

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO

Máquina de Costura
Industrial

MODELO

SSTC-1403H-CX - SSTC-1402-D2

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR



Qualidade e Tecnologia

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

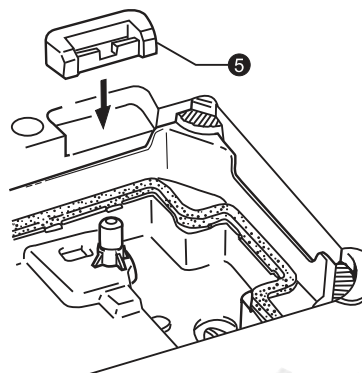
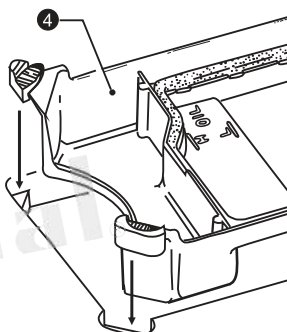
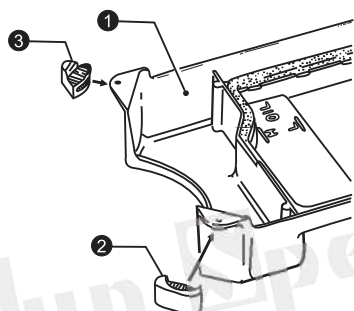
1.Introdução	4
2.Especificações	4
3.Instalação do motor	4
4.Instalação do carter	4
5.Instalação da cabeça da máquina.....	5
6.Instalação do conjunto da joelheira.....	5
7.Ajustando a joelheira.....	6
8.Instalação da correia	6
9.Instalação do enchedor de bobina.....	6
10.Instalação do protetor de correia	7
11.Lubrificação	7
12.Verificar o sentido de rotação da polia	7
13.Operação de teste.....	8
14.Instalação da agulha.....	8
15.Removendo a caixa de bobina.....	9
16.Enchendo a linha da bobina	9
17.Enfiar a linha da bobina.....	10
18.Enfiar a linha na agulha	10
19.Ajustando o comprimento do ponto.....	11
20.Retrocesso manual e eletrônico.....	11
21.Ajustando a tensão da linha.....	11
22.Ajustar a pressão do calcador.....	12
23.Ajustar o comprimento final após o corte de linha.....	12
24.Ajustar a mola de tensão da linha.....	13
25.Ajustar a guia de linha superior.....	13
26.Ajustar a altura do calcador.....	14
27.Ajustando a altura do dente.....	14
28.Ajustar o ângulo dos dentes de transporte.....	14
29.Ajustar a diferença de comprimento do ponto.....	15
30.Ajustar a liberação da tensão	15
31.Ajustar o tempo de agulha e do mecanismo de alimentação.....	15
32.Ajustando a lubrificação da lançadeira	16
33.Ajustar a altura da barra de agulha	16
34.Ajustar a bomba de óleo	17
35.Ajustar a quantidade de elevação do calcador.....	17
36.Ajustando o sincronizador.....	19
37.Ajustando o sistema de corte.....	20
38.limpeza	22
Lista de peças.....	23

1. INTRODUÇÃO

- Reta transporte duplo (calcador e dente).
- Cortador de linha.
- Posicionador de agulha.
- Mecanismo de lubrificação automática por bomba.
- Aplicações : Para costurar couro, lona e outros materiais pesado, como mala, banco do carro, barraca, sofá, etc

2. ESPECIFICAÇÕES

Aplicações:		Materiais médio e pesado
Velocidade máxima:		2000 ppm
Comprimento máximo do ponto:		8 mm
Altura da barra de agulha:		37 mm
Pressão do calcador :		3.5-5.5mm
Agulha:		DP × 17~ 23 #
Altura do calcador	Alavanca	8 mm
	Joelheira	16 mm
Lançadeira:		Grande
Lubrificação:		Automática
Tipo de motor:		Direct-drive

4. INSTALAR O CÁRTER DE ÓLEO

1. Insira as duas borrachas no cabeçote usando pregos nos cantos da frente do cárter de óleo.

2. Insira as duas borrachas no cabeçote usando pregos nos cantos traseiros do cárter de óleo.

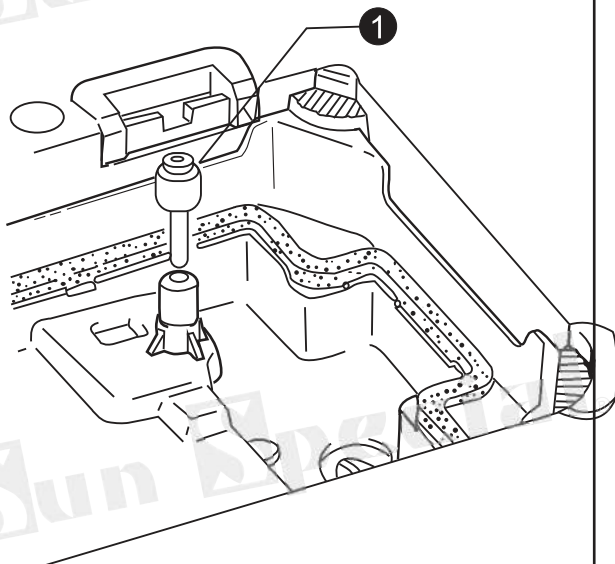
3. Coloque o cárter de óleo nos recortes de mesa.

4. Coloque as duas borrachas de dobradiça usando pregos nos cantos da abertura da mesa.

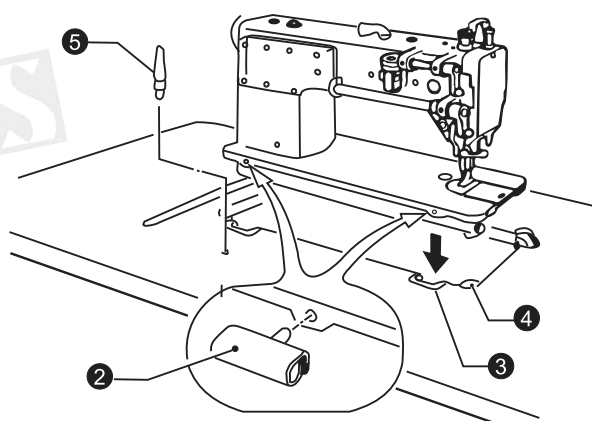
Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

5. INSTALAÇÃO DA CABEÇA DA MÁQUINA



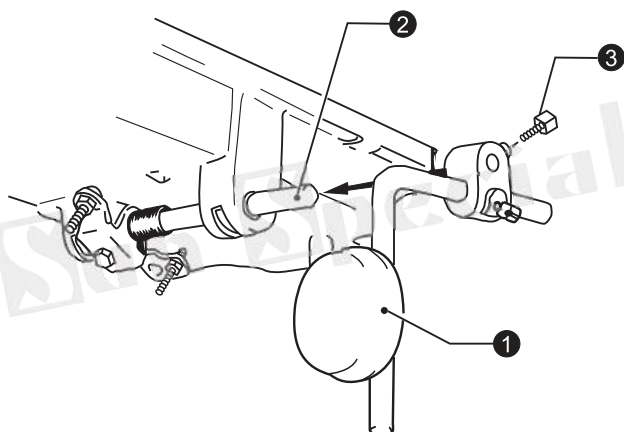
1. Insira a joelheira barra de levantamento.
2. Coloque as duas dobradiças nos orifícios da base da máquina.
3. Grampo duas dobradiças sobre as almofadas de borracha na tabela de trabalho, e o lugar da cabeça da máquina sobre as almofadas de cabeça que estão no topo dos cantos do cárter de óleo.
4. Colocar a barra de descanso no orifício na parte de trás do tampo na direção que se possa inclinar a máquina.



⚠ ATENÇÃO

Encaixe a barra de descanso com segurança para dentro do orifício do tampo, para evitar uma possível queda do cabeçote, quando inclinar o cabeçote.

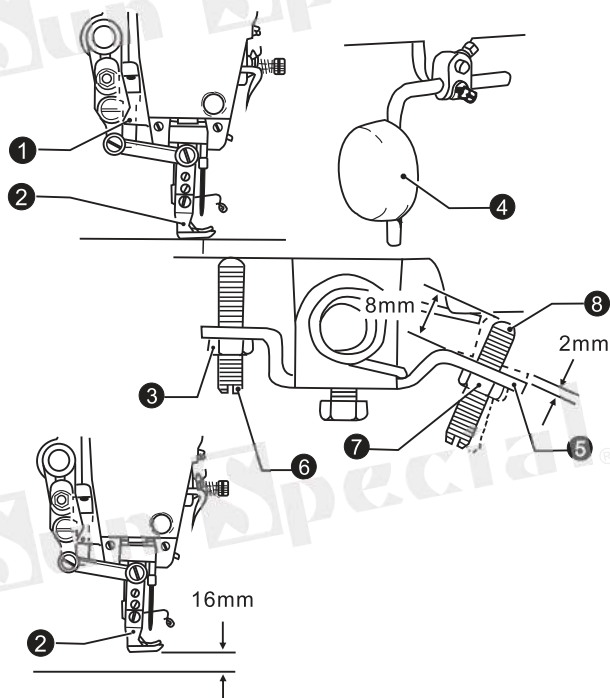
6. INSTALAÇÃO DO CONJUNTO DA JOELHEIRA



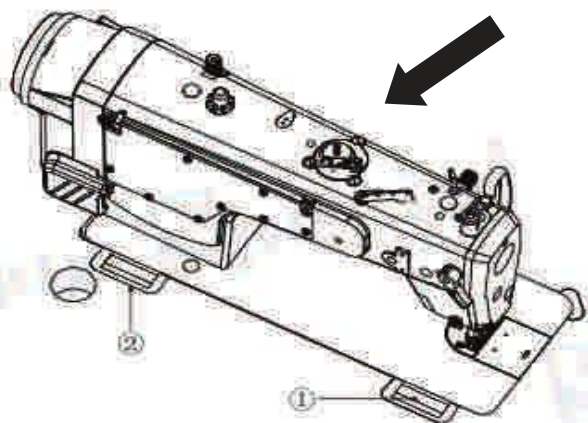
Insira o conjunto da joelheira no eixo sob o cárter de óleo, um pouco apertado o parafuso

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

7. AJUSTAR JOELHEIRA

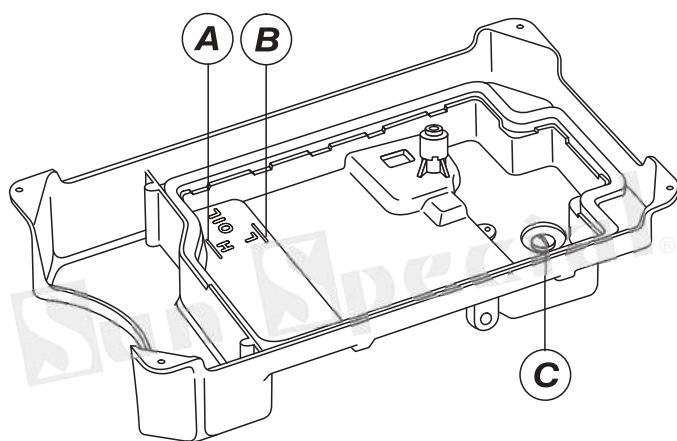
1. Abaixe o pé calcador acionando a pressão do levantador.
2. Solte a porca ③.
3. Gire o parafuso para ajustar o suporte.
4. Aperte bem a porca ③.
5. Solte a porca ⑦.
6. Girar o parafuso ⑧ até que a distância entre a extremidade do parafuso e do suporte é de cerca de 8 mm.
7. Gire o parafuso de ajuste ⑧ para ajustar, de modo que a base de pressão está na posição desejada dentro de uma distância de 16 milímetros acima da chapa de agulha, quando a joelheira (4) está totalmente pressionada.
8. Após o ajuste, aperte a porca ⑦.

9. INSTALAÇÃO DO 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.

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

11. LUBRIFICAÇÃO**1. 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.

Se a o nível estiver baixo a bomba não funcionará e poderá causar e aquecimento danos nas peças.

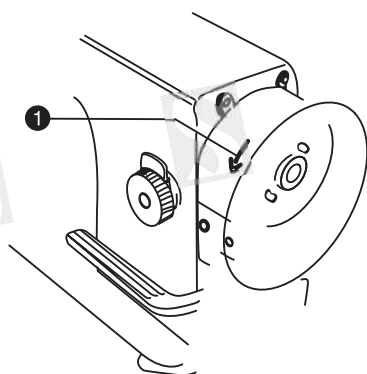
2. Faça o reabastecimento

Completar com óleo próprio para máquina de costura.

3. Trocando o óleo usado

a) Soltar o parafuso (C), e drenar o óleo usado.

b) Limpe o cárter de óleo, e aperte o parafuso (C), preencher com óleo novo até o nível correto.

12. VERIFICAR O SENTIDO DE ROTAÇÃO DA POLIA DA MÁQUINA

a) Insira o cabo de alimentação e ligue o interruptor.

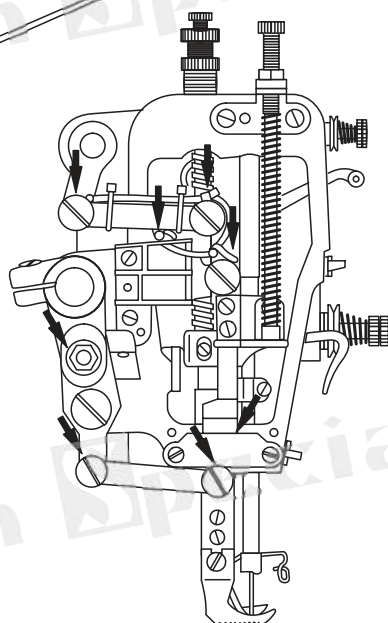
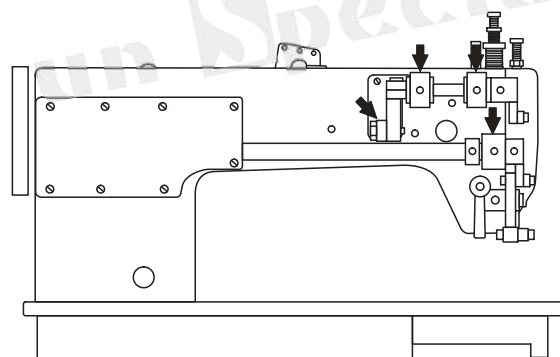
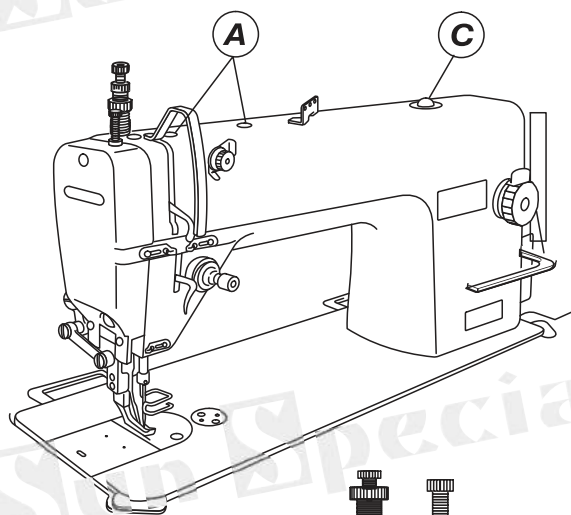
b) Pressione o pedal ligeiramente e verificar se a polia da máquina começa a girar na direção da seta.

c) Caso contrário mudar a direção de acordo com a rotação do motor.

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

13. OPERAÇÃO DE TESTE



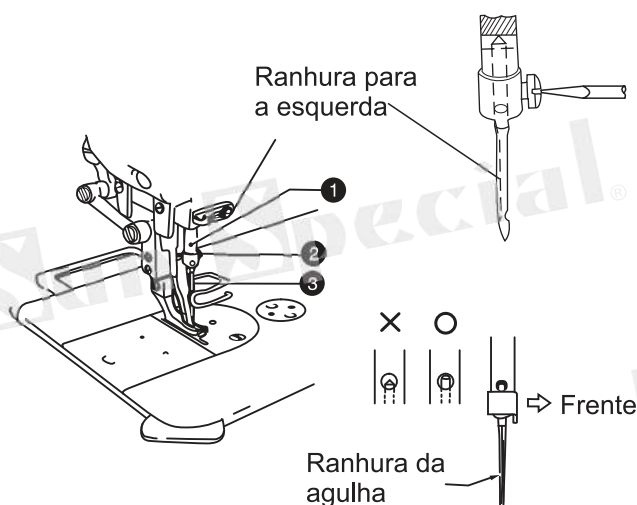
Realizar a operação de teste quando iniciar uma nova máquina de costura pela primeira vez, ou reiniciar depois de um longo período de não utilização.

Remover a tampa de borracha (a) na parte superior do braço e da face da placa, lubrificar as peças indicada pelas setas.

Levantar o calcador e operar a máquina a uma velocidade menor de 1000-1500 spm, e observar se o óleo aparece no visor.

Após um mês de uso contínuo, a velocidade poderá ser aumentada

14. INSTALAÇÃO DA AGULHA

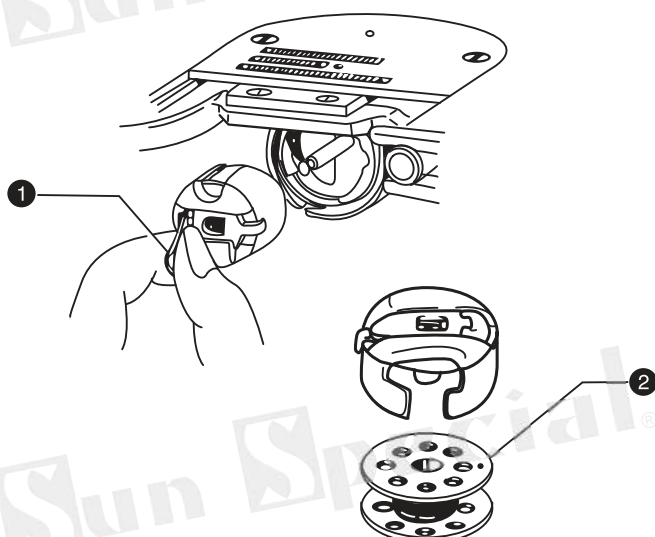


a) Girar a polia da máquina para mover a agulha na posição mais alta.

b) Solte o parafuso.

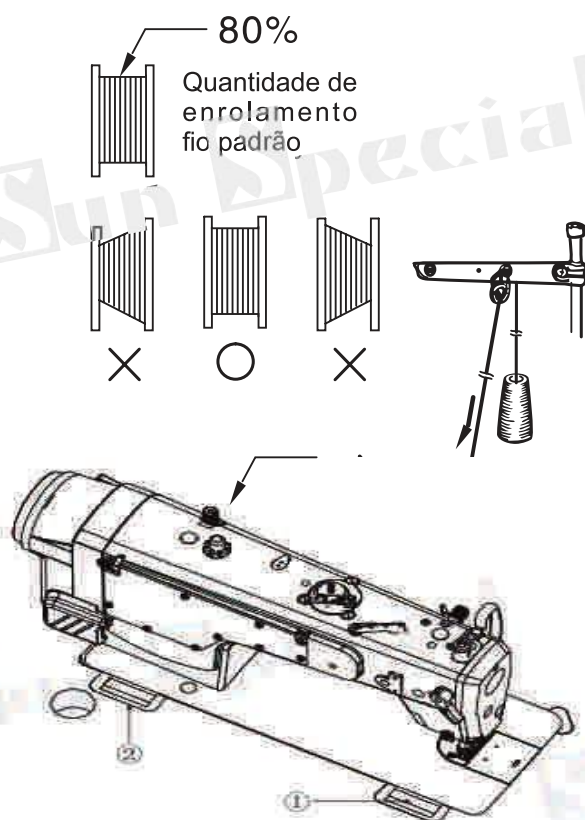
c) Insira a agulha em linha reta, certificando-se de que o sulco longo na agulha está à esquerda, e depois aperte o parafuso.

15.REMOVENDO A CAIXA DA BOBINA



1. Gire o volante da máquina para levantar a barra da agulha para a posição mais alta. Puxe a trava da caixa da bobina para cima e em seguida colocar a bobina na caixa da bobina, finalmente inserir a caixa da bobina por completo com bobina no eixo do gancho.
2. Para remover a caixa da bobina, puxe a trava da caixa de bobina para fora do gancho.

16.ENCHENDO A LINHA DA BOBINA



- a) Girar a alimentação.
- b) Coloque a bobina (1) na polia do enchedor de bobina (2).
- c) Enrole a linha de vários círculos em torno da bobina na direção indicada pela seta.
- d) Empurre o braço de pressão da bobina (3).
- e) Levante o calcador.
- f) Pressione o pedal, a operação de enrolamento vai começar.
- g) Quando terminar, o braço de pressão bobina (3) irá recuperar automaticamente.

*Se o segmento de enrolamento não é normal solte o parafuso (4) para ajustar a posição da base do enchedor de bobina.

*Gire o parafuso (6) para ajustar o enchimento da bobina quantidade.

Aperte o parafuso para aumentar a quantidade de enrolamento.

O Solte o parafuso para diminuir a quantidade de enrolamento.



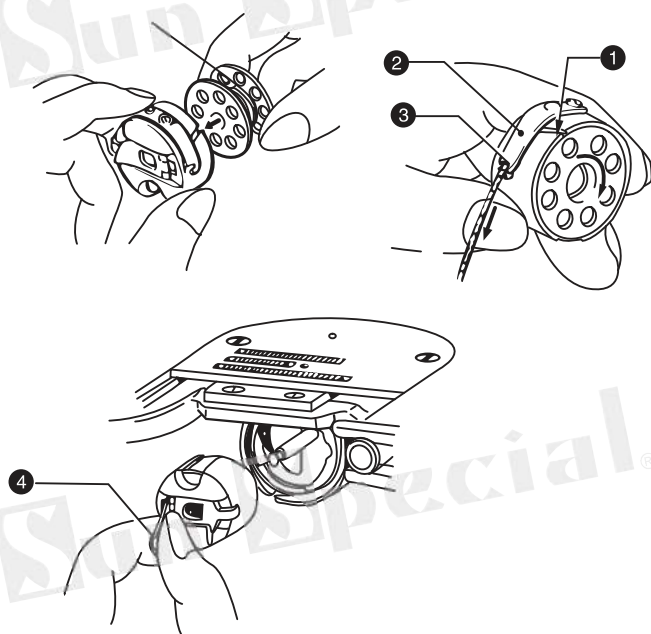
NOTA

A quantidade de enrolamento adequada deve ser cerca de 80% da capacidade da bobina.

Sun Special®

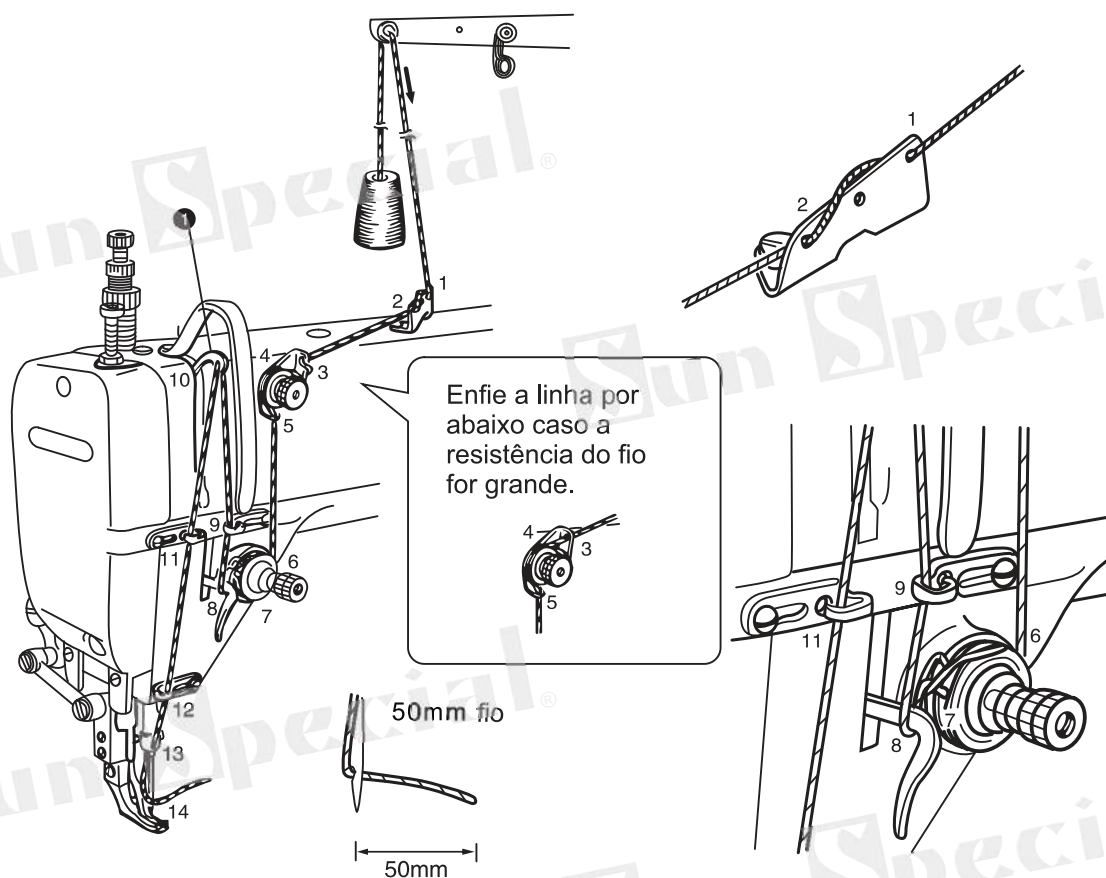
Qualidade e Tecnologia

17. ENFIAR A LINHA DA BOBINA



- Gire o volante da máquina para levantar a agulha até sua posição mais alta.
 - A linha da bobina deve ser torção direita, coloque a bobina na caixa da bobina.
 - Passe a linha através da mola (1) e dos pratos (2) e, finalmente, puxe-o para fora do entalhe (3).
 - Verifique que a bobina deve girar no sentido horário, se a linha é puxada.
5. Segure a trava (4) e coloque a caixa da bobina na lançadeira.

18. ENFIAR A LINHA DA AGULHA

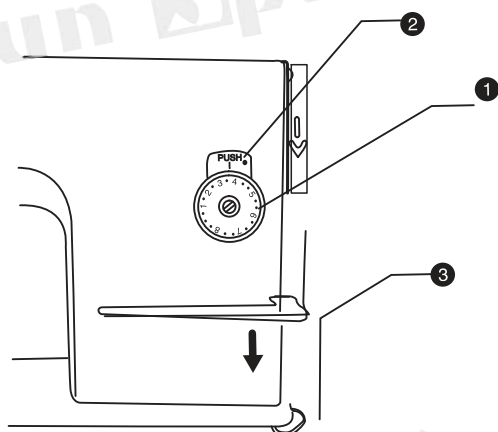


Levante a barra de agulha posição mais alta.
Isso facilitará enfiar a linha e evitar que a linha saia no início de costura.

Sun Special®

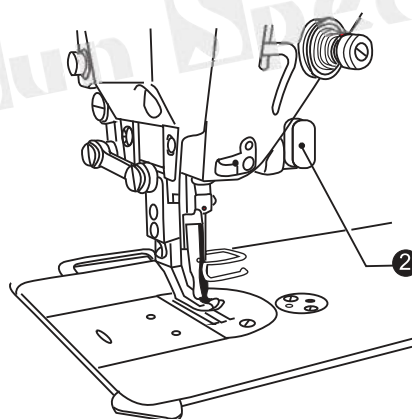
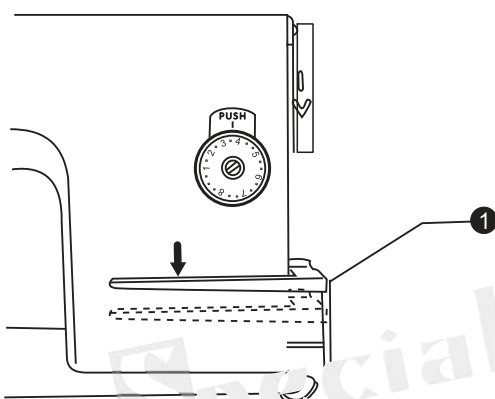
Qualidade e Tecnologia

19. AJUSTANDO O COMPRIMENTO DO PONTO



Pressione a lingueta para atrás.
Girando para para direita aumenta o ponto e para esquerda diminui, o números mostrados estão em mm.

20. RETROCESSO MANUAL E ELETRÔNICO



- a) Ligue a máquina
b) Pressione o pedal para iniciar a costura.
Quando a alavanca inversa (1) é pressionada ou o botão de retrocesso

automático durante a costura, a alimentação será revertida.
Após a liberação o ponto volta ao normal.

21. AJUSTANDO A TENSÃO DA LINHA

Ponto normal



- Costurar quando a tensão da linha da agulha for muito fraco.

- Aumentar a tensão da linha da agulha.
- Diminuir a tensão da linha da agulha.

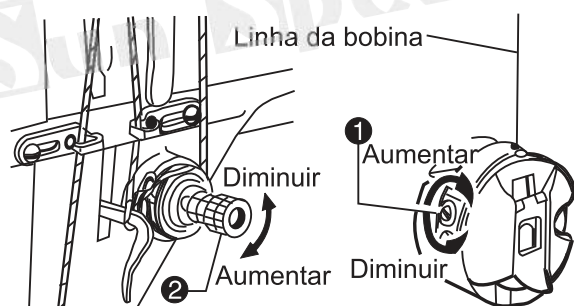


- Costurar quando a tensão da linha da agulha for muito forte.

- Aumentar a tensão da linha da agulha.
- Diminuir a tensão da linha da agulha.

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

**Linha da bobina de tensão**

Ajuste girando o parafuso até a caixa da bobina cai suavemente pelo seu próprio peso, enquanto que a ponta do fio que sai da caixa de bobina.

Linha Agulha tensão

Depois de ajustar a tensão da linha da bobina, ajustar a tensão da linha da agulha, o ponto é obtido.

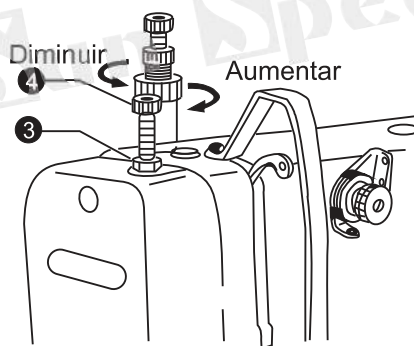
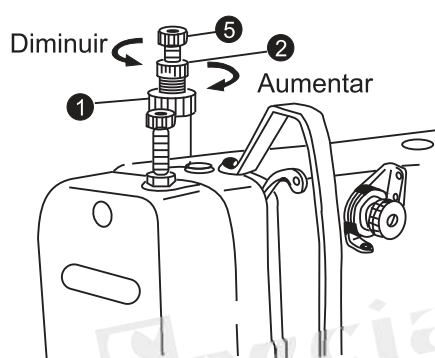
1. Abaixar o pé calcador.

2. Ajuste girando a rosca tensão.

**NOTA**

*O ponto de costura quando necessário aumentar a tensão da linha da agulha ou diminuindo a tensão.

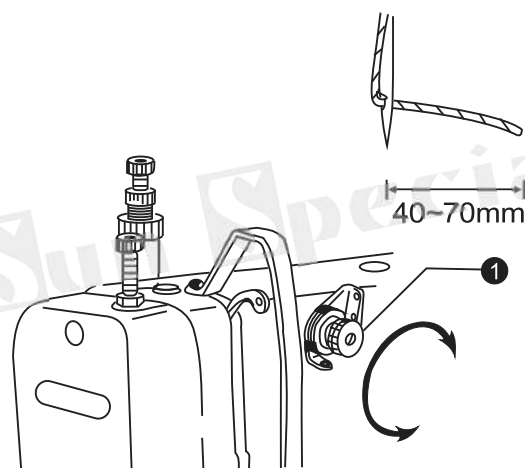
*Ponto de costura quando a agulha diminuir a tensão da linha da agulha tensão da linha está muito forte aumento da tensão da linha da bobina.

22. AJUSTAR A PRESSÃO DO CALCADOR

A pressão do pé calcador será ajustada conforme os materiais a serem costurados. Solte a porca (A) para liberar o parafuso. Para materiais pesados, gire o parafuso para direita como mostra a figura acima, para

aumentar a pressão.

Para materiais leves gire o parafuso para esquerda para diminuir a pressão, então aperte a porca fixadora para confirmar o ajuste.

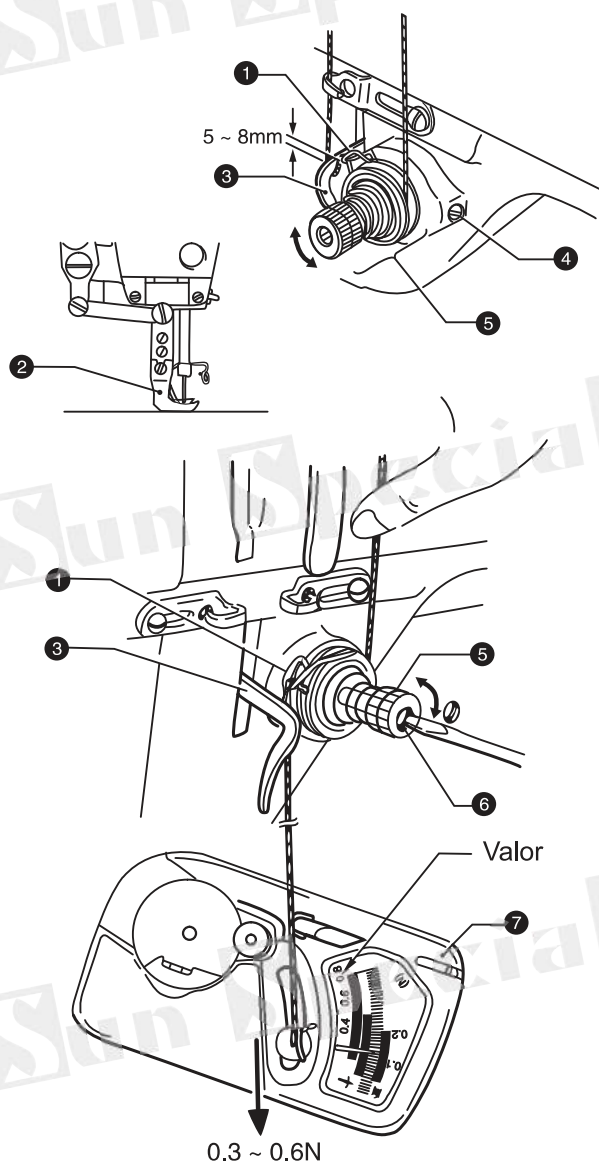
23. AJUSTAR O COMPRIMENTO FINAL APÓS O CORTE DA LINHA

Vire a porca (1) para ajustar o comprimento. No momento do corte de linha, o mecanismo de tensão do fio e vai deixar uma sobra de linha entre 40 mm ~ 70 mm regulada através do guia de linha (1).

O regulagem do guia linha: para esquerda- tecido pesado, para o centro (tecido médio) e para direita (tecido leve).

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

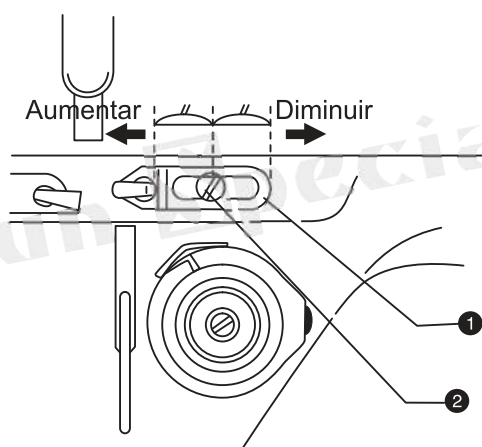
24. AJUSTAR A MOLA DE TENSÃO DA LINHA

A posição padrão de tensão da linha está 5-8mm acima da superfície superior do guia-fio.

1. Abaixar o calcador.
2. Solte o parafuso.
3. Gire o suporte de tensão da linha para ajustar a posição da mola.
4. Aperte o parafuso.
5. A tensão padrão é 0.3-0.6N. Empurre o fio da agulha com o dedo até que fique um pouco maior do que a faixa de tensão do fio e para que a linha de cima não fique para fora.
6. Puxe a agulha linha para baixo até que fique mesma altura com a superfície superior do guia de linha e em seguida ajustar a tensão da mola.
7. Coloque a chave de fenda na ranhura do parafuso de tensão do fio, e gire o parafuso para ajustar a tensão da mola.

**NOTA**

Se estiver usando um medidor de tensão para medir a tensão, faça a leitura da escala no lado da linha vermelha.

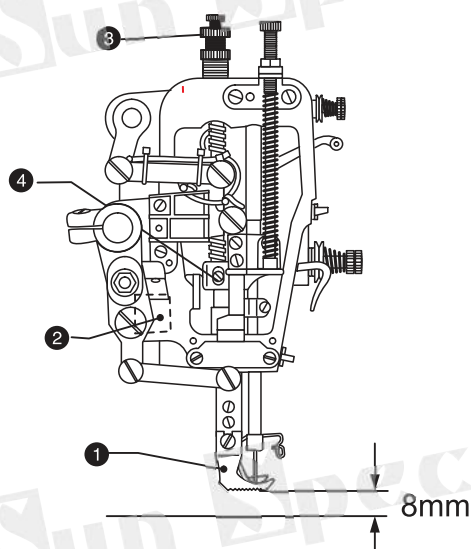
25. AJUSTAR A GUIA DE LINHA SUPERIOR

A posição padrão do guia de linha superior (1) o parafuso (2) está no centro

A regulagem do guia linha :
arraste para esquerda - tecido pesado para o centro (tecido médio) para direita (tecido leve).

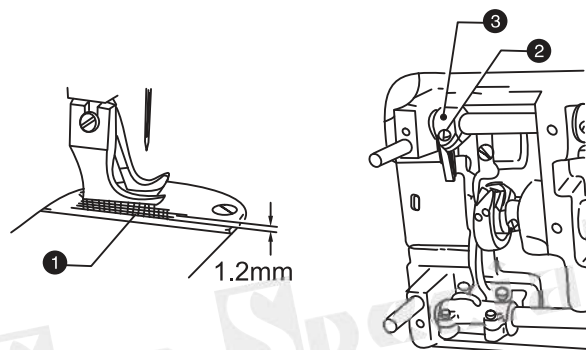
Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

26. AJUSTAR A ALTURA DO CALCADOR

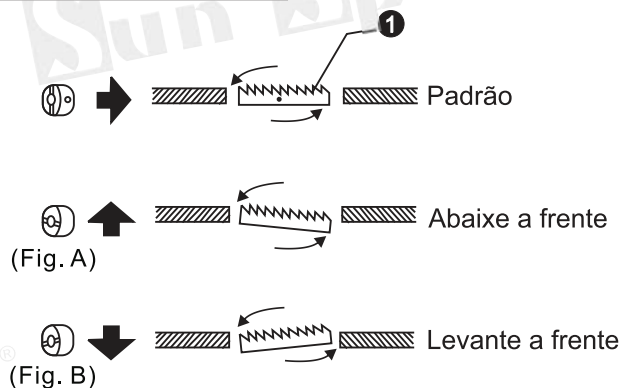
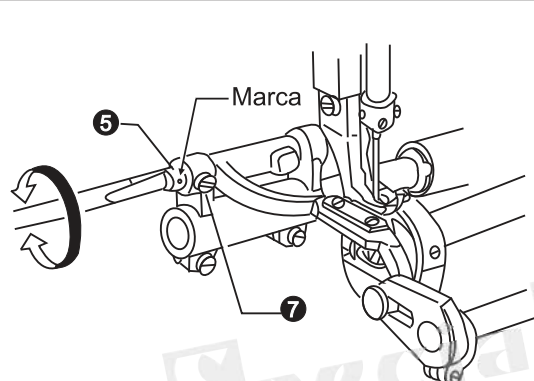
A altura padrão de calcador é de 8 mm quando é levantada manualmente.

1. Solte o parafuso para levantar a barra do calcador
2. Coloque um medidor de medição com 8 mm de altura sob o calcador;
3. Solte o parafuso e ajustar a altura do calcador.
4. Aperte o parafuso.

27. AJUSTANDO A ALTURA DO DENTE

1. Coloque o máximo comprimento do ponto, quando o dente está em sua posição mais alta acima da chapa de agulha, a altura padrão é 1,2 milímetros.

2. Solte o parafuso do excêntrico para ajustar a altura do dente.

28. AJUSTAR O ÂNGULO DOS DENTES DE TRANSPORTE

O ângulo padrão do dente é: quando o dente está em sua posição mais alta acima da chapa de agulha, o eixo suporte fica na posição horizontal.

1. Gire o volante da máquina para levantar o dente para a posição mais alta.
2. Solte o parafuso.

3. Rodar o eixo do suporte de alimentação no sentido da seta na posição do ângulo padrão.

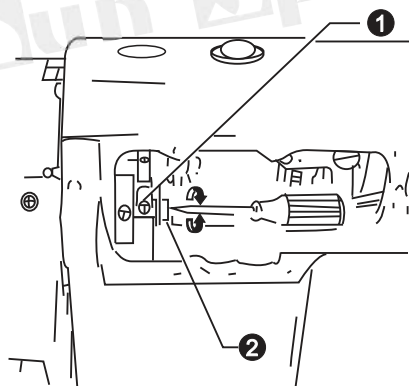
*A fim de evitar enrugamento diminuir a altura do dente (Fig. A).

*A fim de manter o material linear, levantar a parte frontal do dente (Fig. B).

4. Apertar bem o parafuso de fixação.

Sun Special®

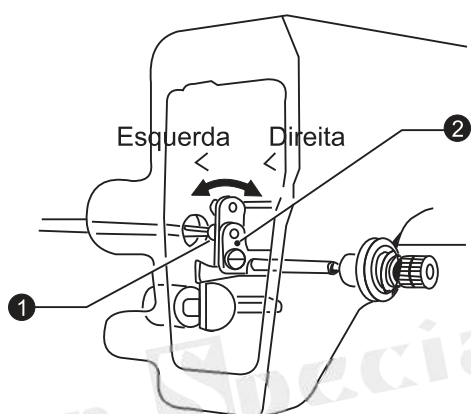
Qualidade e Tecnologia

29. AJUSTAR A DIFERENÇA DE COMPRIMENTO DO PONTO

- a) Remova a tampa traseira (Fig 27).
b) Solte o parafuso (1) e gire o parafuso de conexão (2).

*Vire o parafuso (2) anti-horário, o comprimento do ponto para frente será menor e o comprimento do ponto será maior no sentido horário.

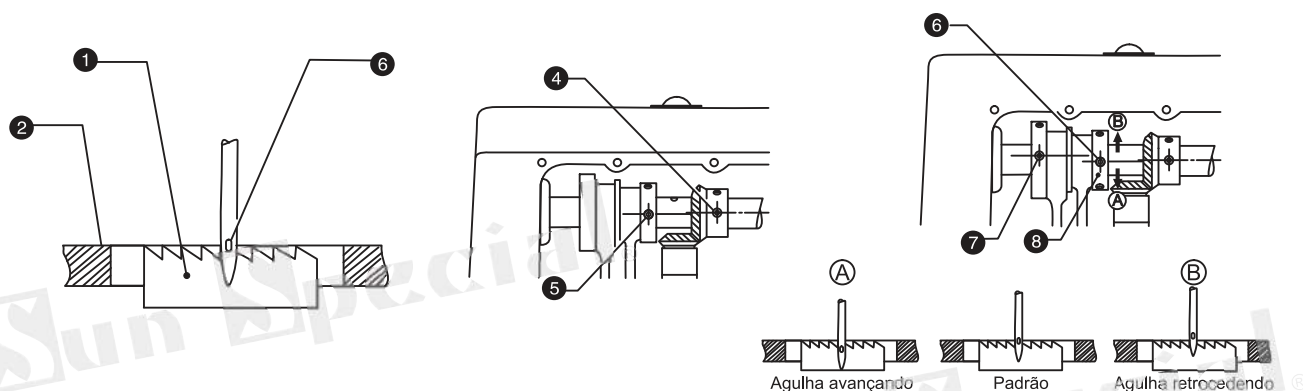
- c) Aperte o parafuso (1).

30. AJUSTAR A LIBERAÇÃO DE TENSÃO

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

- Remova a tampa frontal e o plugue de borracha da parte traseira de braço e solte o parafuso (A) da alavanca de elevação por Joelho (esquerda), então o mecanismo de liberação de tensão poderá ser movido para esquerda ou para direita.

Quando for movido para direita, a liberação acontecerá posteriormente à abertura, caso contrário será anterior à abertura.

31. AJUSTAR O TEMPO DE AGULHA E UM MECANISMO DE ALIMENTAÇÃO

A temporização padrão é quando os dentes de transporte é reduzido a partir de sua posição mais alta até que fique nivelada com a parte superior da placa (2) agulha, e do buraco da agulha (3) também estará alinhada com a superfície horizontal.

Ajuste alterando as fases de alimentação cam e roda excêntrica UD.

a) Remove a tampa traseira

b) Gire a polia da máquina em sentido inverso, definir o parafuso (4) segundo na engrenagem do eixo superior como marca de referência, faça o terceiro parafuso (5) com roda excêntrica UD ligeiramente inferior à marca de referência do parafuso (4).

c) Continue para virando a polia da máquina, coloque o segundo parafuso (6) a roda excêntrica UD como marca de referência,

colocar o terceiro parafuso (7) de alimentação cam um pouco maior do que a marca de referência do parafuso (6).

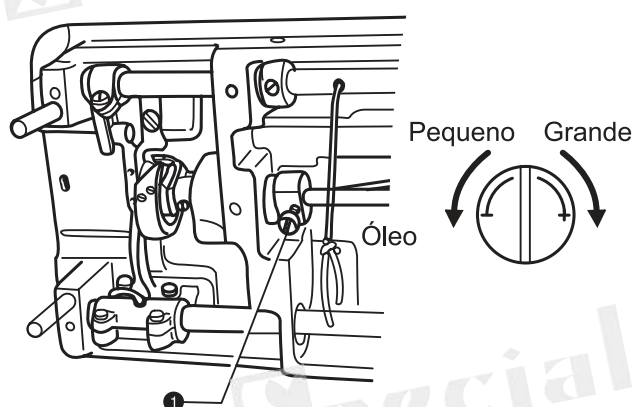
d) Se precisar de uma posição sem sincronismo, solte os três parafusos de roda excêntrica UD, ajuste o ressalto excêntrico (8) no sentido da seta (A) ou (B).

Para aumentar a tensão da linha, vire o excêntrico (8) à direção (A).

Para evitar que a agulha entorte, gire o cam (8) excêntrico de direção (B).

e) Depois, aperte todos os parafusos.

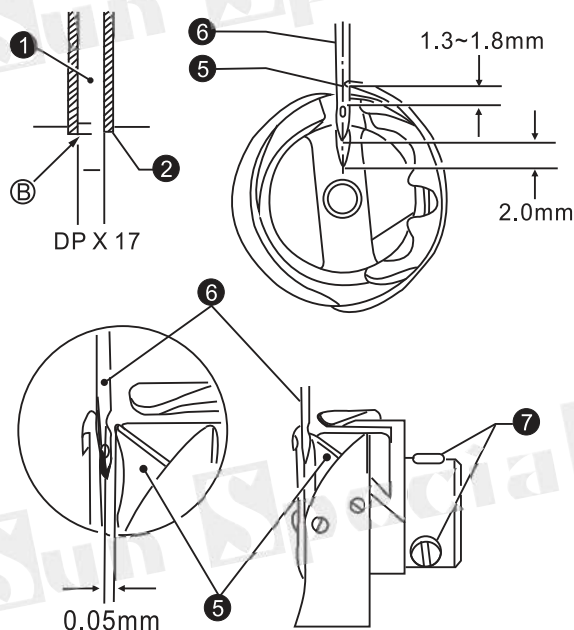
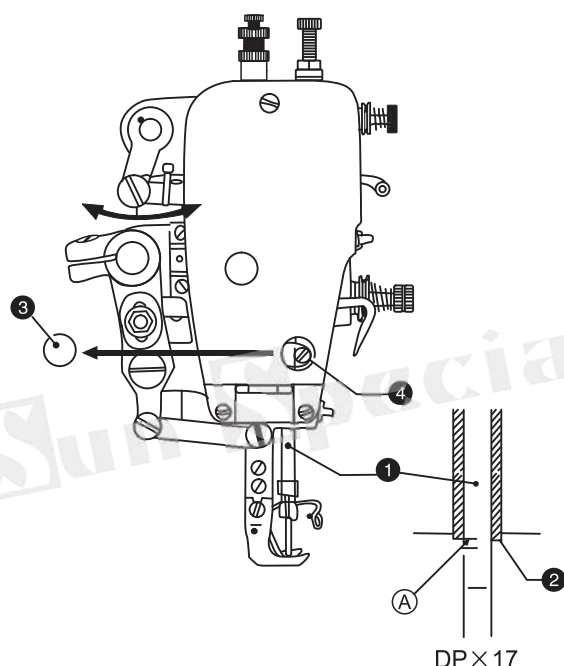
32. AJUSTANDO A LUBRIFICAÇÃO DA LANÇADEIRA



O volume de óleo da lançadeira pode ajustado através do parafuso (1), vire no sentido horário (+) para aumentar o volume, no sentido anti-horário (-) para diminuir o volume de óleo é ajustado numa escala de cinco voltas do parafuso (1).

Apertando-o para mais ou, soltando-o para menos.

33. AJUSTAR A ALTURA DA BARRA DE AGULHA EM RELAÇÃO A LANÇADEIRA



Quando a agulha (1) estiver na sua posição mais baixa, a linha de referência superior (A) na barra de agulha deve estar alinhado com a extremidade inferior da barra de agulha (2).

- a) Gire a polia da máquina para baixar a barra de agulha até sua posição mais baixa.
- b) Retire a tampa de borracha (3).
- c) Solte o parafuso (4), e mover a barra de agulha (1) na posição adequada.
- d) Aperte o parafuso (4).
- e) Feche a tampa de borracha (3).

Levantar a barra (1) da agulha a partir da posição mais baixa, quando a segunda linha de referência (B) sobre a barra da agulha está alinhada com a extremidade inferior da

barra de agulha (2) a ponta (5) da lançadeira deve ser voltada para o centro da agulha (6).

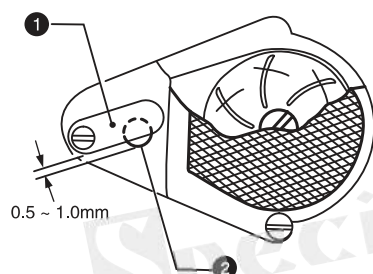
- a) Ligue a polia da máquina para levantar a barra (1) da agulha a partir da sua posição mais baixa até que a linha de referência (B) está alinhada com o bordo inferior da barra de agulha (2).

*Quando a barra de agulha move-se 2 milímetros, a distância entre a parte superior do furo da agulha e a ponta da lançadeira deve ser 1.3-1.8mm.

- b) Solte o parafuso (7), e fazer a ponta do gancho destinado a centro de agulha (6), a folga entre a ponta do gancho e agulha deve ser 0,05 milímetros.

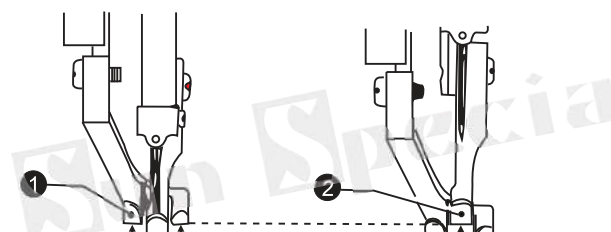
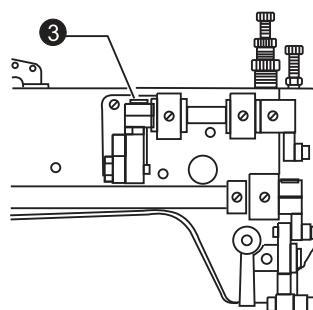
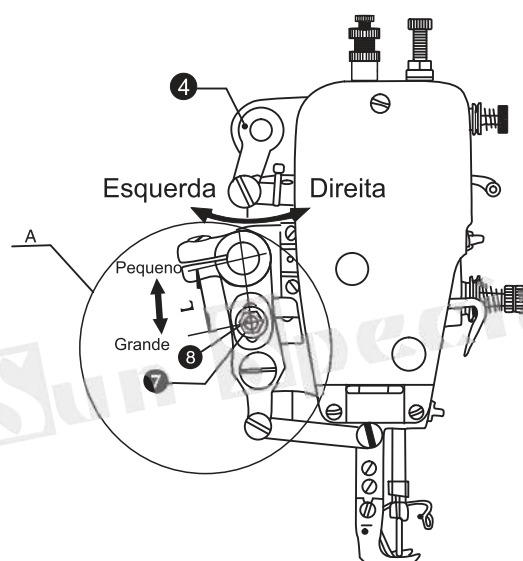
- c) Aperte o parafuso (7).

34. AJUSTAR A BOMBA DE ÓLEO

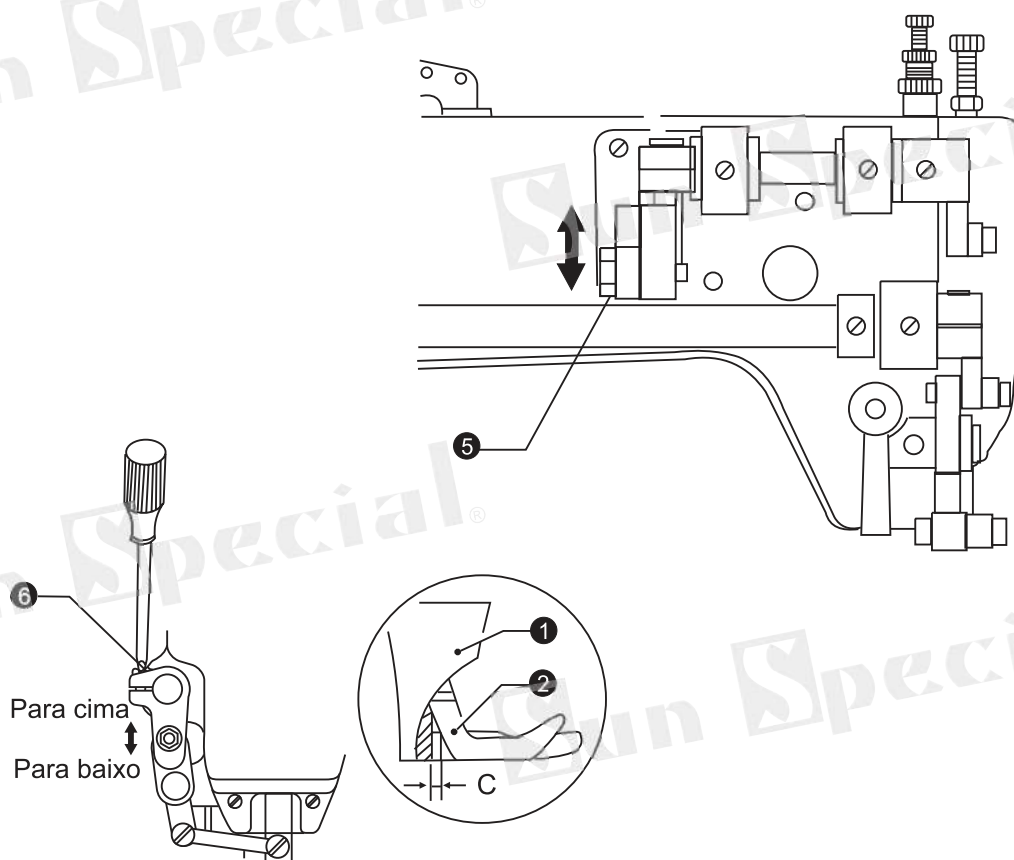


Se o óleo não está circulado corretamente, verificar se o nível está correto.

35. AJUSTAR A QUANTIDADE DE ELEVAÇÃO DE CALCADORES



Placa da agulha

**1- Um movimento vertical de calcador.**

O curso do calcador (1) é igual ao movimento do calcador (2) ser um pouco menor.

Coloque alavanca na posição mais baixa, e abaixe o levantador da barra do calcador, solte o parafuso (3) e mova-o levantamento de alimentação superior.

Mova-o para a direita para fazer o curso de dois pés ser igual.

Mexam-se para a esquerda para fazer o movimento 4 do calcador ser menor.

2-Ajustar a quantidade de elevação de calcadores.

Ajuste a quantidade de elevação de dois pés para combinar os materiais a serem costurados.

Soltar o parafuso (5) e mova o parafuso para cima para aumentar a quantidade de elevação ou mover o parafuso para baixo para diminuir a quantidade de elevação.

3-Ajuste da folga para a frente e para atrás dos dois pés.

Para manter o espaçamento frontal e não bater na traseira do calcador, a regulagem C devem ser mantidos cerca de 3 mm. Solte o parafuso do braço alimentação R, e depois girar o eixo de alimentação (6) para ajustar.

4-Ajustar a quantidade de alimentação (Fig.A).

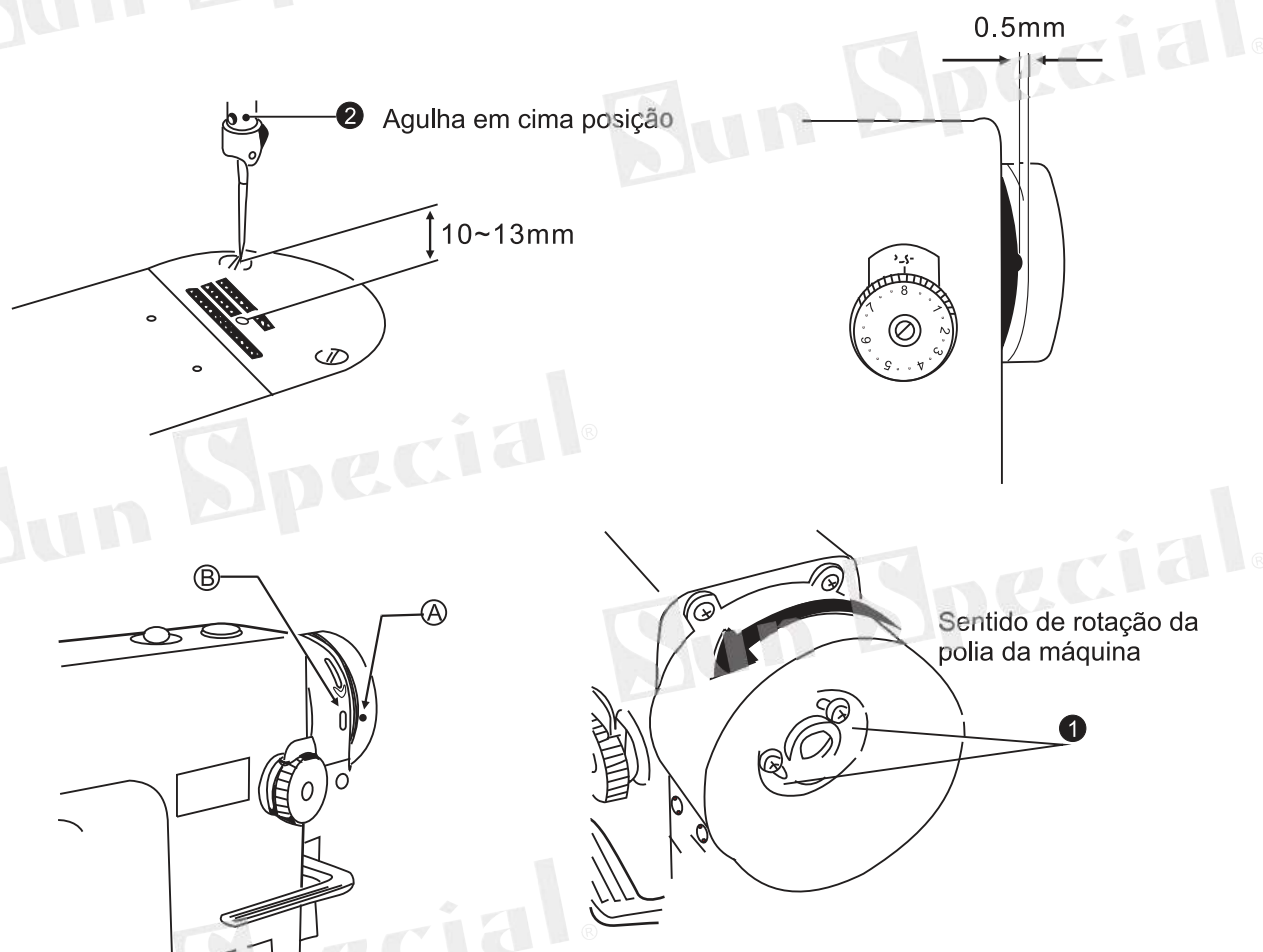
O padrão de quantidade de alimentação entre dente o transporte é 1 : 1.

A quantidade de alimentação pode ser ajustado para se adequar para os materiais a serem costurados.

Solte a porca (7) e mova o bloco deslizante (8).

Baixa: Diminuir a distância L para fazer a quantidade de alimentação ser menor.

Alta: Aumentar a distância L para fazer a quantidade de alimentação ser maior.

36.AJUSTANDO O SINCRONIZADOR

O sincronizador composto por dois elementos, que são utilizados para detectar a posição da agulha. Ambos os sinais de agulha para baixo e corte de linha são controladas por um elemento.

- Ligue o aparelho, a máquina vai parar na agulha para cima posição após a execução, e a marca (A) na polia da máquina será na faixa de buraco (B) na tampa da correia, enquanto isso, a distância entre a placa da agulha e a ponta da agulha deve ser 10-13mm.

- Se necessidade de ajustar, consulte o procedimento a seguir

■Ajustar a agulha para cima posição

1.Ligue a máquina.

2.Solte os dois parafusos (1).

3.Mover os dois conjuntos de parafusos na direção da máquina girando a polia para levantar a barra de agulha, pelo contrário, para tornar-se a posição da agulha inferior.

4.Aperte o dois parafusos (1).

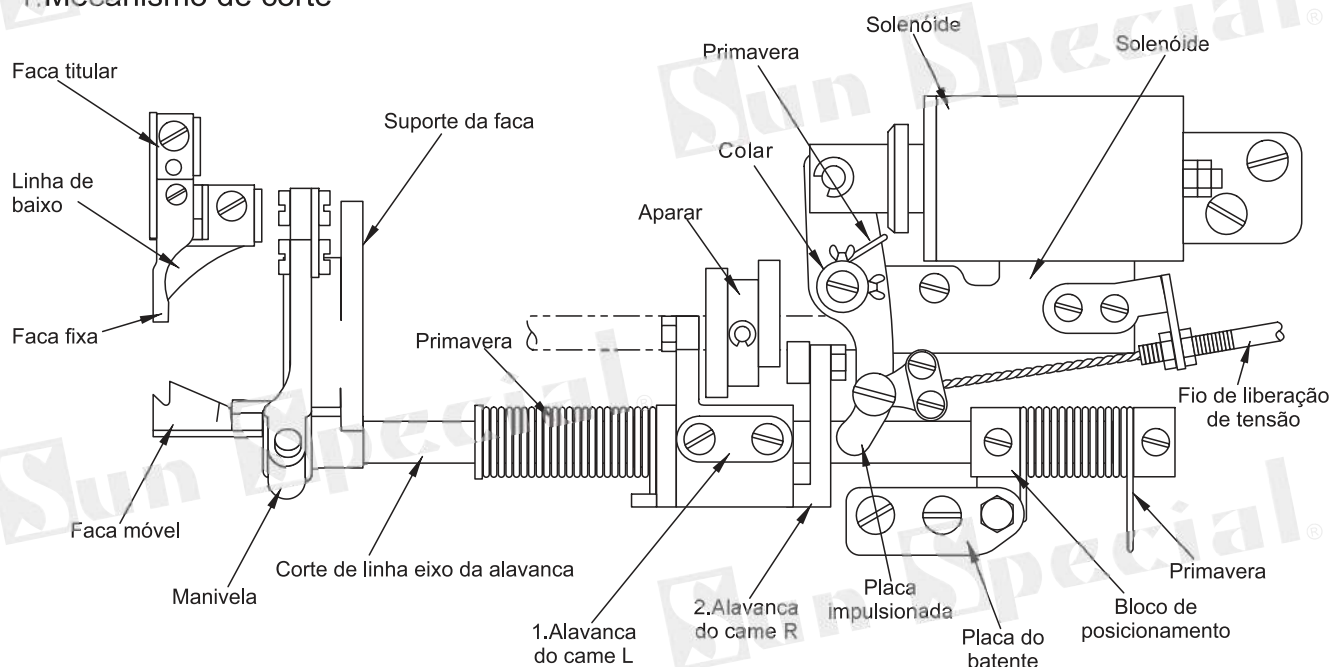
■Agulha para baixo e sinais de corte de linha
Não ajustar a agulha para baixo posição de parada.

→ NOTA

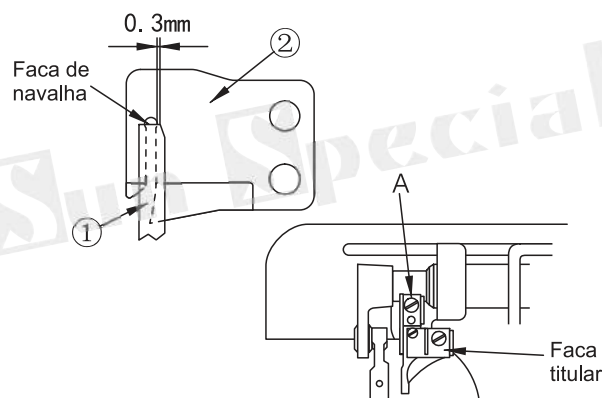
- O sincronizador é pré-ajustado na fábrica. Não defina o sincronizador quando mover a polia da máquina.
- Ao instalar a roldana, certifique-se que deve haver uma folga 0,5 milímetros entre o sincronizador e borda da polia.

37.AJUSTANDO O SISTEMA DE CORTE

1. Mecanismo de corte

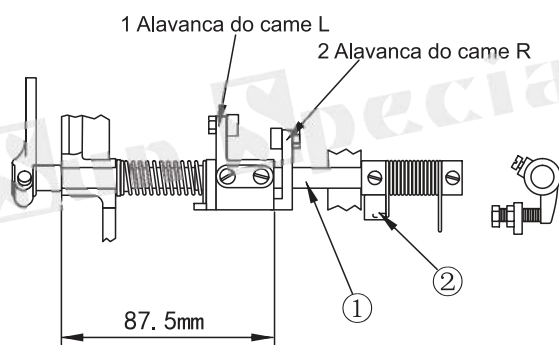


2.A relação entre a faca fixa e móvel

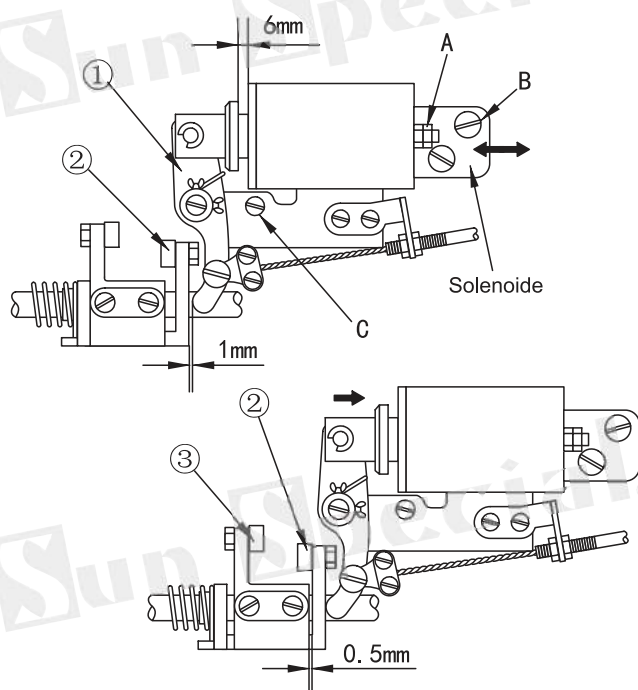


- a) A folga entre (1) faca fixa e faca móvel (2) deve ser 0,3 milímetros.
- b) Ajustar a posição ilustrada pela figura acima.
- c) Mova a bobina no caso o abridor e ajustar o titular da faca fixa.

3.Tópico eixo da alavanca de corte



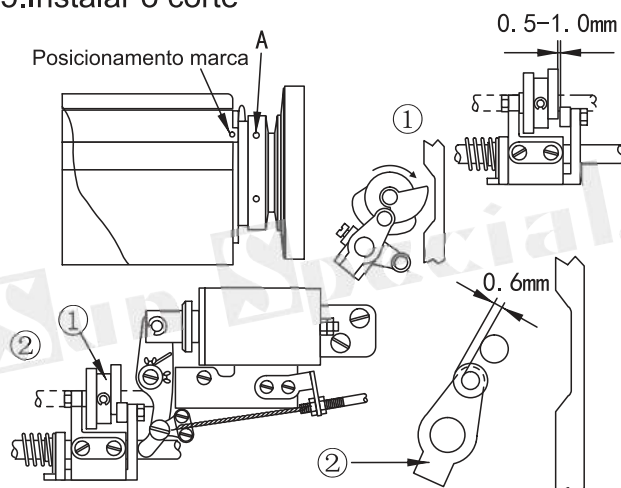
- Instalar o eixo (1) sobre o leito da máquina primeiro.
- Instale a alavanca L no eixo (1) como ilustrado.
- Virar um pouco o eixo (1) e instale o bloco de posicionamento como ilustrado (2).

4. Instalando o solenóide de corte**1) Solenóide**

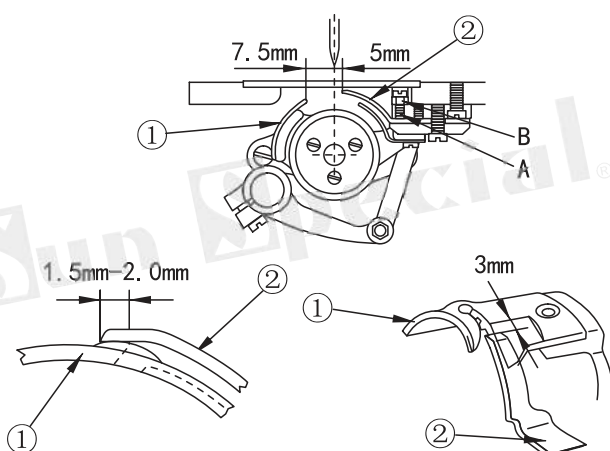
- a) O curso de regulação de fábrica é 6.0 mm
b) Rodar a porca (A) para ajustar o curso.

2) Instalação do solenóide

- a) Fixa o solenóide pelo parafusos B e C.
b) Certifique-se de manter a folga entre a placa (1) conduzido e alavanca de R2 em 1 mm.
c) Quando o solenóide é ativado, deve haver uma folga entre 0,5 milímetros entre a alavanca L3 e a alavanca de R2.
Se a necessidade de ajustar, entre mover a base de solenóide indicada pela seta.

5. Instalar o corte

- 1) Alinhe a segunda marca A na polia da máquina com a marca de posicionamento no braço.
2) Definir o solenóide ativa e virar o recorte até a tocado com o rolo (1), em seguida, corrigir.
3) Defina o solenóide inativo e fazer a alavanca (2) e restaurar a posição original, não deve haver um espaço entre 0.5-1.0 mm.

6. Ajustar as facas**1) A relação entre a faca fixa e móvel**

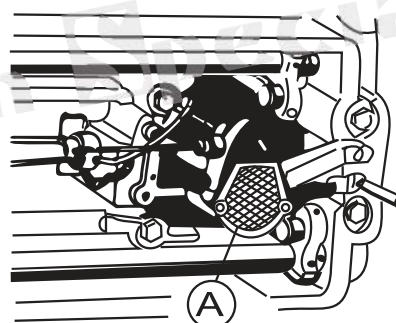
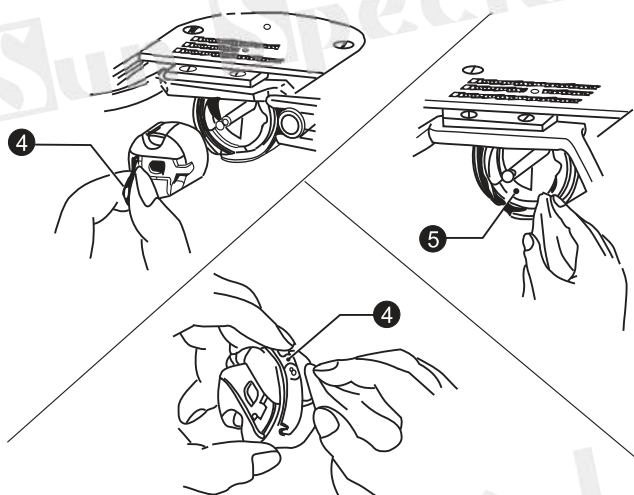
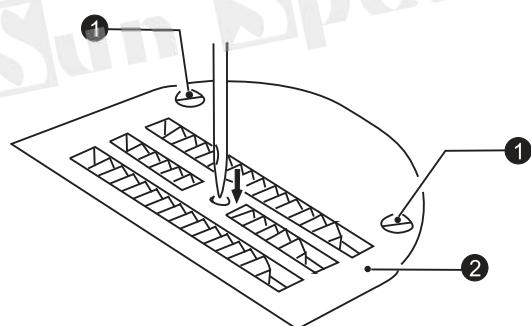
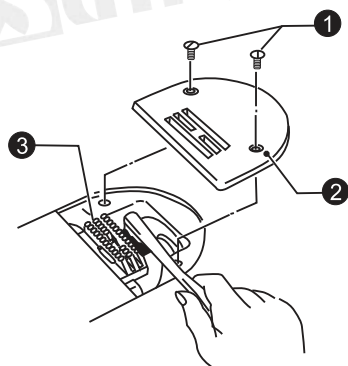
- a) A folga entre faca móveis (1) e centro de agulha é 7,5 milímetros, e a folga entre faca fixa (2) e centro da agulha é de 5 mm.
b) Ajuste o solenóide ativa, a faca móvel (1) vai virar para a direita impulsionada pelo corte. Quando a faca móvel (1) e (2) desloca-se para a sua posição mais à esquerda, a folga entre duas facas deve ser 1.5-2.0mm.
c) Ajuste o solenóide corte.

*Se não cortar uma linha mais grossa, só precisa aumentar a pressão.

*Ajustar a pressão de corte: solte a porca B, ajuste o parafuso A para obter a pressão razoável.

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

38.LIMPEZA

- a) Levante o calcador.
- b) Retirar a dois parafusos (1) e a chapa de agulha (2).
- c) Limpe os dentes de transporte com uma escova macia.
- d) Instale a chapa (2) por dois parafusos(1).
- e) Gire a polia da máquina lentamente e verifique se a agulha cai no centro do furo da chapa de agulha. Se não verifique se a agulha está torta.
- f) Gire a polia da máquina e levante a agulha acima da chapa de agulha, verifique se a ponta da agulha está irregular, se sim, trocar por uma nova.
- g) Incline o cabeçote para atrás.
- h) Remova a caixa da bobina (4).
- i) Limpe o gancho com um pano macio e verifique se o gancho está desgastado
- j) Retire a bobina na caixa da bobina, e limpar a caixa da bobina com um pano macio
- l) Coloque a bobina na caixa da bobina e coloque a caixa da bobina de volta para a máquina.
- k) Limpar o pó no filtro (A) da bomba de óleo.

Sun Special®

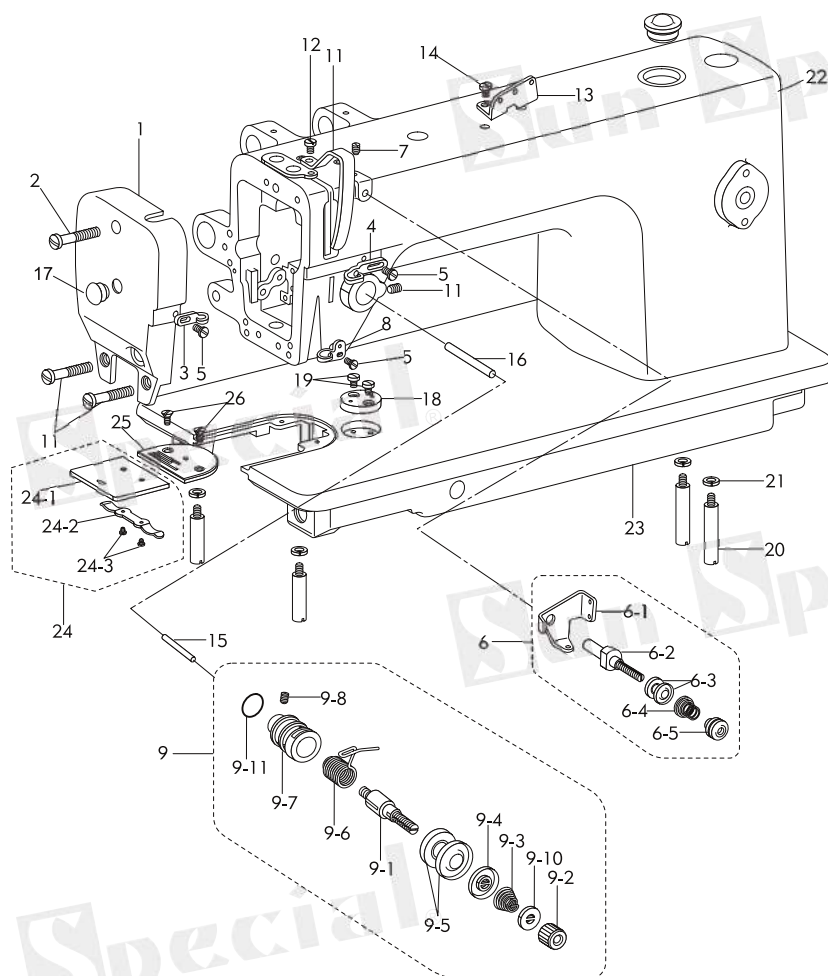
Qualidade e Tecnologia

LISTA DE PEÇAS

MODELO

SSTC-1403H-CX - SSTC-1402-D2

1. Mecanismo do corpo do cabeçote

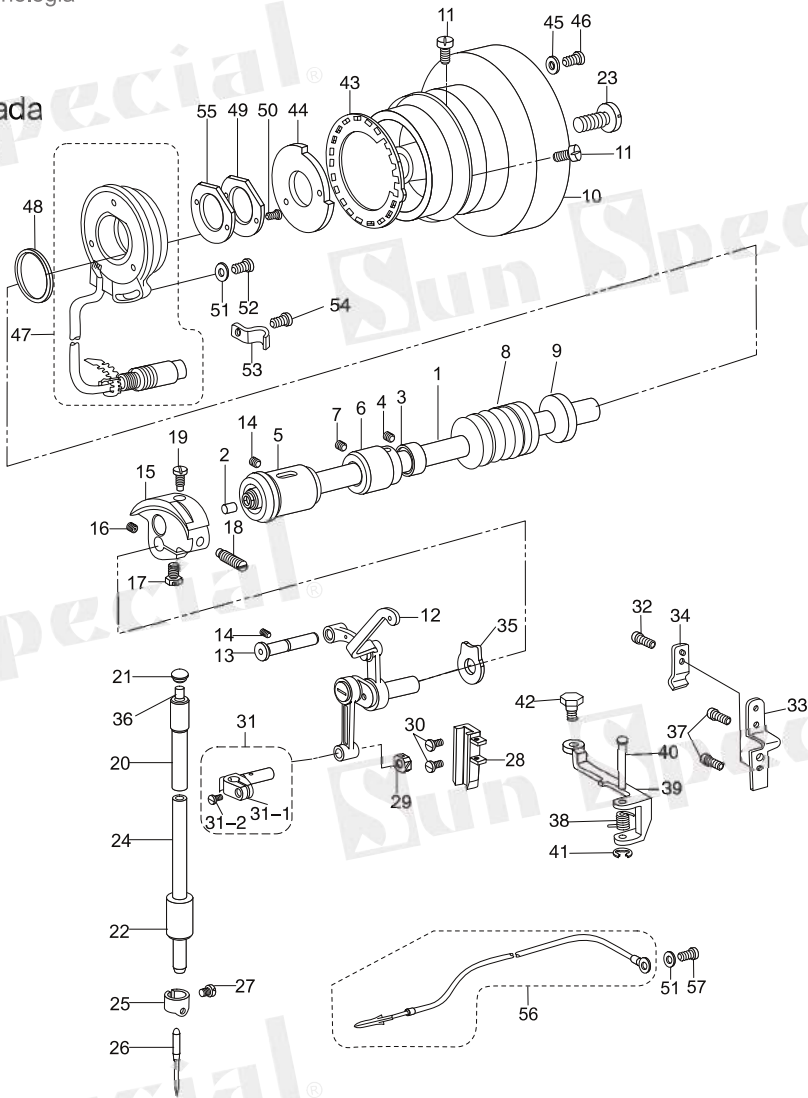


No.	Número	Qt.	No.	Número	Qt.
1	1KT1-002	1	9-10	22T1-012F10	1
2	7WF4-004	3	9-11	22T1-012F11	1
3	22T1-003C5	1	10	22T1-013	1
4	22T1-014	1	11	1KT1-003	1
5	22T1-003C6	3	12	22T2-004	1
6	36T2-006D	1	13	36T2-004	1
6-1	36T2-006D1	1	14	36T2-005	1
6-2	36T2-006D2	1	15	2KT4-002	1
6-3	22T2-009E3	2	16	2KT4-003	1
6-4	2KT2-011	1	17	7WF4-030	1
6-5	36T2-006D4	1	18	7WF4-005	1
7	20T1-004	1	19	1WF3-025	2
8	7WF4-015	1	20	7WF4-013	4
9	33T4-008C	1	21	Consultar fornecedor	4
9-1	22T1-012F1	1	22	241WF1-002	1
9-2	22T1-012F2	1	23	241WF1-001	1
9-3	33T4-008C1	1	24	Consultar fornecedor	1
9-4	22T1-012F4	1	24-1	7WF4-006	1
9-5	22T1-012F5	2	24-2	20T1-013F ₂	1
9-6	22T1-012F6	1	24-3	20T1-013F ₃	2
9-7	22T1-012F7	1	25	2KT2-003	1
9-8	22T1-012F8	1	26	22T1-020	2

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

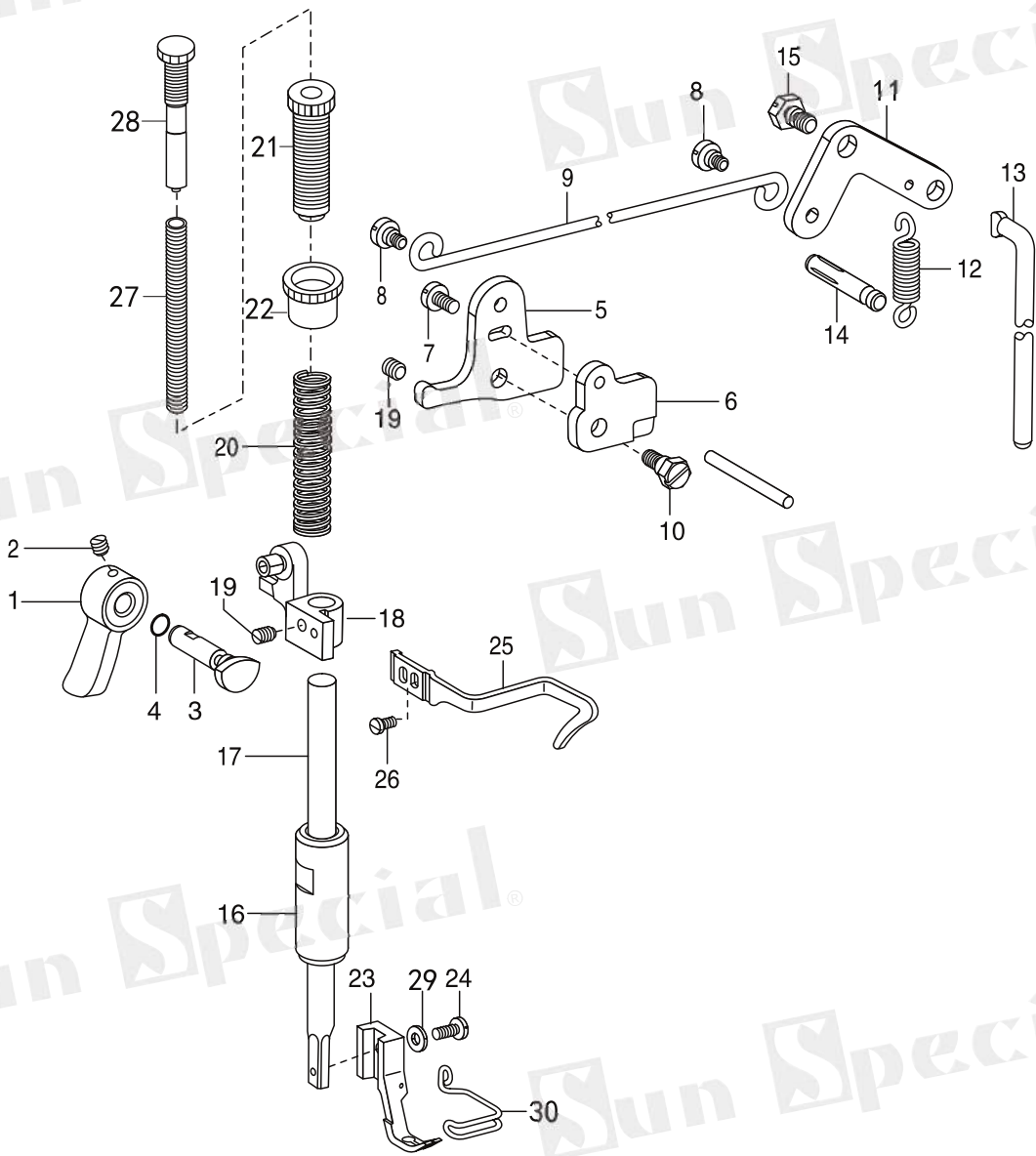
2. Mecanismo da parada
da barra de agulha



No.	Número	Qt.
1	241WF2-001	1
2	22T3-001A ₂	1
3	22T3-002B ₁	1
4	22T3-002B ₂	2
5	4WF1-006A	1
6	4WF1-002	1
7	J0.0.40	1
8	81WF2-010	1
9	2KT1-005	1
10	122WF2-001	1
11	22T3-007C ₂	2
12	33T1-004B	1
13	33T1-002	1
14	J0.0.5	2
15	4WF1-007A	1
16	33T1-006C ₃	1
17	22T2-005B ₃	1
18	33T1-006C ₂	1
19	20T2-007	1
20	22T2-008	1
21	22T2-011	1
22	2KT1-002	1
23	22T3-008	1
24	2KT1-001	1
25	22T2-015	1
26	Consultar fornecedor	1
27	22T2-017	1
28	2KT1-003	1
29	33T1-013	1
30	22T2-019	2

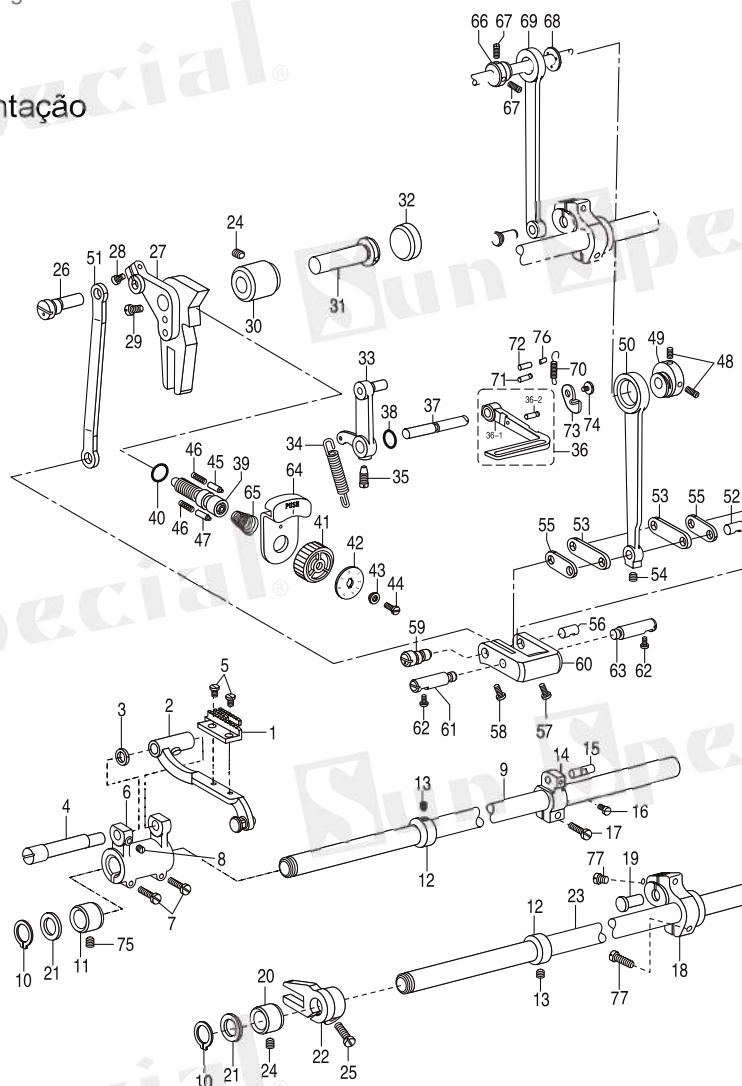
No.	Número	Qt.
31	33T1-015H	1
31-1	22T2-001A ₈	1
31-2	22T2-001A ₉	1
32	2KT4-013	1
33	2KT4-010	1
34	2KT4-012	1
35	33T1-005	1
36	22T1-010	1
37	2KT4-011	2
38	2KT4-006	1
39	2KT4-004	1
40	2KT4-005	1
41	Consultar fornecedor	1
42	2KT4-009	1
43	2KT7-006	1
44	2KT7-007	1
45	2KT7-009	2
46	2KT7-008	2
47	2KT7-001	1
48	2KT7-002	1
49	2KT7-003	1
50	22T6-008D ₃	2
51	S02745021	2
52	21WF1-062	1
53	2KT5-040	1
54	2KT6-017	1
55	2KT7-004	1
56	2KT8-001	1
57	2KT5-005	1

3. Mecanismo do sistema de pressão do calcador



No.	Número	Qt.	No.	Número	Qt.
1	33T3-003	1	16	34T3-305	1
2	22T1-011	1	17	241WF5-001	1
3	4WF3-002	1	18	7WF3-001	1
4	Consultar fornecedor	1	19	61-04-01/B308	1
5	22T7-004B _{1a}	1	20	20T4-002	1
6	2KT4-001	1	21	233WF6-002	1
7	22T7-004B _{1c}	1	22	233WF6-003	1
8	22T7-004B ₂	2	23	7WF3-003	1
9	1KT4-004	1	24	22T7-015	1
10	22T7-005A	1	25	7WF3-002	1
11	22T7-007 _{c1}	1	26	33T3-006	1
12	22T7-007 _{c2}	1	27	233WF6-005	1
13	4WF3-001	1	28	233WF6-004	1
14	22T7-008	1	29	Consultar fornecedor	1
15	22T7-005B	1	30	7WF3-004	1

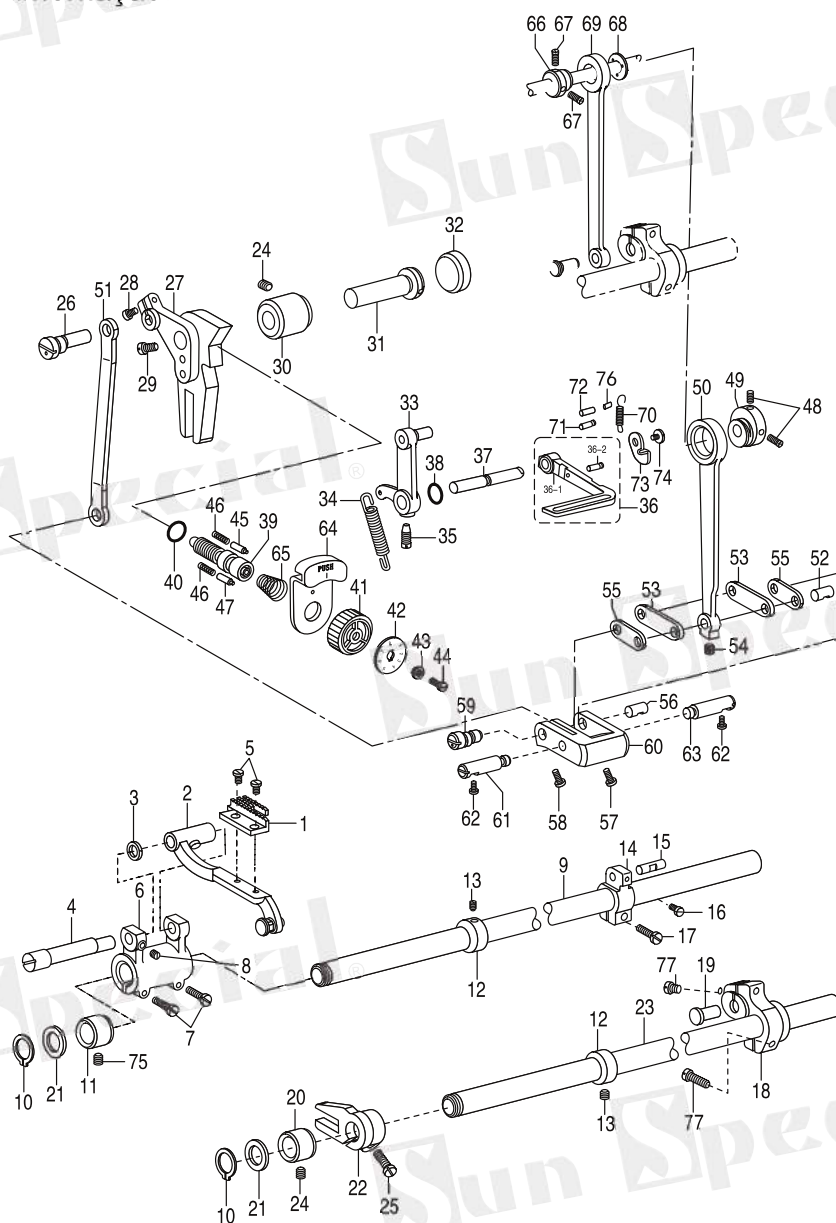
4. Mecanismo de alimentação



No.	Número	Qt.
1	2KT3-001	1
2	36T4-001A1a1	1
3	51T5-001A6	1
4	36T4-001A2	1
5	J0.0.50	2
6	4WF2-002	1
7	61-04-01/B504	2
8	22T2-019	1
9	81WF3-003	1
10	Consultar fornecedor	2
11	22T6-004	1
12	22T3-002B1	2
13	22T3-002B2	4
14	4WF2-006	1
15	82T2-003C1a10-2	1
16	36T5-008E5	1
17	22T6-008D3	1
18	68WF3-011	1
19	22T6-007	1
20	22T6-012	1
21	51T5-013	2
22	36T4-018H1D1	1
23	81WF3-007	2

No.	Número	Qt.
24	J0.0.5	2
25	22T6-008D3	1
26	4WF2-012	1
27	7WF2-012	1
28	20T2-031	1
29	22T5-010D4	1
30	5WF1-003	1
31	22T5-004	1
32	2KT2-012	1
33	7WF2-009	1
34	1KT3-002	1
35	22T5-013	1
36	2KT3-003	1
36-1	2KT3-003a	1
36-2	2KT3-003b	1
37	2KT3-002	1
38	Consultar fornecedor	1
39	36T5-007D1	1
40	33T2-030-A	1
41	36T5-007D2	1
42	4WF2-004A	1
43	36T5-007D4	1
44	36T5-007D5	1
45	36T5-012	1

4. Mecanismo de alimentação

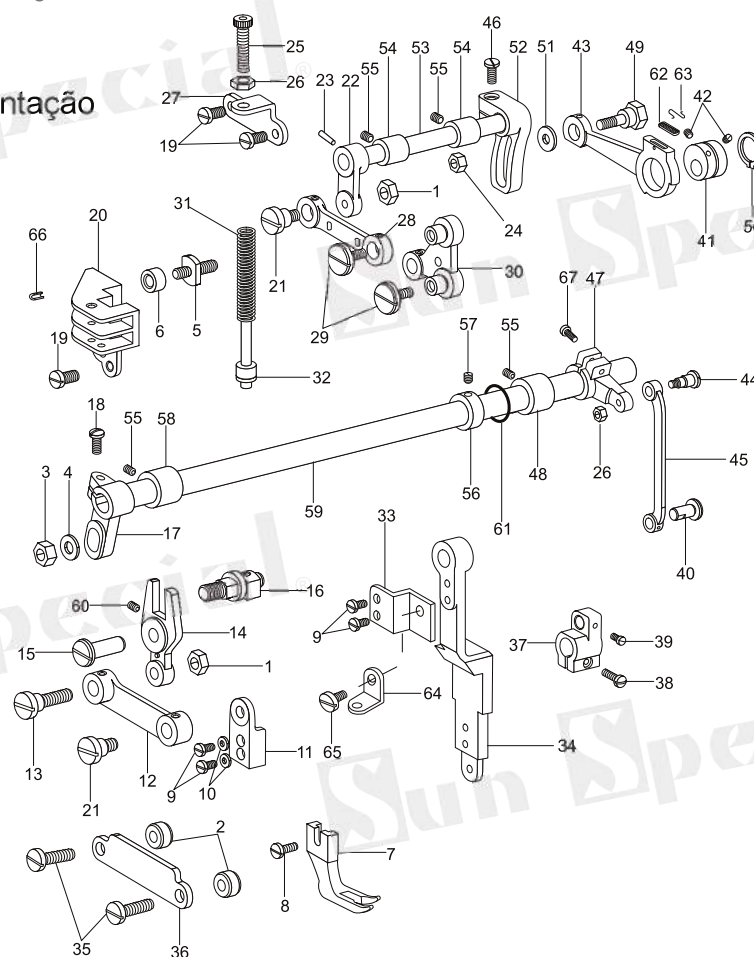


No.	Número	Qt.
46	22T5-009	2
47	7WF2-006	1
48	36T3-003D ₂	3
49	36T5-008E ₁	1
50	4WF2-009A	1
51	4WF2-009B	1
52	82T2-003C1a10-1	1
53	36T5-008E4H02	2
54	36T5-008E5	1
55	36T5-008E4H01	2
56	36T5-008E6	1
57	36T5-008E7	1
58	36T5-008E8	1
59	36T5-008E9	1
60	36T5-008E10	1
61	5WF1-002	1
62	22T6-008D3	2

No.	Número	Qt.
63	5WF1-001	1
64	7WF2-005	1
65	36T5-011	1
66	36T3-003D ₁	1
67	36T3-003D ₂	3
68	36T3-004	1
69	22T3-009D1C	1
70	2KT3-008	1
71	2KT3-009	1
72	2KT3-006	1
73	2KT3-004	1
74	2KT3-005	1
75	J0.0.35	1
76	2KT3-007	1
77	17WF4-021	1

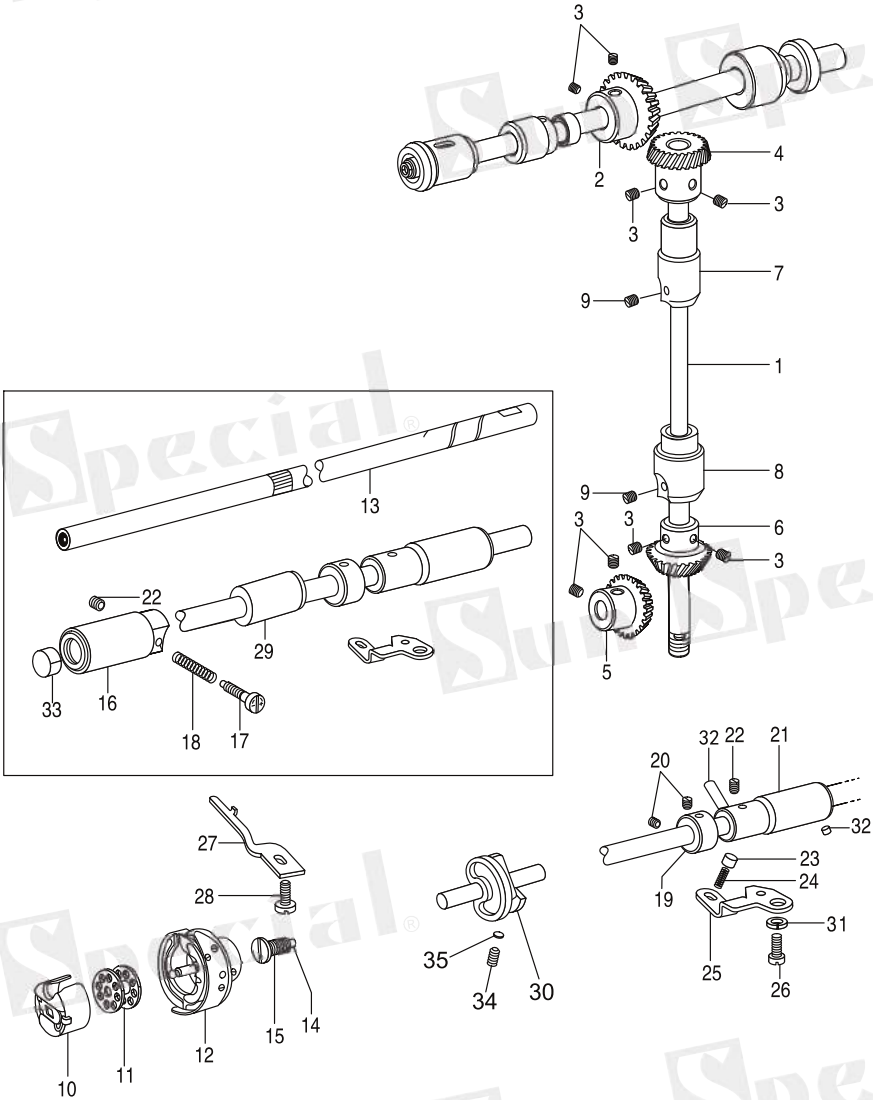
Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

5. Mecanismo de alimentação superior

No.	Número	Qt.	No.	Número	Qt.
1	7WF5-001	2	34	7WF5-030	1
2	7WF5-002	2	35	22T6-008D ₃	2
3	7WF5-003	1	36	7WF5-031	1
4	Consultar fornecedor	1	37	5WF4-002	1
5	7WF5-004	1	38	61-04-01/B504	1
6	7WF5-005	1	39	36T5-008E ₅	1
7	7WF5-006	—	40	5WF4-001	1
	11WF5-001	1	41	7WF5-032	1
8	61-04-01/B316	1	42	22T2-005B ₃	2
9	7WF5-008	4	43	7WF5-034	1
10	Consultar fornecedor	2	44	7WF5-037	1
11	7WF5-009	1	45	7WF5-038	1
12	7WF5-010	1	46	7WF5-039	1
13	7WF5-011	1	47	241WF3-003	1
14	7WF5-012	1	48	241WF3-005	1
15	7WF5-013	1	49	7WF5-042	1
16	7WF5-014A	1	50	Consultar fornecedor	1
17	233WF5-023	1	51	7WF5-049	1
18	1WF4-032	2	52	7WF5-043	1
19	22T2-019	4	53	7WF5-044	1
20	7WF5-018	1	54	7WF5-045	2
21	7WF5-019	2	55	61-04-01/B308	3
22	7WF5-020	1	56	22T3-002B ₁	1
23	Consultar fornecedor	1	57	22T3-002B ₂	2
24	7WF5-050	1	58	1KT2-004	1
25	7WF5-021	1	59	241WF3-004	1
26	7WF5-022	2	60	7WF5-048	1
27	7WF5-023	1	61	33T2-030-A	1
28	7WF5-024	1	62	7WF5-035	1
29	7WF5-025	2	63	1WF5-024	1
30	7WF5-026	1	64	241WF3-002	1
31	81WF6-003	1	65	241WF3-006	1
32	81WF6-004	1	66	1WF5-024	2
33	241WF3-001	1	67	16WF3-031	1

6.Mecânismo da lançadeira e do eixo



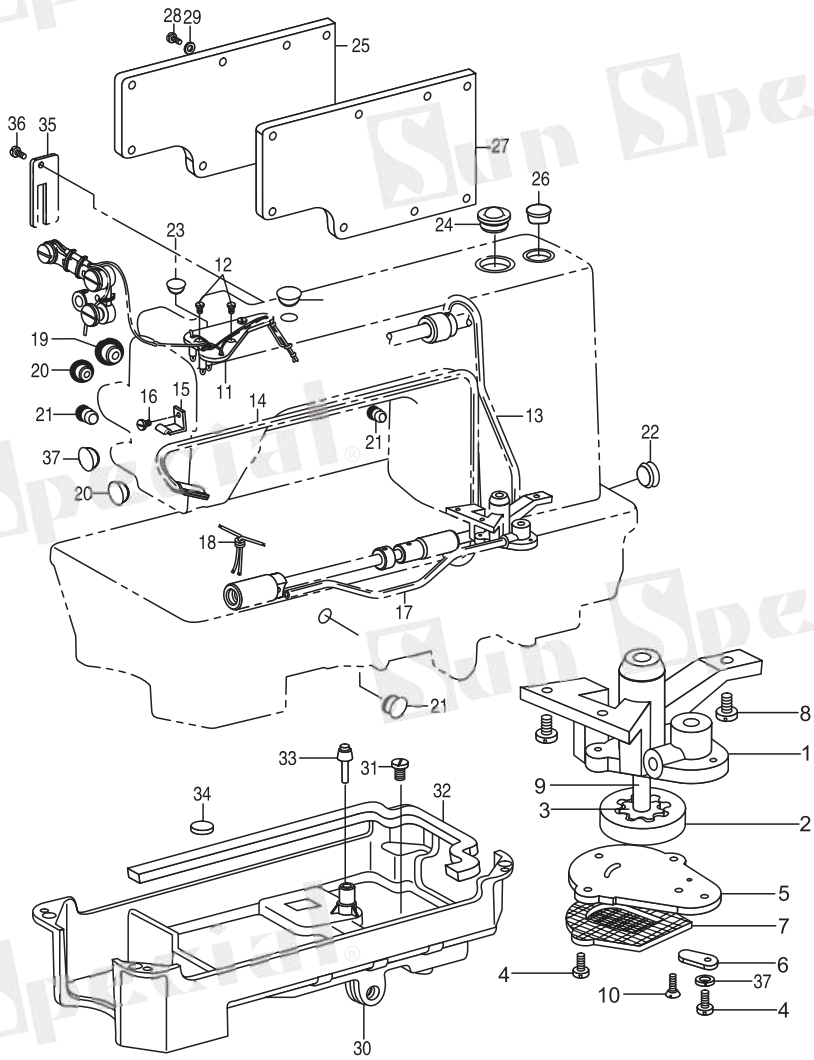
No.	Número	Qt.
1	15WF1-001	1
2	ZOA140379	1
3	22T2-005B3	8
4	ZOA140380	1
5	ZOA140383	1
6	ZOA140382	1
7	2KT1-015	1
8	2KT1-008	1
9	J0.0.40	2
10	151845001	1
11	24WF2-001	1
12	159793901	1
13	122WF3-001	1
14	22T4-001A1a2	1
15	22T4-001A1a1	1
16	68WF3-015	1
17	22T4-005	1

No.	Número	Qt.
18	22T4-006	1
19	22T4-002B1	1
20	J0.0.35	2
21	68WF3-002	1
22	J0.0.5	2
23	36T4-015	1
24	36T4-016	1
25	22T4-010	1
26	22T9-006	1
27	2KT1-013	1
28	22T4-015	1
29	68WF3-016	1
30	233WF4-010	1
31	Consultar fornecedor	1
32	22T4-007C2	1
33	68WF3-014	1
34	2KT5-031	2
35	2KT5-032	2



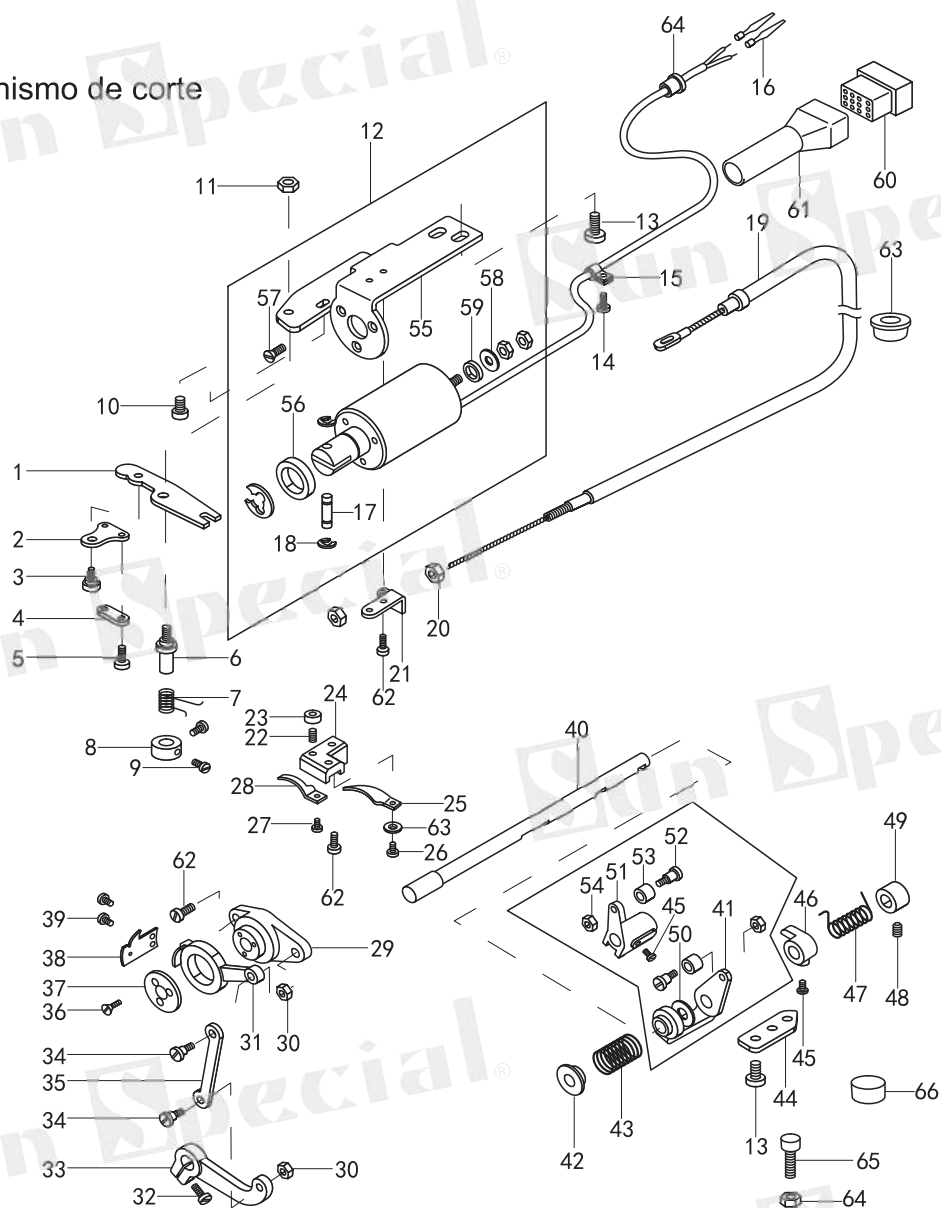
Qualidade e Tecnologia

7. Mecanismo da lubrificação



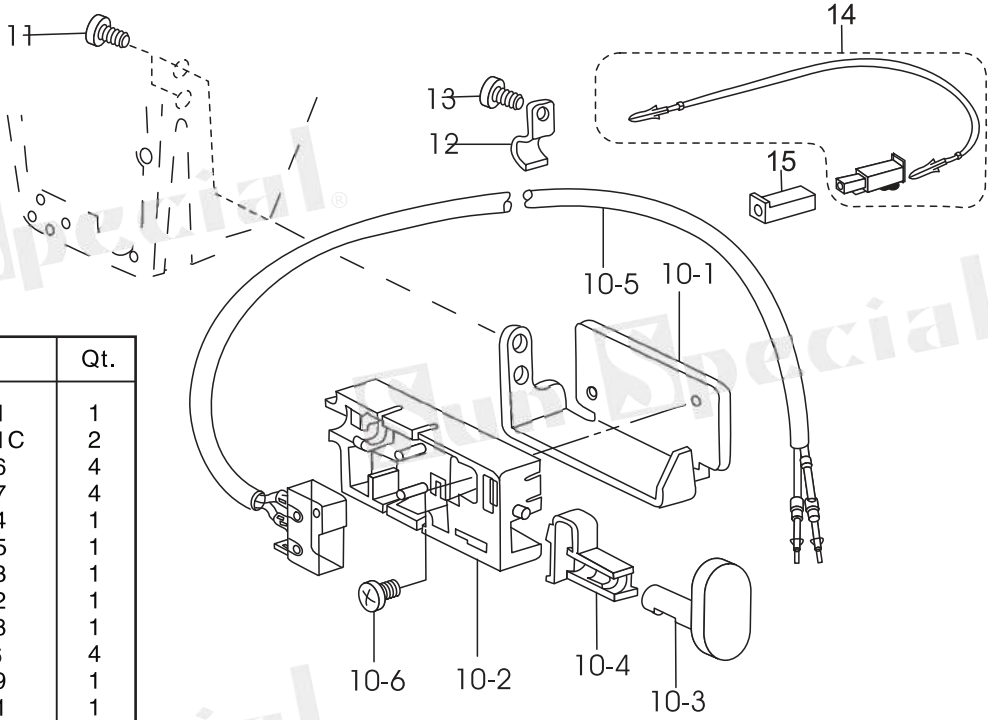
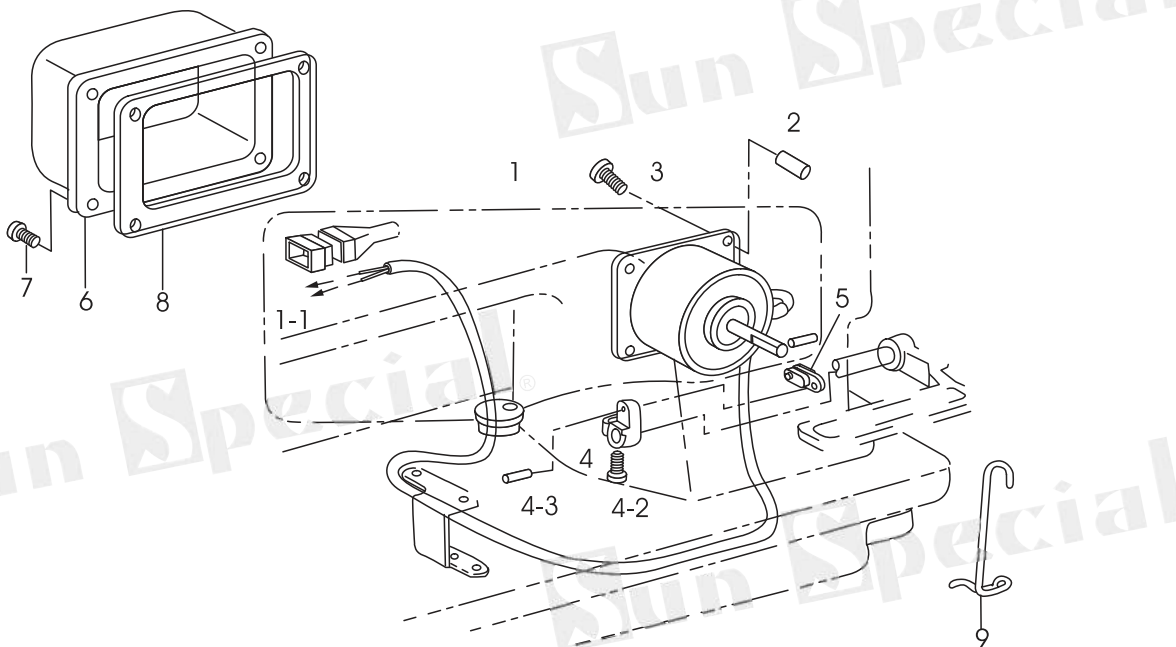
No.	Número	Qt.	No.	Número	Qt.
1	15WF4-003	1	20	22T1-003C4	4
2	15WF4-006	1	21	22T1-015	2
3	15WF4-007	1	22	22T1-016	1
4	Consultar fornecedor	3	23	22T1-017	1
5	15WF4-004	1	24	22T1-008	1
6	22T8-007	1	25	241WF1-005	1
7	22T8-008A	1	26	13WF2-035	1
8	22T8-009	3	27	241WF1-006	1
9	15WF4-005	1	28	22T1-006	8
10	Consultar fornecedor	2	29	22T1-007	8
11	7WF4-016	1	30	122WF7-005	1
12	22T8-012	2	31	22T9-001A2	1
13	22T8-013D	1	32	2KT9-008	1
14	242WF1-004	1	33	4WF5-002	1
15	22T8-016	1	34	22T9-012	1
16	20T4-006	1	35	7WF4-011	1
17	122WF5-001	1	36	33T3-006	1
18	Consultar fornecedor	1	37	Consultar fornecedor	1
19	22T1-003C3	1			

8. Mecanismo de corte



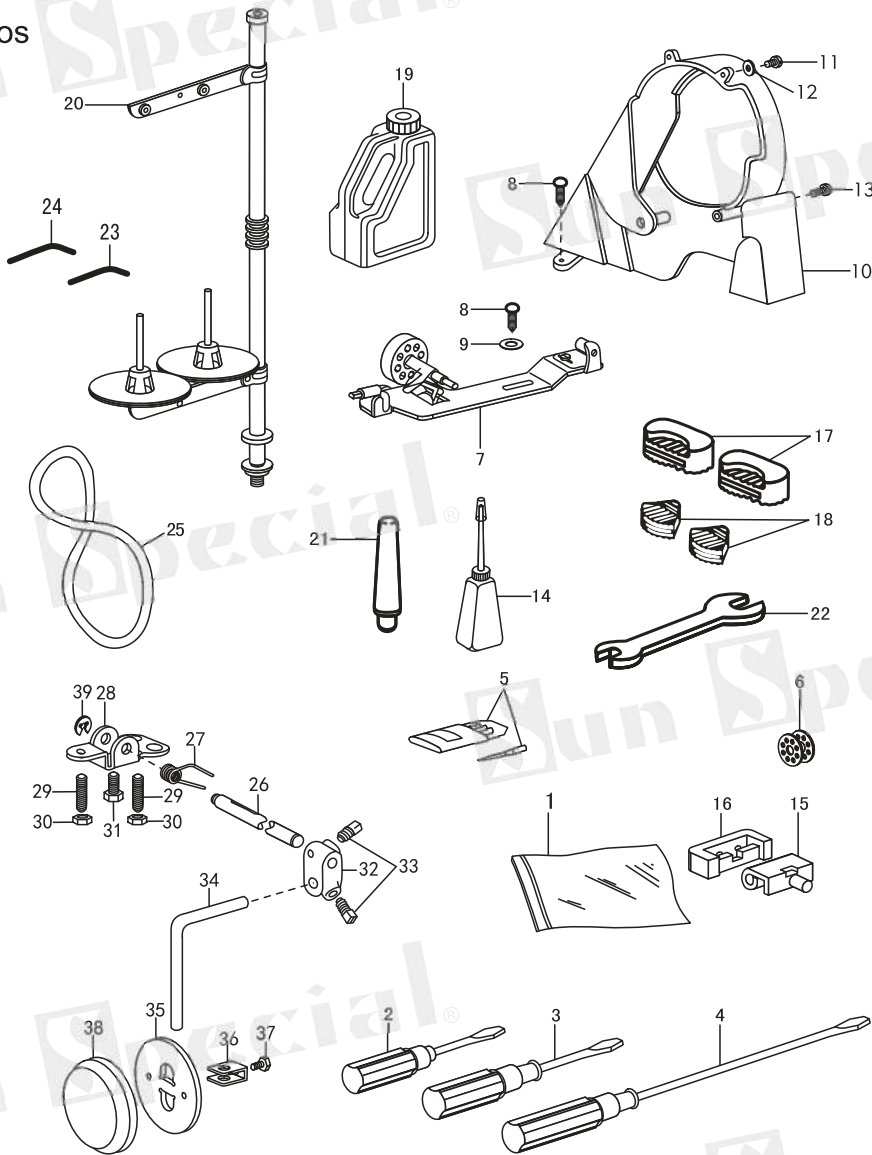
No.	Número	Qt.	No.	Número	Qt.	No.	Número	Qt.
1	78WF1-004	1	23	78WF1-014	1	45	21WF3-010	3
2	78WF1-005	1	24	78WF1-015	1	46	78WF1-028	1
3	78WF1-006	1	25	78WF1-016	1	47	78WF1-029	1
4	78WF1-007	1	26	2KT6-017	1	48	22T3-002B 2	2
5	37T2-203	1	27	2KT5-002	1	49	78WF1-030	1
6	78WF1-008	1	28	78WF1-002	1	50	78WF1-024 F	1
7	78WF1-009	1	29	78WF1-017	1	51	78WF1-024 A	1
8	78WF1-010	1	30	2KT5-013	2	52	78WF1-024 C	2
9	1WF1-024	2	31	78WF1-018	1	53	78WF1-024 D	2
10	22T4-015	1	32	22T6-008D 3	1	54	78WF1-024 E	2
11	36WF5-008	1	33	78WF1-019	1	55	78WF1-001 B	1
12	78WF1-001	1	34	78WF1-020 A	2	56	78WF1-001 C	1
13	36WF1-056	4	35	78WF1-020	1	57	Consultar fornecedor	3
14	21WF4-047	1	36	78WF1-021	3	58	Consultar fornecedor	1
15	84WF1-022	1	37	78WF1-022	1	59	78WF1-001 D	1
16	2KT6-001C	2	38	78WF1-003	1	60	2KT8-002	1
17	78WF1-001 A	1	39	2KT5-007	2	61	2KT8-003	1
18	Consultar fornecedor	2	40	78WF1-023	1	62	21WF4-047	4
19	241WF6-001	1	41	78WF1-024 B	1	63	2KT5-041	1
20	2KT4-020	2	42	78WF1-025	1	64	Consultar fornecedor	1
21	78WF1-012	1	43	78WF1-026	1	65	241WF6-00 3	1
22	78WF1-013	1	44	241WF6-00 2	1	66	241WF6-00 4	1

9. Mecanismo de costura reversa



No.	Número	Qt.
1	2KT6-001	1
1-1	2KT6-001C	2
2	2KT6-006	4
3	2KT6-007	4
4-1	2KT6-004	1
4-2	2KT5-015	1
4-3	2KT6-003	1
5	2KT6-002	1
6	2KT6-008	1
7	22T1-006	4
8	2KT6-009	1
9	2KT3-011	1
10-1	2KT6-011	1
10-2	2KT6-013	1
10-3	2KT6-015	1
10-4	2KT6-014	1
10-5	2KT6-016	1
10-6	Consultar fornecedor	1
11	2KT6-012	2
12	2KT5-040	3
13	2KT6-017	3
14	2KT6-018	1
15	2KT6-019	1

10. Acessórios



No.	Número	Qt.	No.	Número	Qt.
1	33TF-010	1	21	1KT5-007	1
2	33TF-014	1	22	Consultar fornecedor	1
3	33TF-013	1	23	Consultar fornecedor	1
4	33TF-012	1	24	Consultar fornecedor	1
5	Consultar fornecedor	4	25	7F-001	1
6	24WF2-001	3	26	22T9-001A ₆	1
7	S14420020	1	27	22T9-001A ₇	1
8	Consultar fornecedor	4	28	22T9-001A ₈	1
9	Consultar fornecedor	2	29	22T9-001A ₉	2
10	122WF7-004	1	30	22T9-001A ₁₀	2
11	Consultar fornecedor	2	31	22T9-036	1
12	Consultar fornecedor	2	32	22T9-003B ₃	1
13	Consultar fornecedor	2	33	Consultar fornecedor	1
14	33TF-011	1	34	22T9-003B ₂	1
15	22T9-007F1	2	35	22T9-003B ₅	1
16	22T9-007F2	2	36	22T9-003B ₆	1
17	1KT5-004	2	37	22T9-003B ₇	1
18	1KT5-003	2	38	22T9-003B ₈	1
19	1F-012	1	39	Consultar fornecedor	1
20	4F-007	1			

Sun Special®

Sun Special®

Sun Special®

Sun Special®

Sun Special®

Sun Special®

Origem: China
Importado e Distribuido 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

