



Sun Special

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO

**MÁQUINA DE COSTURA
RETA INDUSTRIAL**

SS-9900-D4-SP-QI

ÍNDICE

1. Informações Técnicas	03
2. Instalação e Aterramento	03
3. Painel	04
4. Botões e instruções de operação	06
5. Parâmetro do usuário e parâmetro técnico	08
6. Lista de código	12
7. Diagrama de contorno do ponto	13
8. Lançadeira	14
9. Ajuste no Sistema de Corte	16
10. Parada da Barra da Agulha	18

1. Informações Técnicas

Aplicação	Leve ou Médio
Altura do Calçador	6/13 mm
Comprimento do Ponto	5 mm
Tipo de Agulha	DBx1
Número de Agulhas	1
Velocidade	5.000 ppm
Motor	Direct Drive/500W
Tipo de Lançadeira	padrão
Voltagem do Motor	110 ou 220 V

Sistemas automáticos

Parada de agulha superior e inferior
Levantamento do calçador
Corte de linha
Limpa fio
Arremate inicial e final

2. Instalação e Aterramento

2.1. Condições da instalação elétrica

Um dos aspectos mais importantes na instalação, sem dúvida, é a verificação das instalações elétricas do local que a receberá. Fases invertidas, subdimensionamento de condutores e diferenças na referência de voltagem podem não somente provocar mal funcionamento, mas danificar definitivamente as placas de rede e também os equipamentos. Está estatisticamente comprovado que 60% dos problemas verificados são oriundos de instalações elétricas inadequadas.

2.2. Vantagens de uma instalação adequada

- Economia de gastos com reposição ou reparo de equipamentos eletro-eletrônicos;
- Maior disponibilidade dos equipamentos com a redução do tempo de parada por defeitos;
- Melhoria da eficiência do suporte e da assistência técnica, tanto da confecção, quanto das revendas, com a redução da quantidade de defeitos;
- Aumento do tempo de vida útil do equipamento e conseqüente redução de despesas;

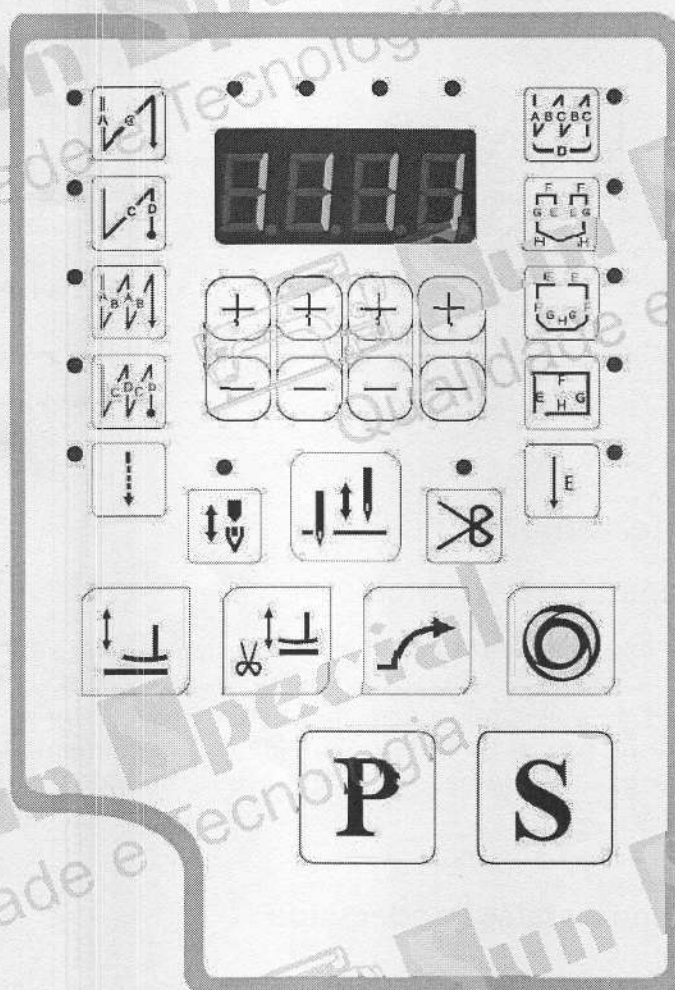
2.3. Aterramento

Malha composta de hastes enterradas em local apropriado, a qual fornece uma trajetória de baixa impedância para correntes de fuga, permitindo uma tensão de referência única para todos os equipamentos.

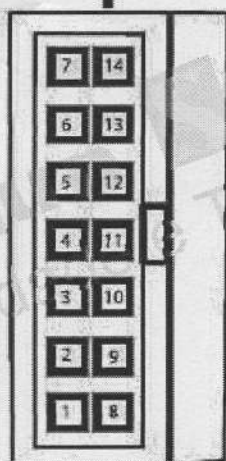
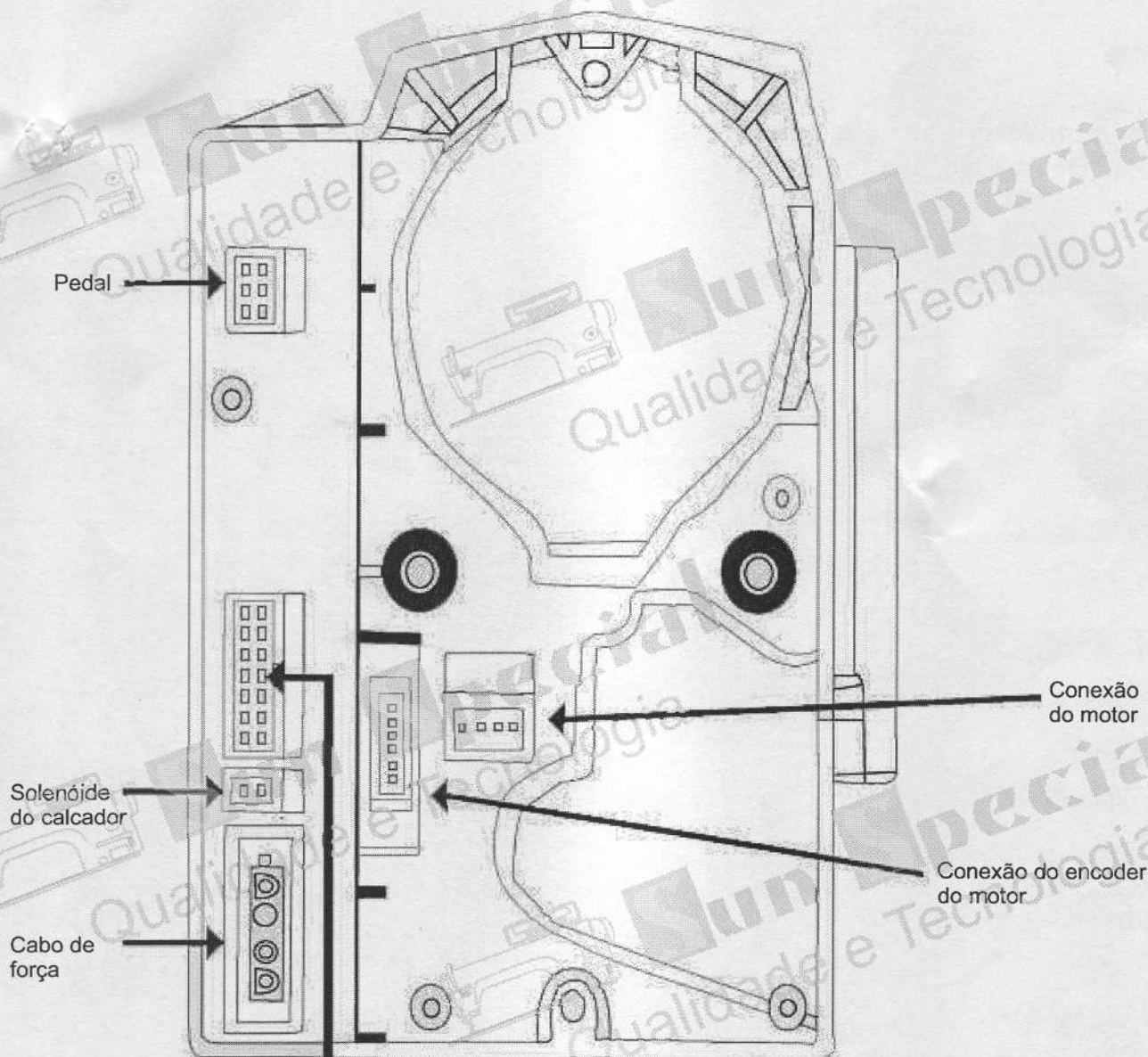
O aterramento elétrico tem três funções principais:

- 1 - Proteger o usuário do equipamento, das descargas atmosféricas, através da viabilização de um caminho alternativo para a terra, de descarregar atmosféricas.
- 2 - "Descarregar" cargas estáticas acumuladas nas carcaças das máquinas ou equipamentos para a terra.
- 3 - Facilitar o funcionamento dos dispositivos de proteção (fusíveis, disjuntores, etc), através da corrente desviada para a terra.

3. Painel



	Retrocesso inicial simples		Parada de agulha em cima ou embaixo
	Retrocesso final simples		1/2 ponto
	Retrocesso inicial duplo		Habilita o corte de linha
	Retrocesso final duplo		Calçador levanta no meio da costura
	Costura livre (sem contagem de pontos)		Após o corte o calçador para em cima
	Costura com contagem de pontos		Rampa de aceleração
	Arremate múltiplo		Função automática para costura programada
	Costura com contagem para 8 lados		Acesso aos parâmetros
	Costura com contagem para 7 lados		Confirma os valores dos parâmetros
	Costura com contagem para 4 lados		



7,14: —

6,13: Solenóide do Retrocesso

5,12: Luminária

4,11: Sensor de Segurança

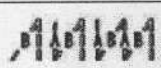
3,10: —

2,9: Limpador de Linha (Wiper)

1,8: Corte de Linha

4. Botões e instruções de operação

4.1 Descrição das teclas

Nome	Tecla	Indicação	Ícones
Começo/Fim da seleção de Back-Tacking		Execução de costura reversa no segmento B ou execução de costura reversa (segmentos A,B). Execução de costura reversa 2 vezes (segmentos A,B)	
		Execução termina na costura reversa do segmento C ou execução termina em costura reversa (segmentos C,D). Execução termina em costura reversa 2 vezes (segmentos C,D)	
Atalhos de costura livre		Quando o pedal estiver pressionado, a máquina começará a costurar. Quando o pedal retornar ao posição neutra, a máquina parará imediatamente. Quando o pedal estiver inclinado para trás, a máquina começará o ciclo de corte automaticamente	
Atalhos de costura reversa contínua		Quando o pedal estiver pressionado, todas as costuras de bar-tacking serão completadas com D vezes, em seguida, o pedal será automaticamente cortado. Observação: Quando a costura de Bar-Tacking começar, ela não parará até que o ciclo de corte tenha terminado, exceto se o pedal estiver inclinado para trás para cancelar a ação.	
Atalhos de pontos fixos		Quando o pedal estiver pressionado, os pontos constantes de costura E, F, G ou H performarão seção por seção. Uma vez ue o pedal voltar a posição neutra em qualquer seção, a máquina parará imediatamente. Quando o pedal for pressionado novamente, o equilíbrio dos pontos E, F, G ou H continuará. A tecla ajuste quatro, de sete segmentos, oito, e outros padrões multi-costura. Quando o display P1-PF pressione [S] para confirmar as mudanças nos padrões de costura P1-PF é apropriado modificar o número do segmento, os últimos dois são para modificar o segmento do número do ponto.	
Atalhos de pontos multi-configurados			
Botão de inserir e determinar/salvar		Insira valores de parâmetros como itens e seus conteúdos após ajuste. Pressione a tecla [S] para salvar a confirmação. Observação: os parâmetros são salvos diretamente pela tecla [S].	
Tecla para mencionar agulhas/preencher agulha		Costura reversa contínua, exceto se algum tipo de costura parar, clique para o levantamento da agulha ou preenchimento direto de metade da agulha. Qualquer tipo de terminação costurada não é tangente, clique para o levantamento da agulha ou preenchimento direto de metade da agulha.	
Botão de gatilho automático		- Na costura livre: ao tocar essa tecla, ouvirá um som de "bip" sem nenhuma função, e também a luz LED não acenderá. - Na costura de pontos constante: ao pressionar o pedal, os números dos pontos de E, F, G ou H serão automaticamente	

		performaas. Pressione o pedal novamente para terminar as seções restantes até que termine o padrão.	
Teclas de função de linha tangente		1. Configure ou cancele o sudo da função tangente. 2. O ícone correspondente não está aceso, desligue as funções correspondentes.	
Tecla de inserção de área de parâmetro		No modo normal, pressione a tecla [P] para inserir o modo de parâmetro do usuário. Pressione e segure a tecla [P] para inicializar o Modo de parâmetro técnico	
Configurar valor de incremento/parâmetro de incremento		1. Seções A, B, C, D, E, F, G, e H, aumenta o número da configuração do ponto 2. Aumenta o parâmetro na seleção de parâmetro 3. Aumenta o valor de configuração no valor de parâmetro	
Configurar valor de diminuição/parâmetro de diminuição		1. Seções A, B, C, D, E, F, G e H, diminui o número da configuração do ponto 2. Diminui o parâmetro na seleção de parâmetro 3. Diminui o valor de configuração no valor de parâmetro	
Teclas de parada para cima e para baixo		1. LED aceso indica máquina parando na posição da de parada superior da agulha 2. LED aceso indica máquina parando na posição de parada inferior da agulha	
Atalhos do calcador		1. LED aceso = calcador irá automaticamente para cima após corte 2. LED aceso = calcador irá automaticamente para cima após o motor parar 3. Dois ícones estarão com LED aceso = calcador irá automaticamente para cima após corte e o motor parará 4. Dois ícones estarão com o LED desligado = calcador está mativo	
Atalhos de costura lenta		1. As luzes do ícone correspondentes, início lento de costura aberto 2. O ícone correspondente não está aceso, não há função de início lento de costura.	
Teclas da função de gancho		1. As luzes do ícone correspondente, a função do gancho de linha está ligada. 2. O ícone correspondente não está aceso, não há função do gancho de linha.	
Tecla de configuração da velocidade máxima		Tecla de aumento de velocidade: a velocidade não deve ser menor que o valor configurado pelo técnico	
		Tecla de diminuição de velocidade: a velocidade mínima é 200rpm	

4.2 Tabela de comparação das fontes de display LCD e fontes reais

Número arábicos:

Real	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Display	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Alfabeto em inglês

Real	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Display	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
Real	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Display	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Real	U	V	W	X	Y	Z				
Display	U	V	W	X	Y	Z				

4.3. Ajuste manual do posicionamento



Pressione e segure a tecla para a inicialização da posição da agulha P72 termo de correção de parâmetros.



Insira o conteúdo do parâmetro, o ajuste da roda de mão suprime a posição da agulha (parâmetro mudará com a posição da roda de mão). A tecla [s] salva os parâmetros (após salvar, a parte debaixo da posição da agulha será ajustada automaticamente), a tecla [P] indica saída sem salvar parâmetros.

4.4. Restaurar configurações de fábrica



Segure as duas teclas a esquerda [-] para inicializar



Clique duplo na tecla [S] para confirmar, reiniciar desligamento.

5. Parâmetro do usuário e Parâmetro técnico

Parâmetro	Função do parâmetro	Variação	Padrão	Tecla	Descrição
Na tela normal, pressione [P]					
P01	Velocidade de costura máxima (r/S)	100-3700	3700		Velocidade máxima da máquina de costura
P02	Ajuste de velocidade de curva (%)	1-100	80		Quanto maior o valor, mais rápido aumentará a velocidade
P03	Agulha CIMA/BAIXO	CIMA/BAIXO	BAIXO		CIMA: Agulha para na posição para cima BAIXO: Agulha para na posição para baixo
P04	Início de velocidade de remate (r/S)	200-3200	1800		Ajuste de velocidade de início de remate
P05	Fim de velocidade de remate (r/S)	200-3200	1800		Ajuste de velocidade de fim remate
P06	Velocidade de remate (r/S)	200-3200	1800		Ajuste de velocidade de repetição de bar-tacking
P07	Velocidade de início suave (r/S)	200-1500	400		Ajuste de velocidade de início suave
P08	Números dos pontos para início suave	0-99	2		Configuração de pontos de início suave (uma unidade = meio ponto)
P09	Velocidade de costura de pontos constante automática	200-4000	3700		Velocidade de costura de pontos constante [c34.SMP] é definido em A (ou quando o sinal está ativo)
P10	Fim automático de costura de remate (Não invalida a função de correção de ponto)	LIGADO/DESLIGADO	LIGADO		A correção de ponto é válida na parada da costura. Observação: Válido apenas quando [0.11RVM] deve configurar em B. LIGADO: Invalido (costura de ponto constante, pode continuar automaticamente como função CD)

				DESLIGADO: Válido (não pode continuar a executar função CD)
P11	Seleção do modo de remate	J/B	J	J: Modo JUKI (será ativado quando a máquina estiver parada ou funcionando) B: Modo BROTHER (será ativado apenas quando a máquina estiver funcionando)
P12	Seleção do modo de início de remate	A/M	A	A: Uma pressionada no pedal, executará automaticamente o início de remate M: Controlado pelo pedal e motor pode parar arbitrariamente
P13	Seleção de modo ao final do remate	CON/STP	CON	CON: No fim do "início de remate", a máquina continua a costurar se o pedal estiver pressionado ou se o sinal de INÍCIO estiver ligado (operação permanente) STP: No fim do "início de remate" a máquina para
P14	Início suave	LIGADO/DESLIGADO	LIGADO	LIGADO: recurso de início lento está ligado DESLIGADO: função de início lento está desligada
P15	Ajustar modo dos pinos	0-2	0	0: semi-ponto; 1: um ponto
P16	Configurar pontos B do início do remate			Reserva; Definido aqui inválido
P17	Configurar turnos de início de remate			Reserva; Definido aqui inválido
P18	Equilíbrio de pontos para início de remate 1	0-200	131	0->200 Atraso gradual de ação
P19	Equilíbrio de pontos para início de remate 2	0-200	158	
P20	Modo de seleção para fim de remate	A/M	A	A: Pedal totalmente pressionado, executará automaticamente o fim de remate M: controlado pelo pedal e motor pode parar arbitrariamente
P21	Seleção da função de fim de remate	LIGADO/DESLIGADO	LIGADO	LIGADO: recurso de terminação está ligado em costura reversa DESLIGADO: fim de costura reversa está desligado Configuração rápida da frente onde a configuração é inválida
P22	Configurar pontos C do fim de remate			[Fim de remate] Conjunto de contagem de pinos do segmento C, D Configuração rápida da frente, onde a configuração é inválida
P23	Configurar pontos D do fim de remate			
P24	Anti-pedalar, voltagem dos pontos do pedal	0-1000	110	0->200 atraso gradual de ação
P25	Equilíbrio dos pontos para fim de remate 3	0-200 0-200	131	
P26	Equilíbrio dos pontos para fim de remate 4		158	
P27	Adição de 1 ponto para o segmento C do fim de remate	0-1	0	1: Materiais finos 2: Materiais grossos
P28	Modo de seleção para Bar-tacking	A/M	A	Remate, ação de solenoide reversa:

				A: Uma pressionada no pedal, executará automaticamente o Bar-Tacking M: Controlado pelo pedal e motor pode parar arbitrariamente
P29	Tangente após força de travagem	1-50	20	
P30	Material grosso pós-combustão	0-100	0	
P31	Linha de corte pós-combustão	0-100	20	
P32	Equilíbrio de ponto para remate 5	0-200	131	0->200 atraso gradual de ação
P33	Equilíbrio de ponto para remate 6		158	
P34	Modo de seleção para costura de pontos constante	A/M	A	A: uma pressionada no pedrão, executará automaticamente o ponto constante M: Controlado pelo pedal e motor pode parar arbitrariamente
P35	Seleção de função de costura de pontos constante	LIGADO/ DESLIGADO	DESLIGADO	Reserva; Definido aqui inválido
P36	Configurar pontos para seção P1 de costura de pontos constante		0	Reserva; Definido aqui inválido
P37	Seleção de função de limpador ou configuração de pressão de enfiador de linha	0-11	8	0: sem ação 1: Ação de limpador 2-11: Ação de enfiador de agulha e pressão aumentada gradualmente
P38	Seleção de função de corte	LIGADO/ DESLIGADO	LIGADO	LIGADO: aparador válido DESLIGADO: aparador inválido
P39	Calcedor para cima/para baixo em parada intermediária	CIMA/ BAIXO	BAIXO	CIMA: calcedor vai para cima automaticamente BAIXO: calcedor se mantém embaixo (controlado pelo pedal)
P40	Calcedor para cima/para baixo após corte	CIMA/ BAIXO	BAIXO	CIMA: calcedor vai para cima automaticamente BAIXO: calcedor se mantém embaixo (controlado pelo pedal)
P41	Mostra a quantidade terminada de costura		0	Conta a quantidade terminada de costura
P42	Display de informação		N-01	No1 Números de série de versão controlada eletricamente No2 Versão cassette e agulha selecionada No3 Velocidade No4 Pedais AD No5 Posicionando ângulo (0-359) No 6: No ângulo de posicionamento No7: Voltagem de bus AD
P43	Configurar direção de rotação do motor	CCW/CW	CCW	CW: Sentido horário CCW: Sentido anti-horário
Pressione e segure a tecla [P] para inicializar				
P44	Força de travagem	0-31	16	Esforços para parar a máquina quando selecionar
P45	Ciclo de trabalho de operação de costura reversa (%)	10-90	30	Ação de costura reversa para saída de eletricidade periódica

P46	Motor para com ângulo reverso após corte	LIGADO/ DESLIGADO	DESLIGA DO	LIGADA: executará automaticamente a função reversa após corte (Ajuste de ângulo de acordo com parâmetro [047.TR8] DESLIGADO: Sem função
P47	Ajuste de ângulos reversos após corte	50-200	160	Ajuste da direção reversa após corte
P48	Baixa velocidade (posicionamento) (r/S)	100-500	210	Configurar velocidade de posicionamento
P49	Velocidade de corte (r/S)	100-500	250	Ajuste de velocidade de corte
P50	Tempo do levantamento do calcador	10-990	250	Ajuste de ação de levantamento de calcador
P51	Configuração do ciclo de trabalho para levantaor de calcador	10-90	30	Ajuste de ciclo de trabalho do calcador / remate (ajuste fino pode reduzir excesso de aquecimento)
P52	Tempo de calcador para baixo	10-990	120	Ajuste de ação de calcador para baixo
P53	Cancelar levantamento de calcador quando pedal estiver pressionado até a metade	LIGADO/ DESLIGADO	DESLIGA DO	LIGADO: Pedal pressionado pela metade sem função de levantamento DESLIGADO: pedal pressionado pela metade com função de levantamento
P54	Tempo de corte (ms)	10-990	200	Configuração de tempo de sequência de corte
P55	Configurar tempo do limpador	10-990	380	Configuração de sequência de limpador
P56	Agulhas sobem automaticamente quando a energia é ligada	LIGADO/ DESLIGADO	LIGADO	LIGADO: energia ligada, agulha vai para a posição superior automaticamente DESLIGADO: sem função
P57	Tempo de proteção para levantador de calcador (s)	1-120	10	Irã automaticamentepara baixo quando o levantador de calcador estiver levantado no tempo de configuração
P58	Ajuste de posição para cima	0-1440	40	Ajuste de posição superior A agulha irá avançar a parada quando o valor diminuir A agulha atrasará a parada quando o valor diminuir
P59	Ajuste de posição para baixo	0-1440	750	Ajuste de posição superior A agulha irá avançar a parada quando o valor diminuir A agulha atrasará a parada quando o valor diminuir
P60	Velocidade de teste (r/S)	100-3700	2000	Configurar velocidade de teste
P61	Teste A		DESLIGA DO	Opção para teste A, após configurar, pressione [060.TV] para configurar a velocidade que continuará funcionando
P62	Teste B		DESLIGA DO	Opção para teste B, após configurar, pressione [060.TV] para configurar a velocidade de execução do ciclo de início de costura - Parada - Corte
P63	Teste C		DESLIGA DO	Opção paa teste C, após configurar, pressione [060.TV] para configurar a velocidade de execução do ciclo de início de costura- Parada sem função de posicionamento

P64	Tempo de execução de testes B e C	1-250	20		Configurando tempo de execução de teste B e C
P65	Tempo de parada de testes B e C	1-250	20		Configurando tempo de parada de teste B e C
P66	Teste de chave de proteção da máquina	0-2	1		0: desabilitar 1: testar sinal zero 2: testar sinal positivo
P67	Teste de chave de proteção de corte	LIGADO/ DESLIGADO	DESLIGA DO		DESLIGADO: desabilitar LIGADO: habilitar
Pressione e segure as teclas [P], [S] enquanto reinicializa					
P69	Amortecedor de liberação de pontos traseiros (ms)	0-500	5		Fator de atrasado de liberação lenta
P70	Seleção do tipo de fábrica				
P71	Amortecedor de liberação do calcador	0-500	5		Esforços para facilitar o tempo de liberação de pressão do calcador
P72	Correção de posição da agulha				
P73	Correção de posição de baixo da agulha				
P76	Saída de pontos traseiros de tempo integral	250-990	250		
P77	Liberar costura reversa até terminar o tempo de pausa	20-200	75		
P78	Ângulo de liberação do enfiador de linha	1-990	100		Ângulo de posicionamento de início do enfiador
P79	Ângulo de ação do início do enfiador	1-990	270		Ângulo de posicionamento de liberação
P80	Ângulo de entrada da linha de corte	0-359	18		Configuração de ângulo de entrada de linha de corte (definido como 0)
P81	Ângulo de entrada de linha de corte pós-combustão	1-990	140		Configuração de entrada de linha de corte pós-combustão (definido como 0)
P82	Ângulo de retração de linha de corte	1-990	172		Configuração de ângulo de retração de linha de corte (definido como 0)

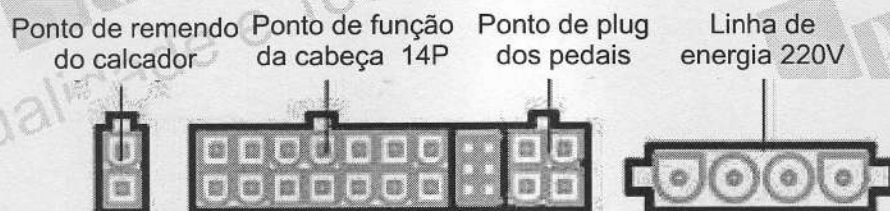
6. Lista de código de erro

Código do erro	Problema	Estratégias
E1	Módulo de energia está com defeito. Sobrecorrente ou voltagem fora do normal Resistor está danificado ou fusível F1 está queimado	Sistema será desligado até a energia ser reinicializada. Verifique a placa de energia em detalhes.
E2	1) Quando a energia estiver ligada, e detectar voltagem principal muito baixo 2) Conexão de voltagem errada, muito baixa	Motor e máquina serão desligados. Verifique a energia AC (muito baixa). Verifique a placa central do computador
E3	Caixa de operação conectada a interface da CPU teve erro de comunicação	Motor e máquina serão desligados. Verifique a caixa de operação
E5	Conexão de erro de calcador	Motor e máquina serão desligados. Verifique a conexão do calcador ou se tem algum outro problema.
E7	a) Conexão ruim no conector do motor	Motor e máquina serão desligados.

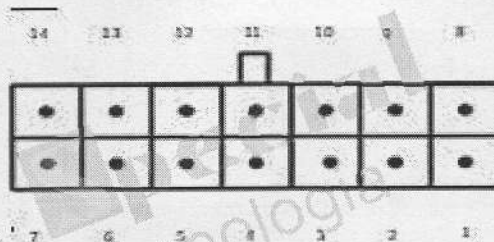
	b) Máquina trancada ou objeto preso no motor c) Material de costura muito grosso d) Saída de módulo fora do normal	Verifique os conectores do motor, a situação do sincronizador e da máquina.
E8	Remate manual por 15 segundos	Motor e máquina serão desligados até a energia ser reiniciada.
E9	Erro de sinal de sincronizador	Verifique se o sinal superior e inferior está normal; sem modo de localizador automático, e a tangente, limpador de linha; posição e recursos de estilo de costura de pontos fixos inválido. Motor não consegue operar normalmente. (Verificar as anormalidades do sinal de posição)
E12	Energia está ligada sem o sinal do sincronizador	Motor ainda funciona, mas começa automática o modo de embreagem. Todo o padrão de costura de pontos constantes e cortador/função de limpador é inválido. Verificar o sincronizador.
E13	Superaquecimento. Proteção ou módulo de energia	Verifique a conexão entre o módulo de energia e pia de aquecimento.
E14	Erro de sinal de codificador	Verifique o sinal de codificador ou mude o codificador.
E15	Proteção de sobrecorrente fora do normal para Módulo de Energia	Sistema será desligado até que a energia seja reiniciada. Verifique o painel de energia em detalhe.
E17	Erro de chave de corte	Verifique se a chave do cortador vira na posição correta.

7. Diagrama de contorno do ponto

7.1 Nome de cada ponto



7.2 Tabela de função de ponto 14P



1. Solenoide de cortador: 1,8
2. Enfiador, solenoide de linha de discagem: 2,9
3. Luzes de roupa: 4 (campo de sinal), 11 (+5V)
4. Chave manual de costura reversa: 5 (sinal de sensor), 12 (sinal de campo)
5. Solenoide de costura reversa: 6, 13
6. Chave de agulha complementar: 7 (sinal de sensor), 14 (sinal de campo)

8. Lançadeira

Com a máquina em funcionamento, coloque um pedaço de papel de aproximadamente 7 x 3 cm ao lado da lançadeira para verificar se a lubrificação está adequada, conforme a figura ao lado;

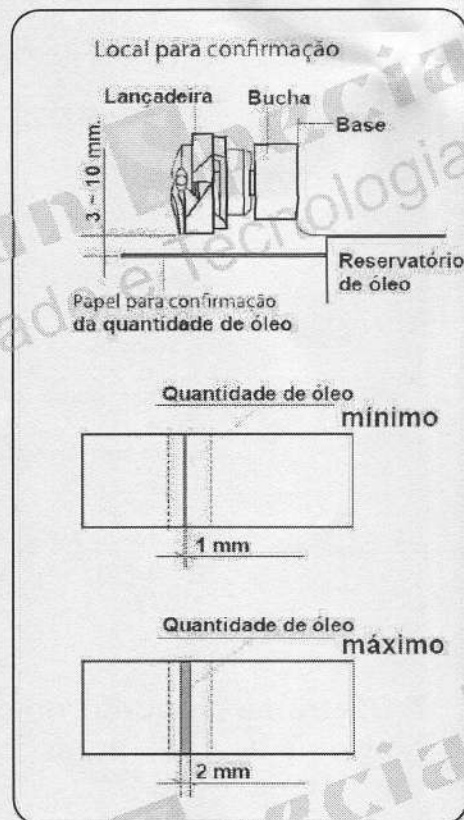
Verifique se a quantidade de óleo no reservatório está entre as marcas de máximo e mínimo.

É possível se ter a confirmação da quantidade de óleo após 10 segundos de teste.

É possível que seja necessário ajustar a quantidade de óleo de acordo com o tipo da costura que se pretende realizar. Procure sempre manter uma quantidade de óleo adequada para evitar que a lançadeira esquite demais ou que o tecido fique sujo de óleo, conforme mostra a figura ao lado.

Faça o teste com o papel ao menos 3 vezes para ter certeza que a quantidade de óleo está adequada.

OBS : É aconselhável fazer este teste sem a lançadeira e com a máquina em velocidade máxima, aproximadamente 10 segundos.

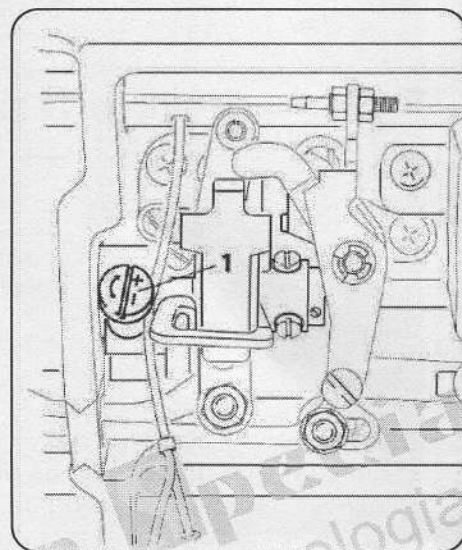


Ajuste do Fluxo de Óleo

Atenção: Como o parafuso está no canal que retorna da lançadeira, para obter o fluxo de óleo correto, ajuste da seguinte maneira:

Para aumentar a quantidade de óleo gire o parafuso "1" ao lado do eixo da lançadeira no sentido "+" (horário).

Para diminuir a quantidade de óleo gire o parafuso "1" no sentido "-" (anti-horário).



8.1. Sincronismo da Agulha

8.1.1. Ajuste da Altura da Barra da Agulha

1) Gire o volante até que a barra da agulha esteja no ponto mais baixo (PMI) do seu curso e então solte o parafuso "1";

2) Alinhe a marca "A" na barra da agulha "2" com a parte mais baixa da bucha inferior da barra da agulha, em seguida aperte o parafuso "1";

8.1.2. Ajuste da Posição da Lançadeira

1) Solte um pouco os parafusos da lançadeira, gire o volante até alinhar a marca "B" na barra da agulha "2" com a parte mais baixa da bucha inferior da barra da agulha;

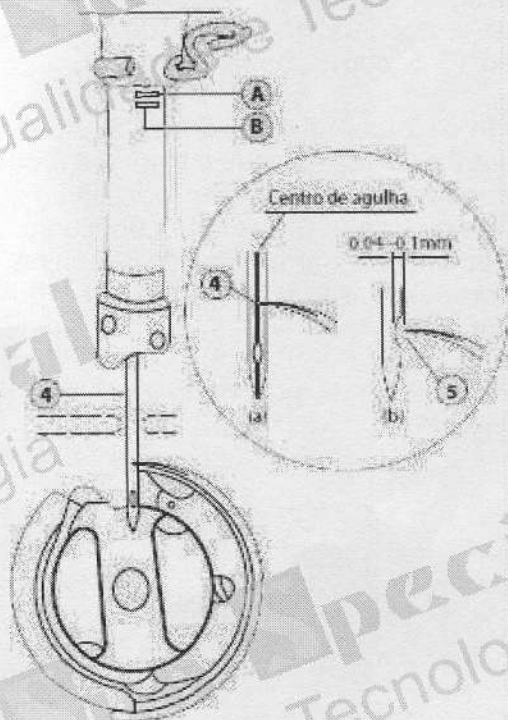
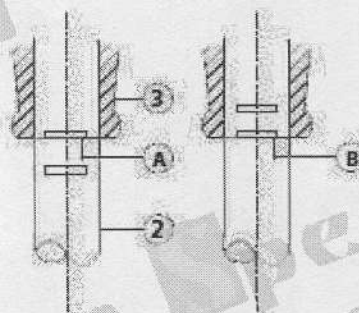
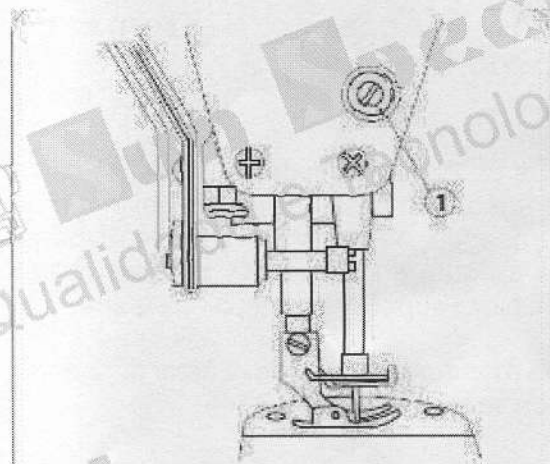
2) Após realizar esse ajuste, alinhe a ponta da lançadeira "5" com o centro da agulha "4", deixando uma distância de 0,04 a 0,1 mm entre a agulha e a lançadeira;

3) Reaperte os parafusos da lançadeira.

OBS: Se a distância regulada for muito pequena, a ponta da lançadeira poderá sofrer muito atrito.

Se a distância regulada for muito grande, poderá ocorrer falhas no ponto.

Ao trocar a lançadeira, utilize apenas outra do mesmo modelo a instalada originalmente.



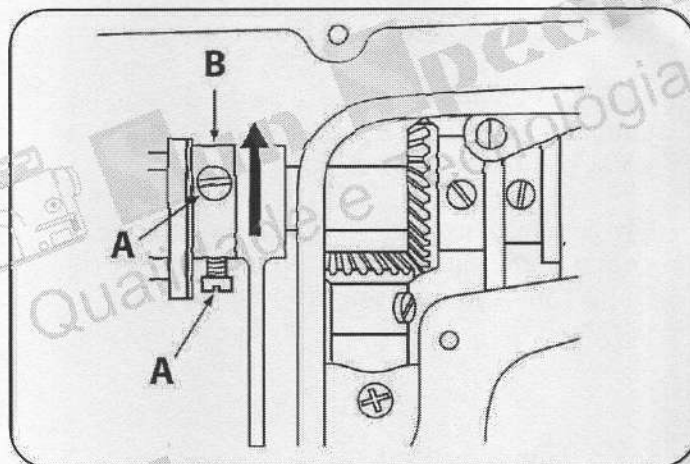
8.2. Ajuste do Transporte

8.2.1. Ajuste do Sistema do Transporte

Para o ajuste padrão:

Folgue os 2 parafusos de fenda "A" no came excêntrico "B" e desloque o came, avançando ou atrasando, de modo que a ponta do dente "C" e a ponta da agulha "D" estejam rentes com a parte superior da chapa de agulha.

Neste momento o dente deve estar descendo conforme a fig2.

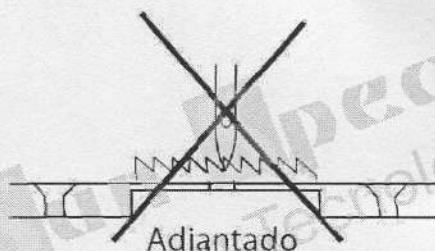
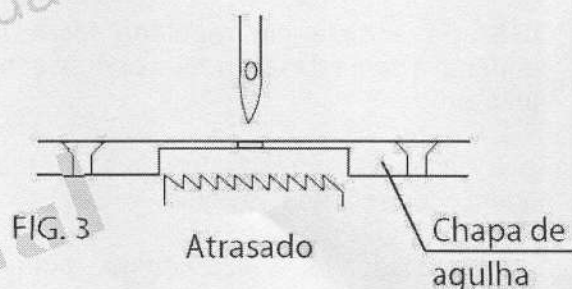
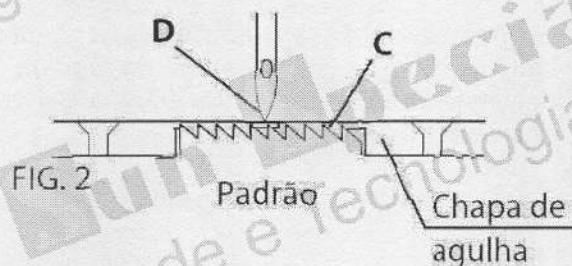


8.2.2. Ajuste do Tempo do Transporte

Para atrasar o transporte aumentando a amarração do ponto, posicione a ponta do dente e a ponta da agulha de modo que fiquem rente com a chapa.

Folgue os 2 parafusos de fenda "A" no came excêntrico "B" e desloque o came de modo a atrasar em 2mm o transporte, neste momento a ponta do dente "C" ficará um pouco abaixo da chapa (+ ou - 2mm) e a ponta da agulha "D" permanecerá rente a chapa de agulha conforme a fig3.

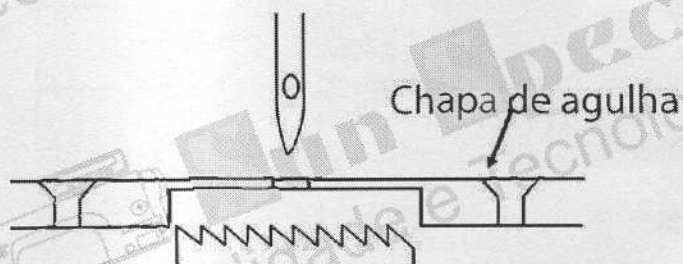
Aperte firmemente os 2 parafusos "A".



9. Ajuste no Sistema de Corte

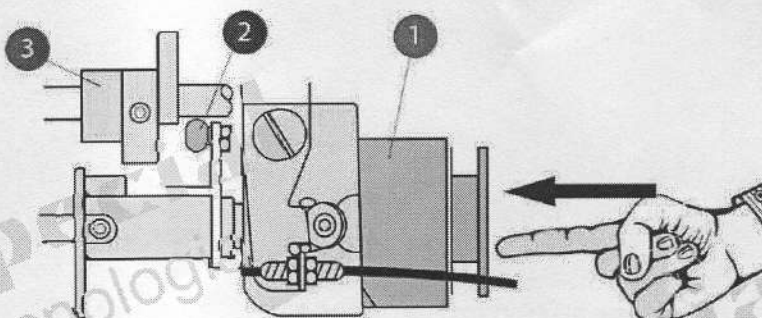
9.1. Sincronismo da faca com estica fio

Com a máquina desligada, tombe o cabeçote e gire o volante no sentido de trabalho, até o ponto que a agulha comece a sair da chapa.
(como mostra a figura ao lado)



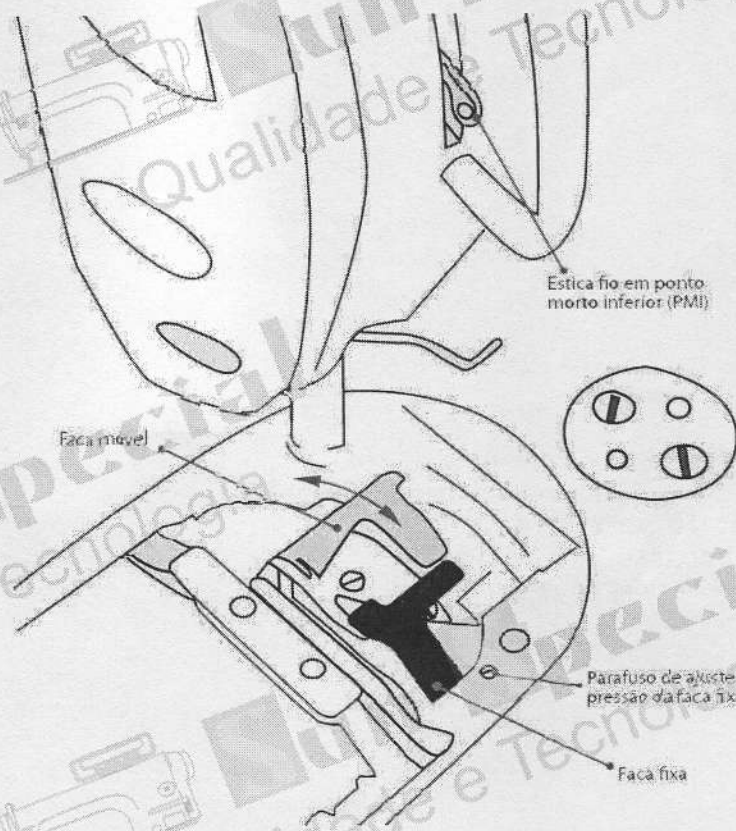
Com o dedo, acione o solenóide **1** do sistema de faca.

A pérola **2** deve entrar livremente no came **3**



Mantenha o solenóide **1** acionado e continue girando o volante, até o estica fio alcançar o ponto morto inferior (PMI).

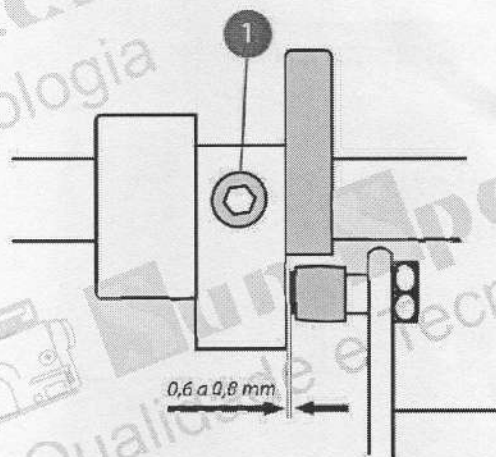
Nesse momento a faca móvel deve começar a se mover.
(como mostra a figura ao lado)



Quando o estica fio começar a subir, a faca móvel deve começar a se mover.

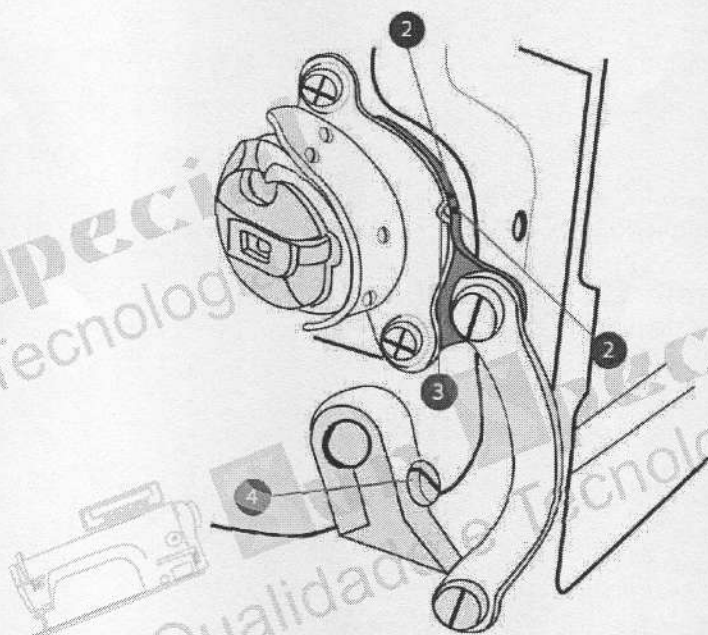
Solte os dois parafusos ① do came para adiantar ou atrasar o movimento da faca em relação ao estica fio.

NOTA: o movimento do estica o é xo, somente o tempo de acionamento da faca pode ser adiantado ou atrasado.

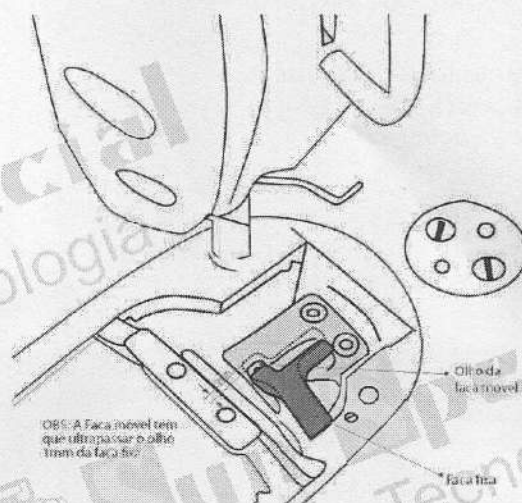


Com a faca toda acionada, no ponto máximo de seu movimento, a marcação ② deve coincidir com o rebaixo da peça ③.

O ajuste das marcações se dá através do parafuso ④.



A base de acionamento da faca tem duas marcações, ajuste de modo que a faca móvel ultrapasse 1mm da faca fixa.
(Como mostra figura ao lado)



Obs: A faca móvel tem que ultrapassar o olho 1mm da faca fixa.

Olho da faca móvel

Faca fixa

10. Parada da Barra da Agulha

10.1. Ajuste da Parada Superior Após o Corte de Linha

A parada padrão da barra de agulha ocorre quando a marca em baixo relevo da proteção plástica "A" do motor está alinhada com o ponto branco "B" no volante.

Para realizar o ajuste, posicione a barra de agulha no seu ponto mais alto e com a chave "U" (fornecida com a máquina) encaixada nas cavidades do volante, gire o volante cuidadosamente na direção "F" para adiantar a parada, ou na direção "G" para atrasar a parada.

10.2. Ajuste da Parada Inferior

A parada inferior padrão da barra de agulha ocorre quando o pedal retorna para a posição neutro.

Encaixe a chave "U" nas cavidades e gire o volante cuidadosamente na direção "F" para adiantar a parada;
Para atrasar a parada, gire o volante na direção "G".

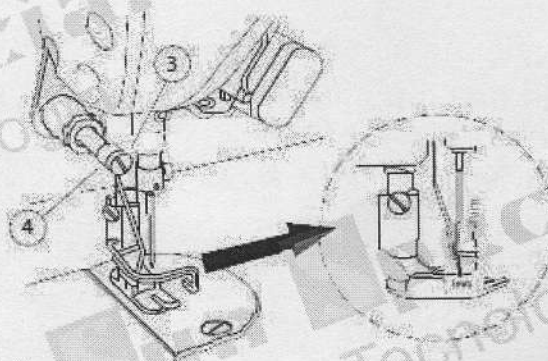
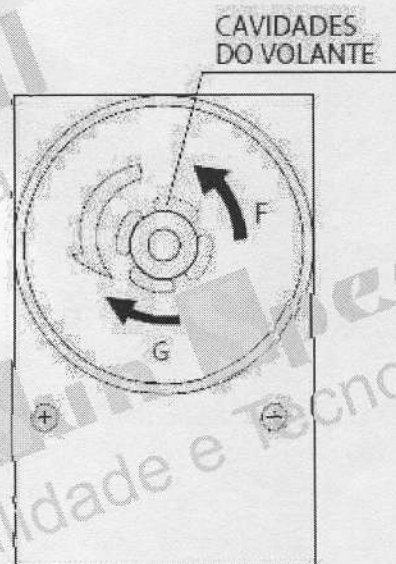
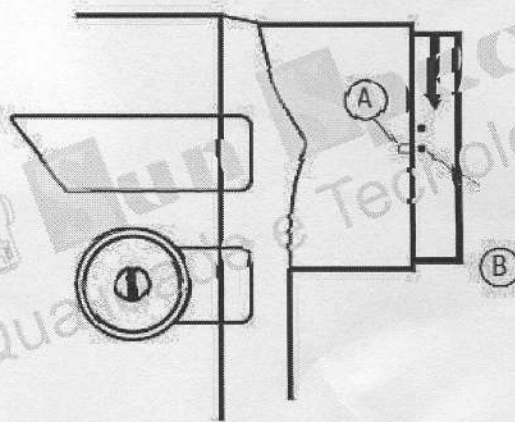
10.3. Ajuste da Posição do Wiper (Limpa fio)

O ajuste da posição do limpa fio deve ser feito de acordo com a espessura do material a ser costurado seguindo o procedimento abaixo:

1) Gire o volante até alinhar a marca em baixo relevo da proteção plástica "A" do motor com o ponto branco "B" no volante.

2) Solte o parafuso "3" e ajuste o limpa fio de forma a obter uma distância de 2mm entre a parte plana do limpa fio e a ponta da agulha. Com esse ajuste feito você deverá obter 1mm de distância entre a base inferior do limpa fio e o centro da agulha.

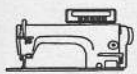
3) Aperte o parafuso "3" para finalizar o ajuste.



SAC: 0800 660 6000

PRAZO DE VALIDADE: INDETERMINADO

Importado e Distribuído por:

 **Sun Special**
Qualidade e Tecnologia

CNPJ: 05.013.910/0001-22

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

Fone: (11)3334 8800

www.sunspecial.net.br

País de origem: China