



Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO

Máquina de Costura Industrial

Modelo:

SS4410MQ / SS4420MQ

TRANSPORTE TRIPLO DE 01 E 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

Instruções de operações

1. Introdução	4
2. Especificações	4
3. Instalação e Preparação	4
3.1 Instalação	
3.1.1 Localização da Máquina	4
3.1.2 Reservatório de óleo	4
3.1.3 Montagem da Máquina	4
3.1.4 Instalando a joelheira	5
3.1.5 Instalando o motor	5
3.1.6 Conectando a alavanca	6
3.1.7 Instalando o enchedor de bobina	6
3.1.8 Instalando o porta fio	6
3.2 Preparação	
3.2.1 Limpeza da Máquina	6
3.2.2 Examinando	7
3.2.3 Precaução	7
4. Operação	
4.1 Coordenação	8
4.2 Instalando a agulha	8
4.3 Enrolando a linha na bobina	
4.3.1 Método de enrolamento	8
4.3.2 Ajuste enrolamento	9
4.3.3 Enfiando a agulha	9
4.3.4 O comprimento da agulha	9
4.3.5 Colocando a bobina	10
4.3.6 Desenho do fio da bobina	10
5. Ajustes da Máquina	10
5.1 Ajuste da tensão da linha	10
5.2 Ajuste da pressão do calcador	10
5.3 Regulagem da pressão	
5.3.1 A função do dispositivo de acoplamento	11
5.3.2 Reiniciar o dispositivo de embreagem	11
5.3.3 Regulagem da força no dispositivo de embreagem	11
5.4 Ajuste de alimentação	12
5.5 Pressão do calcador	13
5.6 Ajuste da quantidade de óleo	13

INTRODUÇÃO

Os dois modelos utilizam agulhas retas e dois ganchos horizontais com lubrificação automática, alavanca de correr para a linha demorar até formar duas linhas de pesponto duplo. 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 por dente, barra de agulha e calcador. Eles são amplamente utilizados em fábricas

de mala, barraca, almofada, artigos de couro, vestuário, esteira, etc.

A diferença entre os dois modelos:

SS4420MQ - Utiliza agulha dupla, duas lançadeiras grandes horizontais com lubrificação automática. Podendo formar dez diferentes bitolas de agulhas.

SS4410MQ - Utiliza somente 1 agulha – Lançadeira grande e lubrificação automática.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

01-Aplicação: médio e materiais pesados
02-Max. Velocidade de costura: 2000ppm.
03-Max. Comprimento do ponto: 9mm.
04-Altura da agulha: 36mm.
05-Altura do calcador: 8mm (manual) e 16mm (joelheira).
06-Lançadeira: Grande Horizontal.

07-Tipo de agulha: **DPX17** - Nm 125 ~ 180
08-Lubrificação: Automática por bomba e nos pontos superiores.
09-Bitolas entre agulhas: 6,4, 3,2, 4, 4,8, 8, 9,5, 12,7, 16, 19, 25,4
10-Potência do motor: 550V (por fricção).

INSTALAÇÃO E PREPARAÇÃO

3.1 Instalação

3.1.1 Localização da máquina

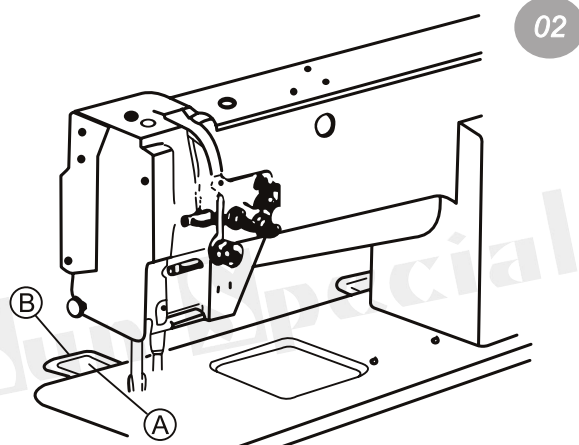
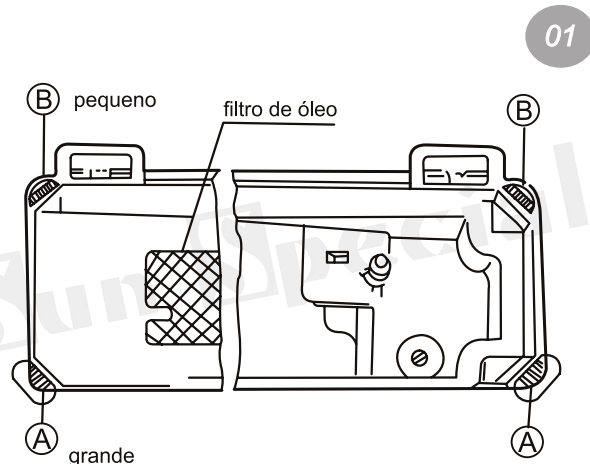
Para garantir um bom funcionamento, a máquina deve estar em um piso rígido e plano. Se estiver sobre um piso de borracha evita vibração e garante um bom funcionamento.

3.1.2 Reservatório de Óleo (Fig.1).

Coloque o reservatório de óleo no recorte e coloque as quatro almofadas sobre os quatro cantos do recorte e o óleo 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 dirigir livremente até que ele se encaixe na moldura da tabela 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.

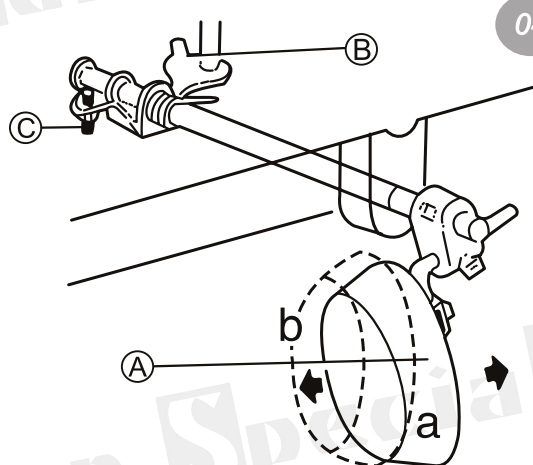
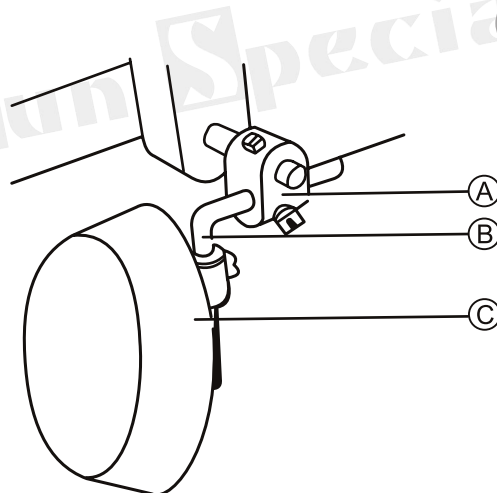
b.Ajuste (Fig.4)

1.Quando o calcador é a mais baixa posição, manter a manivela na posição indicada por (B) na figura, vire joelho para controle.

Ajuste o Parafuso (C) para tocar com o reservatório de óleo e aperte a porca da parafuso (C).

2.Quando funcionar pelo joelho, o calcador elevador volume é controlado por parafuso (B).

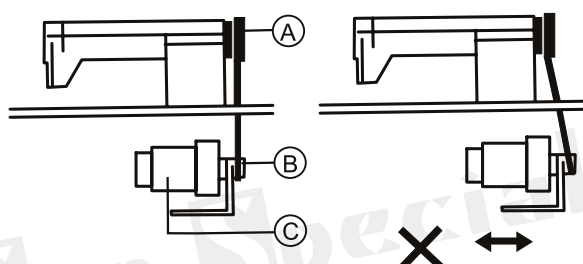
Vire o alavanca do calcador para baixo, faça o sino na posição mostrado na figura, levante o calcador a 13 mm, ajuste parafuso (B) para tocar o óleo reservatório. Em seguida, aperte a porca de parafuso (B).



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 está esticada corretamente e reaperte os parafusos de regulagem.



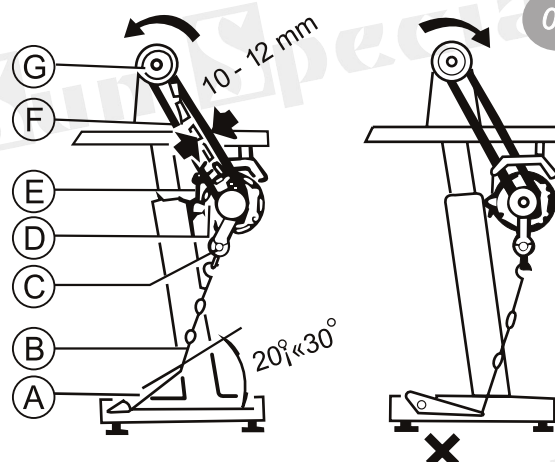
3.1.6 Conectando a alavanca de embreagem para o pedal (Fig.6).

1) O ângulo de inclinação ideal de pedal (A), com piso é aprox. 30 graus.

2) Ajustar a embreagem do motor de modo que a embreagem alavanca (C) e extrair barra (B) deve estar em linha.

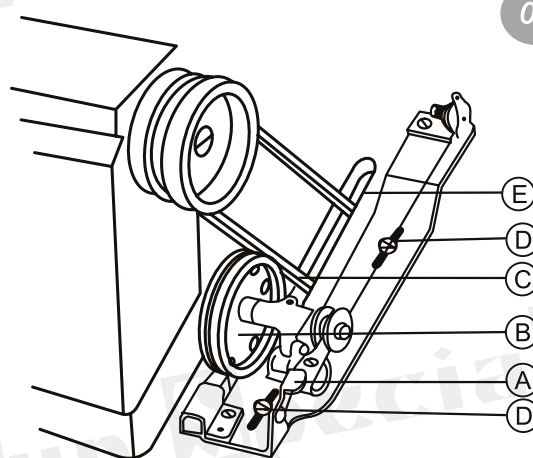
3) O volante da máquina deve se girado no sentido anti-horário para costura normal quando vista de frente lado do volante (G). O motor é rodado no mesma direção. A rotação pode ser invertida por rever-reverter (vire mais de 180 graus.).

4) 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 pôde ser contatado com a correia após a paragem da alavanca (A) a máquina em funcionamento. depois verificar enchedor de bobina está em paralelo com fenda da correia e a mesa, fixado por dois parafusos de madeira (D).



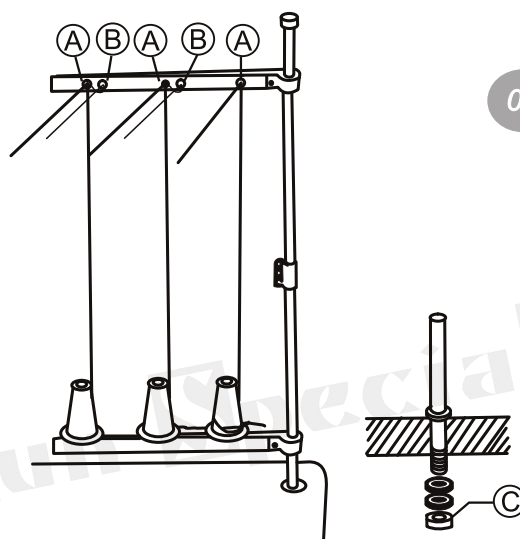
3.1.8 Instalando o porta-fio (Fig.8)

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.

Precaução antes de Iniciar

a. Lubrificação (Fig.9)

Quantidade de óleo deve ser preenchido de acordo com as marcas no reservatório de óleo. Mark (H) refere-se ao nível alto da quantidade de óleo; (L) refere-se ao nível baixo. Tenha cuidado para que a quantidade de óleo não deva ser inferior a Mark (L), caso contrário, as peças da máquina poderão ser desgastadas ou sofrer quebra.

Nota: 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.

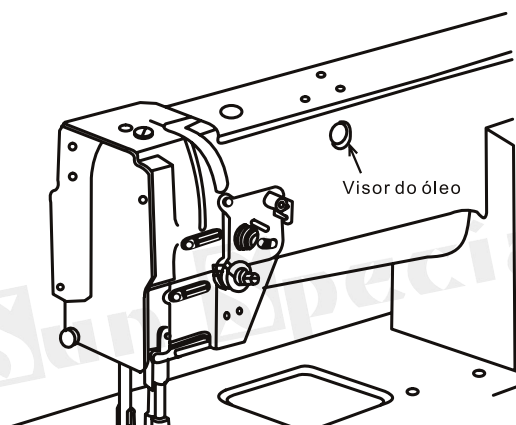
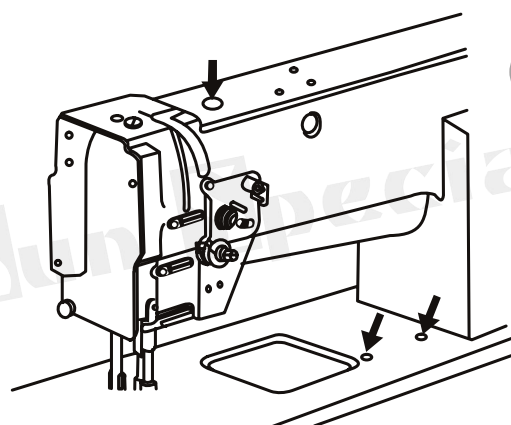
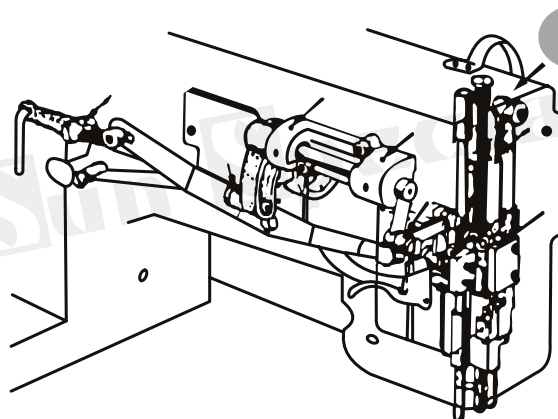
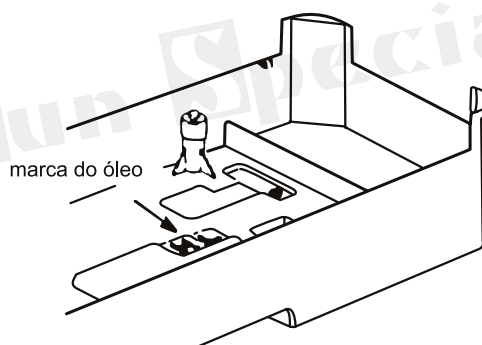
c. Quando a máquina começar a funcionar, por favor, execute em média e baixa velocidade (1000 spm) por cerca de um mês e, em seguida, aumentar a velocidade gradualmente.

d. Por favor, desligue a máquina quando não estive em uso.

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 a outras medidas são opcionais, procure um revendedor autorizado.



OPERAÇÃO

4.1 Agulha

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 o material pesado estiver com uma agulha fina, a agulha será dobrada, irá pular ou quebrar. Com uma agulha muito grossa, o material será danificado. Assim, a agulha e linha devem ser devidamente selecionadas.

4.2 Instalação Agulha (Fig.13).

Gire o volante para levantar barra da agulha para a 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 encaixe 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)

1) Instalar bobina (A) a bobina do eixo enrolador (B).

2) Passagem de rosca (C) a partir de bobina através do olho 1 no suporte de tensão (E). Passe entre os discos de tensão 2, e, em seguida, enrolar a extremidade da rosca de algumas voltas na bobina.

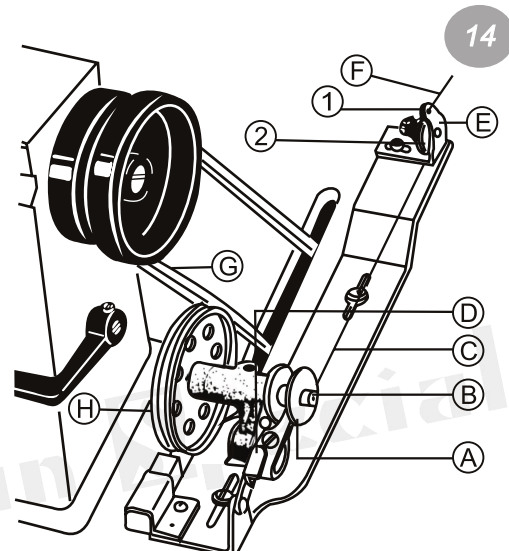
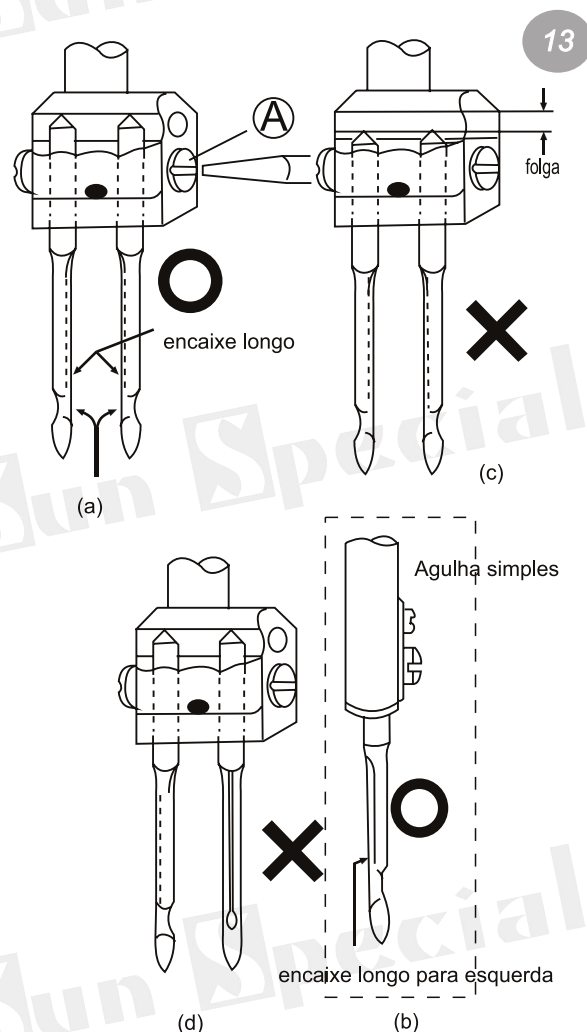
3) Empurre a alavanca do polegar (D) para travar o bobina, a polia de enrolador (F) é, assim, pressionando na correia (G).

4) Inicie a máquina para enrolar o fio.

Nota: Quando a linha é enrolada sem costura, não se esqueça de manter o calcador levantado.

5) Quando o fio estiver completamente enrolado, o enchedor de bobina para a trava

automaticamente, liberando o enchedor de bobina, impedindo assim o movimento de enrolamento.



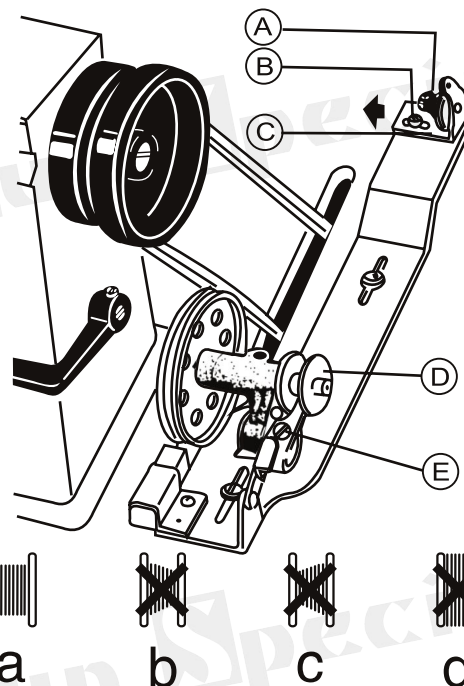
4.3.2 Ajuste de enrolamento (Fig.15)

1) Fio enrolado na 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.

2) 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 figura, 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).

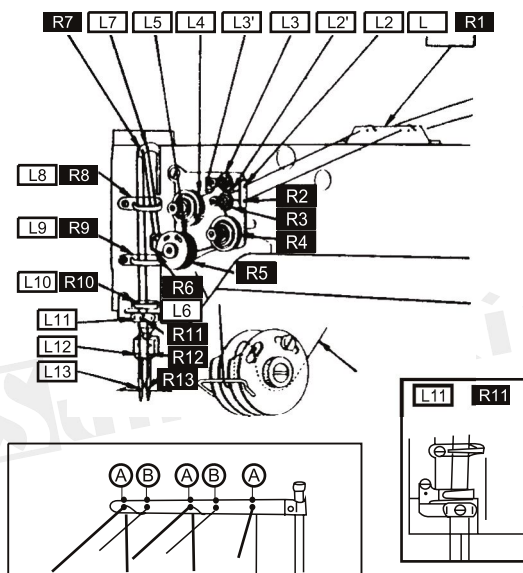
3) Não encha a bobina, a capacidade máxima de fio irá preencher cerca de 80% de diâmetro, pode ser ajustado pelo parafuso de trinco de encosto (P).



15

4.3.3 Enfiando a agulha (Fig.16)

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), manter o segmento de alavanca na posição mais alta, desenhue cada segmento na seguinte ordem numérica.

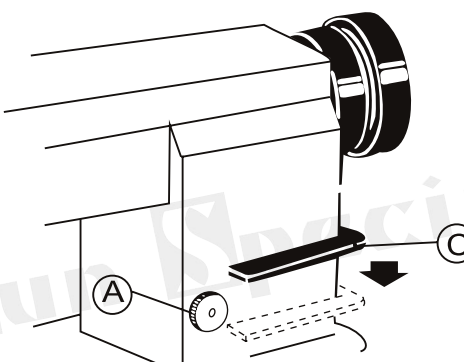


16

4.3.4 O comprimento do ponto (Fig.17)

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 horário para encurtar o seu comprimento. Os números na discagem (A) mostram os tamanhos de o comprimento do ponto em mm. Para alimentação inversa, pressione a alavanca de avanço (C) para executar a costura reversa, solte a alavanca, a alavanca de alimentação reversa pode redefinir automaticamente e a costura para a frente é retomada.



17

4.3.5 Colocação a bobina (Fig.18)



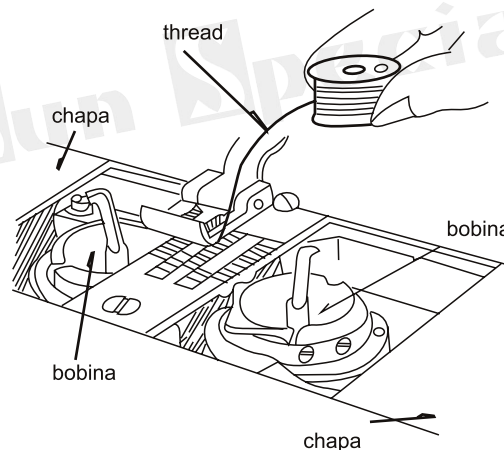
NOTA

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

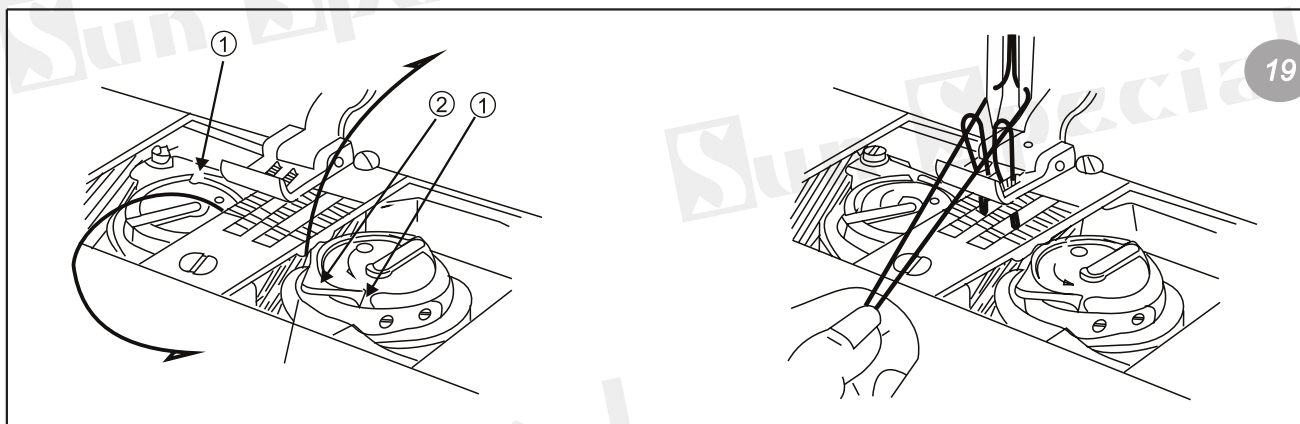
4.3.6 Desenho fio da bobina (Fig.19)

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

b. Segure a linha com a mão esquerda, gire o volante lentamente até chegar a linha da bobina, em seguida, desenhar.



18



19

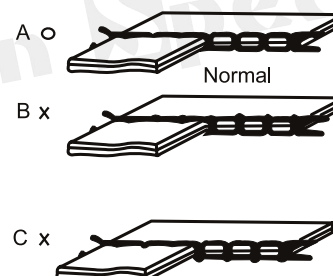
AJUSTES DA MÁQUINA

5.1 Ajuste da tensão da linha

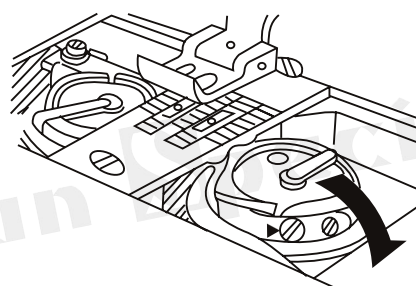
Todas as formas de pontos são mostrados na Fig.20.

O ponto normal da máquina de costura é mostrado na Fig. (A). Se não estiver certo, o enrugamento e linha dará errado. A tensão da linha e a bobina do fio devem ser ajustadas de modo que a pontos normais podem ser obtidos.

a. Se o ponto de costura, como mostra a Fig. 20B, indica que a linha da agulha ou a tensão da linha da bobina está muito solta, em seguida, gire o parafuso de tensão da linha anti-horário para liberar a pressão da linha na agulha; ou gire o parafuso de ajuste com um chave de fenda para aumentar a tensão da linha na bobina (Fig.20/21).



20



21

b. Se a linha da agulha estiver muito solta e da bobina estiver muito apertada, em seguida, mostra como na Fig.20C e transformar a rosca de 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 o ajuste da linha superior.

5.2 Ajuste da pressão do calcador (Fig.23)

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

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

5.3 A regulagem da pressão.

A regulagem da pressão do calcador de ser correta de acordo com o material, para evitar esmagamento.

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

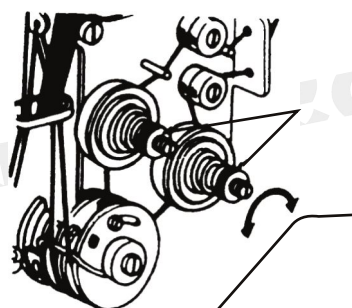
a. Quando o dispositivo de engate de segurança está funcionando os dentes da correia irão remover a carga e a eixo irá parar de girar, só a parte superior gira, e a máquina para de trabalhar.

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

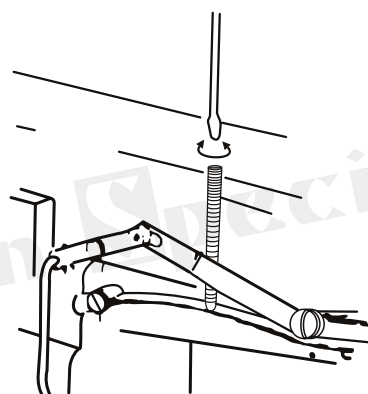
c. Gire o eixo dos dentes da correia com a mão para verificar se o eixo pode ser virado suavemente, em seguida, redefinir o dispositivo de embreagem de segurança.

5.3.2 Reiniciar o dispositivo de embreagem de segurança.

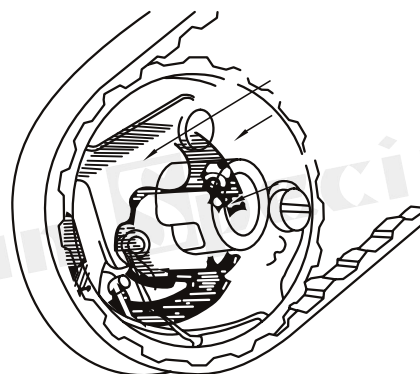
a. Enquanto pressionar o botão na base com a mão esquerda, gire o volante lentamente com a mão direita, no sentido mostrado na Fig. 25.



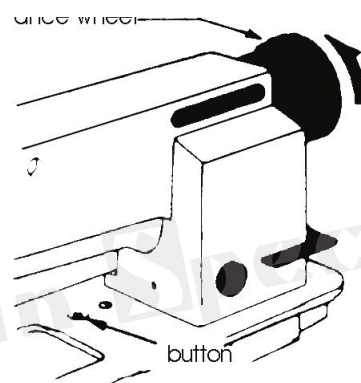
22



23



24



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 regulagem, estará correta (Fig.26).

5.3.3 Regulagem 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 solta o parafuso de fixação do pino excêntrico, gire o pino excêntrico.

c. Depois de regulagem, por favor, aperte o parafuso de ajuste.

5.4 Ajuste de alimentação superior (Fig 28)

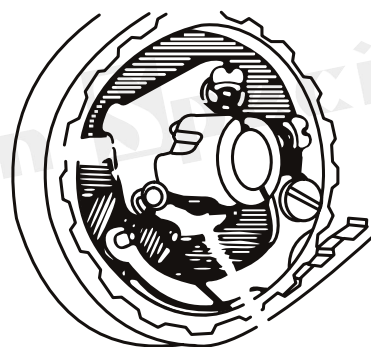
Se a alimentação superior e inferior não estão em sincronismo durante a costura, o furo longo da alimentação horizontal manivela deve ser ajustado para se obter o comprimento do cano alimentar. Ajuste conforme o seguinte:

a. Solte o parafuso especial.

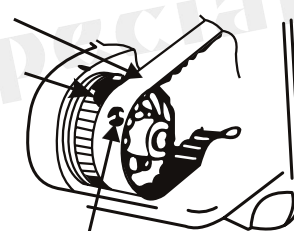
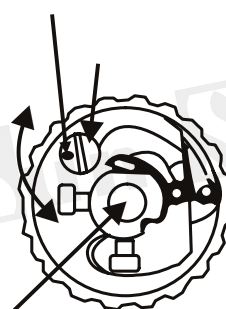
b. Mover o parafuso especial para cima, para reduzir a alimentação amountor camada superior de material.

c. Mover o parafuso especial para baixo para aumentar a alimentar montante. Teoricamente, quando se está na 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.

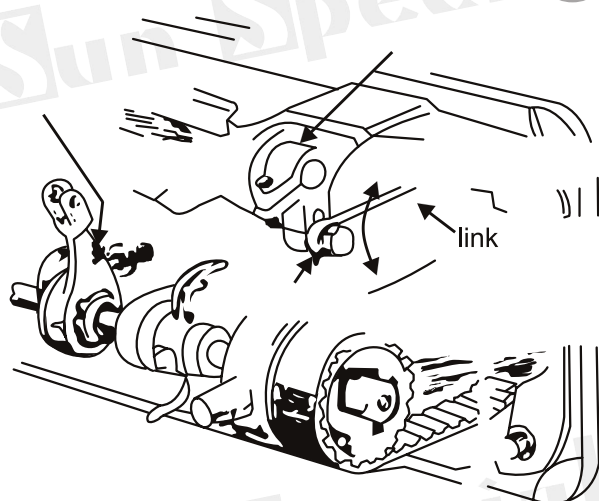


26



excêntrico

27

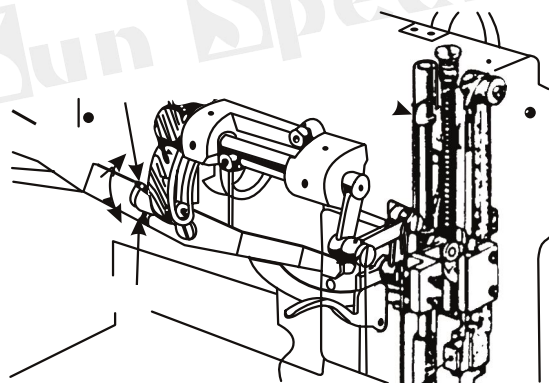


28

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:

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



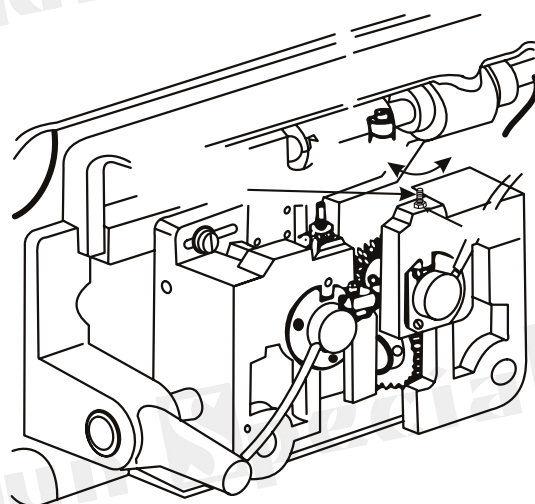
29

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.

Ajustamento 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.



30

Importado e distribuído por

Sun Special Repres. Ltda

CNPJ: 05.013.910/0001-22

Endereço: Rua da Graça, 577

Bom Retiro – São Paulo – SP

Fone: (11)3334.8800

SAC: 0800 660 6000

Pais de Origem: China

Prazo de Validade do Produto: Indeterminado