



Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO

Máquina de Costura Industrial

Modelo:
SSTC7280

SSTC-7280EME3/SSTC-7280EHE3 /
SSTC-7280EBE-3 /SSTC-7280BE3

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES

Ao usar um aparelho elétrico, devem-se observar sempre as precauções de segurança básica, incluindo os itens abaixo.

Leia todas as instruções antes de usar a máquina de costura.

PERIGO - PARA REDUZIR O RISCO DE CHOQUE ELÉTRICO:

1. O aparelho jamais deverá ficar sem supervisão, enquanto estiver conectado.
2. Desconecte sempre o aparelho da tomada elétrica, imediatamente após o uso e antes de realizar a limpeza.

AVISO - PARA REDUZIR O RISCO DE QUEIMADURAS, INCÊNDIOS, CHOQUE ELÉTRICO OU LESÕES A PESSOAS:

1. Não permitir que seja usado como brinquedo. É necessária muita atenção e cuidado, quando o aparelho for usado por ou próximo a crianças.
2. Use este aparelho somente para seu uso projetado, conforme descrito neste manual. Use somente acessórios recomendados pelo fabricante, conforme especificado neste manual.
3. Jamais opere este aparelho se estiver com o cabo ou a tomada danificados, se não estiver funcionando corretamente, se sofrer uma queda ou estiver danificado ou entrar em contato com água. Retorne o aparelho para o representante autorizado mais próximo ou central de atendimento para verificação, reparos e ajustes elétricos ou mecânicos.
4. Jamais opere o aparelho com qualquer abertura de ar bloqueada. Mantenha as aberturas de ventilação da máquina de costura e o controlador de pedal livres de acúmulo de fiapos, pó e tecidos soltos.
5. Mantenha os dedos distantes de todas as peças móveis. Um cuidado especial é requerido próximo à agulha da máquina de costura.
6. Use sempre a chapa de agulha adequada, sendo que uma chapa de agulha incorreta poderá causar a quebra da agulha.
7. Não utilize agulhas tortas.
8. Não puxe ou empurre o tecido durante a costura. Isto poderá entortar a agulha, causando a quebra.
9. Desligue a máquina de costura ("O") ao realizar qualquer ajuste na área da agulha, como colocação da agulha, troca de agulha, colocação da bobina ou troca do calcador e da lâmpada.
10. Desconecte sempre a máquina de costura da tomada elétrica ao remover tampas, ou ao lubrificar ou realizar outros ajustes de manutenção mencionados neste manual de instruções.
11. Jamais deixe cair ou insira qualquer objeto em qualquer abertura.
12. Não use em ambiente externo e ao ar livre.
13. Não opere em locais onde produtos com spray de aerossol estejam sendo usados ou onde houver oxigênio sendo administrado.
14. Para desconectar, posicione o botão de ligar para a posição Off ("O") e retire o plugue da tomada.
15. Não desconecte da tomada puxando o cabo. Para desconectar, segure o plugue e não o cabo.
16. O nível de pressão sonora em condições normais de operação é de 75dB(A).
17. Desligue a máquina ou desconecte da tomada, se a máquina não estiver funcionando corretamente.

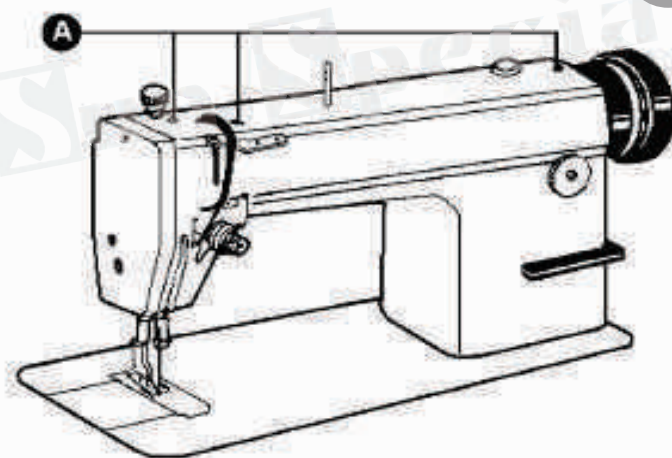
ÍNDICE

1. Introdução	2
2. Instalação	4
3. Quantidade de óleo	4
4. Ajustar a quantidade de óleo	4
5. Bomba de óleo	5
6. Instalando a agulha	5
7. Conexão do volante e pedal	5
8. Instalação da correia	6
9. Ajustando o mecanismo de alívio da tensão dos discos	6
10. Colocando a linha	6
11. Instalando o enchedor de bobina	7
12. Ajustando a pressão do calcador	7
13. Ajustando a tensão	8
14. Sincronismo da agulha e lançadeira	8
15. Ajustando o tamanho do ponto	9
16. Ajustando a posição entre o dente e a agulha	9
17. Ajuste de erro no comprimento do ponto	10
18. Ajuste horizontal do dente	10
19. Mecanismo do sistema de corte de linha	10
20. Suporte esquerdo da faca	11
21. Suporte da faca fixa	11
22. Posição da faca fixa e o ponto de ação da faca esquerda	11
23. Posição da faca fixa	12
24. Posição do cortador de acionamento	12
25. O curso do núcleo do eletroímã	12
26. Instalando o cortador de linha	13
27. Ajustando a faca e o engajamento do corte	14
28. Pressão do sistema de corte	14
29. Ajuste da tensão da linha	14
30. Ajustar o tamanho da sobra de linha	15
31. Instalando o eletroímã do retrocesso	15
32. Acionador do retrocesso	16
33. Dispositivo de retenção da linha	16
34. Lista de peças	17

INSTALAÇÃO

Antes de colocar uma nova máquina em operação remova os plugues (A) na parte superior do braço e reponha uma quantidade suficiente de óleo, em seguida, levante o calcador e executar a máquina a uma velocidade baixa de 2000 spm para verificar óleo distribuição condição através do visor do óleo.

Ao lubrificar é normal, manter a máquina funcionar com esta velocidade durante 30 minutos, em seguida, aumentar a velocidade de funcionamento gradualmente. após um mês em operação, a máquina pode ser executada na velocidade máxima em condições normais de trabalho.



QUANTIDADE DE ÓLEO

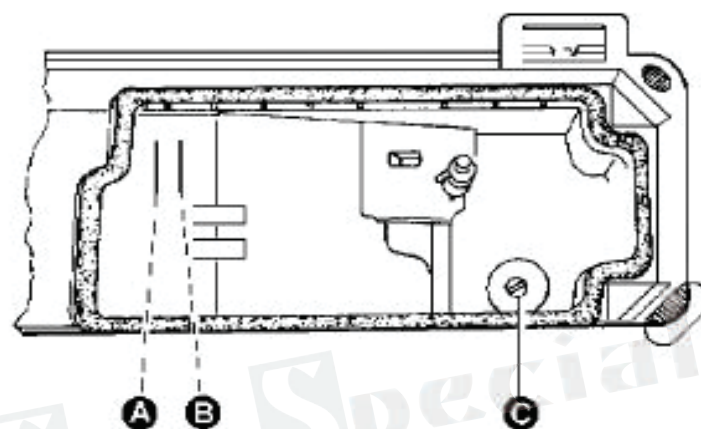
Preencha o óleo de acordo com a marca indicada no cárter de óleo, a marca A é posição mais alta e a (B) significa o nível está baixo.

Faça o reabastecimento

Completar com óleo próprio para máquina de costura.

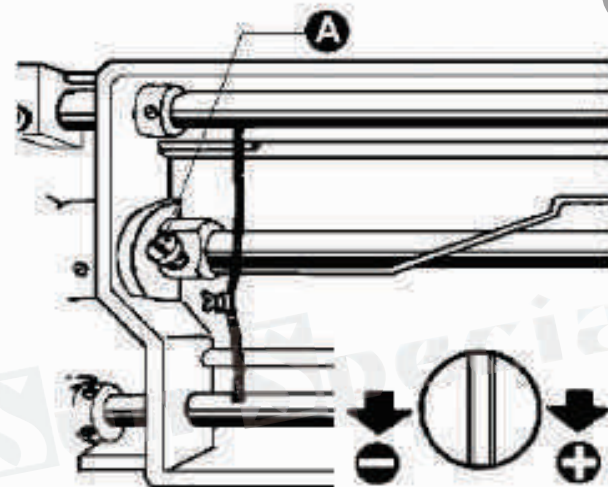
Trocando o óleo usado

Soltar o parafuso (c), e drenar o óleo usado. Limpe o cárter de óleo, e aperte o parafuso (c), preencher com óleo novo até o nível correto.



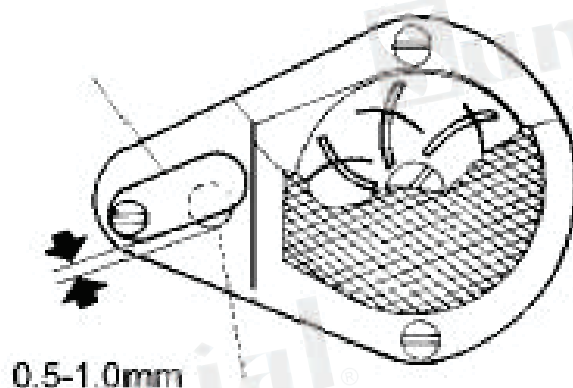
AJUSTAR A QUANTIDADE DE ÓLEO DA LANÇADEIRA

Girando parafuso de ajuste (A). Gire o parafuso (A) no sentido horário (no B + " sentido) para aumentar a quantidade de óleo.



BOMBA DE ÓLEO

Se a o nível estiver baixo a bomba não funcionará e poderá causar e aquecimento e danos nas peças. A lubrificação só estará correta quando o óleo estiver esguichando no visor de óleo.

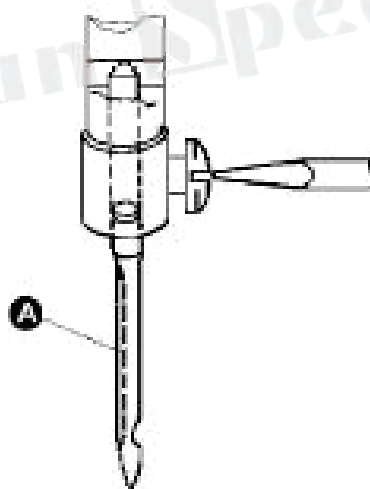


04

INSTALANDO A AGULHA

Gire o volante para levantar a barra de agulha até extremidade superior do seu curso.

Solte o parafuso de fixação da agulha, mantendo o sulco da agulha para a esquerda, insira totalmente a haste da agulha para cima para a parte inferior da agulha, em seguida aperte o parafuso de fixação da agulha.



05

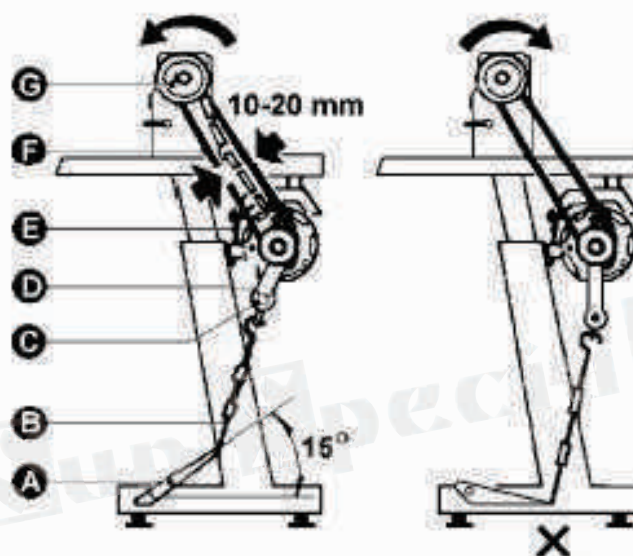
CONEXÃO VOLANTE E O PEDAL

(1)O ângulo de inclinação do pedal é de aproximadamente 15 graus.

(2)Ajustar a embreagem de modo a que a embreagem alavanca (C) alinhar com a barra de tração (B), como mostrado na Fig.6 .

(3)A polia da máquina deve girar no sentido anti horário quando visto a partir do exterior do mesmo. O sentido de rotação da polia do motor pode ser invertida a 180 graus.

(4)Ajuste a tensão da correia (F) por mover o motor para cima e para baixo na tensão de 0, a correia tem de 10-20 mm, faça verificação tocando a correia com os dedos, se está muito esticada ou frouxa.

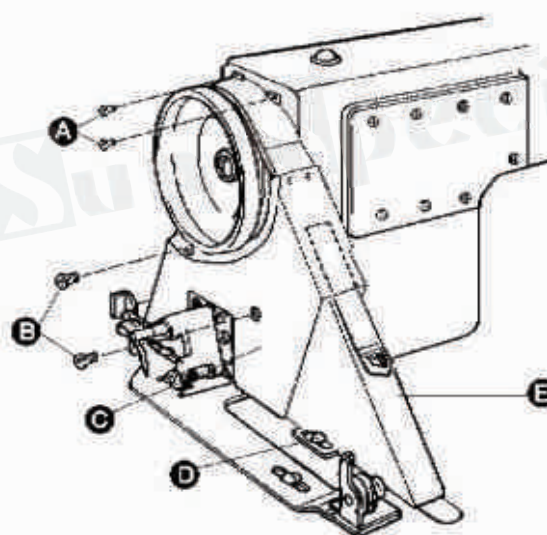


06

INSTALAÇÃO DA CORREIA

Instale a tampa da correia por uma questão de segurança.

Instale a tampa da correia (C) colocando o parafuso (A) e parafuso (B), e instalar a cobertura da correia (E) e depois com o Parafuso (D).



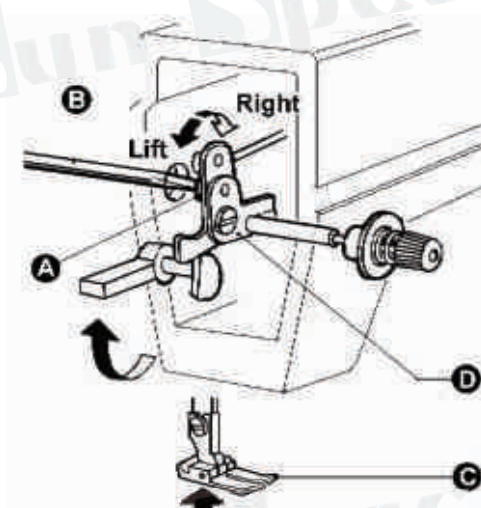
07

AJUSTANDO O MECANISMO DE ALÍVIO DE TENSÃO DO DISCOS

Os discos de tensão devem abrir-se quando o pé calcador é erguido. Mas o sincronismo da abertura dos discos de tensão pode ser ajustado como segue:

(1) Remova a tampa de borracha na parte de trás do braço e Solte o parafuso (A) do nível de elevação de joelho (esquerdo).

(2) Então o mecanismo de liberação de tensão (D) pode ser movido para esquerda ou para direita. Quando ele é movido para direita, a liberação acontece posterior á abertura, caso contrário é anterior á abertura.

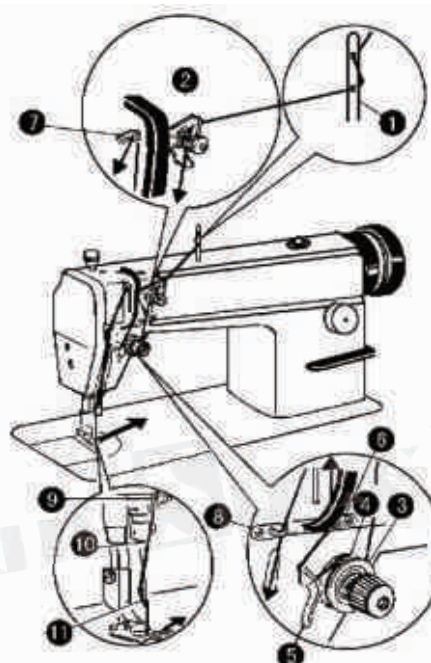


08

COLOCANDO A LINHA

Para enfiar a linha na agulha, levante a barra da agulha à extremidade superior do seu curso, conduza a linha do carretel e coloque a linha como mostrado na Fig9.

Para desenhar a linha da bobina, segure a ponta da agulha e gire o volante para baixar a barra de agulha e em seguida, levante-o na posição mais alta. Puxe a ponta da linha da agulha e linha da bobina para a frente sob o calcador.



09

INSTALANDO O ENCHEDOR DE BOBINA

1. Alinhe a polia (2) do enchedor de bobina com o lado de fora da correia (3), e deverá haver uma folga apropriada entre eles.

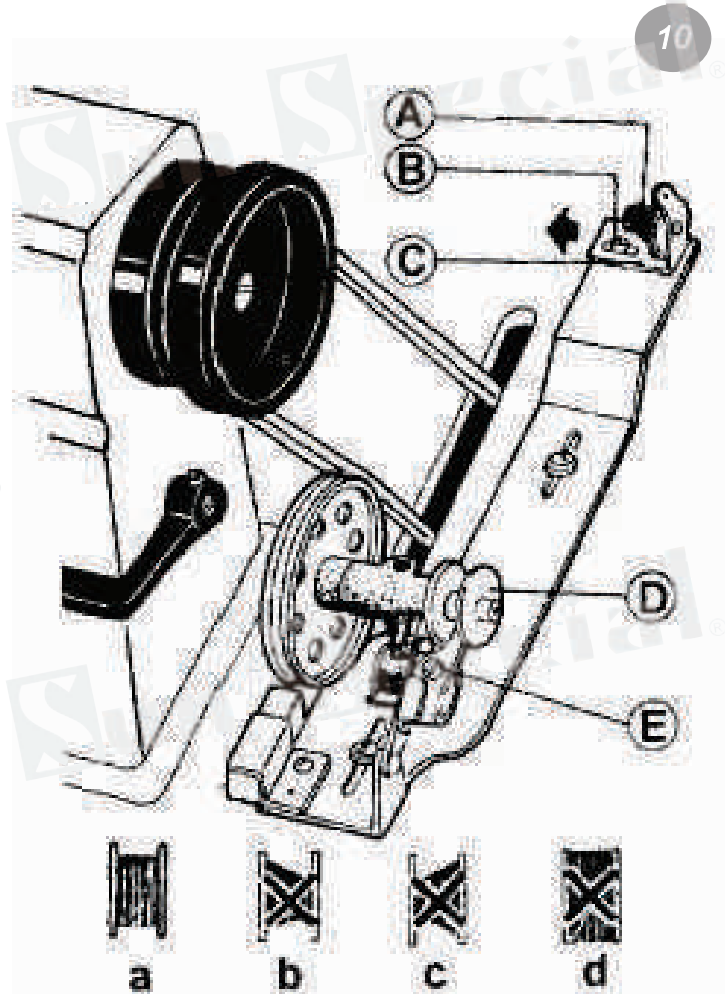
2. A polia (2) entra em contato com a correia (3) quando o acionador do enchedor (1) for pressionado, assim a correia (3) move a polia (2).

3. Fixe o enchedor por dois parafusos (4) e certifique-se que o enchedor de bobina deverá estar paralelo com a abertura da correia.

4. Retire a bobina do braço do acionador e verificar se tem um espaçamento de aproximadamente 8 mm entre a polia do enchedor e a correia.

Não encha demais a bobina, a capacidade ideal deve preencher cerca de 80%.

Isto pode ser ajustado pelo parafuso (E) utilize a trava da polia do enchedor para acionar e parar.

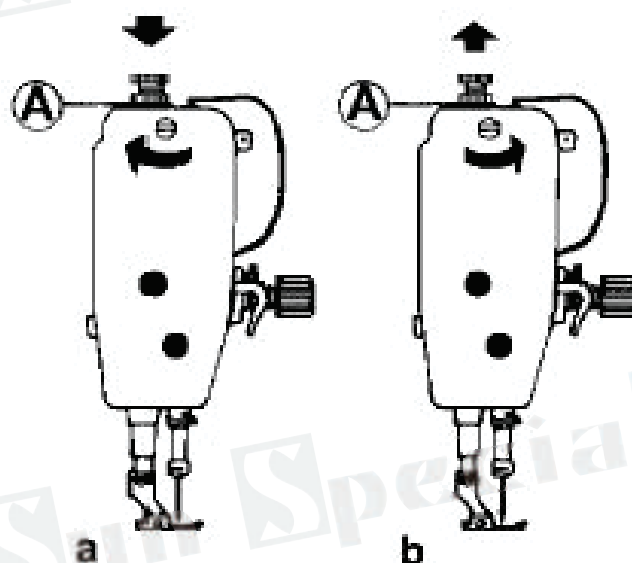


AJUSTANDO A PRESSÃO DO CALCADOR

Pressão do calcador é ajustado de acordo com a espessura do material a ser costurado.

Primeiro afrouxe a contra-porca (A), para materiais pesados gire o parafuso de regulação da pressão para cima tal como mostrado na fig.(a) para aumentar a pressão, enquanto que para materiais leves, girar o parafuso de regulação de pressão para baixo, como mostrado na Fig.(b), para diminuir a pressão aperte a porca de fixação (A).

Para uma costura perfeita, o ajuste correto de pressão do pé calcador é muito importante.



AJUSTANDO A TENSÃO

A tensão da linha deve ser determinada de acordo com o ponto obtido para ajustar a tensão da linha da bobina e agulha (Fig.12).

A tensão da linha da bobina:

Ajustada girando a mola de tensão regulando o parafuso da caixa de bobina depois ajustando insira a bobina na bobina caso e mantenha a ponta da linha a caixa da bobina para pendurar a caixa da bobina, se a caixa da bobina cai lentamente e uniformemente, a tensão adequada da linha da bobina é obtida.

A tensão de linha da agulha:

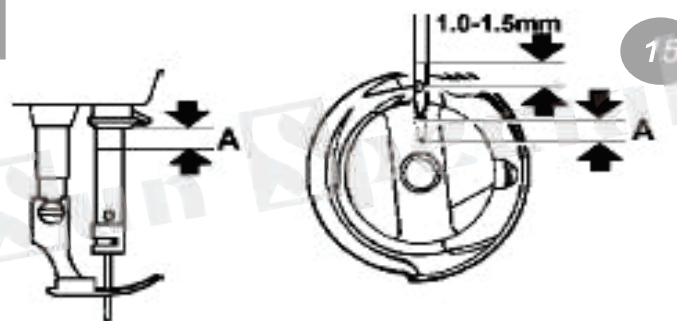
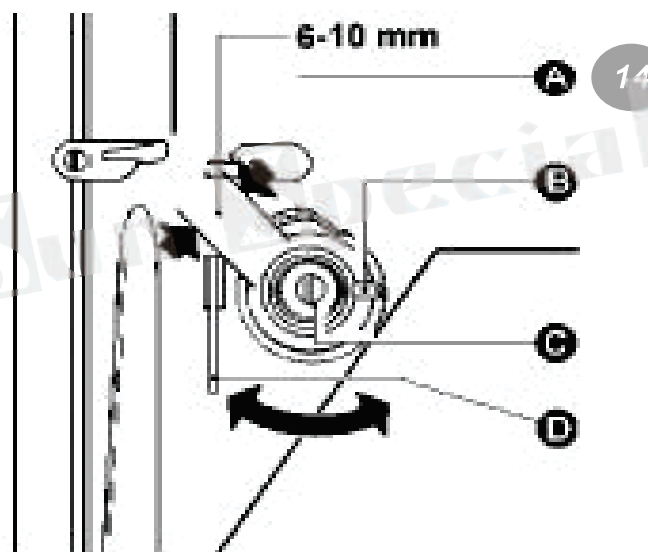
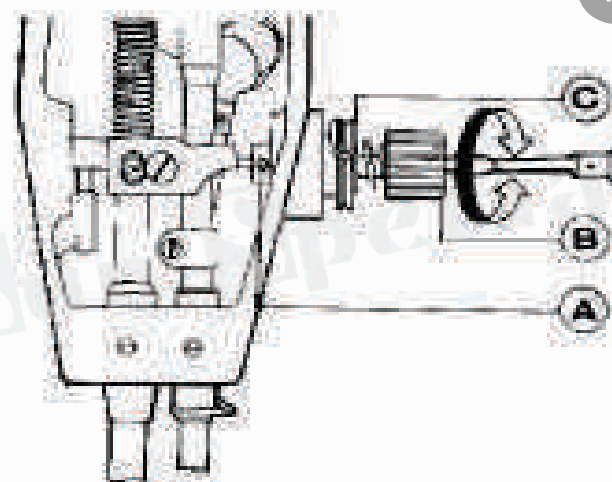
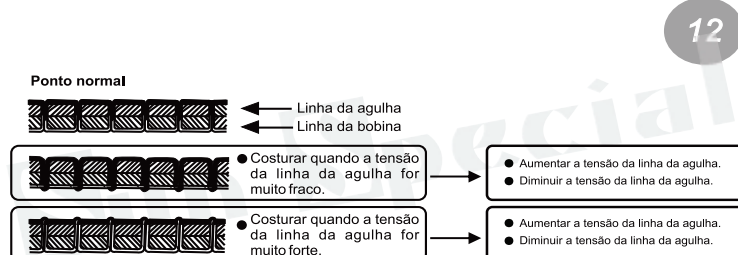
Ajustada girando a porca. O estiramento da linha superior deve ser de 8mm a 10mm, ao costurar tecidos muito finos, reduzir a tensão da mola e aumentar o curso da mola, aumentar a tensão da mola superior e reduzir a tensão quando costurar tecidos muito grossos.

Ajustar a linha em tensão da mola : (Fig.13)
Primeiro solte o parafuso conjunto {A}, gire o parafuso de tensão (B) sentido anti-horário para diminuir a tensão da linha (C) para zero, em seguida, gire o parafuso de tensão (B) no sentido horário, como mostra (C) chega ao nível da tensão regulação da bucha e virar novamente o pino de tensão (B) a meio caminho de volta (sentido anti-horário), para ajustar aperte o parafuso de fixação (A).

Ajustar a linha em curso da mola superior: (Fig 14). Soltar o parafuso de fixação (B) vire o parafuso (C) no sentido horário para aumentar o curso ou virar o parafuso (C) anti horário para diminuir o curso. Depois dos ajustes, aperte o parafuso de fixação (B).

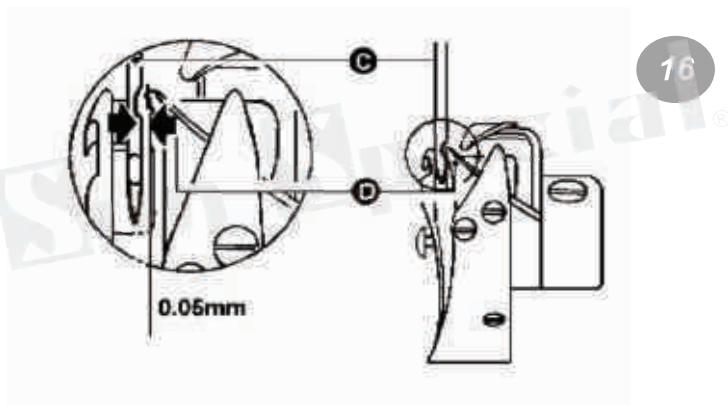
SINCRONISMO DA AGULHA E LANÇADEIRA

Ao levantar a barra da agulha na menor posição do curso para a distância A, o gancho ponto D da bobina deve se alinhar com a linha do centro da agulha e deve ser de 1.0 a 1,5 mm acima de extremidade superior do orifício da agulha (Figura).



A folga entre a parte inferior da agulha nível e o ponto de gancho deve ser de 0. a 05 mm (Fig 16).

Modelo	M	H	B
A	2	1.8	1.8

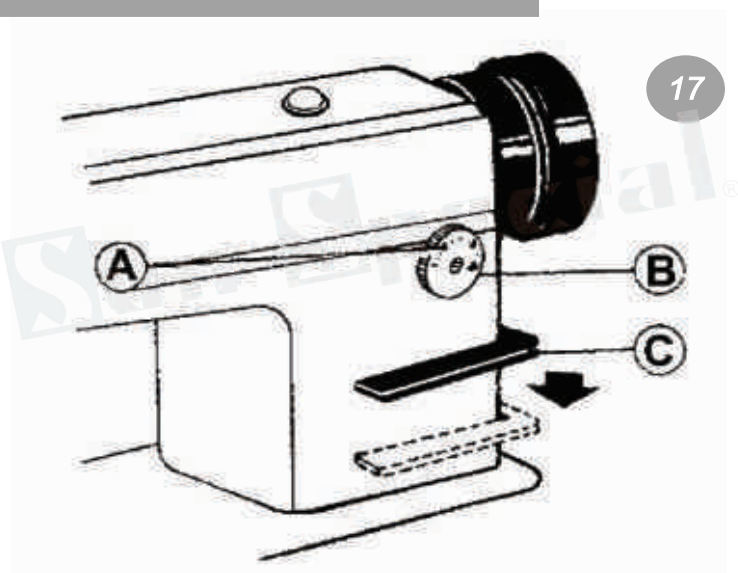


AJUSTANDO O TAMANHO DO PONTO E A ALAVANCA DO RETROCESSO

O comprimento do ponto pode ser ajustado girando o botão (B), mostra o comprimento do ponto em mm.

O retrocesso deve ser pressionado enquanto ajusta o ponto do comprimento.

O retrocesso da costura será obtido quando a alavanca de alimentação inversa (C) é pressionada.

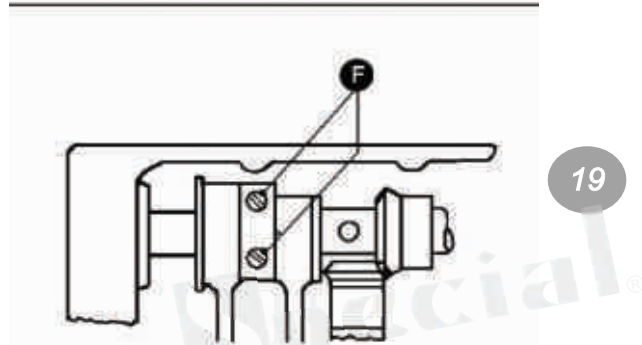
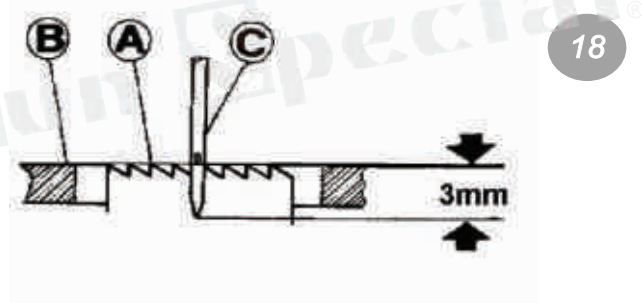


AJUSTANDO A POSIÇÃO ENTRE O DENTE E A AGULHA

Gire o volante e reduza alimentação (A). Quando a parte superior da garra de alimentação fique nivelada com superfície da placa (B), agulha (C) deve ser 3 mm abaixo da superfície da chapa de agulha.

O ajuste deve ser feito através do ajuste a posição do excêntrico de alimentação.

A posição padrão é mostrado na fig.19 para o terceiro parafuso (A) de alimentação e o segundo parafuso (B) do alimentador do braço do eixo (C) de acordo com a direção do volante.

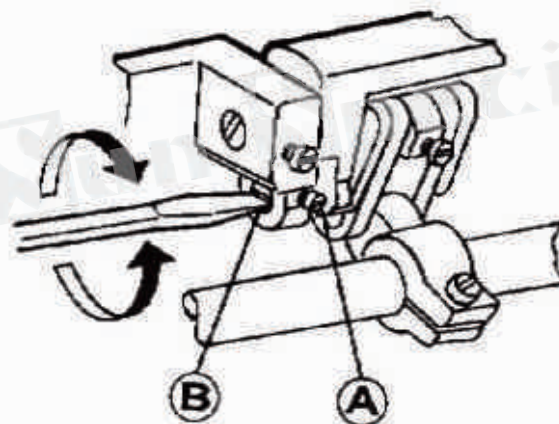


AJUSTE DE ERRO NO COMPRIMENTO DO PONTO

Soltar o parafuso (A) para ajustar comprimento do ponto ajuste a alavanca (B).

Para diminuir a comprimento do ponto de costura para a frente, e amplia-lo como costura reversa.

Transformá-lo para a esquerda para ampliar o ponto comprimento que costura para a frente, e reduzi-lo como reverso de costura.



20

AJUSTE HORIZONTAL DO DENTE

Levantar a frente do dente para evitar enrugamento do tecido e a quebra de linha.



21

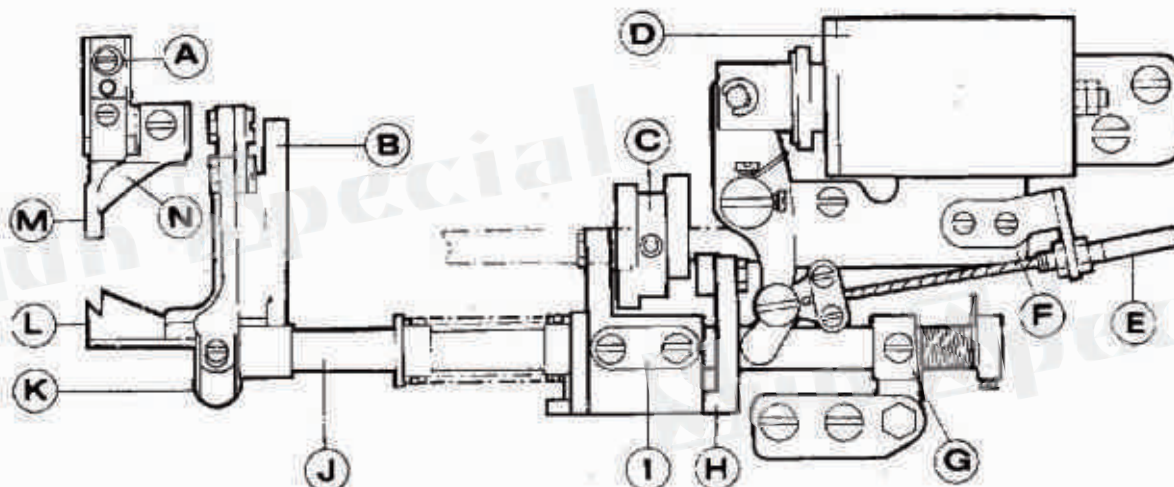
MECANISMO DO SISTEMA DE CORTE DE LINHA

Acionar o eixo de condução para rosqueamento do eletro ímã e do corte de linha e redefinir rosqueamento da alavanca de uma só vez, caso contrário, pode causar atrito e quebra da faca móvel e agulha.

A-Suporte da faca fixa.
B-Faca apoio (esquerda).
C-Regulador do corte da linha.
D-Eletroímã corte.

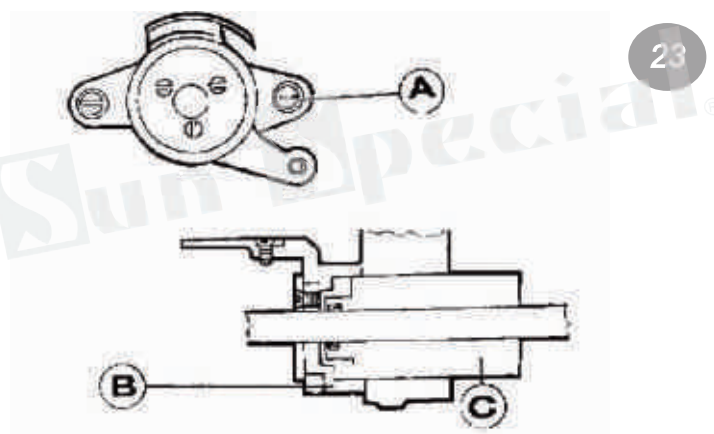
E-Fio.
F-Eletroímã.
G-Parada.
H-I-Conductor do corte da linha.
J-Cortador de eixo de acionamento.
K-Conductor da faca.
L-faca (esquerda).
M-Faca fixa.
N-Retentor da linha.

22



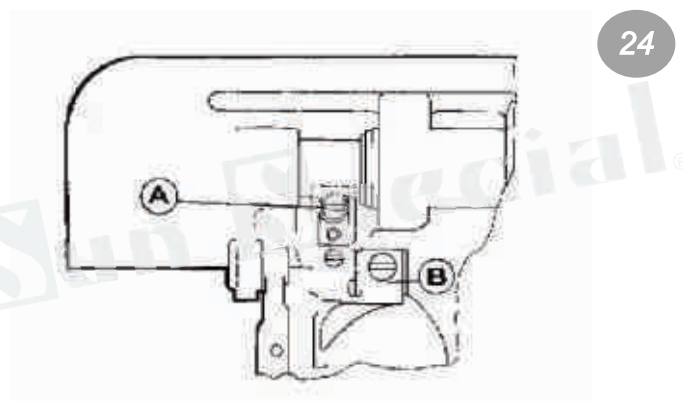
SUPORTE ESQUERDO DA FACA

Insira o suporte da faca (esquerda) (B) no gancho do eixo bucha (C), como mostra a figura, em seguida, aperte o parafuso (A).



SUPORTE DA FACA FIXA

Retire o posicionador gancho, em seguida, defina-o com parafuso (A) mostrado na Figura 24 (B) suporte da faca fixa.

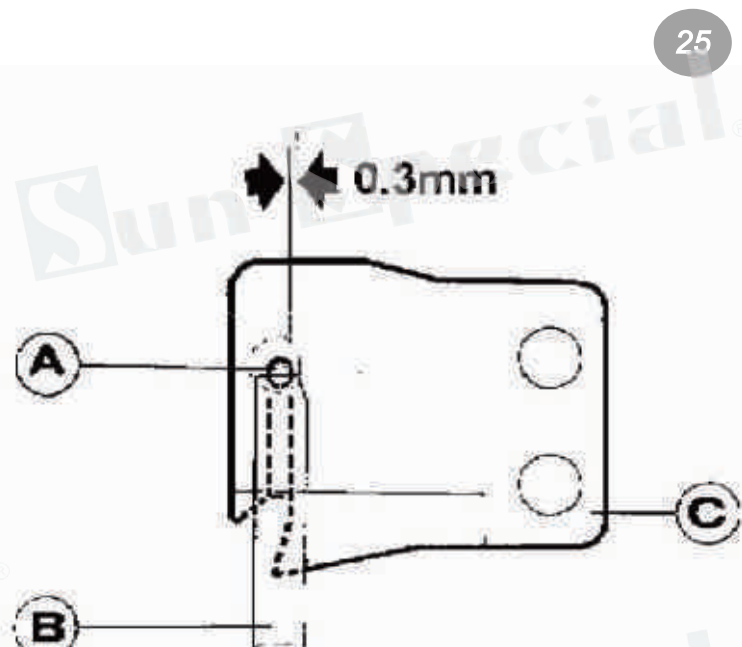


POSIÇÃO DA FACA FIXA E O PONTO DE AÇÃO DA FACA ESQUERDA

(1) A posição padrão é mostrada na figura (25).

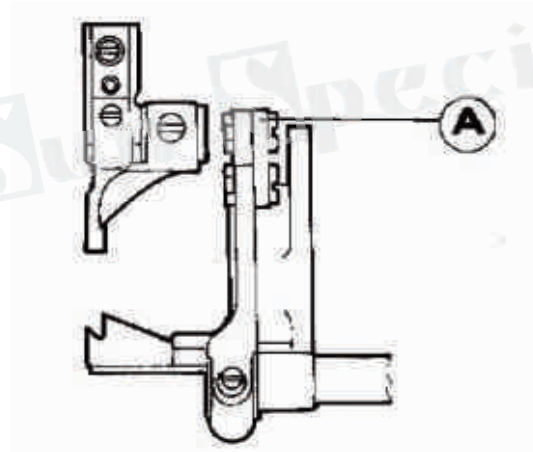
(2) Se o tamanho for maior do que o padrão, a faca irá cortar os três tópicos neste meio tempo ou desenhar o fio para fora do olho da agulha; se menor, vai causar dano no corte. Faça a regulação correta.

(3) Como as coisas mencionadas acima ocorrer, o ajuste é feito definindo o suporte da faca fixa (A) ou a faca fixa (B). A lâmina C (à esquerda).



POSIÇÃO DA FACA FIXA E A CONEXÃO DA PONTA DA FACA

Conecte-os como mostra a figura (26).
A posição do cortador de ligação da alavanca (A).



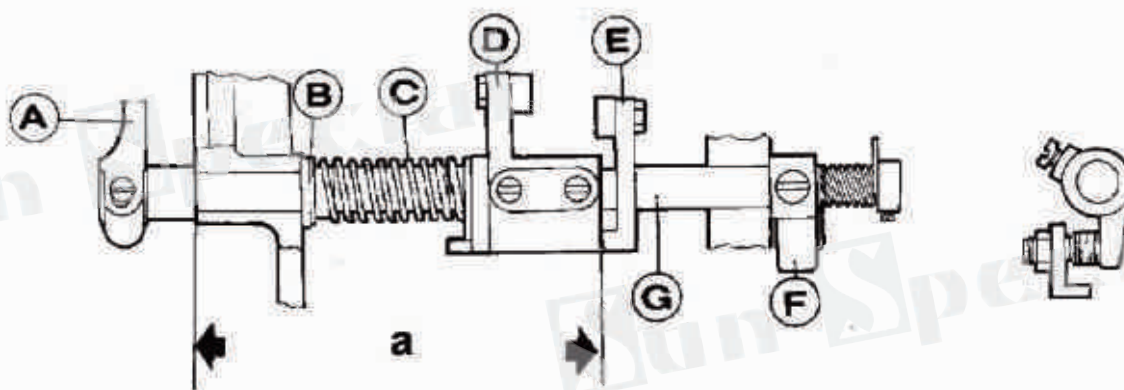
26

POSIÇÃO DO CORTADOR DE ACIONAMENTO

(1) A posição padrão é mostrada na figura.
(2) Para a parada {G} deve ser primeiro colocado no cortador de condução (A).
(3) Ajustar rosca corte 1(D) sobre o dispositivo de corte do eixo de condução com referência à posição normal.
(4) Conjunto (F), certifique-se de que não há folga entre as peças ao redor do cortador eixo

de condução, e gire de forma constante.
B- cobertura final -mola
C- mola
E- corte -linha 2

Modelo	M	H	B
A	90.5mm	90.5mm	87mm

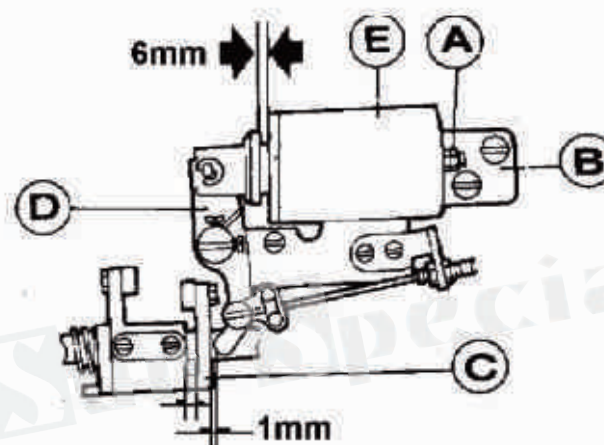


27

O CURSO DO NÚCLEO DO ELETROÍMÃ

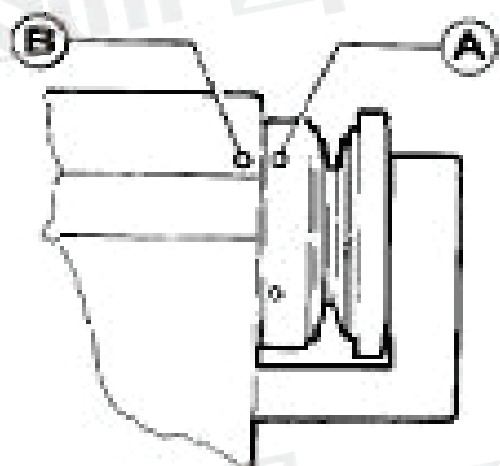
(1) O curso normal do eletroímã núcleo é de 6 mm.

(2) A regulação pode ser ajustada com posicionamento do parafuso (A).
B- Cortador de linha principal eletroímã.
C- Cortador de linha 2.
D- Condução.
E- Eletroímã corte -linha.



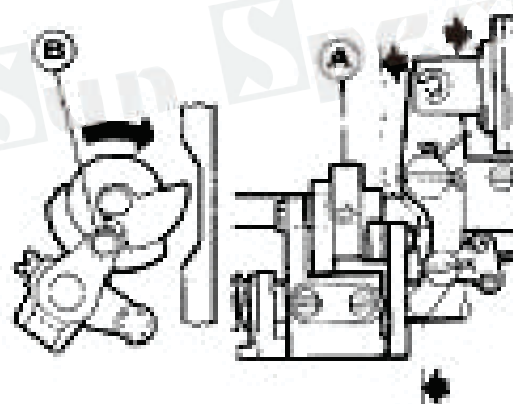
28

INSTALANDO O CORTADOR DE LINHA



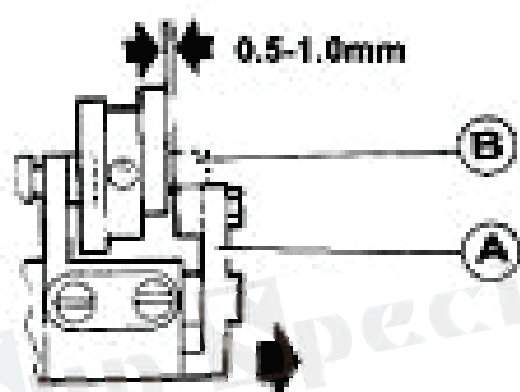
29

{1} Alinhar o posicionamento No.2 na marca {A} pelo volante com posicionamento na marca {B} para o braço da máquina.



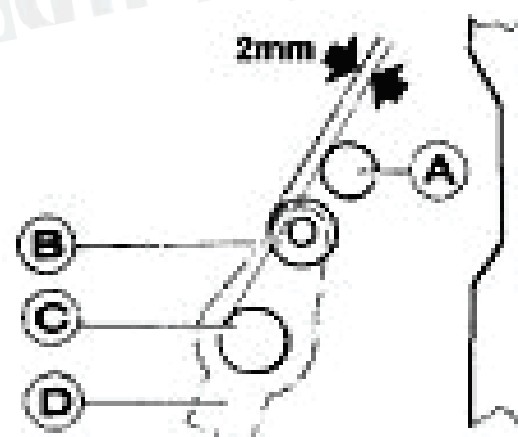
30

Como o electroímã de abertura de rosca funciona: linha de corte (a) é acoplada com a roldana (B)



31

{3} Parada do funcionamento do eletroímã, repor condução da alavanca (A), a alavanca (B) é separada a partir do contato com a roldana, o padrão de folga é 0, 5 a 10mm.



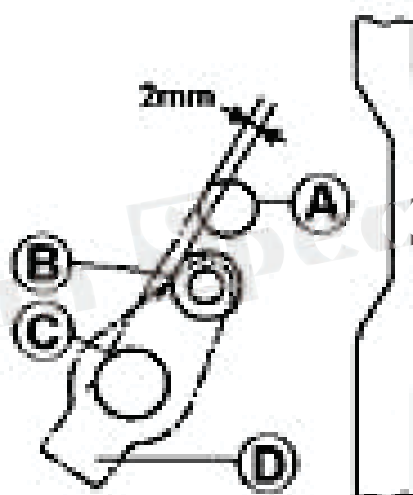
32

Atenção: A figura mostra a posição padrão de manivela de condução (D) antes da operação.

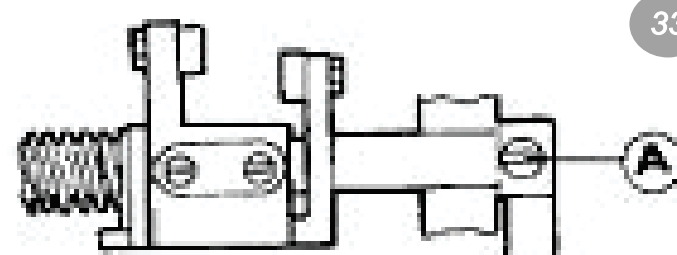
(A) Eixo do gancho

(B) Roldana

(C) Cortador de acionamento



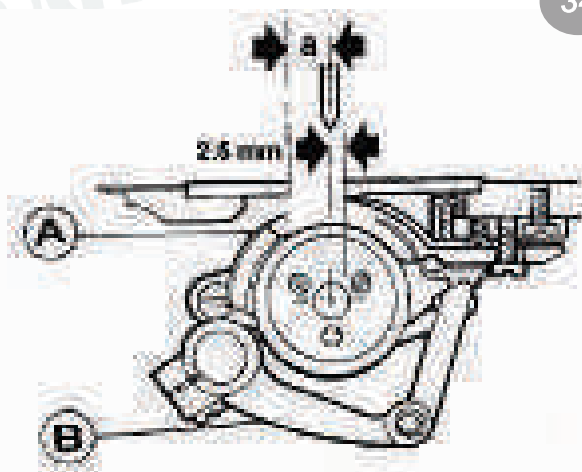
32



33

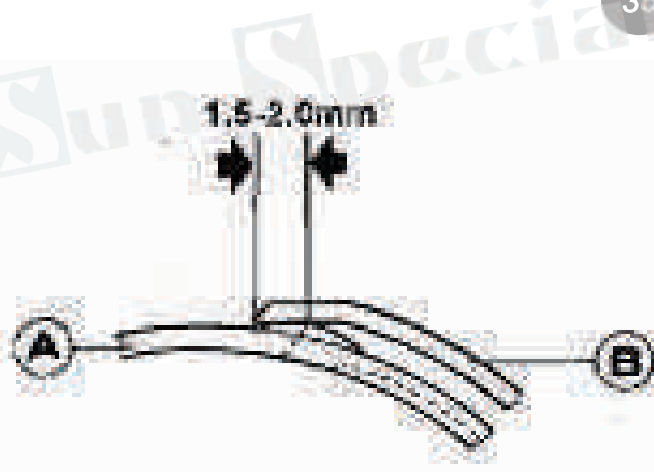
Pode alterar as posições acima mencionadas para retirar a tampa, em seguida, ajuste com parafuso (A) e reajustar o acima {1} - (3).

AJUSTANDO A FACA E O ENGAJAMENTO DO CORTE



(1) A figura mostra as posições normalizadas de a faca para a esquerda e a faca fixa.
A - faca (direita)
B - cortador de eixo de acionamento

Modelo	M	H	B
A	7mm	7mm	7mm

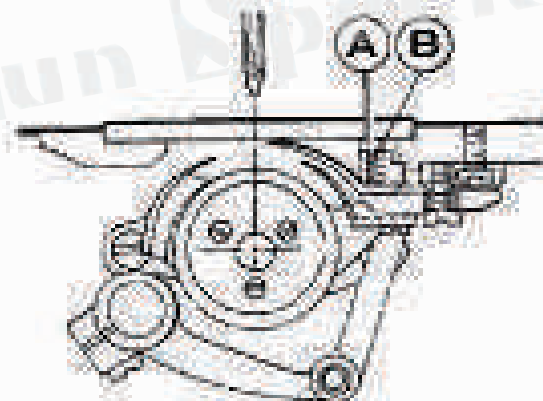


(2) Ajuste o grau de faca de corte engajamento.
01-Quando o eletroímã funcionar, gire o volante, a faca (A) segue o movimento de abertura de rosca. O grau máximo de corte é 1,5-2,0 mm.
(B)-Faca fixa
02-Ajusta o cortador se necessário.

PRESSÃO DO SISTEMA DE CORTE

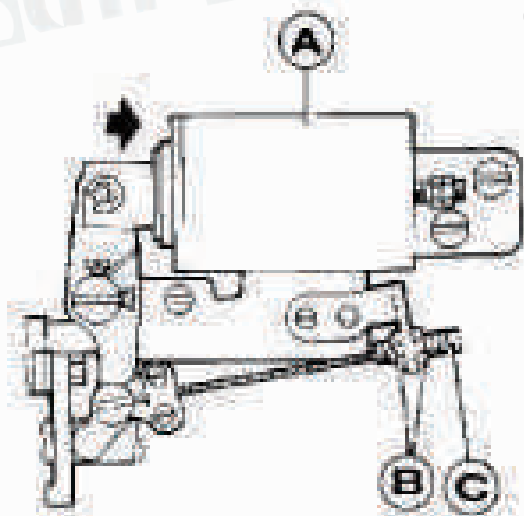


(1) A figura mostra a posição que o padrão da faca esquerda (A) começa tocar a faca fixa (B).

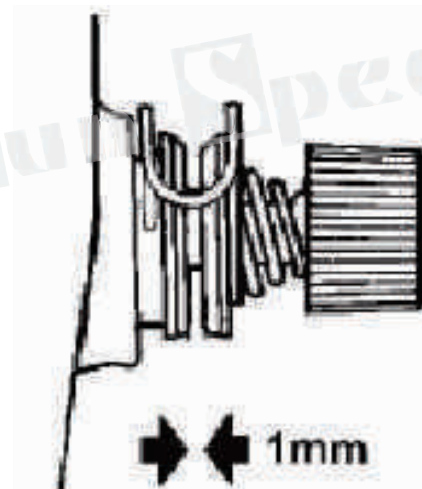


(2) Ao cortar linha grossa, aumente a força de corte.
(3) Para ajustar a força de corte, solte a porca (A) e ajuste o parafuso (B).

AJUSTE DA TENSÃO DA LINHA DA AGULHA



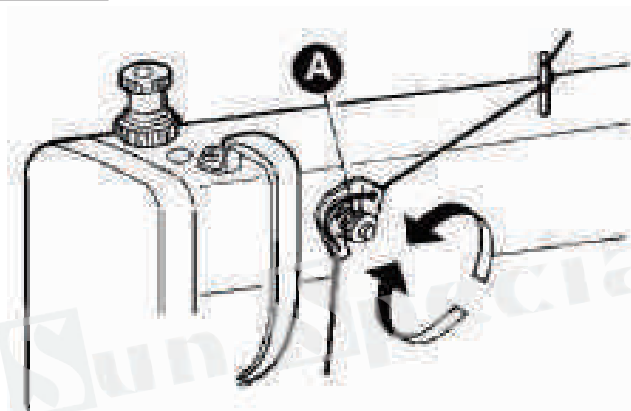
Deve haver uma folga de 1 mm entre os dois discos, enquanto o segmento de corte eletromagnético (A) está funcionando. Para o ajuste, solte a porca (B), e suavemente mover a rosca (C).



Nota: Se a folga for pequena, o segmento de extremidade esquerda após o corte será muito curto, podendo facilmente ir longe do furo da agulha. No caso de pouca pressão dos discos, afeta a tensão da linha da agulha.

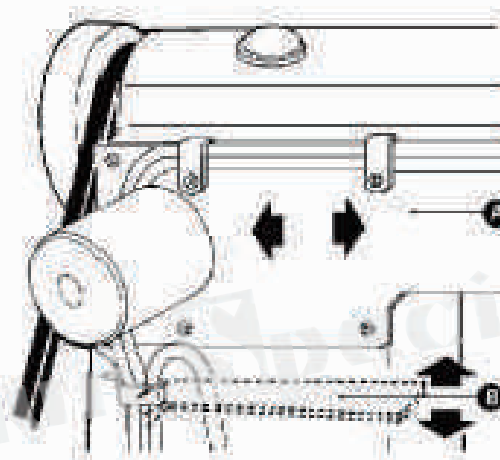
AJUSTAR O TAMANHO DA SOBRA DE LINHA

Para obter uma tensão de linha correta, ajuste a porca (A).
Vire para a direita: Curta
Vire para a esquerda: Longa



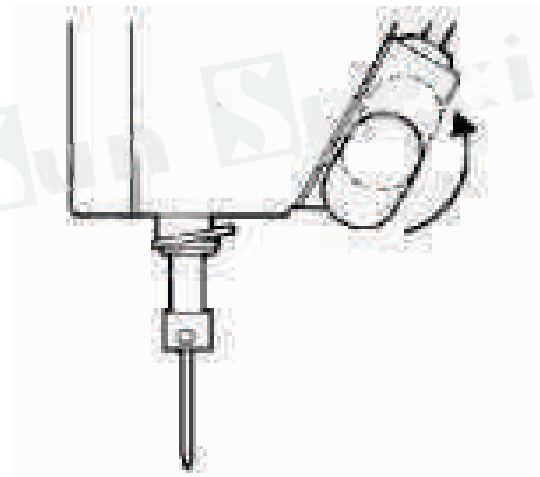
INSTALANDO O ELETROÍMÃ DO RETROCESSO DO PONTO

Ajuste a posição do eletroímã (A) corretamente para garantir a ligação do imã flexível com a alavanca de ligação e operação do retrocesso (B), em seguida confirme apertando o parafuso.



ACIONADOR DO RETROCESSO AUTOMÁTICO

A figura mostra a posição do acionador de retrocesso automático.

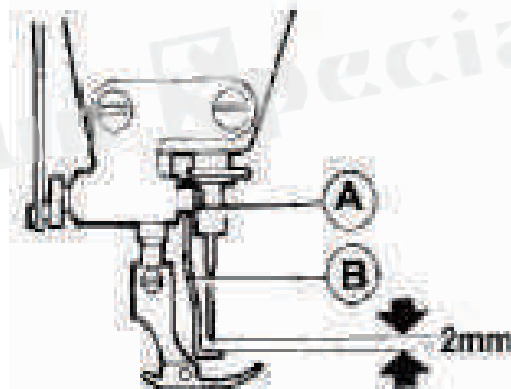


42

DISPOSITIVO DE RETENÇÃO DA LINHA

1. Altura do retentor.

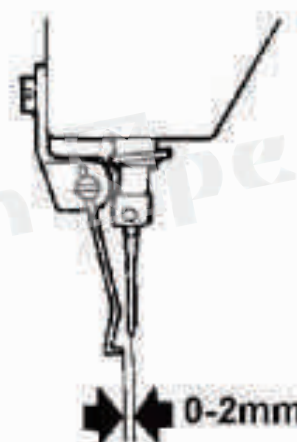
- (1) Altura padrão: 2 mm da agulha ponto que a agulha em sua posição mais alta.
- (2) Para ajustar retentor de fio {B}, afrouxe Parafuso {A}.



43

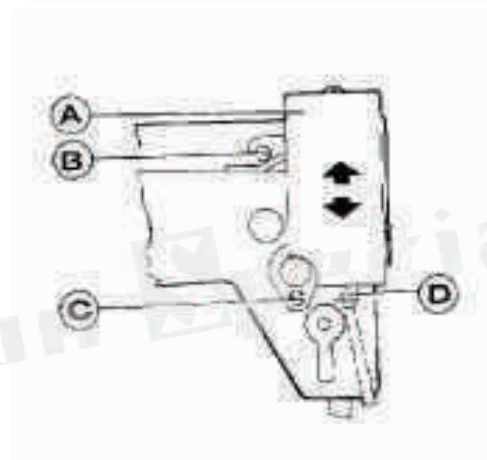
2. Posição retentor de trabalho.

- (1) Quando o ímã encostar no eletroímã completamente, a distância padrão entre o retentor de fio e o centro do agulha deve ser de 0-2 mm.



44

- (2) Para ajustar sua posição, afrouxar parafuso (C), Parafuso (B), e ajustar a posição eletromagnética (A).
- D - ímã

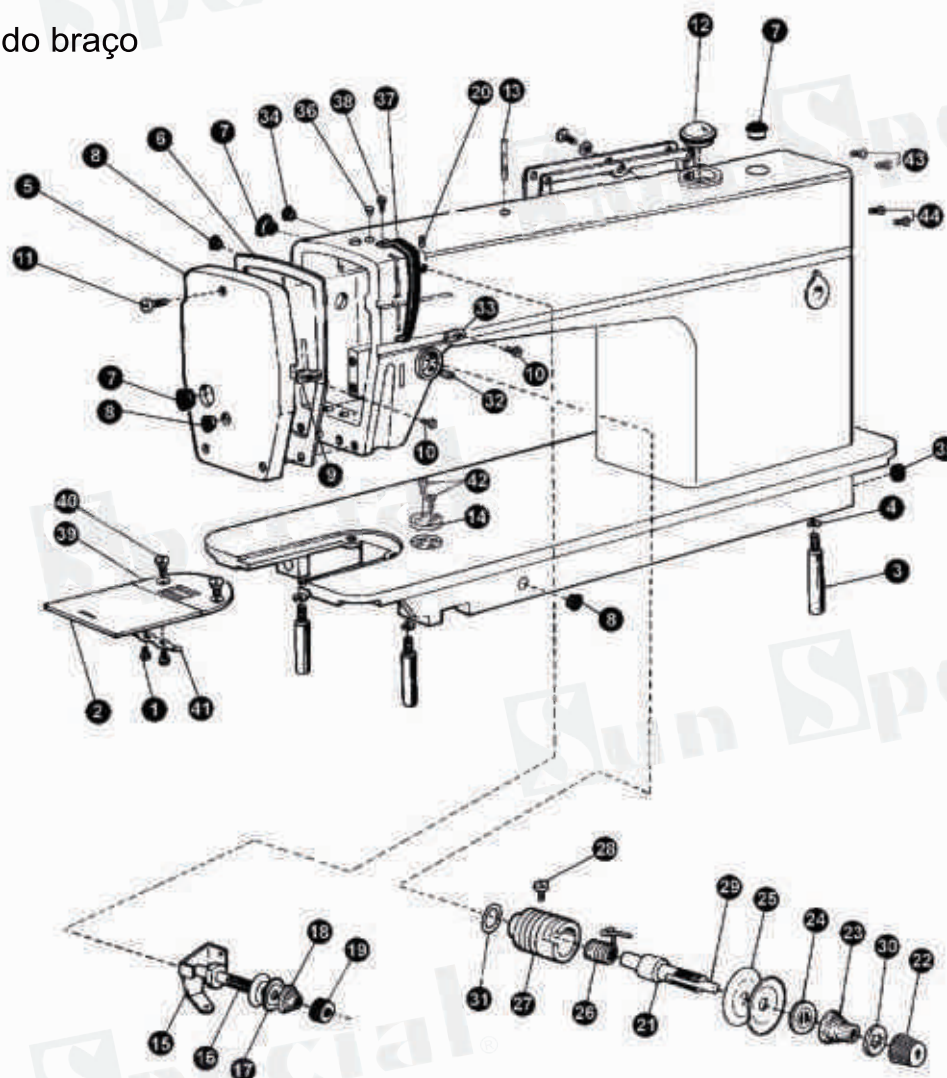


45

LISTA DE PEÇAS

Modelo:
SSTC7280

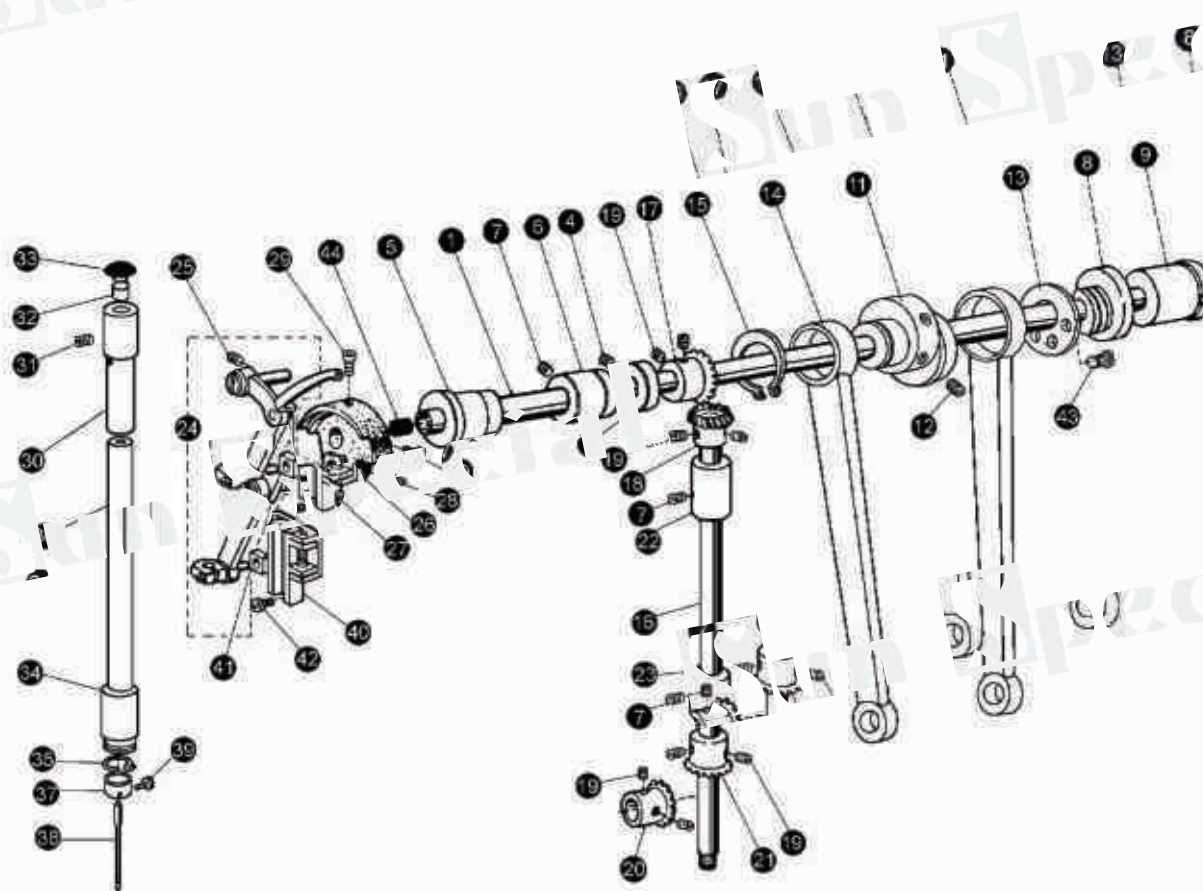
1. Mecanismo do braço



No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
1	22T1-021G3	2	2	2
2	22T1-021G1	1	1	1
3	48T1-005	3	3	3
4	GB93-87-6	3	3	3
5	124T1-002B1	1	1	1
6	124T1-002B2	1	1	1
7	22T1-003C3	3	3	3
8	22T1-003C4	3	3	3
9	22T1-003C5	1	1	
	78T1-004C1			1
10	22T1-003C6	1	1	1
11	22T1-004	1	1	1
12	22T1-008H	1	1	1
13	108200009	1	1	1
14	57T1-008	1	1	1
15	36T2-006D1	1	1	1
16	36T2-006D2	1	1	1
17	22T1-009E3	2	2	2
18	36T2-006D3	1	1	1
19	36T2-006D4	1	1	1
20	124T1-006	1	1	1
21	22T1-012F1	1	1	1
22	124T1-003C1	1	1	1
23	124T1-003C2	1		
	48T1-003A1		1	1
24	22T1-012F4	1	1	1

No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
25	22T1-012F5	2	2	2
26	22T1-012F6	1		
	48T1-003A2		1	1
27	22T1-012F7	1	1	1
28	22T1-012F8	1	1	1
29	22T1-012F9	1	1	1
30	22T1-012F10	1	1	1
31	22T1-012F11	1	1	1
32	22T1-013	1	1	1
33	22T1-014	1	1	
	78T1-005			1
34	22T1-015	2	2	2
35	22T1-016	1	1	1
37	36T2-007	1	1	
	78T2-002			1
38	22T2-004	1	1	1
39	124T1-005	1		
	48T1-004		1	
	48T1-006			1
	153100004		1	1
	153100002	1		
40	020100002	2	2	2
41	22T1-012G2	1	1	1
42	1241-004	2	2	2

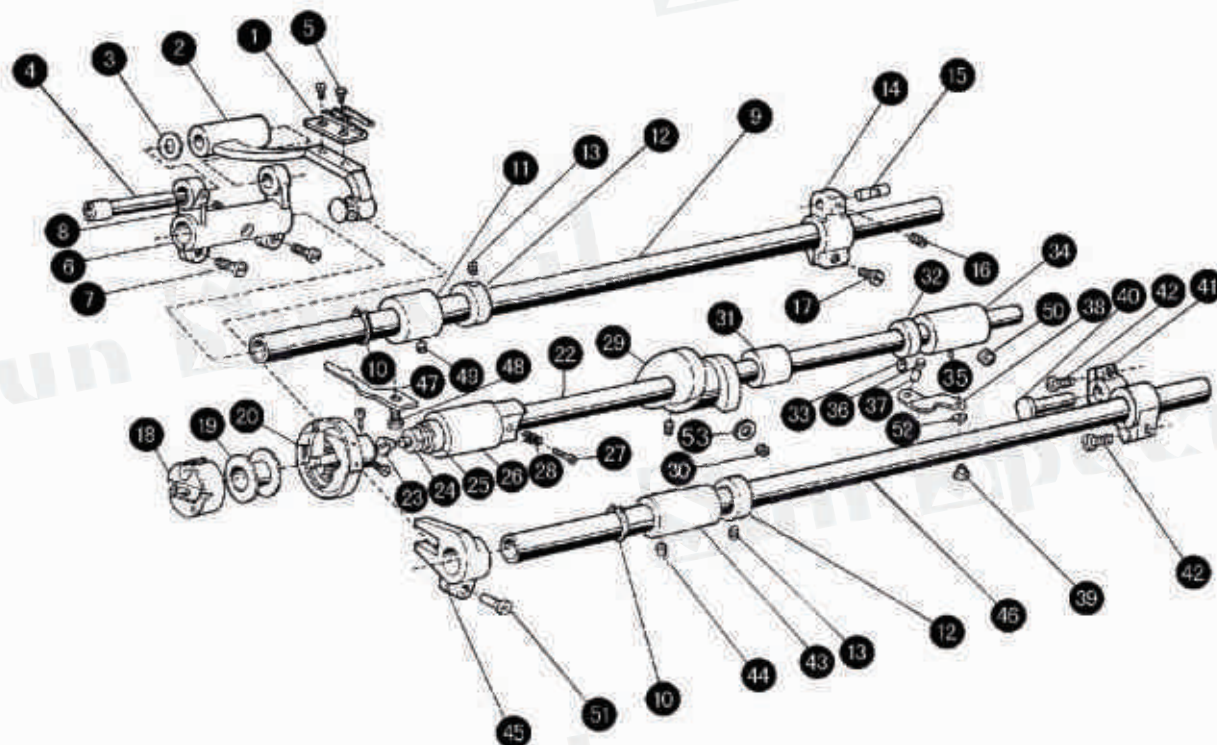
2.Eixo do braço e de eixo vertical



No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
1	153310001	1	1	1
2	22T3 - 001A2	1	1	1
3	22T3 - 002B1	1	1	1
4	22T2 - 005B2	2	2	2
5	22T3 - 003	1	1	1
6	22T3 - 004	1	1	1
7	22T2 - 002	3	3	3
8	108300005	1	1	1
9	124T3 - 003C2	1	1	1
10	22T2 - 006	1	1	1
11	36T3 - 003	1	1	1
	114T3 - 001		1	1
12	22T1 - 013	2	2	2
13	36T3 - 004	1	1	1
14	22T3 - 009D1c	1	1	1
15	36T3 - 004	1	1	1
16	22T3 - 010E1	1	1	1
17	Z0A140379	1	1	1
18	Z0A140380	8	8	8
19	22T2 - 005B3	1	1	1
20	Z0A140383	1	1	1
21	Z0A140382	1	1	1
22	22T3 - 011	1	1	1
23	22T3 - 012	1	1	1
	78T3 - 002			1
24	22T2 - 001A	1		
	48T2 - 001A		1	
	78T2 - 001A			1
25	22T2 - 002	1	1	1

No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
26	22T2 - 005B1	1		
	48T2 - 002B		1	1
27	22T2 - 005B2	1	1	1
28	22T2 - 006	1	1	1
29	22T2 - 007	1	1	1
30	22T2 - 008	1	1	1
31	22T2 - 009	1	1	1
32	22T2 - 010	1	1	1
33	22T2 - 011	1	1	1
34	22T2 - 012C1	1		
	124T2 - 006		1	1
35	22T2 - 012C2	1	1	1
36	22T2 - 014	1		
	78T2 - 004		1	1
	153200001	1		
37	22T2 - 015	1		
	48T2 - 004		1	1
38	DB x1 14#	1		
	DP x5 18#		1	
	DP x1 22#			1
	DP x5 14#	1		
39	22T2 - 017	1	1	1
40	36T3 - 005E	1	1	1
41	22T2 - 020	1	1	1
42	22T2 - 019	2	2	2
43	100T8 - 012	3	3	3
44	124T3 - 001A2	1	1	1
45	22T3 - 008	1	1	1
46	124T3 - 001A5	1	1	1

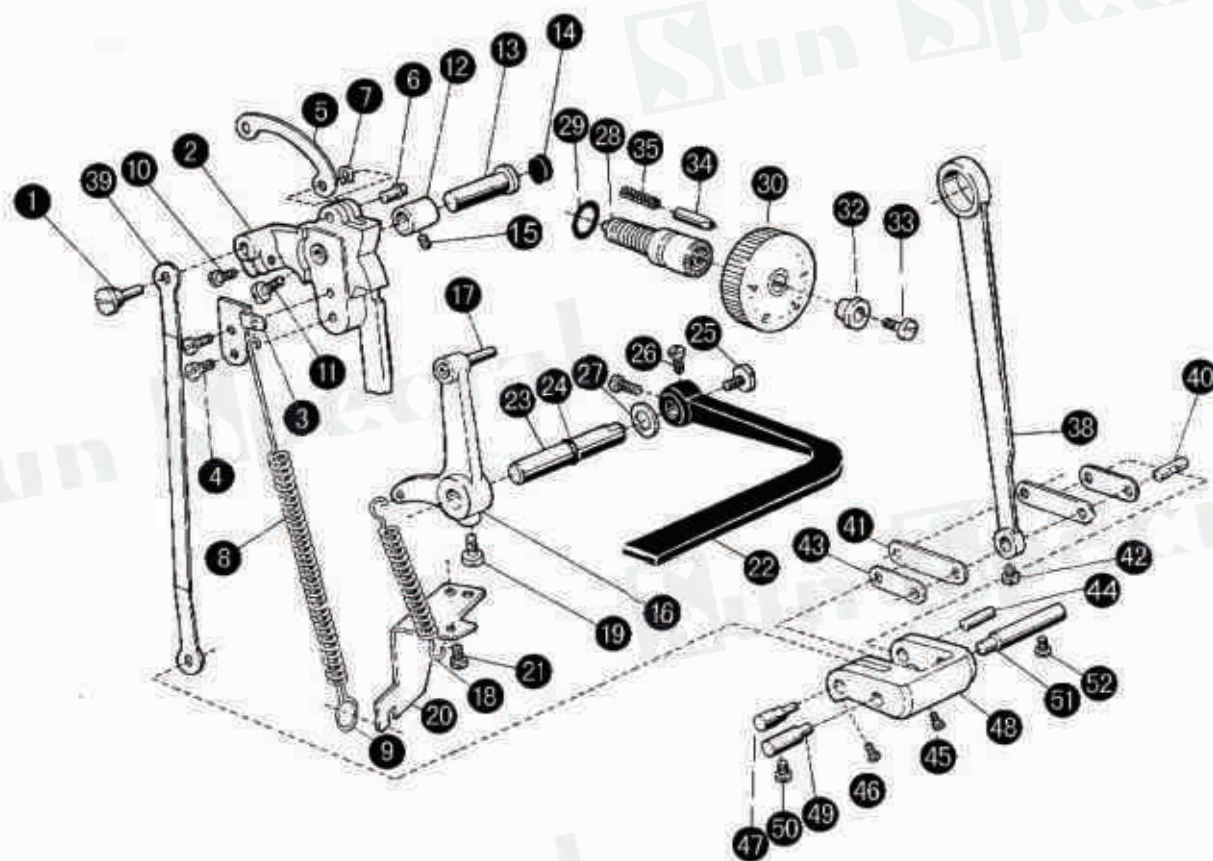
3. Alimentação do mecanismo de gancho



No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
1	22T6-001A3	1	1	1
	22T6-0012	1		
	153600001		1	1
2	36T4-001A1a	1	1	1
3	22T6-001A6	1	1	1
4	36T4-001A2	1	1	1
5	22T6-001A4	2	2	2
6	22T6-001A1a	1	1	1
7	22T6-001A1b	2	2	2
8	22T2-019	1	1	1
9	124T6-002	1	1	1
10	GB894-86-15	2	2	2
11	22T6-004	1	1	1
12	22T6-005B1	2	2	2
13	22T3-002B2	4	4	4
14	36T4-003	1		
	114T4-001		1	1
15	36T4-004H01	1	1	1
16	36T5-008E5	1	1	1
17	22T6-008D3	1	1	1
18	36T4-005B	1	1	
	78T4-004F			1
19	36T4-006	1	1	
	78T4-005			1
20	36T4-007C	1	1	
	78T4-002			1
22	36T4-008D1	1	1	
	120T4-001			1
23	22T4-001A1a1	1	1	1
24	22T4-001A1a2	1	1	1
25	36T4-009G	1	1	1

No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
26	36T4-010	1	1	1
27	22T4-005	1	1	1
28	22T4-006	1	1	1
29	36T4-011E1	1	1	1
30	36T4-011E2	2	2	2
31	36T4-012	1	1	1
32	22T4-002B1	1	1	1
33	22T2-009	2	2	2
34	36T4-014F1	1	1	1
35	22T4-007C2	1	1	1
36	36T4-015	1	1	1
37	36T4-016	1	1	1
38	22T4-010	1	1	
	78T4-006			1
39	22T5-001A4	1	1	1
40	22T6-008D2	1	1	1
41	36T4-017	1	1	1
42	22T6-016	2	2	2
43	22T6-012	1	1	1
44	22T2-002	1	1	1
45	36T4-018H1D1	1	1	1
46	124T6-003	1	1	1
47	22T4-013	1		
	48T4-002		1	
	78T4-003			1
48	22T4-015	1	1	1
49	22T2-009	1	1	1
50	22T1-002	1	1	1
51	22T6-008D3	1	1	1
52	GB93-87-6	1	1	1

4. Mecanismo de comprimento do ponto



No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
1	36T5 - 001	1	1	1
2	36T5 - 002A1	1		
	114T5 - 001		1	1
3	36T5 - 002A2	1	1	1
4	22T2 - 019	2	2	2
5	36T5 - 002A3	1	1	1
6	36T5 - 002A4	1	1	1
7	GB896 - 85 - 4	1	1	1
8	36T5 - 002A5	1	1	1
9	36T5 - 002A6	1	1	1
10	22T6 - 008D3	1	1	1
11	22T5 - 010D4	1	1	1
12	22T5 - 003	1	1	1
13	22T5 - 004	1	1	1
14	36T5 - 003	1	1	1
15	22T2 - 002	1	1	1
16	36T5 - 004B1	1	1	1
17	36T5 - 004B2	1	1	1
18	36T5 - 004B3	1	1	1
19	22T5 - 013	1	1	1
20	36T5 - 005	1	1	1
21	22T5 - 001A4	1	1	1
22	22T5 - 010D1	1	1	1
23	36T5 - 006C1a1	1	1	1
24	GB3452.1 - 92	1	1	1
25	22T5 - 010D3	1	1	1

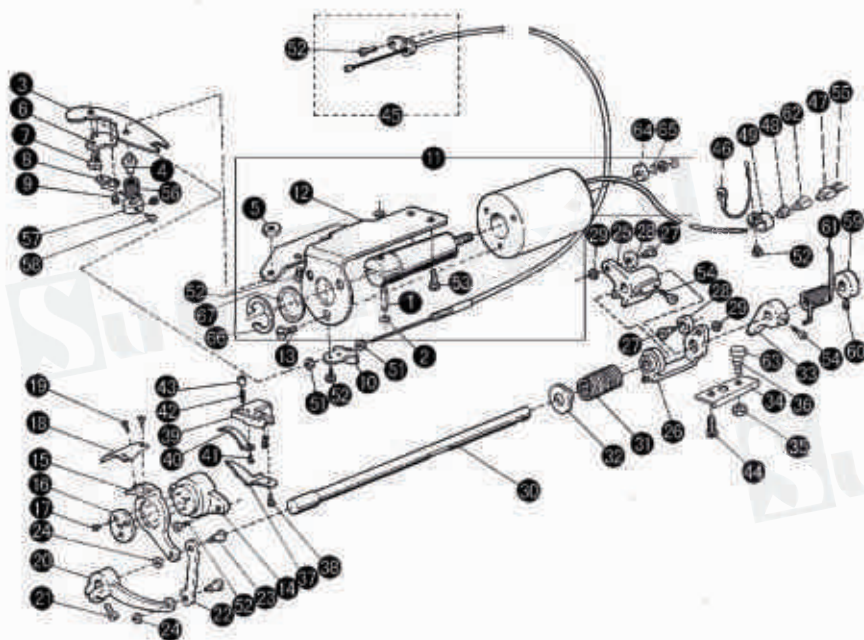
No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
26	22T5 - 010D4	2	2	2
27	22T5 - 011	1	1	1
28	124T5 - 001A2	1	1	1
29	124T5 - 001A3	1	1	1
30	27E00001	1		
	124T5 - 001A5		1	1
32	36T5 - 007D4	1	1	1
33	36T5 - 007D5	1	1	1
34	36T5 - 012	1	1	1
35	22T5 - 009	1	1	1
38	36T5 - 008E2	1	1	1
39	36T5 - 008E3	1	1	1
40	36T4 - 004H02	1	1	1
41	36T5 - 008E4H02	2		
	114T5 - 003		2	2
42	36T5 - 008E5	1	1	1
43	36T5 - 008E4H01	2	2	2
44	36T5 - 008E6	1	1	1
45	36T5 - 008E7	1	1	1
46	36T5 - 008E8	1	1	1
47	36T5 - 008E9	1	1	1
48	36T5 - 008E10	1	1	1
49	36T5 - 009H02	1	1	1
50	22T6 - 008D3	1	1	1
51	36T5 - 009H01	1	1	1
52	22T6 - 008D3	1	1	1

This diagram illustrates the exploded view of a sewing machine foot assembly. The components are numbered as follows:

- 1: Needle
- 2: Needle clamp screw
- 3: Needle clamp
- 4: Needle clamp lever
- 5: Needle clamp lever spring
- 6: Needle clamp lever spring pin
- 7: Needle clamp lever spring pin
- 8: Needle clamp lever spring pin
- 9: Needle clamp lever spring pin
- 10: Needle clamp lever spring pin
- 11: Needle clamp lever spring pin
- 12: Needle clamp lever spring pin
- 13: Needle clamp lever spring pin
- 14: Needle clamp lever spring pin
- 15: Needle clamp lever spring pin
- 16: Needle clamp lever spring pin
- 17: Needle clamp lever spring pin
- 18: Needle clamp lever spring pin
- 19: Needle clamp lever spring pin
- 20: Needle clamp lever spring pin
- 21: Needle clamp lever spring pin
- 22: Needle clamp lever spring pin
- 23: Needle clamp lever spring pin
- 24: Needle clamp lever spring pin
- 25: Needle clamp lever spring pin
- 26: Needle clamp lever spring pin
- 27: Needle clamp lever spring pin
- 28: Needle clamp lever spring pin
- 29: Needle clamp lever spring pin

22

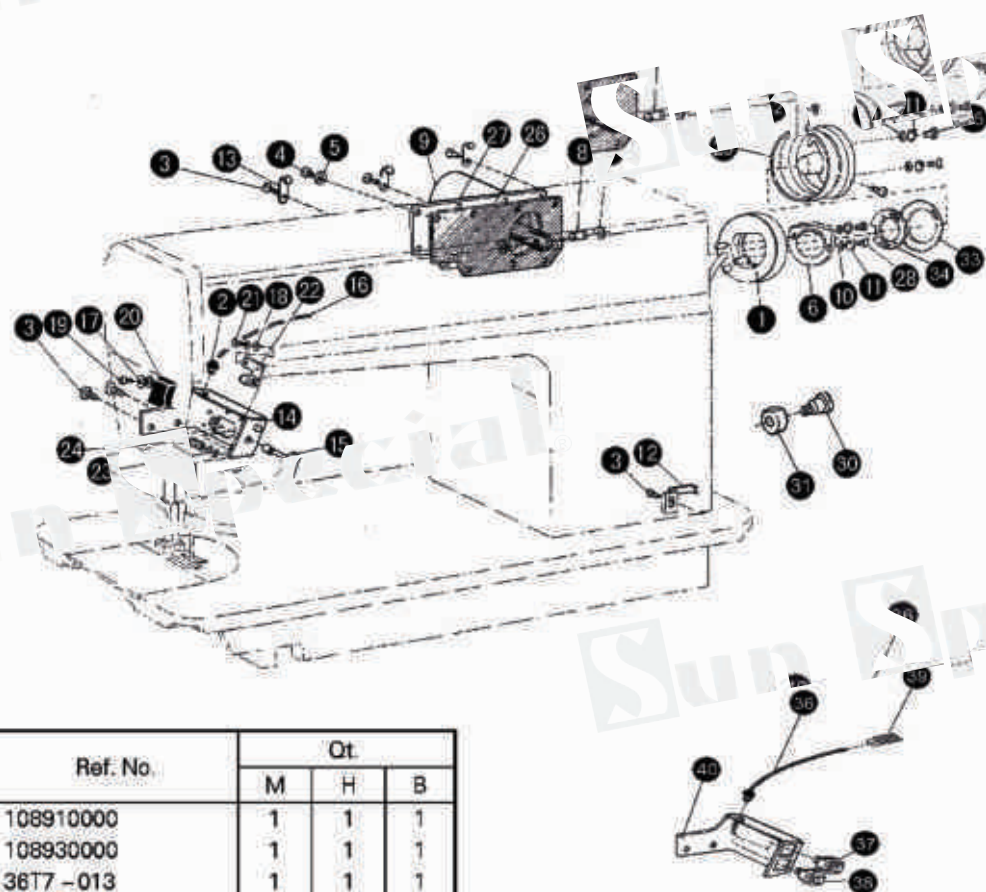
6. Mecanismo da faca



No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
1	36T8 - 009	1	1	1
2	GB896 - 85 - 4	2	2	2
3	36T7 - 001A1	1	1	1
4	36T7 - 001A2	1	1	1
5	J0. 0. 16	1	1	1
6	36T7 - 001A3	1	1	1
7	36T7 - 001A4	1	1	1
8	36T7 - 001A5	1	1	1
9	36T7 - 001A6	2	2	2
10	36T7 - 001A7	1	1	1
11	165710000	1	1	1
12	36T7 - 001A8b	1	1	1
13	GB68 - 85 - M4 x 6	3	3	3
14	36T7 - 002B1a1	1	1	1
15	36T7 - 002B1a2	1	1	1
	120T7 - 001A1			1
16	36T7 - 002B1a3	1	1	1
17	36T7 - 002B1a4	3	3	3
18	36T7 - 002B2	1	1	1
	120T7 - 001A2			1
19	36T7 - 002B3	2	2	2

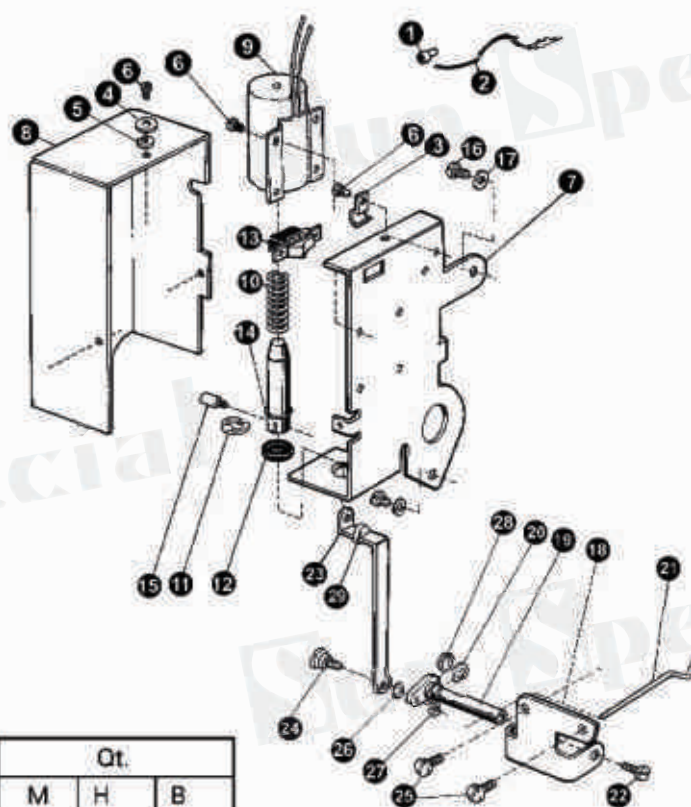
No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
20	36T7 - 002B4	1	1	1
21	61 - 04 - 01 / B6	1	1	1
22	36T7 - 002B5	1	1	1
23	36T7 - 002B6	2	2	2
24	36T7 - 002B7	2	2	2
25	36T7 - 003C1	1	1	1
26	36T7 - 003C2	1	1	1
27	36T7 - 003C3	2	2	2
28	36T7 - 003C4	2	2	2
29	36T7 - 003C5	2	2	2
30	36T7 - 004	1	1	1
	120T7 - 002			1
31	36T7 - 005	1	1	1
32	36T7 - 006	1	1	1
33	165720004	1	1	1
34	165720001	1	1	1
35	GB6172 - 86 - 6	1	1	1
36	165720002	1	1	1
37	36T7 - 009E1	1	1	1
	120T7 - 003B1			1
38	J0. 0. 72	1	1	1
39	36T7 - 009E2	1	1	1
40	36T7 - 009E3	1	1	1
	120T7 - 003B2			1
41	36T7 - 009E4	1	1	1
42	36T7 - 009E5	1	1	1
43	36T7 - 009E6	1	1	1
44	36T8 - 002	2	2	2
45	36T7 - 010F	1	1	1
46	36T7 - 011G	1	1	1
47	36T7 - 012	1	1	1
48	36T7 - 013	1	1	1
49	36T7 - 014	1	1	1
50	GB848 - 86	1	1	1
51	GB54 - 86 - M5	2	2	2
52	22T2 - 019	8	8	8
53	36T8 - 002	2	2	2
54	22T5 - 010D4	3	3	3
55	36T9 - 001A2a2	2	2	2
56	36T7 - 001A9	1	1	1
57	36T7 - 001A10	1	1	1
58	36T5 - 008E8	2	2	2
59	36T7 - 015H1	1	1	1
60	22T3 - 002B1	1	1	1
61	36T7 - 016	1	1	1
62	36T7 - 017	1	1	1
63	165720003	1	1	1
64	1657100001	1	1	1
65	GB96 - 85 - 5	1	1	1
66	GB96 - 86 - 12	1	1	1
67	36T7 - 001A8a1	1	1	1

7. Costura reversa



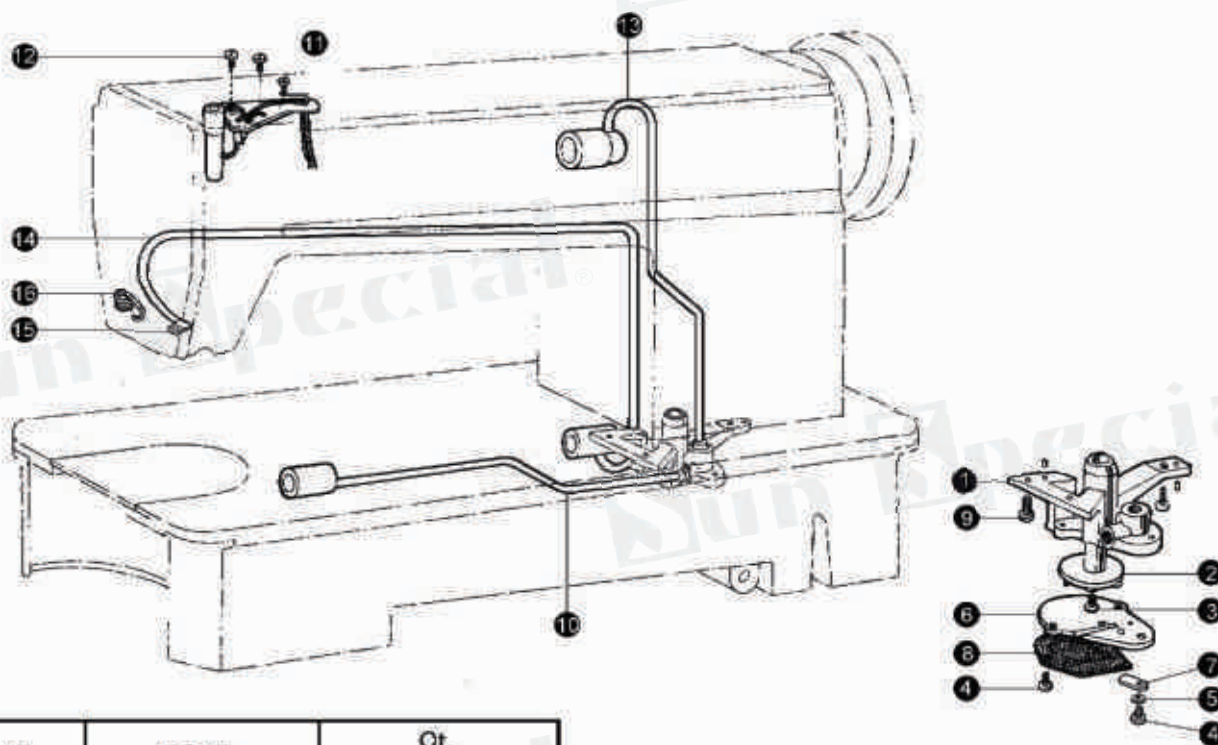
No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
1	108910000	1	1	1
1	108930000	1	1	1
2	36T7 - 013	1	1	1
3	22T2 - 019	2	2	2
4	22T1 - 006	6	6	6
5	22T1 - 007	8	8	8
6	165A20001	1	1	1
7	GB896 - 86	2	2	2
8	36T8 - 009	1	1	1
9	36T8 - 008E4b	1	1	1
10	GB848 - 85 - 4	2	2	2
11	GB893 - 87	2	2	2
12	36T8 - 005	1	1	1
13	108800101	1	1	1
	108800201	1	1	1
	108800301	1	1	1
14	36T8 - 007C1	1	1	1
15	36T8 - 007C2a	1	1	1
16	36T8 - 007C3b	1	1	1
17	GB859 - 86 - 2	2	2	2
18	GB848 - 86 - 2	2	2	2
19	GB818 - 85 - M2x8	2	2	2
20	36T8 - 007C4	1	1	1
21	GB866 - 76	2	2	2
22	36T8 - 007C5	1	1	1
23	GB896 - 86 - 3	2	2	2
24	36T8 - 007C6	1	1	1
26	36T8 - 008E1	1	1	1
27	165820001	1	1	1
28	22T6 - 008D3	2	2	2
29	165320001	1	1	1
30	36T8 - 004B1	1	1	1
31	36T8 - 004B2	1	1	1

8. Mecanismo do limpador



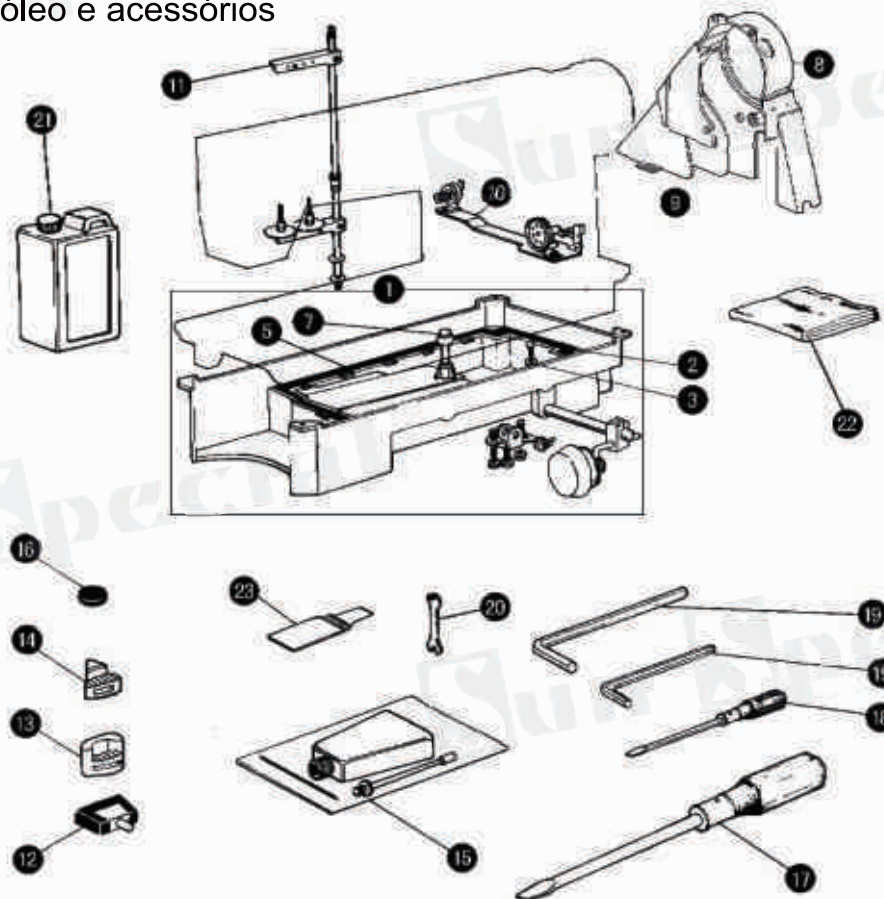
No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
1	36T9-001A1	1	1	1
2	36T9-001A2a	1	1	1
3	36T9-001A3	1	1	1
4	GB848-86-3	8	8	8
5	GB859-86-3	8	8	8
6	GB818-86	8	8	8
7	36T9-001A4	1	1	1
8	36T9-001A5	1	1	1
9	36T9-001A6	1	1	1
10	36T9-001A7	1	1	1
11	GB896-86-9	1	1	1
12	36T9-001A8	1	1	1
13	36T9-001A9	1	1	1
14	36T9-001A10	1	1	1
15	36T9-002	1	1	1
16	22T5-001A4	2	2	2
17	36T9-003	2	2	2
18	36T9-004B1	1	1	1
19	Q36921008	1	1	1
20	G896-86-4	2	2	2
21	36T9-004B3	1	1	1
22	22T6-001A4	1	1	1
23	36T9-004B4	1	1	1
26	Q36921006	1	1	1
25	36T9-005	2	2	2
24	Q36921007	1	1	1
28	Q36921005	1	1	1
27	GB6170-86	1	1	1
29	165900001	1	1	1

9. Mecanismo da bomba de óleo



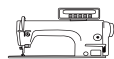
No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
1	22T8 -001	1	1	1
2	22T8 -002	1	1	1
3	22T8 -003	1	1	1
4	22T8 -004	3	3	3
5	GB93 -87 -3	1	1	
6	22T8 -006	1	1	
7	22T8 -007	1	1	
8	22T8 -008A	1	1	1
9	22T8 -009	3	3	3
10	36T10 -001A	1	1	1
11	22T8 -011C	1	1	1
12	22T8 -015	2	2	2
13	22T8 -013D	1	1	1
14	22T8 -014	1	1	1
15	22T8 -015	1	1	1
16	36T10 -002	1	1	1

10. Reservatório de óleo e acessórios



No.	Ref. No.	Qt.		
		M	H	B
1	36T11-001A	1	1	1
2	22T9-001A2	1	1	1
3	22T9-001A3	1	1	1
5	22T9-001A5	1	1	1
7	22T9-003B1	1	1	1
8	124T9-003B	1	1	1
9	124T9-004C	1	1	1
10	6F0	1	1	1
11	GXJ-2	1	1	1
12	22T9-007F	2	2	2
13	22T9-009	2	2	2
14	22T9-010	2	2	2
15	22T9-011	1	1	1
16	22T9-012	1	1	1
17	22T9-013	1	1	1
18	22T9-015	1	1	1
19	36T11-006	1	1	1
	36T11-006	1	1	1
20	22T9-016	1	1	1
21	22T9-017	1	1	1
22	22T9-018	1	1	1
23	22T9-024	1	1	1

Origem: China
Importado e Distribuído por:



Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

CNPJ: 05.013.910/0001-22
Endereço: Rua da Graça, 577
Bom Retiro – São Paulo – SP
Fone: (11)3334.8800

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR
Prazo de validade: Indeterminado
SAC:0800 660 6000