



Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO

Máquina de Costura Industrial

Modelo:

SSTC31606 / SSTC 31606-1

Transporte Triplo de 01 ou 02 agulhas

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES

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

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

PERIGO - PARA REDUZIR O RISCO DE CHOQUE ELÉTRICO:

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

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

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

ÍNDICE

1.Introdução	4
2.Especificações Principais	4
3.Instalação e preparação	4
4.Operação	8
5.Ajustes	10
6.Lista de peças	14

1. INTRODUÇÃO

Ambos os modelos utilizam agulha reta e dois ganchos horizontais com lubrificação automática, alavanca de correr para a linha demorar até formar duas linhas de pesponto duplo costura.

O eixo superior e inferior eixo está ligado por rolamento e conduzido pela correia dentada; lubrificação da bomba de óleo sistema. Eles utilizam os mecanismos de alimentação composto de dente, barra de agulha e calcador são utilizados na fabricação de mala, barraca, almofada, artigos de couro, vestuário, esteira, etc.

A diferença entre os dois modelos:

GC20606L18 Utiliza agulha dupla, duas lançadeiras grandes horizontais com lubrificação automática.

Podendo formar dez diferentes bitolas de agulhas.

GC20606-1-L18 Utiliza somente 1 única agulha, lançadeira grande e lubrificação automática.

2. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS PRINCIPAIS

- 1- Aplicação: Materiais médio e materiais pesados.
- 2- Max. Velocidade de costura: 1200ppm.
- 3- Max. Comprimento do ponto: 9mm.
- 4- Altura da agulha: 36mm.
- 5- Altura do calcador: 8mm (manual) e 13mm (joelheira).
- 6- Lançadeira: Grande horizontal.
- 7- Tipo de agulha: DPX17 Nm 125 ~ 180.
- 8- Lubrificação: Automática por bomba e nos pontos superiores.
- 9- Bitolas entre agulhas: 6,4,3,2,4,4,8,8,9,5,12,7,16,19,25,4
- 10- Potência do motor: 400V (por fricção).
- 11- Área de trabalho: 20" (46 cm).

3. INSTALAÇÃO E PREPARAÇÃO

3.1 Instalação

3.1.1 Localização da máquina

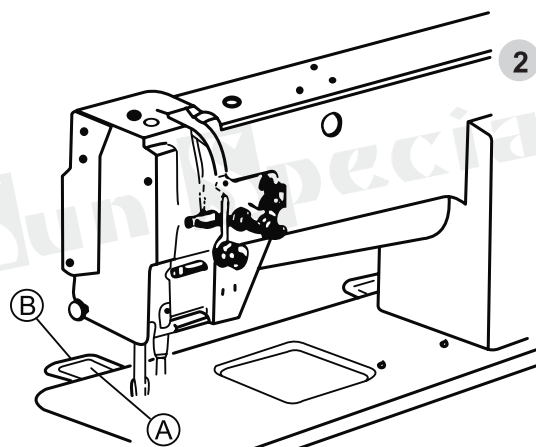
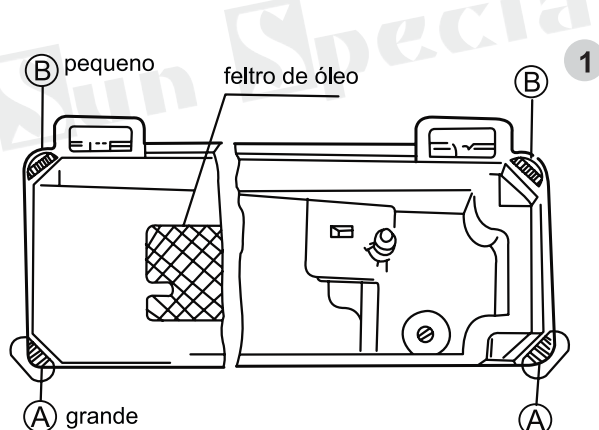
Para garantir um bom funcionamento, a máquina deve estar em um piso rígido e plano. Se estiver sobre um piso de borracha evita vibração e garante um bom funcionamento.

3.1.2 Reservatório de Óleo de Instalação (Fig.1)

Coloque o reservatório de óleo no recorte e colocar as quatro almofadas sobre os quatro cantos do recorte e óleo lugar no dentro do reservatório de óleo.

3.1.3 Montagem da cabeça da máquina (Fig.2)

Faça a dobradiça A da cabeça da máquina envolvida com dobradiça tomada B sobre a mesa, em seguida, ligue a máquina dirigindo livremente até que ela se encaixe na armação de mesa recorte.



3.1.4 Instalação da joelheira do calcador (Fig.3)

a. Instalando

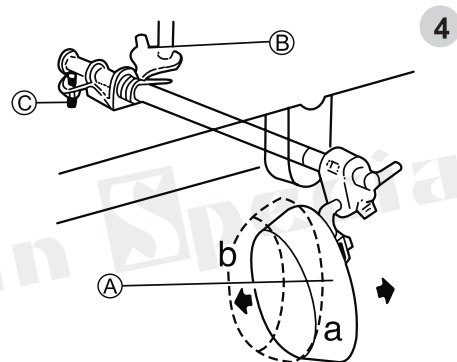
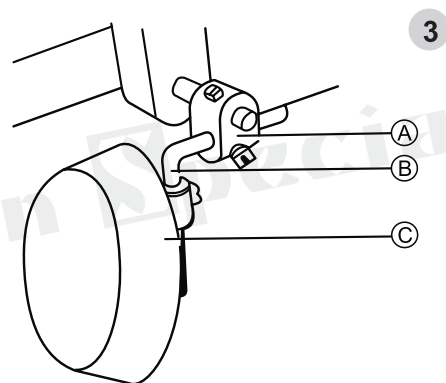
Instale conector (A), gancho (B), esponja do joelho (C) na ordem mostrada na figura 3.

b. Ajuste (Fig.4)

1. Quando o calcador é a mais baixa posição, manter a manivela na posição indicada por (B) na figura, vire joelho para parar controle ajuste parafuso (C) para tocar com o reservatório de óleo e apertar a porca de parafuso (C).

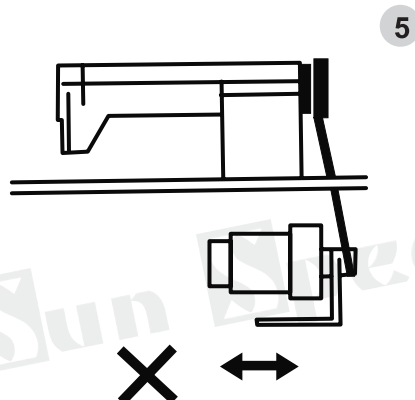
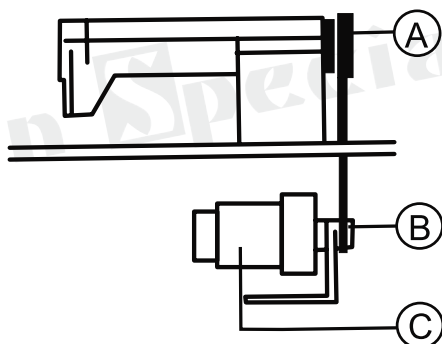
2. Quando funcionar pelo joelho, o calcador elevado volume é controlado por parafuso (B). Vire a alavanca do calcador para baixo, faça o sino na posição mostrado na figura, levante o a 13 mm, ajuste parafuso (B) para tocar o óleo do reservatório.

Em seguida, aperte a porca de parafuso (B).



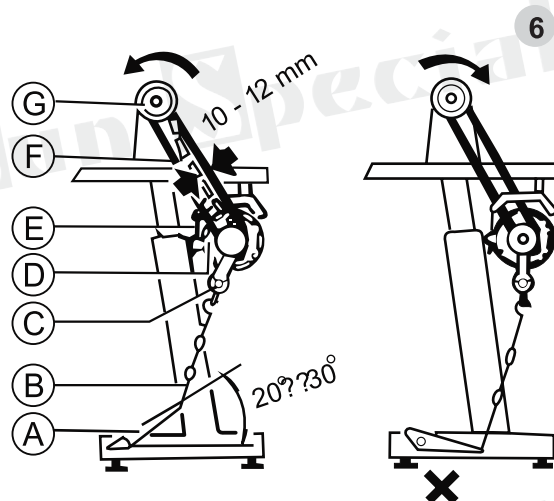
3.1.5 Instalação do motor (Fig.5)

Alinhe a correia do volante com rasgo da mesa (A) com a polia do motor (B) pelo movimento do motor (C) para a esquerda ou para a direita. Certifique-se de que a correia esticada corretamente e reaperte os parafusos de regulagem.



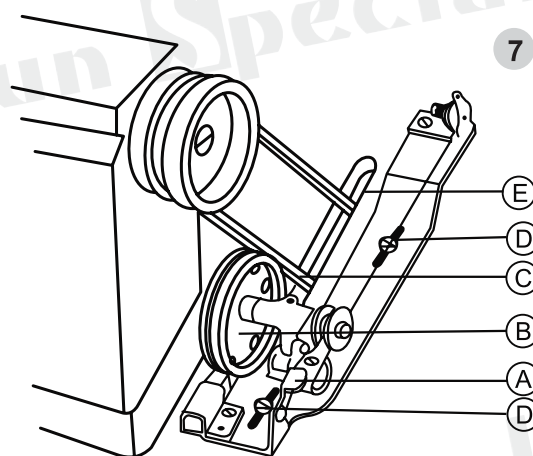
3.1.6 Conectando a alavanca de embreagem para o pedal (Fig.6)

- O ângulo de inclinação ideal de pedal (A), com piso é aprox.30 graus.
- Ajustar a embreagem do motor de modo que a embreagem alavanca (C) e extrair barra (B) deve estar em linha.
- O volante da máquina deve girar no sentido anti-horário para costura normal quando vista de frente lado do volante (G). O motor é rodado no mesma direção. A rotação pode ser invertida por reverter (vire mais de 180 graus).
- Ajuste a tensão da correia em V (F), movendo o motor verticalmente. A tensão adequada da correia em V é uma folga de 10-12 mm quando a correia está com folga, faça esta verificação de folga com os dedos.



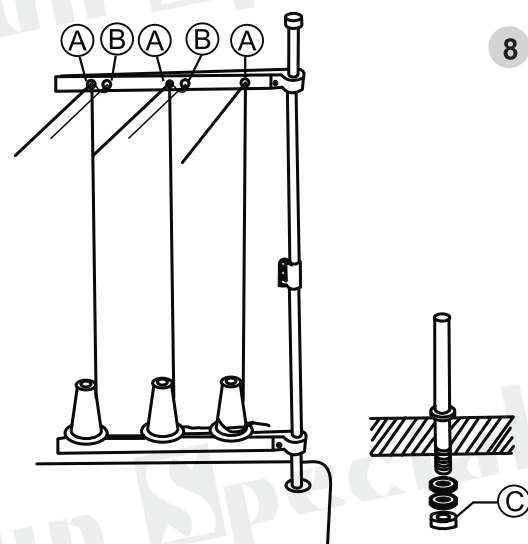
3.1.7 Instalando o enchedor de bobina (Fig.7)

Alinhe polia (B) do enchedor de bobina com fora cinto (C) e deve ser mantido um espaço livre adequado entre eles, de modo que a polia B pode ser contatado com a correia após a paragem da alavanca (A) a máquina em funcionamento, depois verifique enchedor de bobina está em paralelo a fenda da correia e a mesa, fixado por dois parafusos de madeira (D).



3.1.8 Instalando o porta-fio (Fig.8)

Localize fio suporte do carretel na parte frontal direita a mesa, note que resto carretel não pode obstar a cabeça da máquina é ligada para trás, em seguida, aperte o parafuso.



3.2.Preparação

3.2.1 Limpeza da máquina

Antes operar a máquina nova, retirar resíduos de graxa e poeira com um pano limpo umedecido com gasolina.

3.2.2 Examinando

Após a limpeza verificar se máquina está travada, girando o volante de um lado para o outro, este procedimento deve ser seguido quando a máquina é nova ou está sem uso por muito tempo.

3.2.3 Precaução antes de iniciar

a. Lubrificação (Fig.9)

Quantidade de óleo deve ser preenchido de acordo com as marcas no reservatório de óleo.

marca (H) refere-se ao mais alto da quantidade de óleo; (L) refere-se a mais baixa, tenha cuidado para que a quantidade de óleo não deverá ser inferior a marca (L), caso contrário, as peças da máquina não podem ser desgastadas ou sofrer quebra.

Certifique-se de usar o óleo de boa qualidade próprio para máquina de costura.

b. Quando iniciar a operação, lubrificar as partes mostradas pelas setas na Fig 10, 11 em operação, observe se o óleo está esguichando no visor.

➔ Nota:

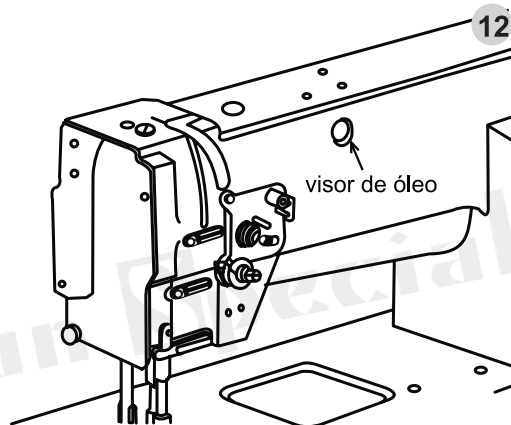
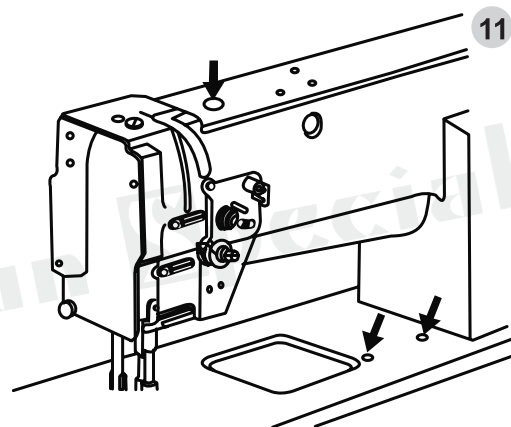
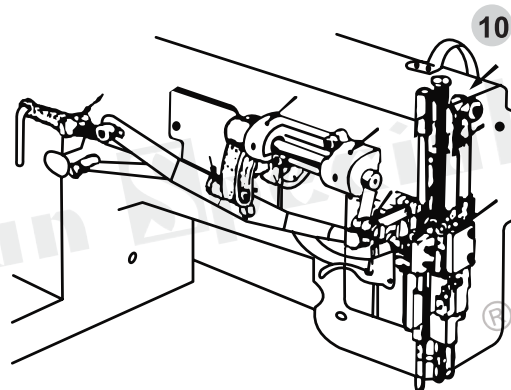
Não iniciar sem lubrificar totalmente.

c. Quando uma nova máquina começa a funcionar, para estender sua vida, por favor, executado em uma média e baixa velocidade (1000 spm) por cerca de um mês e em seguida, aumentar a velocidade gradualmente.

d. Por favor, desligue a energia quando não está em uso ou quando o operador fica longe da máquina.

e. Troque o óleo a cada mês. Ao substituir, drenar totalmente o óleo velho no reservatório e adicionar o novo.

f. As opções de bitola agulha são: 6,4, 3,2, 4, 4,8, 8, 9,5, 12, 7, 16, 19, 25, 4 - trocar o conjunto: chapa de agulha, calcador, bitola e dente. Para trocar afaste as chapas corrediças. A máquina vem equipada de fábrica com 6,4 milímetros, para as outras medidas são opcionais, procure um revendedor autorizado.



4. OPERAÇÃO

4.1 Coordenação entre a agulha, linha e material de costura.

Utilize agulha DP X 17 Nm 125-180. A agulha deve ser de acordo com o tipo do material. Se ponto do material pesado com uma agulha fina, a agulha será facilmente dobrada, pular ou quebra da linha ocorre, pelo contrário, ponto sobre o material bem costurada com uma agulha muito grossa, o material será danificado. Assim, a agulha e linha deve ser devidamente selecionada.

4.2 Instalação agulha (Fig.13)

Gire o volante para levantar barra da agulha para o posição mais alta, solte agulha parafuso A, totalmente inserir a haste da agulha até o fundo da agulha mantendo as ranhuras longas das duas agulhas frente com o outro, em seguida, aperte o parafuso (A), para única agulha, manter o sulco longo da agulha voltado para o lado esquerdo do operador. Veja figura (B).



Nota:

Fig (C): Inserção insuficiente.

Fig (D): Direção errada da agulha longa ranhura na inserção.

4.3 Enrolando a linha na bobina

4.3.1 Método de enrolamento (Fig.14)

Instalar bobina (A) a bobina do eixo enrolador (B). Passagem de rosca (C) a partir de bobina através do olho 1 no suporte de tensão (E).

Passar entre os discos de tensão 2, em seguida, enrolar a extremidade da rosca de algumas voltas na bobina.

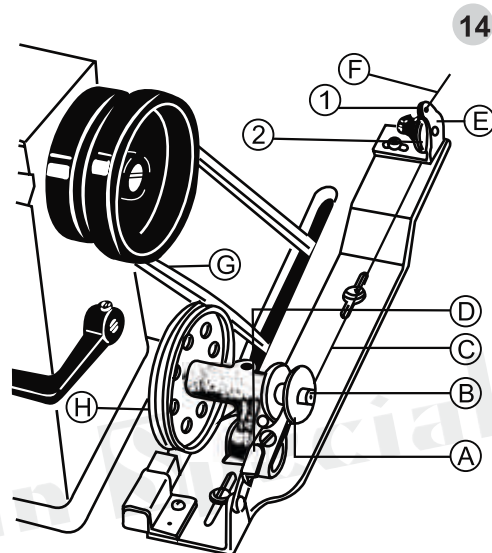
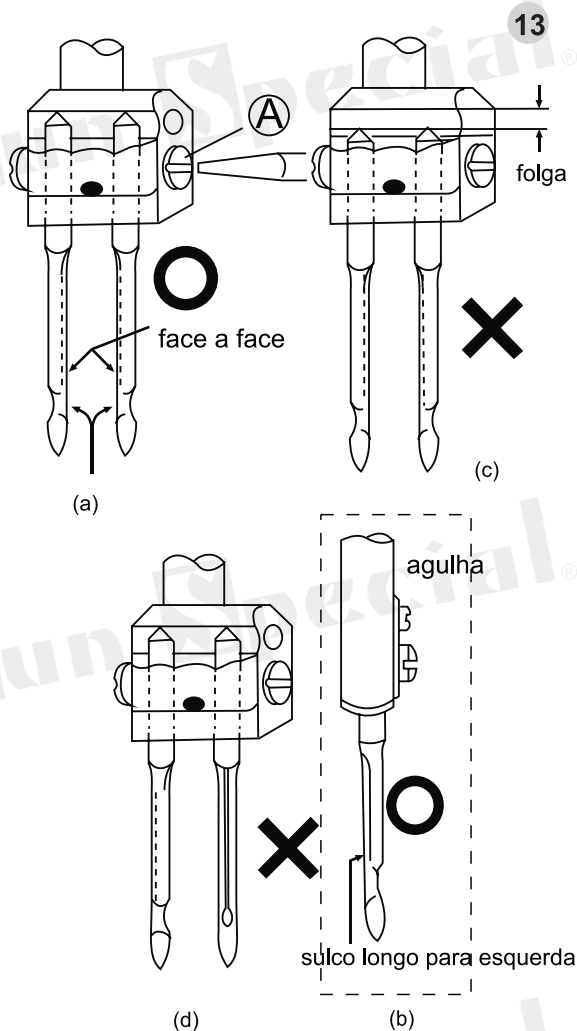
Empurre para alavanca do polegar trava (D) para travar o bobina, a polia de enrolador (F) é, assim, pressionado na correia (G).

Inicie a máquina para enrolar fio.



Nota:

Quando a linha é enrolada sem costura operação não se esqueça de manter o calçador levantado. Quando o fio está completamente enrolado, o enchedor de bobina para travar automaticamente liberar o enchedor de bobina, impedindo assim o movimento de enrolamento.



4.3.2 ajuste de enrolamento (Fig.15)

a) Fio enrolado bobina deve ser firme e apertado, se não, ajustar a tensão da linha, porca do parafuso final (A) de suporte de tensão enchedor de bobina.

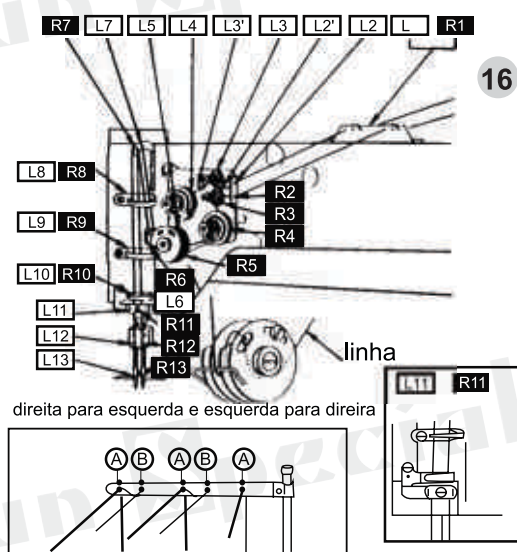
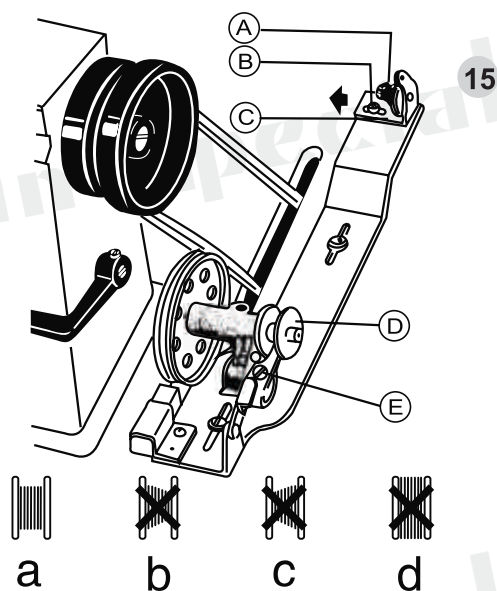


Nota:

Nylon ou fio de poliéster devem ser tensionado com ligeira tensão, de outra forma bobina (D) pode ser quebrado ou deformado.

b) Quando a camada de fio enrolado não apresente forma cilíndrica, como na (Fig.15A), soltar suporte tensão parafuso (B) e mover o suporte de tensão (C) para a esquerda ou para a direita. Se fio é enrolado como mostrado na (Fig.15B), mover o suporte de tensão para a direita, enquanto que se rosca é enrolado como mostrado na (Fig.15C), mover o suporte de tensão para a esquerda. Depois de posicionar adequadamente a tensão suporte, aperte o parafuso (B).

c) Não encha a bobina, a capacidade máxima de fio irá preencher cerca de 80% de diâmetro, pode ser ajustado pelo parafuso de trinco de encosto (E).



4.3.3 Cada linha deve ser traçada através do furo da rosca (A)

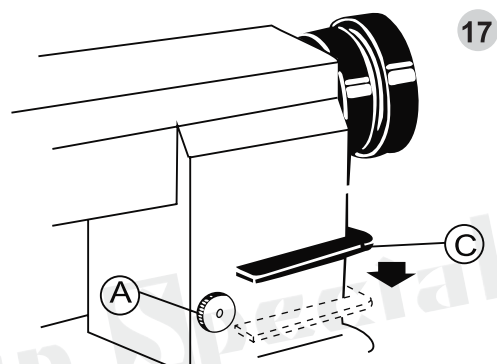
Quando o uso de luz e fio liso (ou poliéster longo fio de seda), deverá ser traçada através do furo (B), continue enfiando a linha (Fig.16). o segmento de alavanca na posição mais alta, desenhe cada segmento na seguinte ordem numérica.

4.3.4 O comprimento do ponto e para a frente e reverso costura controle (Fig.17)

O comprimento do ponto pode ser regulada pelo ponto Dial comprimento (A). Gire no sentido anti-horário para expandir seu comprimento e no sentido do horário para encurtar o seu comprimento.

Números na discagem (A) mostram os tamanhos do comprimento do ponto em mm.

Para alimentação inversa, pressione lançamento alavanca de avanço (C) para executar a costura reversa, solte a alavanca, alavanca de alimentação reversa pode redefinir automaticamente e a costura para a frente é retomada.



4.3.5 Colocação da bobina (Fig.18)

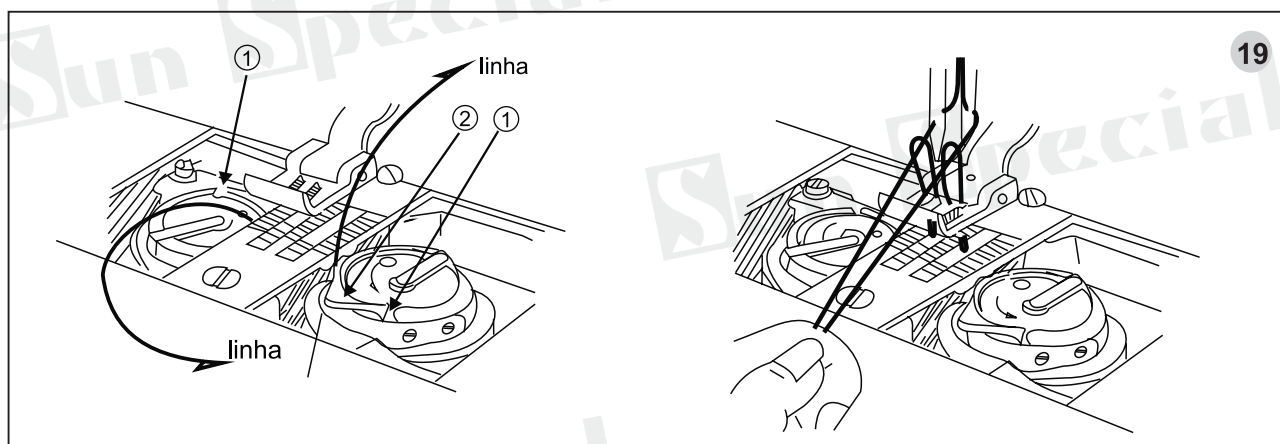
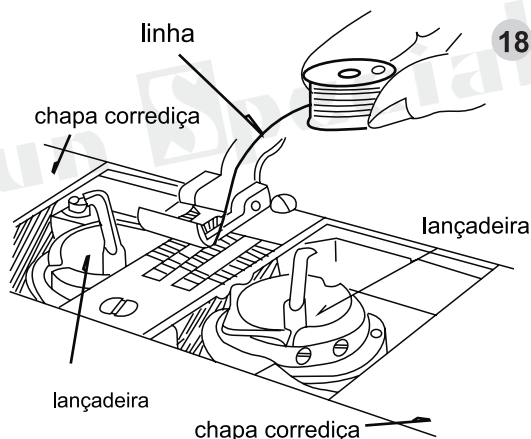
➔ Nota:

Quando bobina é colocada na caixa da bobina, o fio deve ser enrolado corretamente no sentido indicado na figura.

4.3.6 Desenho fio da bobina (Fig.19)

a.Desenhe o fim da linha para bobina (1) apresentado na a figura, e puxe-o para baixo através do interior bobina para peça.

b.Segure a linha com a mão esquerda, gire o volante lentamente e chegar a linha da bobina, em seguida, desenhar um pouco além do calcador.

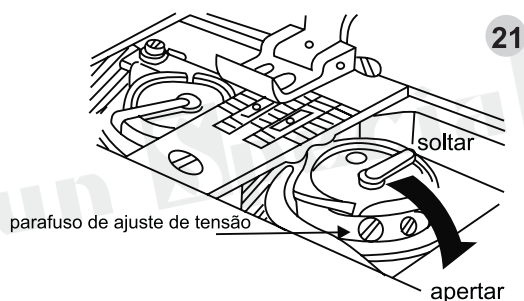
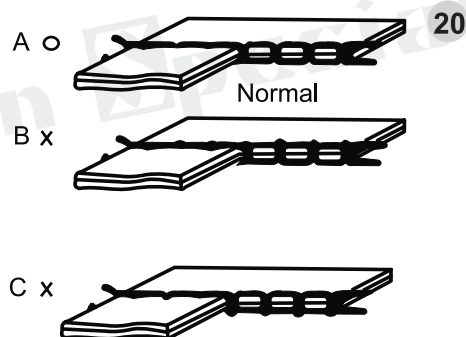


5.AJUSTE DA MÁQUINA

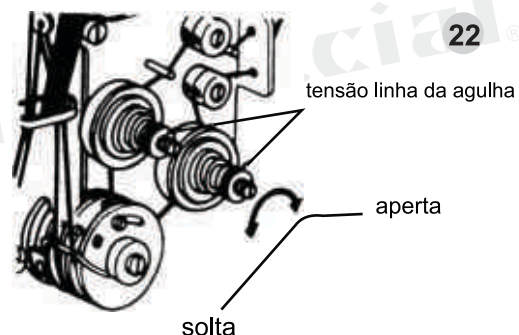
5.1 Ajuste da tensão

Todas as formas de pontos são mostrados na (Fig.20).O ponto normal da máquina de costura é mostrado como (Fig.A) Se do ponto é anormal, o enrugamento e linha algo vai dar errado, e a tensão da linha da agulha e bobina de tensão do fio deve ser ajustada de modo que a pontos normais pode ser obtido.

a)Se o ponto de costura, como mostra a (Fig.20),indica que a linha da agulha ou a tensão da linha da bobina é mui to solta, em seguida, gire o parafuso de tensão da linha anti-horário para liberar a linha da agulha pressão; ou gire o parafuso de ajuste com um chave de fenda para aumentar a tensão da linha da bobina (ver Fig.20,22)



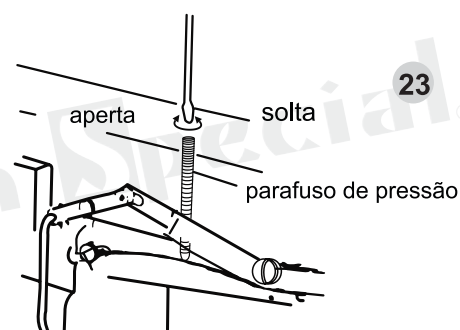
b) Se a linha da agulha estiver muito solta e a linha da bobina é muito apertada, em seguida, mostra como mostra na (Fig.20C) transformar a rosca tensão no sentido horário para aumentar a tensão da linha da agulha, ou virar o parafuso de fendas para reduzir tensão da linha da bobina (Fig.21,22). Para costura especial com fio especial é necessário e pode ser obtido através do ajuste da linha superior.



5.2 Ajuste a pressão do calcador (Fig.23)

A pressão do calcador deve ser ajuste de acordo com a espessura do material de costura.

Se costurar em materiais pesados a pressão deve ser aumentada e gire o parafuso de ajuste de pressão na parte posterior do braço no sentido horário, se reduzir a pressão, gire no sentido anti-horário.



5.3 A regulagem da pressão do calcador.

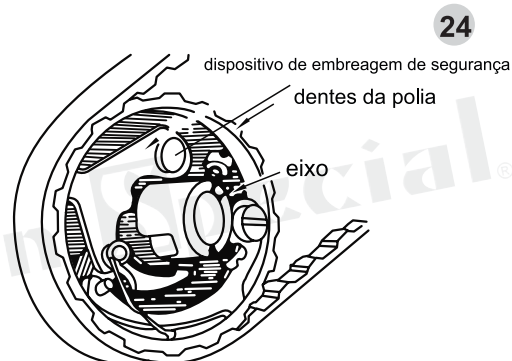
Deve ser correta de acordo como material para evitar esmagamento.

5.3.1 A função do dispositivo de acoplamento de segurança (Fig.24)

a) Quando o dispositivo de engate de segurança está a funcionar, os dentes da correia vai remover a carga e a eixo irá parar de girar, só a parte superior gira e a máquina para de trabalhar.

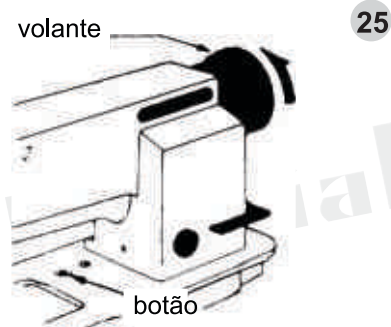
b) Limpe o fio da agulha que é desenhado em o gancho.

c) Gire o eixo dos dentes da correia com a mão para verificar se o eixo pode virar suavemente, em seguida, redefinir o dispositivo de embreagem de segurança.



5.3.2 Reiniciar o dispositivo de embreagem de segurança.

a. Enquanto pressionar o botão na base com a mão esquerda, gire o volante lentamente com a mão direita, no sentido mostrado na (Fig.25).



b. Quando a placa para o volante, é necessário mais força para virar o volante para reiniciar o dispositivo de embreagem de segurança.

c. Solte o botão. Assim, a regulação, estará correta (Fig.26).

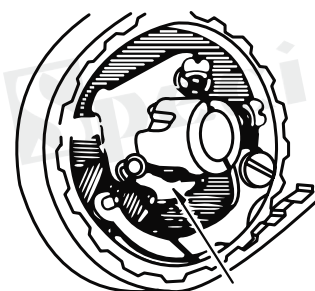
5.3.3 Regulação da força no dispositivo embreagem de segurança (Fig.27).

a) Quando o sinal branco do pino excêntrico tem por objetivo o centro, indica que a força sobre o dispositivo de engate de segurança é o mínimo.

Quando a marca branca aponta para fora, a força está devidamente aumentada.

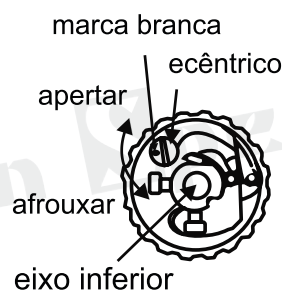
b) Para regular a força dele, mover os dentes e soltar o parafuso de fixação do pino excêntrico e gire o pino excêntrico.

c) Depois de regulação, por favor, aperte o parafuso de ajuste.



26

placa de parada



27

marca branca

ecêntrico

apertar

afrouxar

eixo inferior

correia

parafuso de ajuste

ecêntrico

5.4 Ajuste de alimentação superior (Fig 28)

Se a alimentação superior e inferior não estão em sincronismo durante a costura, o furo longo da alimentação horizontal manivela deve ser ajustado para se obter o comprimento do cano alimentar.

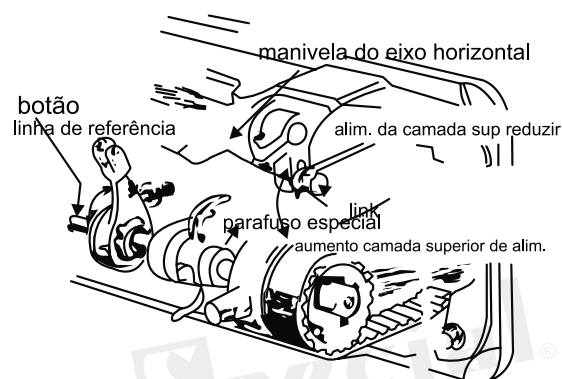
Ajuste conforme o seguinte:

a) Solte o parafuso especial.

b) Mover o parafuso especial para cima, para reduzir a alimentação camada superior de material.

c) Mover o parafuso especial para baixo para aumentar a alimentar montante. Teoricamente, quando se está na a linha de referência da alimentação manivela horizontal, o quantidade de alimentação superior é igual à de alimentação inferior quantidade.

d) Após o ajuste, aperte o parafuso especial.



28

manivela do eixo horizontal

botão

linha de referência

alim. da camada sup reduzir

parafuso especial

link

aumento camada superior de alim.

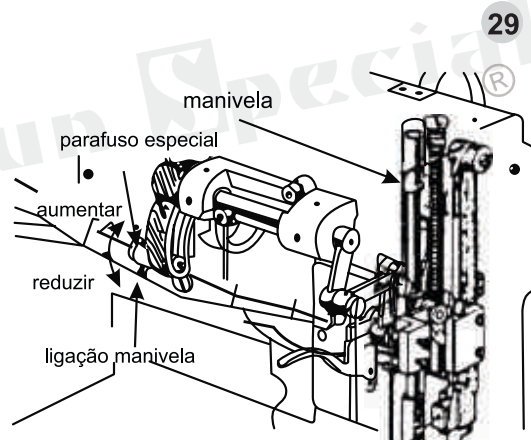
5.5 Pressão do calcador e ajuste do transporte (Fig.29) quando costurar sobre o material muito elástico ou a espessura do material de costura é alterada.

O ajuste deve ser feito na seguinte ordem:

- Solte o parafuso principal.
- Quando a distância entre a linha de centro do parafuso e a manivela calcador elevação traseira torna-se mais curto, a pressão do calcador será maior.

No campo, a distância torna-se mais longo, a elevação será reduzida.

- Após o ajuste, aperte o parafuso principal. O calcador pode ser ajustado de 2-6 mm.

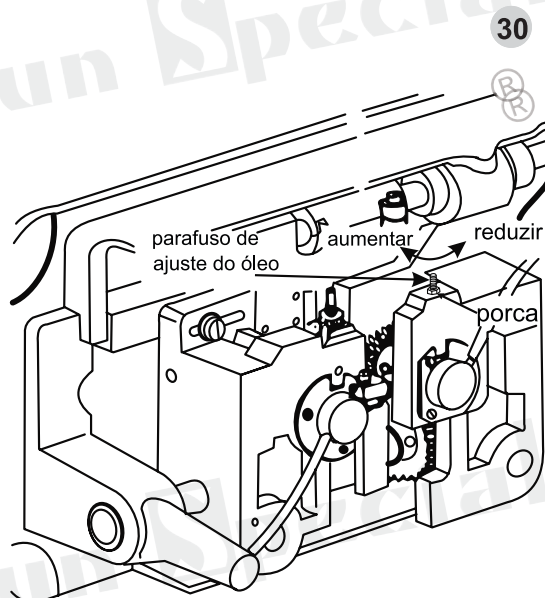


5.6 Ajuste da quantidade de óleo da lançadeira (Fig.30)

Com o sistema de lubrificação automática devidamente abastecido, mesmo com uma velocidade muito baixa, ele pode fornecer e distribuir o óleo muito bem, apenas a quantidade de óleo da lançadeira pode se ajustada.

Ajuste da quantidade de óleo

Primeiro solte a porca do parafuso de ajuste, gire o parafuso no sentido horário para aumentar a quantidade de óleo, pelo contrário a reduzir a quantidade de óleo, após ajuste aperte a porca.

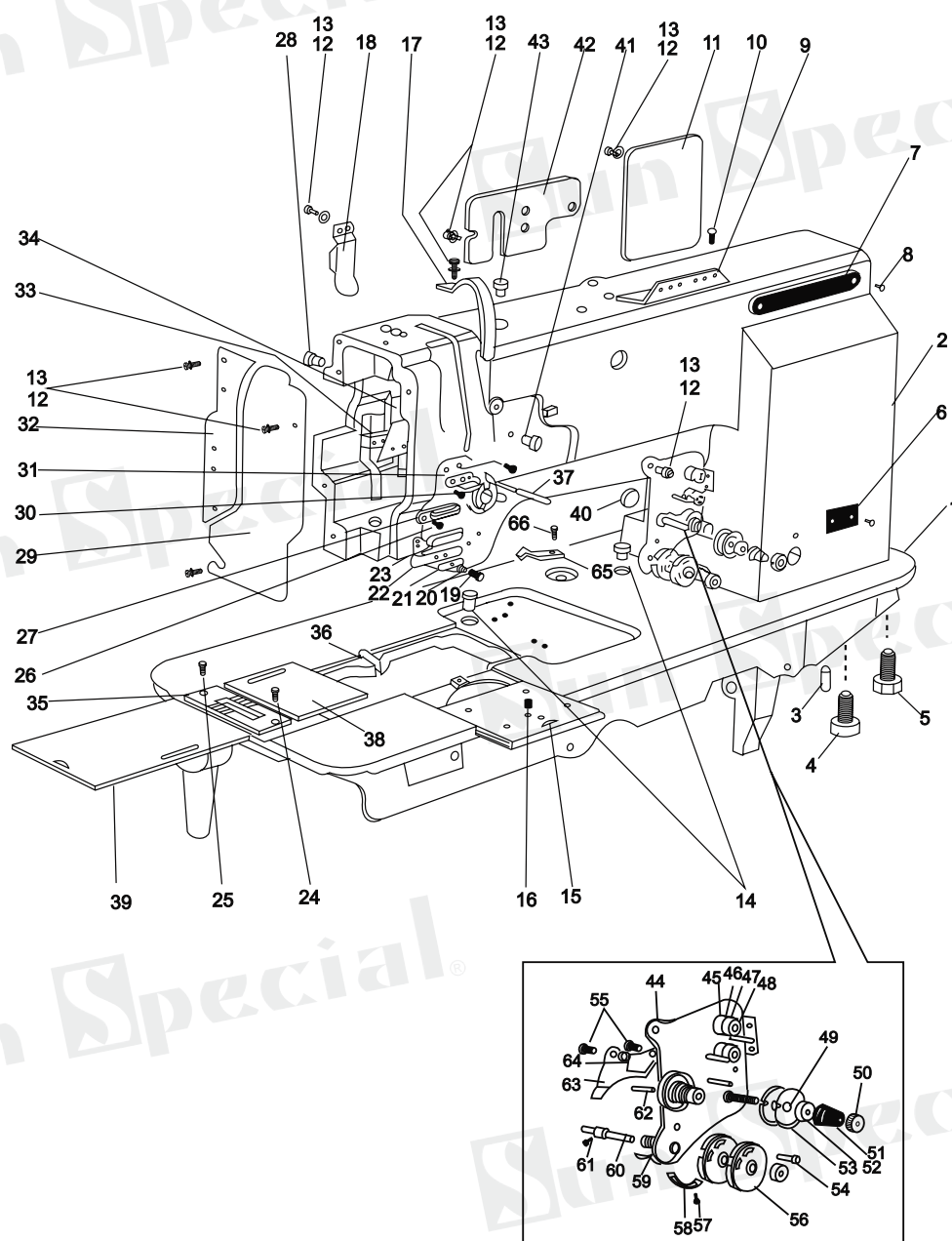


LISTA DE PEÇAS

Modelo:

SSTC31606 / SST31606-1

1. SS31606 - Peças do cabeçote

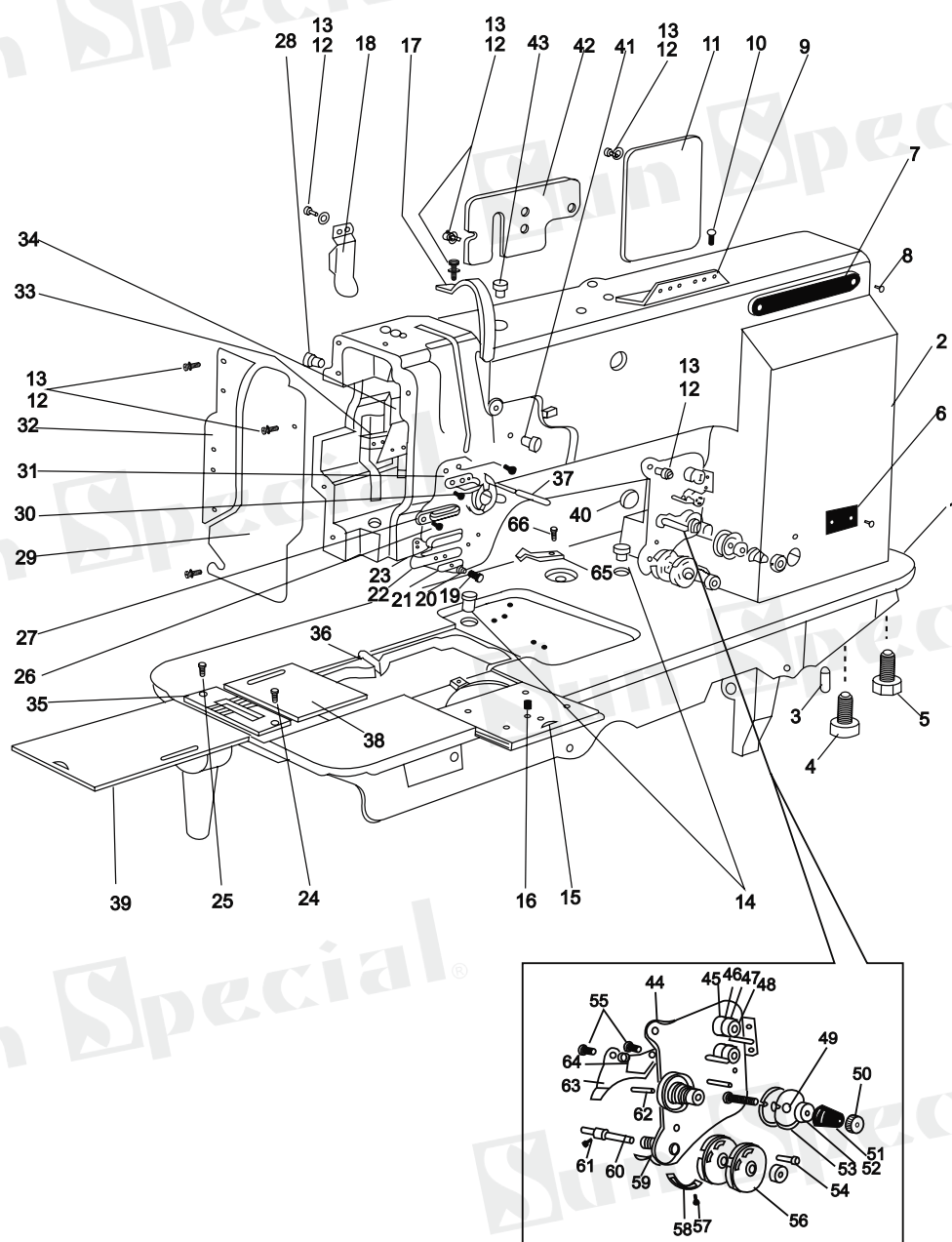


Item	Número	Quantidade
1.	1WF1-001	1
2.	1WF1-002	1
3.	Consultar fornecedor	2
4.	Consultar fornecedor	1
5.	Consultar fornecedor	3
6.	1WF1-041	1
7.	1WF1-042	1
8.	Consultar fornecedor	4
9.	1WF1-015	1
10.	1WF1-016	2

Item	Número	Quantidade
11.	1WF1-017	1
12.	1WF1-011	15
13.	Consultar fornecedor	15
14.	1WF1-032	2
15.	1WF1-038	1
16.	1WF1-039	1
17.	1WF1-019	1
18.	1WF1-030	1
19..	1WF1-027	1
20.	1WF1-028	1

Item	Número	Quantidade
21.	1WF1-003	1
22.	1WF1-004	1
23.	1WF1-005	1
24.	1WF1-034	1
25.	1WF1-036	1
26.	1WF1-007	1
27.	1WF1-006	1
28.	1WF1-018	2
29.	1WF1-013	1
30.	1WF1-009	2

1.SSTC31606-1 - Peças do cabeçote

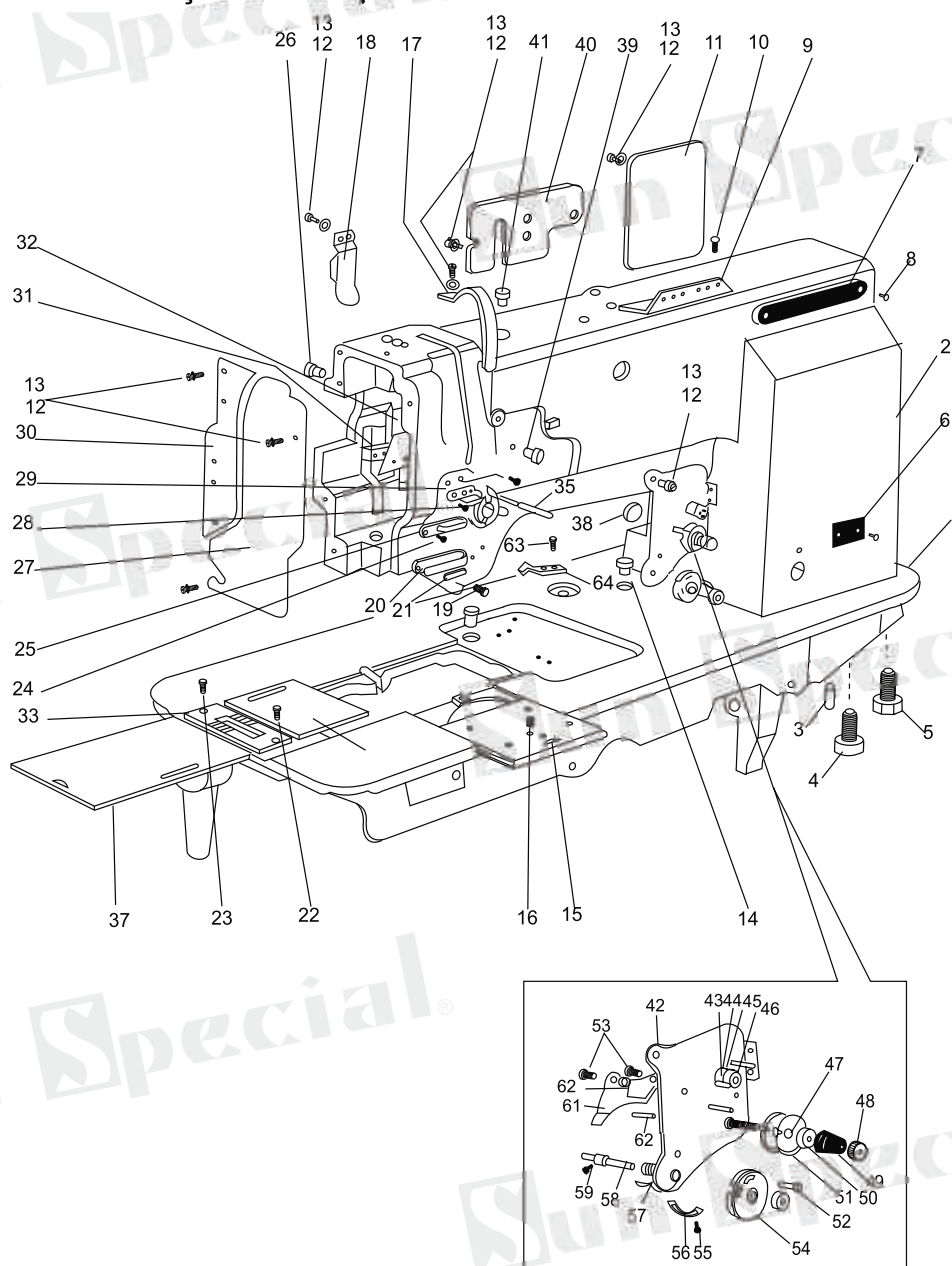


Item	Número	Quantidade
31.	1WF1-008	1
32.	1WF1-012	1
33.	1WF1-021	1
34.	1WF1-020	1
35.	1WF1-035	1
36.	1WF1-037	1
37.	1WF1-023	1
38.	1WF1-033	1
39.	1WF1-040	1
40.	1WF1-029	1
41.	1WF1-022	1
42.	1WF1-031	1

Item	Número	Quantidade
43.	1WF1-014	1
44.	1WF1-010A	1
45.	1WF1-010B	2
46.	1WF1-010C	2
47.	1WF1-010D	2
48.	1WF1-010E	2
49.	1WF1-010M	1
50.	1WF1-010H	3
51.	1WF1-010G	2
52.	1WF1-010S	2
53.	1WF1-010F	4
54.	1WF1-010R	1

Item	Número	Quantidade
55.	1WF1-010Q	2
56.	1WF1-010J	2
57.	1WF1-026	1
58.	1WF1-025	1
59.	1WF1-010K	1
60.	1WF1-010I	1
61.	1WF1-024	1
62.	1WF1-010L	1
63.	1WF1-010W	1
64.	1WF1-010P	1
65.	1WF1-043	1
66.	22T2-004	1

2.SSTC 31606-1 · Peças do cabeçote

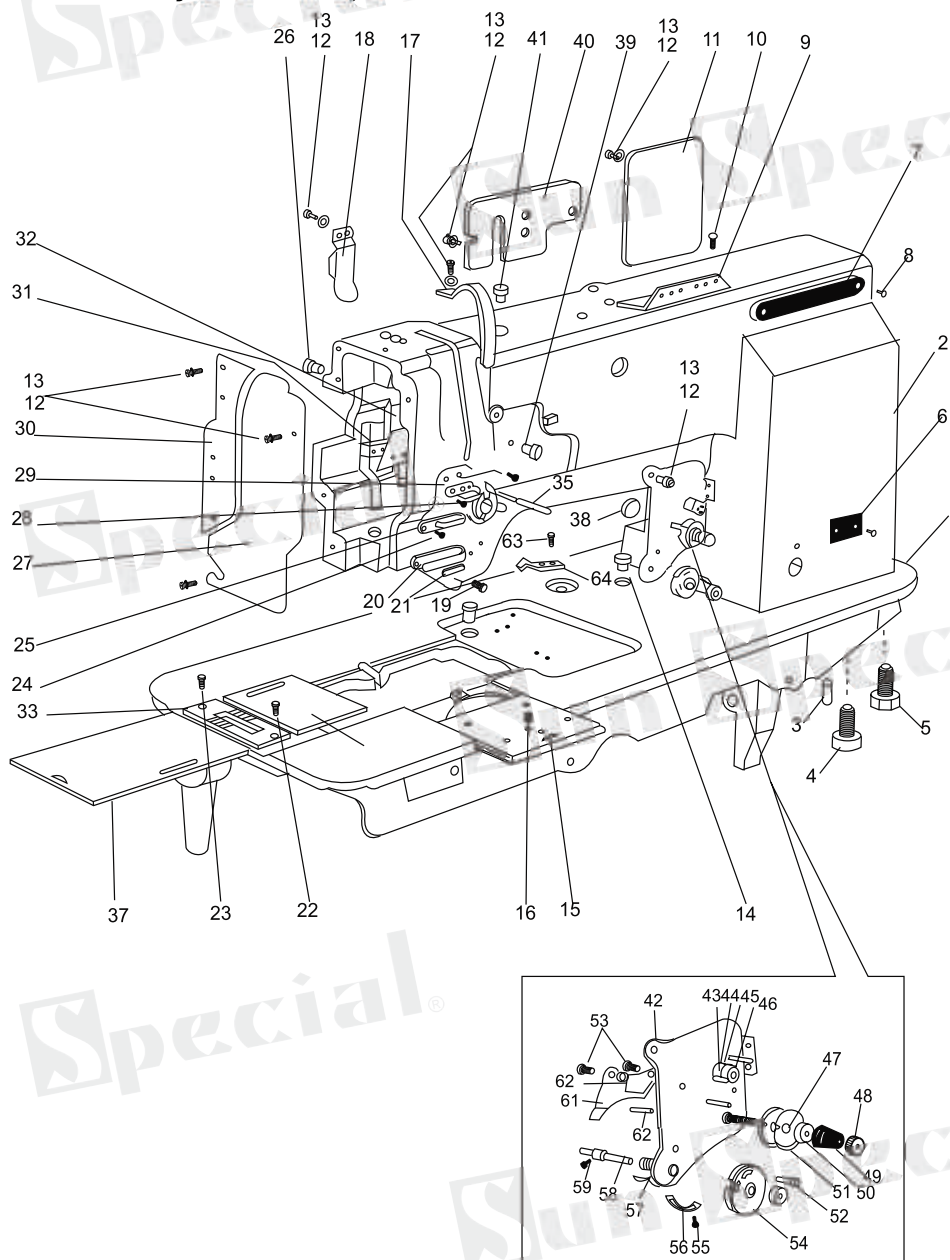


Item	Número	Quantidade
1.	9WF1-007	1
2.	1WF1-002	1
3.	Consultar fornecedor	2
4.	Consultar fornecedor	1
5.	Consultar fornecedor	3
6.	9WF1-005	1
7.	9WF1-006	1
8.	Consultar fornecedor	4
9.	1WF1-015	1
10.	1WF1-016	2

Item	Número	Quantidade
10.	1WF1-016	2
11.	1WF1-017	1
12.	1WF1-011	15
13.	Consultar fornecedor	15
14.	1WF1-032	2
15.	1WF1-038	1
16.	1WF1-039	1
17.	1WF1-019	1
18.	1WF1-030	1
19..	1WF1-005	1

Item	Número	Quantidade
21.	9WF1-002	1
22.	1WF1-034	1
23.	1WF1-036	1
24.	1WF1-007	1
25.	1WF1-006	1
26.	1WF1-018	2
27.	1WF1-013	1
28.	1WF1-009	2
29.	1WF1-008	1
30.	1WF1-012	1

2. SSTC 31606 - Peças do cabeçote

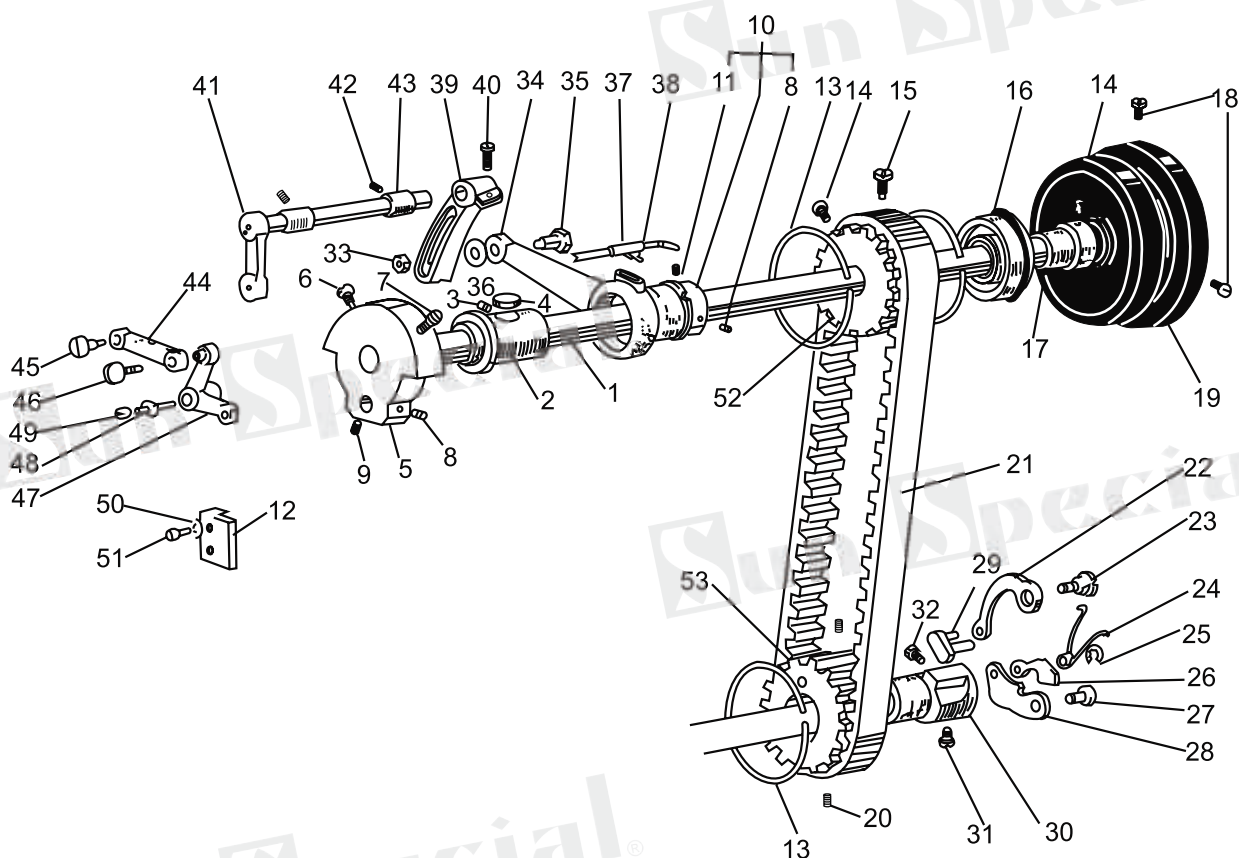


Item	Número	Quantidade
31.	1WF1-021	1
32.	1WF1-020	1
33.	9WF1-004A	1
34.	1WF1-043	1
35.	1WF1-023	1
36.	1WF1-033	1
37.	1WF1-040	1
38.	1WF1-029	1
39.	1WF1-022	1
40.	1WF1-031	1
41.	1WF1-034	1

Item	Número	Quantidade
42.	1WF1-010A	1
43.	1WF1-010B	1
44.	1WF1-010C	1
45.	1WF1-010D	1
46.	1WF1-010E	1
47.	1WF1-010M	1
48.	1WF1-010H	1
49.	1WF1-010G	1
50.	1WF1-010S	1
51.	1WF1-010F	2
52.	1WF1-010R	1

Item	Número	Quantidade
53.	1WF1-010Q	2
54.	1WF1-010J	1
55.	1WF1-026	1
56.	1WF1-025	1
57.	1WF1-010K	1
58.	1WF1-003A	1
59.	1WF1-024	1
60.	1WF1-010I	1
61.	1WF1-010W	1
62.	1WF1-010P	1
63.	22T2-004	1

3. Parte superior do eixo e o calcador

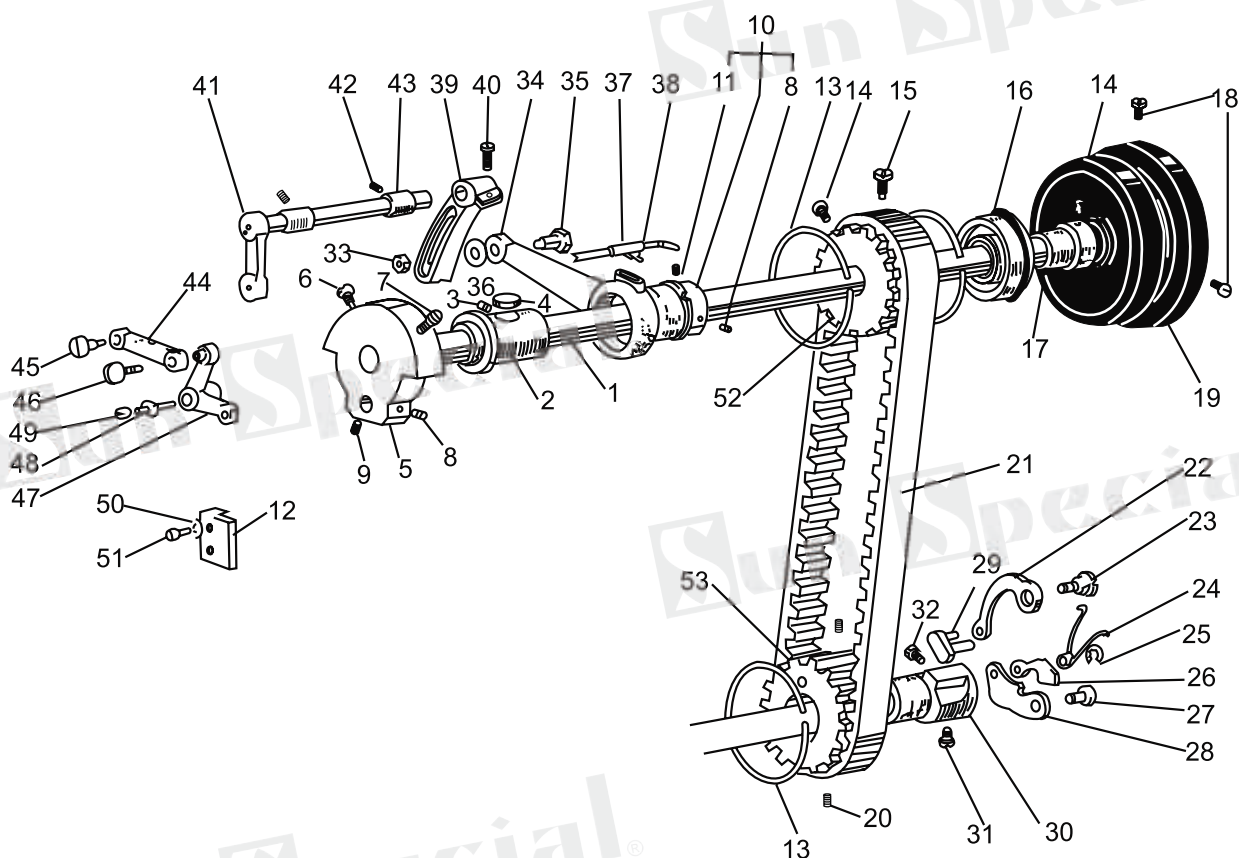


Item	Número	Quantidade
1.	1WF2-025	1
2.	1WF2-022	1
3.	1WF2-023	1
4.	1WF2-024	1
5.	1WF2-021	1
6.	1WF2-020	1
7.	1WF2-007	1
8.	1WF2-010	3

Item	Número	Quantidade
9.	1WF2-009	1
10.	1WF5-026	1
11.	Consultar fornecedor	1
12.	1WF5-041	1
13.	1WF2-026	3
14.	1WF2-030	3
15.	1WF2-029	1
16.	Consultar fornecedor	1

Item	Número	Quantidade
17.	1WF2-031	1
18.	1WF2-019	2
19..	1WF2-032	1
20.	1WF2-044	2
21.	1WF2-028	1
22.	1WF2-039	1
23.	1WF2-037	1
24.	1WF2-041	1

3. Parte superior do eixo e o calcador

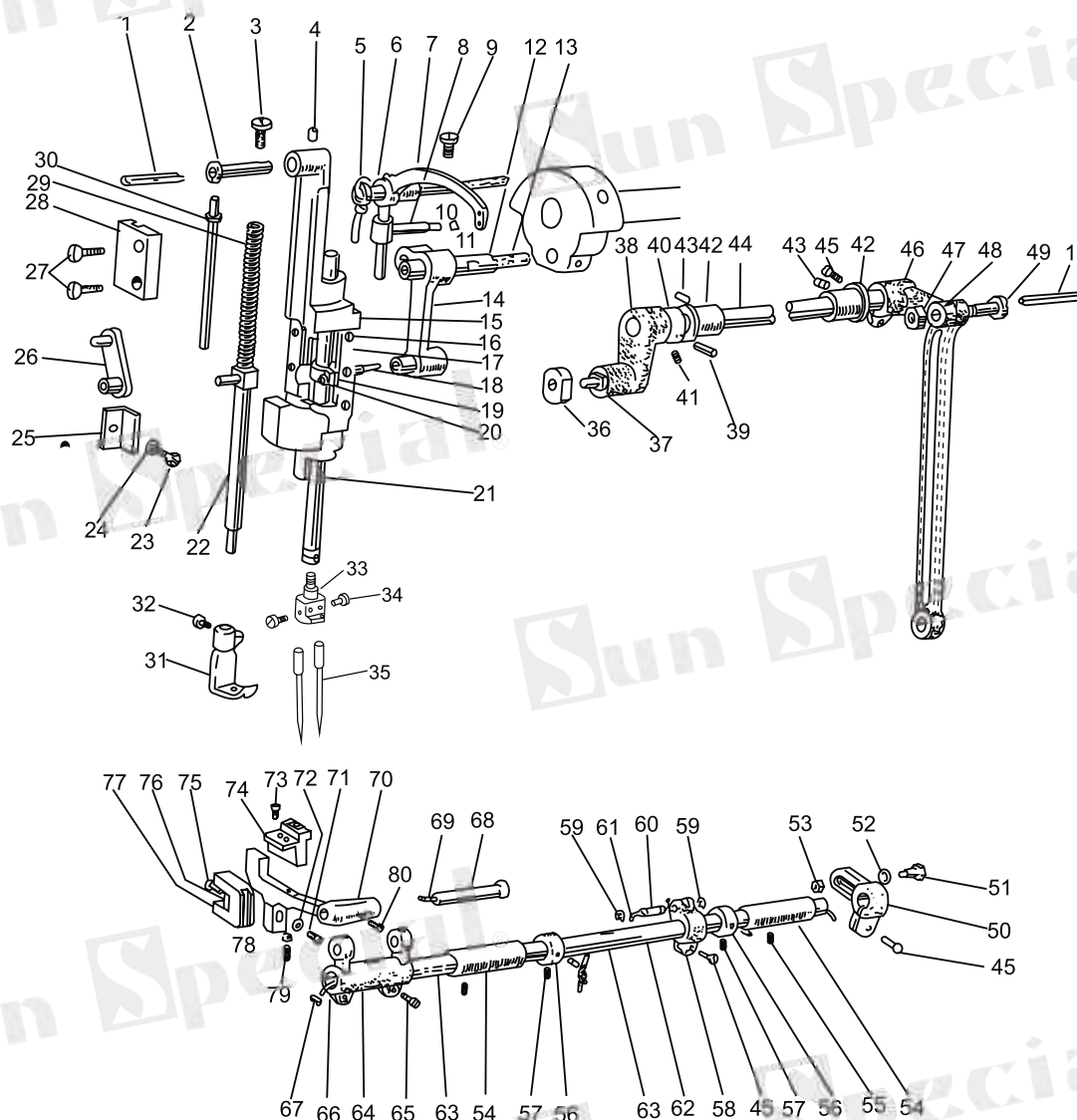


Item	Número	Quantidade
25.	Consultar fornecedor	1
26.	1WF2-040	1
27.	1WF2-048	1
28.	1WF2-045	1
29.	1WF2-042	1
30.	1WF2-046	1
31.	1WF2-047	1
32.	1WF2-038	1
33.	1WF5-001	1

Item	Número	Quantidade
34.	1WF5-025	1
35.	1WF5-044	1
36.	Consultar fornecedor	1
37.	1WF5-023	1
38.	1WF5-024	1
39.	1WF5-045	1
40.	1WF4-018	3
41.	1WF5-038	1
42.	1WF5-028	2

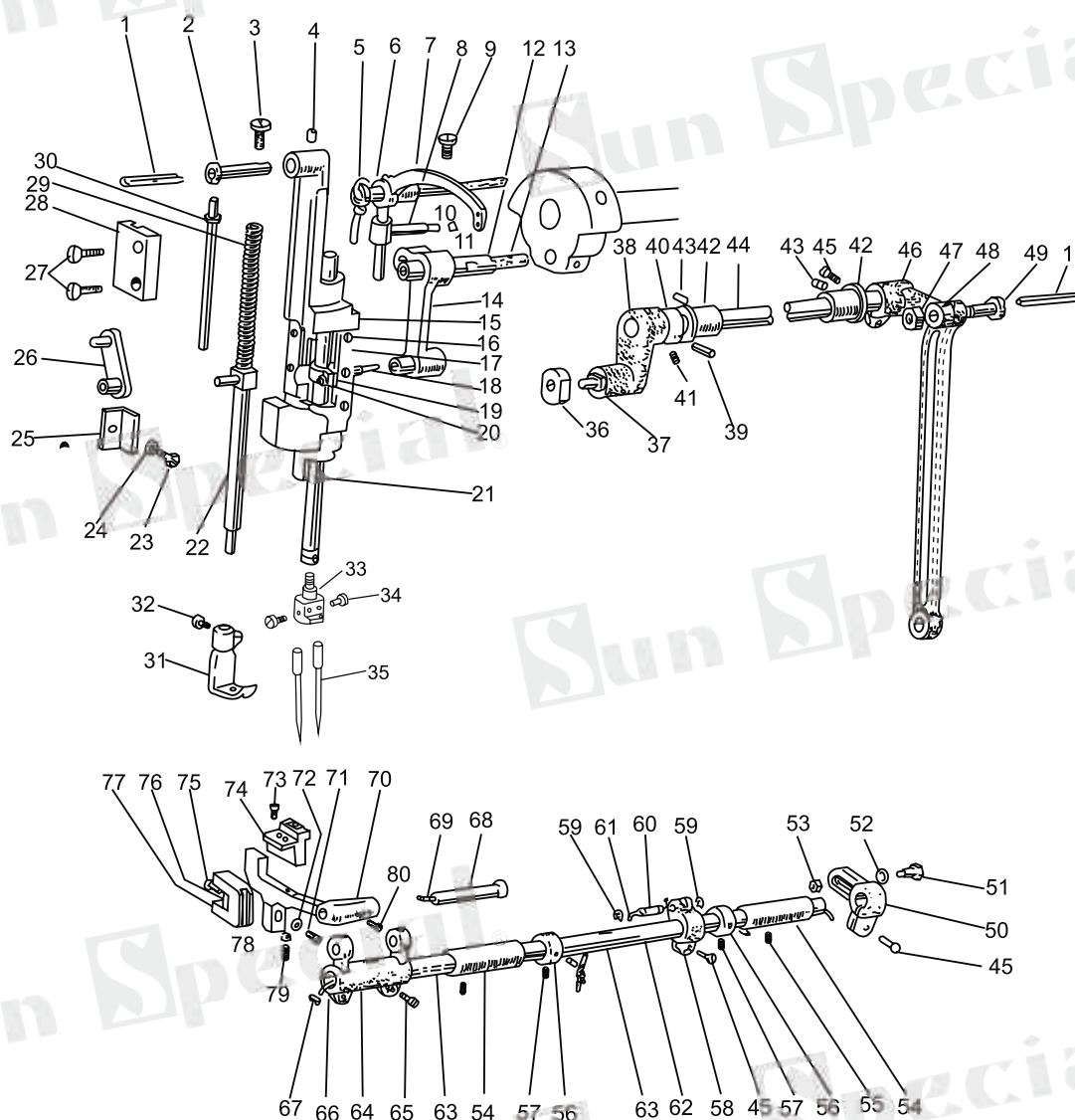
Item	Número	Quantidade
43.	1WF5-037	2
44.	1WF5-030	1
45.	1WF5-029	1
46.	1WF5-032	1
47.	1WF5-033	1
48.	1WF5-034	1
49.	1WF5-035	1
50.	Consultar fornecedor	1
51.	1WF5-042	2

4. SS 31606-1 - Movimento da agulha e peças de alimentação inferior



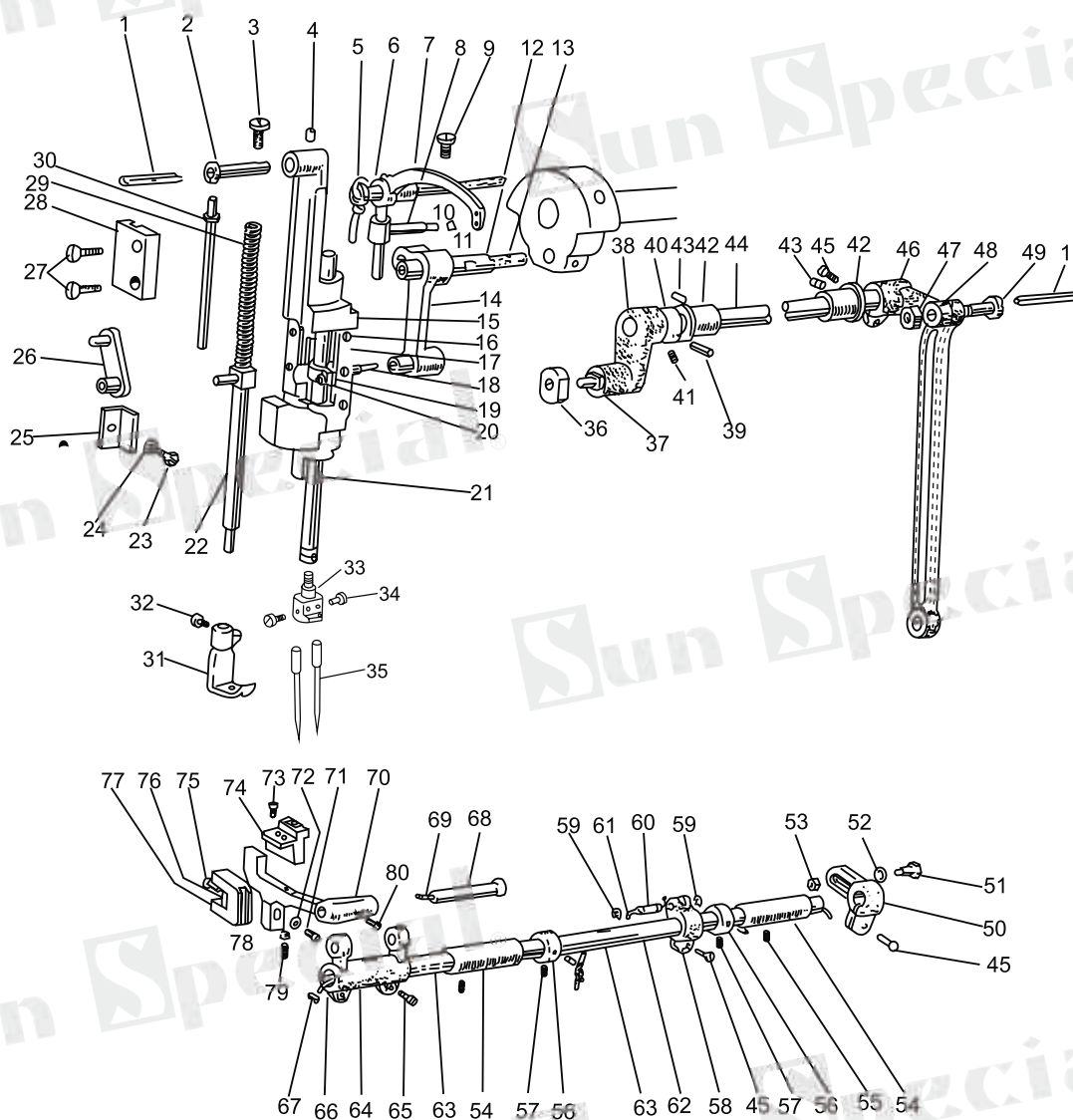
Item	Número	Quantidade	Item	Número	Quantidade	Item	Número	Quantidade
1.	1WF5-017	2	14.	1WF2-008	1	27.	1WF3-009	2
2.	1WF5-018	1	15.	1WF5-011	1	28.	1WF5-014	1
3.	1WF5-031	1	16.	1WF5-013	6	29.	1WF5-016	1
4.	1WF5-019	1	17.	1WF5-012	2	30.	1WF5-015	1
5.	1WF2-018	1	18.	1WF2-007	1	31.	1WF5-043	1
6.	1WF2-017	1	19..	1WF2-005	1	32.	22T2-004	1
7.	1WF2-016	1	20.	1WF2-006	1	33.	1WF2-003	1
8.	1WF2-011	1	21.	1WF2-004	1	34.	1WF2-002	2
9.	1WF2-019	1	22.	1WF5-006	1	35.	1F-009	2
10.	1WF2-012	1	23.	1WF5-010	1	36.	1WF5-007	1
11.	1WF2-013	1	24.	Consultar fornecedor	1	37.	1WF5-008	1
12.	1WF2-014	1	25.	1WF5-009	1	38.	1WF5-020	1
13.	1WF2-015	1	26.	1WF5-035	1	39.	Consultar fornecedor	1

4. SSTC 31606 - Movimento da agulha e peças de alimentação inferior



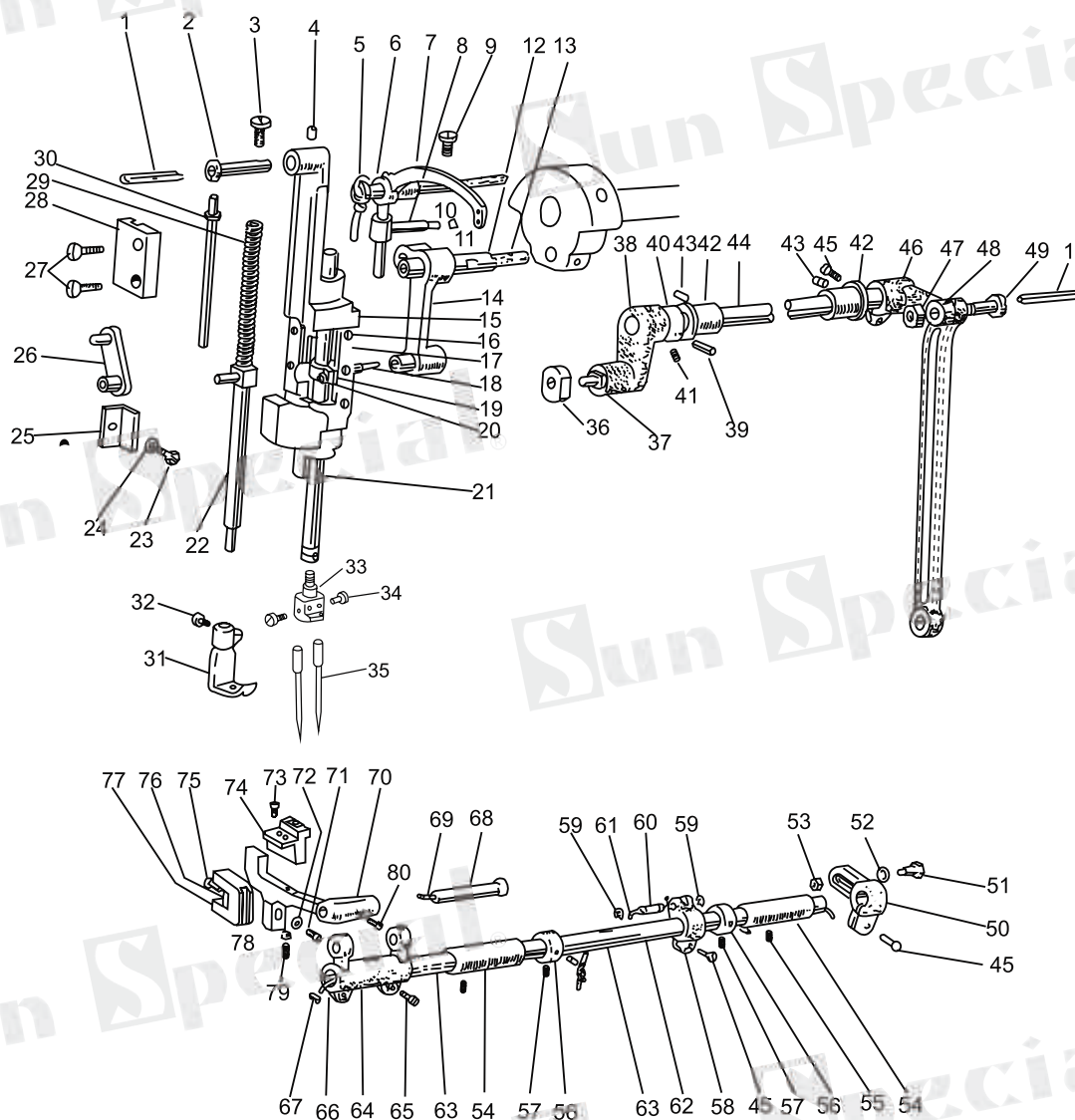
Item	Número	Quantidade	Item	Número	Quantidade	Item	Número	Quantidade
40.	1WF5-021	1	53.	1WF5-001	1	67.	1WF4-030	1
41.	1WF5-022	2	54.	1WF4-052	2	68.	1WF4-036	1
42.	1WF5-027	2	55.	1WF2-023	2	69.	1WF4-031	1
43.	1WF5-028	2	56.	1WF4-054	2	70.	9WF4-001	1
44.	1WF5-048	1	57.	1WF2-009	4	71.	1WF4-032	1
45.	1WF4-018	3	58.	41WF3-017	1	72.	Consultar fornecedor	1
46.	1WF5-005	1	59.	Consultar fornecedor	2	73.	1WF47-005	2
47.	1WF5-004	1	60.	1WF4-019	1	74.	1WF4-004	1
48.	1WF5-003	1	61.	1WF4-020	1	75.	1WF4-007	1
49.	1WF5-049	1	62.	1WF4-037	1	76.	1WF4-008	1
50.	1WF5-002	1	63.	1WF4-038	2	77.	1WF4-009	1
51.	1WF5-046	1	64.	1WF4-035	1	78.	1WF4-002	1
52.	1WF5-047	1	65.	1WF4-034	2	79.	1WF4-003	1
			66.	1WF4-029	1	80.	1WF4-033	1

5. SSTC 31606-1 - Movimento da agulha e peças de alimentação inferior



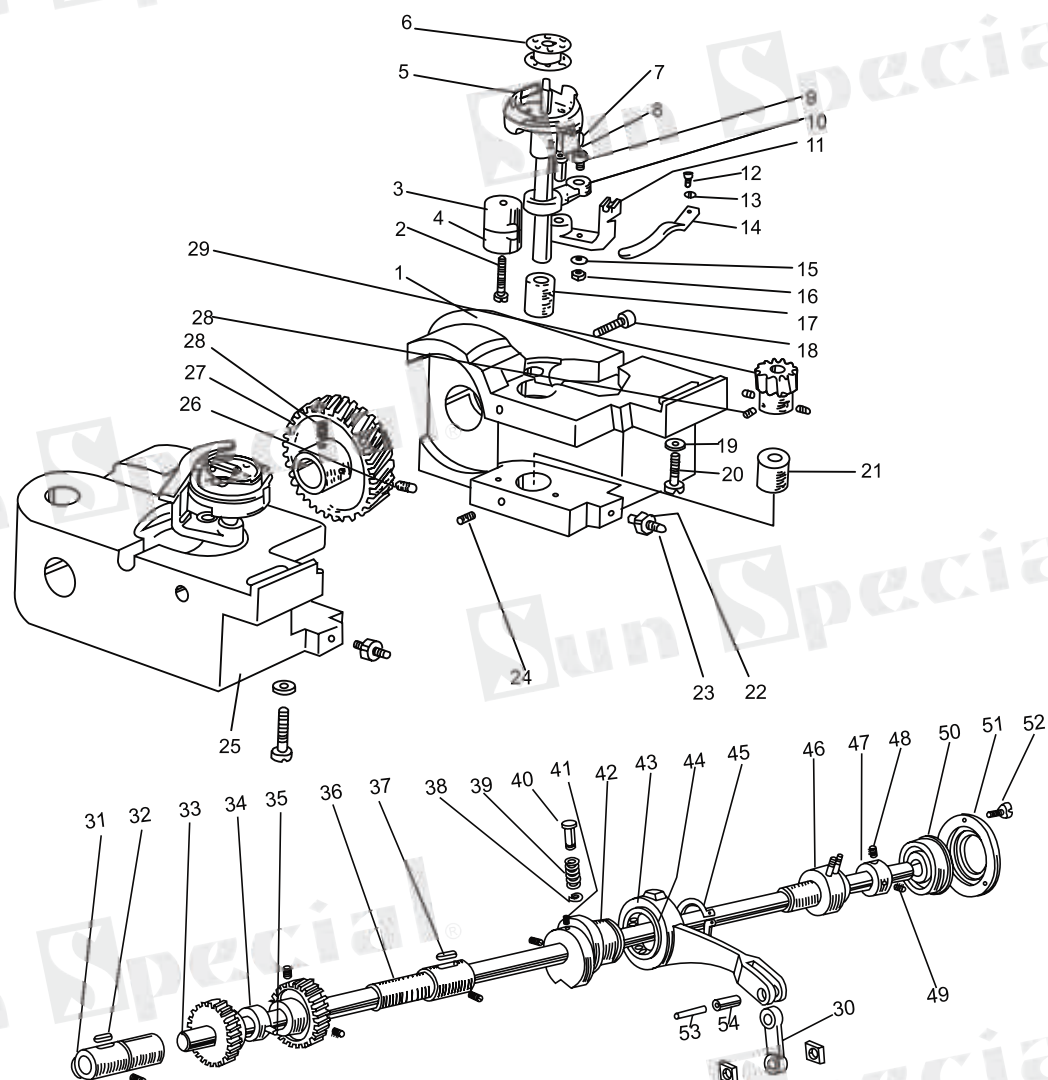
Item	Número	Quantidade	Item	Número	Quantidade	Item	Número	Quantidade
1.	1WF5-017	2	14.	1WF2-008	1	27.	1WF3-009	2
2.	1WF5-018	1	15.	1WF5-011	1	28.	1WF5-014	1
3.	1WF5-031	1	16.	1WF5-013	6	29.	1WF5-016	1
4.	1WF5-019	1	17.	1WF5-012	2	30.	1WF5-015	1
5.	1WF2-018	1	18.	1WF2-007	1	31.	1WF5-043	1
6.	1WF2-017	1	19..	1WF2-005	1	32.	22T2-004	1
7.	1WF2-016	1	20.	1WF2-006	1	33.	1WF2-003	1
8.	1WF2-011	1	21.	1WF2-004	1	34.	1WF2-002	2
9.	1WF2-019	1	22.	1WF5-006	1	35.	1F-009	2
10.	1WF2-012	1	23.	1WF5-010	1	36.	1WF5-007	1
11.	1WF2-013	1	24.	Consultar fornecedor	1	37.	1WF5-008	1
12.	1WF2-014	1	25.	1WF5-009	1	38.	1WF5-020	1
13.	1WF2-015	1	26.	1WF5-036	1	39.	Consultar fornecedor	1

5. SSTC 31606-1 - Movimento da agulha e peças de alimentação inferior



Item	Número	Quantidade	Item	Número	Quantidade	Item	Número	Quantidade
40.	1WF5-021	1	53.	1WF5-001	1	67.	1WF4-030	1
41.	1WF5-022	2	54.	1WF4-052	2	68.	1WF4-036	1
42.	1WF5-027	2	55.	1WF2-023	2	69.	1WF4-031	1
43.	1WF5-028	2	56.	1WF4-054	2	70.	9WF4-001	1
44.	1WF5-048	1	57.	1WF2-009	4	71.	1WF4-032	1
45.	1WF4-018	3	58.	41WF3-017	1	72.	Consultar fornecedor	1
46.	1WF5-005	1	59.	Consultar fornecedor	2	73.	1WF4?-005	2
47.	1WF5-004	1	60.	1WF4-019	1	74.	1WF4-004	1
48.	1WF5-003	1	61.	1WF4-020	1	75.	1WF4-007	1
49.	1WF5-049	1	62.	1WF4-037	1	76.	1WF4-008	1
50.	1WF5-002	1	63.	1WF4-038	2	77.	1WF4-009	1
51.	1WF5-046	1	64.	1WF4-035	1	78.	1WF4-002	1
52.	1WF5-047	1	65.	1WF4-034	2	79.	1WF4-003	1
			66.	1WF4-029	1	80.	1WF4-033	1

6.SSTC 31606 - Peças do mecanismo do eixo da lançadeira

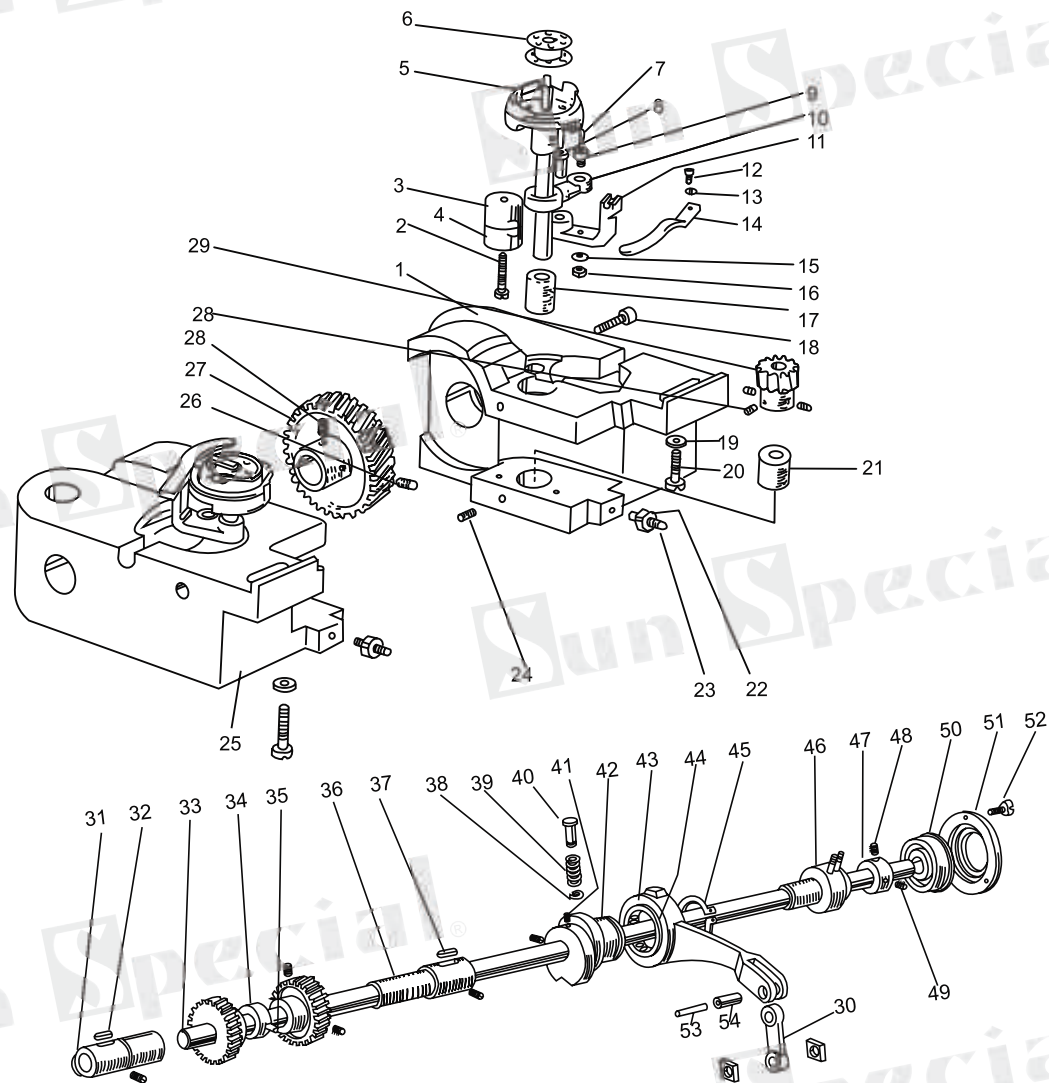


Item	Número	Quantidade
1.	1WF2-063	1
2.	1WF2-060	2
3.	1WF2-059	2
4.	1WF2-061	2
5.	1WF2-064	2
6.	1WF2-065	2
7.	1WF2-070	2
8.	1WF2-069	2
9.	1WF2-072	2

Item	Número	Quantidade
10.	1WF2-071	2
11.	1WF2-075	2
12.	1WF5-026	2
13.	Consultar fornecedor	2
14.	1WF2-076	2
15.	Consultar fornecedor	2
16.	1WF2-074	2
17.	1WF2-062	2
18.	1WF2-034	2

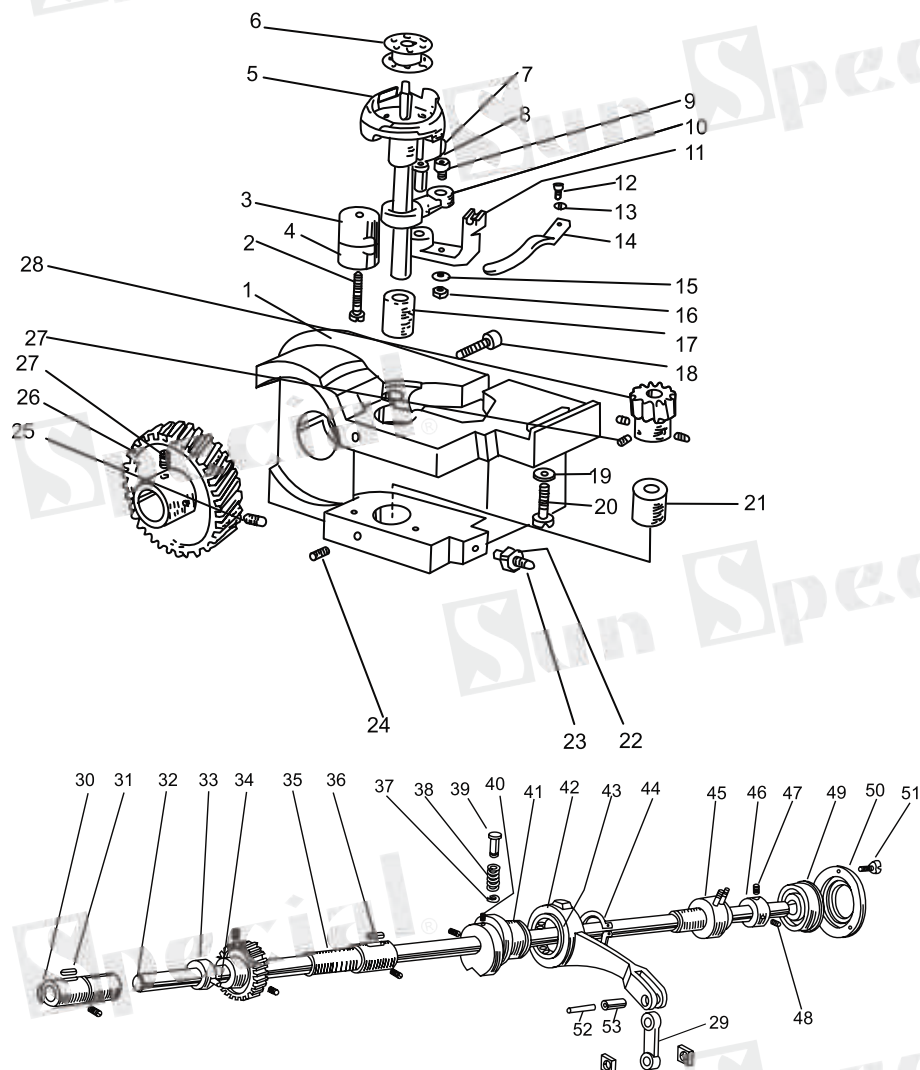
Item	Número	Quantidade
19.	Consultar fornecedor	2
20.	1WF2-033	2
21.	1WF2-077	2
22.	1WF2-067	2
23.	1WF2-066	2
24.	1WF2-044	2
25.	1WF2-068	1
26.	1WF2-052	2
27.	1WF2-078	2

6.SSTC 31606 Peças do mecanismo do eixo da lançadeira



Item	Número	Quantidade	Item	Número	Quantidade	Item	Número	Quantidade
28.	1WF2-009	8	37.	1WF2-056	1	46.	1WF2-055	1
29.	1WF2-079	2	38.	Consultar fornecedor	1	47.	1WF2-051	1
30.	1WF2-055	1	39.	1WF4-041	1	48.	1WF2-009	1
31.	1WF2-035	1	40.	1WF4-042	2	49.	1WF2-052	1
32.	1WF2-036	1	41.	1WF4-010	1	50.	Consultar fornecedor	1
33.	1WF2-056	1	42.	1WF4-011	1	51.	1WF2-050	3
34.	1WF2-006	1	43.	1WF4-012	1	52.	1WF2-049	1
35.	1WF2-019	1	44.	Consultar fornecedor	1	53.	1WF4-044	1
36.	1WF2-057	1	45.	Consultar fornecedor	1	54.	1WF4-043	1

SS TC31606-1- Peças do mecanismo do eixo da lançadeira



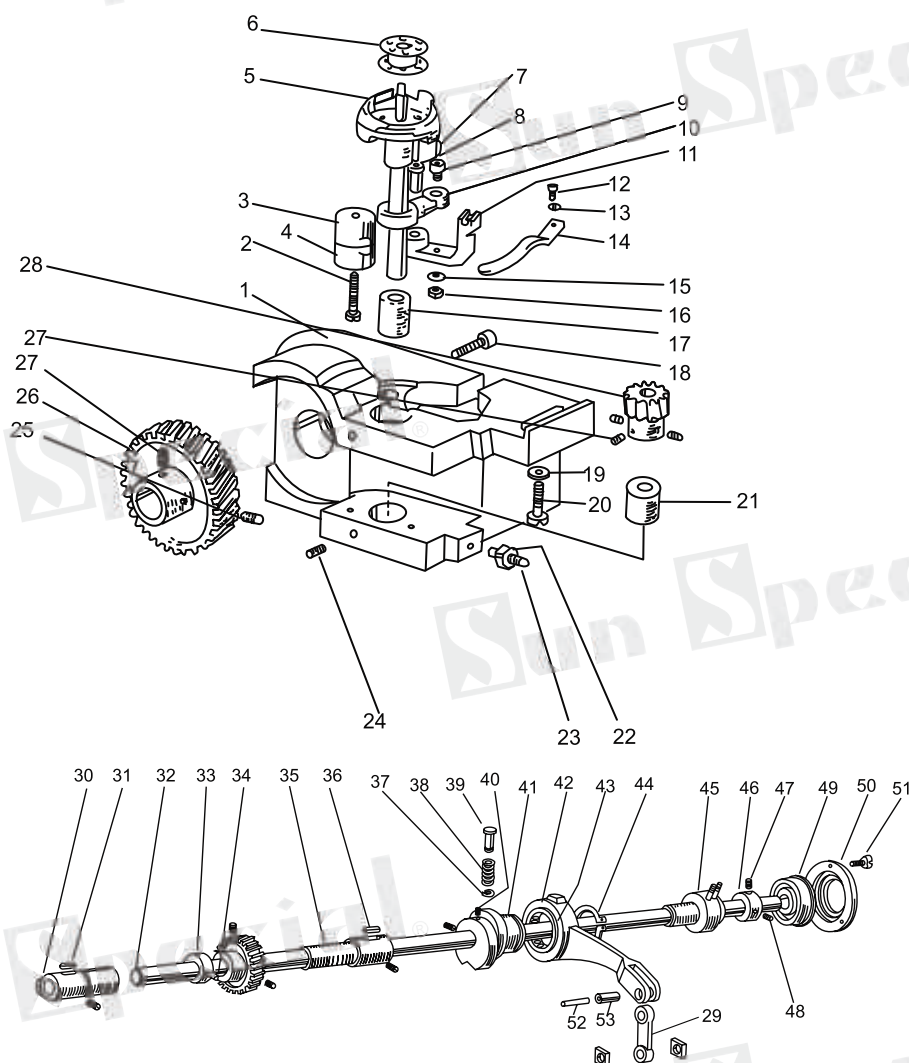
Item	Número	Quantidade
1.	1WF2-063	1
2.	1WF2-060	1
3.	1WF2-059	1
4.	1WF2-061	1
5.	1WF2-064	1
6.	1WF2-065	1
7.	1WF2-070	1
8.	1WF2-069	1
9.	1WF2-072	1

Item	Número	Quantidade
10.	1WF2-071	1
11.	1WF2-075	1
12.	1WF5-026	1
13.	Consultar fornecedor	1
14.	1WF2-076	1
15.	Consultar fornecedor	1
16.	1WF2-074	1
17.	1WF2-062	1
18.	1WF2-034	1

Item	Número	Quantidade
19.	Consultar fornecedor	1
20.	1WF2-033	1
21.	1WF2-077	1
22.	1WF2-067	1
23.	1WF2-066	1
24.	1WF2-044	1
25.	1WF2-052	1
26.	1WF2-078	1
27.	1WF2-009	1

7. SSCT31606

Peças do mecanismo do eixo da lançadeira

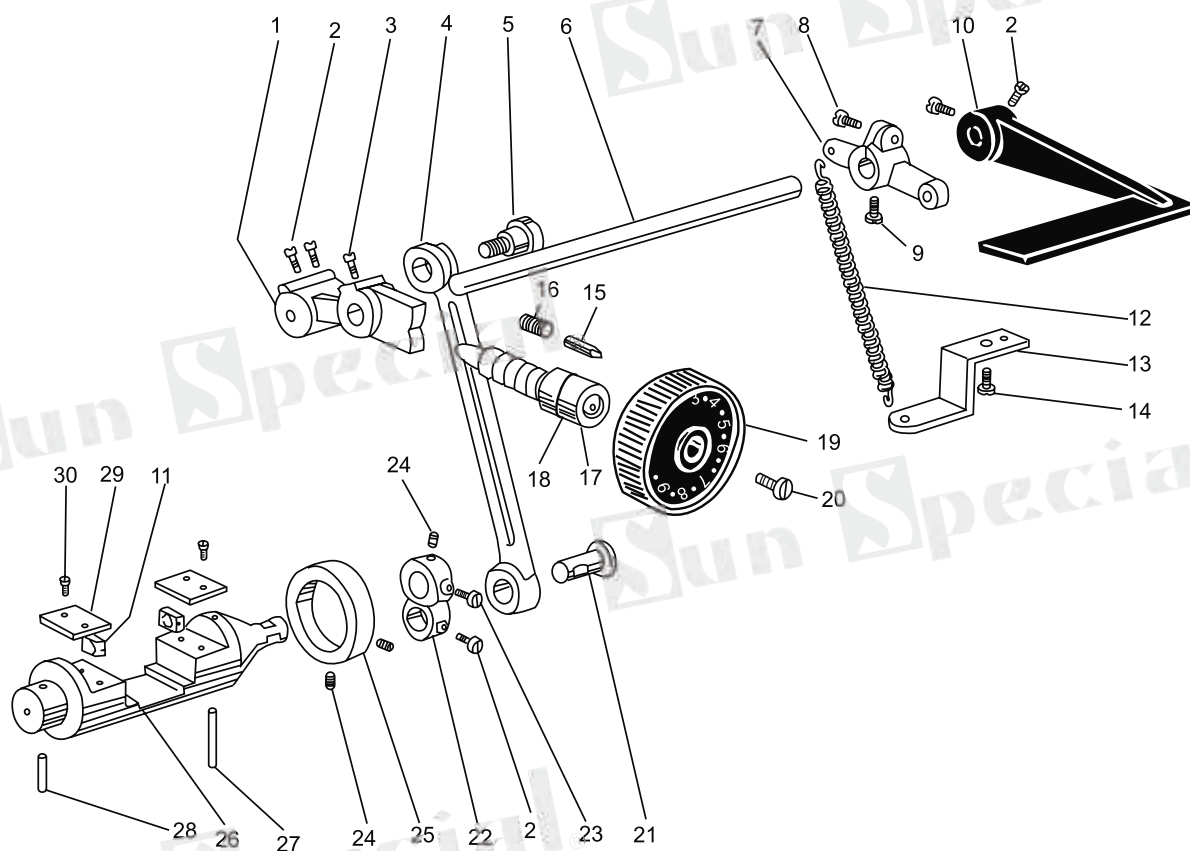


Item	Número	Quantidade
28.	1WF2-079	2
29.	1WF2-055	1
30.	1WF2-035	1
31.	1WF2-036	1
32.	1WF2-056	1
33.	1WF2-006	1
34.	1WF2-019	1
35.	1WF2-057	1
36.	1WF2-058	1

Item	Número	Quantidade
37.	Consultar fornecedor	1
38.	1WF2-041	1
39.	1WF4-0421W F4-042	1
40.	1WF4-010	2
41.	1WF4-011	1
42.	1WF4-012	1
43.	Consultar fornecedor	1
44.	Consultar fornecedor	1
45.	1WF2-055	1

Item	Número	Quantidade
46.	1WF2-051	1
47.	1WF2-009	1
48.	1WF2-052	1
49.	Consultar fornecedor	1
50.	1WF2-050	1
51.	1WF2-049	3
52.	1WF4-044	1
53.	1WF4-043	1

8. Sistema do Comprimento do ponto, peças e ajustes

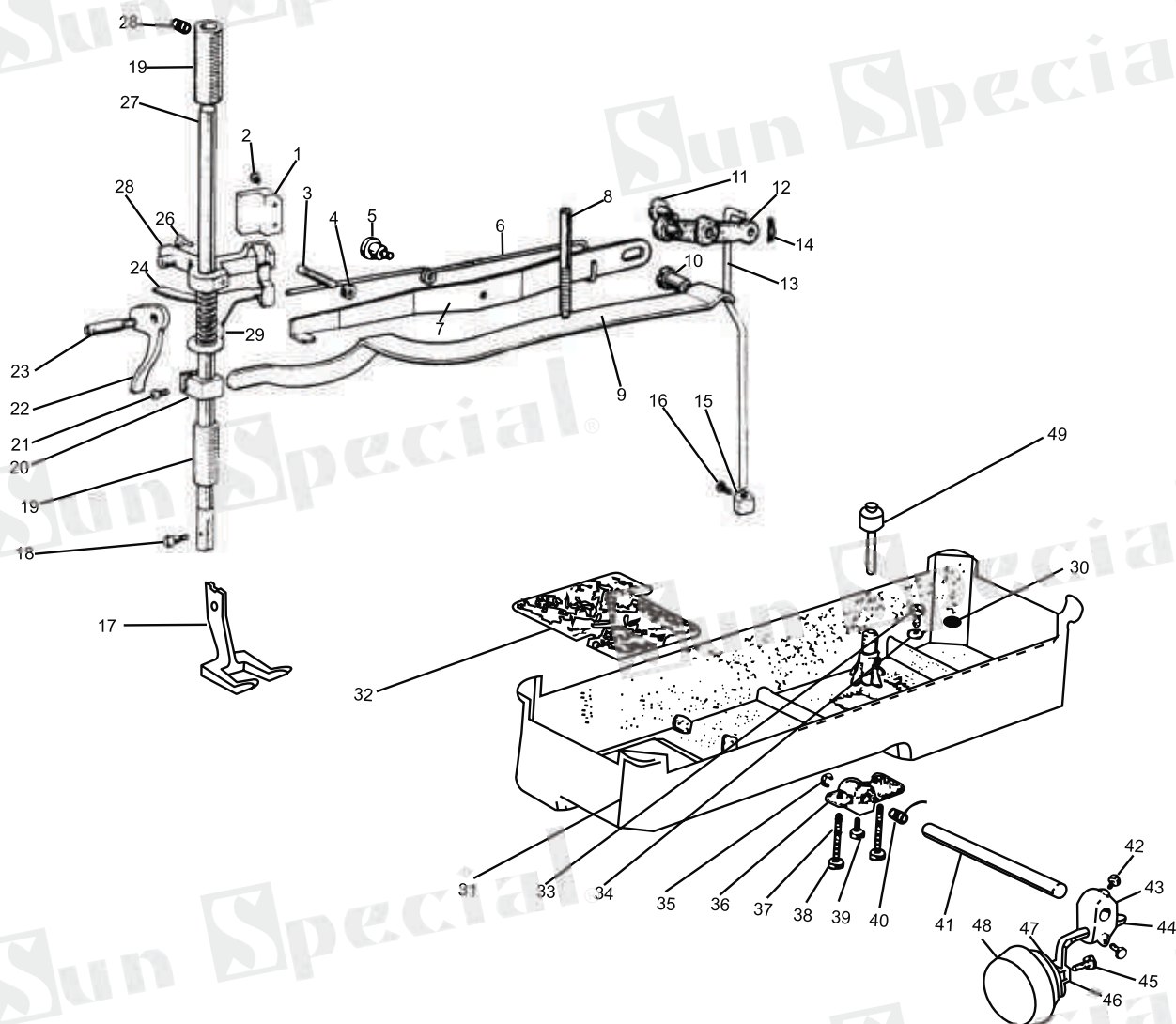


Item	Número	Quantidade
1.	1WF4-025	1
2.	1WF4-030	5
3.	1WF4-026	1
4.	1WF4-014	1
5.	1WF4-028	1
6.	1WF4-046	1
7.	1WF4-047	1
8.	1WF4-027	1
9.	1WF4-021	1
10.	1WF4-048	1

Item	Número	Quantidade
11.	1WF4-040	2
12.	1WF4-049	1
13.	1WF4-050	1
14.	1FW4-051	1
15.	1WF4-024	1
16.	1WF5-006C3	1
17.	1WF4-023	1
18.		1
19.	1WF4-022	1
20.	1WF5-009	1

Item	Número	Quantidade
21.	1WF4-013	1
22.	1WF4-015	1
23.	1WF2-038	1
24.	1WF4-016	3
25.	1WF4-053	1
26.	1WF4-057	1
27.	1WF4-045	1
28.	1WF4-039	1
29.	1WF4-056	2
30.	1WF1-011	4

9. Sistema de pressão do calçador e joelheira

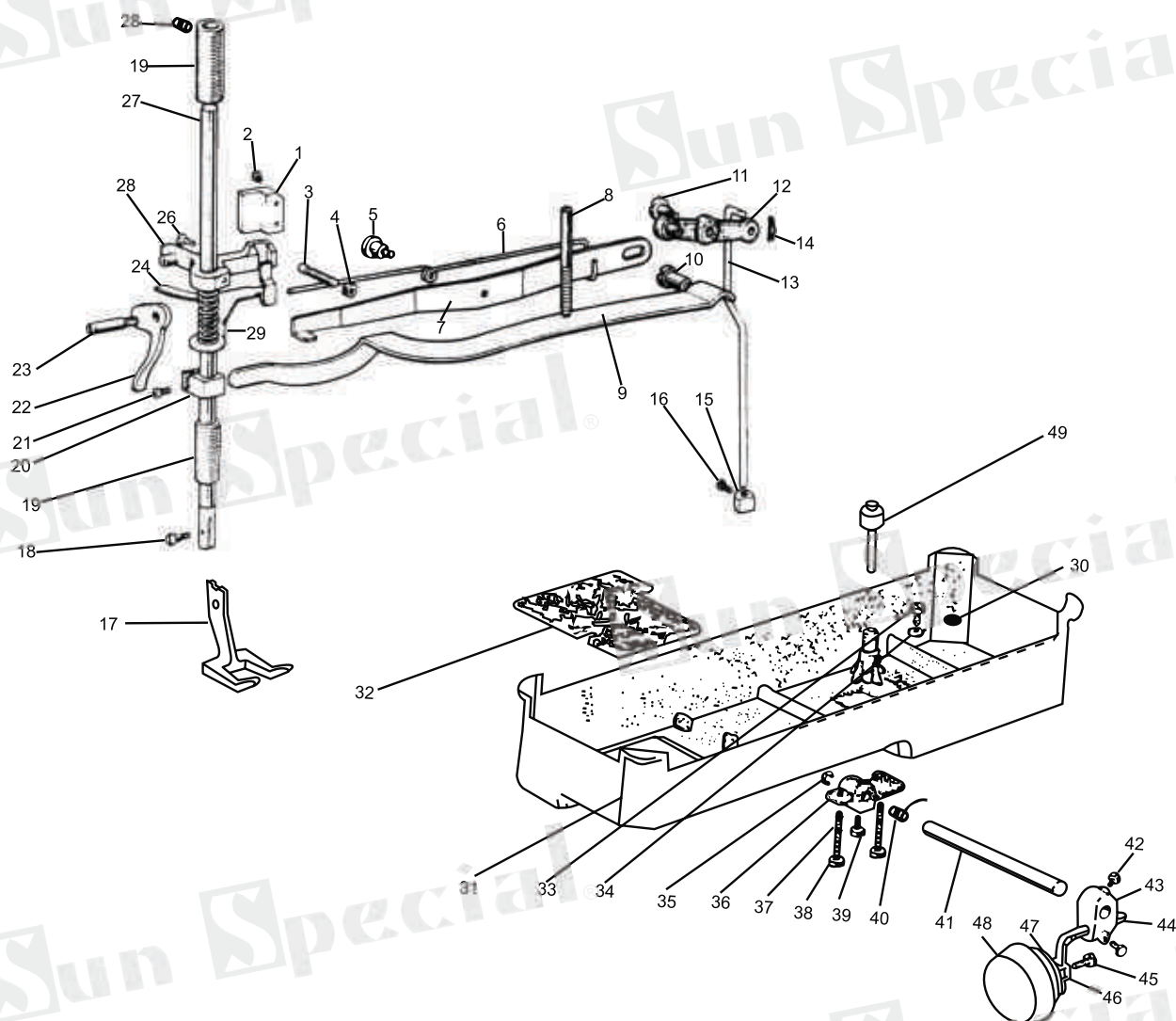


Item	Número	Quantidade
1.	1WF5-040	1
2.	1WF5-039	2
3.	1WF3-011	1
4.	1WF3-010	1
5.	1WF3-013	1
6.	1WF3-014	1
7.	1WF3-012	1
8.	1WF3-015	1

Item	Número	Quantidade
9.	1WF3-016	1
10.	1WF3-018	1
11.	1WF3-017	1
12.	1WF3-019	1
13.	1WF3-021	1
14.	1WF3-020	1
15.	1WF3-024	1
16.	1WF3-025	1

Item	Número	Quantidade
17.	1WF3-001 (9WF3-001)	1
18.	1WF3-002	1
19.	1WF3-004	2
20.	1WF3-005	1
21.	1WF2-006	1
22.	1WF3-023	1
23.	1WF3-022	1
24.	1WF3-007	1

9. Sistema de pressão do calçador e joelheira

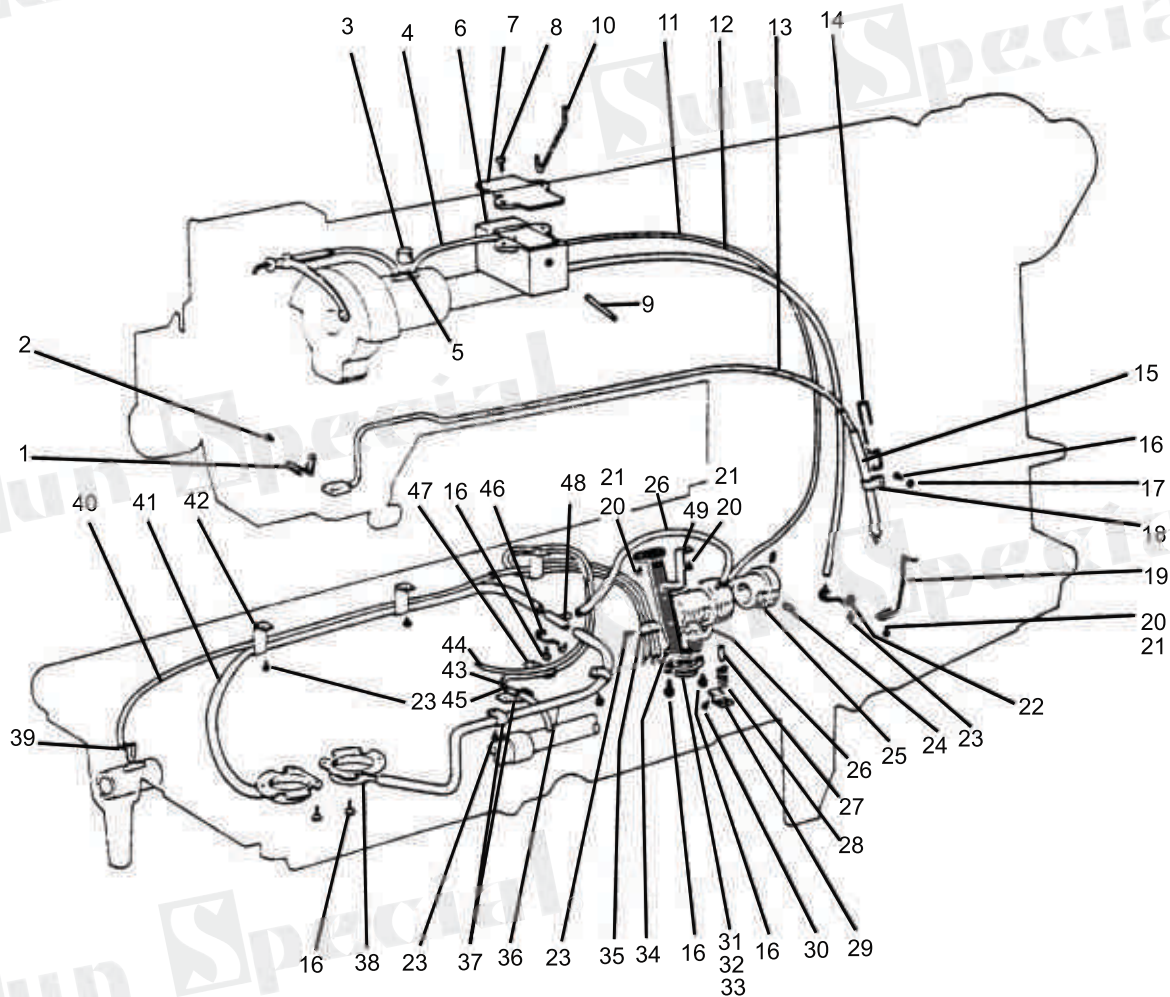


Item	Número	Quantidade
25.	1WF3-008	1
26.	1WF3-009	1
27.	1WF3-003	1
28.	1WF3-023	2
29.	1WF3-006	1
30.	22F9-012	1
31.	58F0-001A1	1
32.	58F0-001	1

Item	Número	Quantidade
33.	22T9-001A2	1
34.	22T9-001A3	1
35.		1
36.	1WF3-028	1
37.	22T9-001A9	2
38.	22T9-001A10	2
39.	22T9-007C2	1
40.	22T9-001A7	1

Item	Número	Quantidade
41.	1WF3-027	1
42.	22T9-003B4	2
43.	22T9-003B3	1
44.	22T9-003B2	1
45.	22T9-003B7	1
46.	22T9-003B6	1
47.	22T9-003B5	1
48.	22T9-003B8	1
49.	1WF3-026	1

10 SSTC31606 Lubrificação

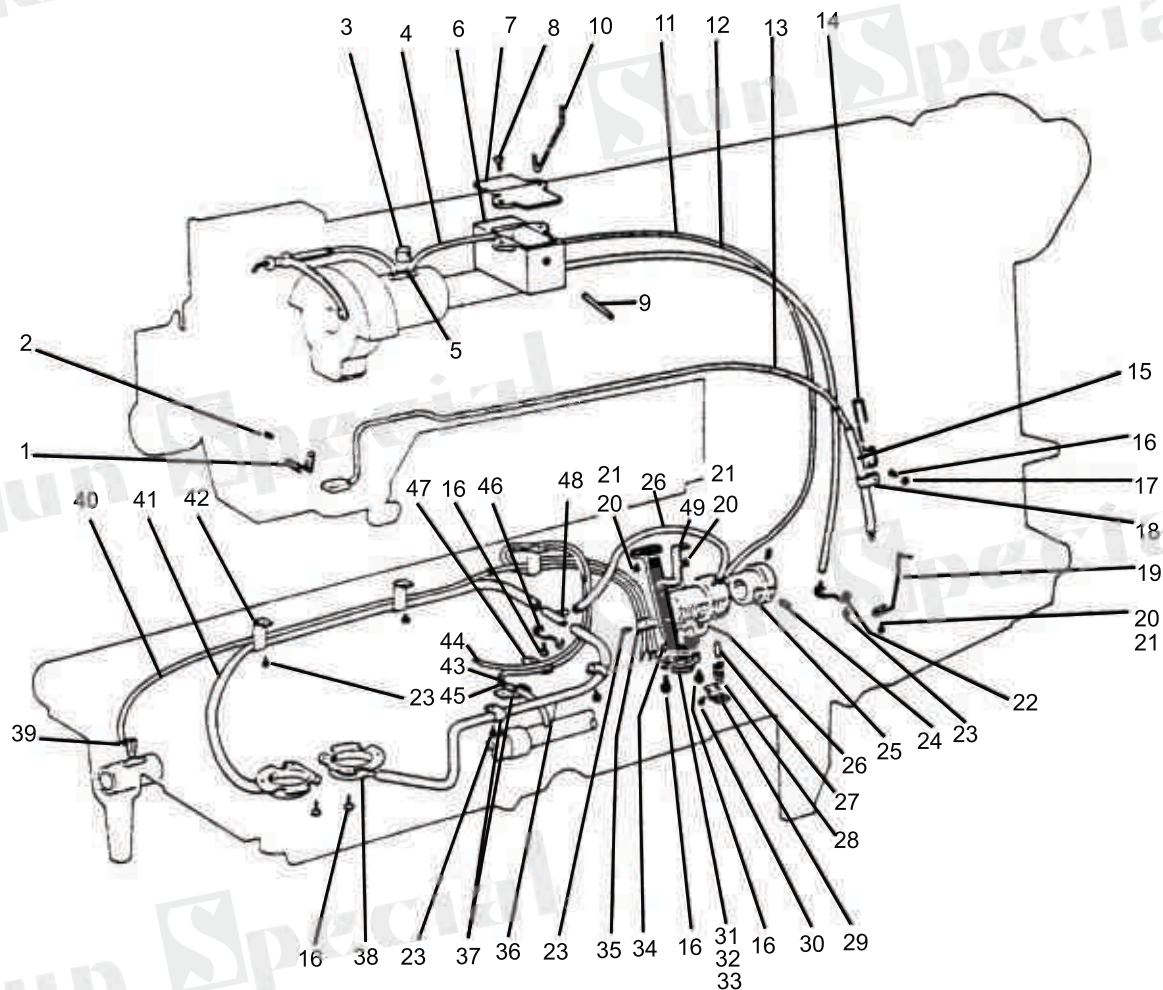


Item	Número	Quantidade
1.	1WF6-001	1
2.	1WF6-034	1
3.	1WF6-003	1
4.	1WF6-005A	1
5.	1WF6-004	1
6.	1WF6-007	1
7.	1WF6-008	1
8.		2

Item	Número	Quantidade
9.	1WF6-009	1
10.	1WF6-006	1
11.	1WF6-010	1
12.	1WF6-011	1
13.	1WF6-002	1
14.	1WF6-013	1
15.	1WF6-012	1
16.	1WF1-024	10

Item	Número	Quantidade
17.		1
18.	1WF6-042	1
19.	1WF6-014	1
20.	1WF1-011	4
21.	22T1-007	4
22.	1WF6-021	1
23.	1WF1-026	8
24.	1WF2-053	2

10 SSTC31606 Lubrificação

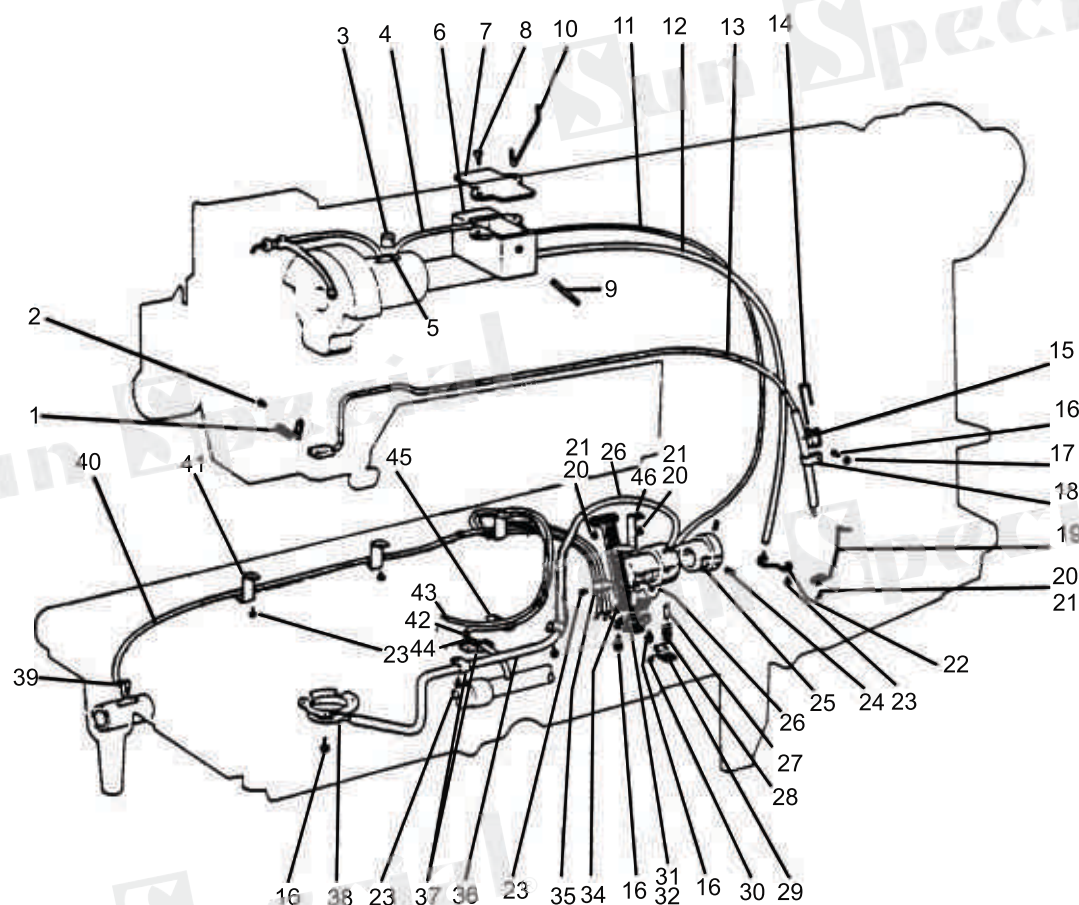


Item	Número	Quantidade
25.	1WF2-054	1
26.	1WF6-027	2
27.	1WF6-025	1
28.	1WF6-024	1
29.	1WF6-023	1
30.	1WF6-026	1
31.	1WF6-018	1
32.	1WF6-019	1

Item	Número	Quantidade
33.	1WF6-020	1
34.	1WF6-017	1
35.	1WF6-028	1
36.	1WF6-035	1
37.	1WF6-036	3
38.	1WF6-038	2
39.	1WF6-041	1
40.	1WF6-040	1

Item	Número	Quantidade
41.	1WF6-039	1
42.	1WF6-034	3
43.	1WF6-032	2
44.	1WF6-037	1
45.	1WF6-033	1
46.	1WF6-030	1
47.	1WF6-031	1
48.	1WF6-029	1
49.	1WF6-015	1

10 SSTC31606-1 Lubrificação

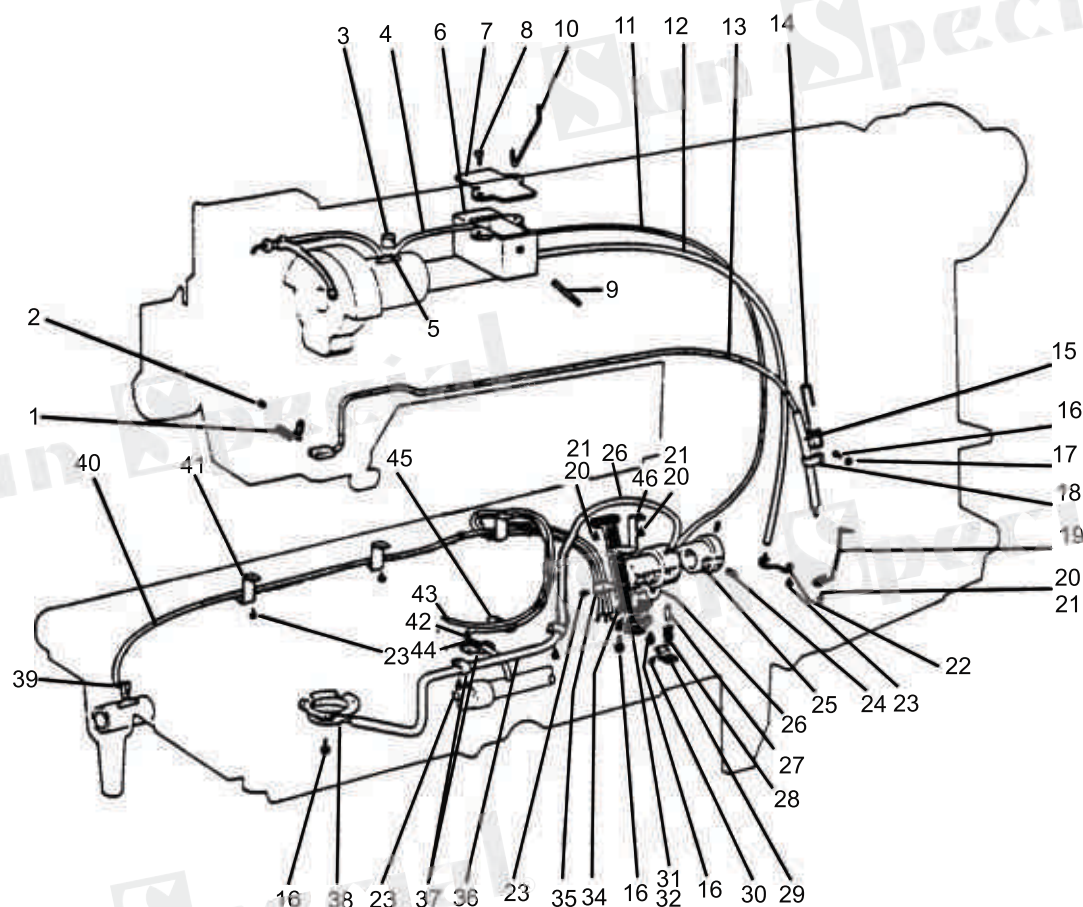


Item	Número	Quantidade
1.	1WF6-001	1
2.	1WF6-034	1
3.	1WF6-003	1
4.	1WF6-005A	1
5.	1WF6-004	1
6.	1WF6-007	1
7.	1WF6-008	1

Item	Número	Quantidade
8.		2
9.	1WF6-009	1
10.	1WF6-006	1
11.	1WF6-010	1
12.	1WF6-011	1
13.	1WF6-002	1
14.	1WF6-013	1
15.	1WF6-012	1

Item	Número	Quantidade
16.	1WF1-024	10
17.		1
18.	1WF6-042	1
19.	1WF6-014	1
20.	1WF1-011	4
21.	22T1-007	4
22.	1WF6-021	1
23.	1WF1-026	8

10 SSTC31606-1 Lubrificação

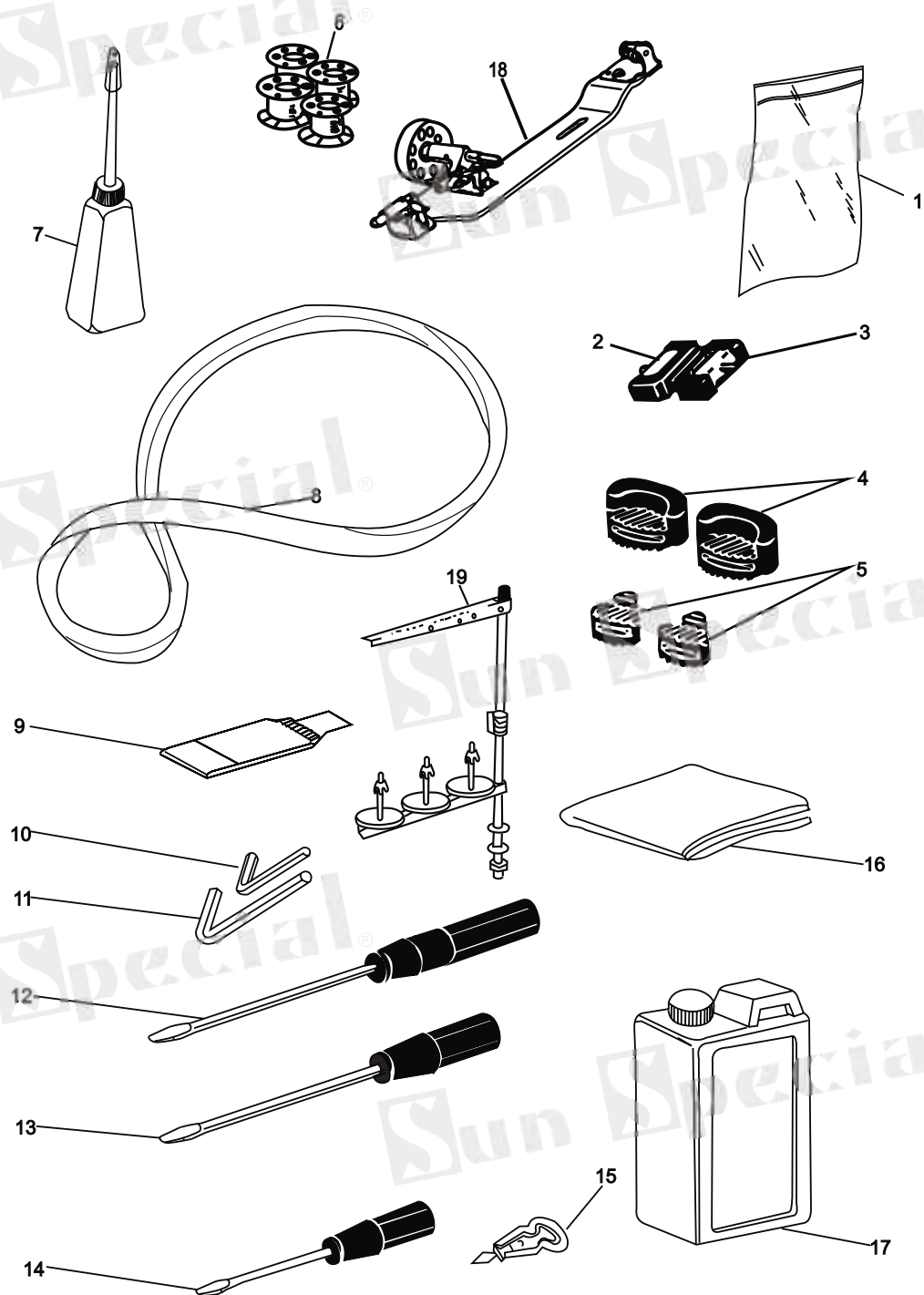


Item	Número	Quantidade
24.	1WF2-053	2
25.	1WF2-054	1
26.	1WF6-027	2
27.	1WF6-025	1
28.	1WF6-024	1
29.	1WF6-023	1
30.	1WF6-026	1
31.	1WF6-018	1

Item	Número	Quantidade
32.	1WF6-019	1
33.	1WF6-020	1
34.	1WF6-017	1
35.	1WF6-028	1
36.	1WF6-035	3
37.	1WF6-036	2
38.	1WF6-038	1
39.	1WF6-041	1

Item	Número	Quantidade
40.	1WF6-040	1
41.	1WF6-034	3
42.	1WF6-032	2
43.	1WF6-037	1
44.	1WF6-033	1
45.	1WF6-031	1
46.	1WF6-015	1

12. Acessórios



Item	Número	Quantidade
1.	33TF-010	1
2.	22T9-007F1	2
3.	22T9-007F2	2
4.	22T9-009	2
5.	22T9-010	2
6.	1WF2-065	4

Item	Número	Quantidade
7.	33TF-011	1
8.	33TF-016	1
9.	1F-009	1
10.	1F-011	1
11.	1F-010	1
12.	33TF-012	1

Item	Número	Quantidade
13.	33TF-013	1
14.	33TF-014	1
15.	58T0-007C	1
16.	22T9-018	1
17.	1F-012	1
18.	S14420020	1
19.	1F-014 (33TF-019)	1

Sun Special®

Sun Special®

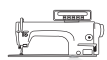
Sun Special®

Sun Special®

Sun Special®

Sun Special®

Origem: China
Importado e Distribuido por:



Sun Special®
Qualidade e Tecnologia

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

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