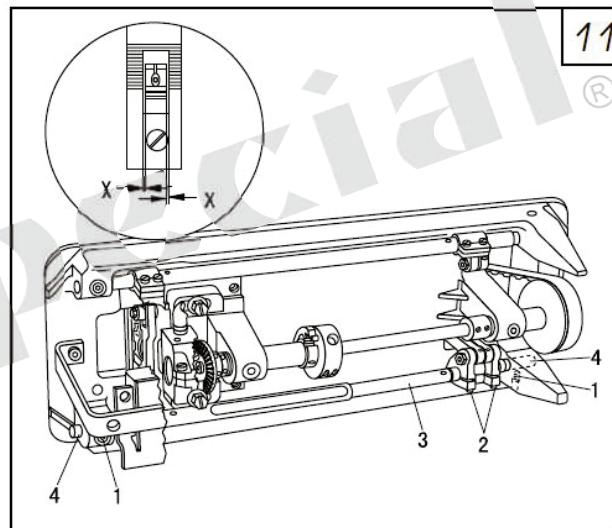
**Lubrificação da alimentação superior excêntrica (Fig.10)**

1. Feche a placa frontal.
 2. Abra a tampa traseira I;
 3. Abasteça o reservatório (2), pelo menos duas vezes por ano; (aplicam-se óleo)
- Feche a tampa traseira.



Ajuste os dentes de transporte

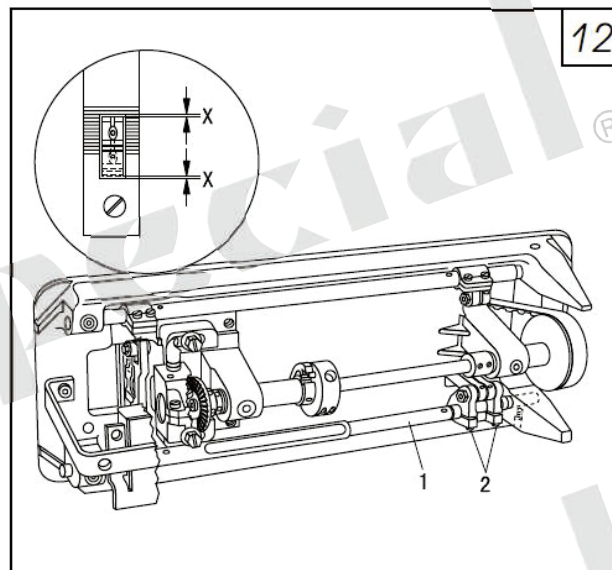
1. Posicionar os dentes de transporte em todo o sentido da costura (Fig.11);
a. Solte o parafuso 1 e 2;
b. Ajustar o 3, conforme necessário;
c. Aperte o parafuso 1 (mantenha o parafuso 2 afrouxamento para o seguinte ajuste)
O dente traseiro deve ter a mesma distância do lado esquerdo e direito da chapa de agulha



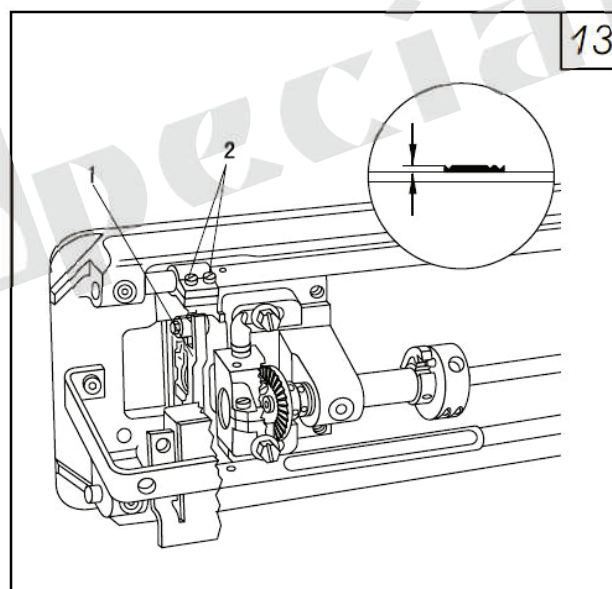
2. Posicionamento do dente na direção de costura (Fig. 12)

a. Defina o ponto mais longo
b. Ajuste o eixo 1, conforme necessário, e aperte o parafuso 2.

Com o maior conjunto de pontos, o dente inferior deve ter a mesma folga na frente e atrás para a chapa de agulha no entalhe quando a alimentação tanto para a frente e para trás.



3. Ajustar a altura do dente (Fig.13)
a. Ajustar o comprimento do ponto de "0";
b. Virar o volante até que o dente alcance sua posição mais alta e se necessário, ajustar e alimentar o dente 1 e o parafuso 2.



Pré-ajustar a altura da agulha (Fig.14)

Mova a barra de agulha I (parafuso 2) para cima e para baixo, e se necessário, ajuste-o para a posição correta.

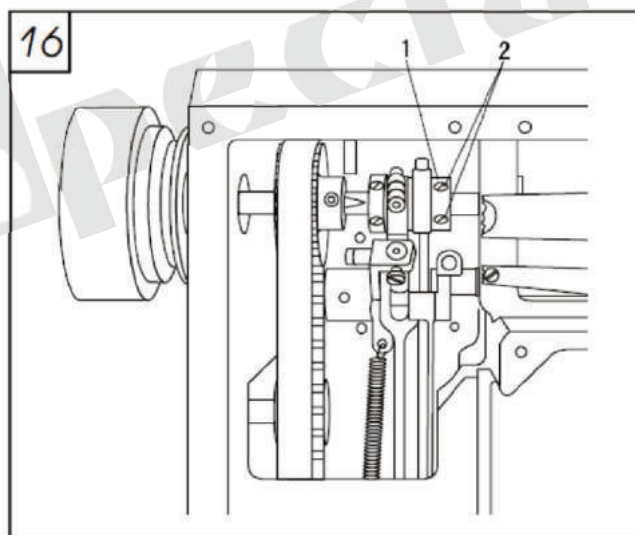
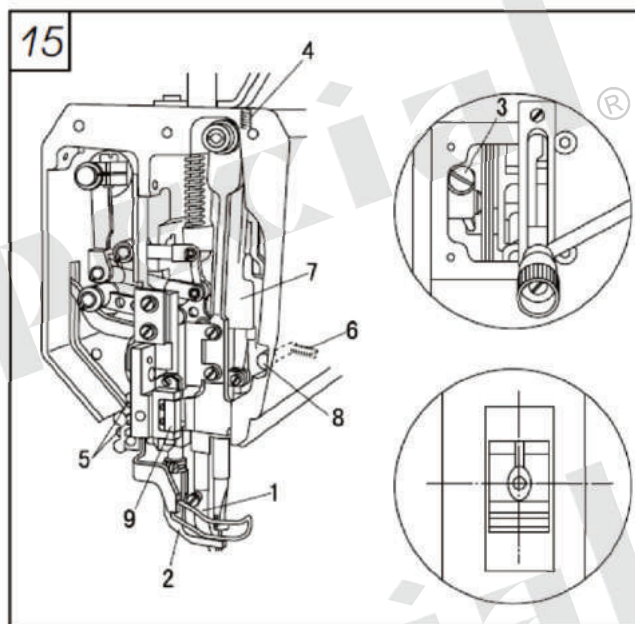
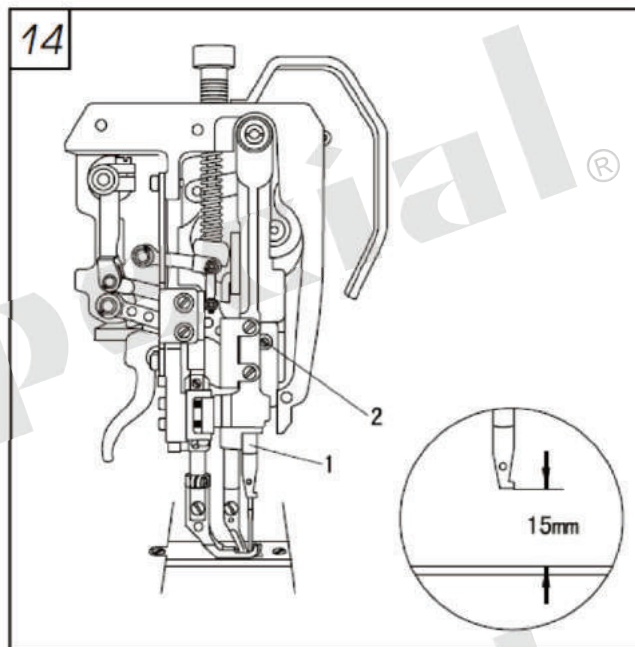
- Quando a barra da agulha está na posição mais baixa, o folga entre barra de agulha e placa de agulha deve de 15 cm.

Centrando a agulha no buraco da agulha (Fig.15)

1. Solte o calcador 1 e o calcador 2;
 2. Ajuste o comprimento do ponto a "0", e levante a barra da agulha para seu ponto mais alto;
 3. Insira a nova agulha e soltar o parafuso de 3,4,5,6;
 4. Vire o volante e passe a agulha diretamente através do dente;
 5. Conforme necessário, mova a barra quadro agulha 7;
 6. Aperte o parafuso 3,4,5,;
 7. Mova o pino 8 para torná-lo tocar na barra de agulha quadro 7, e aperte o parafuso 6.
- Quando o comprimento do ponto é a "0", a agulha deve entrar no buraco da agulha exatamente no meio

Ajuste a posição inferior dos dentes de transporte (Fig.16)

1. Ajuste a barra da agulha para a posição mais baixa;
 2. Gire o volante 1 excêntrica (parafuso 2) e ajuste o dente inferior para a posição mais alta;
 3. Aperte o parafuso 2 para fazer a roda excêntrica 1 incapaz de virar;
 4. Defina o comprimento do ponto ao máximo e transformar o excêntrico roda 1 um pouco de acordo com exigência 2
 5. Aperte o parafuso (2).
- a. Quando a barra de agulha está na sua posição mais baixa, o dente inferior deve estar na posição mais alta;
- b. Defina o comprimento do ponto para seu máximo; girar o volante, e quando ele tocar o dente inferior e a agulha placa estão no mesmo horizontais.
- A agulha deve alcançar a superfície da chapa de agulha.



Ajuste a parte superior e o inferior de alimentação (Fig.17)

1. Ajuste o comprimento do ponto ao máximo;
 2. Solte o parafuso 1 para fazer a alimentação excêntrica gire 2 voltas em torno do eixo
 3. Ajuste a barra da agulha para a posição mais baixa;
 4. Vire a roda excêntrica 2 de modo que sua regulagem está voltada para baixo.
 5. Conforme necessário, gire a roda excêntrica um pouco, uma vez que vira e aperte o parafuso I;
 6. Verifique o como necessário.
- Quando o comprimento do ponto é no max, a barra de agulha na menor posição, se a alavanca de avanço reverso é ativado, não haverá alimentação.

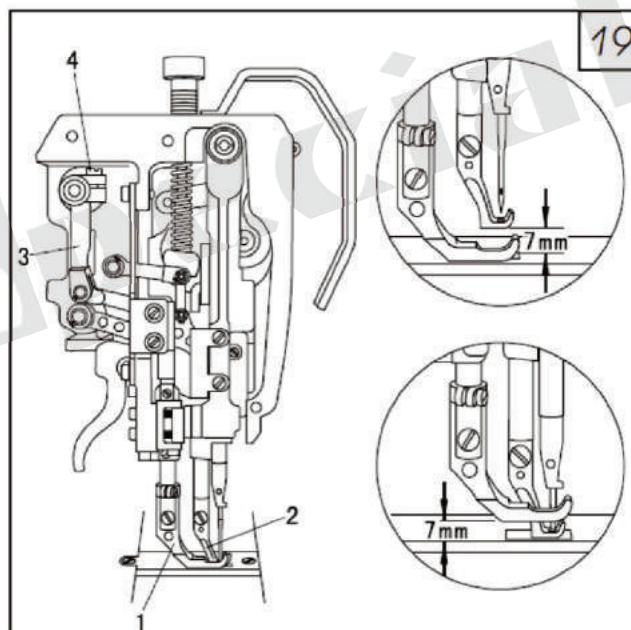
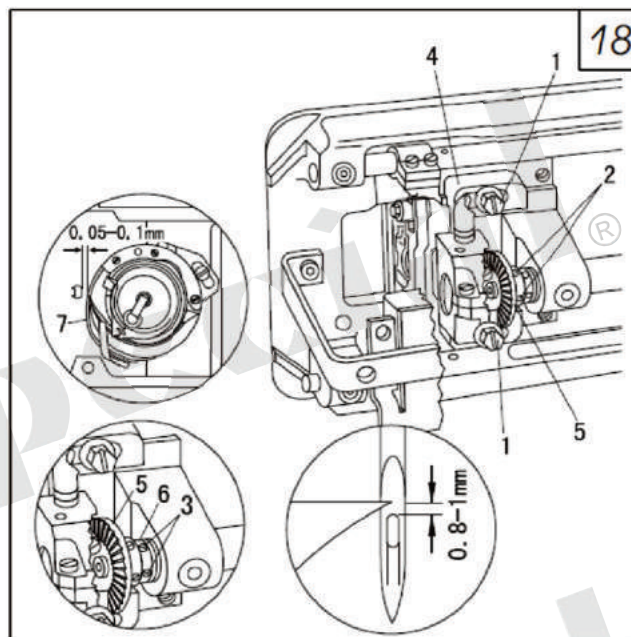
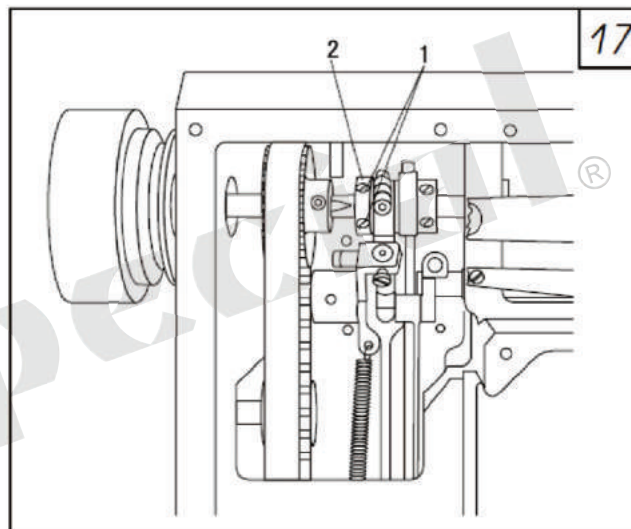
Posição da agulha e a lançadeira (Fig.18)

1. Ajuste o comprimento do ponto para "3", e afrouxe parafuso de I, 2;
2. A folga entre a agulha e a lançadeira deve ser ajustada em 0,05-0,1 mm movendo a engrenagem 4

3. Aperte o parafuso I;
 4. Rode a agulha para a posição mais baixa, e continuar a girar o volante para levantar dois milímetros da agulha;
 5. Faça o objetivo ponto de gancho no centro da agulha e ter certeza que a placa de proteção 7 não pressiona a agulha;
 6. Deixe alguma folga na engrenagem e aperte o parafuso 2;
 7. A distância vertical entre o topo do olho da agulha e do ponto de gancho deve ser 0,8-1 mm ajustando a altura da agulha;
 8. A placa de proteção 8 pode ser ajustado ao toque a agulha levemente:
- Quando o comprimento do ponto é ajustado para "3" e a agulha é levantada a 2 mm da posição mais baixa, os requisitos devem ser alcançados:
- a. A folga entre a agulha e ponto de gancho é de 0,05 lmm;
 - b. A distância vertical entre o topo do agulha olho e ponto de gancho é de 0,8-1mm;
 - c. O protetor deve tocar a agulha de leve

Ajustar a quantidade de elevação de alternar o calcador (Fig.19)

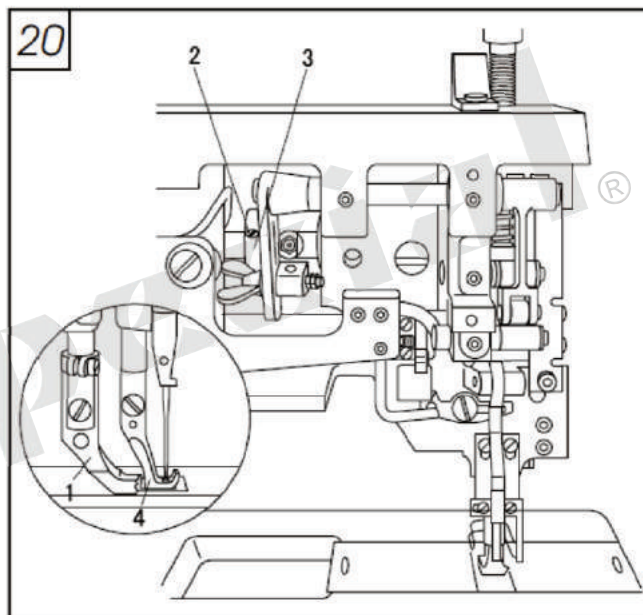
1. O comprimento do ponto é ajustado para "0", e a quantidade de elevação de alternar o calcador é ajustada ao máximo;
 2. Abaixo o calcador I na chapada agulha;
 3. Gire o volante até que o calcador 2 atinge a posição mais elevada;
 4. Conforme a necessidade, mover a manivela 3 (parafuso 4);
 5. Verifique se necessário.
- Quando o comprimento do ponto é a "0" e a quantidade de elevação de alternar o calcador que está no max, girar o volante para garantir que o espaço entre calcador I, o calcador central 2 e agulha é de 7 milímetros.



Ajuste de alimentação superior (Fig.20)

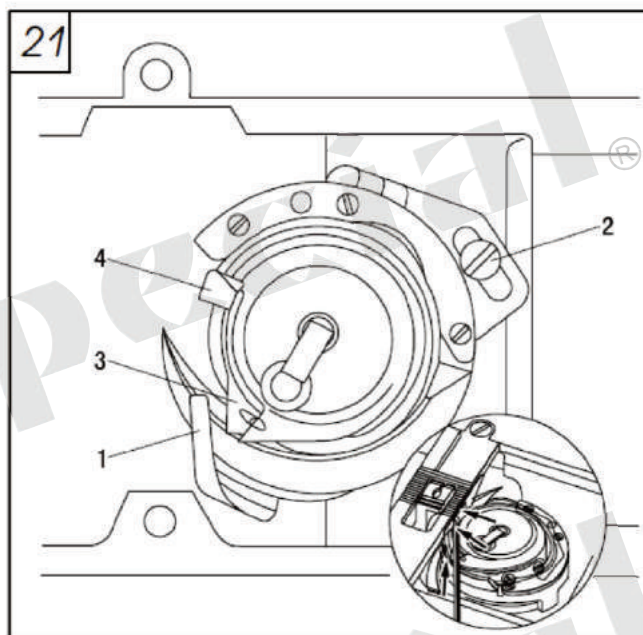
1. Abaixar a base de pressão na chapa de agulha;
2. Solte o parafuso de 2 até que a alimentação do levantamento do excêntrico 3 pode girar ;
3. Ajuste a roda excêntrica 3 conforme necessário;
4. Aperte o parafuso 2;
5. Verifique se necessário.

Quando o calcador encostar na chapa, o pé andando e do ponto de agulha deve tanto alcançar a chapa, ao mesmo tempo, quando o topo alimentação é ajustado no máximo.

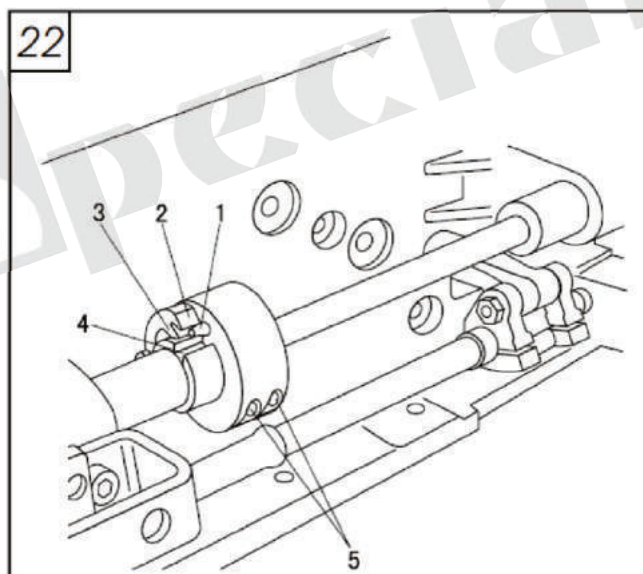
**Ajuste a bobina (Fig. 21)**

1. Passe a máquina; fixar o material; em seguida abaixe o calcador;
2. Gire o volante e costurar um pouco, em seguida, verificar como requerido.
3. Mova o I abridor (parafuso 2), conforme exigido

- A linha da agulha não deve ser fixada quando que passa através da marca de I, 3,4

**Parada de segurança (Fig.22)**

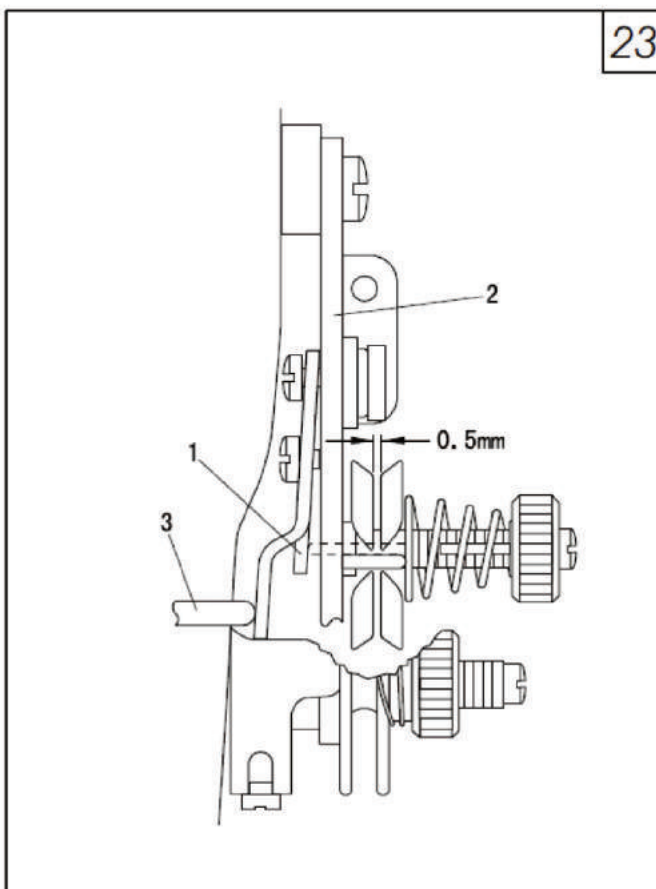
1. Quando embola grande quantidade de linha na lançadeira o dispositivo de parada de segurança, para a máquina, evitando quebra do eixo
2. Retire o fio preso;
- Pressione o pistão 1 e girar o volante até gancho 3 e a lingueta 2 cliques na ranhura 4



Liberação de tensão do fio da agulha (Fig.23)

Quando o calcador é levantado, a folga entre os dois discos de tensão deve ser 0,5 milímetros (0,5 milímetros é o mínimo.)

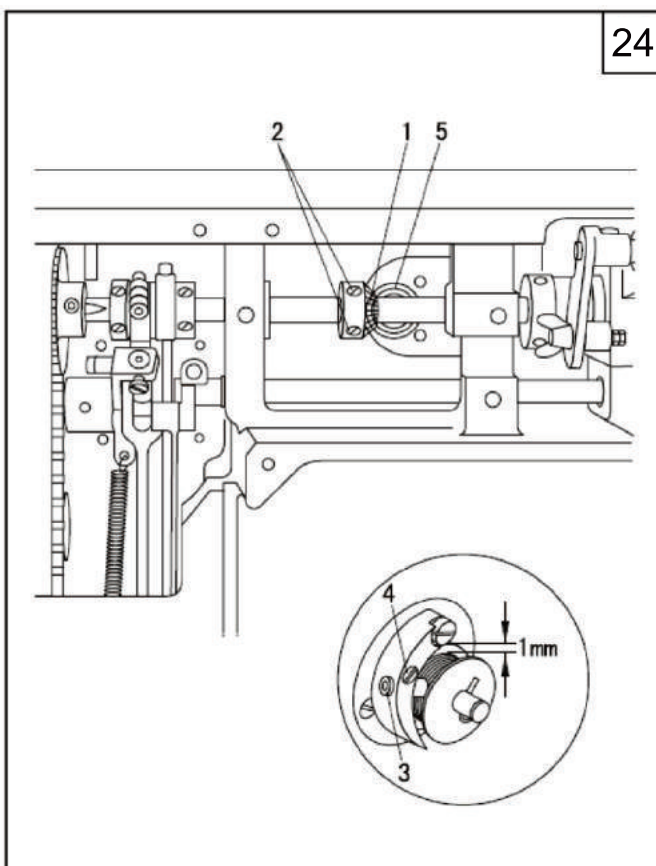
Quando aplicado a espessura rosca, que pode ser modificada 1 mm ou mais. Ajustar a placa 1, conforme necessário.

**Linha da bobina do enchedor (Fig.24)**

1. Quando o enchedor for acionado roda de fricção 5 e a engrenagem 1 trava

2. Quando o nível é de aprox. 1 mm da bobina, o enrolador desliga automaticamente;

- Quando em funcionamento, colocar a bobina no enrolador, enfiar a linha da bobina e mudar o enrolador ajustar o pino 3 e 4



SAC: 0800 660 6000

PRAZO DE VALIDADE: INDETERMINADO

Importado e Distribuído por:

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

CNPJ: 05.013.910/0001-22

Rua da Graça, 577 - Bom Retiro – São Paulo – SP

Fone: (11)3334 8800

www.sunspecial.net.br

País de Origem: China