

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÕES

MÁQUINA DE COSTURA

ZIG-ZAG

Modelos: SS-2284D/ SS-3384D

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

CUIDADO ANTES DA OPERAÇÃO

AVISO: Para evitar defeitos e danos à máquina, siga as instruções abaixo:

Antes de colocar a máquina em operação pela primeira vez após a configuração, limpe-a completamente. Remova toda a poeira acumulada durante o transporte e lubrifique bem.

- Confirme se a tensão foi ajustada corretamente.
- Confirme se o plugue de alimentação foi conectado corretamente à fonte de alimentação.
- Nunca use a máquina em um estado onde o tipo de voltagem seja diferente do designado.
- A máquina de costura deve girar no sentido anti-horário visto da polia. Tome cuidado para não permitir que a máquina de costura gire na direção reversa.
- Não opere a máquina antes de encher o reservatório de óleo com lubrificante adequado.
- Antes de iniciar um teste de funcionamento, remova a caixa da bobina e a linha da agulha da máquina.
- Durante o primeiro mês após a configuração, use a máquina em uma velocidade de costura reduzida, 2.800 rpm ou menos.
- Opere o volante depois que a máquina de costura estiver totalmente parada.
- Não permita que seus dedos cheguem perto da placa frontal, pois a faca estica-fio está presa à placa frontal.
- Não abra a tampa do estica-fio enquanto a máquina estiver operando.

IMPORTANTES INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

É proibido colocar em funcionamento os sistemas de costura até que seja verificado se os sistemas de costura, nos quais estas máquinas de costura serão incorporadas estão em conformidade com as normas de segurança.

1. Observe as medidas básicas de segurança sempre que usar a máquina.
2. Leia todas as instruções deste Manual antes de usar a máquina. Além disso, guarde este manual de instruções para que possa lê-lo a qualquer momento quando necessário.
3. Use a máquina somente depois de verificar se ela está em conformidade com as regras / padrões de segurança válidos.
4. Todos os dispositivos de segurança devem estar em posição correta quando a máquina estiver pronta para o trabalho ou em operação.

A operação sem os dispositivos de segurança especificados não é permitida.

5. Esta máquina deve ser operada por pessoas devidamente treinadas.
6. Para sua proteção pessoal, recomendamos o uso de óculos de segurança.
7. Desligue o interruptor de alimentação ou desconecte o plugue de alimentação da máquina da tomada:
 - 7-1 Para enfiar a linha na (s) agulha (s), separador, etc. e substituir a bobina.
 - 7-2 Para substituir parte (s) da agulha, calcador, placa de agulha, espaçador, transportador, protetor de agulha, dobrador, guia de tecido, etc.
 - 7-3 Para trabalhos de reparo.
 - 7-4 Ao sair do local de trabalho ou quando o local de trabalho não está vigiado.
 - 7-5 Ao utilizar motores com embreagem sem acionamento do freio, deve-se aguardar até que o motor pare totalmente.
8. Se você permitir que óleo, graxa, etc., durante o uso da máquina e os dispositivos entrem em contato com os olhos ou a pele ou se engolir qualquer um desses líquidos por engano, lave imediatamente as áreas de contato e consulte um médico.
9. A adulteração de peças e dispositivos energizados, independentemente de a máquina estar ligada, é proibida.

10. Os trabalhos de reparo, remodelação e ajuste devem ser feitos apenas por técnicos devidamente treinados ou pessoal especialmente qualificado. Somente peças sobressalentes designadas podem ser usadas para reparos.

11. Os trabalhos de manutenção geral e inspeção devem ser realizados por pessoal devidamente treinado.

12. Os trabalhos de reparação e manutenção de componentes elétricos devem ser conduzidos por técnicos elétricos qualificados ou sob a auditoria e orientação de pessoal especialmente qualificado. Sempre que encontrar uma falha em qualquer um dos componentes elétricos, pare imediatamente a máquina.
13. Antes de realizar trabalhos de reparo e manutenção na máquina equipada com peças pneumáticas, como um cilindro de ar, o compressor de ar deve ser retirado da máquina e o fornecimento de ar comprimido cortado. A pressão de ar residual existente após desconectar o compressor de ar da máquina deve ser expelida. As exceções são apenas ajustes e verificações de desempenho feitos por técnicos devidamente treinados ou pessoal especialmente qualificado.
14. Limpe a máquina periodicamente durante o período de uso.
15. O aterramento da máquina é sempre necessário para a operação normal da máquina. A máquina deve ser operada em um ambiente livre de fontes de ruído fortes, como soldador de alta frequência.
16. Um plugue de alimentação apropriado deve ser conectado à máquina por técnicos elétricos. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada aterrada.
17. A máquina só pode ser usada para o fim a que se destina. Outros fins não são permitidos,
18. Remodele ou modifique a máquina de acordo com as regras / normas de segurança, tomando todas as medidas de segurança eficazes. Nossa empresa não assume nenhuma responsabilidade por danos causados pela remodelação ou modificação da máquina
19. As dicas de advertência são marcadas com os dois símbolos mostrados.



Perigo de lesões ao operador ou



Itens que requerem atenção especial.

PARA OPERAÇÃO SEGURA



1. Para evitar acidentes causados por choque elétrico, nunca abra a tampa da caixa de controle ou toque nos componentes dentro da caixa de controle enquanto a chave liga / desliga estiver ligada.



1. Para evitar ferimentos pessoais, nunca opere a máquina com qualquer uma das tampas da correia, proteção, proteção ocular ou dispositivos de segurança removidos.

2. Para evitar ferimentos pessoais, nunca coloque os dedos, cabelo ou roupas perto ou coloque qualquer coisa no volante, correia em V ou motor enquanto a máquina está funcionando.

3. Para evitar ferimentos pessoais, nunca coloque os dedos sob ou perto da agulha quando o a chave liga / desliga está LIGADA ou enquanto a máquina está funcionando.

4. Para evitar ferimentos pessoais, nunca coloque os dedos na tampa da barra da agulha enquanto o máquina está funcionando.

5. Para evitar ferimentos pessoais, tome cuidado para não permitir que seus dedos fiquem presos quando reconfigurar a máquina.

6. Para evitar acidentes causados pelo início abrupto da máquina de costura, desligue o chave liga / desliga quando a máquina é inclinada ou a tampa da correia e a correia em V são removidas.

7. O motor não produz ruído enquanto a máquina está parada. Prevenir acidentes causados por partida abrupta da máquina de costura, certifique-se de DESLIGAR a chave liga / desliga ao parar a máquina.

8. Para evitar acidentes causados por choque elétrico, não opere a máquina com o fio terra removido.

9. Para evitar acidentes causados por choque elétrico e danos ao sistema elétrico componentes, desligue o interruptor de alimentação com antecedência no caso de inserir ou remover o plugue de alimentação.

1. Especificações:

Modelo		
Tipo de zig zag	2/4 Ziguezague padrão / ziguezague de 3 etapas (com função de mudança de padrão)	
Diagrama de ponto	 	
Velocidade máx.	5000rpm	4500rpm
Lançamento máx. da agulha	10mm (8mm definido de fábrica)	
Qtd. Máx. de alimentação	2: 2,5mm 4: 2mm (Ziguezague de 3 etapas: 2 mm)	
Agulha	Organ XP D5 #10	
Levantador de calcador	Manual	5,5mm
	Joelheira	10mm
Lubrificação	Oil N°10#	

O tipo e a velocidade máxima de costura, dependendo da largura do zigue-zague, de acordo com a Tabela 1.

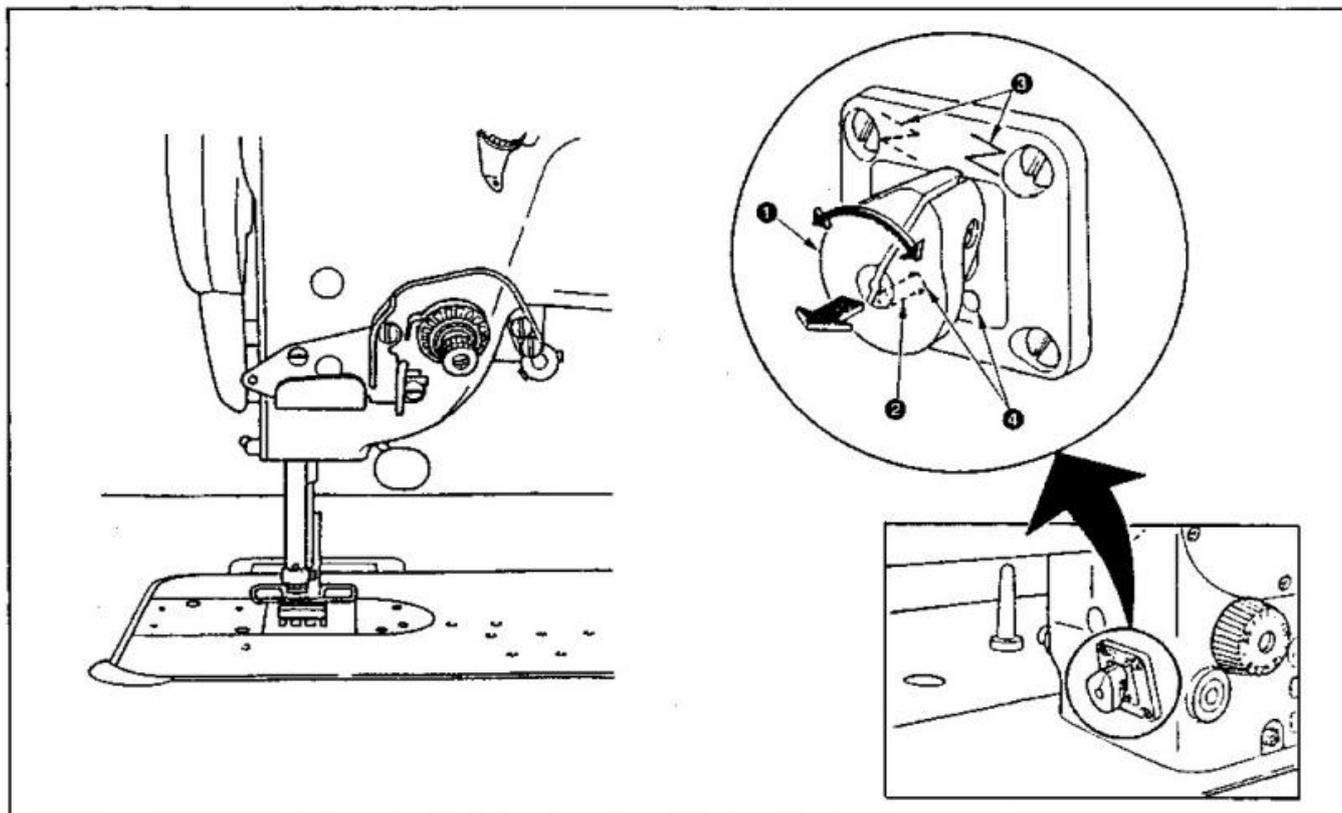
Tabela 1:

Model				
Diagrama/ Largura Zig Zag	 		 	
0~5mm	5000rpm	5000rpm	4500rpm	4500rpm
6mm	4500rpm	5000rpm	4500rpm	4500rpm
6mm~8mm	4000rpm	5000rpm	4000rpm	4500rpm
8mm~10mm	3000rpm	4000rpm	3000rpm	4000rpm

2. TROCA DE ZIGZAGUE PADRÃO / ZIGZAGUE 3 PASSOS

AVISO

Para evitar possíveis ferimentos devido à partida abrupta da máquina, desligue a alimentação da máquina e verifique se o motor parou totalmente de girar.

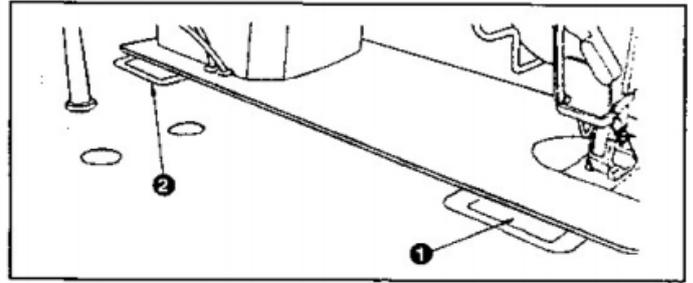
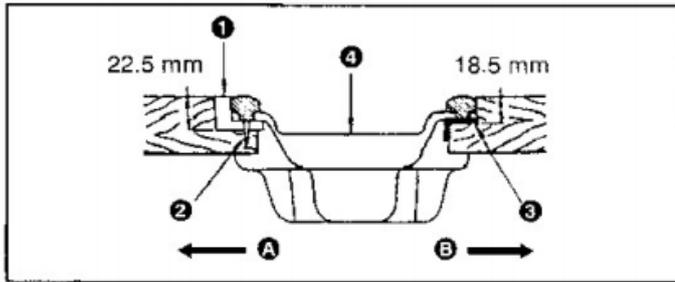


- 2.1. Vire o volante com a mão para trazer a agulha para sua posição mais baixa.
- 2.2. Puxe a alavanca (1) para este lado e retire o pino de trava (2) do orifício de posicionamento (4).
- 2.3. Gire o nível de mudança (1) enquanto puxa e ajuste para zigzague, marca (3) que você deseja. Neste momento, coloque o pino de travamento (2) com segurança no orifício de posicionamento (4) e ajuste-o.
- 2.4. Quando a alavanca (1) não puder ser girada, execute novamente o orifício de posicionamento (4) o trabalho das etapas 2.1 a 2.3 após girar manualmente o volante.

Além disso, nunca opere a máquina de costura em uma volta (360 °). Execute repetidamente até que o trabalho de mudança no estado em que o pino de trava não esteja colocado possa ser concluído.

Certifique-se de que o pino de trava (2) está colocado com segurança no orifício de posicionamento (4). Além disso, nunca opere a máquina de costura no estado em que o pino de trava (2) não está colocado no orifício de posicionamento (4) (no caminho da troca). Isso vai causar problemas na máquina de costura.

3. CONFIGURANDO A MÁQUINA DE COSTURA



3.1 Coloque o cárter de óleo

3.2 Martele os pregos 2 nos dois assentos de borracha de suporte do cabeçote da máquina no lado A do operador da seção saliente da mesa e fixe os dois assentos almofadados (3) do cabeçote da máquina no lado articulado com um agente adesivo de borracha. Agora, coloque a bandeja de óleo (4) nas almofadas.

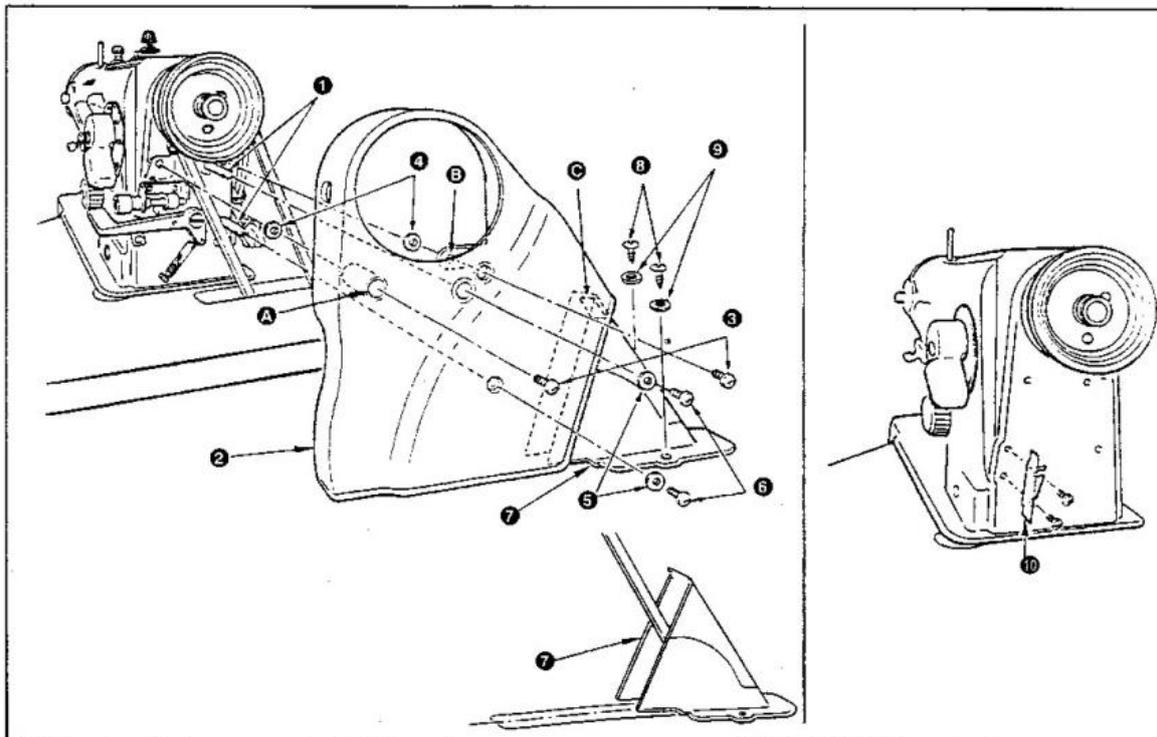
3.3 Anexe a dobradiça

3.4 Encaixe a dobradiça no orifício e engate na dobradiça de borracha (2) da mesa. Coloque o cabeçote da máquina nas almofadas localizadas nos quatro cantos.

4. PRENDENDO A CORREIA DA MÁQUINA

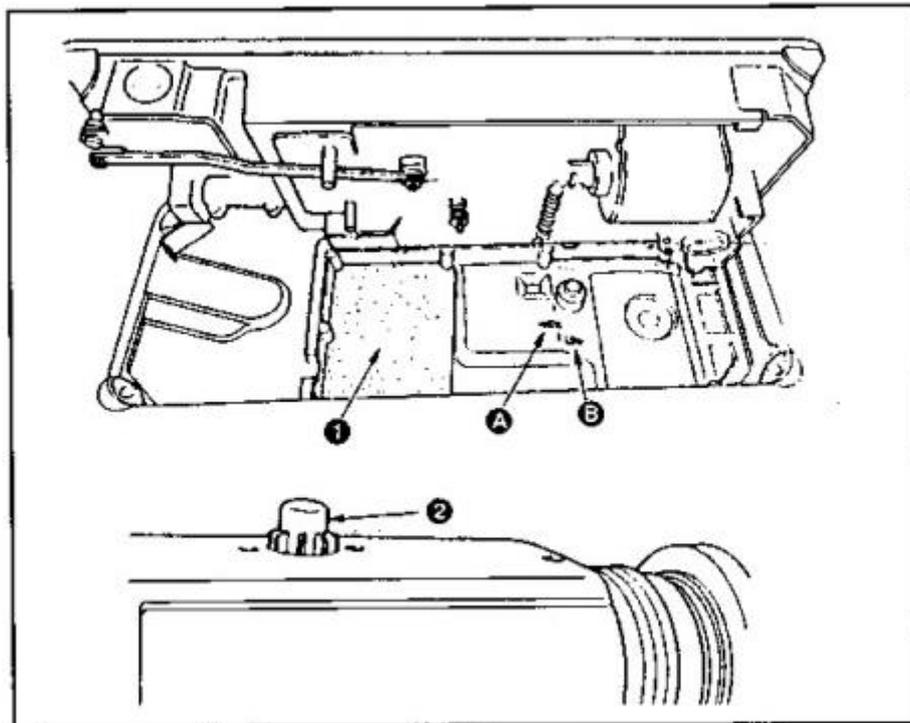
AVISO:

Para evitar possíveis ferimentos devido à partida abrupta da máquina, desligue a alimentação da máquina e verifique se o motor parou totalmente de girar.



- 4.1 Fixe com firmeza dois pinos da tampa aos orifícios dos parafusos no braço da máquina.
- 4.2 Coloque os parafusos de fixação no orifício A da tampa da correia e fixe-os com arruelas de fixação.
- 4.3 Prenda a cobertura da correia A ao braço da máquina a partir do lado traseiro iniciado de modo que cubra a correia.
- 4.4 Fixe os parafusos de fixação (3) nos orifícios dos parafusos no braço da máquina e as arruelas e os parafusos de fixação (6) nos suportes da tampa da correia.
- 4.5 Insira a tampa da correia B da parte traseira da correia A e fixe-a na posição onde a seção de borracha da capa da correia B entra em contato levemente com a capa da correia A. Neste momento, prenda a capa da correia B na posição onde lado esquerdo são iguais em termos do furo longo da mesa com parafuso para madeira e arruela.

5. LUBRIFICAÇÃO

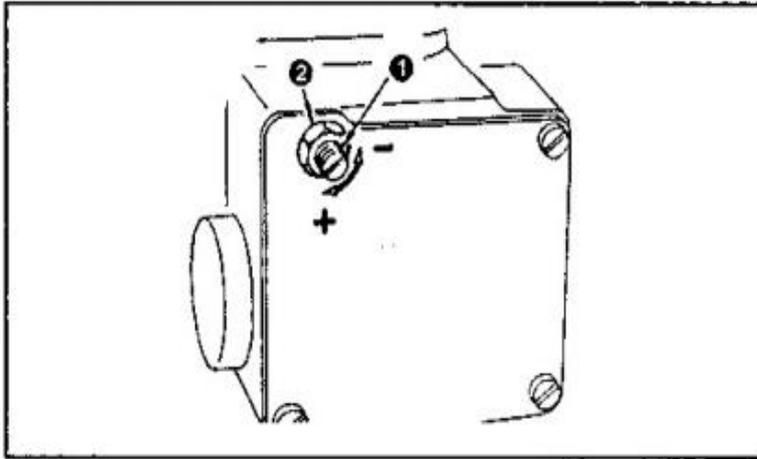


- 5.1 Encha o cárter com óleo nº 10 # até o nível da marca "ALTO" A.
- 5.2 Adicione o óleo assim que o nível do óleo atingir a marca "BAIXO" ou inferior.
- 5.3 Ligue a máquina de costura após a lubrificação. Desde que a máquina seja lubrificada normalmente, o respingo de óleo é visto através da janela de visão.
- 5.4 A quantidade de respingos de óleo não tem relação com a quantidade de óleo no cárter. Portanto, não se preocupe com a quantidade de respingos de óleo.
- 5.5 Coloque a almofada de espuma de poliuretano no cárter do óleo. Ao substituir o óleo, esprema a esponja e remova o pó acumulado no cárter.
- 5.6 Antes de operar uma máquina recém-instalada ou uma máquina que não tenha sido usada por um período de tempo relativamente longo, deixe a máquina funcionar ociosa por aproximadamente dez minutos a 3.000 a 3.500 rpm.

6. AJUSTANDO A QUANTIDADE DE ÓLEO NA LANÇADEIRA ROTATIVA

AVISO:

Para evitar possíveis ferimentos devido à partida abrupta da máquina, desligue a alimentação da máquina e verifique se o motor parou totalmente de girar.

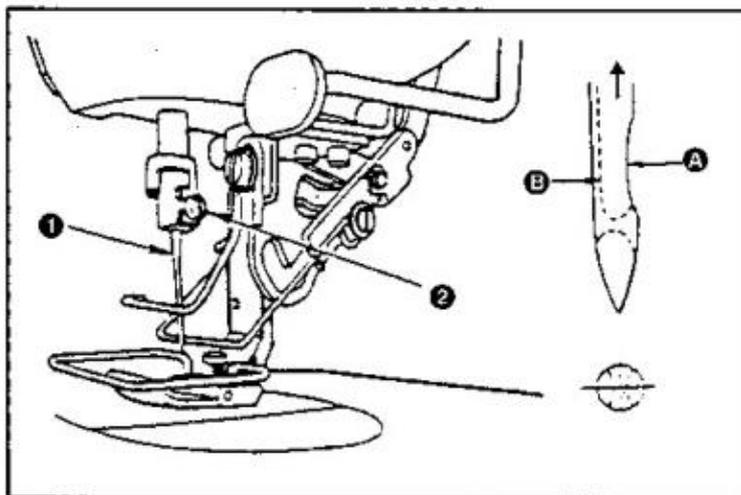


6.1 Incline o cabeçote da máquina para trás e ajuste a quantidade de óleo na lançadeira girando o parafuso de ajuste (1) na caixa de engrenagens do eixo de acionamento da lançadeira. Afrouxe a porca (2) e gire o parafuso de ajuste (1).
6.2 Para aumentar a quantidade de óleo na lançadeira, gire o botão de ajuste na direção "+" (sentido horário). Para diminuir a quantidade de óleo na lançadeira, gire o botão na direção "-" (sentido anti-horário).

6.3 Após o ajuste, trave o parafuso de ajuste apertando a porca (2).

6.4 Após o ajuste, verifique a quantidade de óleo na lançadeira após ter operado a máquina a uma velocidade de 3.000 a 3.500 pts / min por aproximadamente 10 minutos.

7. INSERINDO A AGULHA

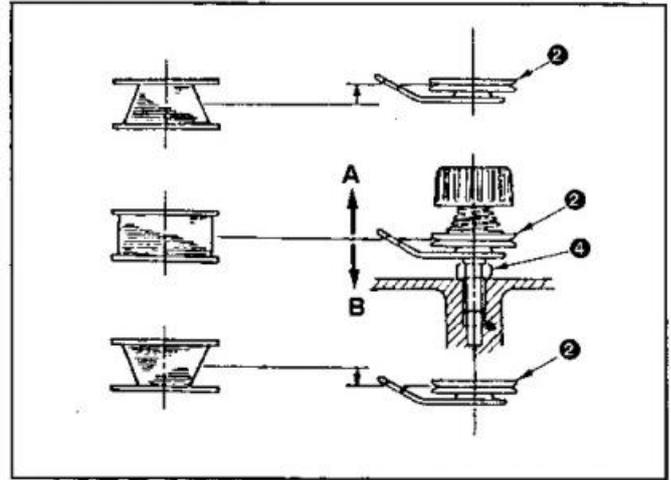
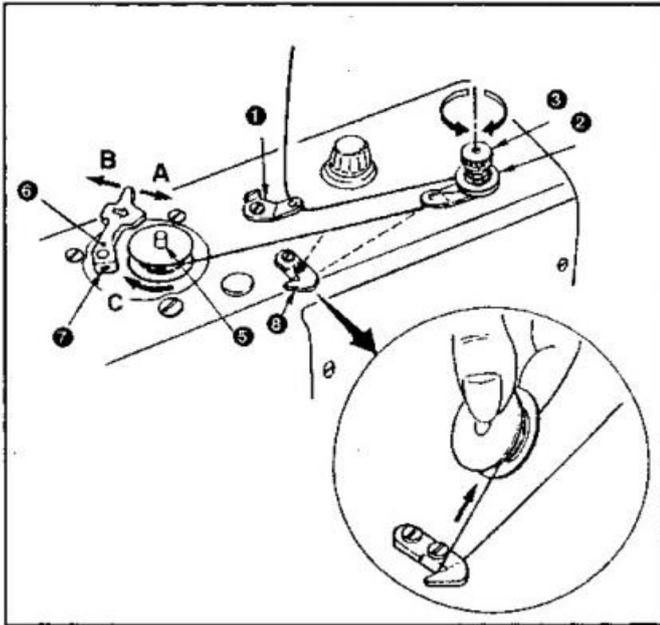


7.1 Gire o volante manualmente para remontar completamente a barra da agulha
7.2 Afrouxe o parafuso de fixação da agulha (2). Insira a agulha (1) com sua ranhura (B) voltada diretamente para você.
7.3 Insira a agulha totalmente na abertura da barra da agulha na direção da seta.
7.4 Aperte totalmente o parafuso (2).
7.5 Certifique-se de que a ranhura longa (B) da agulha esteja voltada para o conjunto.

8. ENROLANDO A LINHA DE BOBINA

AVISO:

Para evitar possíveis ferimentos devido à partida abrupta da máquina, desligue a alimentação da máquina e verifique se o motor parou totalmente de girar.

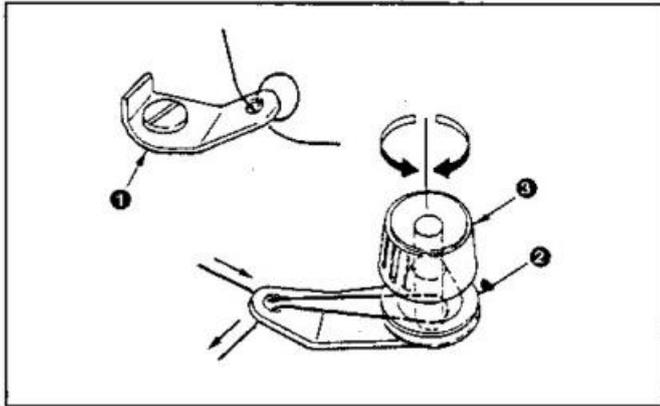


- 8.1 Insira a bobina profundamente no eixo do enchedor de bobina (5) até que ela não avance mais.
- 8.2 Passe a linha da bobina puxada para fora do carretel apoiado no lado direito do suporte de linha seguindo a ordem mostrada na figura à esquerda. Em seguida, enrole a ponta da linha da bobina na bobina várias vezes.
- 8.3 Pressione a trava de desengate do enrolador de bobina (6) na direção de A e ligue a máquina de costura. A bobina gira na direção de C e a linha da bobina é enrolada. O fuso do enchedor da bobina (5) irá parar automaticamente assim que o enrolamento for concluído.
- 8.4 Remova a bobina e corte a linha com o aparador de linha (8).
- 8.5 Para ajustar a quantidade de enrolamento da linha da bobina, afrouxe o parafuso de fixação (7) e mova a trava de desengate do enchedor da bobina (5) na direção A ou B. Em seguida, aperte o parafuso de fixação (7).

Para a direção A: Diminuir

Para a direção B: Aumente

- 8.6 Caso a linha da bobina não seja enrolada uniformemente na bobina, solte a porca (4) e gire a tensão da linha da bobina para ajustar a altura do disco de tensão da linha.
- É padrão que o centro da bobina seja tão alto quanto o centro do disco de tensão da linha.
 - Mova a posição do disco de tensão da linha (2) para a direção A conforme mostrado na figura quando a quantidade de enrolamento da linha da bobina na parte inferior da bobina é excessiva e para a direção B conforme mostrado na figura quando a quantidade de enrolamento da linha da bobina na parte superior da bobina é excessiva.
- Após o ajuste, aperte a porca (4).

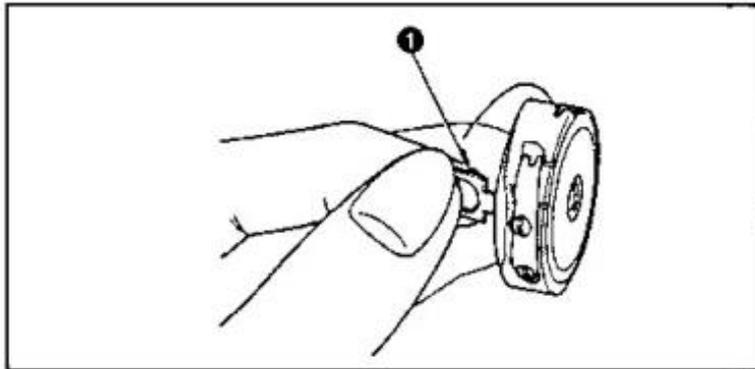


8.7 Gire a porca de tensão da linha (3) para ajustar a tensão do enchedor de linha da bobina.
8.8 No caso de usar a linha decorativa para a linha da bobina, é provável que seja difícil enrolar a linha da bobina, pois a linha decorativa sai do disco de tensão da linha. Neste caso, este problema será melhorado passando a linha da bobina duas vezes pela guia de tensão da linha ou passando a linha da bobina uma vez pela barra de tensão da linha da bobina. E novamente passando a linha da bobina pela barra de tensão

da linha da bobina depois de passar a linha da bobina pelo disco tensor da linha (2).

9. INSERINDO A BOBINA NA CAIXA

Inserindo e removendo a caixa da bobina

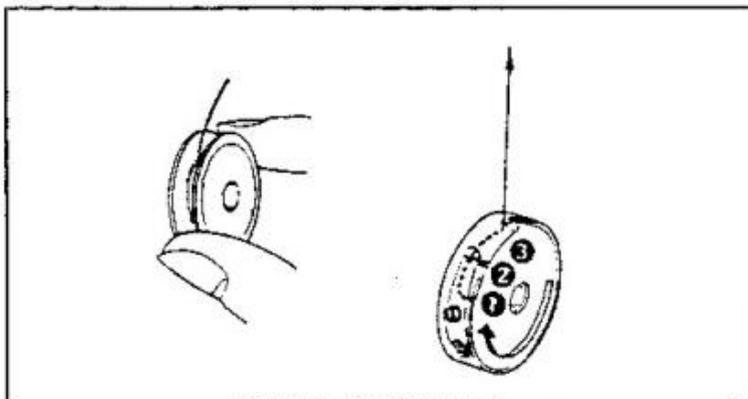


9.1 Gire o volante manualmente para elevar a agulha ao ponto mais alto.
9.2 Levante a trava da caixa da bobina (1) e segure-a entre seus dois dedos, conforme mostrado na figura à esquerda.
9.3 Insira a bobina conforme ela está sendo encaixada no eixo da lançadeira de costura o máximo possível, colocando a mão por baixo do reservatório de óleo.
9.4 Solte a trava da caixa da bobina para

deixá-la descansar firmemente na posição de fechamento.

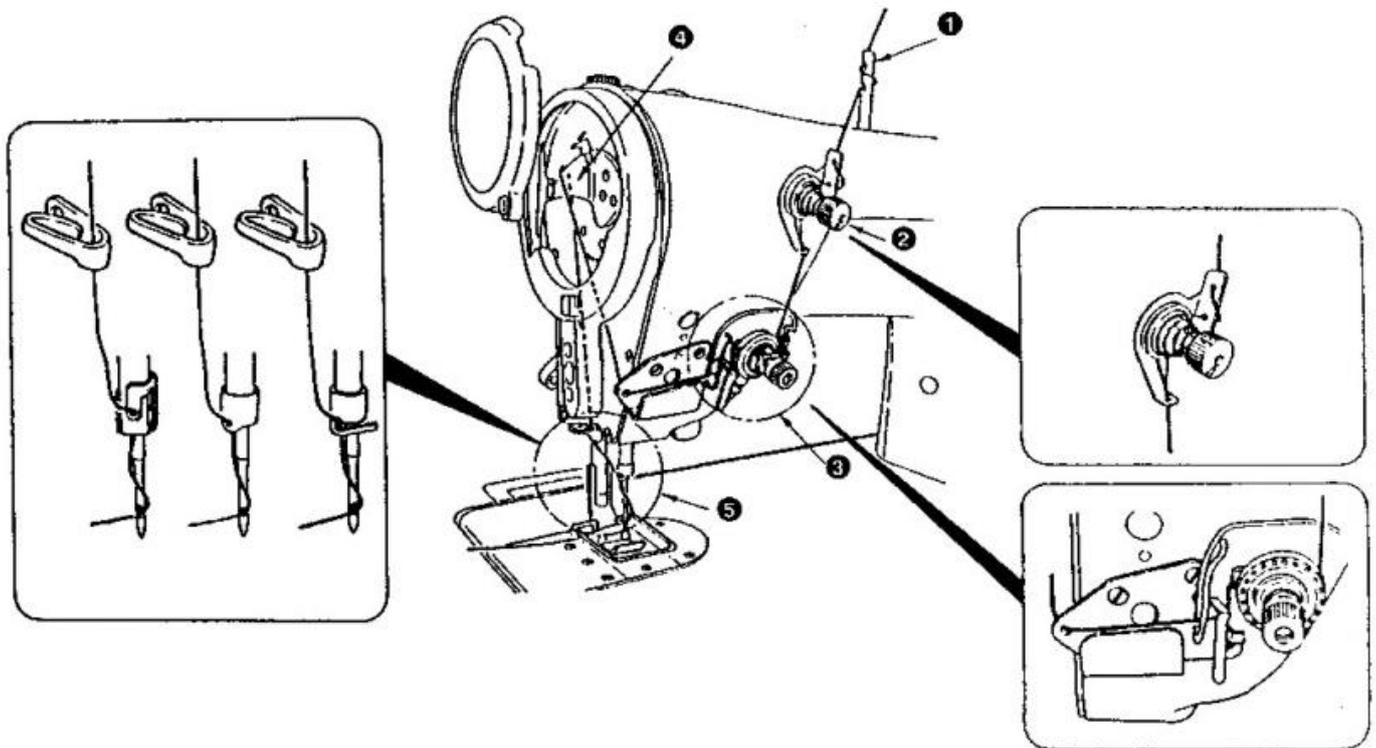
* Inverta os procedimentos acima ao remover a caixa da bobina.

Colocando uma bobina na caixa da bobina



9.5 Pegue a bobina pela mão direita com a linha esticada cerca de 5 cm e coloque-a na caixa da bobina como mostra a ilustração.
9.6 Enfie a caixa da bobina na ordem dos números e puxe-a para fora pelo caminho da linha, conforme ilustrado.
9.7 Certifique-se de que a bobina gira na caixa da bobina na direção mostrada pela seta.

10. ENFIANDO A LINHA NA PARTE SUPERIOR DA MÁQUINA



10.1 Gire o volante com a mão para levantar a agulha até o ponto mais alto.

10.2 Passe o fio na ordem dos números, conforme ilustrado.

10.3 Puxe a linha com óleo cerca de 10 cm da agulha depois de passá-la pela agulha.

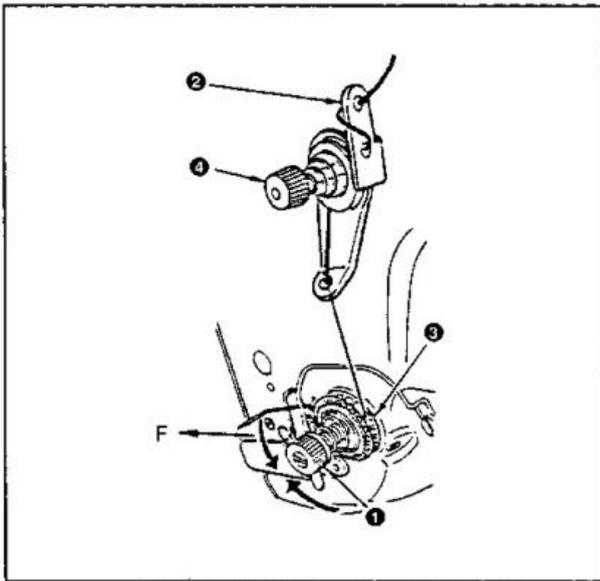
11. AJUSTANDO A TENSÃO DA LINHA

AVISO:

Em caso de rompimento da linha, pode ocorrer que fique embaraçada na alavanca do estica-fio. Nesse caso, remova o emaranhado de linha em torno da alavanca do estica-fio levantando a tampa do mesmo. Neste momento, tome cuidado para não se ferir com a faca.

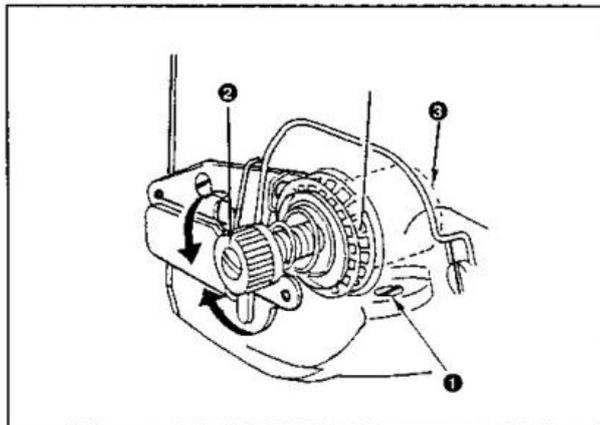
11.1 Ajustando a tensão da linha da agulha.

Ajuste a tensão da linha da agulha usando a porca de tensão (1). Girar a porca de tensão no sentido horário aumenta a tensão da linha da agulha ou no sentido anti-horário diminui.



Se a tensão da linha do disco de pré-tensão (2) for muito baixa, a linha pode escorregar da tensão rotativa (3). Ajuste a tensão da linha da pré-tensão, utilizando a porca de ajuste da pré-tensão (4) cuidando do equilíbrio da tensão entre a pré-tensão e a tensão rotativa.

Depois de ajustar a tensão da linha da agulha, puxe a linha na direção F para verificar se a tensão rotativa (3) gira suavemente sem deslizamento da linha. Se a linha escorregar para fora da tensão rotativa, aperte a porca de ajuste de pré-tensão



11.2 Ajustando a mola do estica-fio

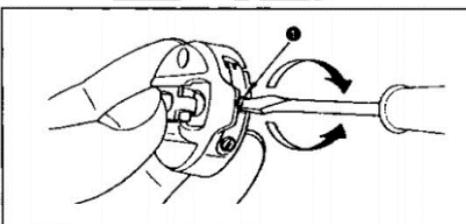
Para alterar a tensão da mola do estica-fio, aperte firmemente o parafuso (1) que prende o soquete do pino de tensão ao braço da máquina e insira a lâmina de uma chave de fenda na fenda do pino de tensão (2) para ajustar a tensão da mola estica-fio.

Gire no sentido horário para aumentar.

Gire no sentido anti-horário para diminuir.

Para alterar a quantidade de linha puxada pela mola estica-fio, afrouxe o parafuso de fixação (1) do encaixe do poste de tensão e gire o soquete do poste de tensão (3).

Faixa ajustável da quantidade de linha puxada pela mola estica-fio 6 a 10 mm.



11.3 Ajustando a tensão da linha da bobina

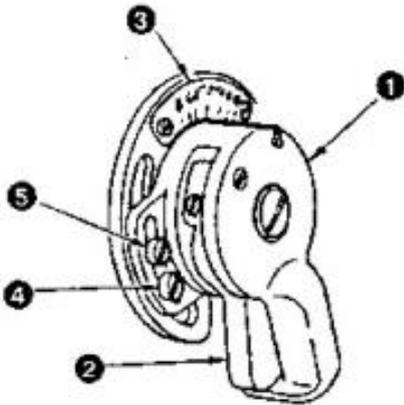
A tensão da linha da bobina é ajustada girando o parafuso de ajuste de tensão (1).

Gire no sentido horário para aumentar / Gire no sentido anti-horário para diminuir.

12. AJUSTANDO A LARGURA DO ZIG-ZAG

AVISO:

Para evitar possíveis ferimentos devido à partida abrupta da máquina, desligue a alimentação da máquina e verifique se o motor parou totalmente de girar.



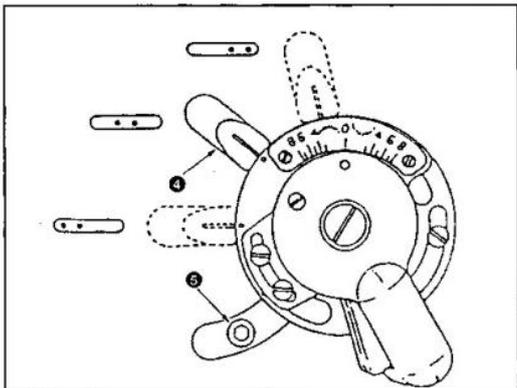
12.1 Ajustando a largura do zig-zag

A largura do zig-zag é ajustada pelo botão (1).

Empurre a alavanca (2) com o dedo.

Gire o botão enquanto empurra a alavanca e defina a linha apontadora com a largura de zig-zag desejada, indicada pela escala de largura (3) em mm.

Solte a alavanca e o botão ficará travado na posição indicada.



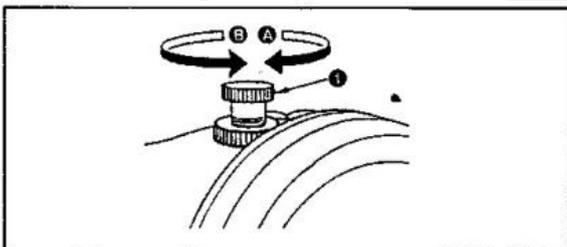
12.2 Mudando a posição da agulha

Ao alterar a posição de entrada da agulha, mova a alavanca de mudança de posição da agulha conforme mostrado na figura à esquerda.

Afrouxe o parafuso (5) com uma chave hexagonal de 4 mm e mude a posição de entrada da agulha movendo a alavanca de mudança de posição da agulha (4).

- Ao operar a máquina, o parafuso (5) deve ser apertado sem falhas.
- Ao costurar um padrão inverso, a alavanca deve ser posicionada no centro de sua faixa de ajuste.

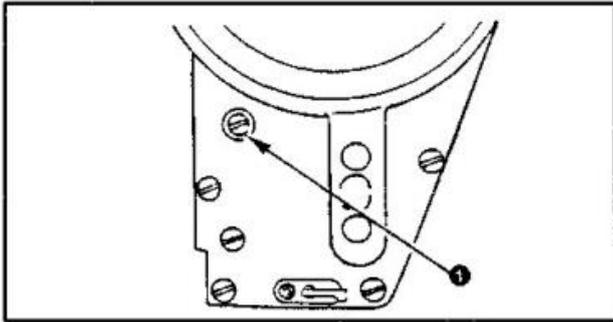
13. AJUSTANDO A PRESSÃO DO CALCADOR



13.1 Gire o regulador da mola do calcador (1) no sentido horário (A) para aumentar a pressão fornecida pelo calcador.

13.2 Gire o regulador da mola do calcador no sentido anti-horário (B) para diminuí-lo.

14. AJUSTANDO A ALTURA DA BARRA DO CALCADOR

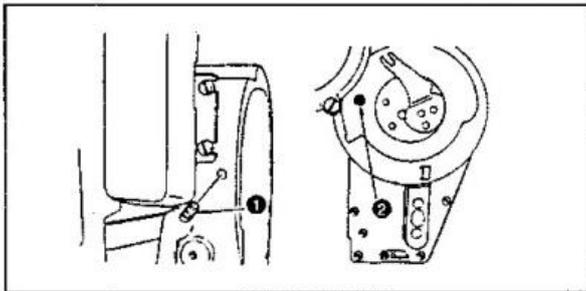


14.1 Para alterar a altura da barra do calçador ou a inclinação do calçador, afrouxe o parafuso de conexão da barra do calçador (1) e faça o ajuste corretamente.

14.2 Após o ajuste, aperte firmemente o parafuso.

15. AJUSTANDO O MECANISMO DE LEVANTAMENTO DO CALCADOR

Algum tipo de material precisa ser costurado com o calçador ligeiramente levantado. Neste caso, execute este ajuste seguindo o procedimento descrito abaixo.

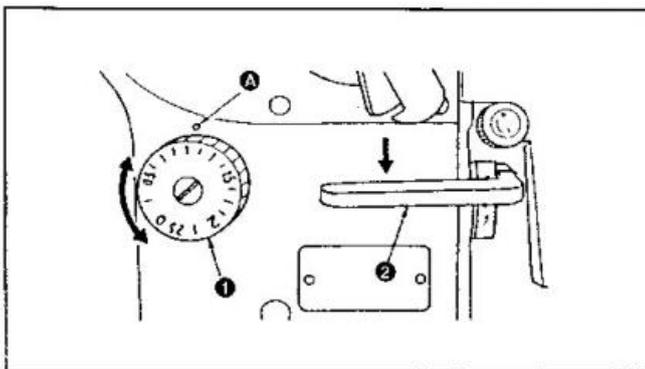


15.1 Afrouxe o parafuso de fixação (1) do levantador do calçador.

15.2 Gire o parafuso de levantamento do calçador (2) no sentido horário através do orifício na placa frontal até que o calçador seja levantado conforme desejado. Em seguida, aperte o parafuso (1).

- Se você não usar o mecanismo de elevação do calçador, retorne totalmente o parafuso do calçador à sua posição inicial.

16. AJUSTANDO O COMPRIMENTO DO PONTO



16.1 Gire o disco de comprimento do ponto na direção da seta para que o número correspondente ao comprimento do ponto desejado encontre o ponto marcador A gravado no braço da máquina.

16.2 Os números no mostrador do comprimento do ponto são configurados em "mm".

16.3 Para alterar o comprimento do ponto de um valor maior para um valor menor, gire o disco de comprimento do ponto enquanto pressiona a alavanca de alimentação na direção da seta.

Para realizar a costura reversa, pressione a alavanca de alimentação (2). A máquina de costura executa costura reversa enquanto você mantém a alavanca de alimentação pressionada. A alavanca de alimentação retornará à sua posição inicial e a máquina de costura funcionará na direção normal de costura quando você soltar a alavanca de alimentação.

17. AJUSTANDO O PONTO DE COSTURA

O comprimento do ponto pode ser reduzido no início ou no final da costura. Este recurso é usado para pontos de fixação.

17.1 Se você girar o botão com a alavanca de alimentação pressionada, a alavanca de alimentação se moverá. Ajuste o comprimento do ponto para pontos mais densos tomando a graduação que encontra a superfície superior da alavanca de alimentação como referência. .

17.2 Gire o seletor na direção "+" para reduzir o comprimento do ponto reverso (ou seja, a direção de alimentação muda gradualmente para o normal).

"+2" significa "comprimento normal do ponto de alimentação é 2 mm" e "-2" significa "comprimento do ponto reverso é 2 mm".

17.3 A costura mais densa pode ser ajustada no modo de costura normal (quando a chave de alimentação reversa do tipo um toque é acionada, a alimentação não se move na direção reversa, mas o comprimento do ponto de alimentação normal será reduzido).

* As graduações do mostrador são meramente referenciais. Então ajuste a costura mais densa enquanto observa a costura acabada.

18. ALTURA E INCLINAÇÃO DO TRANSPORTADOR

AVISO:

Para evitar possíveis ferimentos devido à partida abrupta da máquina, desligue a alimentação da máquina e verifique se o motor parou totalmente de girar antes.

18.1 Altura do transportador

Para ajustar a altura do transportador, afrouxe o parafuso (1) e gire o pino do elo de tração (2) usando uma chave de fenda.

A altura padrão do transportador é 1,2 mm.

Para ajustar a inclinação dos transportador, afrouxe os dois parafusos (3) e gire o eixo excêntrico inserindo uma chave de fenda através do orifício de ajuste na base da máquina.

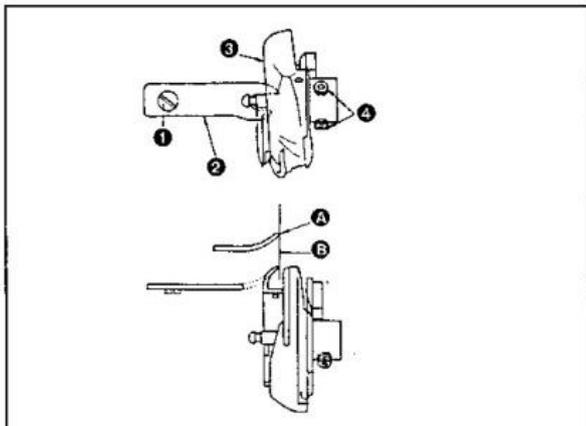
4) Para a máquina com um cortador de linha, não pode haver espaço entre a contra-faca e a parte inferior do transportador ao ajustar o mecanismo de alimentação (mudança na altura e tempo) ou usando um transportador disponível no mercado. Neste caso, coloque um espaçador da barra de alimentação sob o mecanismo de alimentação e um espaço da placa da garganta sob a placa da garganta de modo a garantir um espaço entre a contra-faca e a parte inferior do transportador.

18.2 Inclinação do transportador

A inclinação padrão do transportador é obtida ajustando-o de modo que se torne horizontal quando se elevar acima da superfície da placa de ponto.

19. ENCAIXE DA LANÇADEIRA ROTATIVA

Ao substituir a lançadeira de costura, remova-a nos procedimentos a seguir;



19.1 Gire o volante até que a agulha alcance sua posição mais alta.

19.2 Remova a agulha, o calcador, a placa de agulha, o transportador e caixa da bobina da máquina.

19.3 Remova o parafuso de fixação (1) e retire o dedo de posicionamento da caixa da bobina (2).

19.4 Afrouxe os dois parafusos (4) e remova a lançadeira de costura (3)

* Inverta os procedimentos acima ao inserir a lançadeira.

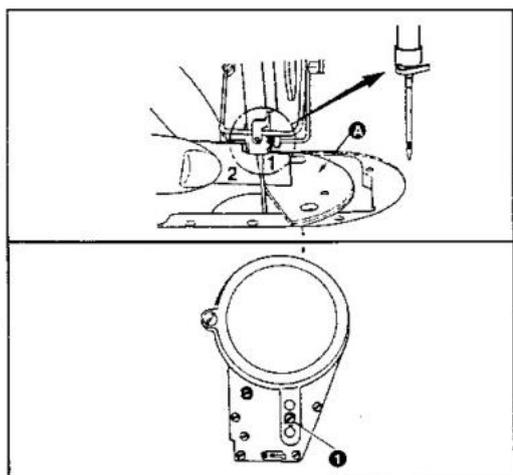
Neste momento, certifique-se de que a extremidade superior (A) do dedo de posicionamento da caixa da bobina esteja alinhada com a linha (B) conforme mostrado na figur.

Nunca deixe (A) se projetar da linha (B).

20. AJUSTANDO A ALTURA DA BARRA DA AGULHA

AVISO:

Para evitar possíveis ferimentos devido à partida abrupta da máquina, desligue a alimentação da máquina e verifique se o motor parou totalmente de girar.



20.1 Defina a largura do zig-zag para "0". Traga a agulha para o centro do traço em zig-zag.

20.2 Remova o calcador, a placa de costura, a placa de agulha e o transportador.

20.3 Afrouxe o parafuso (1) e ajuste de modo que uma diferença de altura do medidor de tempo 1 seja fornecida entre a extremidade inferior da barra da agulha e a superfície superior da placa do semicírculo.

A espessura da placa semicírculo é diferente da placa de agulha. Portanto, certifique-se de usar a placa de semicírculo ao ajustar a altura da barra da agulha. Certifique-se de realizar o ajuste com a largura do zig-zag definida como zero e com a agulha posicionada no centro do curso.

21. AJUSTANDO O TEMPO DA AGULHA PARA A LANÇADEIRA E A PROTEÇÃO DA AGULHA

AVISO:

Para evitar possíveis ferimentos devido à partida abrupta da máquina, desligue a alimentação da máquina e verifique se o motor parou totalmente de girar.

21.1 Posicionando a lançadeira

Após a conclusão do ajuste da altura da barra da agulha, ajuste a lançadeira usando o medidor de tempo 2 de modo que a ponta da lâmina da lançadeira esteja alinhada com o centro.

Nesse momento, a ponta da lâmina da lançadeira deve entrar levemente em contato com a agulha quando a proteção da agulha tocar na agulha.

21.2 Confirmação

Maximize a largura do zig-zag. Vire a agulha até a posição mais à esquerda do traço em zig-zag. Nova confirmação de que a extremidade superior do orifício da agulha está espaçada de 0,2 a 0,5 mm da ponta da lâmina da lançadeira.

* Se a largura do zig-zag for definida para 10 mm ou a altura da barra da agulha for diferente do padrão, reajuste a altura da barra da agulha.

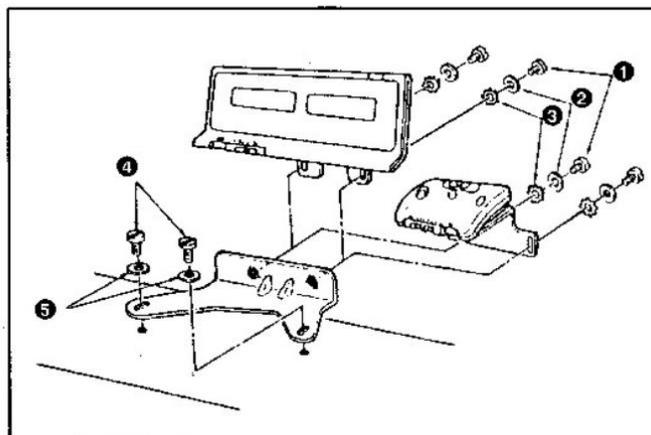
21.3 Ajustando a proteção da agulha

Maximize a largura do zig-zag. Dobre a proteção da agulha para ajustar de forma que a agulha não entre em contato com a ponta da lâmina de ambas as posições mais à esquerda e mais à direita do zig-zag. Nesse momento, ajuste a folga fornecida entre a agulha e a ponta da lâmina para 0 a 0,05 mm.

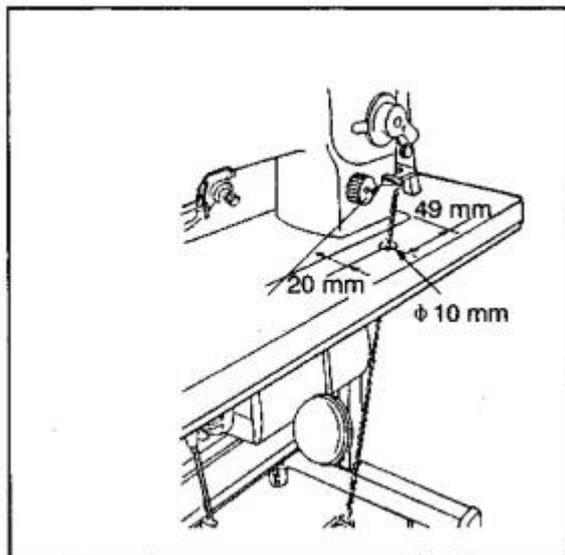
A proteção da agulha funciona para manter a agulha longe da ponta da lâmina da lançadeira, evitando assim danos à ponta da lâmina da lançadeira. Sempre que substituir a lançadeira por uma nova, certifique-se de ajustar a posição do protetor da agulha.

22. INSTALANDO O PAINEL DE CONTROLE

AVISO: Para evitar possíveis ferimentos devido à partida abrupta da máquina, desligue a alimentação da máquina e verifique se o motor parou totalmente de girar.



23. DISPOSITIVO DE ALIMENTAÇÃO REVERSA OPERADO POR PEDAL (RF-1)



Quando você costura materiais volumosos, não é fácil operar a alavanca de alimentação com a mão direita para fazer a máquina realizar a costura reversa. Neste caso, conecte o dispositivo RF-1 à sua máquina de costura. Este dispositivo permite que você inverta as direções da costura conforme desejado com o pé em vez da mão direita. A figura à esquerda mostra o dispositivo instalado na máquina de costura. Ao usar o dispositivo, certifique-se de substituir a mola de tensão da alavanca de alimentação montada na máquina pela mola fornecida com o RF-1.

24. POLIA E CORREIA DO MOTOR

31.1 Para a máquina de costura sem cortador de linha

O motor de acionamento desta máquina é um motor de embreagem de 400 watts (2P), use a correia tipo V. As velocidades de costura que podem ser atingidas são determinadas pelo diâmetro da polia do motor e pelo comprimento da correia, conforme listado abaixo.

(mm)		50 Hz	60 Hz	mm (inch)	
135	MTKP0130000	5480	—	1168 (46)	MTJVM00460A
130	MTKP0125000	5270	—		
125	MTKP0120000	5060	—	1143 (45)	MTJVM00450A
120	MTKP0115000	4850	—		
115	MTKP0110000	4630	—		
110	MTKP0105000	4440	5330	1118 (44)	MTJVM00440A
105	MTKP0100000	4250	5040		
100	MTKP0095000	4000	4780		
95	MTKP0090000	3820	4540		
90	MTKP0085000	3610	4320		
85	MTKP0080000	3390	4000	1092 (43)	MTJVM00430A
80	MTKP0075000	3160	3790		
75	MTKP0070000	2950	3520		
70	MTKP0065000	2740	3260		
65	MTKP0060000	2530	3020		
60	MTKP0055000	2320	2760	1067 (42)	MTJVM00420A

Diâmetro externo polia do motor (mm)	Motor	Velocidade (rpm)		Comprimento mm (inch)	No.
		50 Hz	60 Hz		
135	MTKP0130000	5480		1168 (46)	MTJVM00460A
130	MTKP0125000	5270			
125	MTKP0120000	5060		1143 (45)	MTJVM00450A
120	MTKP0115000	4850			
115	MTKP0110000	4630			
110	MTKP0105000	4440	5330	1118 (44)	MTJVM00440A
105	MTKP0100000	4250	5040		
100	MTKP0095000	4000	4780		
95	MTKP0090000	3820	4540		
90	MTKP0085000	3610	4320		
85	MTKP0080000	3390	4000	1092 (43)	MTJVM00430A
80	MTKP0075000	3160	3790		
75	MTKP0070000	2950	3520		
70	MTKP0065000	2740	3260		
65	MTKP0060000	2530	3020		
60	MTKP0055000	2320	2760	1067 (42)	MTJVM00420A

31.2 Para a máquina de costura com um cortador de linha

Certifique-se de usar o motor em combinação com um SC-1. Use a polia do motor cujo diâmetro externo é 70 mm, use a correia exclusiva HM tipo V de 1016 mm.

25. PROBLEMAS E POSSÍVEIS SOLUÇÕES

Problema	Causas	Solução
Quebra de fio	<ul style="list-style-type: none"> - Quando a linha ficar emaranhada na alavanca do puxa-linha. - Quando a linha da agulha for passada de maneira incorreta. - Quando a linha se enrolar na lançadeira. - Quando a linha da agulha estiver excessivamente apertada ou solta. - Quando a linha da agulha escorregar na tensão rotativa. - Quando a tensão da mola do estica-fio é excessivamente alta ou baixa. - Quando o curso da mola do estica-fio for excessivamente grande ou pequeno. - Quando o sincronismo da lançadeira de costura e a agulha não coincidem. - Quando houver um arranhão ou remendo de linha da lançadeira, caixa da bobina, alavanca do puxa-linha ou qualquer outra parte. - Quando a linha não é adequada. <ul style="list-style-type: none"> a. A qualidade da linha é ruim. b. A linha é muito grossa para a agulha. c. A linha é rompida pelo calor d. Quando o ponto é saltado 	<p>Remova o emaranhado de linha.</p> <p>Enfie-o corretamente. Remova o emaranhado. Ajuste a tensão da linha. Aumente a tensão do disco de pré-tensão. Ajuste a tensão da mola de recolhimento. Ajuste o curso da mola de recolhimento. Ajuste o tempo. Remova esse arranhão ou repare o componente Use uma linha de boa qualidade. Use um fio adequado a agulha. Use óleo lubrificante.</p>
Pulando pontos	<ul style="list-style-type: none"> - Quando a agulha é inserida de forma incorreta. <ul style="list-style-type: none"> a. A agulha não está totalmente inserida na agulha ou. b. O olho da agulha não está voltado diretamente para o operador ou c. A agulha está voltada para trás. - Quando a agulha não estiver adequada. <ul style="list-style-type: none"> a. A agulha é incorreta. b. A qualidade dos necessitados não é boa. C. A agulha é muito fina para a linha. 	<p>Insira a agulha com cuidado.</p> <p>Deixe o orifício da agulha voltado diretamente para o operador. Deixe a ranhura longo na agulha ficar voltado para o operador. Substitua por uma nova agulha. Use uma agulha de boa qualidade Use linha adequada. Substitua por uma nova agulha. Afie novamente o gancho ou substitua-o.</p>

	<p>d. Agulha esta cega.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Quando a ponta da lâmina da lançadeira não está afiada o suficiente ou danificada. - Quando o sincronismo da lançadeira de costura de amarrar e a agulha não está de acordo. - Quando a altura da barra da agulha não estiver correta. - Quando a folga se torna a agulha e a lançadeira muito grossa. 	<p>Ajuste o tempo corretamente</p> <p>Ajuste a altura da barra da agulha.</p> <p>Ajuste a folga</p>
Ponto solto	<ul style="list-style-type: none"> - Quando a tensão da linha da agulha estiver muito baixa. - Quando a tensão da mola do estica-fio está muito baixa - Quando a tensão da linha da bobina é alta. - Quando o sincronismo da lançadeira de costura e a agulha não coincidem. - Quando o fio é grosso demais para o necessitado - A linha escorrega para fora da tensão rotativa. 	<ul style="list-style-type: none"> - Aumente a tensão da linha da agulha. - Aumente a tensão da mola. - Diminua a tensão da linha da bobina. - Ajuste o tempo corretamente - Use uma agulha ou linha adequada. - Aumente a tensão do disco de pré-tensão.
Aperto irregular do ponto	<ul style="list-style-type: none"> - Quando a tensão da linha da bobina está muito baixa. - Quando a linha da bobina não está enrolada corretamente. - Quando houver um arranhão na ponta do fio da costura, da lançadeira, caixa da bobina, alavanca estica-fios ou quaisquer outras peças. 	<ul style="list-style-type: none"> - Aumente a tensão da linha da bobina. - Enrole a linha da bobina uniformemente. - Remova esse arranhão ou substitua o componente.
Quebra de agulha	<ul style="list-style-type: none"> - Quando a agulha está torta. - Quando a qualidade da agulha não é boa. - Quando a agulha não está totalmente inserida na barra de necessidade. - Quando a agulha atingir a lançadeira. - A agulha para o material de costura e linha - O orifício da agulha na placa da garganta é muito estreito - A agulha bate na placa da garganta. - A agulha atinge o calcador. 	<p>Substitua por uma nova agulha.</p> <p>Use uma agulha de boa qualidade.</p> <p>Insira a agulha na barra da agulha até ela</p> <p>Ajuste o tempo e a folga entre a agulha e a lançadeira e também a posição da proteção da agulha.</p> <p>Substitua uma agulha adequada.</p>

Sun Special®

Sun Special®

CONTROL BOX

Sun Special®

Motor servo de poupança de energia**Manual de usar**

Para operação da segurança, veja este manual com atenção antes de usar.

Mantenha este manual à mão para consulta

Índice

I. Instruções de Segurança	28
II. Introdução de produtos	28
III. Instalação e ajustamento(Instalação do motor de movimentação direta) .	29
IV. Instalação da placa de controle	31
V. Tratamento do erros comuns	32
VI. Requisitos ambientais	33
VII. Serviço de garantia.....	33
VIII.Lista de embalagem	34

I. Instruções de Segurança

1. Não coloque o pé no pedal ao conectar-se a fonte de alimentação.
2. Instalação e ajustamento devem ser feita por pessoa qualificada
3. Não é permitido abrir a cobertura da caixa de controle e do motor sob a energia elétrica.
4. Certifique-se o sistema de aterramento está funcionando bem.
5. Tem de desligar a energia durante operação seguinte:
 - A. Altera agulhas, enfia fios e substitue a linha de fundo.
 - B. Instalação, reparação ou desmontagem.
 - C. Vira a máquina de costura.

II. Introdução de productos

Nós projetamos e fabricamos este produto com a finalidade de mecatrônica. As características motoras deste produto são a economia de energia, alta eficiência de produção, ambiental e compacto. Este produto pode ser usado para diferentes máquinas de costura industriais.

1. Construção:

O sistema é composta pelos controlador e motor.

A. Controlador: Caixa de controle e regulador de pé.

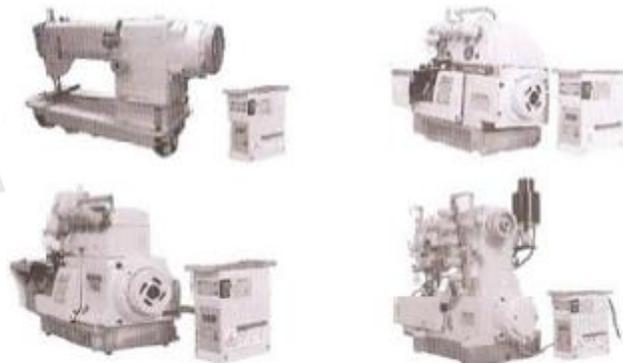
Este controlador apresenta conceito avançado de design, operação simple e desempenho superior. Tem início rápido e parada rápida exatamente. Função perfeita de proteção do módulo de circuito: Função de proteção de falta de tensão, sobrecorrente, superaquecimento, etc. O regulador de pé pode ajustar sem grau.

B. Motor:

Rotor é feito de ímã permanente de terras raras, garantando alta potência e ambiental. Posição cima/ baixo exatamente da agulha devido ao seu sensor embutido do tipo de salão. O volume do motoré menor e mais bonito.



C. Renderizações de montagem de alguns produtos:



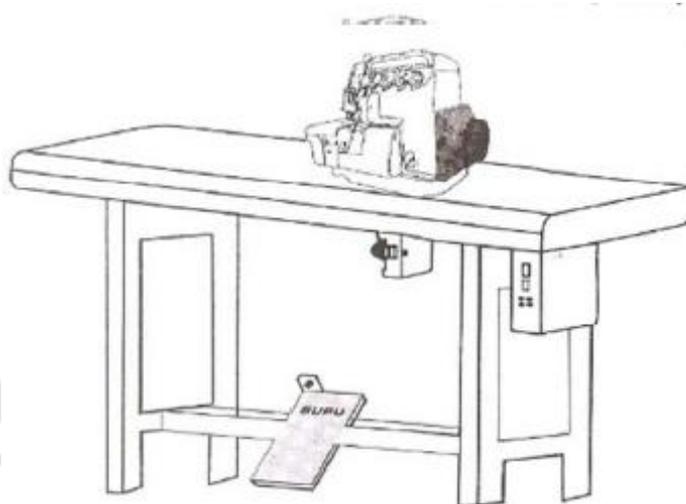
2. Especificações

Votagem do fonte de energia	220V 2 fase
Frequência	50~60Hz
Velocidade do motor	200-6000RPM
Torque do motor	≤4N-M

III. Instalação e ajustamento(Instalação do motor de movimentação direta)

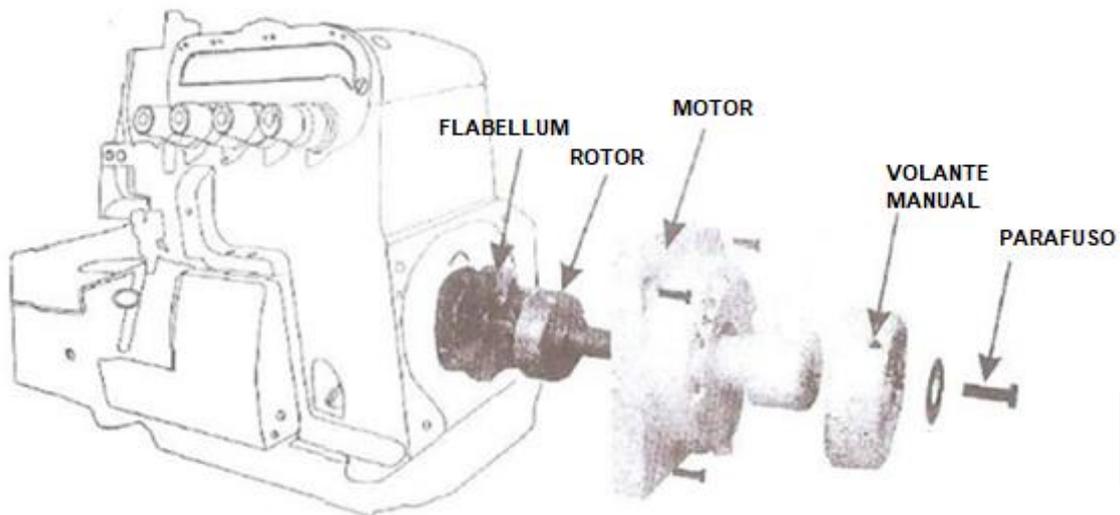
1. Instale caixa de controle e pedal como a figura seguinte:

Instale caixa de controle e pedal sucessivamente com parafusos na localização especificada da placa da máquina de costura.

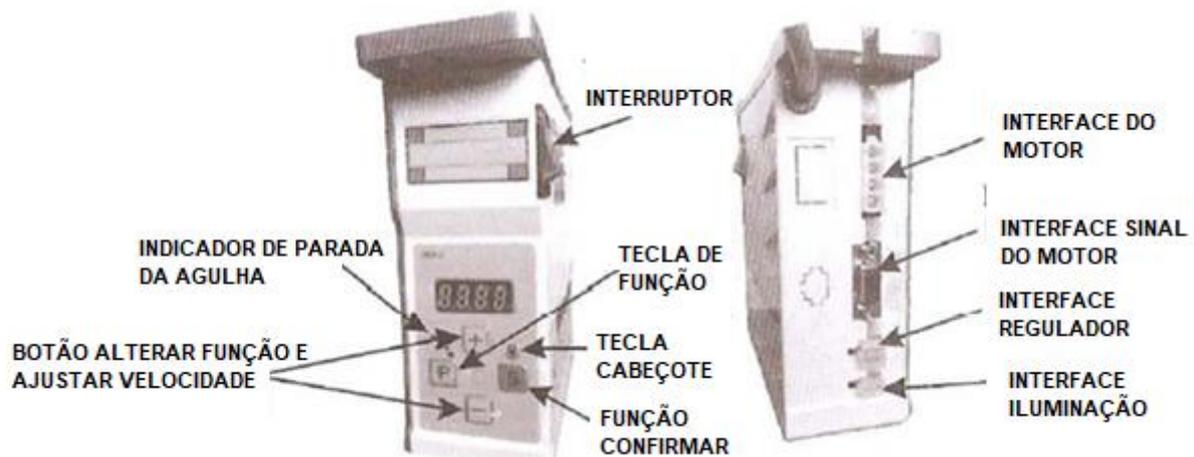


2. Instale o motor de movimentação direta como a figura seguinte:

Instale depende do número 1-8. Nota: Sem fenômeno do cartão no buraco dentro os rotor do eixo principal e estator depois da instalação.



3. Diagrama esquemático do painel de operação e interface do sistema como o seguinte:



IV. Instalação da placa de controle**1. Propósito de cada botão:****(1) Botão "P"**

O primeiro propósito: Pressione este botão para mudar a posição entre cima ou baixo, a lâmpada superior do furo de pino significa a posição de parada superior da agulha, a lâmpada inferior do furo de pino significa a posição de parada inferior da agulha, duas lâmpadas desligadas significa nem posição de parada.

O segundo propósito: Entra na função descrito abaixo de 2 ponto.

(2) Botão "S"

O primeiro propósito: Pressione este botão, a lâmpada acende-se significa ligar a lâmpada da cabeça da máquina, apaga-se significa desligar a lâmpada da cabeça da máquina.

O segundo propósito: Descrito abaixo de 2 ponto do botão do parâmetro de função(certificado).

(3) Botão "+", "-"

Usados para ajustar velocidade.

2. Operação de entrar nos parâmetros:

Exemplo: Mude a rotação no sentido horário do motor para o sentido anti-horário:

Primeiro passo: Ligar o poder;

Segundo passo: Pressione botão "P" sem interval, pressione "+" com outro mão, vai mostrar P-00

Terceiro passo: Neste momento, pressione "+", vai mostrar P-02. (P-02) é parâmetro de prós e contras do motor. (Na lista normal do parâmetro).

Quarta passo: Neste momento, pressione "P", vai mostrar "I"

Quinta passo: Neste momento, pressione "+" para mudar "I" para "0"

("I" significa sentido horário, "0" significa sentido anti-horário. Na lista normal do parâmetro)

Sexta passo: Pressione botão "S" para certificar o ajustamento e sair.

3. Restaure a configuração de fábrica:

Restaure a configuração de fábrica: Pressione botão "P" sem interval, pressione "+" com outro mão, vai mostrar P-00, depois pressione botão "S" pelo cerca de 3 segundos. (Na lista normal do parâmetro)

4. Configuração dos parâmetros normais do motor:

Número de série	Número do parâmetro	Nome do parâmetro	Variedade do parâmetro		Configuração de fábrica	Observação
1	P-01	Velocidad máxima de bloqueio	200-6500RPM		4500 rpm	
2	P-02	Direção do motor	"0" significa sentido anti-horário	"I" significa sentido horário	1	Coloque em 2 ou 3 para máquina velha de costura plana

			0		
3	P-03	Ângulo da parada inferior	6-18 graus	12 graus	
4	P-04	Velocidade de iniciar costura	200-800 rpm	250 rpm	
5	P-05	Velocidade de acelerar	2000-4000 rpm	3500 rpm	
6	P-06	Configurar os pontos da costura	0-999 pontos		
7	P-07				
8	P-08				
9	P-09				
10	P-10	Desembaraço automático da execução (correr)	Muda 0 para 1 antes de pressionar "S"	0	Desligue o poder para parar correr.
11	P-11	Tempo de levantar calcador	0-2000ms	0	
12	P-12	Tempo de proteger calcador	1-120s	4s	
13	P-13	Seleção de motor velho	1 para motor da máquina velha de costura plana	0	0 para motor normal
14	P-14	limitação da corrente máxima	500-1000	280	
15	P-15	Examine localização da agulha ou não	1: examine localização da agulha, 0: não	1	

V. Tratamento do erros comuns

Número de série	Código de erro	Conteúdo do erro	Vários problemas possíveis de erro
1	Er01:	Não é possível localizar o local de parada da agulha	<p>1. Volante não confiam suficientemente perto, o interval deve está dentro 2mm.</p> <p>2.A ligação de nove pinos ficha de é ruim.</p> <p>3.Salão do motor não funciona, deve substituir o motor</p> <p>4.A queda de magnet do volante</p>

2	Er02:	Não detectado regulador de velocidade	1. Não insere o plugue do regulador de velocidade. 2. Arame de velocidade é quebrado.
3	Er03:	Erro de HuoEr do motor ou fase	1. Mau contato do plugue com 9 agulhas. 2. Não se instala o motor. 3. HuoEr é quebrado
4	Er04:	Proteção de rotor travado	1. Sobrecarga do motor 2. Mau contato do linha com quatro-core do motor e controlador.
5	Er05:	Proteção da sobrecorrente de hardware	1. Sobrecarga do motor 2. Mau contato ou desligção da linha de sinal ou.
6	Er07:	Erro do tempo limite de comunicação da porta serial	Má linha de sinal entre monitor e placa principal, ou a placa principal é quebrada.

VI. Requisitos ambientais

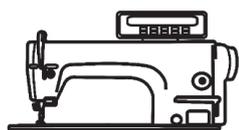
1. Não trabalhe no lugar úmido
2. Mantenha a voltagem em 220v~240v
3. Tem de aterrar antes de utilizar para a segurança pessoal
4. Não trabalhe no lugar de alta temperatura
5. Não coloque o motor e sistema de controle no lugar magnético forte ou de alta radiação para evitar erros de sistema.

VII. Serviço de garantia

1. Garantia de qualidade de 1 ano depois de comprar e manutenção vitalícia. Durante a garantia, manutenção livre de tudo problema excepto dano feito pelo homem.
2. Durante a garantia, sem manutenção livre no caso seguinte:
 - A. Desmontagem, reparação, alteração ou danos sem consentimento da nossa empresa.
3. Contate conosco se tiver qualquer problema.

VIII. Lista de embalagem

Estator do motor	1
Rotor do motor	1
Caixa de controle	1
Roda de mão	1
Barra de ligação do pedal	1
Parafuso hexágono	1
Luva de localização	6
Flabellum	1
Pedal	1
Parafuso	6
Manual	1
Certificado	1



Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

PARTES E PEÇAS

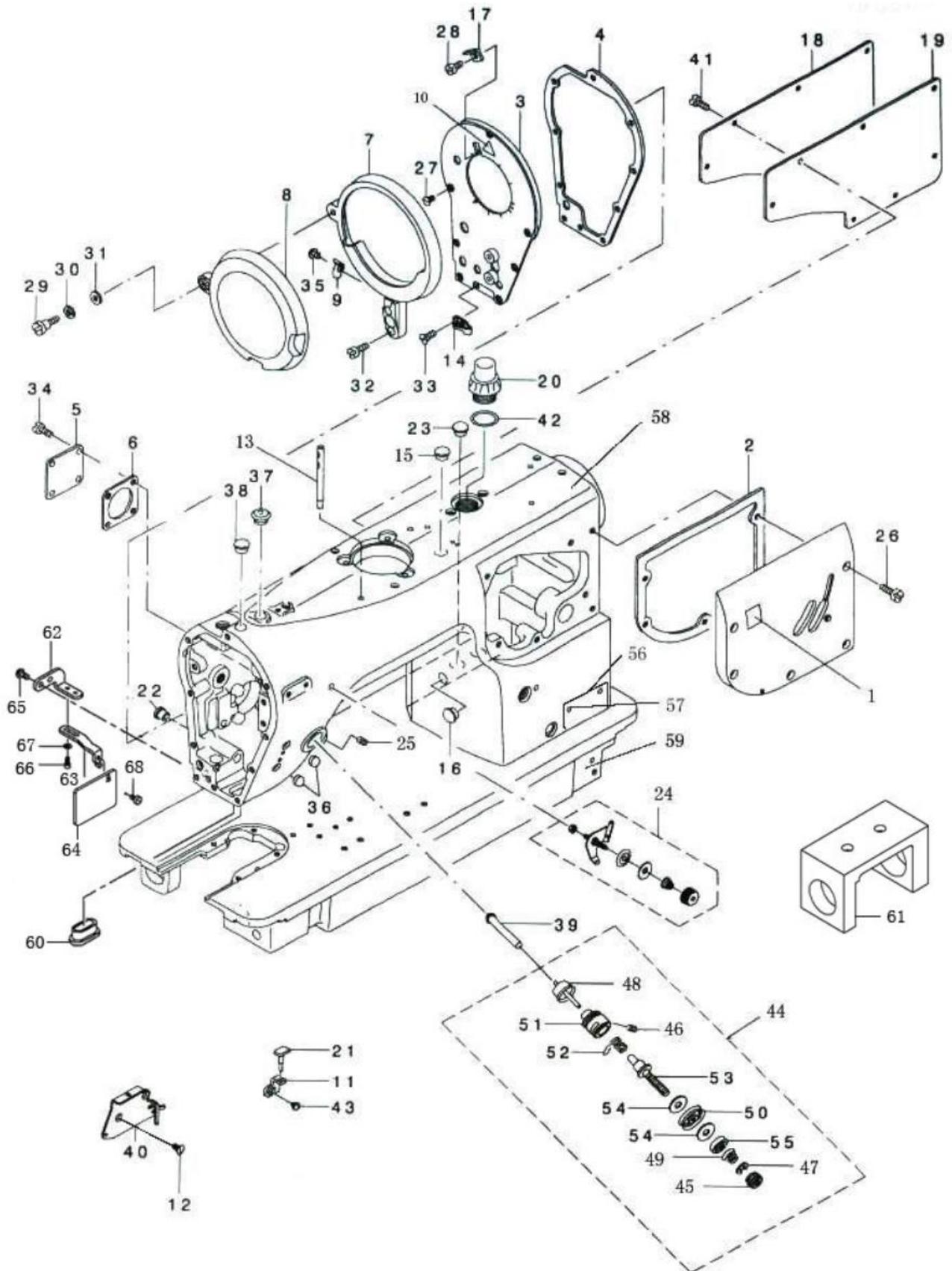
MÁQUINA DE COSTURA

ZIG-ZAG

Modelos: SS-2284D/ SS-3384D

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

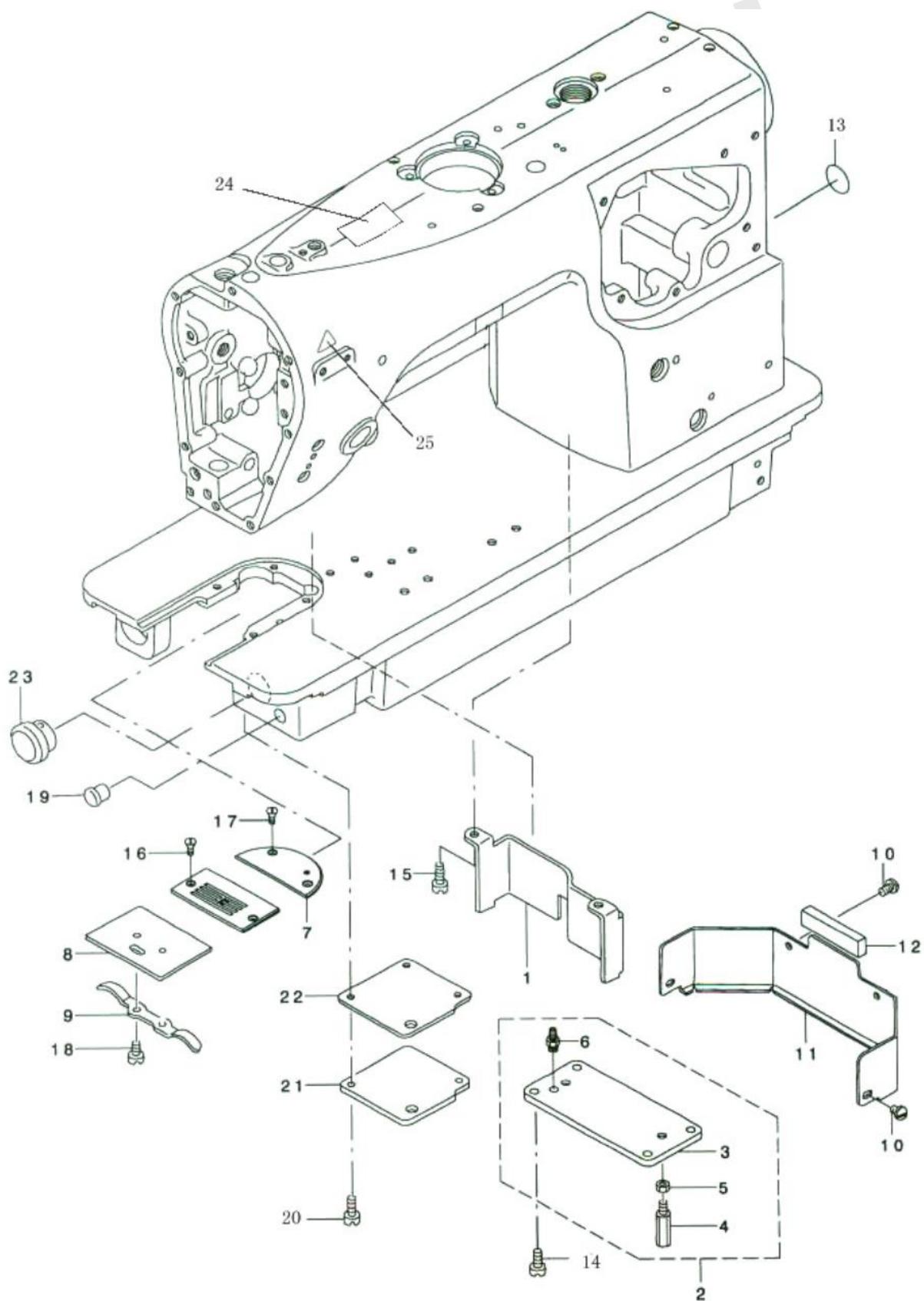
1. COMPONENTES DA MÁQUINA (1)



Nº	CÓD.	QTD.
1	/	1
2	PF22840102	1
3	PF22840103	1
4	PF22840104	1
5	PF22840105	1
6	PF22840106	1
7	PF22840107	1
8	PF22840108	1
9	PF22840109	1
10	/	1
11	PF22840111	1
12	PF19000752	2
13	PF22840113	1
14	PF22840114	1
15	PF22840115	1
16	PF22840716	1
17	PF22840117	1
18	PF22840118	1
19	PF22840119	1
20	PF888056D112	1
21	PF22840121	1
22	PF22840122	1
23	PF22840716	1
24	PF22840124	1
25	PF20521123	1
26	PF38000432	5
27	PF5550637	7
28	PF22840128	1
29	PF22840129	1
30	PF22840130	1
31	PF22840131	1
32	PF22840132	2
33	PF22840133	1
34	PF5550230	4
35	PF5550230	1
36	PF22840136	2
37	PF22840115	1
38	PF22840716	1
39	PF22840139	1
40	PF22840140	1
41	PF555016	8
42	PF5550825	1
43	PF22840143	1

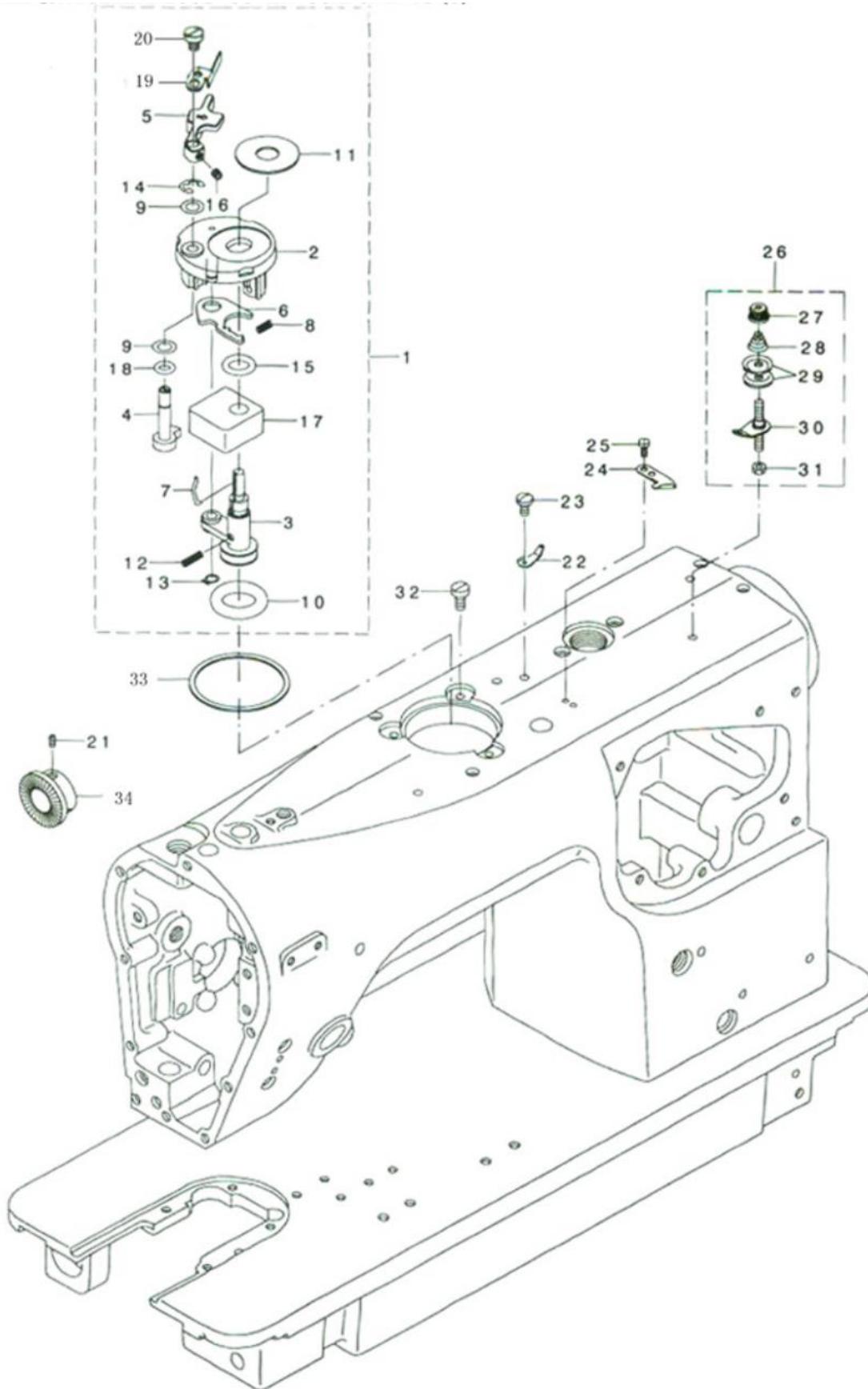
44	PF22840144	1
45	/	(1)
46	/	(1)
47	/	(1)
48	/	(1)
49	/	(1)
50	/	(1)
51	/	(1)
52	/	(1)
53	/	(1)
54	/	(2)
55	/	(1)
56	/	1
57	/	2
58	PF22840147	1
59	PF22840148	1
60	PF2284014701	1
61	PF2284014801	1
62	PF22900167	1
63	PF22900166	1
64	PF22900165	1
65	PF22840304	2
66	PF555068	1
67	/	1
68	PF5550312	1

2. COMPONENTES DA MÁQUINA (2)



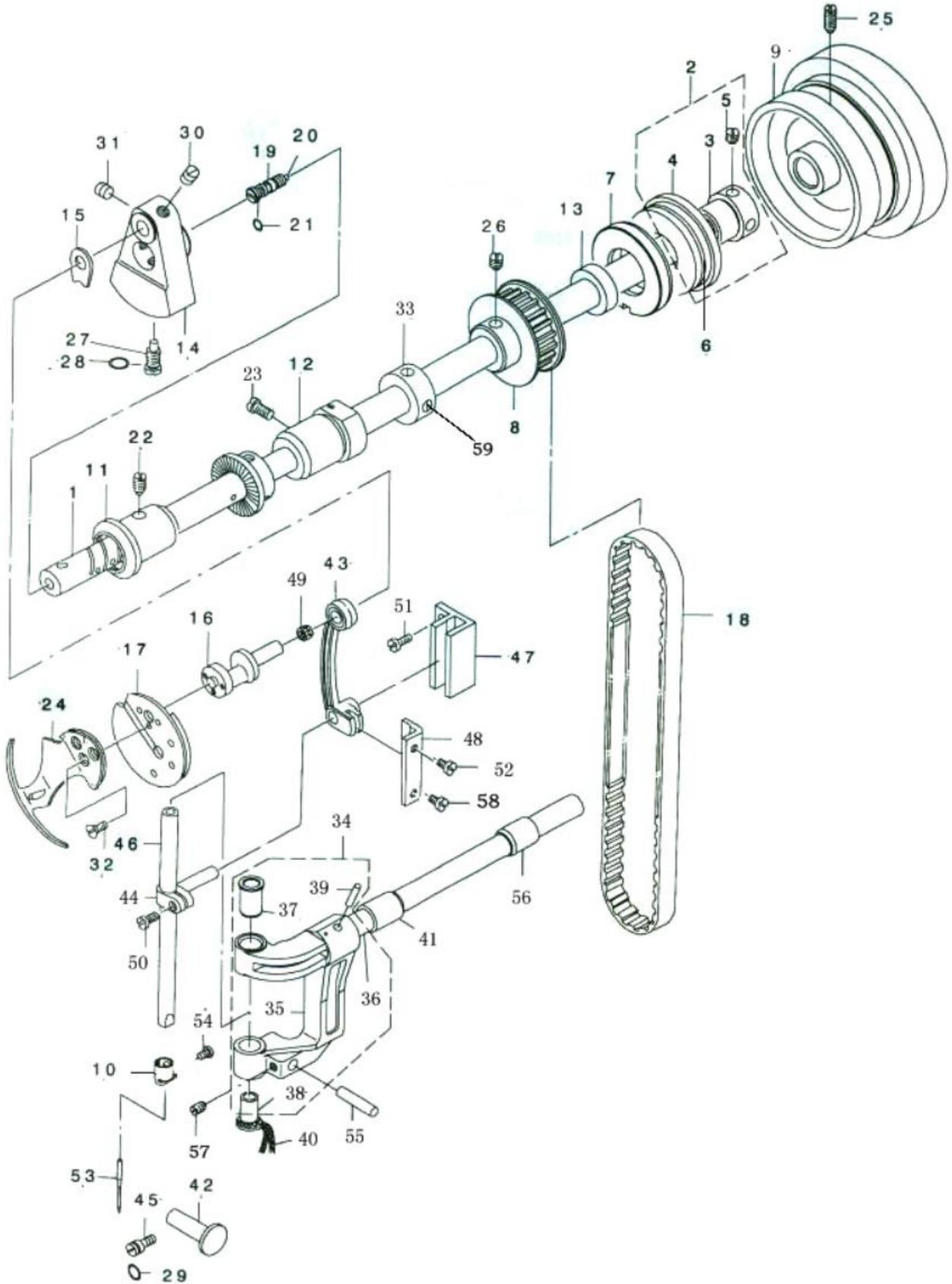
Nº	CÓD.	QTD.
1	PF22840201	1
2	/	1
3	PF2284020201	(1)
4	PF2284020202	(2)
5	PF6842C07	(2)
6	PF2284020204	(1)
7	PF22840203	1
8	PF22840204	1
9	/	1
10	PF22840304	2
11	PF22840207	1
12	PF22840208	1
13	/	1
14	PF6150227	4
15	PF6150227	2
16	PF22840133	2
17	PF22840133	2
18	/	2
19	PF22840215	1
20	PF6150227	3
21	PF22840217	1
22	PF22840218	1
23	PF22840219	1
24	/	1
25	/	1

3. COMPONENTES DA MÁQUINA (3)



Nº	CÓD.	QTD.
1	PF22840301	1
2	/	(1)
3	/	(1)
4	/	(1)
5	/	(1)
6	/	(1)
7	/	(1)
8	/	(1)
9	/	(2)
10	/	(1)
11	/	(1)
12	/	(1)
13	/	(1)
14	/	(1)
15	/	(1)
16	/	(1)
17	/	(1)
18	/	(1)
19	/	(1)
20	/	(1)
21	PF90008129	2
22	PF22840303	1
23	PF22840304	1
24	PF90000132	1
25	PF555068	2
26	PF22840307	1
27	/	(1)
28	/	(1)
29	/	(2)
30	/	(1)
31	/	(1)
32	PF22840308	3
33	PF22840309	1
34	PF22840310	1

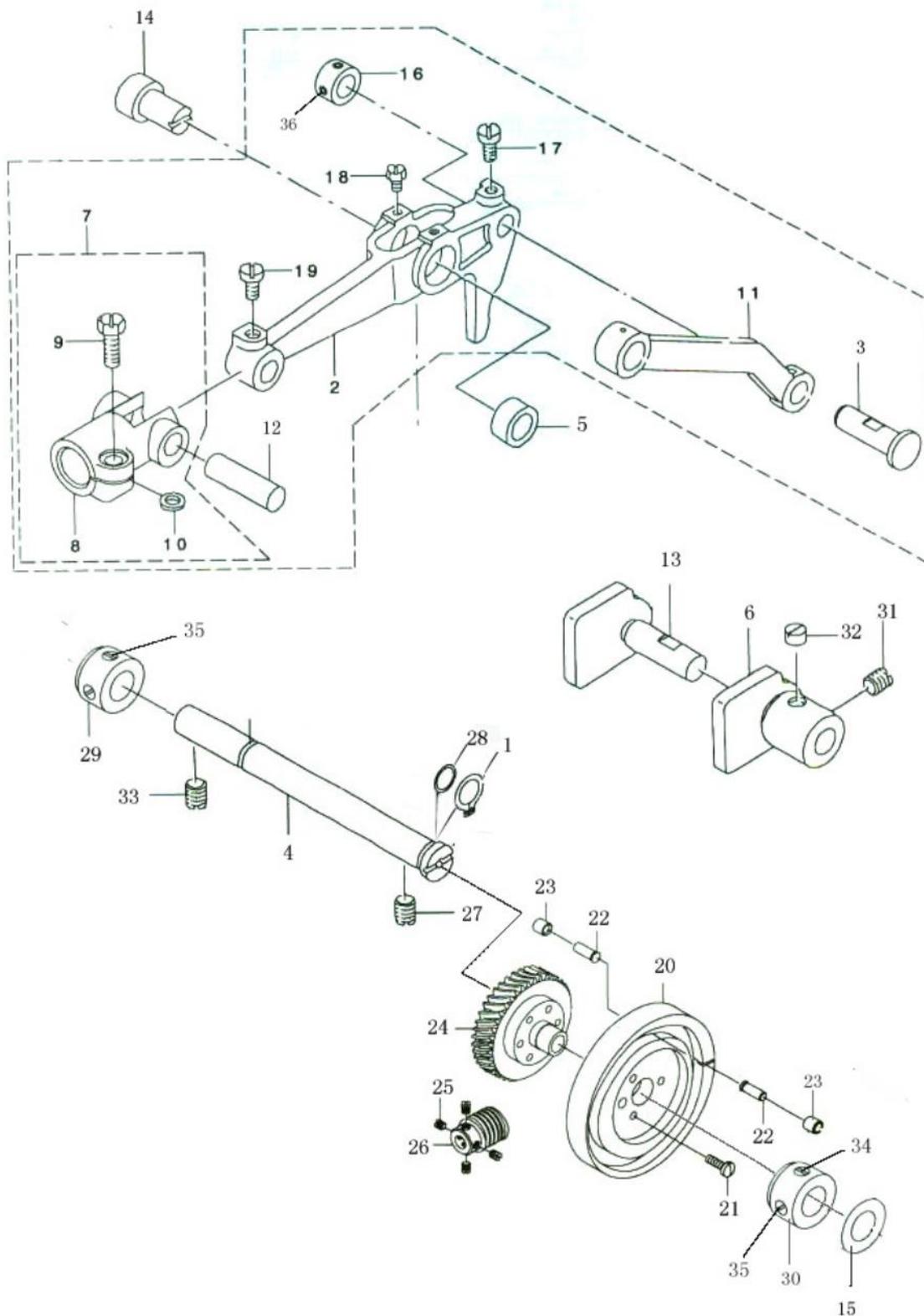
4. COMPONENTES DA BARRA DA AGULHA DO EIXO PRINCIPAL



Nº	CÓD.	QTD.
1	PF22840401	1
2	/	1
3	PF2284040201	(1)
4	PF2284040202	(1)
5	PF90008129	(2)
6	PF2284040205	1
7	PF22840403	1
8	PF22840404	1
9	PF22840405	1
10	PF22840406	1
11	PF22840407	1
12	PF22840408	1
13	PF22840409	1
14	PF22840410	1
15	PF22840411	1
16	PF22840412	1
17	PF22840413	1
18	PF22840414	1
19	PF5550212	1
20	PF5550213	1
21	PF5550214	1
22	PF7810316	1
23	PF7810316	1
24	PF22840420	1
25	PF555022	2
26	PF90008129	2
27	PF5550216	1
28	PF5550217	1
29	PF22840425	1
30	PF90008129	2
31	PF22840427	1
32	PF22840133	3
33	PF555026	1
34	PF22840430	1
35	/	(1)
36	/	(1)
37	/	(1)
38	/	(1)
39	/	(1)
40	PF19000911	0.1
41	PF22840432	1
42	PF22840433	1
43	PF22840434	1
44	PF22840435	1
45	PF22840436	1
46	PF22840437	1
47	PF22840438	1

48	PF22840439	1
49	PF55502241	1
50	PF7810442	1
51	PF22840730	2
52	PF6150227	1
53	DTDP5#11	1
54	PF5550312	1
55	PF22840446	1
56	PF22840447	1
57	PF22840448	1
58	PF6150227	1
59	PF90008129	2

5. AGULHA E COMPONENTES DE AJUSTE (1)



Nº	CÓD.	QTD.
1	PF99904112	1
2	PF22840502	1
3	PF22840503	1
4	PF22840504	1
5	PF22840505	1
6	PF22840506	1
7	/	1
8	PF2284050701	(1)
9	PF2284050702	(1)
10	/	(1)
11	PF22840508	1
12	PF22840509	1
13	PF22840510	1
14	PF22840511	1
15	/	1
16	PF22840513	1
17	PF6842A8	1
18	PF22840515	2
19	PF6842A8	1
20	PF22840517	1
21	PF22840518	3
22	PF22840519	2
23	PF22840520	2
24	PF22840521	1
25	PF90008129	4
26	PF22840523	1
27	BF310164556	1
28	PF22840525	1
29	PF22840526	1
30	PF22840526	1
31	PF7810316	1
32	PF615034	1
33	PF1790S0424	1
34	PF22840531	1
35	PF90008129	3
36	PF20521130	2

Nº	CÓD.	QTD.
1	PF22840601	1
2	PF22840602	1
3	PF22840603	3
4	PF7811205	1
5	PF22840605	1
6	PF22840606	1
7	PF22840607	1
8	PF555068	3
9	PF22840646	2
10	PF22840610	1
11	PF99904112	1
12	PF22840612	1
13	PF7811205	1
14	PF22840614	1
15	/	1
16	PF22840616	1
17	PF22840617	1
18	PF22840618	1
19	/	1
20	PF22840620	1
21	PF22840621	1
22	PF22840622	1
23	PF22840623	1
24	PF22840624	1
25	PF22840625	1
26	PF22840626	1
27	PF22840627	1
28	PF1500113503	2
29	PF22840629	1
30	PF22840630	2
31	PF22840631	2
32	PF22840632	2
33	PF22840633	1
34	/	1
35	PF2284063401	(1)
36	PF2284063402	(1)
37	PF38000114	(2)
38	PF22840635	1
39	PF22840636	1
40	PF22840637	1
41	PF22840630	2
42	PF22840639	2
43	PF22840632	2
44	PF22840641	1
45	PF22840642	1
46	PF555016	4
47	PF80011752	1

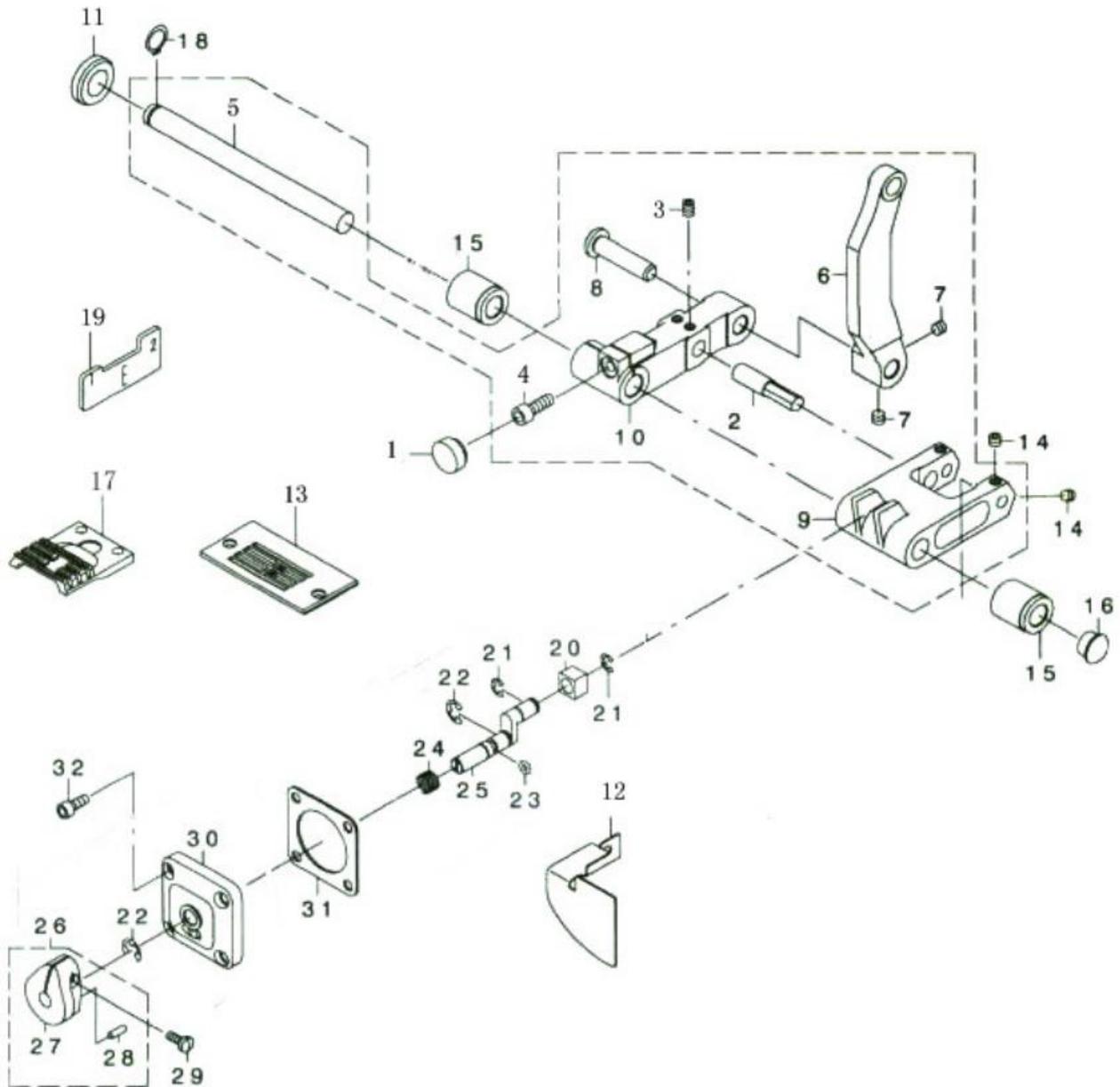
48	PF03030447	1
49	PF22840646	1
50	PF22840610	2
51	PF22840646	1
52	/	1

Sun Special®

Sun Special®

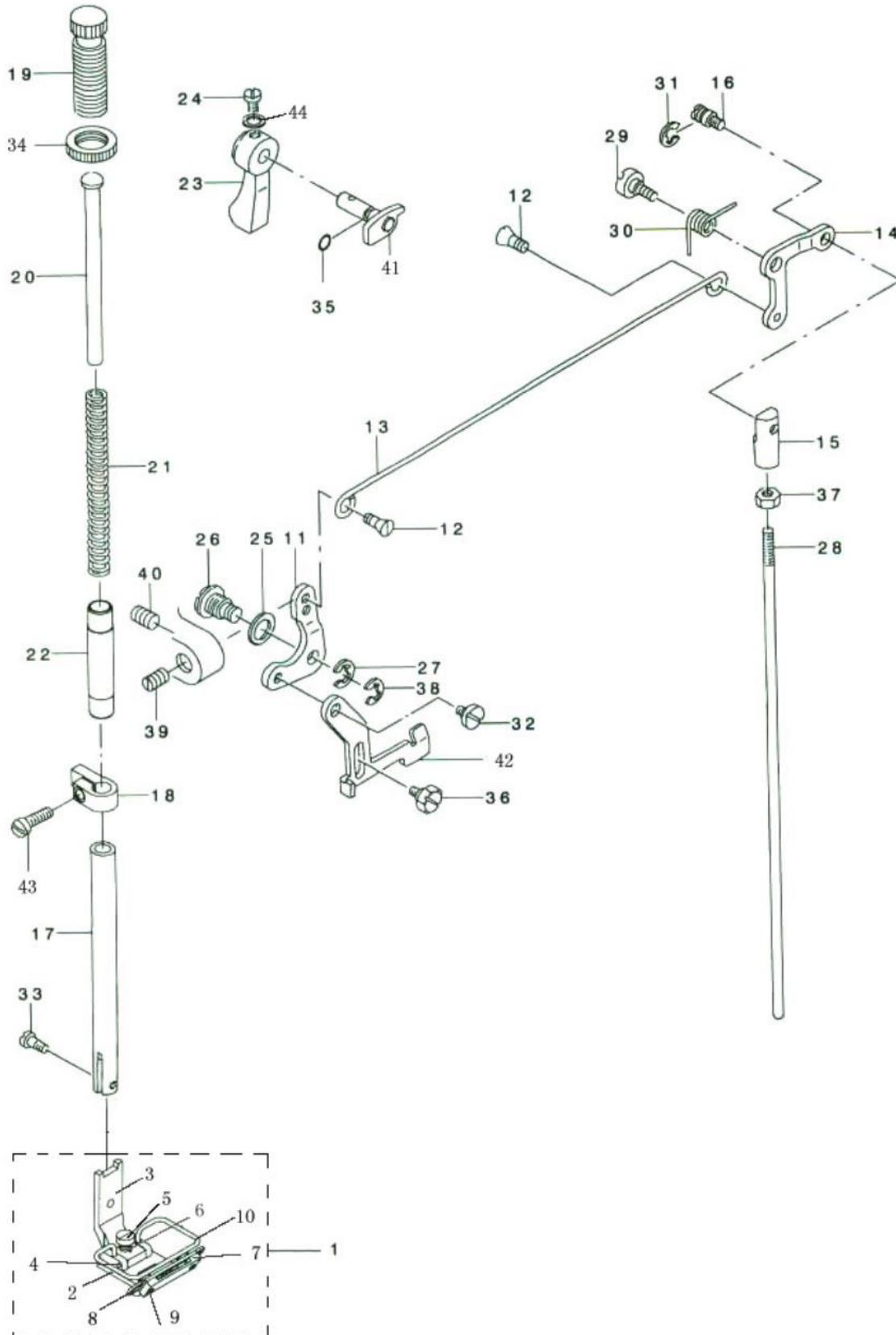
Sun Special®

7. COMPONENTES DE AJUSTE



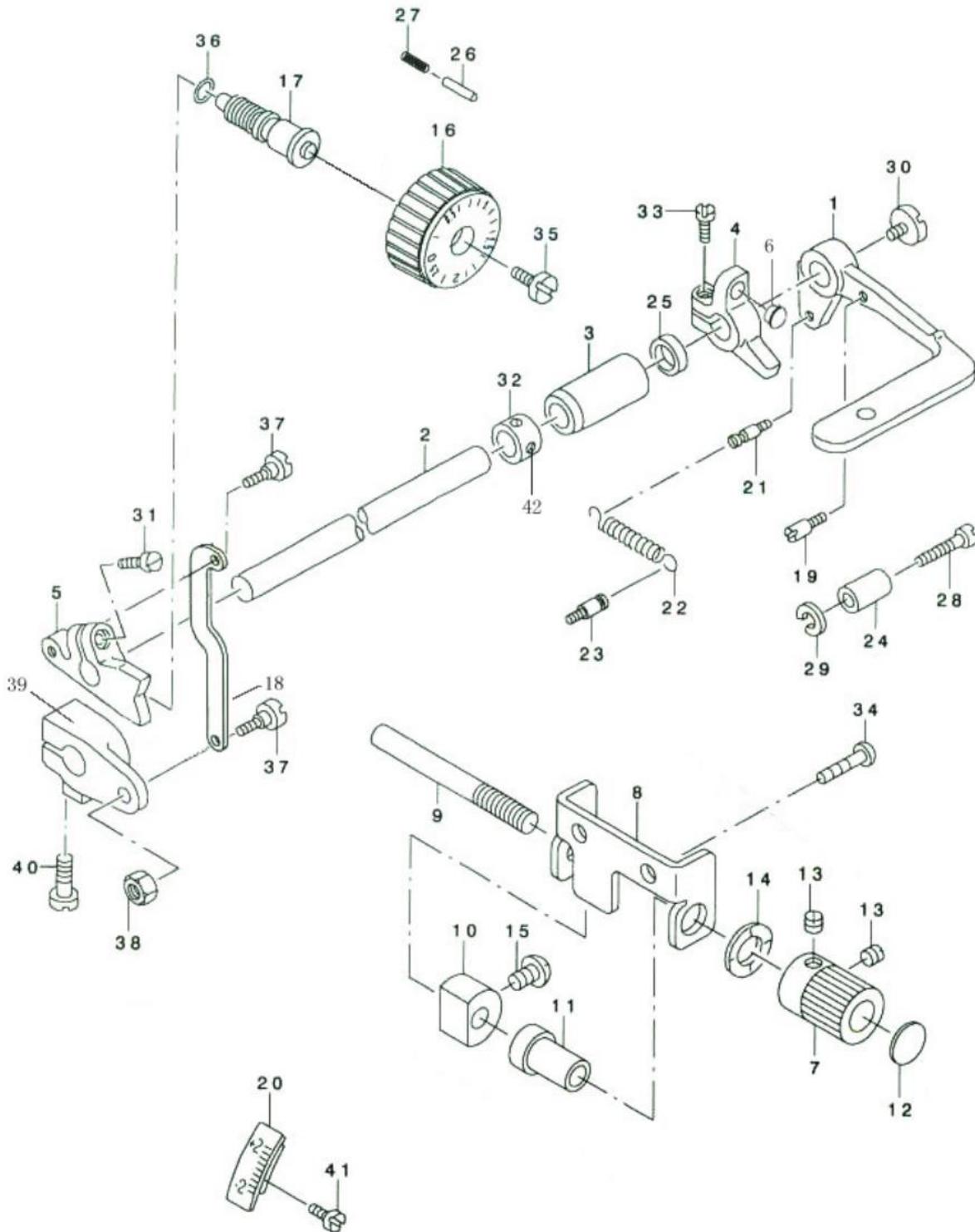
Nº	CÓD.	QTD.
1	PF22840701	1
2	PF22840702	1
3	PF1900A0602	2
4	BF310164501	1
5	PF22840705	1
6	PF22840706	1
7	PF1900A0602	2
8	PF22840708	1
9	PF22840709	1
10	PF22840710	1
11	PF22840711	1
12	PF22840712	1
13	PF22840713	1
14	PF1900A0602	4
15	PF22840715	2
16	PF22840716	1
17	PF22840717	1
18	/	1
19	PF22840719	1
20	PF22840720	1
21	/	2
22	/	2
23	PF22840723	1
24	PF22840724	1
25	PF22840725	1
26	PF22840726	1
27	/	(1)
28	/	(1)
29	PF555049	1
30	PF22840728	1
31	PF22840106	1
32	PF22840730	4

8. BARRA DE PRESSÃO E COMPONENTES DO REGULADOR DE ALIMENTAÇÃO



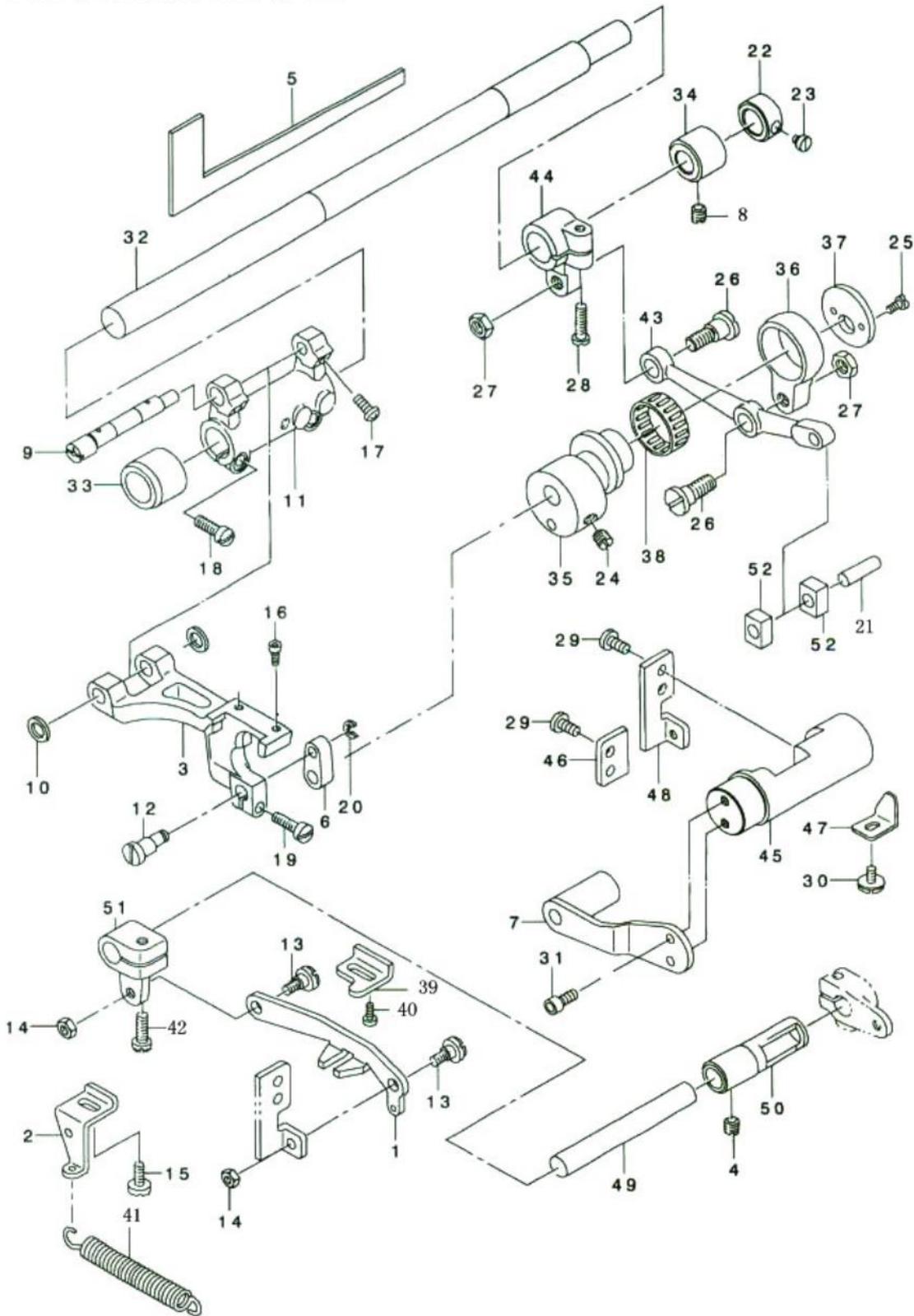
Nº	CÓD.	QTD.
1	PF22840801	1
2	/	(1)
3	/	(1)
4	/	(1)
5	/	(1)
6	/	(1)
7	/	(1)
8	/	(1)
	/	(1)
9	/	(2)
10	/	(1)
11	PF22840802	1
12	PF5550430	2
13	PF22840804	1
14	PF22840805	1
15	PF22840806	1
16	PF22840807	1
17	PF22840808	1
18	PF22840809	1
19	PF22840810	1
20	PF22840811	1
21	PF22840812	1
22	PF22840813	1
23	PF22840814	1
24	PF22900523	1
25	PF22840816	1
26	PF22840817	1
27	/	1
28	PF22840819	1
29	PF22840820	1
30	PF22840821	1
31	/	1
32	PF22840823	1
33	PF22840824	1
34	/	1
35	PF22840826	1
36	PF22840827	1
37	PF22840828	1
38	/	1
39	PF5550330	1
40	PF22840831	1
41	PF22840832	1
42	PF22840833	1
43	PF22840834	1
44	BF700W10	1
45	BF5550432	1

9. MECANISMO DE ALIMENTAÇÃO E COMPONENTES



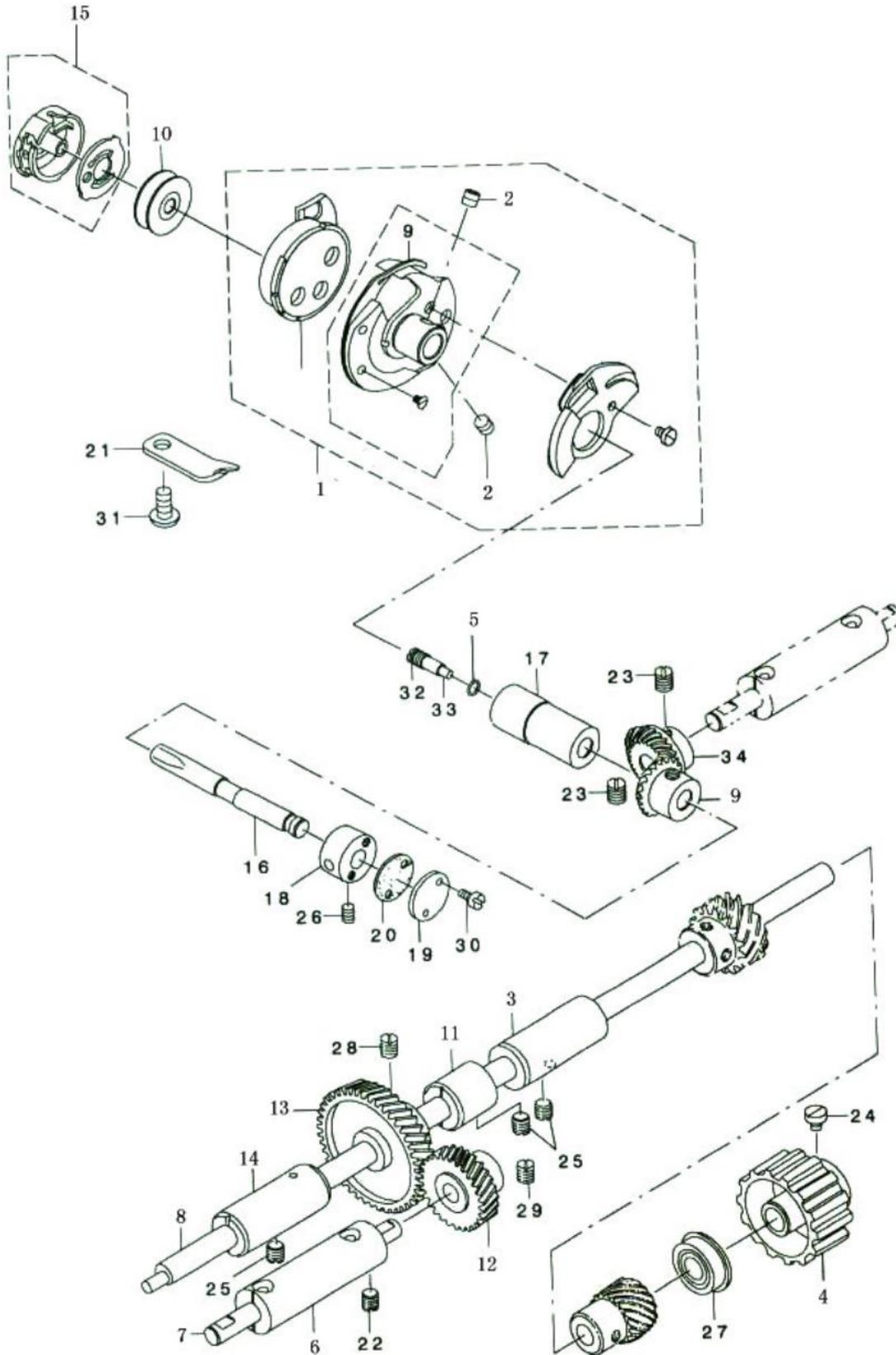
Nº	CÓD.	QTD.
1	PF22840901	1
2	PF22840902	1
3	PF22840903	1
4	PF22840904	1
5	PF22840905	1
6	PF22840906	1
7	PF22840907	1
8	/	1
9	/	1
10	/	1
11	/	1
12	/	1
13	PF22840913	2
14	PF22840610	1
15	PF22840915	1
16	PF22840916	1
17	PF22840917	1
18	PF22840918	1
19	PF22840919	1
20	PF22840920	1
21	PF22840921	1
22	PF22840922	1
23	PF1900150111	1
24	PF22840924	1
25	PF22840925	1
26	PF22840926	1
27	PF22840927	1
28	PF22840928	1
29	BF31016240049	1
30	PF22840645	1
31	PF55501013	1
32	PF22840526	1
33	PF55501013	1
34	PF5550230	2
35	PF22840935	1
36	PF22840936	1
37	/	2
38	PF7810142	1
39	PF22840939	1
40	PF22840940	1
41	PF5550230	2
42	PF90008129	2

10. COMPONENTES DO MECANISMO DE ALIMENTAÇÃO



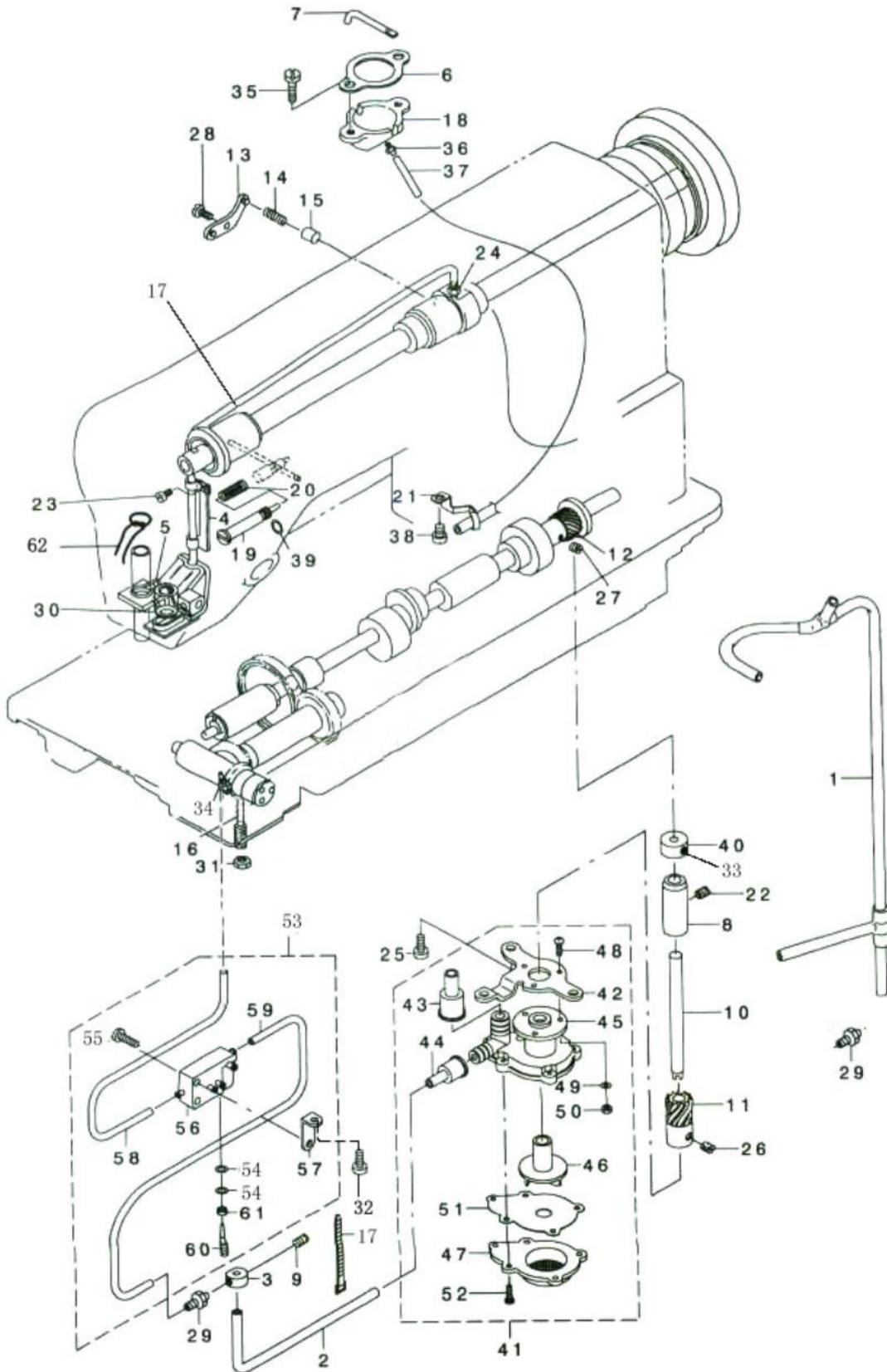
Nº	CÓD.	QTD.
1	PF22841001	1
2	PF22841002	1
3	PF22841003	1
4	PF5550330	1
5	PF22841005	1
6	PF22841006	1
7	PF22841007	1
8	PF7810316	1
9	PF22841009	1
10	PF22841010	2
11	PF22841011	1
12	PF22841012	1
13	PF22841013	2
14	PF7810142	2
15	PF22841015	1
16	PF2052952	2
17	PF22840448	2
18	PF55501013	2
19	PF555016	1
20	PF1310K19	1
21	PF22841021	1
22	PF22841022	1
23	PF90008129	1
24	PF90008129	2
25	/	2
26	PF22841026	2
27	PF5550651	2
28	PF55501013	1
29	PF6150227	4
30	PF22841030	1
31	PF22840730	2
32	PF22841032	1
33	PF22841033	1
34	PF22841034	1
35	PF22841035	1
36	/	1
37	/	1
38	/	1
39	PF22841039	1
40	PF22841015	1
41	PF22841041	1
42	PF22840940	1
43	PF22841043	1
44	PF22841044	1
45	PF22841045	1
46	PF22841046	1
47	PF22841047	1
48	PF22841048	1
49	PF22841049	1
50	PF22841050	1
51	PF22841051	1
52	PF22841052	2

11. EIXO DE CONDUÇÃO DA LANÇADEIRA E COMPONENTES



Nº	CÓD.	QTD.
1	PF22841101	1
2	/	(2)
3	PF22841102	1
4	PF22841103	1
5	PF22841104	1
6	PF22841105	1
7	PF22841106	1
8	PF22841107	1
9	PF22841108	1
10	PF22841109	1
11	PF22841110	1
12	PF22841111	1
13	PF22841112	1
14	PF22841113	1
15	PF22841114	1
16	PF22841115	1
17	PF22841116	1
18	PF22841117	1
19	PF22841118	1
20	PF22841119	1
21	PF22841120	1
22	PF7810316	1
23	PF90008129	4
24	PF22841123	2
25	PF7810316	3
26	PF7810316	1
27	PF22841126	1
28	PF90008129	2
29	PF90008129	2
30	PF22841129	2
31	PF555056	1
32	PF22841131	1
33	PF22841132	1
34	PF22841133	1

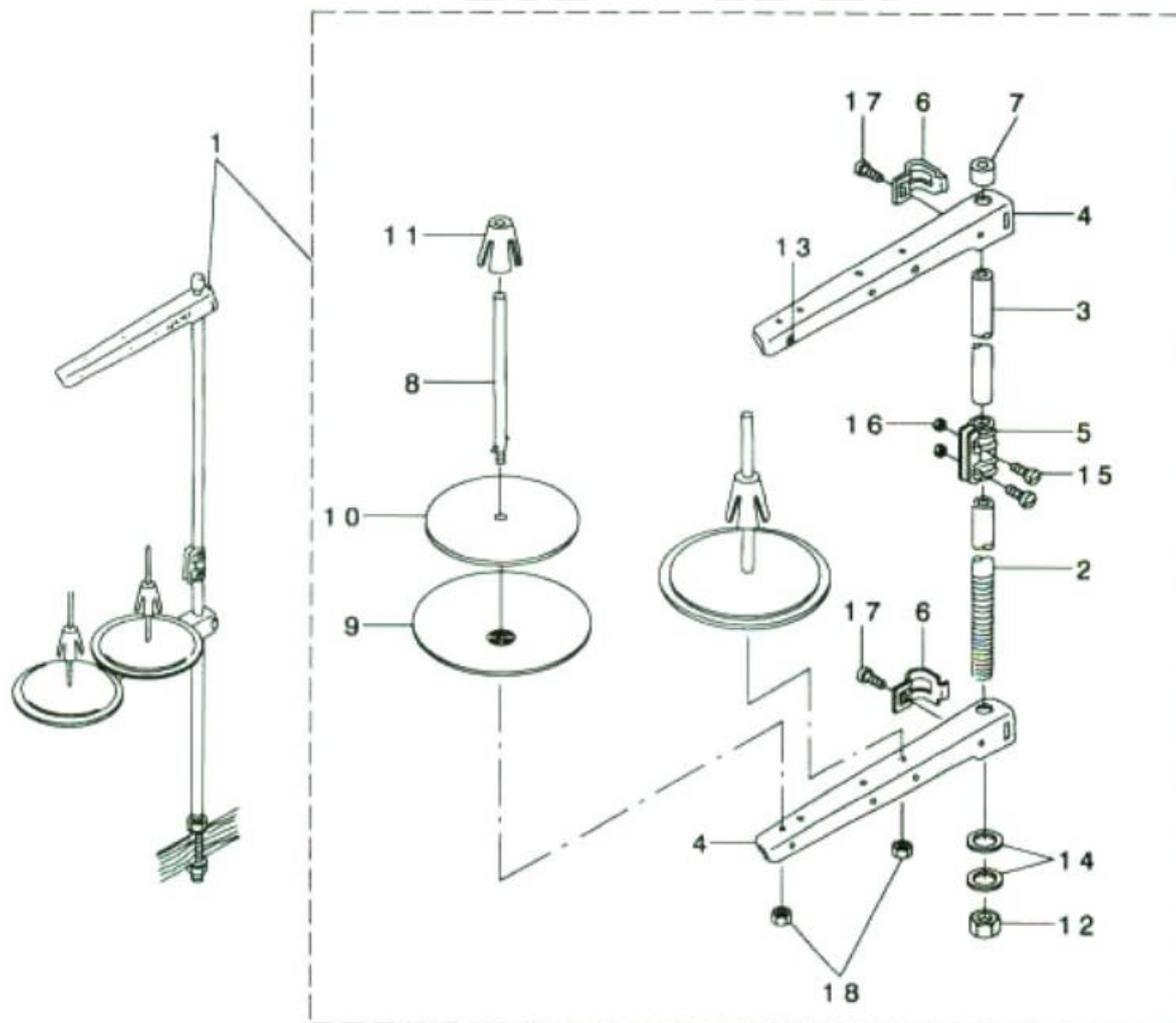
12. COMPONENTES DE LUBRIFICAÇÃO



Nº	CÓD.	QTD.
1	/	1
	PF2284120101	1
	PF2284120102	1
	PF2284120103	1
2	PF22841202	1
3	PF22841203	1
4	PF22841204	1
5	PF22841205	1
6	PF22841206	1
7	PF22841207	1
8	PF22841208	1
9	PF22840913	1
10	PF22841210	1
11	PF22841211	1
12	PF22841212	1
13	PF22841213	1
14	PF22841214	1
15	PF22841215	1
16	PF22841216	1
17	/	1
18	PF22841218	1
19	PF22841219	1
20	PF22841220	1
21	PF22841221	1
22	PF7810316	1
23	PF90008108	1
24	PF22841224	1
25	PF22841015	2
26	PF90008129	2
27	PF90008129	2
28	PF22841228	1
29	PF22841224	2
30	PF22841230	0.2
31	PF7811205	1
32	PF22840304	1
33	PF22840913	2
34	PF22841224	1
35	PF22840518	2
36	PF22841224	1
37	/	0.3
38	PF22840304	1
39	PF22841239	1
40	PF22841240	1
41	PF22841241	1
42	/	(1)
43	PF2284124102	(1)
44	PF2284124103	(1)

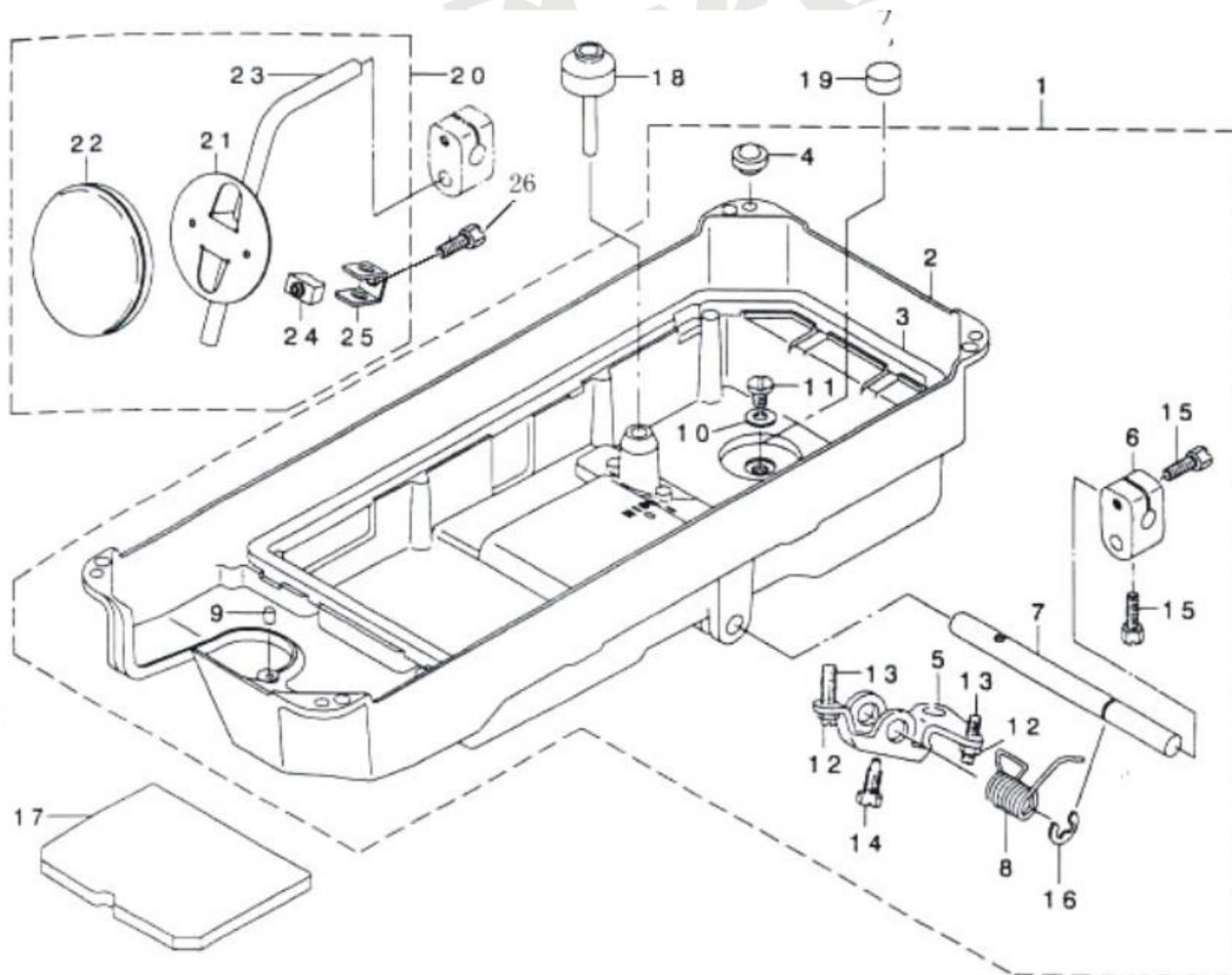
45	/	(1)
46	/	(1)
47	/	(1)
48	/	(3)
49	/	(3)
50	/	(3)
51	/	(3)
52	/	(5)
53	PF22841242	1
54	/	(2)
55	PF7811036	(1)
56	PF2284124203	(1)
57	PF2284124204	(1)
58	/	(0.18)
59	/	(0.14)
60	PF2284124207	(1)
61	PF2284124208	(1)
62	/	0.2
63	/	1

13. COMPONENTES DO SUPORTE DE LINHA



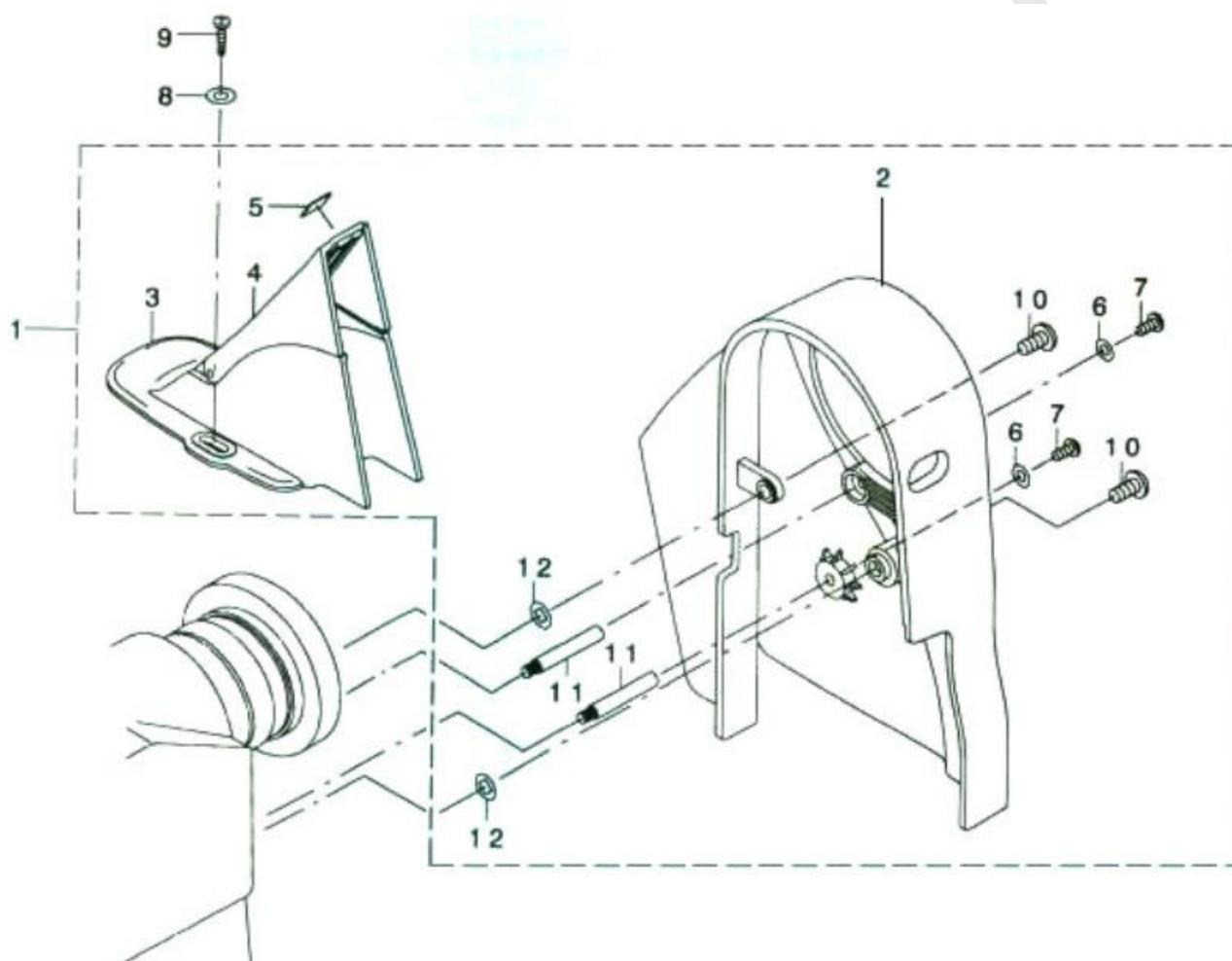
Nº	CÓD.	QTD.
1	PF55501127	1
2	/	(1)
3	/	(1)
4	/	(2)
5	/	(1)
6	/	(2)
7	/	(1)
8	/	(2)
9	/	(2)
10	/	(2)
11	/	(2)
12	/	(1)
13	/	(2)
14	/	(2)
15	/	(2)
16	/	(2)
17	/	(2)
18	/	(2)

14. RESERVATÓRIO DE ÓLEO E COMPONENTES DA JOELHEIRA



Nº	CÓD.	QTD.
1	/	1
2	PF2284140101	(1)
3	PF2284140102	(1)
4	/	4
5	PF5550912	(1)
6	PF5550919	(1)
7	PF5550917	(1)
8	PF5550916	(1)
9	PF2284140108	(1)
10	PF555096	(1)
11	PF2284140110	(1)
12	/	(2)
13	/	(2)
14	/	(1)
15	/	(2)
16	PF5550918	(1)
17	PF22841402	1
18	PF22841403	1
19	/	1
20	/	1
21	PF5550923	(1)
22	PF5550924	(1)
23	PF5550922	(1)
24	PF5550925	(1)
25	PF5550926	(1)
26	/	(1)

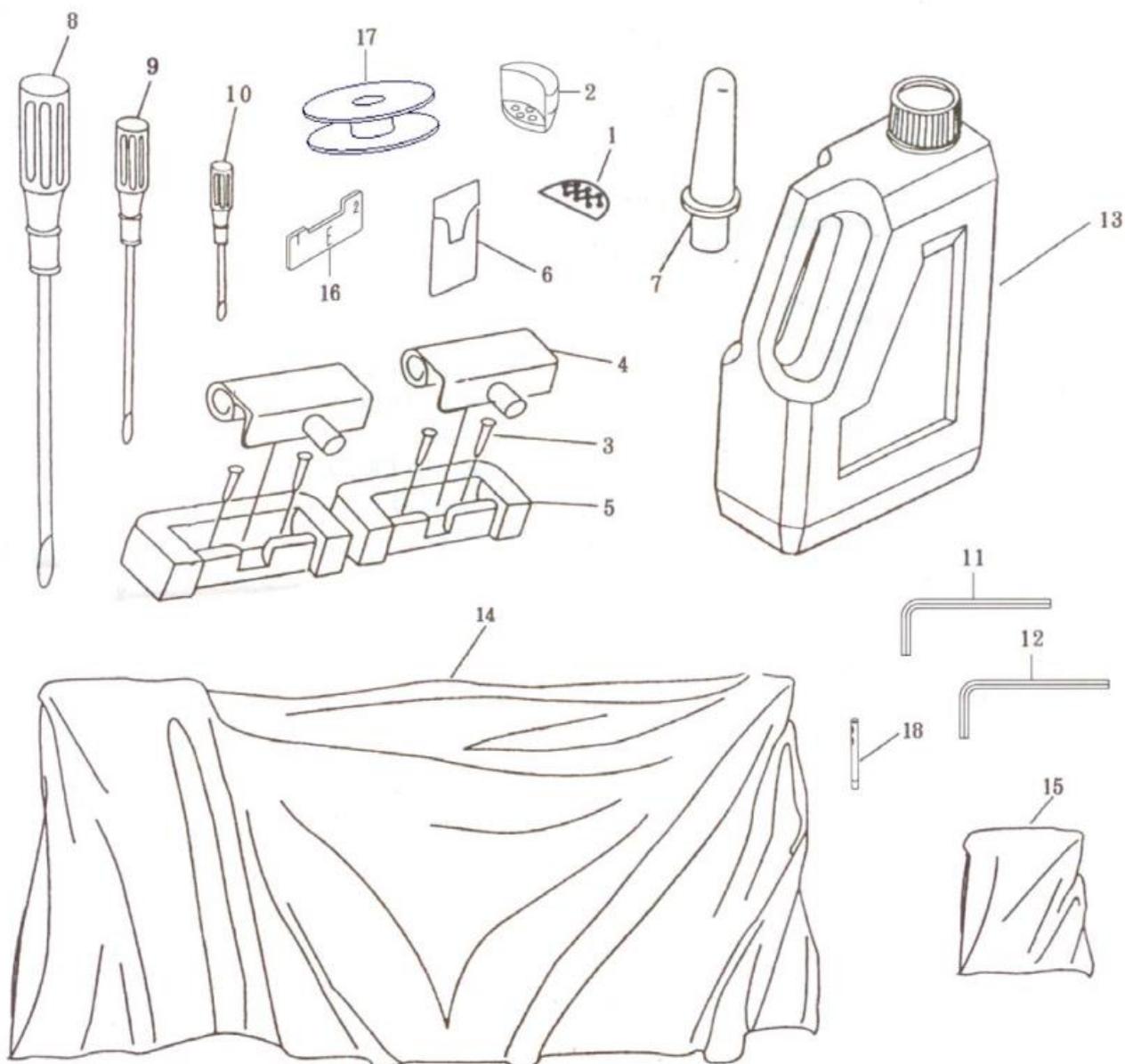
15. COMPONENTES DA PROTEÇÃO DA CORREIA



Sun Special®

Nº	CÓD.	QTD.
1	PF22841501	1
2	/	(1)
3	/	(1)
4	/	(1)
5	/	(1)
6	/	(2)
7	PF6150227	(1)
	BF700S027	(1)
8	/	(2)
9	/	(2)
10	PF2284150109	(2)
11	PF2284150110	(2)
12	PF2284150111	(2)

16. ACESSÓRIOS



Sun Special

Nº	CÓD.	QTD.
1	PF555098	2
2	PF555099	2
3	/	12
4	PF5550101	2
5	PF5550102	2
6	DTDP5#11	3
7	PF55501021	1
8	PF55501016	1
9	PF55501017	1
10	PF55501018	1
11	/	1
12	/	1
13	PF55501022	1
14	PF5550102001	1
15	PF55501023	10
16	PF22840719	1
17	PF22841109	2
18	PF22840113	1

Prazo de validade do produto: Indeterminado

País de Origem: China

SAC - SERVIÇO DE ATENDIMENTO AO CLIENTE

0800 660 6000

assistencia@sunspecial.net.br;

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