

Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÕES

MÁQUINA DE COSTURA PLANA

Modelos: TW1-243

SSTC3-243

ÍNDICE

1. Introdução	3
2. Especificações	3
3. Instalar a máquina	3
4. Instalar o motor	3
5. Instalar a proteção da correia	4
6. Lubrificação	4
7. Instalar a agulha	4
8. Escolha da linha	5
9. Enrolar a linha da bobina	5
10. Instalar e desinstalar a bobina	5
11. Linha da agulha de passar	6
12. Ajustar a tensão da linha	6
13. Ajustar o comprimento do ponto	6
14. Ajustar o puxa-fio	7
15. Ajustar a pressão do calcador	7
16. Ajustar a altura do dente de alimentação	7
17. A relação entre a agulha e a lançadeira	8
18. Ajustar o levantamento do calcador	8
19. Ajustar o tempo de alimentação superior	9

1. Introdução

Esta máquina é amplamente utilizada na indústria de sacos, tendas, tapetes, couro etc.

Essas máquinas adotam a alavanca de ligação para puxar a linha, agulha simples e lançadeira oscilante especial para formar a costura de pesponto duplo. TW1-273 é alimentação superior e inferior e TW1-243 é alimentação composta, eles têm um forte poder de alimentação e podem costurar facilmente várias camadas, materiais escorregadios, extra grossos ou extra longos. A costura do ponto é limpa e bonita.

2. Especificações:

Aplicações	Materiais pesados e extrapesados
Máx. velocidade de costura	800 R.P.M
Comprimento máx	11 mm
Curso da barra da agulha	56 mm
Elevação do calcador - manual	13 mm
Altura – por joelheira	20mm
Lançadeira Rotativa	KSP-204N
Agulha	DYX17 26 ”
Diâmetro do cilindro	81 mm
Lubrificação	Lubrificado à mão
Potência do motor	550W

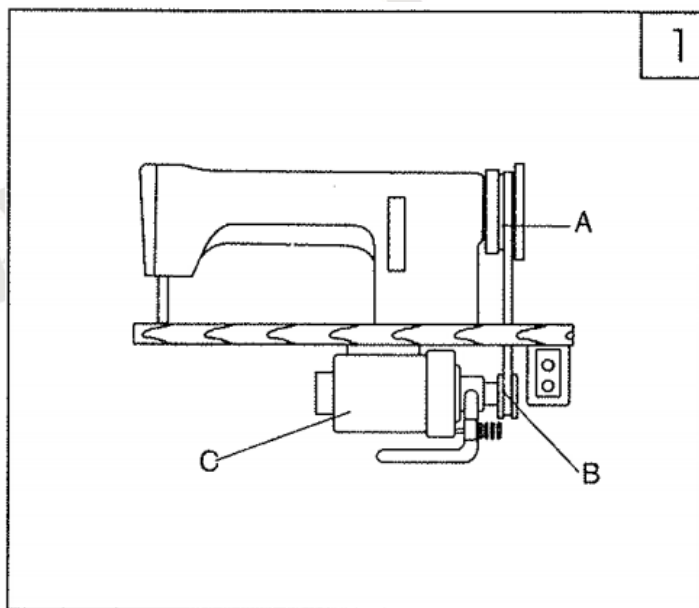
3. Instalar a máquina

3.1 Limpando a máquina antes que o cabeçote seja fixado: todas as peças da máquina são revestidas com graxa anti-ferrugem. Enquanto a graxa pode endurecer, a poeira pode cobrir a superfície da máquina durante o armazenamento e transporte por longos períodos, portanto, a poeira e graxa deve ser limpa por pano limpo com gasolina.

3.2 Embora cada máquina seja conformada por uma inspeção e teste rigorosos antes da entrega, as peças da máquina podem ficar soltas e desencaixadas após o transporte de longa distância com solavancos. Um exame completo deve ser realizado. Gire o volante levemente com a mão para verificar se há obstrução de funcionamento, colisão de peças, movimento desigual e ruído anormal. Se algum deles existir, o ajuste deve ser feito antes de iniciar a operação do equipamento.

4. Instalar o motor FIG.1

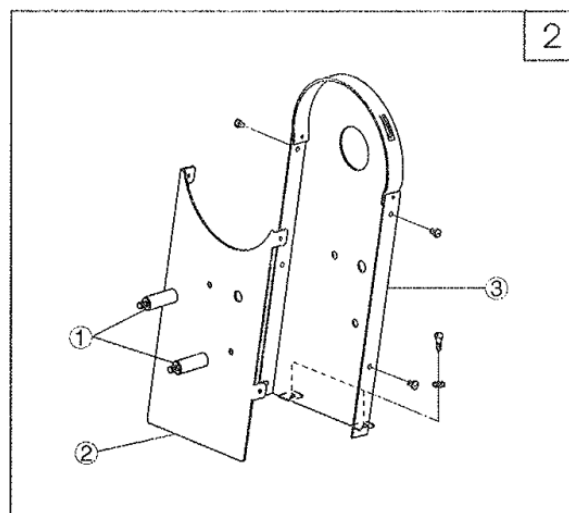
Mova o motor C para a esquerda ou direita para fazer a ranhura do volante A e a ranhura da correia extratora do motor B funcionarem em linha. Certifique-se de que a correia não esta rente a mesa.



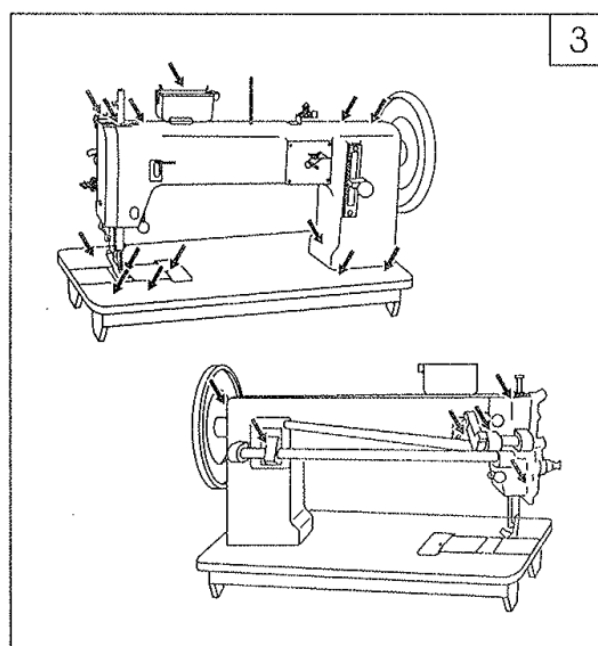
5. Instalar a proteção da correia Fig 2

Instale a proteção da correia para fins de segurança

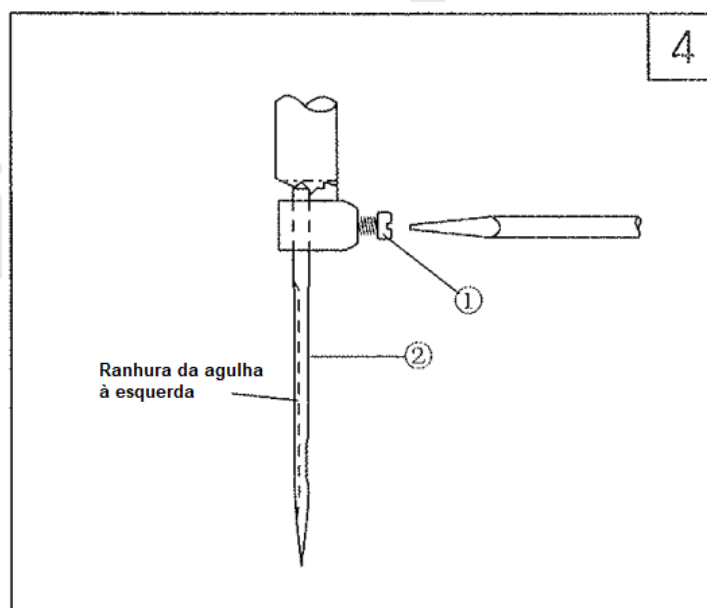
- a. Instale o suporte do pino 1 no orifício do parafuso na peça fundida da máquina;
- b. Instale a proteção 2 na fundição;
- c. Coloque a correia em V no volante;
- d. Instale a proteção 3 na proteção 2;
- e. Fixe a proteção na mesa com parafuso para madeira.

**6. Lubrificação Fig.3**

Adicione o óleo nos locais indicados pelas setas

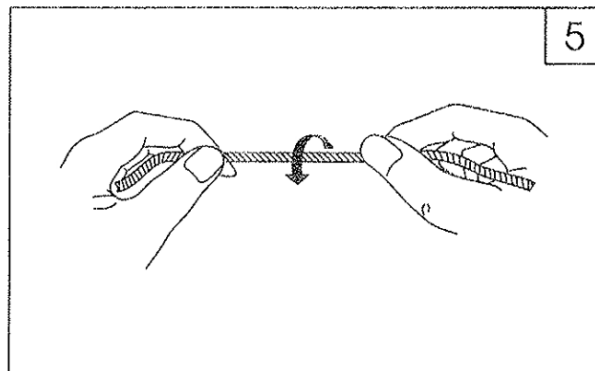
**7. Instalar a agulha Fig 4**

- a. Gire o volante para levantar a barra da agulha em sua posição mais alta;
- b. Afrouxe o parafuso ① e mantenha a ranhura longa A da agulha ② para a direita;
- c. Insira totalmente a haste da agulha até a barra da agulha;
- d. Aperte o parafuso ①.



8. Escolha da linha (Fig.5)

A linha da agulha deve ser torcida para a esquerda; a linha da bobina pode ser torcida para a esquerda ou para a direita. Forma da torção do fio: segure o fio com a mão esquerda, torça com a direita conforme a direção mostrada na Fig.5, se o fio mudar firmemente é torção para a esquerda, pelo contrário, torce para direita.



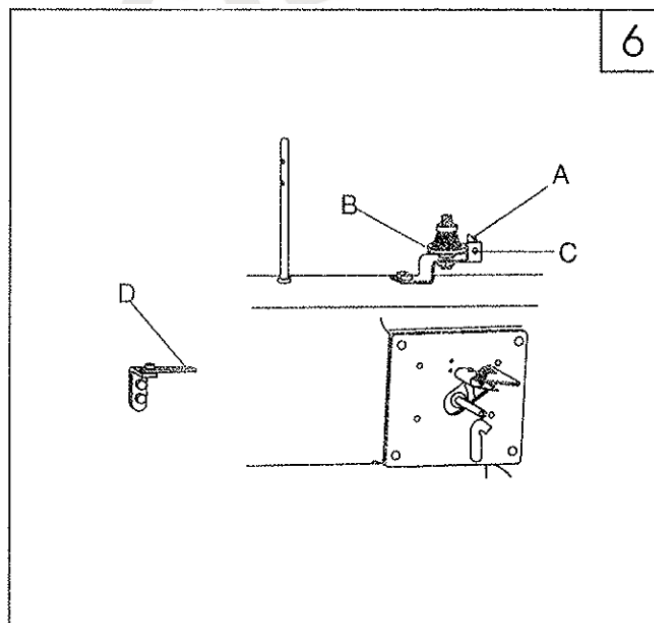
9. Enrolar a linha da bobina (Fig.6)

a. Passe a linha do carretel e passe por A, B, C, D e, em seguida, enrole a linha em vários círculos ao redor da bobina;

b. Coloque a alavanca de enrolamento na bobina, a polia de enrolamento pressionará a polia de fricção no braço;

c. A quantidade de fio pode ser ajustada pelo parafuso ②, a capacidade ideal da linha da bobina é preencher cerca de 80% do diâmetro externo da bobina, gire o parafuso no sentido horário para aumentar a quantidade, ao contrário, diminua a quantidade.

d. Após o término, afrouxe a alavanca de enrolamento e o enrolador de linha irá parar automaticamente.



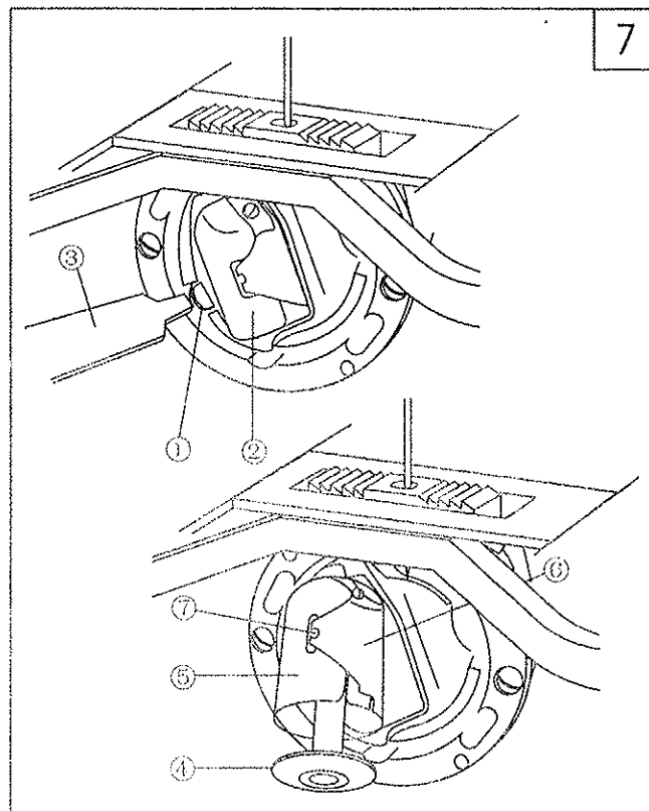
10. Instalar e desinstalar a bobina (Fig. 7)

10.1 Desinstalar a bobina

Abra a tampa da lançadeira e abaixe a barra da agulha em sua posição mais baixa, insira o abridor ③ entre a mola ① e a caixa da bobina ②. Pressione a mola ① para baixo e retire a caixa da bobina ②, a bobina será puxada para fora da caixa da bobina.

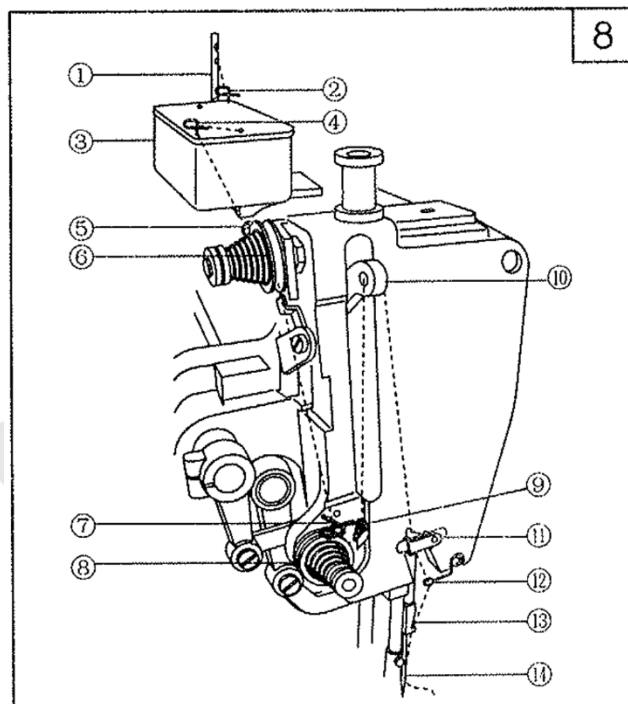
10.2 Instalar a bobina

Ao instalar a bobina, retire a ponta da linha e coloque a bobina ② na caixa da bobina ⑤. Passe a linha da bobina pela fenda ⑦ e, em seguida, passe-a pelo orifício sob a mola de tensão ⑥. A caixa da bobina será sacudida pela mola ① após ser colocada na lançadeira.



11. Linha da agulha de passar (Fig.8)

A sequência de rosqueamento da linha é mostrada na Fig 8 (de 1 a 14)



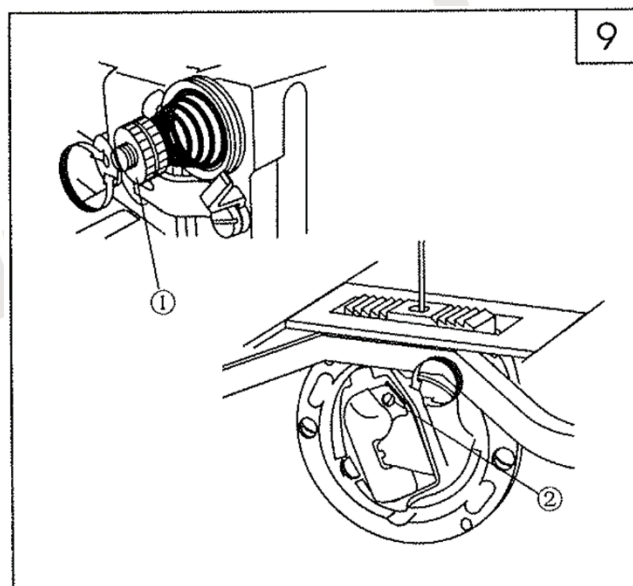
12. Ajustar a tensão da linha (Fig.9)

12.1 Ajustando a tensão da linha da agulha

Gire a porca ① no sentido horário para aumentar a tensão da linha da agulha, gire a porca no sentido anti-horário para diminuir a tensão da linha da agulha.

12.2 Ajustar a tensão da linha da bobina

Gire o parafuso ② no sentido horário para aumentar a tensão da linha da bobina; gire o parafuso no sentido anti-horário para diminuir a tensão.

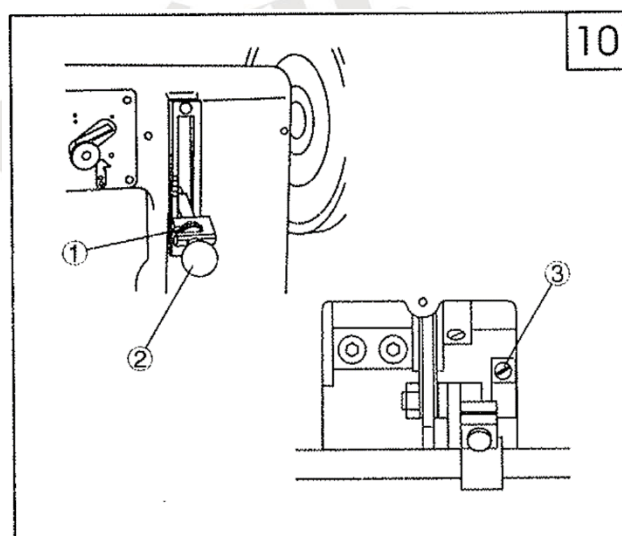


13. Ajustar o comprimento do ponto (Fig.10)

Gire a porca de ajuste do comprimento do ponto CD no sentido horário ou anti-horário, os números na placa de graduação mostram os tamanhos do comprimento do ponto, se o comprimento do ponto for confirmado, por favor, aperte a porca ③.

Para alimentação reversa, abaixe a barra do parafuso de ajuste do comprimento do ponto para realizar a costura reversa, solte a barra do parafuso e a costura para frente é retomada.

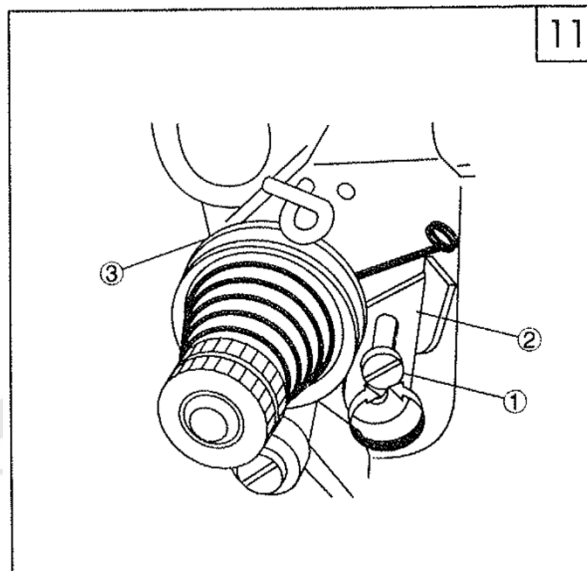
Nota: se a barra do parafuso se soltar devido ao movimento para cima ou para baixo por um longo período, gire o parafuso ③ para manter a tensão adequada.



14. Ajustar o puxa-fio (Fig .11)**14.1 Alterando o curso da mola do estica-fio**

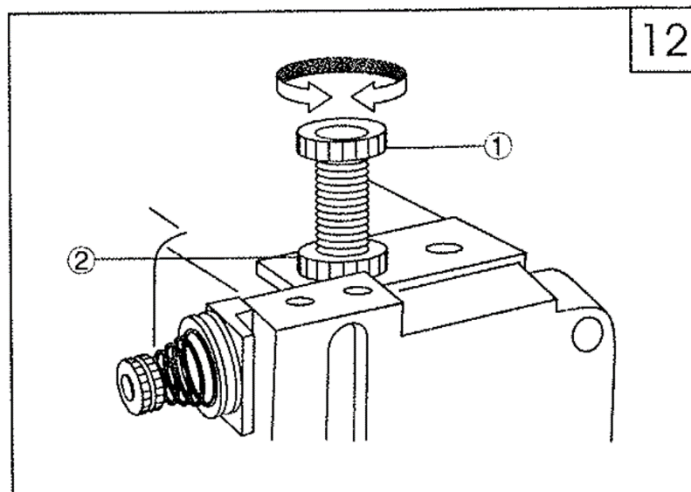
- a. Desaperte o parafuso ① e mova a placa ② para cima ou para baixo;
- b. Mova a placa para baixo para aumentar o curso: da mola do estica-fio; mova a placa para cima para diminuir o curso da mola do estica-fio

14.2 Ajustando a tensão da mola do estica-fio afrouxe a porca ③, gire o eixo da mola no sentido anti-horário para aumentar a tensão da mola estica-fio, gire o eixo no sentido horário para diminuir a tensão. Use uma chave de fenda para inserir a divisão no eixo da mola e gire o eixo da mola para obter a tensão necessária.

**15. Ajustar a pressão do calcador (Fig.12)**

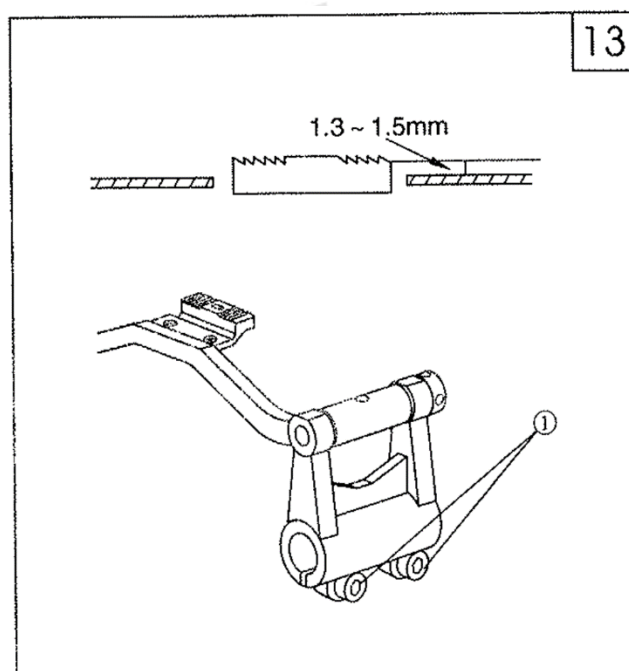
A pressão adequada do calcador deve ser ajustada de acordo com os materiais a serem costurados.

- a. Gire o parafuso ① no sentido horário para aumentar a pressão, ao contrário, diminua a pressão.
- b. Após terminar, aperte a porca ②.

**16. Ajustar a altura do dente de alimentação (Fig 13)**

A posição de ajuste dos dentes de alimentação é 1,3 - 1,5 mm do que a chapa da agulha, ajuste-a conforme a seguinte sequência de acordo com os requisitos de costura ou depois de trocar por uma nova.

- a. Confirme a posição mais alta dos dentes de alimentação e, em seguida, aperte o parafuso ① ;
- b. Ajuste temporariamente a altura do dente para cima ou para baixo, compare com a altura padrão de acordo com a situação de costura.



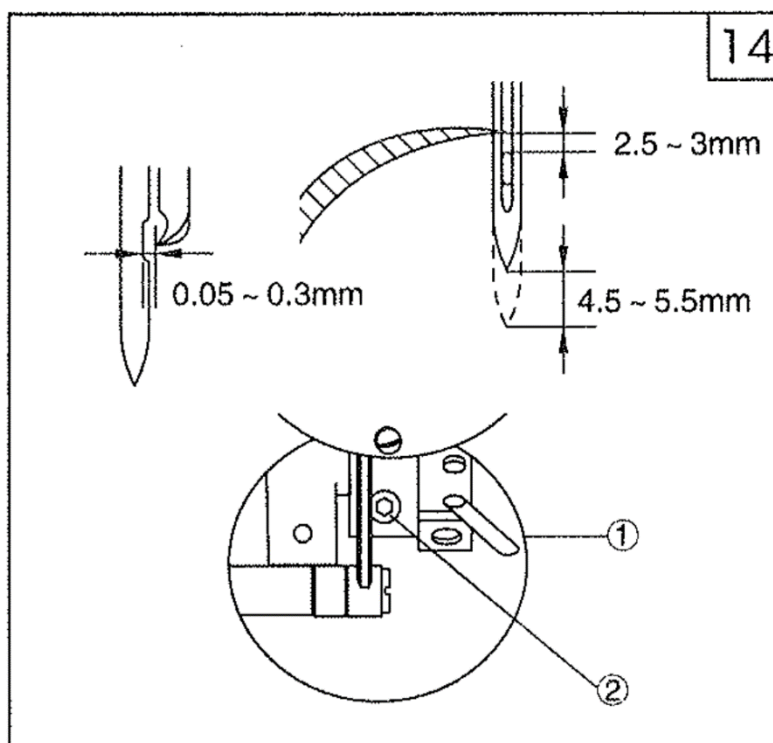
17. A relação entre a agulha e a lançadeira (Fig. 14)**a. Confirme a altura da barra da agulha**

Quando a barra da agulha é levantada 4,5 ~ 5,5 mm de sua posição mais baixa, a ponta da lançadeira deve ficar no centro da barra da agulha e a folga entre o topo do orifício da barra da agulha e a ponta da lançadeira é 2,5 ~ 3 mm.

b. Confirme a posição da lançadeira

Afrouxe o parafuso ② no orifício base ①, mova a manivela para frente ou para trás, após ajustar a posição da ponta da lançadeira, aperte o parafuso ②.

c. A folga entre a ponta da lançadeira e a barra da agulha deve ter 0,05 ~ 0,3 mm, afrouxe o parafuso da manivela traseiro e o parafuso do eixo inferior, mova o eixo inferior para a esquerda ou direita, após o ajuste, aperte os parafusos.

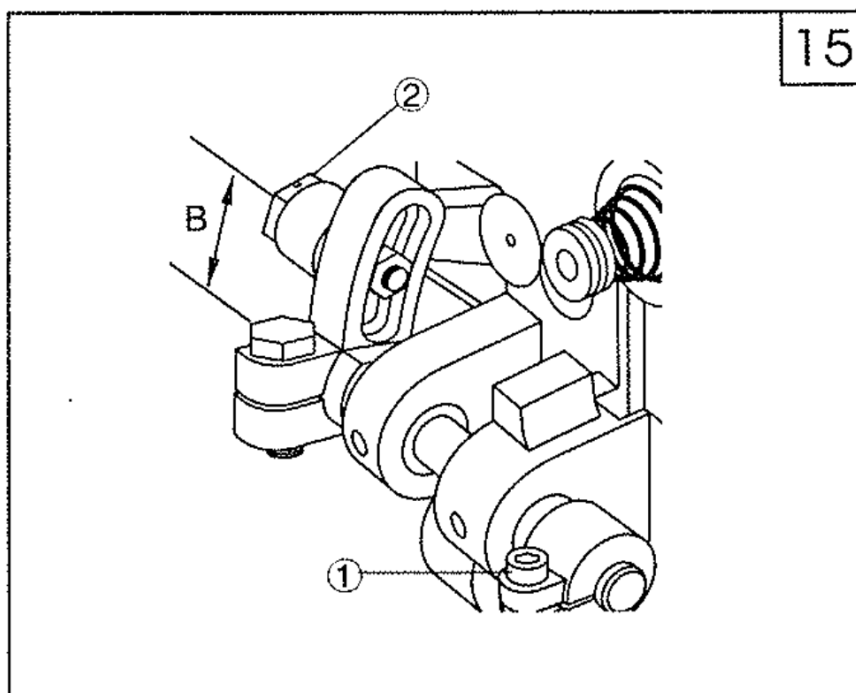
**18. Ajustar o levantamento do calcador (Fig.15)**

A quantidade de levantamento do calcador alternado pode ser ajustada dentro de uma certa faixa. Para costura normal a quantidade de levantamento do calcador externo é de 6 mm, a quantidade de levantamento do calcador interno é 4,5 mm, se o outro mecanismo é fixo, a quantidade de levantamento do calcador são constantes.

Método de ajuste: afrouxe o parafuso ①, gire a manivela para cima mostrada na Fig. 15 para aumentar a quantidade de

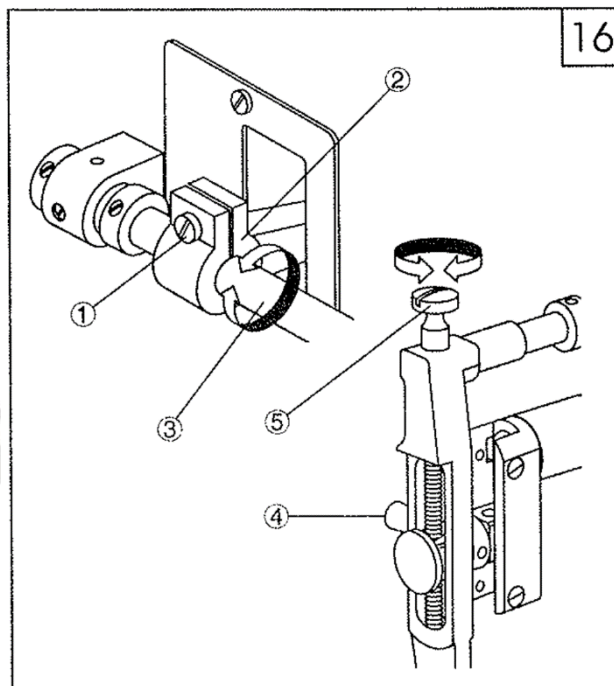
levantamento do calcador externo, pelo contrário diminua a quantidade, após terminar, aperte o parafuso.

Método de ajuste de levantamento de quantidade de dois calcadores: Afrouxe o parafuso ②, ajuste a distância central B entre o parafuso e o eixo de alimentação superior, encurte a distância B aumentará a quantidade de levantamento, pelo contrário, diminua a quantidade. Observe que a faixa de ajuste é limitada.



19. Ajustar o tempo de alimentação superior (Fig.16)

- a. Ignorando o baixo avanço, abaixe a barra de levantamento do calcador e o ponto grosso do avanço superior será realizado.
- b. Para TWI-243, afrouxe o parafuso ①, ajuste a posição relativa entre ② e ③, após terminar aperte o parafuso ①.
- c. Para TWI_273, solte o parafuso 4, gire a rosca ⑤ conforme o sentido mostrado na Fig.16, após terminar, aperte o parafuso 4.



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