

**Sun Special**®

Qualidade e Tecnologia

**MANUAL DE INSTRUÇÃO**

SSH-8160

**MÁQUINA DE CORTE  
QUENTE E FRIO**

[www.sunspecial.com.br](http://www.sunspecial.com.br)

## 1. descrição

A máquina de corte automática por computador é um novo tipo de equipamento que integra mecânica e elétrica. Ela utiliza um programa de computador para controlar automaticamente a ação mecânica, cortando automaticamente diferentes larguras e comprimentos de fita trançada, Velcro, mangueira plástica, cadarços, zíperes plásticos, fios de computador, etiquetas e outros itens de fita de acordo com a necessidade. A função de compensação, projetada de acordo com a elasticidade do material cortado, proporciona maior precisão aos seus produtos. Com um dispositivo de aquecimento, pode selar diferentes tamanhos de fitas de nylon, etiquetas de nylon e outros materiais de fita de nylon, realizando cortes a frio e a quente sem a necessidade de substituir a ferramenta. O dispositivo de posicionamento por infravermelho, através do sistema de detecção por infravermelho, posiciona e corta com precisão todos os tipos de etiquetas de diferentes tamanhos de largura. O sistema de corte arredondado permite cortar todos os tipos de cantos arredondados do Velcro. Além disso, a máquina armazena automaticamente todos os dados definidos antes do desligamento, garantindo alta precisão, alta velocidade, corte suave e parada automática quando o material acabar. A operação é simples e eficiente, sendo a melhor escolha para melhorar a eficiência da produção, aprimorar a qualidade do produto e reduzir a necessidade de mão de obra.

## 2. especificação

<b>PODER LARGURA</b>	<b>MÁX. COMPRIMENTO</b>	<b>VELOCIDADE</b>	<b>TENSÃO</b>	<b>TAMANHO</b>
FRIO 0,14 QUENTE 0,18	140mm	100-120/MIN	220V/50Hz	560x415x410

## 3. Ambiente de Operação

A máquina opera em temperatura normal. Se for utilizada em temperaturas muito altas (acima de 50 graus Fahrenheit), seu desempenho será afetado. A máquina não tem impacto no meio ambiente nem no consumo de energia.

## 4. Método de Operação

Exemplo: Para 500 peças com um comprimento de 120 mm, o procedimento de configuração do painel é o seguinte:

A. Ligue o interruptor de alimentação.

B.

1. Pressione a tecla de configuração de quantidade para entrar no modo de configuração de quantidade.

2. Pressione a tecla "Set" para configurar o número de um dígito; pressione a tecla " " para aumentar o número e a tecla "V" para diminuir o número. Ajuste para o dígito único desejado (0).

3. Pressione a tecla "Set" novamente para entrar na configuração da casa das dezenas; pressione a tecla " " ou "V" para adicionar ou subtrair até atingir o valor desejado na casa das dezenas (0). Depois, finalize a configuração da casa das dezenas.

4. Pressione a tecla "Set" novamente para entrar na configuração da casa das centenas e finalize a configuração utilizando o mesmo modo de operação das dezenas.

C.

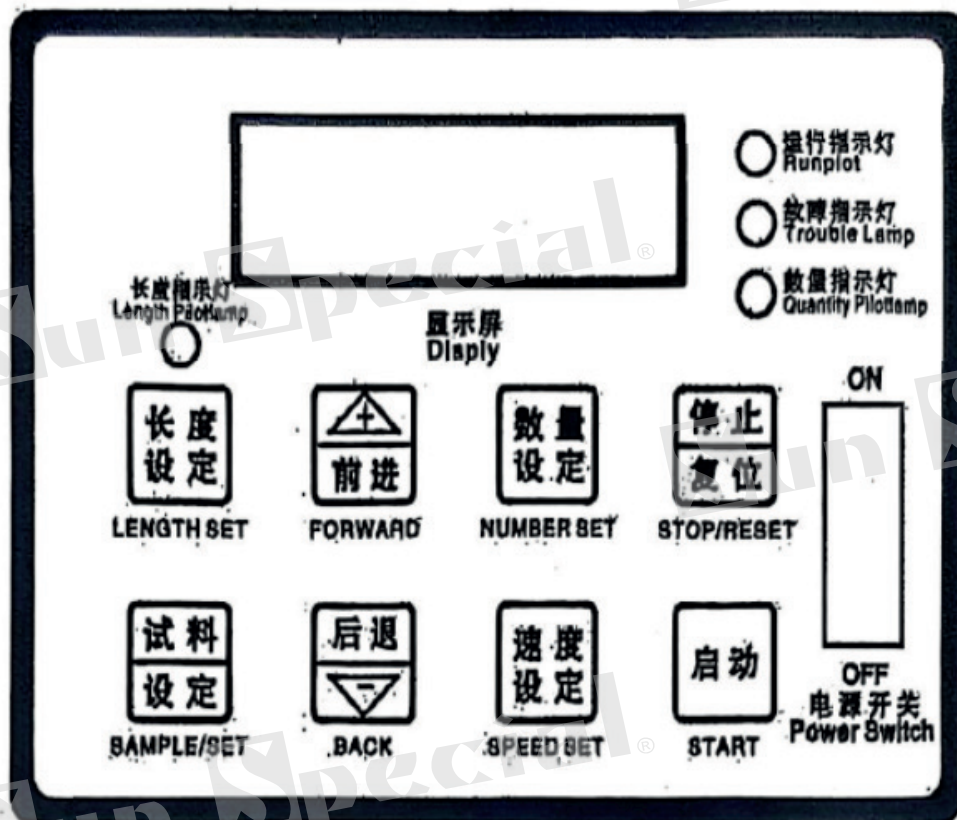
1. Pressione a tecla de configuração de comprimento para entrar no modo de configuração de comprimento.

2. Pressione a tecla "Set" uma vez para definir um dígito. Pressione a tecla " " para aumentar o número e a tecla "V" para diminuir. Ajuste para o número desejado. Para encerrar a configuração de um dígito, pressione a tecla "V" da configuração de comprimento.

3. A configuração das dezenas e centenas segue o mesmo procedimento da configuração da quantidade (passos 3 e 4).

D. Após a configuração, pressione os botões de parada e início para finalizar automaticamente.

5. painel



**CONFIGURAR NÚMERO:** Pressione esta tecla para entrar no estado de configuração da quantidade atual.

**CONFIGURAR COMPRIMENTO:** Pressione esta tecla para entrar no estado de configuração do comprimento atual e pressione e segure para entrar no estado de ajuste fino.

**CONFIGURAR AMOSTRA:**

① Após pressionar a configuração de quantidade ou de comprimento, pressione o botão "Set" para confirmar a configuração da quantidade ou do comprimento.

② Após definir a quantidade e o comprimento, pressione esta tecla para tentar cortar uma tira. Pressione e segure esta tecla para entrar no estado de ajuste fino.

**AVANÇAR:** Pressione esta tecla para aumentar o número ou alimentar manualmente.

**RETROCEDER:** Pressione esta tecla para reduzir o número ou retornar manualmente.

**INICIAR:** Liga a máquina.

**PARAR/REINICIAR:** Para o funcionamento; pressione e segure esta tecla para redefinir o número de cortes atual.

**CONFIGURAR VELOCIDADE:** Pressione rapidamente para entrar na configuração da velocidade de alimentação; pressione e segure para entrar na configuração da velocidade da ferramenta de ajuste.

6. Atenção

1. Antes de usar, verifique a voltagem da fonte de alimentação e o cabo de aterramento.

2. Para garantir a segurança, não coloque suas mãos ou qualquer objeto perto do cortador durante o processo de corte.

3. Antes de fazer qualquer ajuste, desligue a fonte de alimentação por segurança.

4. Exceto para manutenção normal, não desmonte nenhuma peça essencial.

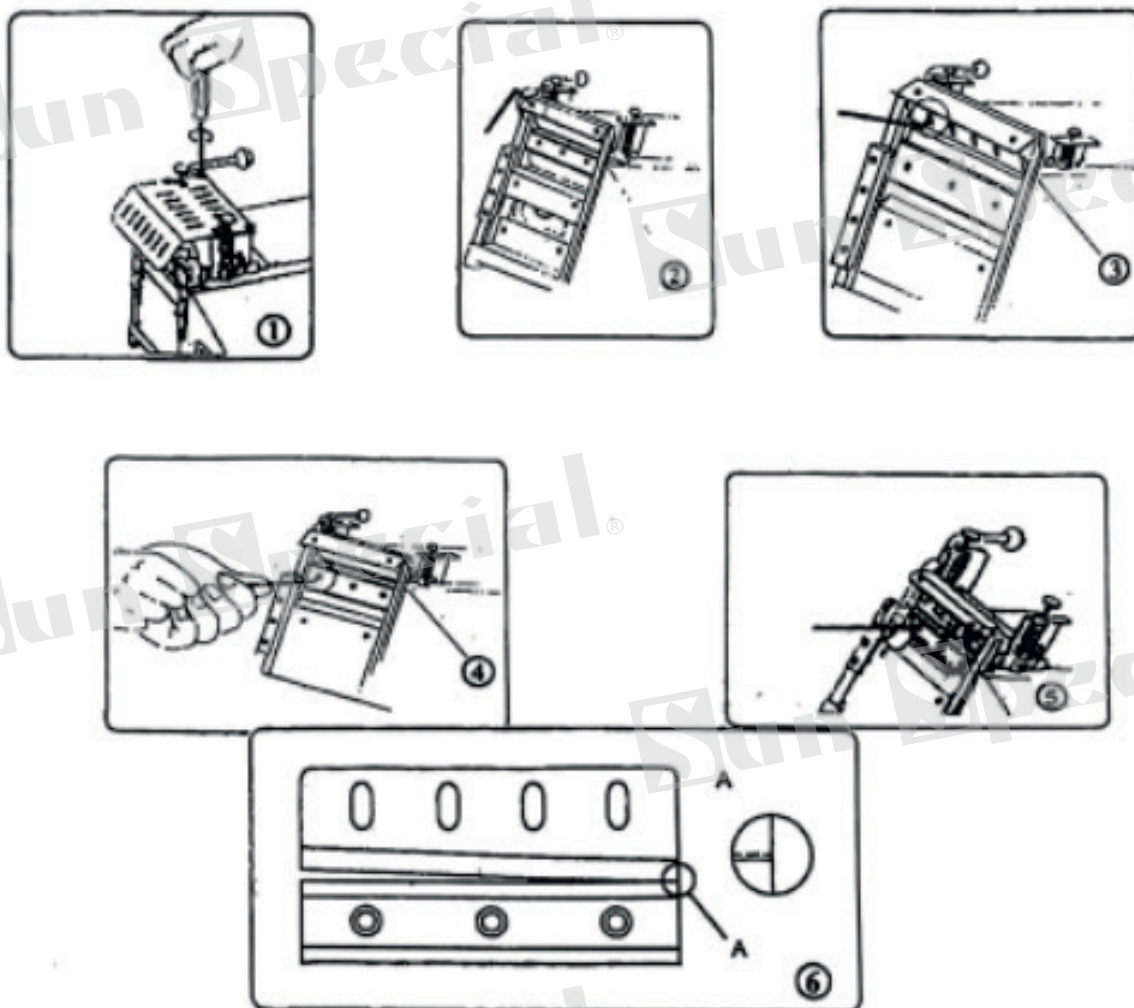
5. Adicione óleo antes de iniciar.

6. Se a ferramenta ficar sem corte após um período de uso, você pode levá-la a um afiador profissional para afiar a lâmina antes do uso. (Nota: Este trabalho deve ser realizado por profissionais.)

7. Se houver qualquer dificuldade na operação, entre em contato com nossa empresa. Nós o atenderemos de todo o coração.

7. Como substituir a lâmina

1. Use uma chave de fenda Phillips para afrouxar os quatro parafusos M3 na tampa de segurança e remova a tampa de segurança. (Figura 1)



2. Afrouxe os dois parafusos de fixação hexagonais M5 no suporte da ferramenta superior usando uma chave Allen de 2,5 mm. (Figura 2)

3. Afrouxe os três parafusos cilíndricos M5 com soquete hexagonal na lâmina superior usando uma chave Allen de 4 mm e remova a lâmina superior. (Figura 3)

4. Afrouxe os três parafusos cilíndricos M5 com soquete hexagonal na lâmina inferior usando uma chave Allen de 4 mm e remova a lâmina inferior. (Figura 4)

5. Primeiro, fixe e pressione o novo cortador de acordo com a posição original com três parafusos cilíndricos M5 com cabeça hexagonal. (Figura 5)

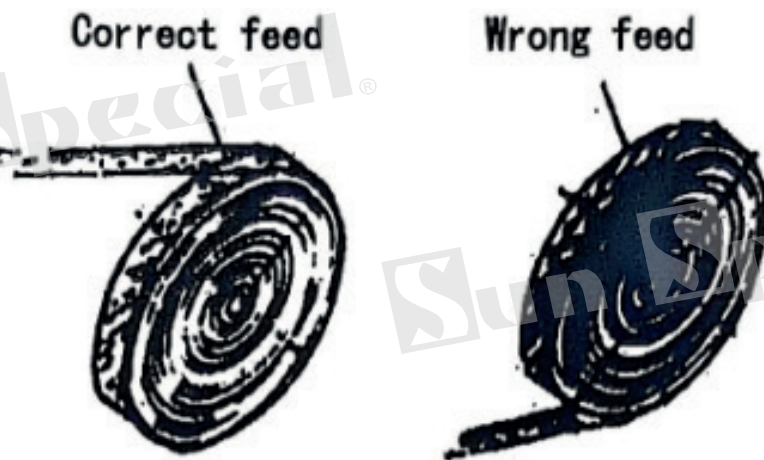


6. Movimente o suporte da ferramenta superior para instalar a nova ferramenta superior, mas não a pressione com muita força ao fixar e pressionar. Em seguida, pressione manualmente a tecla M/CUT apenas para fazer a borda inferior da ferramenta superior entrar em contato com a borda inferior da ferramenta inferior e aperte levemente os três parafusos cilíndricos M5 com cabeça hexagonal no suporte da ferramenta superior. (Figura 6)

7. Use a tecla M/CUT para testar o corte de papel ou tecido fino e verifique se a ferramenta de corte e a lâmina estão instaladas corretamente.

8. Se o corte estiver normal, pressione firmemente os três parafusos cilíndricos M5 com cabeça hexagonal e os dois parafusos de controle de ajuste no suporte da ferramenta superior.

9. Reinstale e fixe a tampa de segurança.



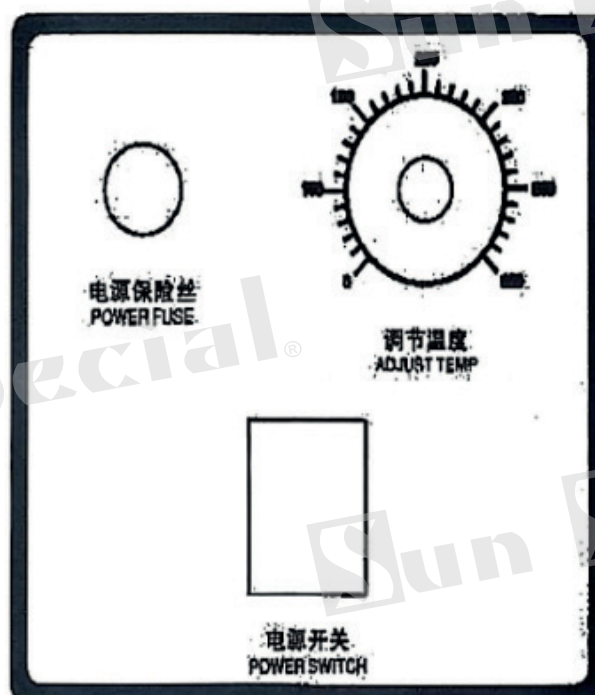
## 8. Alimentação correta

A correia do material é posicionada verticalmente (ver figura). A alimentação manual pode ser usada para levar o material até a borda da lâmina no início da alimentação.

Não corte duas peças ao mesmo tempo.

O Velcro deve ser cortado com o lado de lã para cima e o lado liso para baixo.

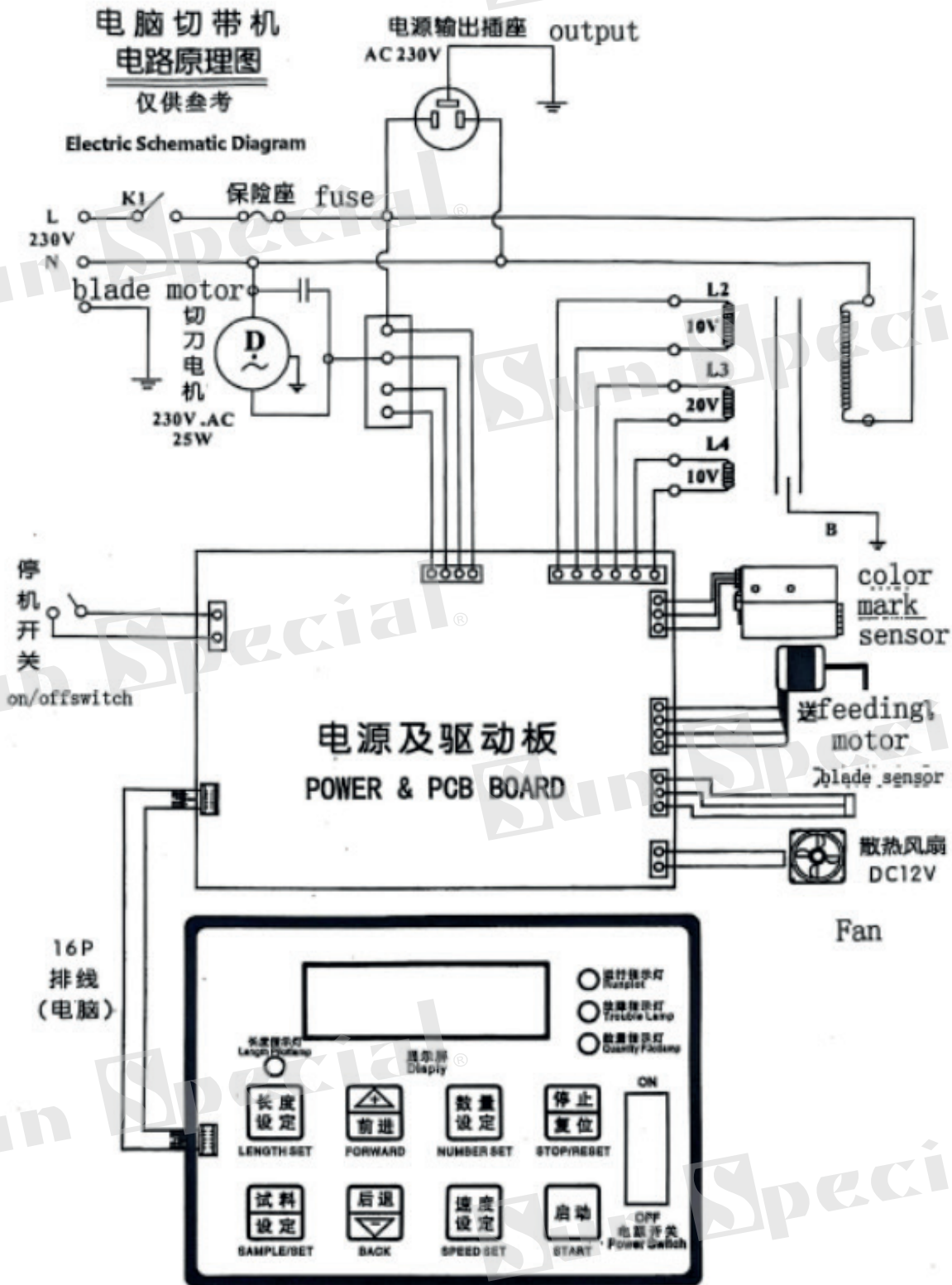
9. Como usar o termostato para aplicar calor



Quando o botão do interruptor de controle de temperatura estiver na posição 0, o cortador estará em temperatura ambiente.

A temperatura recomendada é de 230°C a 350°C, e o ajuste de temperatura deve ser feito por 10 minutos.

Depois disso, o trabalho com calor pode ser concluído de acordo com o procedimento de corte a frio.



**10. Medidas gerais de solução de problemas**

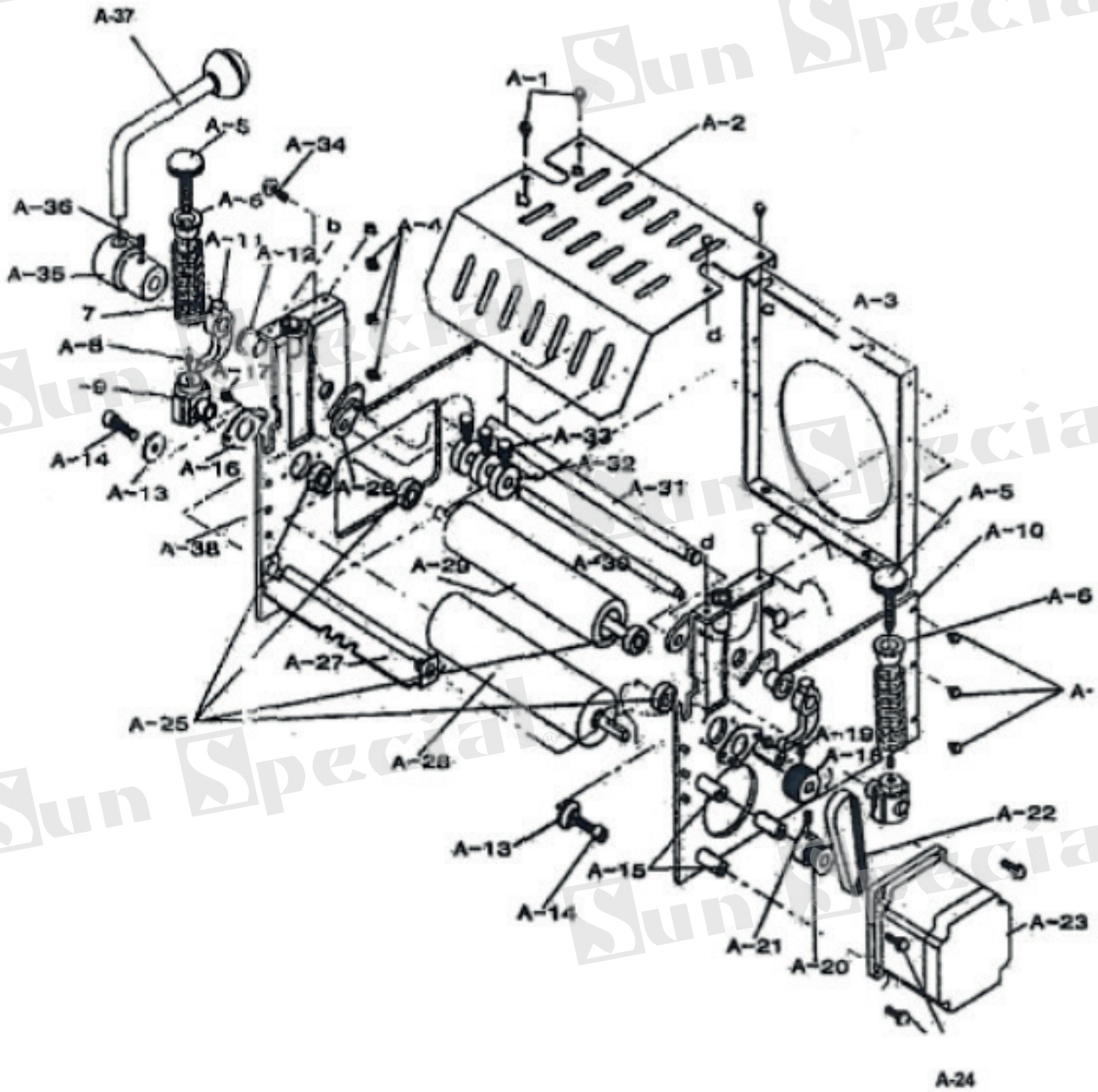
Nº	Problema	Modelo		Procedimento
1	Sem energia	ABC		Verifique se o cabo do conector de energia está em bom contato.
		ABC		Verifique se o fusível está desconectado.
2	Energia conectada, mas não inicia	Rolo não liga	ABC	Verifique se há algo no rolo.
				Se o display mostrar que o sensor da lâmina está com erro, desligue a energia. Ligue novamente após 10 segundos e, quando a luz verde do painel de controle estiver acesa, pressione "5" no painel de controle para parar o corte da lâmina.
		Lâmina não inicia	ABC	Se o display estiver normal ou anormal, desligue a energia e ligue novamente após 10 segundos. Se a máquina ainda não funcionar, substitua a placa do driver.
				Verifique se a placa de pressão (lâmina fria: #20829, lâmina quente: #32839) está muito apertada.
3	Incapaz de cortar a fita	Lâmina quente	ABC	Quando trabalha por muito tempo, a alta temperatura pode causar exibição anormal, o que é um fenômeno normal. Basta parar de trabalhar, desligar o interruptor de energia e, após um tempo, o display deve voltar ao normal. Se em estado frio o display não estiver normal, desligue a energia e aguarde 10 segundos para ligar novamente. Se o problema persistir, abra a tampa do gabinete e verifique o cabo de conexão do computador.
				(Especialmente a placa de operação e a placa de controle da CPU.)
4	O corte ocorre apenas em um lado da fita	ABC	ABC	Verifique se a lâmina quente está danificada ou desgastada.
				Usando a chave de corte manual, ajuste o alinhamento da lâmina para cima e para baixo, mantendo-a nivelada. Se o nível não for mantido, solte os parafusos para ajustar.
5	O comprimento real é diferente do comprimento definido	ABC		Solte o rolo ou use uma correia transportadora (corte).

Nº	Problema	Modelo	Procedimento
6	Ao cortar a marca, fica mais curto que a linha de corte.	Marca de cor	Mova o sensor em direção à borda da lâmina.
7	Ao cortar a marca, fica mais longo que a linha de corte.	Marca de cor	Mova o sensor na direção oposta à borda da lâmina.
8	Falha na exibição do LCD	Erro do sensor de comprimento	Falha no sensor. Verifique se o sensor está devidamente conectado. Verifique se o cursor do sensor da marca de cor está alinhado com a referência detectada. Verifique se o comprimento definido pelo sensor de comprimento corresponde ao comprimento da marca registrada.
		Erro do sensor da lâmina	O motor de corte ou o dispositivo de indução de corte está com defeito.  1. Quando a luz indicadora amarela no painel de controle estiver acesa, mantenha pressionada a tecla "5" e a lâmina pode se mover para cima e para baixo. Se não puder, a lâmina pode estar presa. 2. Abra a tampa inferior da lâmina para verificar se o sensor está solto ou fora de posição. 3. Abra a tampa da máquina e verifique o status do interruptor do sensor e a conexão do cabo. Verifique se o motor da ferramenta está normal.
9	Quando a mão toca no dispositivo, há corrente elétrica	ABC	A máquina deve estar equipada com um interruptor contra choque elétrico ao instalar o equipamento. O polo de aterramento da tomada de três pinos deve ter um bom fio de aterramento.



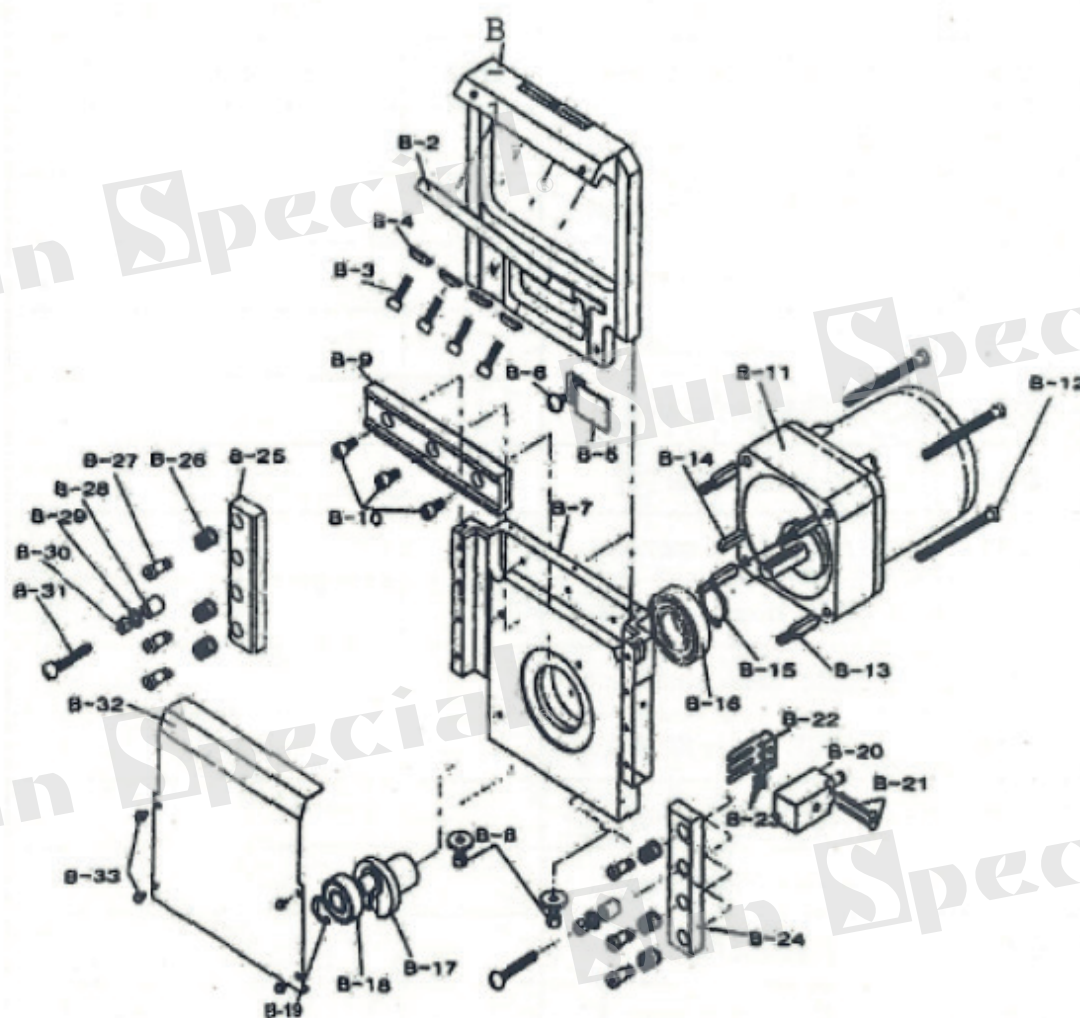
<b>Cód.</b>	<b>Nome</b>	<b>Cód.</b>	<b>Nome</b>
A-1	Parafuso M3×5L	A-21	Parafuso M3×5L
A-2	Tampa superior do dispositivo de corte	A-22	Correia síncrona (MXL75)
A-3	Tampa traseira	A-23	Motor redutor
A-4	Parafuso M3×5L	A-24	Parafuso M4×15L
A-5	Parafuso de ajuste	A-25	Rolamento (#696)
A-6	Bloco de posicionamento de mola	A-26	Base do eixo transversal
A-7	Mola de compressão	A-27	Placa de prensagem do tecido
A-8	Parafuso M4×6L	A-28	Rolo de alimentação
A-9	Base do rolo de pressão	A-29	Rolo de pressão
A-10	Base do cilindro esquerdo	A-30	Eixo transversal
A-11	Base do eixo de pressão curvo	A-31	Eixo de pressão curvo
A-12	Conector do rolamento	A-32	Acoplamento do êmbolo deslizante
A-13	Arruela	A-33	Parafuso
A-14	Parafuso M4×15L	A-34	Parafuso M4×5L
A-15	Base do motor redutor	A-35	Suporte da alça
A-16	Tampa do cilindro pequeno	A-36	Parafuso M5×5L
A-17	Parafuso M3×5L	A-37	Alça
A-18	Engrenagem síncrona 1	A-38	Base do cilindro direito
A-19	Parafuso M4×6L		
A-20	Engrenagem síncrona pequena		

## PEÇAS DE REPOSIÇÃO A



Cód.	Nome	Cód.	Nome
B-1	Suporte da lâmina superior	B-18	Rolamento #6000
B-2	Lâmina superior	B-19	Arruela bipartida
B-3	Parafuso M5X15L	B-20	Sensor óptico
B-4	Arruela	B-21	Parafuso M3X20L
B-5	Placa de proteção	B-22	Suporte do sensor óptico
B-6	Parafuso M4X6L	B-23	Parafuso M3X15L
B-7	Suporte da lâmina inferior	B-24	Presilha da guia
B-8	Parafuso M5X15L	B-25	Presilha da guia
B-9	Lâmina inferior	B-26	Mola de pressão
B-10	Parafuso M5x10L	B-27	Parafuso
B-11	Motor redutor de velocidade	B-28	Manga de pressão do parafuso
B-12	Parafuso M5X42L	B-29	Arruela
B-13	Parafuso de conexão do redutor	B-30	Porca
B-14	Chave	B-31	Parafuso M5X30L
B-15	Anel elástico para eixo	B-32	Tampa esquerda
B-16	Rolamento #6004	B-33	Parafuso M3X5L
B-17	Roda excêntrica		

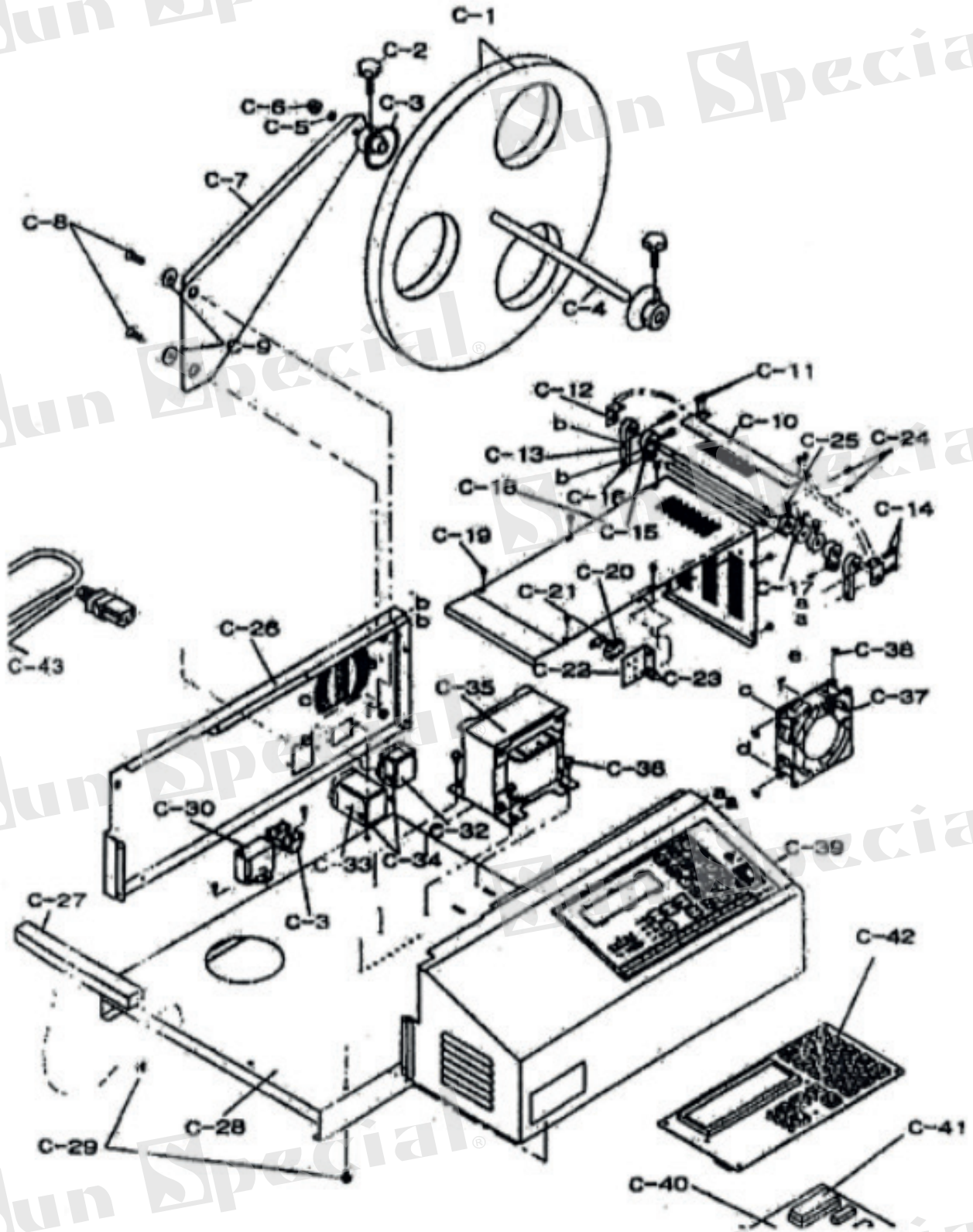
## PEÇAS DA LÂMINA FRIA B



<b>Cód.</b>	<b>Nome</b>	<b>Cód.</b>	<b>Nome</b>
C-1	Carretel	C-24	Parafuso M3x5L
C-2	Parafuso do botão de bloqueio	C-25	Parafuso
C-3	Protetor do carretel	C-26	Tampa traseira
C-4	Eixo de alimentação	C-27	Barra de sucção de óleo
C-5	Arruela 6	C-28	Tampa inferior
C-6	Porca M6	C-29	Parafuso M4x10L
C-7	Braço de alimentação	C-30	Capacitor
C-8	Parafuso M6x15L	C-31	Terminal de conexão
C-9	Arruela C	C-32	Aparelho elétrico
C-10	Tampa de pressão	C-33	Aparelho elétrico
C-11	Parafuso M3x15L	C-34	Parafuso M3x5L
C-12	Suporte da tampa de pressão	C-35	Transformador
C-13	Base da tampa de pressão	C-36	Parafuso M4x6L
C-14	Parafuso M4x15L	C-37	Ventilador
C-15	Base da barra oscilante	C-38	Parafuso M3x5L
C-16	Parafuso M4x6L	C-39	Tampa frontal
C-17	Acoplamento do êmbolo	C-40	Placa de circuito PCB (MB) de controle de lâmina
C-18	Tampa direita	C-41	ROM
C-19	Parafuso M3x5L	C-42	Painel de operação (OP)
C-20	Interruptor de limite de posição	C-43	Cabo de alimentação
C-21	Placa de pressão do interruptor de limite		
C-22	Base do interruptor de limite		
C-23	Parafuso M2X10L		

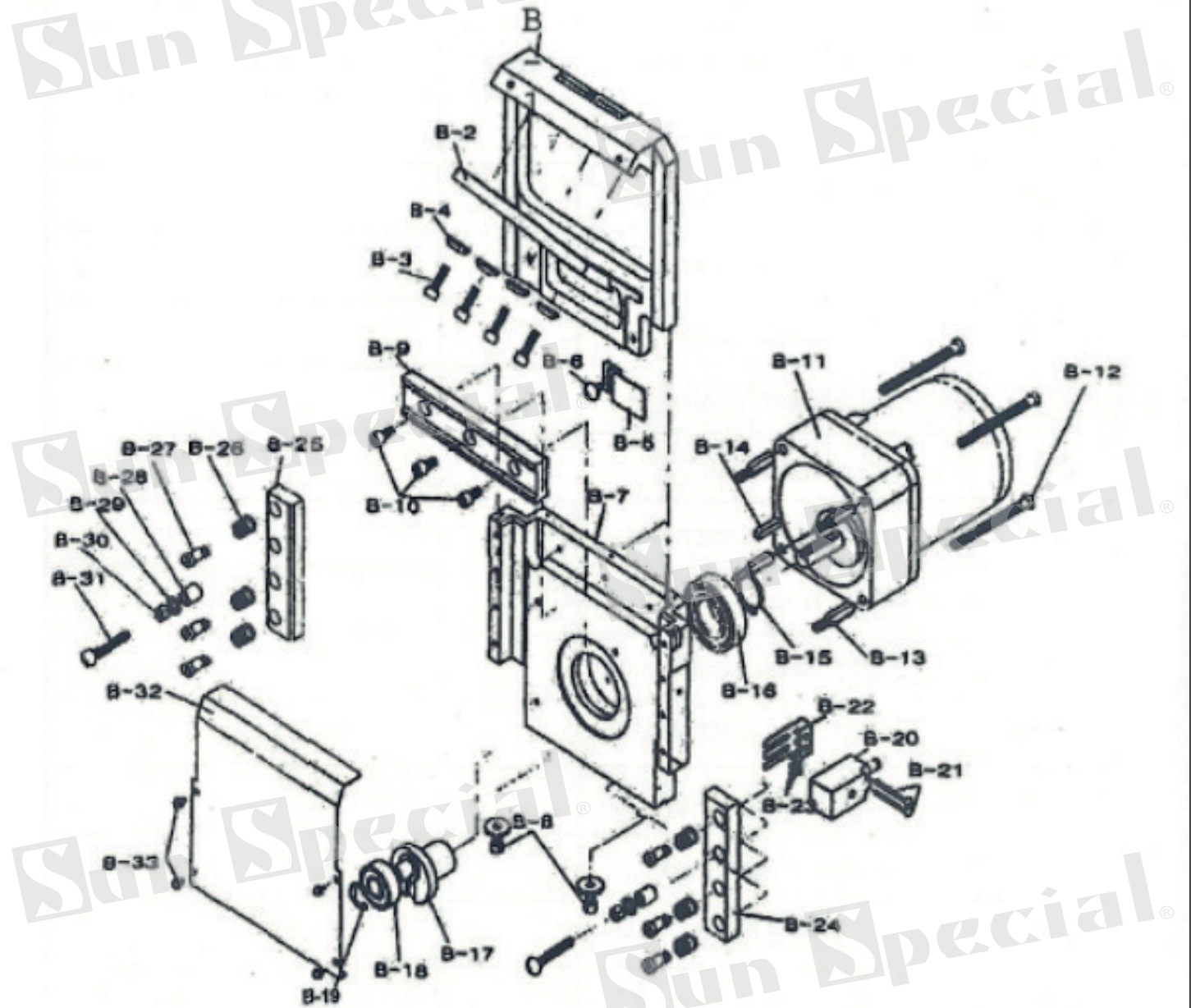


## PEÇAS DE REPOSIÇÃO C



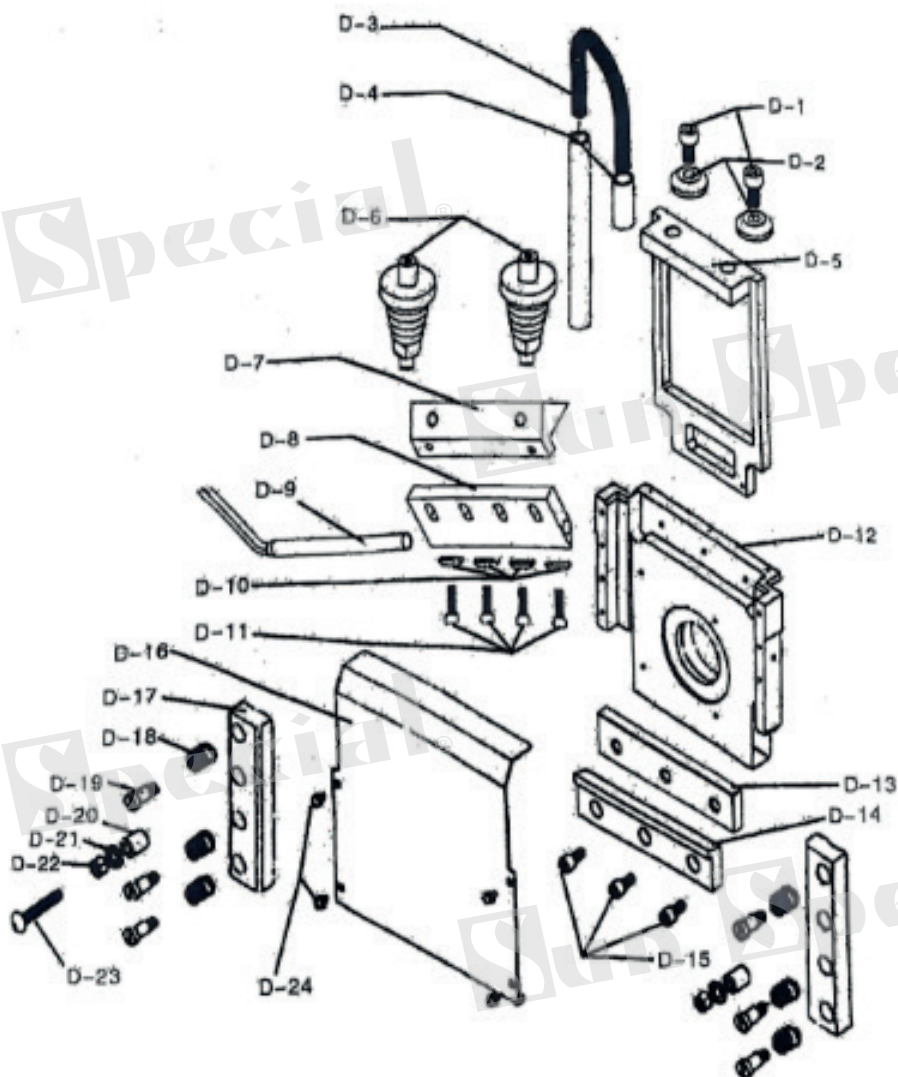


## PECAS DA LÂMINA FRIA B



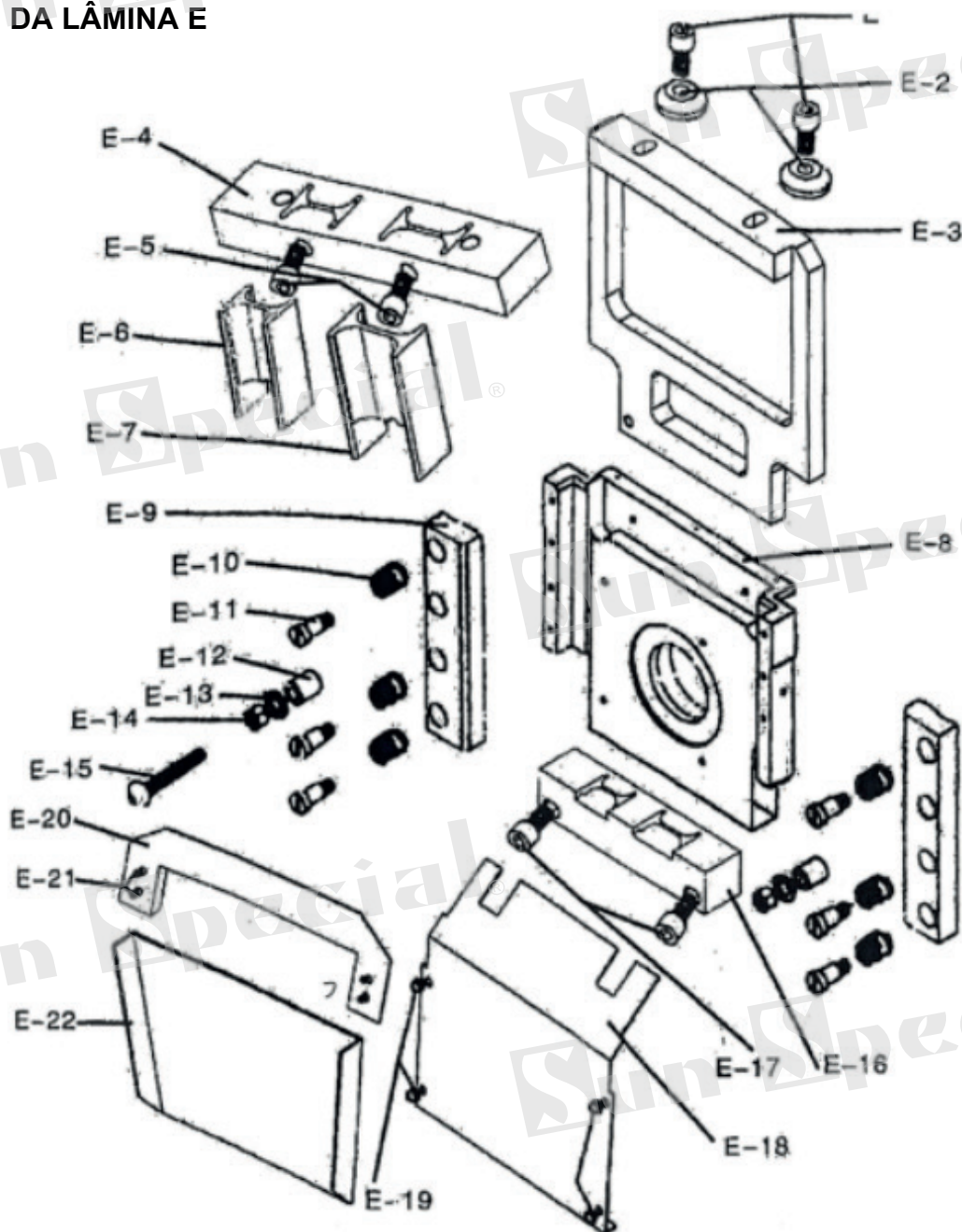
Cód.	Nome	Cód.	Nome
D-1	Parafuso M8x28	D-13	Base da lâmina inferior
D-2	Arruela	D-14	Lâmina inferior
D-3	Mola de fio de aquecimento	D-15	Parafuso M5X15
D-4	Revestimento do tubo de aquecimento	D-16	Placa de fita
D-5	Suporte da lâmina superior	D-17	Presilha do trilho
D-6	Suporte da lâmina de aquecimento	D-18	Mola de pressão
D-7	Bloco de fixação da lâmina de aquecimento	D-19	Parafuso escalonado
D-8	Lâmina superior	D-20	Bucha de pressão do parafuso
D-9	Tubo de aquecimento	D-21	Arruela
D-10	Arruela	D-22	Porca
D-11	Parafuso M5X15	D-23	Parafuso M5X30
D-12	Suporte da lâmina inferior	D-24	Parafuso M3X5

## PEÇAS DA LÂMINA QUENTE E FRIA D



Cód.	Nome	Cód.	Nome
E-1	Parafuso M6x30	E-12	Manga de prensagem
E-2	Arruela	E-13	Arruela
E-3	Suporte da lâmina superior	E-14	Porca
E-4	Base de montagem da lâmina superior	E-15	Parafuso M5x30
E-5	Parafuso M6X12	E-16	Conjunto da lâmina inferior
E-6	Lâmina superior (1.5/1.0)	E-17	Parafuso M6X32
E-7	Lâmina superior (2.0/2.5)	E-18	Painel frontal
E-8	Suporte da lâmina inferior	E-19	Parafuso M3x5
E-9	Presilha do trilho	E-20	placa de retenção de material
E-10	Mola de pressão	E-21	Parafuso M3X5
E-11	Parafuso escalonado	E-22	Placa de fita
			E-1

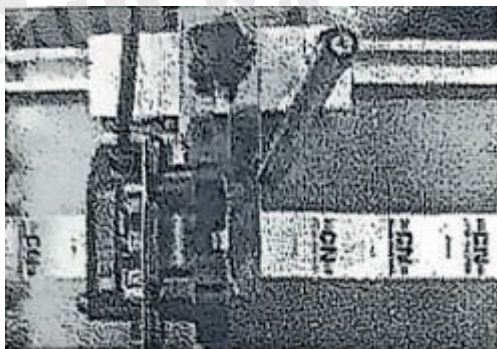
## PEÇAS DA LÂMINA E





## Ajuste de marca de cor 100B

1. Fixe o rótulo de cor no ramo do rótulo de cor.



2. Ajuste os botões fixos para que o cursor se torne uma palavra clara.



3. Ajuste os botões fixos para a esquerda ou para a direita, de modo que o cursor fique no centro da escala do rótulo.



4. Pressione a tecla MODE para acender a luz amarela TEACH e a tela exibirá 1.SL. Pressione a tecla NO, 1.SL piscará várias vezes e mudará para 2.nd. Ao mesmo tempo, a luz amarela TEACH piscará.



5. Ajuste os botões fixos para a esquerda e para a direita do código de cor para que o cursor fique localizado no espaço em branco da marca registrada. Pressione a tecla OFF, e 2.ª piscará várias vezes em GOOD, pisca várias vezes e, em seguida, aparece na frente da tela. A luz TEACH se apaga, enquanto a luz RUN acende. Neste momento, o aprendizado do cursor está completo.



6. Mova a marca para que a escala da marca fique na borda da máquina.



7. Ajuste os botões fixos para a esquerda e para a direita do código de cor para que o cursor fique no centro da escala do rótulo.



8. Defina o comprimento de corte da marca (esse comprimento é a distância entre duas marcas da etiqueta). A configuração está completa.



## 100C DISPOSITIVO DE ALIMENTAÇÃO

1. Conecte a energia, ligue o interruptor e a tela exibirá o tempo de atraso de parada.



2. Pressione o botão de configuração, o dígito mais à direita piscará, permitindo que você ajuste o número. Pressione novamente, o dígito do meio piscará e poderá ser ajustado. Pressione novamente para ajustar o dígito mais à esquerda. Pressione novamente para salvar o valor atual.

3. O maior tempo de atraso deste dispositivo é 9,99 segundos, e o menor tempo de atraso é 0 segundo.

**Sun Special**

Qualidade e Tecnologia

**SAC: 0800 660 6000**

Prazo de Validade:  
Indeterminado

Importado e Distribuido 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.com.br](http://www.sunspecial.com.br)

País de Origem: China