

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO



MÁQUINA DE CORTE

SSH-3D 10"
SSH-3D 8"

www.sunspecial.com.br

ÍNDICE

Introdução.....	03
Parâmetros Técnicos.....	03
Instruções de Segurança.....	04
Instruções de Operação.....	05
Troca de lâmina.....	06
Painel de Controle.....	08
Operar o Afiador.....	09
Troca das Lâminas.....	09
Ajuste do Afiador.....	10
Ajuste do Suporte do Rolo.....	10
Ajuste do Posicionamento Inferior do Afiador.....	11
Ajuste de Largura de Afação da Lâmina.....	11
Troca da Lixa.....	12
Defeito e manutenção.....	12
Acessórios.....	15
Luvas de Malha de Aço Inoxidável.....	16
Correias.....	17
Peças.....	18

Introdução

Agradecemos a preferência por escolher produtos Sun Special. Por favor, leia atentamente o manual antes de usar a máquina. Esta nova geração de máquinas de corte foi desenvolvida baseada na segunda geração de máquinas de corte automática, que adota o sistema de motor servo, um design moderno, funções completas, desempenho estável e confiável. Esta máquina adota o chip especialmente usado para uma nova geração de servo motor de 16 bits com um sistema anti-interferência avançado; todos os elementos chave são de marca americana ou japonesa, produzindo assim uma máquina estável e de performance confiável. A parte mecânica adota a mais alta qualidade em peças e conjuntos com alta precisão e resistência ao desgaste. A máquina de corte eletrônico é ideal para a indústria de confecção, na qual a potência e velocidade podem ser ajustadas, de modo a garantir a exigência de corte de diferentes tipos de materiais. As principais características da máquina são as seguintes:

1. Controlada eletronicamente e com interface de fácil operação. É ideal para cortar tecidos leves, algodão, lã, linho, seda, fibra química, couro, tapete, cashmere, etc.
2. Ajuste de velocidade inteligente. A máquina pode realizar regulagem de velocidade contínua de 2000~5000rpm e a potência pode ser ajustada de 500W~1600W que corresponde a 0-9 turnos. Possui auto compensação de potência quando estiver cortando, então pode ser utilizada para atender os mais diversos requisitos de corte.
3. Tem as funções de proteção de sobrecarga, baixa tensão, alta tensão, que é seguro e confiável e pode testar a velocidade de rotação, potência, tensão, curto-circuito, erro de codificação, etc.
4. A velocidade de rotação de afiação da faca pode ser 800~3000rpm. A velocidade e potência serão recuperadas para o estado de ajuste ao término da afiação.
5. A máquina tem vantagem de possuir alta potência, redução de consumo de energia, ser um equipamento leve e um design moderno.

Parâmetros Técnicos:

Voltagem: AC/DC 220V

Corrente elétrica 2.5~7.5A

Potência: 500W~1600W (0-9 marcha)

Velocidade máxima: 2000~5000rpm

Velocidade de afiação: 800~3000rpm

Altura de corte: 160/210/260/310/360mm (a depender do modelo da máquina)

Peso: 15kg

Instruções de Segurança

1. Tenha cuidado com a máquina, ela é equipada com uma faca muito afiada e precisa de muita atenção ao manuseá-la. Quando não estiver em uso, deve-se abaixar a barra do calcador e a faca deve ser coberta com alguma proteção.
2. Desligar o equipamento sempre que não estiver em uso e a lubrificação da máquina deve ser considerada como uma manutenção de rotina.
3. Leia o manual antes de operar a máquina e opere de acordo com as normas de segurança da sua região.
4. Equipamentos de proteção são necessários para operar a máquina
5. A máquina deve estar em uma tomada com aterramento, de modo a evitar curto-circuito. A máquina só deve ser desmontada quando for necessário e por profissionais qualificados.
6. A máquina não deve ser conectada com outros equipamentos.
7. Rótulos de segurança na máquina devem estar limpos e legíveis, por favor, entre em contato com o fornecedor se algum rótulo se apagar.
8. Sempre utilize luvas com malha de ferro.

Conhecendo sua máquina



A-Reservatório de óleo	D-Alavanca acionador da afiação	E-Botão liberador da afiação	F-Volante	K-Luva da vareta	L-Luva do guia	M-Parafuso da Alavanca de afiação
N-Barra do Calçador	O-Guia Corrediça	P-Conj de parafusos	Q-Tampa frontal	R-Alavanca liberadora da pressão do calçador	S-Carrinho deslizante	T-Alavanca do levantamento do calçador

Instruções de Operação

Início

1. Abra a caixa
2. Coloque a máquina em uma superfície limpa e plana
3. Abra a caixa de acessórios
4. Coloque o cabo de energia, pote de óleo, graxa, ferramentas e etc sobre a mesa de corte

Opere a máquina de acordo com os seguintes passos:

1. Verifique a voltagem do produto no rótulo antes de ligar na tomada. A corrente elétrica instável pode danificar o produto.
2. Preencha diariamente o reservatório de óleo "A" com o óleo adequado, de viscosidade SAE90.
3. Passe graxa nos parafusos "K", guia "L", uma vez por semana, e coloque graxa nos pontos de lubrificação e na peça M.
4. Desparafuse o conjunto de parafuso "P" nos suportes de engrenagens, e insira a mangueira de graxa coloque cerca de 0.5cm de graxa, uma vez por mês, assim, a faca ficará mais afiada e macia.
5. Certifique-se de que o conjunto de corte esteja na posição travada. Rotacione o parafuso "F" algumas vezes, e a lâmina deverá se mover para cima e para baixo suavemente, se não mover, indica que a lâmina não está travada.
6. Levante a alavanca "D" para travar a lamina, e depois pressione o volante "E" e solte a lâmina. Empurre a unidade do suporte da engrenagem inferior para o local superior para travamento, e depois solte a alavanca "D" e volante "E". Repita os passos acima para se certificar de que a lâmina foi bloqueada.
7. Verifique se o final da lâmina está conectado com o parafuso da cabeça da máquina e que a lamina está totalmente travada, e se a lamina está na vertical em relação a base inferior.

Troca da lâmina:

- A máquina precisa estar desligada
 - A lâmina deve estar travada
 - Pressione o calcador para baixo e solte o volante "R", levante a barra do calcador através da alavanca para fazer o calcador ficar no topo.
 - Coloque o produto sobre a mesa de corte.
 - Gire o botão "F" para posicionar a lâmina para na extremidade inferior
 - Use chave para desparafusar o parafuso de cabeça da máquina
 - A lamina deve fixar-se no parafuso da cabeça para a lamina travar, e a traseira da faca precisa estar pressionada contra a base do slot da faca durante a rotação do parafuso de cabeça.
 - Parafuse para baixo o parafuso da cabeça quadrada para travar a lâmina, e localize a lâmina corretamente, e então rotacione "F", neste momento, a lâmina deverá deslizar suavemente.
8. Verifique se o interruptor do motor no painel está na posição "OFF", após isso insira o plugue na tomada.

9. Segure firmemente o cabo da máquina e ligue o interruptor do motor "ON", para operar a lâmina. Se a lâmina não funcionar regularmente, indica que a lâmina não está bem colocada.

Caso isso ocorra, desligue a máquina e faça os seguintes ajustes:

- Separe seu polegar com outros quatro dedos, e segure a frente do afiador.
- Pressione para baixo alça de borracha do cabo da caixa de engrenagem, para separar o afiador do servo motor.

10. Motores devem ser impulsionados várias vezes – com o propósito de aquecer o óleo lubrificante e fluir para todas as partes. Falhas do produto podem ser causadas por negligência da etapa.

Tome cuidado com o produto

Certifique-se de fazer as manutenções periodicamente. A máquina deve estar desligada antes de fazer qualquer ajuste ou manutenção. A fim de assegurar a operação normal dos produtos, por favor, verifique estes procedimentos regularmente. Para maior vida útil da máquina, o reparo e manutenção deve ser feito frequentemente;

- Uma vez ao dia

Retire a faca, para limpar as impurezas da canaleta. Não aplique óleo na rodinha da base. Se a rodinha não estiver correndo livremente, o mesmo deverá ser desmontada e limpa.

- Duas vezes por semana

Desmonte a tampa frontal e use um ar compressor para assoprar as impurezas dos botões do motor e da lâmina. Coloque um óculos de proteção antes de usar um compressor de ar para proteger os olhos.

- Verifique toda as peças da máquina regularmente e verifique se nenhuma peça está frouxa

Se for feito a manutenção regularmente de todos os procedimentos anteriores, você pode fazer pleno uso da máquina e aumentar a durabilidade de sua máquina.

Painel de Controle

Teste de Velocidade



Ligue a máquina na energia, ficará marcado no visor 2800 e a unidade estará no status de espera.

Inicie o interruptor do motor no "ON" e o número aparecerá na tela com a respectiva velocidade do motor;



Aumentar

Diminuir

Configurar

Operador do Afiador

1. Coloque a máquina longe de materiais cortantes.
2. Pressione o acionador do afiador.
3. O sistema do afiador irá para baixo e voltará para cima automaticamente. A lixa irá afiar a lâmina de ambos os lados simultaneamente. Geralmente, a lâmina será afiada depois de 2-3 vezes.



Aviso

1. Não use o afiador se a máquina estiver cortando.
2. Não desligue a máquina enquanto o afiador estiver em funcionamento
3. Não acione o afiador se a lamina não estiver sido instalada para evitar danos à máquina.
4. Sempre afie a faca do inicio ao fim, se a afiação parar no meio da faca e o afiador voltar a posição original antes da afiação completa, resultará em uma lamina irregular
5. Não movimente muito rápido, pois a máquina pode travar automaticamente.

Troca das Lâminas

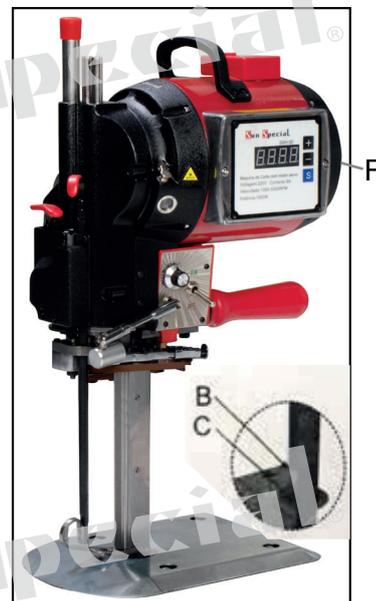
1. Ajuste o afiador para a posição travada, e garanta que o volante de fricção e roda de excentricidade estão no separados.
2. Gire o volante "F" com a mão para posicionar a faca na posição mais baixa e eleve o calcador para a posição superior, depois afrouxe o parafuso de cabeça quadrada com uma chave especial, de modo a tirar a lamina do fundo da canaleta
3. Limpe a sujeira na canaleta da faca com um aspirador.





Aviso

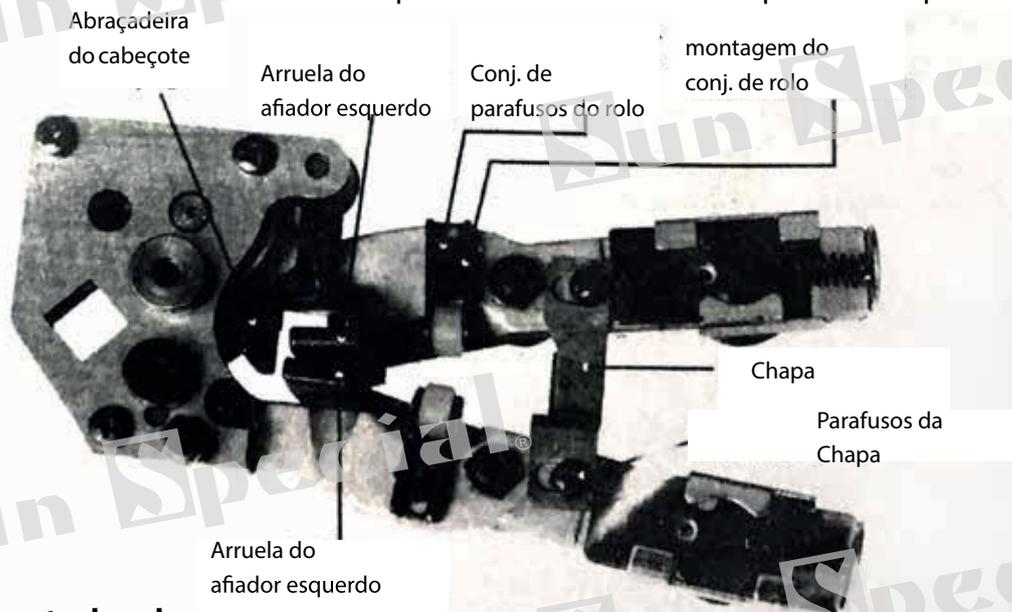
1. A máquina deve estar desligada e a lamina deve ser assentada na extremidade mais baixa, girando o botão "F" antes de substituir a lamina
2. O ponto do canto da lamina "B" deve ser posicionada no plano da base da placa "C" 3-5mm depois de instalar a lamina, e girar o botão "F" para garantir que a faca deslize para cima e para baixo suavemente, ou o reajuste deve ser realizado.
3. A lamina deve ser apoiada pela mão enquanto aperta o parafuso de cabeça quadrada da lamina, para prevenir que a lamina se desloque para a frente ou para baixo.
4. Ligue o motor para verificar se o afiador está engrenado.



Ajuste do afiador

Ajuste do suporte do rolo

1. Pressione o volante para a posição natural do meio, depois mova a placa da faca para baixar a extremidade e soltar a placa, para separar o pilar da placa.
2. Afrouxe os parafusos do rolete esquerdo e direito e, em seguida, ajuste os parafusos correspondentes aos suportes esquerdo e direito do rolete.
3. Ajuste a placa para prender o pilar, e aperte os parafusos da placa para garantir que os roletes não serão bloqueados ao rolar os dois lados do pilar durante o movimento para cima e para baixo da placa da faca



Ajuste do suporte do rolo

1. Pressione o volante para a posição natural do meio, depois mova a placa da faca para baixar a extremidade e soltar a placa, para separar o pilar da placa.
2. Afrouxe os parafusos do rolete esquerdo e direito e, em seguida, ajuste os parafusos correspondentes aos suportes esquerdo e direito do rolete.

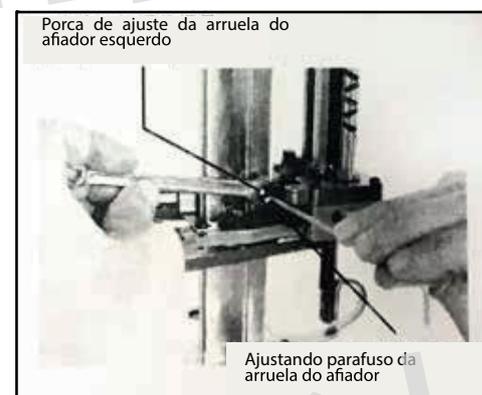
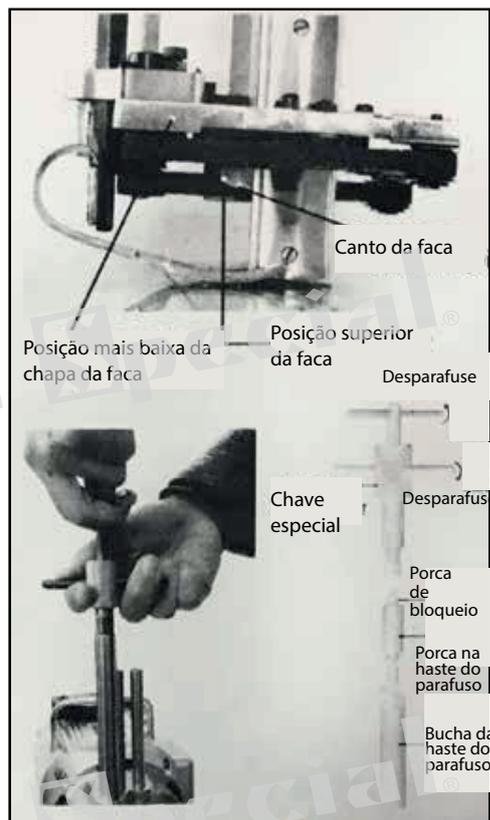
3. Ajuste a placa para prender o pilar, e aperte os parafusos da placa para garantir que os roletes não serão bloqueados ao rolar os dois lados do pilar durante o movimento para cima e para baixo da placa da faca

Ajuste do posicionamento inferior do afiador

1. O canto da ponta da faca deve estar no meio da lixa na arruela esquerda do afiador enquanto a placa da faca do afiador deve estar na posição mais baixa e a lâmina na posição mais alta. A ponta da faca não será afiada se a posição da lixa ficar alta demais, a lixa pode ser rasgada pela faca se estiver posicionada muito baixa, resultando em um canto arredondado na quina da ponta da faca.
2. Insira a chave especial depois de remover a tampa do tubo do rolete da haste do parafuso
3. Desparafuse a porca e aperte o parafuso na haste com a chave especial.
4. Faça os ajustes necessários (com a chave especial) de acordo com a taxa de atrito da faca (canto do ponto da faca) durante a aplicação do usuário. A posição limite sob a placa da faca deve ser aumentada, girando a porca no sentido horário e girando a porca no sentido anti-horário da haste; e vice e versa, a posição limite sob a placa da faca deve ser diminuída.
(Nota: O deslocamento é de cerca de 0.8mm enquanto a porca na haste do parafuso gira para um lado.)
5. Aperte a porca na haste do parafuso e a contraporca depois de ser ajustada para a posição correta.

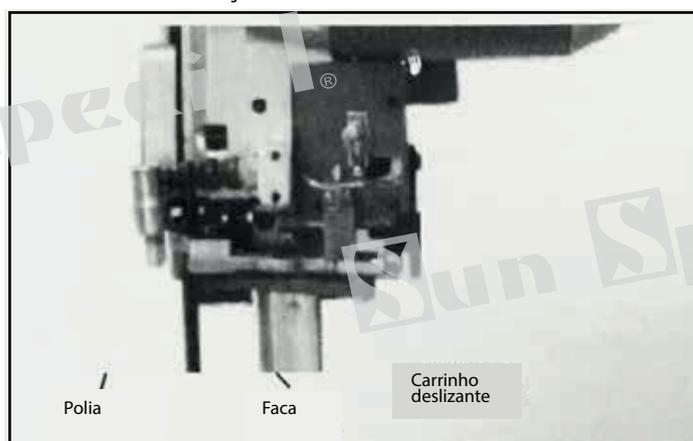
Ajuste de largura de afiação da lamina

1. Largura de afiação de ambos os lados da lamina é de aproximadamente 1/12 (igual a 1.2mm)
2. O lado do corte da faca deve ser pintada para verificar se o afiador está funcionando corretamente, onde a afiação deve ser uniforme e igual de ambos os lados e com as larguras uniformes superior e inferior e a não aparência ficar irregular no caso de troca de lixa ou faca. Por favor, consulte o método de ajuste do suporte do rolo.
3. O ângulo da arruela do afiador esquerdo deve ser ajustado apropriadamente com a borda de 2-3mm. Método: afrouxe a porca de ajuste da arruela do afiador esquerdo com a chave especial e rotacione ao contrário com a chave inglesa para garantir uma folga de 0.1mm entre o parafuso e a faca, e depois aperte a porca. A faca deve ser trocada se estiver desgastada a 4-5mm, e o ajuste do parafuso da arruela do afiador esquerdo deve ser ajustado para garantir o equilíbrio da largura do afiador na esquerda e direita dos lados da faca.¹

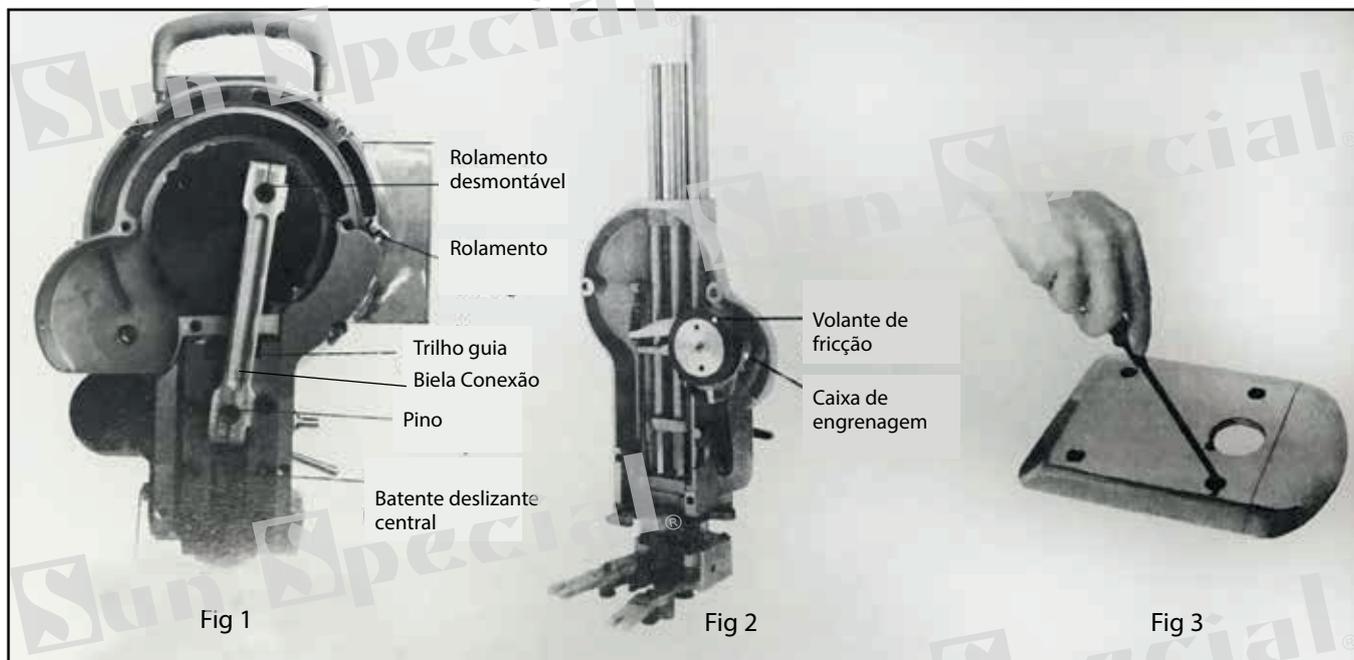


Troca da Lixa

1. Desligue a máquina, colocar o afiador na posição travada e garanta que o volante e o excêntrico estejam separados.
2. Empurre o suporte deslizante com a mão para liberar a tensão da correia, para tirar a lixa desgastada.
3. Inclua a nova lixa na polia e certifique-se de que a lixa esta posicionada entre a arruela do afiador e a faca, e depois conduza o suporte deslizante do para prender a lixa com as condições de que a lixa possa girar flexivelmente ao girar o sistema da afiação com a mão.



Defeito e Manutenção



Defeitos e Manutenção

Defeito	Causas principais	Manutenção
Inicialização fraca do motor	Mal contato entre o cabo de alimentação e o plugue da máquina	Verifique se o contato está solto ou danificado, caso afirmativo, troque a peça
	Voltagem está baixa	Verifique e conserte o seu sistema elétrico
	A viscosidade do óleo está muito alta	Troque por óleo de motor No. 30
Fumaça no motor	Erro DC21-1 aparece no painel	Trocar o motor
	Servo motor (DC16) está danificado	
Alta temperatura no motor	Monopolo da bobina do servo motor está queimado	Trocar o motor
	O respiradouro está bloqueado por poeira	Limpe a máquina
	Sobrecarga	Reduzir as camadas de corte
O calcador não funciona	A barra do calcador está deformado ou torto	Ajustar
	O suporte do calcador está mal colocado	
Vibração excessiva da máquina	Falha do rolamento	Trocar
	Conj de rolete está danificado	
	A biela está danificada	
	A base está danificada	
Após o corte, o tecido fica com bordas desiguais na parte de baixo	A ponta da faca está com a borda frisada	Leia pág 9 para troca de faca
	A posição de fixação da faca não está correta	
	A ponta da faca não está afiada	Afie a ponta da faca
Tecidos ficam travados entre a base e a mesa	Média do espaço livre deve ser 0.9mm	Trocar a base da máquina

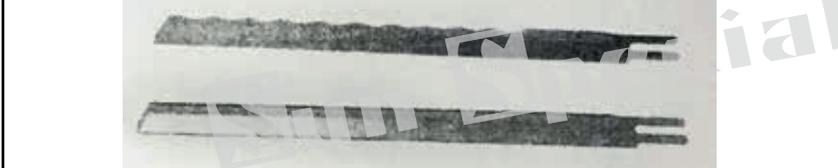
Defeitos e Manutenção

Defeito	Causas principais	Manutenção
Sistema de afiação não funciona ao acioná-lo	Atrito na roda (DC149) e excêntrico na roda (DC37) estão desacoplados ou danificados	Ajuste a separação ou troque o volante
	Atrito na roda (DC149) ou excêntrico na roda (DC37) estão sujos	Limpar
	Quando pressiona o acionador, o afiador desce e sobe muito rápido	Por favor, levante a faca (DC107) e reinicie. A regulagem mais adequada deve ser determinada após várias reinicializações. Para acionar o afiador, o acionador deve ser pressionado com cuidado
	O sistema de afiação está sobrecarregado	Faça uma manutenção
Afição está mal feita	Lixa desgastada (DC221)	Troque a lixa
	A lixa (DC221) falha ao conectar a lâmina (DC5)	Leia pág 11 em Ajuste da largura de afiação da lâmina
	Lâmina (DC5) desgastada	Troque a lâmina
	O ângulo de corte está desigual	Leia pág 11 em
	A extremidade inferior da lâmina está desgastada	Ajuste do posicionamento inferior do afiador
Ruído na máquina	A folga entre o batente deslizante central do trilho-guia é muito grande	Remova a biela e ajuste a folga entre o batente deslizante central e o trilho-guia até o valor não mais que 0.02mm, e o batente deslizante central é capaz de deslizar para cima e para baixo livremente.
	Rolamento do excêntrico está muito desgastado	Remova o excêntrico e parafuse a tampa do mancal e retire o mancal a ser substituído
	Há movimento entra a biela e o rolamento (DC61) ou o pino acionador do batente está deslizando (DC73)	Ajuste a junção da biela com o rolamento e o pino acionando e em seguida, parafuse-o.
Grande ruído ao cortar	Roda de fricção foi desgastada	Remova a caixa da faca e parafuse no sentido horário a roda de fricção a ser substituída
	Engrenagem na caixa de engrenagem do mecanismo de afiação está desgastada	Remova a caixa da faca e parafuse no sentido horário a roda de fricção e tire a engrenagem gasta para ser substituída

Defeitos e Manutenção

Defeito	Causas principais	Manutenção
Deslize anormal da faca	Não há graxa lubrificante entre a engrenagem e o parafuso bidirecional (DC97)	Remova a tampa na haste do parafuso (DC140) e aparafuse o parafuso de fixação das facas (DC203), e depois aplique graxa
	A chapa está mal instalada	Faça a manutenção
A máquina está dura durante o corte	O conj. de bucha está cheia de sujeira	Limpe o sistema do corte da máquina e a canaleta
Largura em ambos os lados da lâmina não estão iguais após a afiação	A largura de afiação deve ser 2-3mm	Regule o sistema de afiação da máquina

Acessórios

			
Código e descrição	DC221 Lixa de afiação	DC222 Tomada de energia	DC223/225 Chave inglesa hexagonal interna e chave especial
Quantidade	10	1	3
			
Código e descrição	DC224 Chave tetragonal	DC226 Reservatório de óleo	DC227 Chave
Quantidade	1	1	1
			
Código e descrição	DC228 Chave de fenda	DC5 Faca Lisa ou Ondulada	
Quantidade	2	2	

Erros

Código de Falha	Descrição do Erro
E-01	Sobrecorrente de hardware
E-02	Sobrecorrente de software
E-08	Parada do motor
E-13	Falha no sinal HaLL do motor

Parâmetros Técnicos

N.	Tela	Valor	Escala do parâmetro	Valor de referência
1	P-01	Velocidade máxima	2000rpm~5000rpm	4500 rpm
2	P-02	Velocidade mínima	500rpm~1800rpm	1000rpm
3	P-03	Velocidade de Afição	800rpm~3000rpm	2800rpm
10	P-10	Teste de máquina	0- trabalho ; 1-teste	0
13	P-13	Tempo de execução de teste automático	1~99(s)	5(s)
14	P-14	Tempo de pausa de teste automático	1~99(s)	5(s)

Luvas de malha de aço inoxidável

As luvas de malhas são leves, práticas, simples, robustas e resistentes. Depois de colocar as luvas, as mãos podem se movimentar livremente. As luvas tem boa qualidade de permeabilidade, então as mãos não irão suar. Além disso, com o seu design exclusivo, a luva esquerda pode ser virada para ser utilizada pela mão direita. (as luvas são geralmente fabricadas para a mão esquerda)

! Atenção

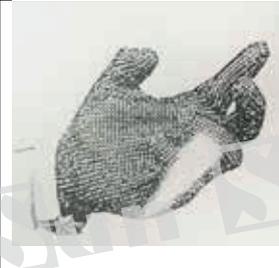
1. As luvas de aço previnem a mão de serem cortadas pela lâmina, mas pode não ser util para prevenir outros acidente, portanto, mesmo com as luvas protetoras, é necessário estar atento e tomar cuidado ao manusear a máquina.

2. Este tipo de luva não pode ser usado ao usar a máquina de corte de tecido de disco de corte. As lâminas podem enroscar na luva e causar acidentes.

Todas as luvas são fabricadas para a mão esquerda, podendo ser de 3 dedos ou 5 dedos (se for destro, apenas vire as luvas)

Veja a tabela abaixo para detalhes:

	31	Três dedos, tamanho mini
	32	Três dedos, tamanho pequeno
	33	Três dedos, tamanho médio
	34	Três dedos, tamanho grande
	35	Três dedos, tamanho gigante

	51	Cinco dedos, tamanho mini
	52	Cinco dedos, tamanho pequeno
	53	Cinco dedos, tamanho médio
	54	Cinco dedos, tamanho grande
	55	Cinco dedos, tamanho gigante

Correias

O Mercado utiliza 4 tipos de facas de aço de alta velocidade. E quatro tipos de lixas de afiação são fornecidas para cortar diferentes tipos de tecido.



Typo	Gráfico	Característica da correia	lâmina de corte da lâmina	Indicação
1		Lixa fina	Borda fina	Adequado para o corte de fibras sintéticas: misturando malhas ou tecidos trançados soltos e lã
2		Lixa media	Borda media	Adequado para corte de malhas de seda sintética, lã de tecido leve, ternos de tecido tropical e outros tecidos semelhantes
3		Lixa grossa	Borda rugosa	Adequado para corte de tecidos pesados, materiais de tecelagem, pano saco, perfuração leve, tecido emborrachado.
4		Lixa extremamente grossa	Grossa	Adequado para corte de perfuração grossas, pele de animais, lona, couro sintético

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

PEÇAS

SSH-3D 10"

SSH-3D 8"

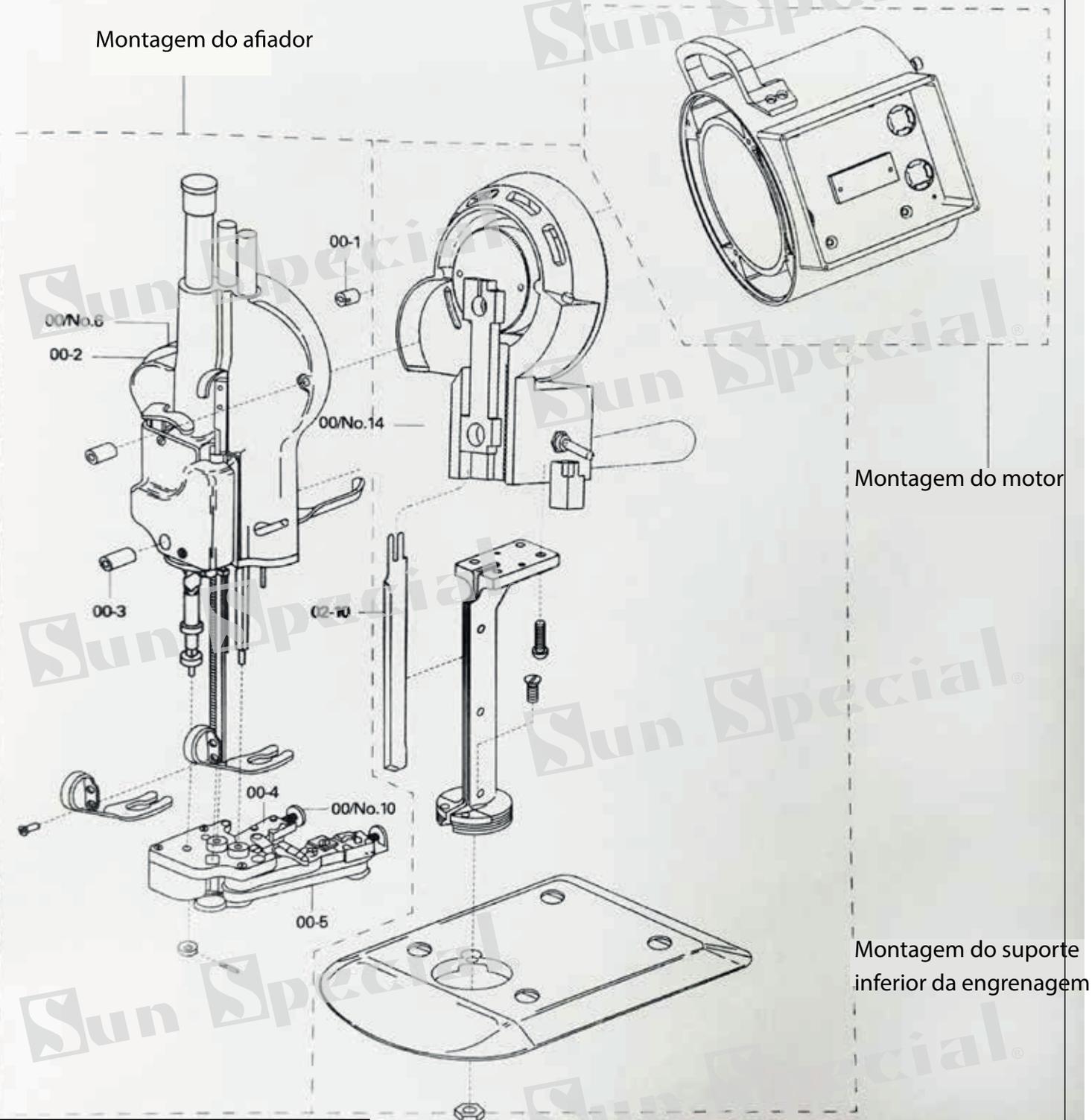
www.sunspecial.com.br

Ilustrações das Peças

Como o manuseio adequado, a máquina com corte servo pode durar bastante tempo sem nenhuma falha.
(Nota: Identifique o modelo e as partes seguindo esta tabela)

Cód	Descrição	Dimensões				
		13"	12"	10"	8"	6"
DC 134	Protetor da faca	464	414	364	314	264
DC 139	Tubo para o eixo quadrado	345	295	245	195	195
DC140	Tubo para o eixo do parafuso	344	294	244	194	194
DC138	Eixo quadrado	397	347	297	247	197
DC97	Eixo do parafuso	469	419	369	319	269
DC77	Faca corrediça	369	319	269	219	169
DC5	Faca	394	344	294	244	194
DC76	Padrão	374	324	274	224	174

Montagem do afiador

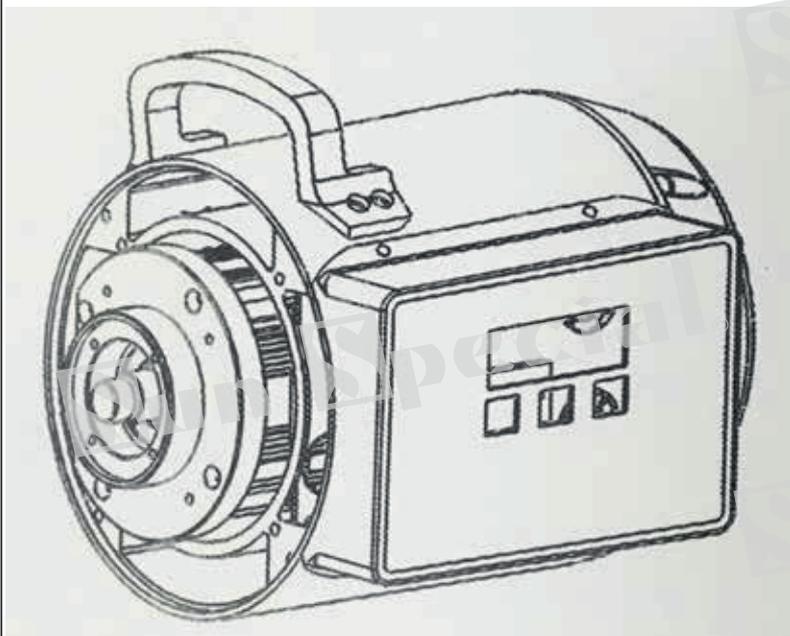


Montagem do motor

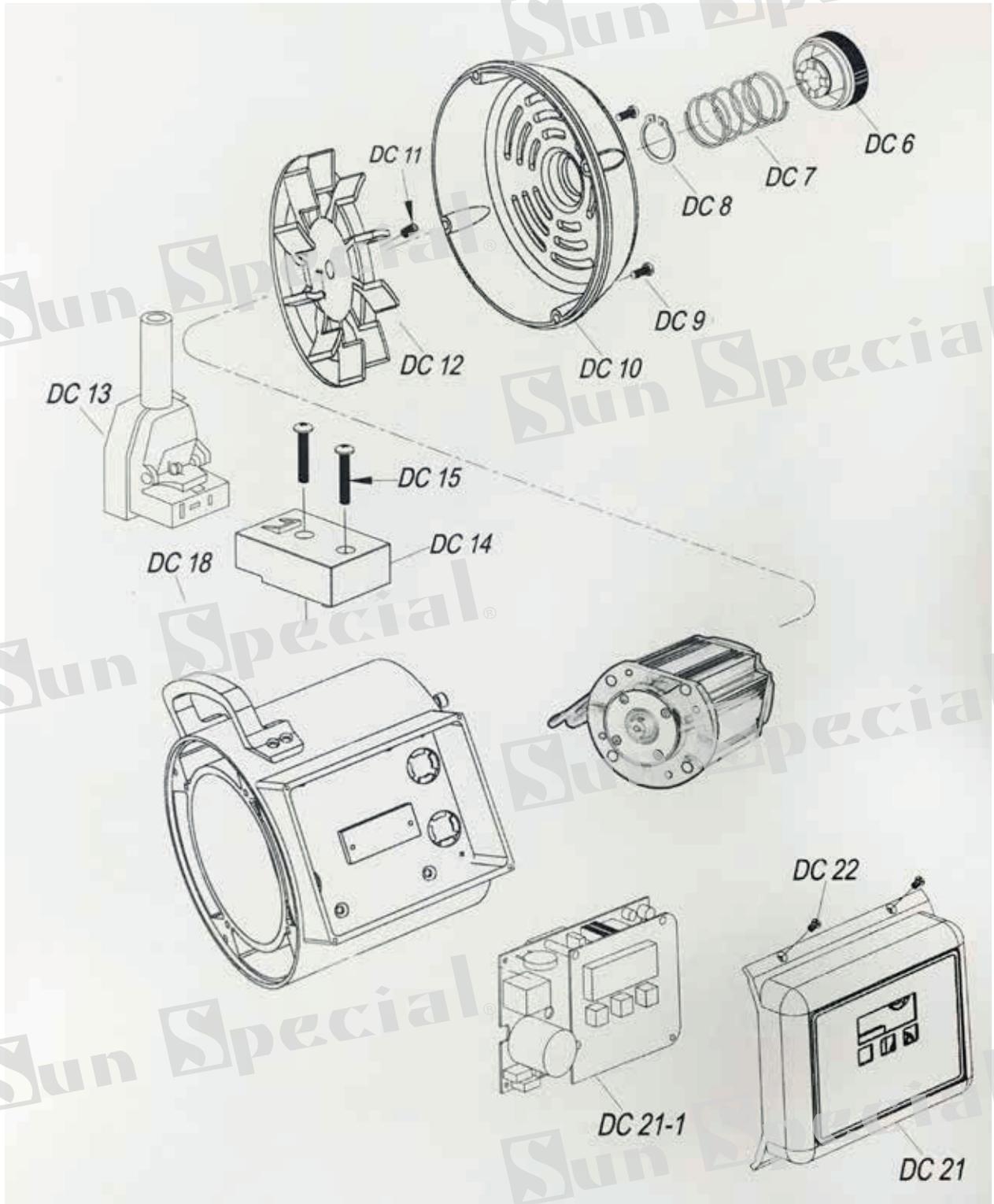
Montagem do suporte inferior da engrenagem

Cód.	Descrição	Qtd
DC1	Porca de fixação da faca	4
DC2	Porca de fixação da faca	1
DC3	Parafuso padrão para rolamento	1
DC4	Parafuso do rolamento	4
DC5	Faca	1

Módulo Elétrico do Servo Motor



Cód.	Descrição	Qtd
DC6	Botão	1
DC7	Rotação da embreagem	1
DC8	Anel de retenção	1
DC9	Parafuso	4
DC10	Tampa da ventoinha	1
DC11	Parafuso	2
DC12	Ventoinha do motor	1
DC13	Plug	1
DC14	Bloco terminal	1
DC15	Parafuso	2
DC16	Motor	1
DC17	Tampa do motor	1
DC18	Alça do transporte	1
DC19	Parafuso	4
DC20	Tampa	1
DC21	Placa de ajuste	1
DC21-1	Módulo inteligente	1
DC22	Parafuso	4

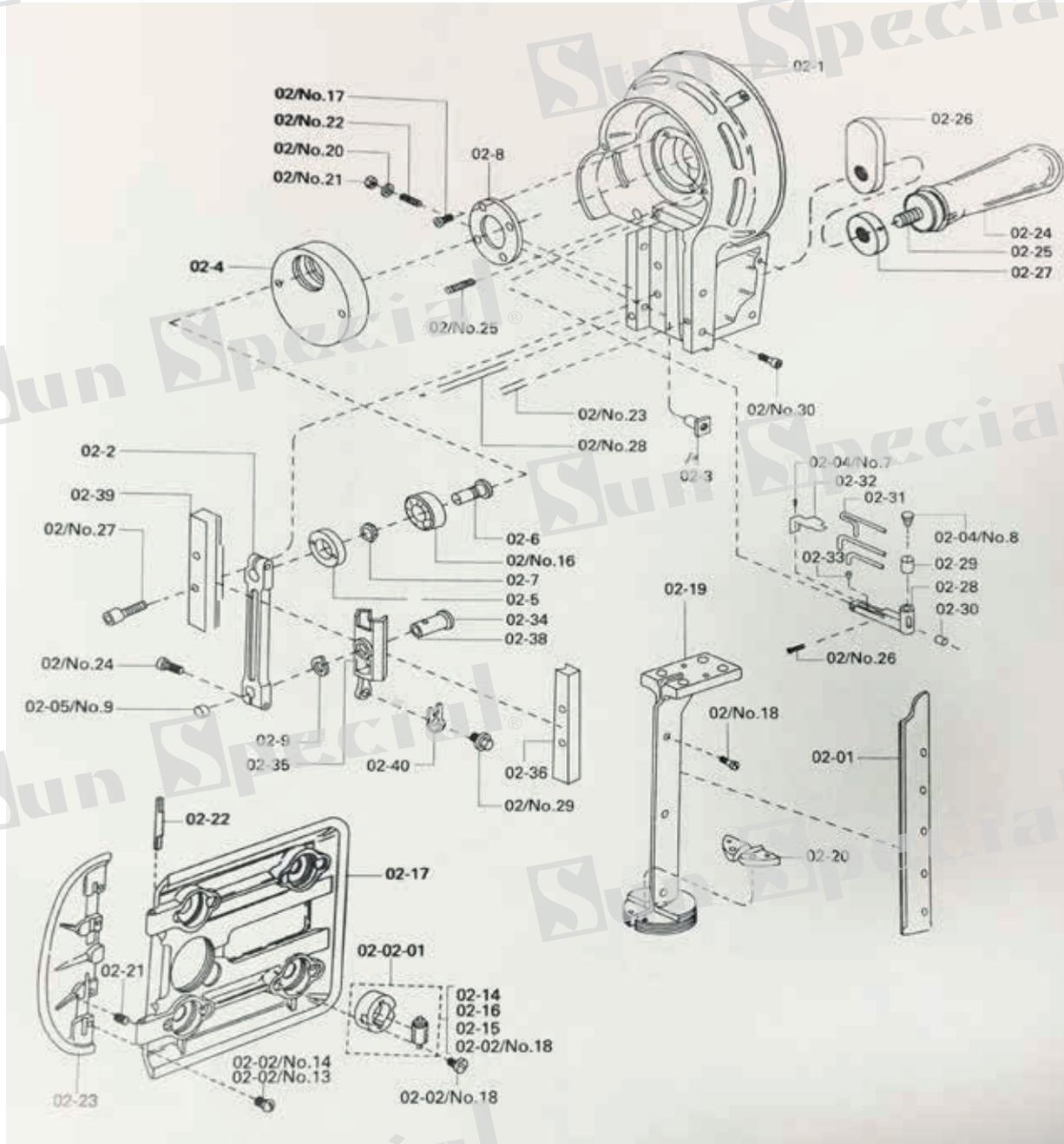


Carcaça do Rolamento Dianteiro



Cód.	Descrição	Qtd
DC23	Parafuso	6
DC24	Tampa do capacitor	1
DC25	Capacitor	1
DC26	Tampa do capacitor (pequeno)	1
DC27	Parafuso	4
DC28	Carcaça do rolamento dianteiro	1
DC29	Parafuso	4
DC30	Suporte da alça	1
DC31	Parafuso	1
DC32	Parafuso do suporte da alça	1

Cód.	Descrição	Qtd
DC33	Cabo	1
DC34	Porca de bloqueio da alça de operação	1
DC35	Parafuso	4
DC36	Pino, superior	2
DC37	Manivela	1
DC38	Porca	3
DC39	Arruela	3
DC40	Parafuso	3
DC41	Conector, montagem inferior	1
DC42	Conector, montagem inferior	1
DC43	Porca do guia de ajuste	3
DC44	Parafuso	2
DC45	Interruptor	1
DC46	Base do interruptor	1
DC47	Parafuso	4
DC48	Interruptor	1
DC49	Arruela	1
DC50	Porca	1
DC51	Porca de ajuste	1
DC52	Parafuso	1
DC53	Parafuso	1
DC54	Porca	1
DC55	Parafuso	2
DC56	Reservatório de óleo	1
DC57	Anel	1
DC58	Sistema de lubrificação	1
DC59	Conector de lubrificação	1
DC60	Eixo do rolamento	1
DC61	Suporte do rolamento	1
DC62	Porca do travamento do eixo	1
DC63	Porca da trava do rolamento	1
DC64	Biela	1
DC65	Guia H	2
DC66	Arruela guia	1
DC67	Parafuso	6
DC68	Parafuso	1
DC69	Parafuso	1
DC70	Arruela da biela	1
DC71	Cruzeta	1
DC72	Feltro do cabo	1
DC73	Pino do cabo	1
DC74	Arruela da trava da faca	1
DC75	Parafuso	1
DC75-A	Sistema de lubrificação do tubo	1
DC75-B	Tubo de óleo	1
DC75-C	Parafuso	1
DC75-D	Tampa do tubo de óleo	1
DC75-E	Pavio long	1
DC75-F	Anel	1



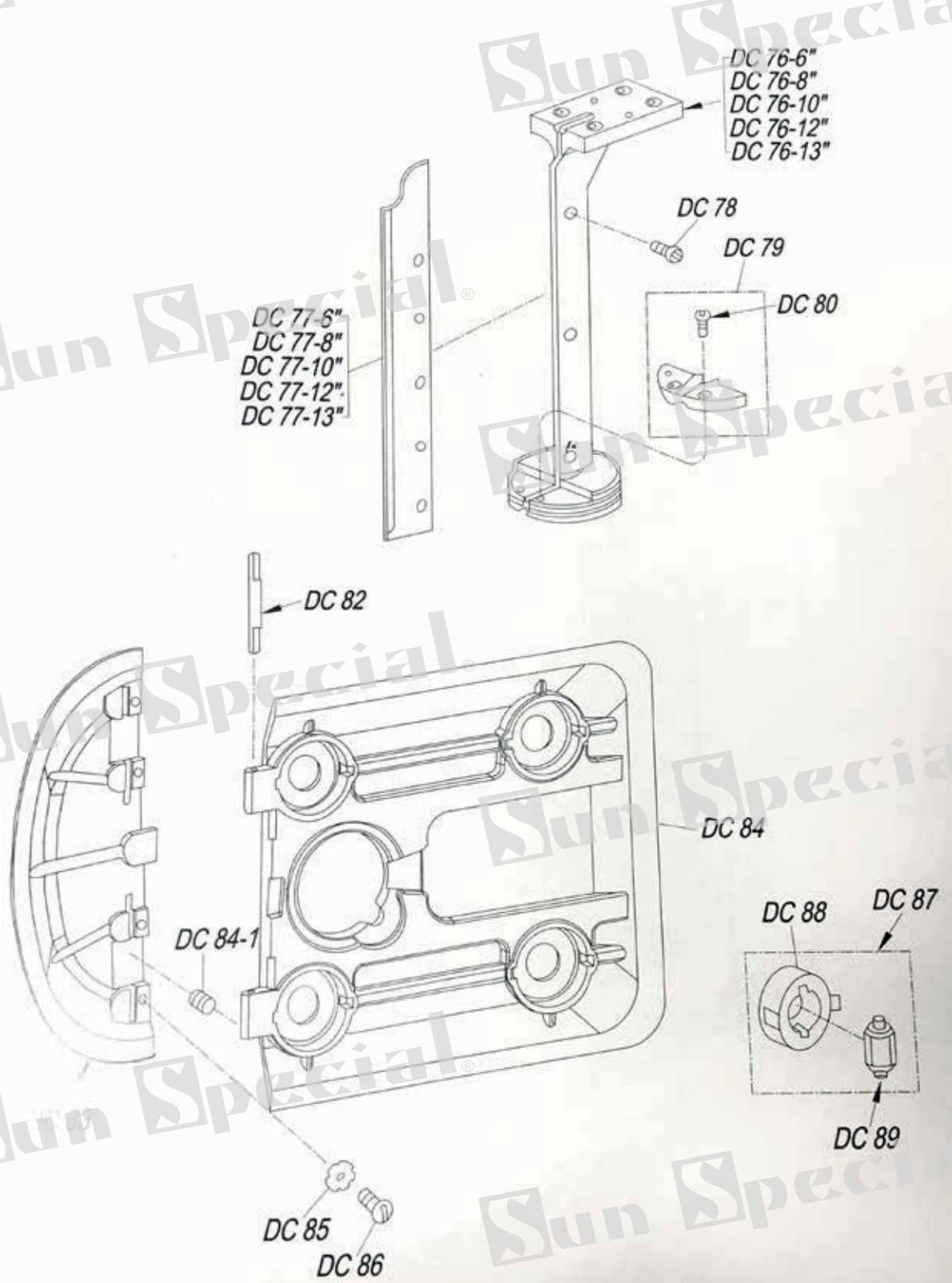
Cód.	Descrição	Qty
02-01	Canaleta	1
02-1	Carcça do rolamento dianteiro	1
02-2	Biela	1
02-3	Porca do guia de ajuste	3
02-4	Manivela	1
02-5	Porca de travamento	1
02-6	Eixo do rolamento das esferas	1
02-7	Contraporca para eixo	1
02-8	Retento do rolamento de esferas dianteiras	1

Montagem da base

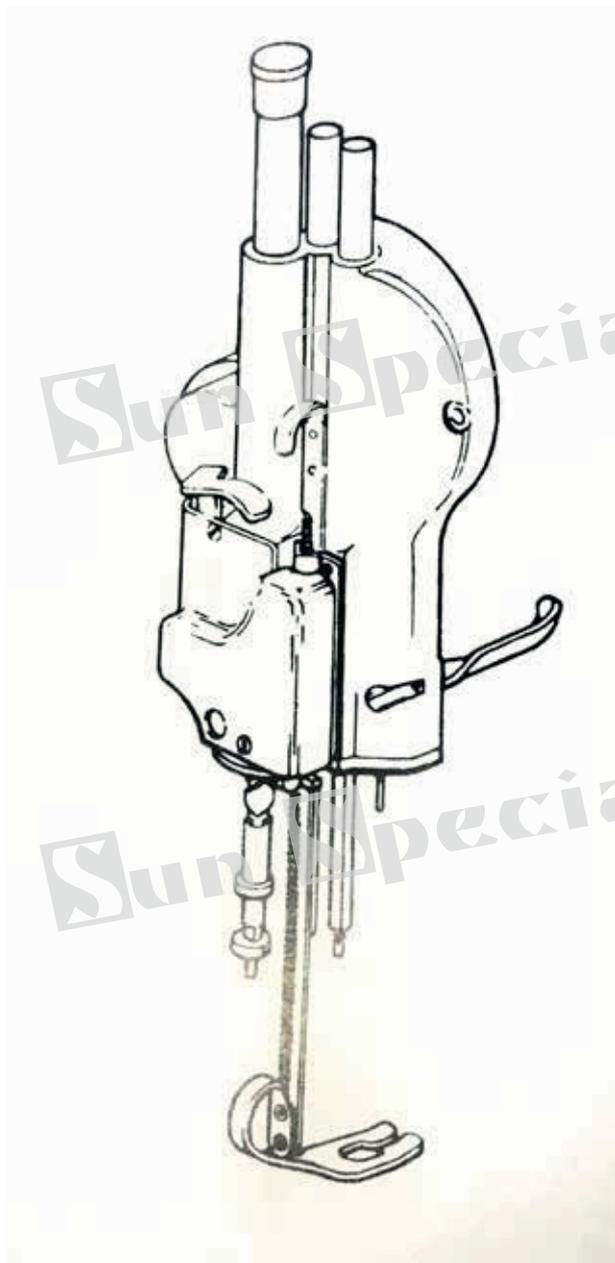


Cód.	Descrição	Qtd
DC76	Haste	1
DC77	Canaleta	1
DC78	Parafuso	3
DC79	Chapa	2
DC80	Parafuso	2
DC82	Pino da dobradiça	2
DC83	Chapa frontal da base	1
DC84	Base	1
DC84-1	Mola da chapa	1
DC85	Arruela da trava	2
DC86	Parafuso de fixação para rolete	12
DC87	Conj. de rolo de borracha	4
DC88	Rolo de borracha	4
DC89	Protetor do rolo	4

Sun Special®



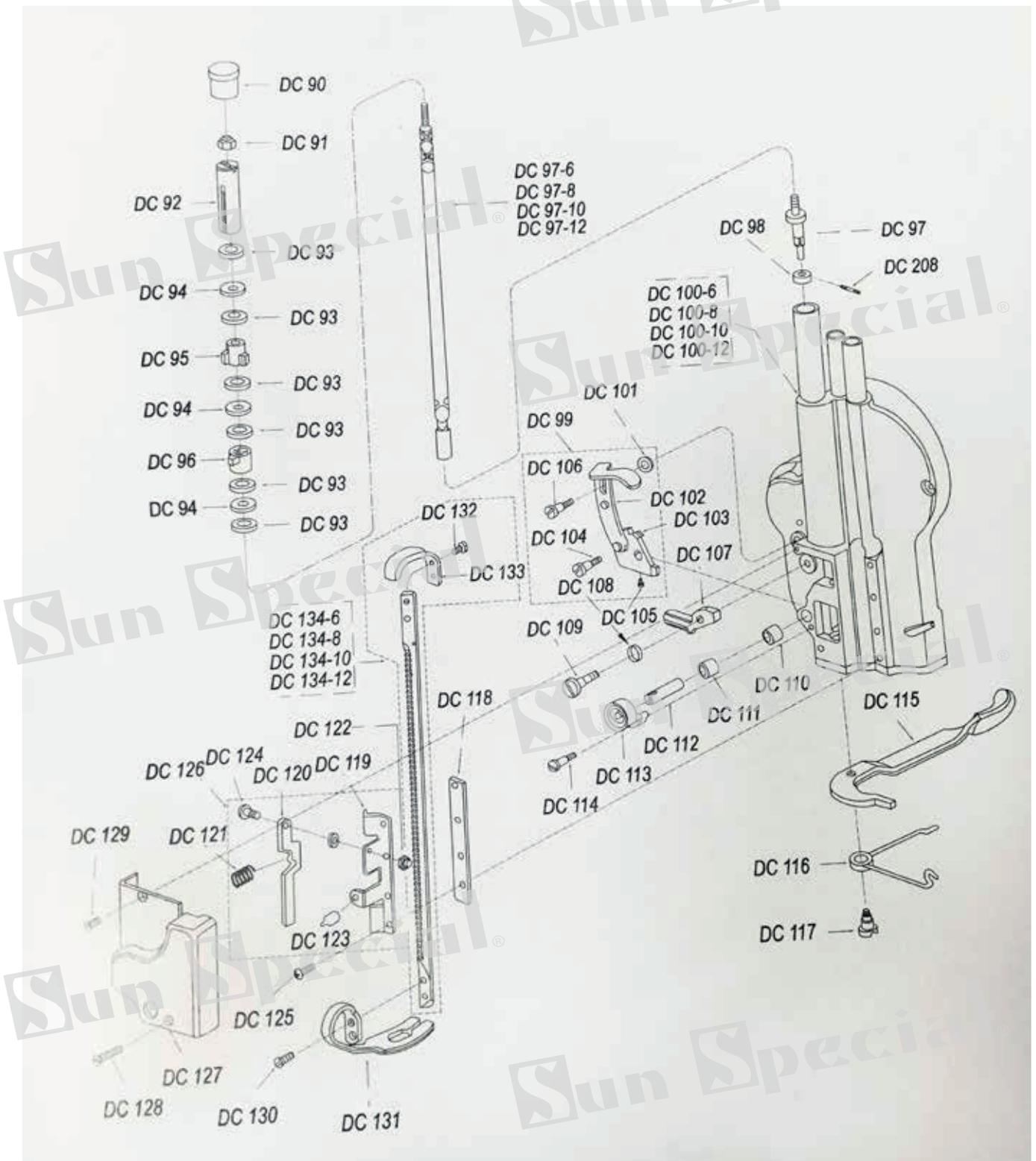
Montagem da carcaça frontal



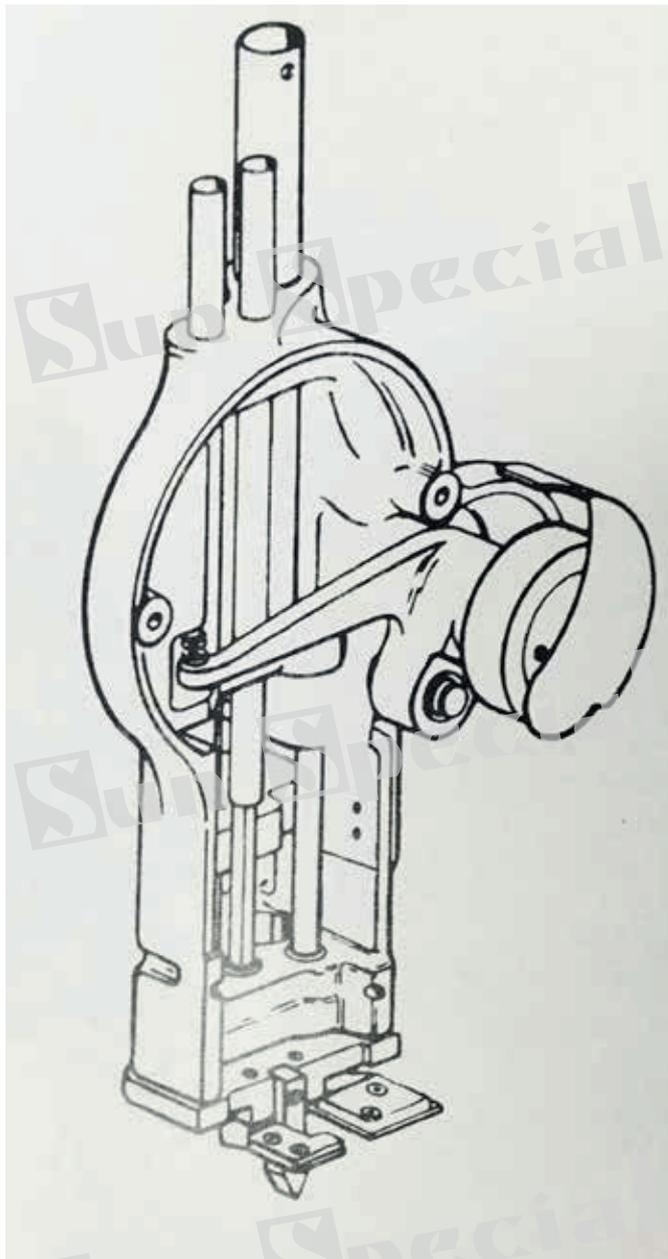
Cód.	Descrição	Qtd
DC90	Tampa do tubo	1
DC91	Porca de bloqueio p/ o eixo do parafuso	1
DC92	Porca para o eixo do parafuso	3
DC93	Arruela de pressão p/ porcas	2
DC94	Rolamento de esferas	3
DC95	Porca L.H. para o eixo do parafuso	2
DC96	Porca R.H. para o eixo do parafuso	1
DC97	Eixo do parafuso	1
DC98	Colar para extensão	1
DC99	Alavanca de liberação	1
DC100	Buchas e tubos	1
DC101	Mola de arruela de pressão p/ alavanca de liberação	1
DC102	Alavanca de liberação do excêntrico	1
DC103	Came	1
DC104	Parafuso	1
DC105	Conj de parafuso do came	1
DC106	Parafuso para alavanca de liberação	1
DC107	Trava do came	1
DC108	Mola para trava	1
DC109	Parafuso para trava	1
DC110	Rolamento para eixo do came	1
DC111	Rolamento para eixo do came	1
DC112	Eixo para came	1
DC113	Mola do came	1
DC114	Parafuso	1
DC115	Alavanca do calcador	1
DC116	Mola p/ levantamento alavanca do calcador	1
DC117	Parafuso da alavanca do calcador	1
DC118	Espaçador p/ suporte de bloqueio de proteção da faca	1
DC119	Suporte de bloqueio de faca	1
DC120	Travamento p/ calcador	1
DC121	Mola p/ trava de faca	1
DC122	Porca p/ trava do calcador	1
DC123	Suporte de bloqueio de faca apenas	1
DC124	Parafuso para suporte de bloqueio de faca	1
DC125	Parafuso	4
DC126	Suporte de bloqueio do calcador	1
DC127	Tampa do came	1
DC128	Parafuso	1
DC129	Parafuso	1
DC130	Parafuso p/ calcador	2
DC131	Calcador	1
DC132	Parafuso	2
DC133	Alça de elevação p/ haste de proteção da faca	1
DC134	Haste de proteção da faca	1

Sun Special®

Sun Special®



Montagem da carcaça dianteira



Cód.	Descrição	Qtd
DC135	Porca R.H.	1
DC136	Porca R.H.	1
DC137	Eixo quadrado	1
DC138	Eixo quadrado	1
DC139	Tubo p/ eixo quadrado	2
DC140	Tubo p/ eixo do parafuso	1
DC141	Afiador	1
DC142	Eixo p/ manivela	1
DC143	Engrenagem	1
DC144	Engrenagem e eixo	1
DC145	Manivela	1
DC146	Rolamento	2
DC147	Espaçador p/ esferas do rolamento	1
DC148	Anel de contenção	1
DC149	Polia	1
DC150	Rolamento	1
DC151	Arruela para eixo	1
DC152	Anel de contenção para eixo	1
DC153	Pino	1
DC154	Chapa	1
DC155	Parafuso	2
DC156	Rolamento p/ o eixo do drive	1
DC157	Arruela de pressão 15	2
DC158	Engrenagem 15	1
DC159	Rolamento p/ eixo do drive	1
DC160	Chave	1
DC161	Rolamento p/ o eixo do drive	1
DC162	Eixo do drive c/ engrenagem	1
DC163	Porca de bloqueio para eixo	1
DC164	Pino p/ carcaça	1
DC165	Mola	1
DC166	Rolamento p/ engrenagem 20	2
DC167	Engrenagem 20	1
DC168	Arruela de pressão p/ chapa inferior	2
DC169	Engrenagem 20	1
DC170	Vareta	1
DC171	Rolo da vareta	1
DC172	Engrenagem p/ eixo do parafuso	1
DC173	Chapa inferior	1
DC174	Parafuso	3
DC175	Recipiente de óleo e suporte	1
DC176	Parafuso	2
DC177	Pino	1
DC178	Parafuso	1
DC179	Recipiente de óleo H	1
DC180	Rebite	4

Sun Special®

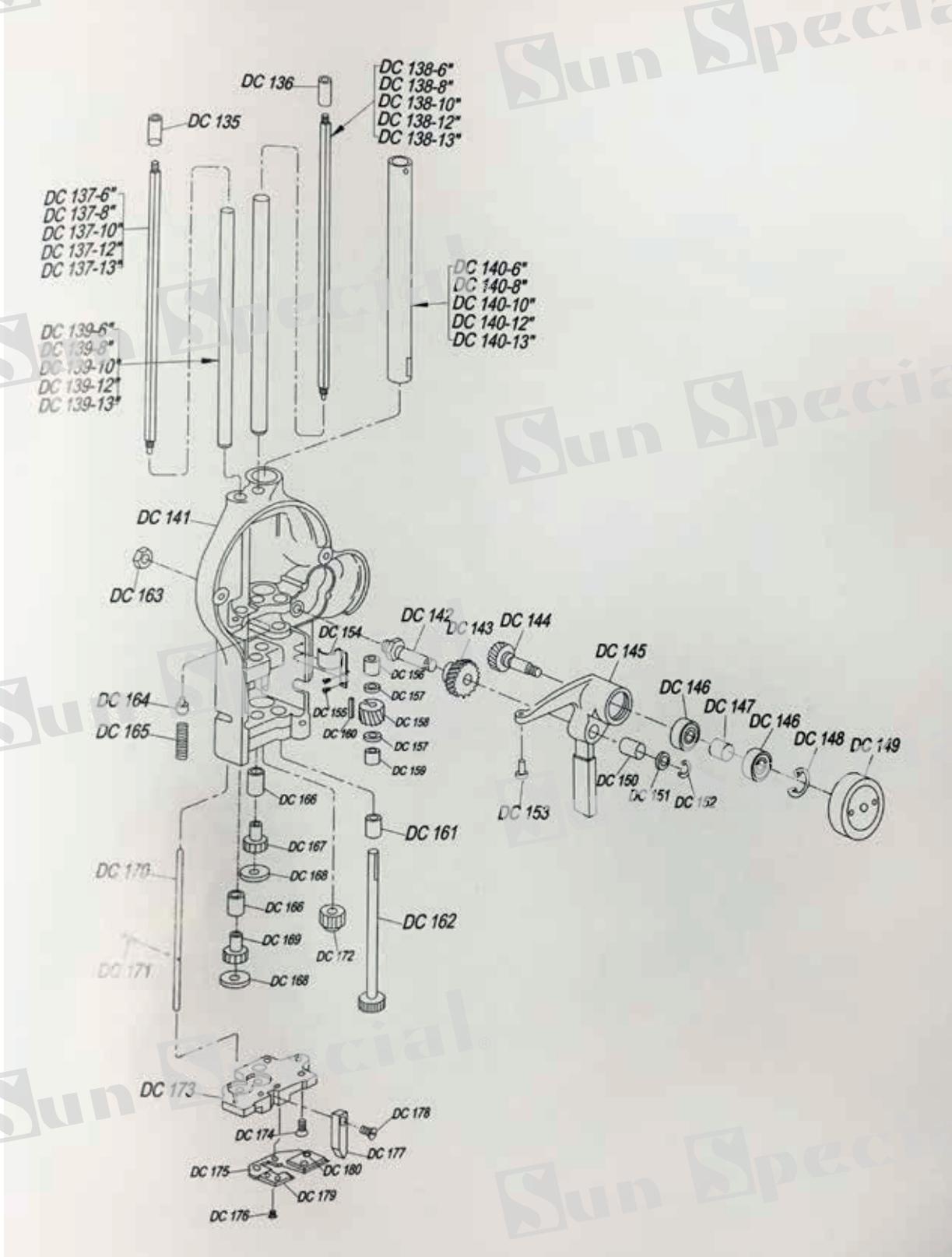
Sun Special®

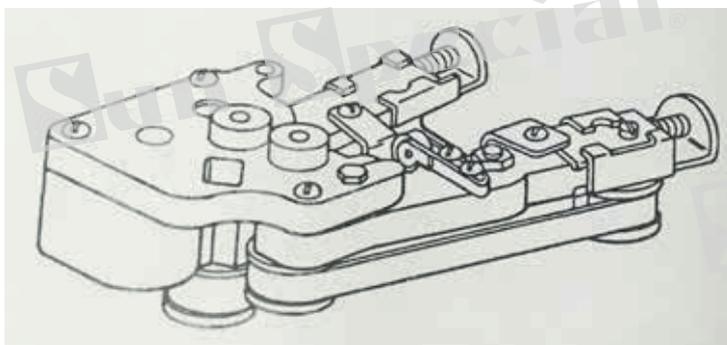
Sun Special®

Sun Special®

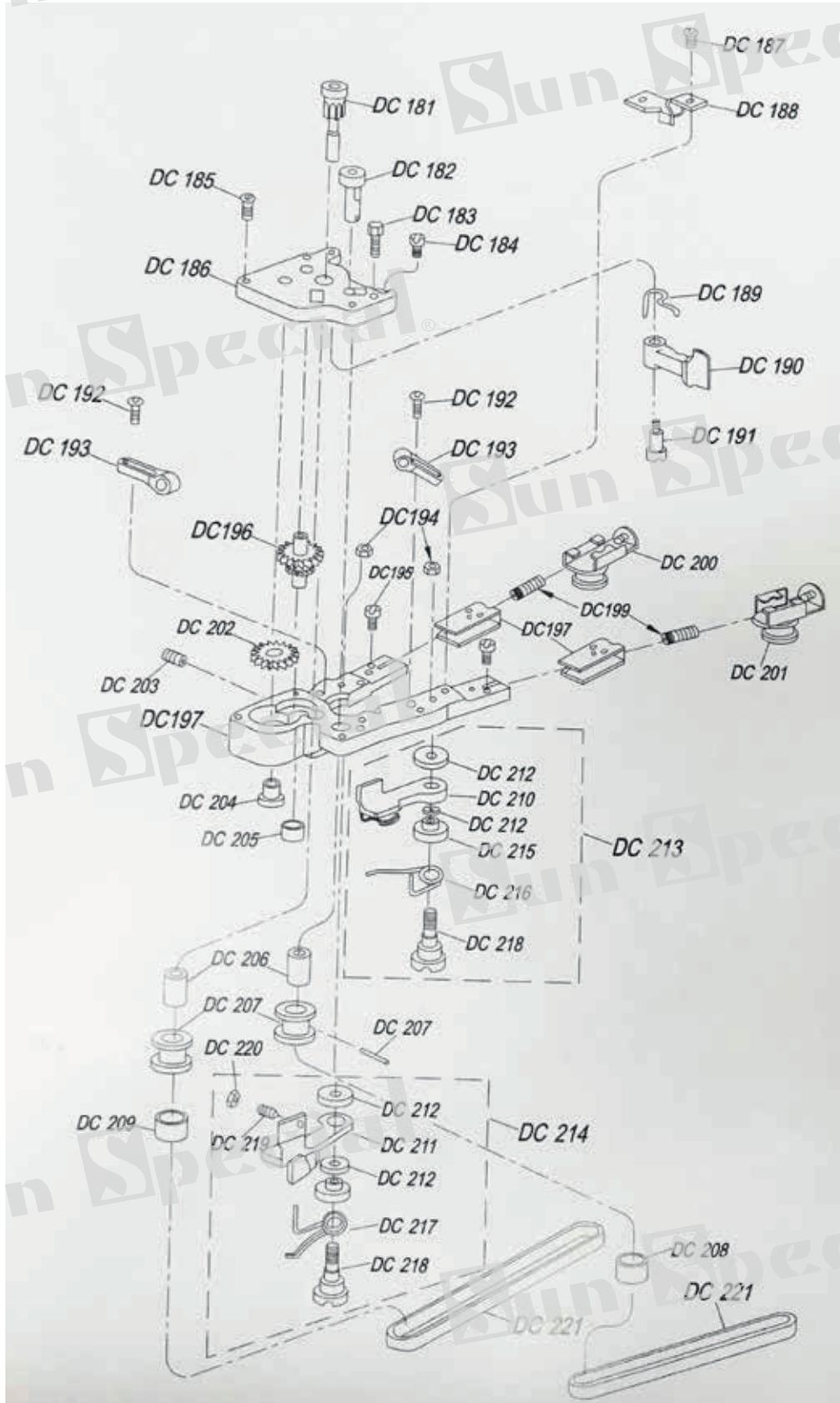
Sun Special®

Sun Special®



Montagem da carcaça dianteira

Cód.	Descrição	Qtd
DC181	Eixo da extensão L.H.	1
DC182	Eixo da extensão R.H.	1
DC183	Parafuso de ajuste	1
DC184	Parafuso	1
DC185	Parafuso	3
DC186	Tampa da engrenagem	1
DC187	Parafuso	2
DC188	Guia	1
DC189	Mola para cabeçote	1
DC190	Abraçadeira	1
DC191	Parafuso p/ abraçadeira do cabeçote	1
DC192	Parafuso	4
DC193	Estabilizador	2
DC194	Porca	2
DC195	Parafuso#4-36x3/16	2
DC196	Engrenagem intermediária	1
DC197	Suporte da engrenagem inferior c/ tampa	1
DC198	Chapa	2
DC199	Mola p/ polia corrediça	2
DC200	R.H. Corrediça c/ polia	1
DC201	Polia c/ corrediça	1
DC202	Engrenagem no eixo do parafuso 24	1
DC203	Tampa de graxa	1
DC204	Rolamento p/ o eixo do parafuso	1
DC205	Rolamento p/ engrenagem intermediária	1
DC206	Rolamento p/ extensão do eixo	1
DC207	Polia frontal p/ correia	1
DC208	Pino do rolete	2
DC209	Atadura de neopreme p/ polia	2
DC210	R.H. Afiador	1
DC211	L.H. Afiador	1
DC212	Arruela	4
DC213	R.H. Afiador	1
DC214	L.H. Afiador	1
DC215	Bucha do afiador	2
DC216	R.H. Afiador	1
DC217	L.H. Mola do afiador	1
DC218	Parafuso para afiador	2
DC219	Parafuso para afiador	1
DC220	Porca	1
DC21	Correia	2



Sun Special

Qualidade e Tecnologia

Sun Special®

Sun Special®

Sun Special®

Sun Special®

Sun Special®

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.com.br

País de Origem: China

Sun Special®

Sun Special®