

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO

**MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL
OVERLOCK PARA CARPETE E TAPETE**

SS201BW / SS202BW / SS20-3-3A-4N / SS20-1-2-2A-2B-2C-2D

Máquina de costura para chuleado de carpete

Este manual contém as instruções e precauções.

Certifique-se de ler e compreender o manual antes de usar a máquina corretamente.

Mantenha este manual perto da máquina.

Certifique-se de observar instruções das etiquetas de segurança:

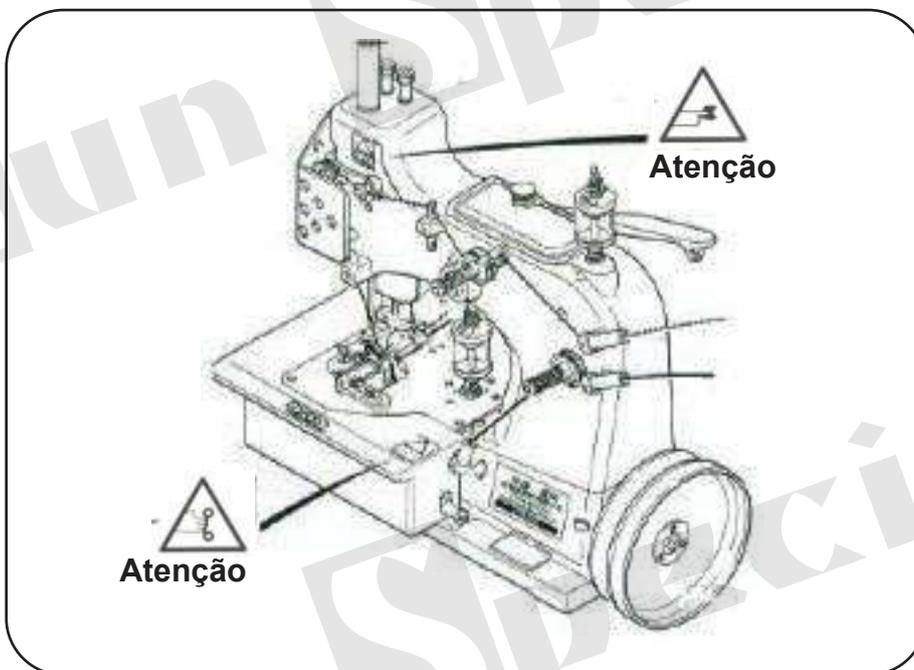


Perigo de prender a mão na máquina

Tenha cuidado, quando você insere o material a ser fechado na máquina de costura, os dedos podem ser presos na máquina entre os calcadores e o dente.



Quando a barra de agulha e linha da agulha estão se movendo em alta velocidade, mantenha os dedos longe destas peças, para evitar ferimentos.



CONTEÚDO

1. Especificações	4
2. Passagem de linha	4
3. Lubrificação	5 [®]
4. Ajustes	5
4-2. Looper de baixo	6
4-3. Looper de cima	7
4-4. Retentor (SS20-2B-2C-2D)	9
4-5. Alimentação do dente	9
4-6. Largura do ponto	10
4-7 Protetor da agulha	10
4-8. Pressão da barra de agulha e ajuste da pressão do calcador	11
5. Iniciando a costura	12
6. Teste de operação	12
7. Tamanho da agulha	12
Catálogo de peças	13-27

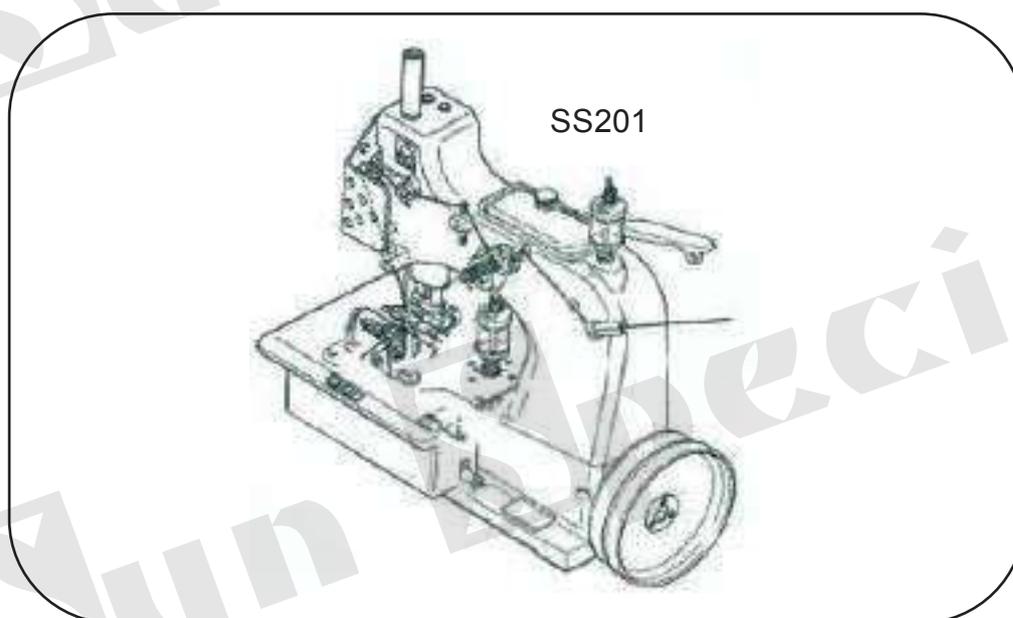
1. Especificações técnica- SS201 - SS202

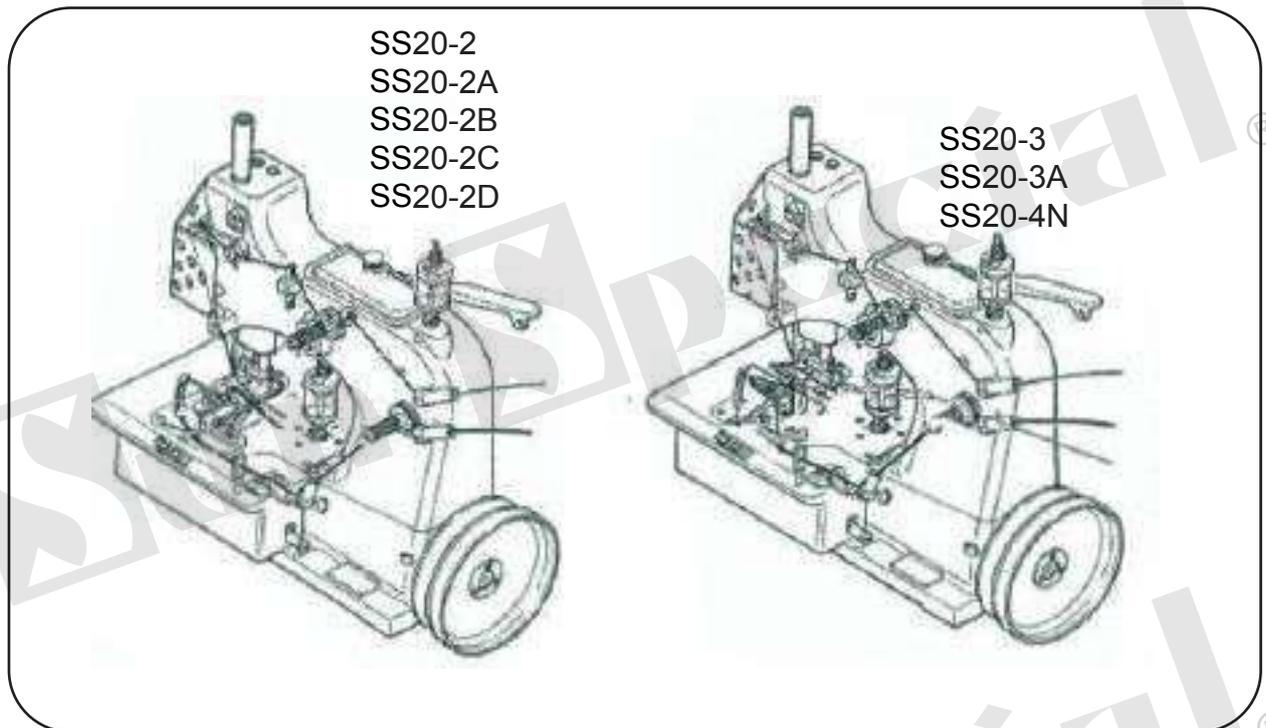
NO.	ITEM	MODELO	SS201	SS202
1	Tipo de ponto		501 (1 Fio)	503 (02 fios)
2	Largura do ponto		7-16.	7-16.
3	Agulha		SS 20 230/26# 80800X250	GK8 400/33#
4	Linha		Algodão/ fibra química/ nylon	Nylon/ linha de fibra química
5	Largura		11-14, 14-18	10-14.
6	Espessura máx. do material		12	14
7	Velocidade máx.		1400RPM	1400RPM
8	Potência do motor		400W	400W

Nota:

SS-20-1: 01 agulha, 01 fio, que é usada para chuleado em tapete e carpete

SS-20-2: 01 agulha, 02 Fios, que é usada para chuleado em (Carpete grosso)

2. Passagem de Linha



3. Lubrificação

Colocar nos furos marcados "óleo" diariamente. Antes de iniciar a máquina, certifique-se de que os reservatórios do cabeçote estão cheios de óleo. Se a máquina é executada á seco, vai causar problemas e quebra de peças. Use óleo também no eixo .

4. Ajustes

4-1 Agulha

a) Inserir a agulha na barra de agulha, tanto quanto for possível. com a cava na direção do operador. Aperte a porca da barra da agulha (3504046) para segurar a agulha no lugar (Fig.1-a). Distância entre a chapa de agulha e ponta de agulha deve ser 37 milímetros com a agulha na posição mais alta. Para ajustar, soltar o parafuso (3510192) do suporte da barra de agulha (2003038)

Ajuste a pressão da barra de agulha e a pressão do calcador (2003058) na vertical. Aperte o parafuso apenas após o ajuste.

b) SS20-3-3A-4N

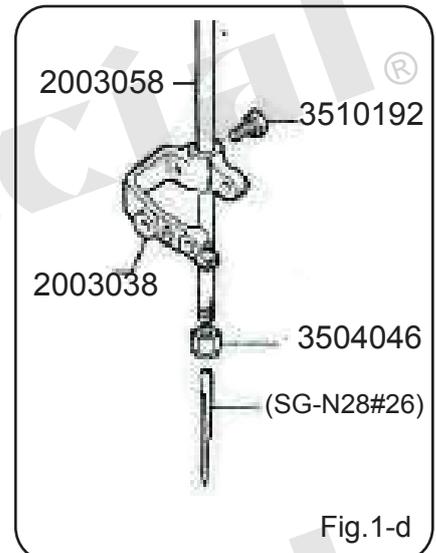
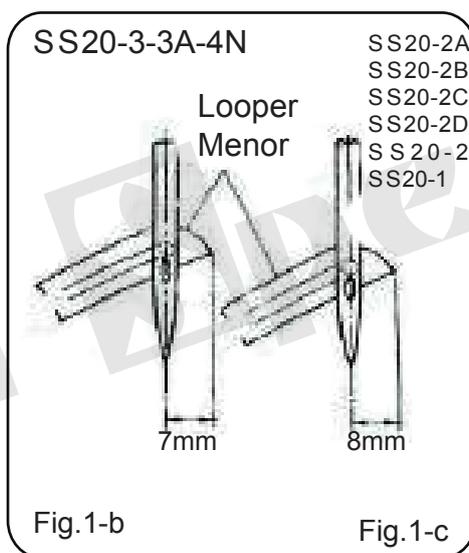
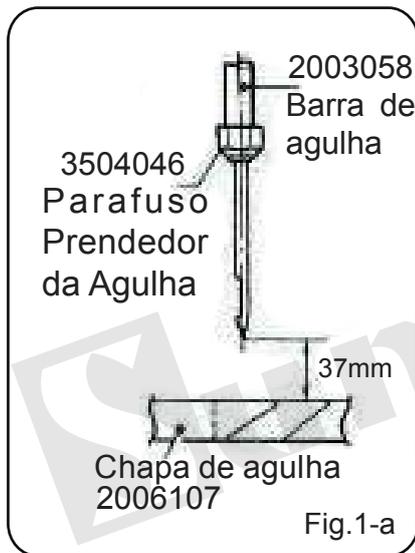
Altura da agulha ,reajustar para que a parte inferior do olho do looper que está no topo do furo da agulha, quando buraco looper está no centro da agulha (Fig.1-b).

c) SS20-1-2-2A-2B-2C-2D

Reajustar a altura da agulha quando o fundo do olho looper está no topo do buraco da agulha, quando buraco looper está no centro da agulha (Fig.1-c).

Atenção: 1. A configuração incorreta acontece quando: A agulha está torta, a ponta está desgastada, saltando o ponto ou rompendo os fios.

2. Sempre verifique direção da agulha quando a altura for ajustada



4-2 Looper de baixo

Por conveniência de ajuste, remova calcador, chapa, e o dente. Insira o looper inferior (2005082 para SS20-3-3A-4N; 2005094 para SS20-1-2-2A-2B-2C-2D), na alavanca do looper (200.508) para SS-20-3-3A-4N: 2005093 para SS20-1-2-2A-2B-2C-2D). Gire no sentido horário a polia até que a agulha esteja na posição mais baixa e verificar a distância entre o centro da agulha e looper. A distância deve ser 7 milímetros, como mostrado na Figura 1 (ou 10 milímetros quando lançadeira está na posição mais retraída). Para ajustar, soltar a porca (705) que prende a alavanca looper e a arruela (200.515) no lugar, na direção S, e o looper encostar na agulha (S'). Movê-los em direção de L, e o looper irá se afastar da agulha (L'). Aperte a porca após o ajuste. Gire no sentido horário a polia para ver o looper, se mover para a direita, para o outro lado da agulha, a folga deve ser 0,1 milímetros. Para ajustar, soltar o parafuso de ajuste (YT506), e mova a alavanca do looper na direção do eixo.

Atenção: 1. A distância entre o centro da agulha e o looper, o ponto é menor do que 7mm, pode resultar em costura dupla. Se é maior que 7 mm, pode saltar o ponto.
2. Se não houver folga e agulha está encostando no lado do looper, vai entortar a agulha, resultando em ruptura. Quando agulha e o looper estão muito distantes, pode ocorrer falhas.

2005082	SS 20-3A	SS 20-2A	Looper
	SS 20-4N	SS 20-2B	Menor
	SS 20-3	SS 20-2C	
2005094	SS 20-1	SS 20-2D	
	SS 20-2	SS 20-1	

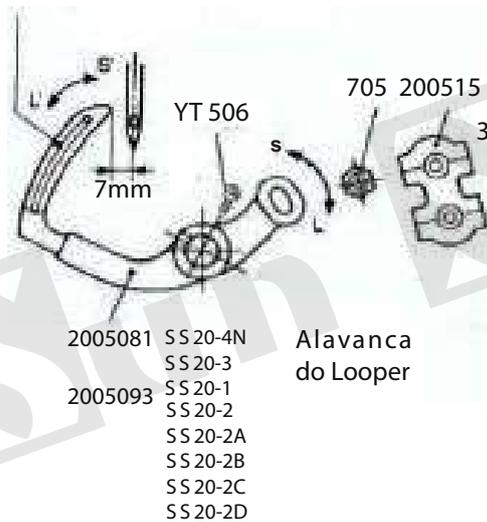


Fig. 1

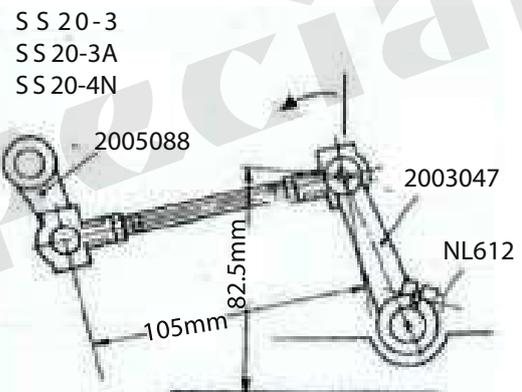


Fig. 2-a

4-3 Looper de cima

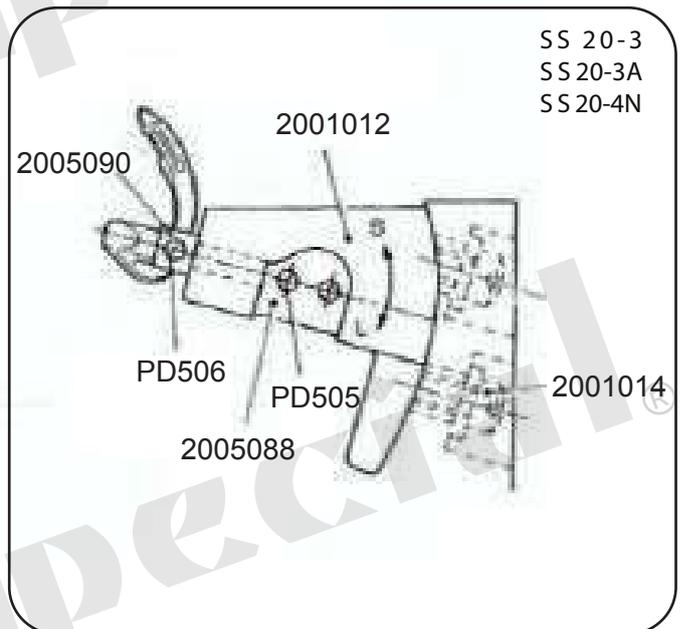
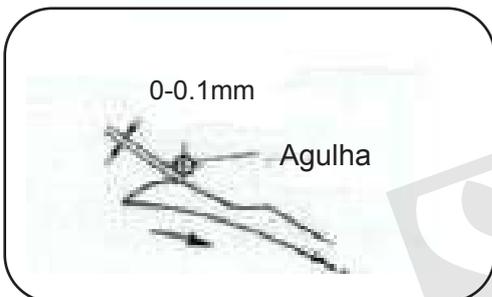
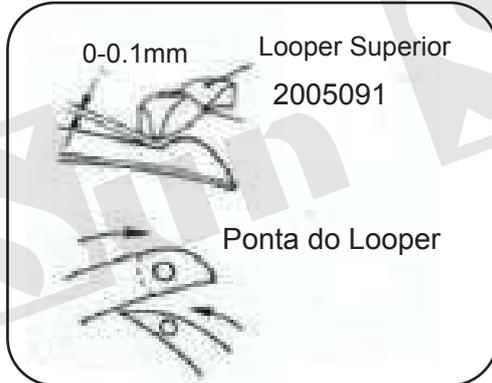
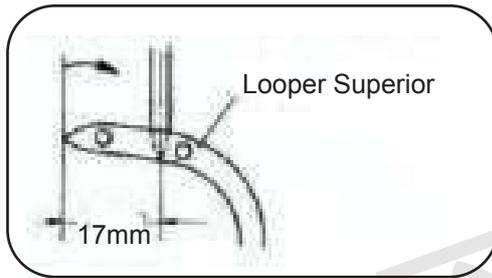
a) SS20-3-3A-4N

(1) Gire no sentido horário a polia até a alavanca do espalhador (2.203.047) estiver na posição mais distante à direita, verifique a distância entre a superfície inferior da máquina para o centro de articulação, que deve ser 82,5 milímetros (Fig2-a). Para manter a distância, aperte o parafuso (NL612).

(2) Gire no sentido horário a polia até looper superior (2.005.091) estiver na posição mais avançada. Ajuste a distância entre o centro da agulha e looper até o ponto superior de 17mm (Figura 2-b). Aperte o parafuso (PD505) da alavanca do espalhador (2.005.088). Fig 3, após o ajuste.

(3) Gire no sentido horário a roldana para ver se o ponto do looper superior passa na parte menor do looper. A folga deve ser de 0 a 0,1 milímetros (Fig2-c). Para obter a distância, ajuste looper superior, e aperte o parafuso (PD506) do eixo da alavanca do espalhador (2.005.090), Fig. 3

(4) Gire no sentido horário polia para ver se o looper superior, apenas a agulha que se move a partir de sua posição mais avançada para a direita. A folga deve estar compreendida entre 0 e 0,1 milímetros, conforme mostrado na Fig2-d. Para ajustar, soltar o parafuso de ajuste (20014014) em Fig3, e levantar o rolamento do eixo looper (2.001.012) na direção de S para diminuir a regulagem, ou abaixá-lo na direção de L a aumentar, Aperte o parafuso de ajuste após o ajuste.

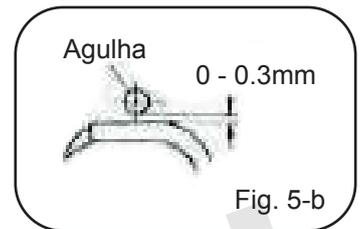
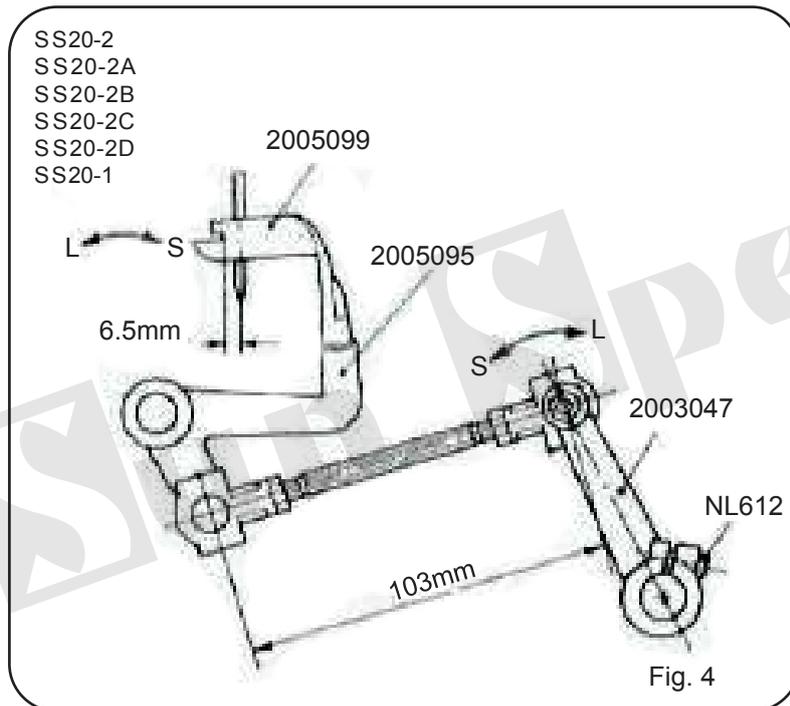


a) SS20-1-2-2A-2B-2C-2D

(1) Gire no sentido horário a polia na posição mais distante, e verificar a folga entre o centro da agulha e looper superior (2.005.099). O espaço deve ter 6,5 milímetros, conforme mostrado na Fig 4. Para ajustar, soltar o parafuso de ajuste (NI612) da alavanca de acionamento do distribuidor (2.003.057) e inclinar a alavanca de direção de S para mover laçadeira superior na direção de S 'ou levantá-la na direção de L para mover laçadeira superior na direção de G '. Aperte o parafuso de ajuste (NI612) após o ajuste.

(2) Gire no sentido horário o volante para ver o ponto do looper superior que se move para a direita e looper superior . A folga entre a laçadeira superior deve ser de 0 a 0,1 milímetros, conforme mostrado na fgura 5. Para ajustar, soltar o parafuso de ajuste (2001014) de rolamento do eixo looper (2.001.012). Fig6, e mover-se na direção do rolamento de S para diminuir, e em direção de L para aumentar. Após o ajuste, aperte parafusos. Gire a polia para aumentar, após o ajuste, aperte os parafusos. Gire no sentido horário a polia até looper superior na posição mais avançada. A folga entre a agulha e laçadeira superior deve ser de 0 a 0,3 milímetros, conforme laçadeira que superior se move para a direita, como mostrado na Fig5-b. Cuidado:

b) Distância do centro conecta alavanca do espalhador (2003047) e alavanca do espalhador (2005095) é configurado de fábrica com 103 milímetros (Fig4). Não tente ajustar sem antes verificar a distância alterada do looper.



4-4 Retentor (SS20-2B-2C-2D)

Retentor (2005097) mantém linha de baixo de modo looper inferior (2005094) pode entrar no laço da linha superior com facilidade. Deve ser 7 milímetros abaixo da superfície da chapa (2.006.107), mostrado Fig.6, quando está na posição mais apertada. Para ajustar, soltar o parafuso de ajuste quando está em posição mais vertical. Para ajustar, soltar o parafuso de ajuste (PD506) da alavanca do espalhador (2.005.095) e vire eixo da alavanca do espalhador (2.005.096), Mova para a parte inferior do looper ainda mais para a direita, e ver que retentor vai para baixo, para parte menor quando o looper cruza o retentor. A folga inferior do looper e a linha de retenção deve ser de 0,1 a 0,3 milímetros. Para ajustar, soltar o parafuso de ajuste (YT405) do eixo da alavanca espalhador (2005096) e mova retentor de forma adequada.

4-5 Alimentação do dente

A fileira de dentes deve ser 1 mm de altura acima da chapa como é mostrado na Fig7, quando a garra de alimentação está na posição mais alta. Para obter a dimensão e ajuste de altura da barra de alimentação (2.006.103), após a remoção dos dentes de transporte (2.006.106) determina a altura do dente, com o parafuso (YT405). Aperte a porca (709) para manter dentes de transporte no lugar. Cada carreira de dentes do dente deve ser central na ranhura da chapa (2006107). Para ajustar, mova o dente (2006102), após afrouxamento do parafuso (YT506).

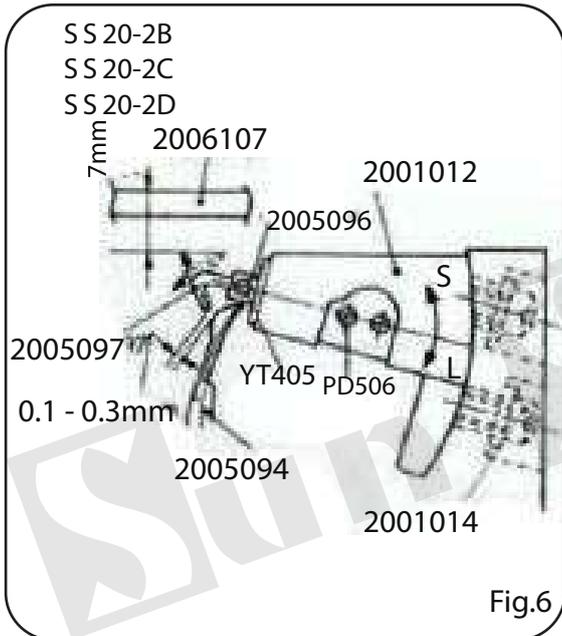


Fig.6

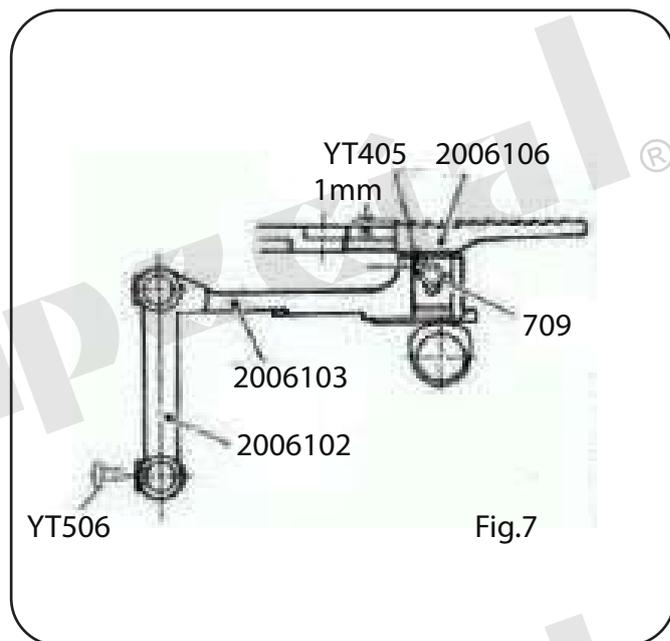


Fig.7

4-6 Largura do ponto

A largura é ajustável de 3,5 a 6 milímetros. O padrão de fábrica é de 4mm.

Para ajustar, soltar a porca (706) do ponto de regulação do parafuso (3.506.107), que liga o alimentador (2.006.102), com avanço de ligação excêntrica (2.006.100), mostrado na Fig.8, e mover-se do ponto de regulação do parafuso para cima para diminuir a largura do ponto para baixo, para aumentá-la .

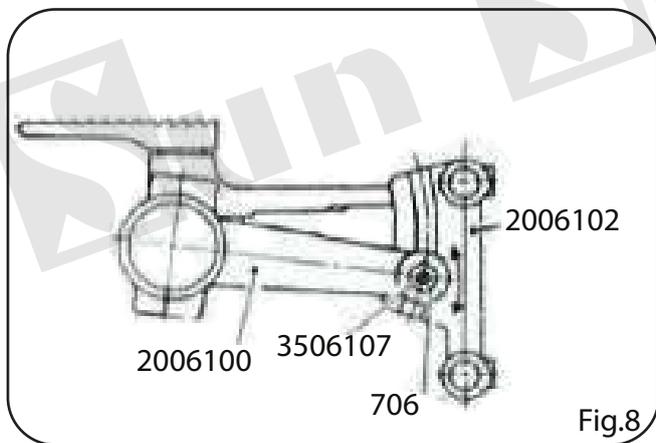


Fig.8

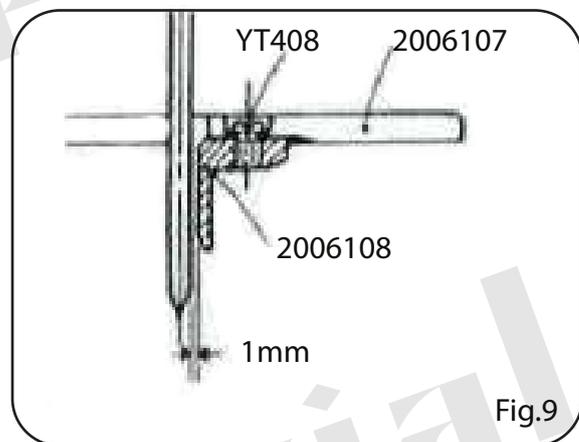


Fig.9

4-7 Protetor de agulha

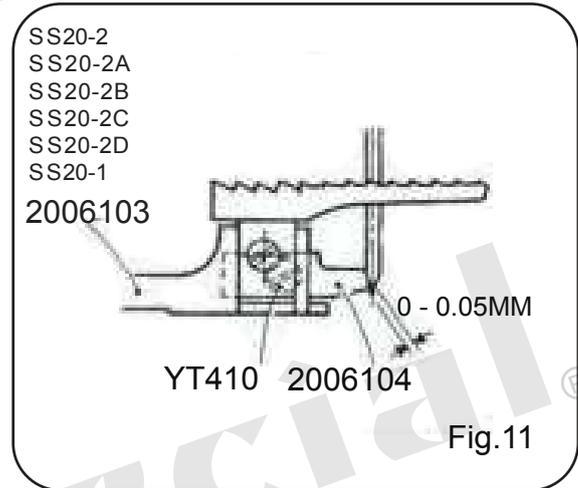
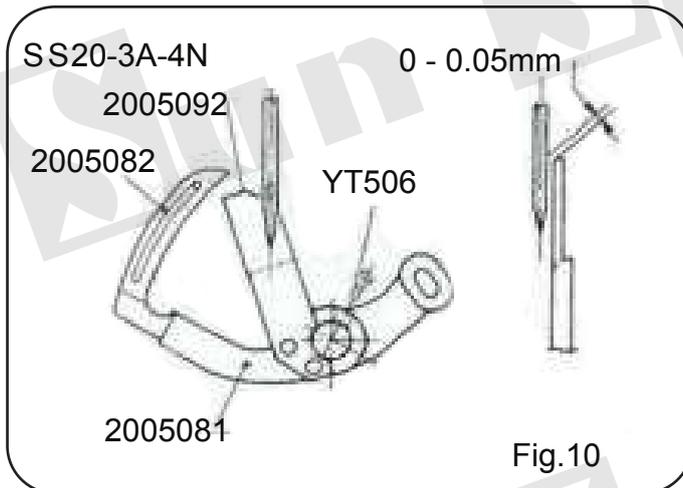
Instale proteção da agulha (2006108) na parte de trás da chapa (2006107) com uma folga de 1 mm a agulha, como mostrado na Fig.9. A chapa tem uma ranhura para proteção da agulha. Fixe a proteção no local com o parafuso (YT408).

a) SS20-3-3A-4N

Instale proteção da agulha (2005092) na alavanca looper modo que a agulha pode encostar na proteção da agulha ligeiramente quando ele vai para cima. (Fig10). Para ajustar proteção da agulha curva, conforme apropriado.

b) SS20-1-2-2A-2B-2C-2D

Instale proteção da agulha (2006104) na barra de alimentação (20060103) de tal forma que a agulha pode encostar na proteção da agulha, para posição superior. A barra de alimentação de encostar no protetor da agulha. Aperte o parafuso (YT410) para manter o protetor da agulha no lugar. Para verificar novamente, vire polia sentido anti-horário e ver se ele se encaixa e a ponta da agulha e atinge o protetor da agulha (2.006.104). Se isso acontece quando a proteção da agulha está empurrando muito a agulha, o reajuste é necessário. Cuidado: Para SS-20-1-2-2A-2B-2C-2D, sempre ajustar a posição de proteção da agulha (2.006.104), quando a largura do ponto foi alterada.

**4-8 Pressão da barra de agulha e ajuste da pressão do calcador**

A barra deve mover-se livremente. Remover a tampa (3502021) e determinar a posição do conjunto de arruela (3505079), como segue:

1. Ajustar a barra do calcador (3.507.126), de modo que a folga entre a alavanca de pressão do levantador (3.507.133) e o pino do levantador (3.507.128) seja de 1 mm, conforme mostrado Fig12.
2. Verifique a folga entre o suporte da barra do calcador é de 1,5mm
3. Verifique a folga entre o conjunto "A" é 7mm em "B".
4. Coloque o conjunto "C" no meio barra superior, e ao da barra do calcador.
5. Este deve ser o espaço suficiente entre a base de pressão (na posição mais elevada) e a porca da barra da agulha (na posição mais baixa). Uma folga suficiente também é necessária entre o espalhador, no seu movimento para cima e para o pé calcador na posição levantada. Ajustar o conjunto "D" para que o espalhador em seu movimento ascendente não vai bater no calcador no momento em que o calcador é levantado pela alavanca (3.507.133).
6. Agora que a posição do anel conjunto "A" a "D" foram determinados, e eles estão configurados corretamente, ajuste a pressão da mola adequada por meio de ajuste da mola parafuso da placa do calcador (2.004.062). Após o ajuste, firmemente bloquear o parafuso de ajuste usando a contra-porca (2004063), para evitar que se soltem.

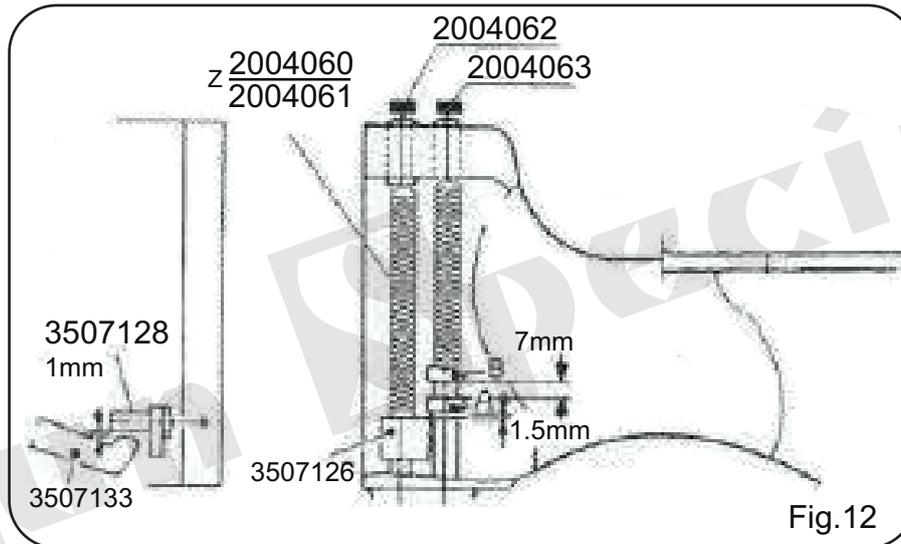


Fig.12

5. Iniciando a costura

Antes de iniciar a máquina o óleo deve estar na marca "OIL" do reservatório. Abra tampa articulada frontal e retirar a tampa na parte dianteira e lateral da máquina. Lubrifique todos os excêntricos no eixo principal. Preencha com óleo. Costure com a máquina em baixa velocidade por cerca de 10 minutos para permitir que pavios absorvam o óleo. Lubrifique todos os pontos novamente antes de iniciar.

6. Teste de Operação

Comece a executá-la em alta velocidade por um curto período de tempo, para verificar se as peças tem alguma folga, com ou sem tecido. Verifique costura e regular a tensão da linha para obter costura adequada. Em geral, deve haver tensão no fio da agulha mais apertado do que a linha da laçadeira. Caso o tecido e linha seja danificado por arestas nos dentes, remova as arestas, limando ou polindo.

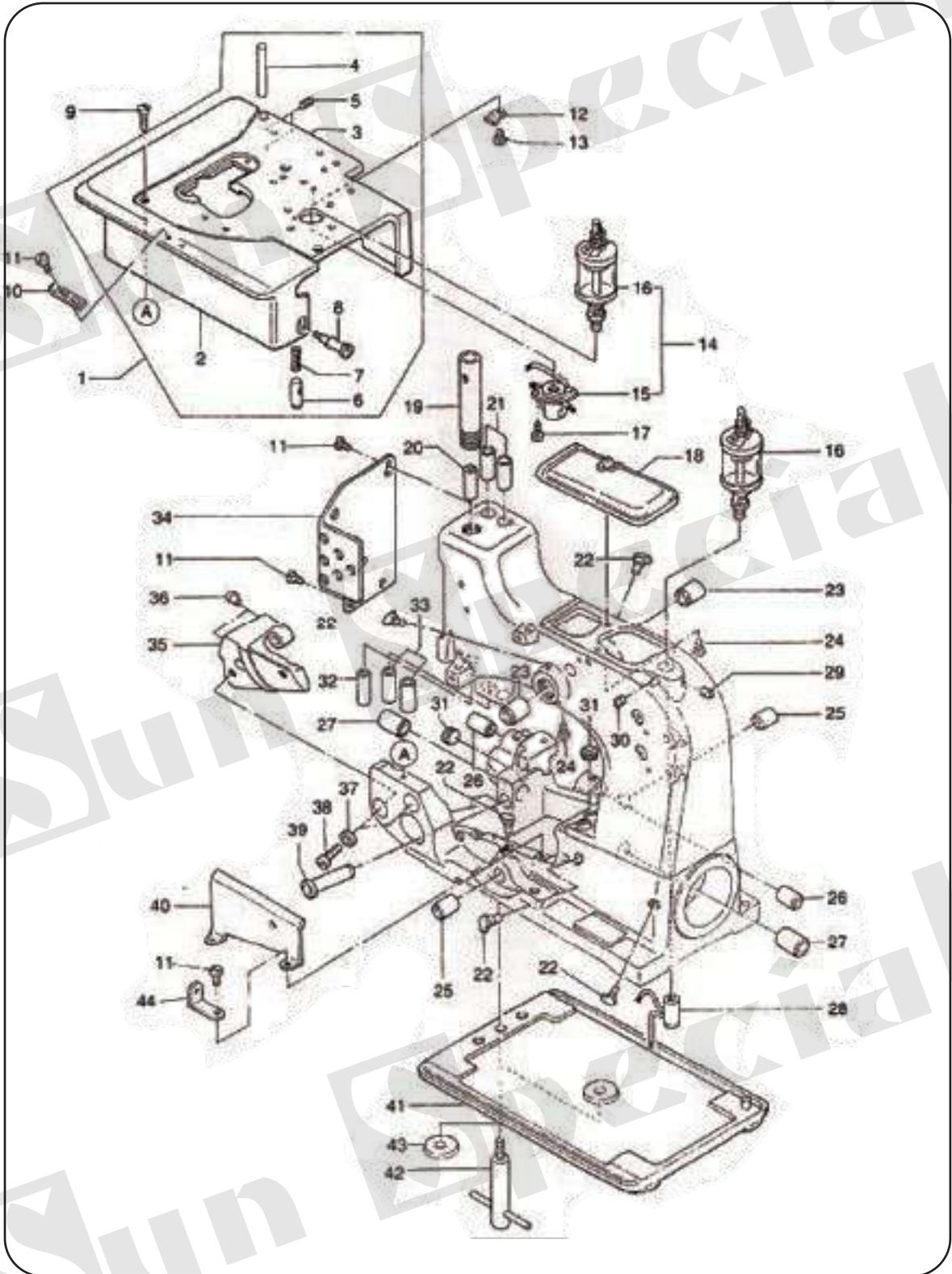
7. Tamanho da agulha

Quando o tamanho diferente da agulha é usada, o laçador deve ser ajustado. Em qualquer caso, verifique o ajuste de looper e proteção da agulha.

Reposição de peças

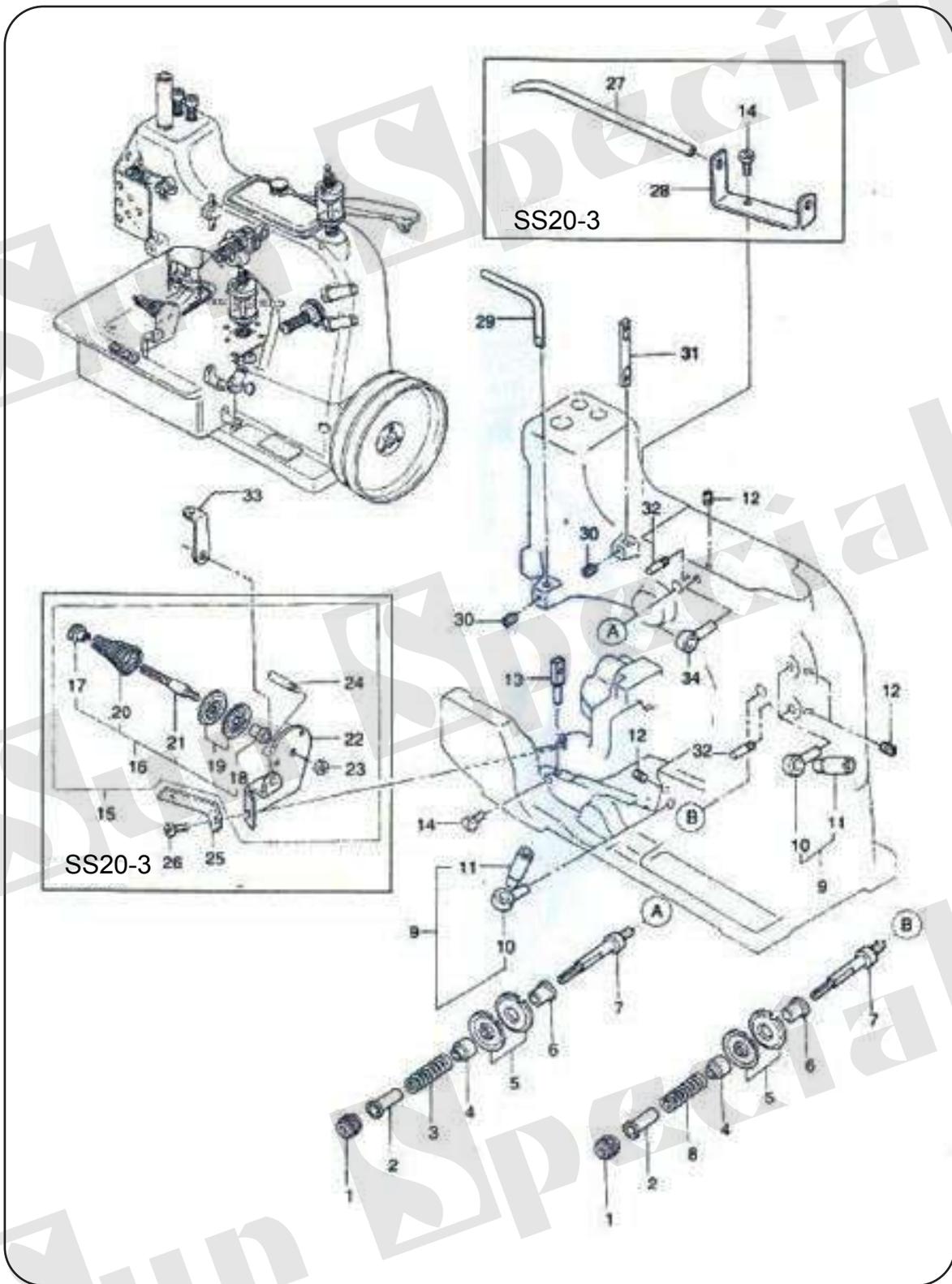
1. Descrição de cada peça e seu número é descrito nesta lista de peças.

01 - Peças do sistema de bucha ,cabeçote e lubrificador



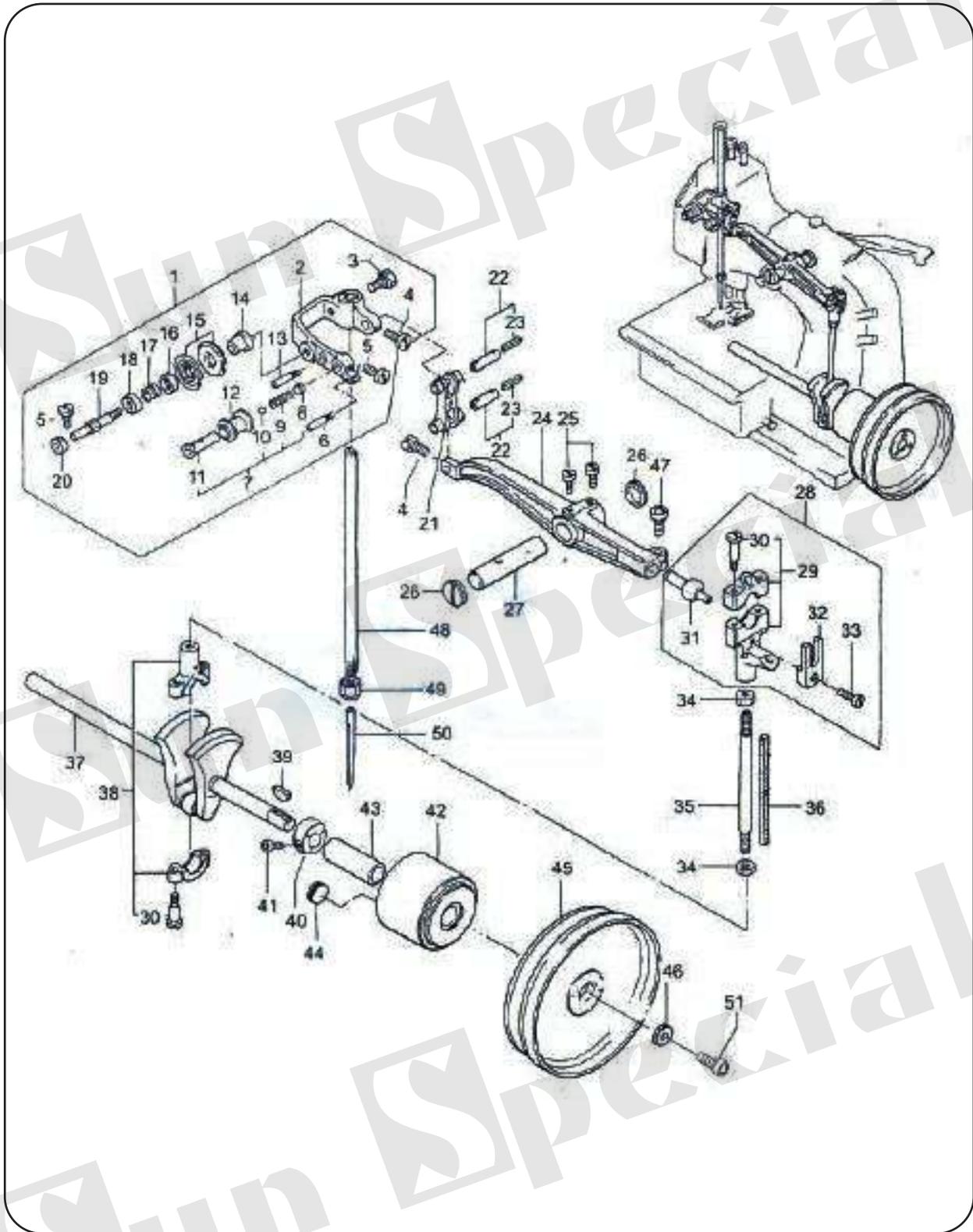
01 - Peças do sistema de bucha, cabeçote e lubrificador				
Ref. Nº.	Nº Peça	Qtd.		Obs:
		3	2B	
1	200101	1	1	(2-8)
2	2001001	1	1	
3	2001002	1	1	
4	3502024	1	1	
5	PD504	2	2	
6	2001003	1	1	
7	2001004	1	1	
8	2001005	1	1	
9	CT615	3	3	
10		1	1	
11	Y T 5 0 8	6	6	
12		1	1	
13	YT405	1	1	
14	200102	1	1	(15, 16)
15	2001008	1	1	
16	1001	2	2	
17	YT406	2	2	
18	3502018	1	1	
19	3503044	1	1	
20	3501004	1	1	
21	3501016	2	2	
22	1001-	5	5	
23	3501002	2	2	
24	YT512	2	2	
25	2001009	2	2	
26	3501014	2	2	
27	2001009	1	1	
28	2001011	1	1	
29	PD506	1	1	
30	PD508	2	2	
31	3001010	1	1	
32	3501005	2	2	
33	3501006	1	1	
34	3502021	1	1	
35	2001012	3	3	
36	1001-	2	2	
37	2001013	2	2	
38	2001014	1	1	
39	2001015	1	1	
40	2001016	1	1	
41	2001017	1	1	
42	2001018	1	1	
43	2001019	1	1	
44		1	1	

02 - Peças do guia - linha e a tensão da linha



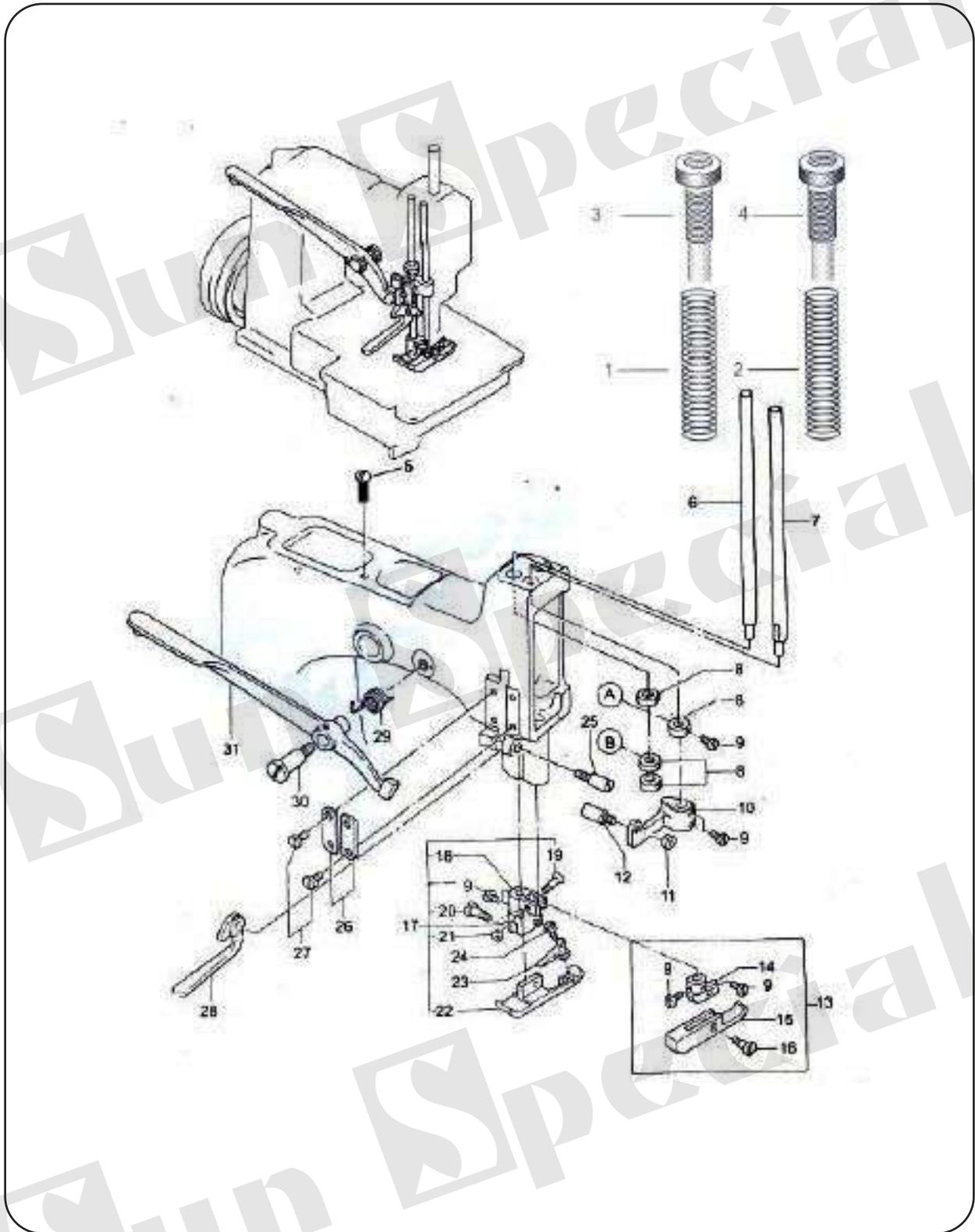
02 - Peças do guia - linha e a tensão da linha				
Ref. Nº.	Nº Peça	Qtd.		Obs:
		3	2B	
1	3503040	2	2	
2	3503039	2	2	
3	3503038A	1	1	
4	3503042	2	2	
5	3503037	4	4	
6	3503036	2	2	
7	3503035	2	2	
8	3503041A	1	1	
9	350303	2	2	(10,11)
10	2002021	2	2	
11	2002022	2	2	
12	PD508	4	4	
13	2002023	1	1	
14	YT408	2	1	
15	200205	1	-	(15, 22-24)
16	200208	1	-	(17-21)
17	65171	1	-	
18	2002025	1	-	
19	2002026	2	-	
20	2002027	1	-	
21	65151	1	-	
22	2002029	1	-	
23		1	-	
24	2002031	1	-	
25	2002032	1	-	
26	YT514	1	-	
27	2002033	1	-	
28	2002034	1	-	
29	2002035	1	1	
30	PD506	2	2	
31	2002036	1	1	
32	3503034	2	2	
33	245071	1	-	SS20+
34	2002037	1	1	

03 - Peças da barra de agulha, alavanca do volante e manivela do eixo



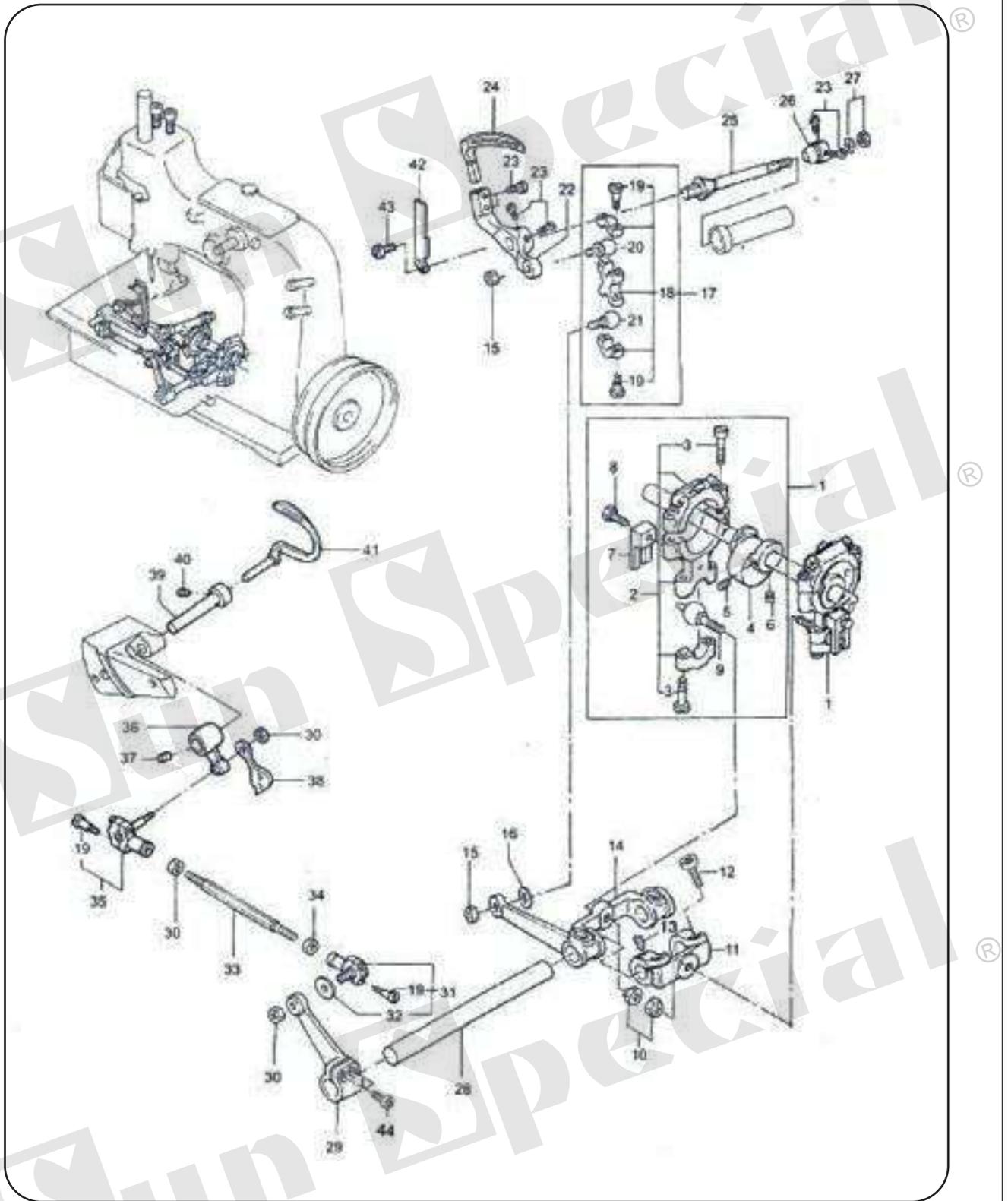
03 - Peças da barra de agulha, alavanca do volante e manivela do eixo									
Ref. N°.	N° Peça	Qtd.		Obs:	Ref. N°.	N° Peça	Qtd.		Obs:
		3	2B						
1	200309	1	1		40	203053	1	1	
2	2003038	1	1		41	NL516	1	1	
3	3510192	1	1		42	2003054	1	1	
4	YT406	2	2		43	2003055	1	1	
5	YT405	2	2		44	3501010	1	1	
6	3503034	1	1		45	2003056	1	1	
7	200312	1	1		46	2003057	1	1	
8	PD504	1	1		47	NL614	1	1	
9	2003040	1	1		48	2003058	1	1	
10	1003	1	1		49	3504046	1	1	
11	3503032	1	1		50	2003059	1	1	
12	2003042	1	1		51	N1514	1	1	
13	3503034	1	1						
14	3003044	1	1						
15	2003045	2	2						
16	2003046	1	1						
17	2003048	1	1						
18	2003049	1	1						
19	2003050	1	1						
20	2003051	1	1						
21	3504052	1	1						
22	3504051	1	1						
23	1004	2	2	-23					
24	3504048	2	2						
25	YT512	1	1						
26	3501003	2	2						
27	3504053	2	2						
28	350406	1	1						
29	3504054	1	1	(29-33)					
30	3504055	1	1	-29					
31	3504056	4	4						
32	3504057	1	1						
33	YT412	1	1						
34	708	1	1						
35	3504058	2	2						
36	1004-1	1	1						
37	2003052	1	1						
38	3504059	1	1						
39	3504061	1	1	(30).					

04 - Peças da pressão do calcador e calcador



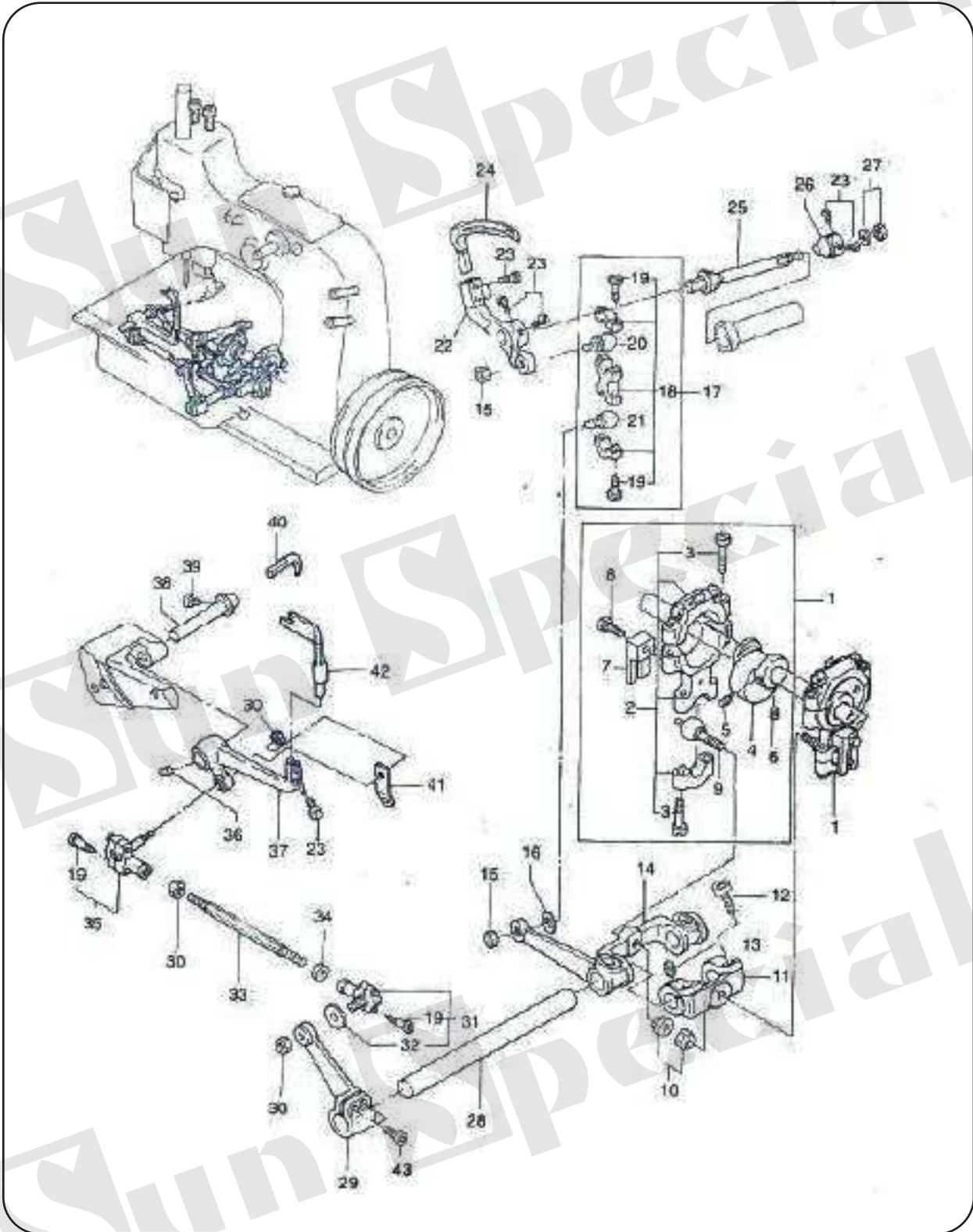
04 - Peças da pressão do calçador e calçador				
Ref. Nº.	Nº Peça	Qty.		Obs:
		3	2B	
1	2004060	1	1	
2	2004061	1	1	
3	2004062	1	1	
4	2004063	1	1	
5	2004064	1	1	
6	3507125	1	1	
7	2004066	1	1	
8	3505079	4	4	
9	YT506	1	14	
10	3507126	4	1	
11	702	1	1	
12	3507128	1	1	
13	200413	1	1	
14	2004067	1	1	(14,15,16)
15	2004068	1	1	
16	2004069	1	1	
17	200414	1	1	
18	2004070	1	1	(18-22)
19		1	1	
20	2004072	1	1	
21	710	1	1	
22	2004073	1	1	
23	2004074	1	1	
24	YT405	1	1	
25	2004075	1	1	
26	3507129	2	2	
27	YT508	4	4	
28	2004076	1	1	
29	3507134	1	1	
30	3507132	1	1	
31	3507133	1	1	

05-1 - Peças do sistema do looper – para o modelo (GN20-3-3A-4N)



05-1 - Peças do sistema do looper - para o modelo (SS20-3-3A-4N)			
Ref. Nº.	Nº Peça	Qtd.	Obs:
1	350407	2	(2,2,7-9)
2	3504066	2	-3
3	3504067	8	
4	3504068	2	
5	NL610	2	
6	NL606	2	
7	3504057	2	
8	3510193	2	
9	3504070	2	
10	3505073	2	
11	3505072	1	
12	NL514	4	
13	ZD506	1	
14	2005077	1	(14.15.16)
15	702	2	
16	802	1	
17	200515	1	
18	2005078	1	(18-27)
19	3505085	8	(19).
20	2005079	1	
21	2005080	1	
22	2005081	1	
23	YT506	6	
24	2005082	1	
25	2005083	1	
26	2005084	1	
27	704	2	
28	2005085	1	
29	2003047	1	
30	702	3	
31	350511	1	(19,32)
32	2005086	1	
33	2005087	1	
34	703	1	
35	350510	1	(19).
36	2005088	1	
37	PD505	2	
38	2005089	1	
39	2005090	1	
40	PD506	2	
41	2005091	1	
42	2005092	1	
43	YT410	1	
44	NL612	2	

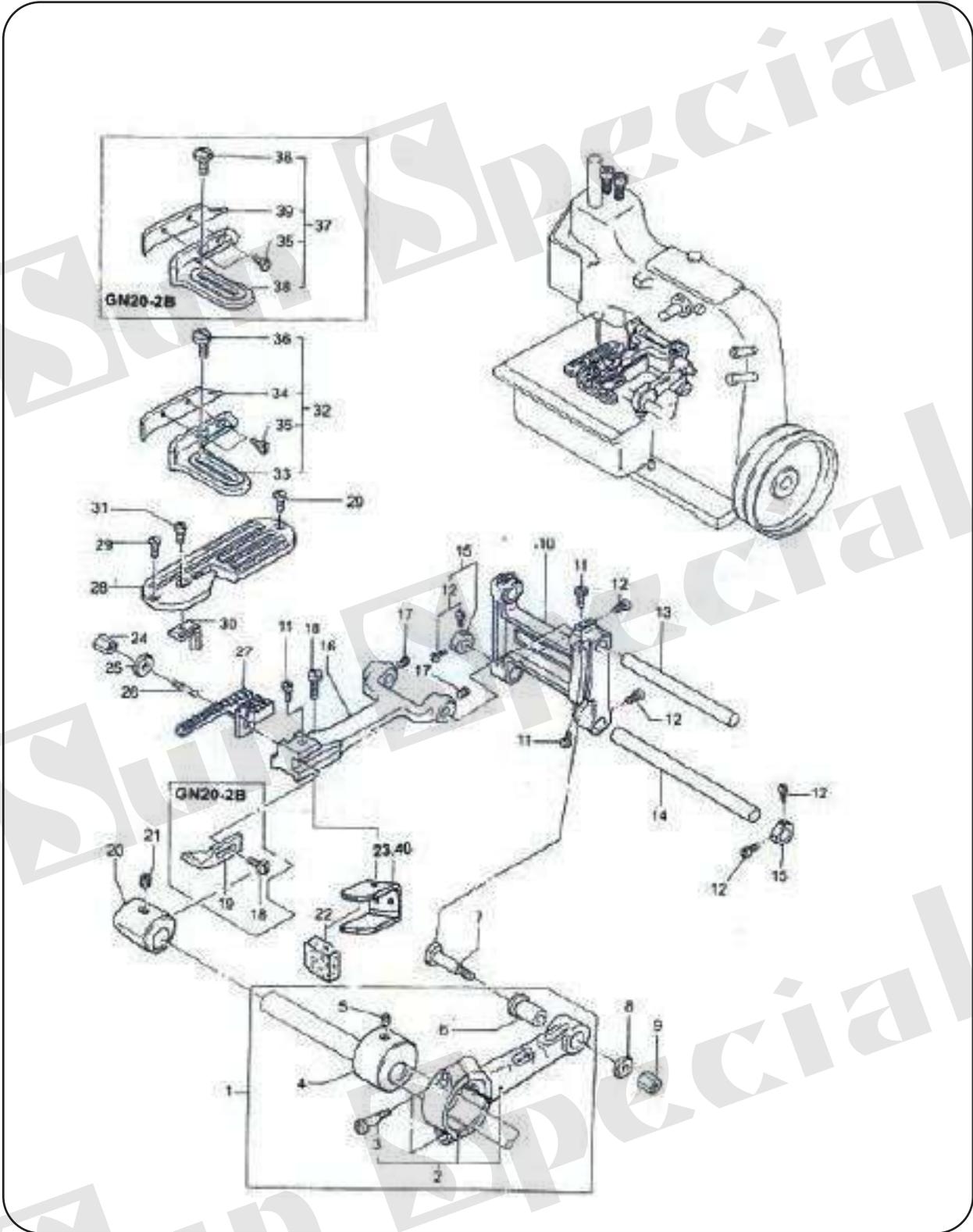
05-2 Peças do sistema do looper para o modelo (SS20-1-2-2A-2B-2C-2D)



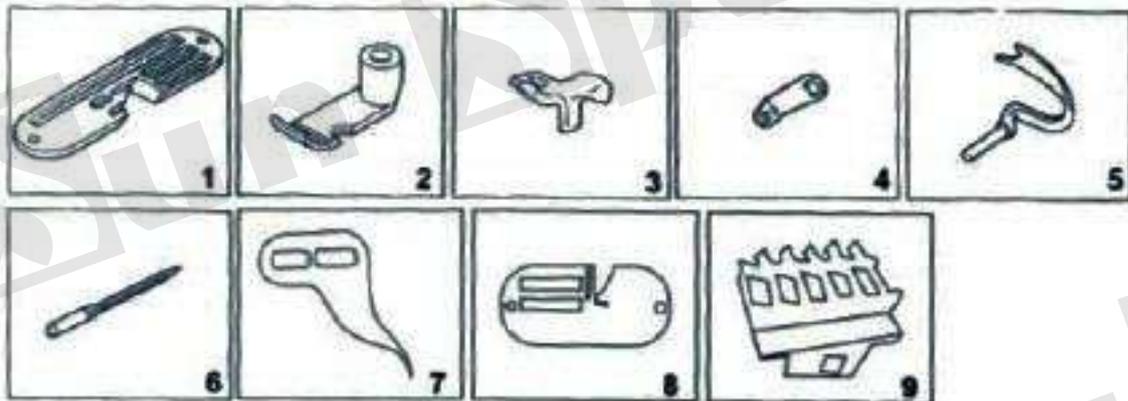
05-2 - Peças do sistema do looper para o modelo (SS20-1-2-2A-2B-2C-2D)

Ref. Nº.	Nº Peça	Qtd.	Obs:
1	350407	2	(2,2,7-9)
2	3504066	2	-3
3	3504067	8	
4	3504068	2	
5	NL610	2	
6	NL608	2	
7	3504057	2	
8	3510193	2	
9	3504070	2	
10	3505073	2	
11	3505072	1	
12	NL514	4	
13	ZD506	1	
14	2005077	1	(14.15.16)
15	705	2	
16	802	1	
17	200515	1	
18	2005078	1	(18-27)
19	3505085	8	(19).
20	2005079	1	
21	2005080	1	
22	2005093	1	
23	YT506	6	
24	2005094	1	
25	2005083	1	
26	2005084	1	
27	704	2	
28	2005085	1	
29	2003047	1	
30	702	2	
31	350511	1	(19,32)
32	2005086	1	
33	2005087	1	
34	703	1	
35	350510	1	(19).
36	PD506	2	
37	2005095	1	
38	2005096	1	
39	YT405	1	
40	2005097	1	
41	2005098	1	
42	2005099	1	
43	NL612	2	

06 - Peças do sistema de transporte e condutor



06 - Peças do sistema de transporte e condutor			
Ref. Nº.	Nº Peça	Qtd.	
		3	2B
1	200616	1	1
2	2006100	1	1
3	3504055	2	2
4	2006101	1	1
5	ZD610	1	1
6	3506111	1	1
7	3506107	1	1
8	3506112	1	1
9	706	1	1
10	2006102	1	1
11		3	3
12	YT506	6	6
13	3506103	1	1
14	3506105	1	1
15	3505079	2	2
16	2006103	1	1
17	PD5066	2	2
18	YT410	1	1
19	2006104	-	1
20	2006105	1	1
21	ZD607	1	1
22	3506100	1	1
23	3506099	-	1
24	709	1	1
25	802	1	1
26	3506101	1	1
27	2006106	1	1
28	1004107	1	1
29	CT508	2	2
30	2006108	1	1
31	YT408	1	1
32	200617	1	-
33	2006109	1	-
34	2006110	1	-
35	YT406	2	2
36	YT515	2	2
37	200618	-	1
38	2006111	-	1
39	2006112	-	1
40	3506099C	1	-

7 Peças opcionais (linha curva COSTURA SS 20-3 + / SS 20-2B +)

07 - Peças Opcionais (linha curva costura SS 20-3 + /SS20-2B +)

Ref. N°.	N° Peça	Qtd.	Obs:
1	2007113		
2	2007114	1	1
3	2007115	1	1
4	245071	1	1
5	2007116	(1).	1
6	2007117	-	1
7	2006112-3	1	1
8	2007113-4N-1		
9	2006106-4N		

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