

LUMAK.
Special

LUMAK.
Special

MANUAL DE INSTRUÇÃO

LUMAK.
Special

MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL

LU3800D-02D-TZ-QI

LUMAK.
Special

OPERAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES

Para tirar o máximo proveito das muitas funções desta máquina e operá-lo em segurança. É necessário utilizar o equipamento corretamente.

Por favor, leia este manual de instruções cuidadosamente antes de usar. Nós esperamos que você aproveite o uso de sua máquina por um longo tempo.

Por favor, lembre-se de manter este manual em um local seguro.

1 Observe as medidas básicas de segurança, incluindo, mas não limitados aos seguintes, sempre que você usar a máquina.

2 Leia todas as instruções, incluindo, mas não limitado a este manual de instruções antes de utilizar a máquina. Além disso, guarde este manual para que você possa lê-lo em qualquer momento, quando necessário.

3 Use a máquina após ter sido verificado que está em conformidade com normas de segurança/ normas vigentes no seu país.

4 Todos os dispositivos de segurança devem estar em posição quando a máquina está pronta para o trabalho ou em operação. A operação sem os dispositivos de segurança especificados não é permitido.

5 Esta máquina deve ser operada por operadores treinados.

6 Para sua proteção pessoal, recomendamos que você use óculos de segurança.

7 Para o seguinte, desligue o interruptor de alimentação, desconecte o cabo de alimentação da máquina da tomada.

7.1 Para agulha (s)

7.2 Para a substituição da peça (s) de agulha, calcador, chapa , dente , guia de tecidos etc

7.3 Para trabalhos de reparação. utilize ferramentas apropriadas

7.4 Ao sair da área de trabalho verificar se máquina está devidamente desligada

8 Não deixe pessoas não autorizadas operar a máquina, podem sofrer danos físicos.

9 Não faça reparos com a máquina ligada

10 Reparação, remodelação e adaptação , serviços, só devem ser efetuadas por técnicos devidamente treinados ou especificamente pessoal.

11 Manutenção , inspeção e serviços gerais tem que ser feito por pessoal devidamente treinado.

12 Obras de reparação e manutenção de componentes elétricos devem ser realizados por técnicos elétricos qualificados ou sob a orientação de auditoria e especialmente hábil

13 Periodicamente limpar a máquina ao longo do período de utilização.

14 Ligação à terra da máquina é sempre necessária para a operação normal da máquina. A máquina deve ser operada em um ambiente que está livre de fortes fontes de ruído, como solda de alta frequência.

15 Um cabo de alimentação adequada tem de ser ligado à máquina por técnicos elétricos; ficha de alimentação tem de ser ligado a uma caixa de ligação à terra.

16 A máquina só pode ser utilizada para a finalidade pretendida. Outros utilizados não são permitidos.

17 Remodelar ou modificar a máquina de acordo com as normas de segurança / normas, enquanto tomando todas as medidas de segurança eficazes. Nós não assegura a responsabilidade dos danos causados pela remodelação ou modificação da máquina.

18 Dicas de aviso são marcadas com dois símbolos mostrados.



Perigo de lesão para o operador ou pessoal de serviço.



Itens que requerem atenção especial

Itens que requerem atenção especial

Para uma operação segura



Para evitar riscos de choque elétrico, não abra a tampa da caixa elétrica para o motor nem toca os componentes montados dentro da caixa elétrica.



Para evitar danos pessoais, nunca opere a máquina sem uma tampa da correia, protetor de dedo de dispositivos de segurança removido.

2 Para evitar possíveis danos pessoais causados por ser pego na máquina. Mantenha seus dedos, cabeça e roupas longe do volante, correia V e do motor com a máquina operação. Além disso, esteja sempre alerta a região em torno deles.

3 Para evitar danos pessoais, nunca coloque a mão sob a agulha quando você ligar "ON" no interruptor de alimentação ou operar a máquina.

4 Para evitar danos pessoais, nunca coloque os dedos no cortador de linha, enquanto a máquina estiver em operação.

5 O looper gira em alta velocidade enquanto a máquina estiver em operação. Para evitar possíveis ferimentos nas mãos, não se esqueça de manter as mãos longe da proximidade do looper durante a operação. Além disso, certifique-se de desligar a energia para a máquina quando substituir o looper.

6 Para evitar possíveis danos pessoais, tenha cuidado para não permitir que seus dedos fiquem presos na máquina quando iniciar a costura ou levantar a cabeça da máquina.

7 Para evitar possíveis acidentes por causa do início repentino da máquina, desligar a energia da máquina quando inclinar a cabeça da máquina ou remover a tampa da correia e a correia V.

8 Se a sua máquina está equipada com um motor servo, o motor não produz ruído enquanto a máquina está em repouso. Para evitar possíveis acidentes devido a início repentino da máquina, certifique-se de desligar a energia da máquina.

9 Para evitar riscos de choque elétrico, nunca opere a máquina com o fio terra para fonte de alimentação removida.

10 Para evitar possíveis acidentes por causa de choque elétrico ou componente elétrico danificado (s), desligue o interruptor de energia antes da conexão/ desconexão do cabo da tomada.

2. Verificação

- 1 A máquina não deve ser iniciada a execução até a conclusão da lubrificação.
- 2 O sentido de rotação do volante, quando a máquina é iniciada a execução, deve estar em um sentido anti-horário. (Vista do lado direito do volante.) A advertência deve ser dada com antecedência contra fazer a máquina funcionar enquanto volante girando no sentido horário.
- 3- A Máquina deve estar sob operação em menos de 4500 SPM para o primeiro mês.
4. Verifique potência, tensão e número de fases para ver se eles estão em conformidade com as avaliações sobre a placa de identificação do motor a ser utilizado.

3. Instruções de Operação

1. Não colocar as mãos sob a parte inferior da agulha quando a máquina está funcionando.
- 2 Não coloque os dedos na tampa , alavanca quando a máquina está funcionando.
- 3 Apenas com a máquina parada você pode girar o volante com a mão.
- 4 Após o interruptor do motor ser desligado. Devido à inércia, o motor continuará a rodar por um tempo. Tenha cuidado para não ter a máquina inclinada a menos que esteja parada
5. Mantenha longe do volante, correia em V, enrolador e do motor.
6. Não comece a correr a máquina durante a montagem ou substituir a tampa da correia, protetor de dedo, etc

4. Instalando a máquina

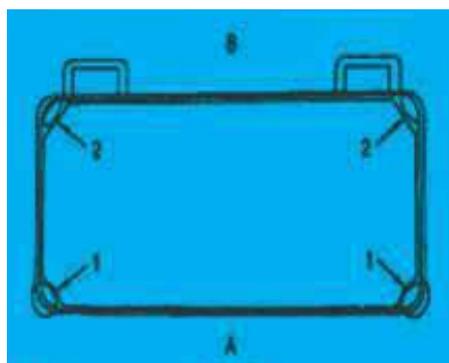


Fig.1

1. Pregue a anilha de borracha do lado do operador da mesa (A), as anilhas de alavanca sobre o outro lado (B), e em seguida, coloque o reservatório de óleo no topo.
2. Conecte os ganchos do aparelho nos orifícios e respectivamente as duas dobradiças apoiadas na mesa. Em seguida coloque a máquina sobre as quatro almofadas.

5. Lubrificação

- Reabasteça o reservatório de óleo até o nível da marca “Alto” antes de ligar a máquina.
- O nível de óleo deve ser mantido acima da marca “Baixo”, caso o nível esteja abaixo é necessário reabastecer o reservatório a tempo.
- A condição normal de lubrificação é a de que o óleo deve ser distribuído no visor do óleo. A quantidade de óleo distribuído no visor de óleo não é proporcional a quantidade de óleo que está no reservatório. Não se preocupe.
- Para reabastecer o óleo, é necessário primeiro afrouxar o parafuso da tampa do dreno, drenar o óleo velho, apertar o parafuso do dreno, e só então preencher o reservatório com o novo óleo.
- Quando for operar uma nova máquina ou uma que esteja ociosa por muito tempo, deve-se levantar o calcador e executar-la de forma ociosa por dez minutos.

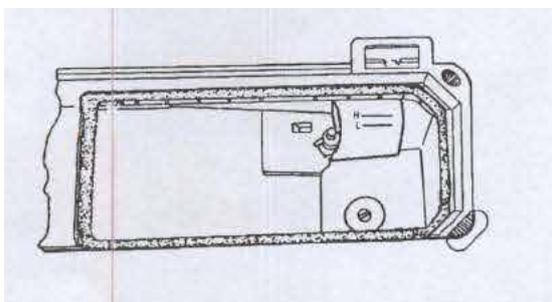


Fig. 2

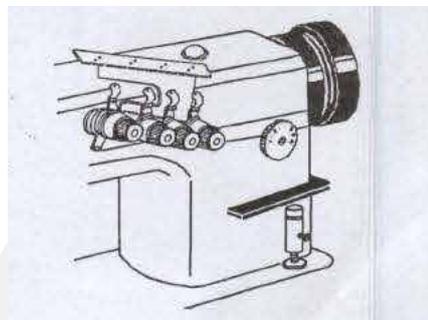


Fig. 3

6. Passagem de linha

Passar primeiro a linha da bobina, para fazer com que a linha da bobina passe pelo olho da agulha, conforme a ordem ilustrada.

- Passe a linha da bobina pelo prato do guia de tensão. Passe pelos dois buracos quando utilizar linhas de fibra de torção mais forte ou quando o calibre for maior que o usual.
- Puxe a mola em direção ao operador, como mostrado na Figura 5 e a parte A irá se levantar.
- Quando passar a linha pelo looper, a linha precisa passar pelo olho da agulha com uma pinça, conforme mostrado na Figura 5, e 50mm de linha deve ser puxado para fora.

Para passar a linha da agulha, levante a barra da agulha, para a posição mais alta do seu curso, guie a linha pelo olho da agulha, conforme ilustrado na Figura 4.

1. Para fazer a linha passar do olho da agulha para fora.
2. Para puxar 100mm da linha remanescente após passar a linha pelo olho da agulha.

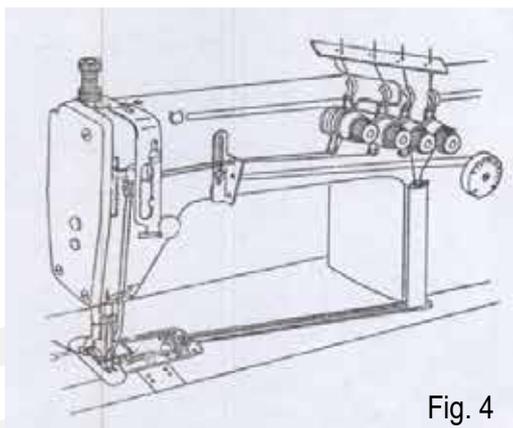


Fig. 4

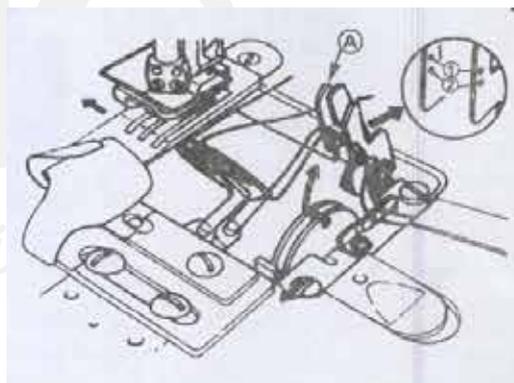


Fig. 5

7. Ajuste da tensão da linha

Ajuste a tensão da linha da agulha de acordo com o trabalho que será executado, através da mola de tensão. Gire a porca de tensão no sentido horário para aumentar a tensão; gire anti-horário para diminuir a tensão.

A relação entre a linha da agulha e a linha do looper, conforme a Figura 7, mostra a formação de ponto corrente.

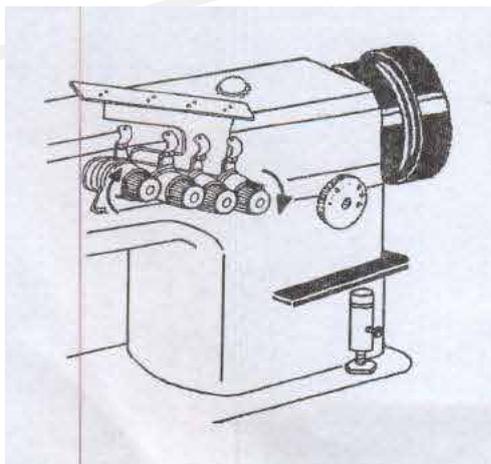


Fig. 6

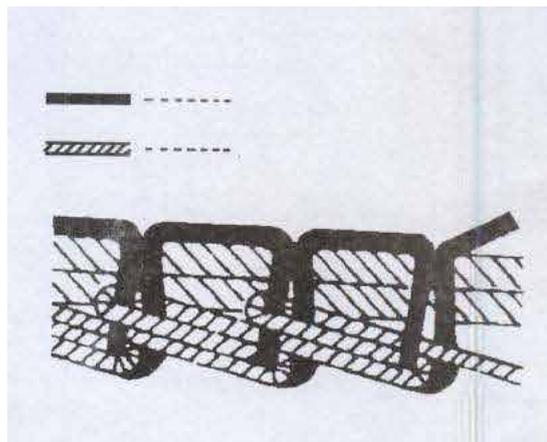


Fig. 7

8. Ajuste da pressão do Calcador

Gire o parafuso de regulagem de pressão no sentido horário para aumentar a pressão; Gire no sentido anti-horário para diminuir a pressão. Para tecidos em geral a altura padrão do parafuso de regulagem de pressão é cerca de 27 a 30mm (Figura 8).

O levantador do calcador deve ser rodado para a esquerda ou para a direita, a fim de manter o pé calcador na posição levantada (Figura 9).

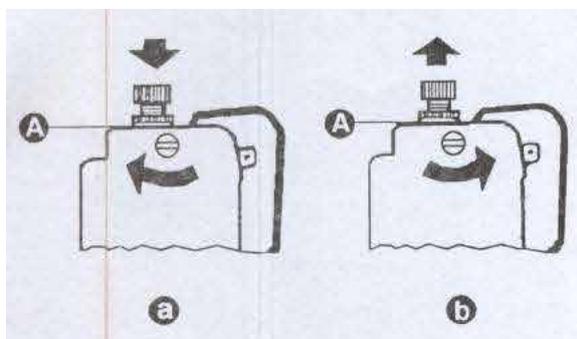


Fig.8

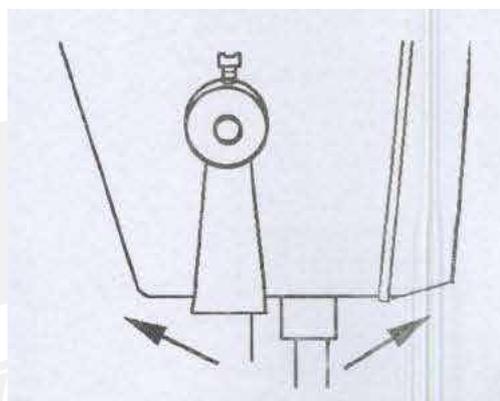


Fig. 9

9. Ajuste do comprimento do ponto

1. Gire o botão regulador do comprimento para aumentar e diminuir, até o número desejado. A calibragem é exibida em milímetros.
- 2 Se você pretende diminuir o comprimento do ponto, pressione para baixo a alavanca de alimentação reversa ao girar o botão regulador do comprimento.
3. O comprimento máximo do ponto é de 4 mm: E o comprimento mínimo é de 1,4 mm.
- 4 Quando a alavanca de alimentação reversa é pressionada para baixo, o ponto de 1,4 milímetros será acionado; esta versão do ponto é adequado para uso no início e no fim de costura de junção ou arremate.
5. A máquina não tem retrocesso.

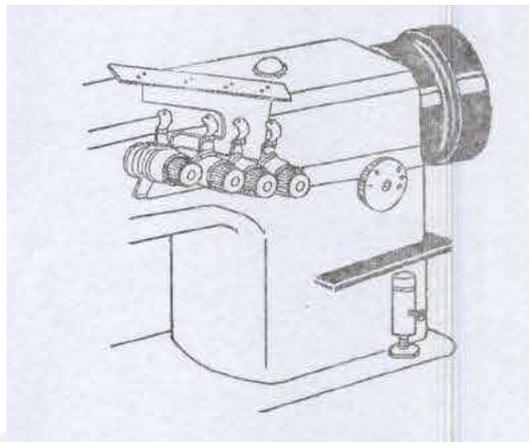


Fig. 10

10. Ajuste da Agulha

A direção do olho da agulha deve ser conforme mostrado na Figura 11. Os tipos de agulha usados devem ficar entre #9 e #21 da X7TV ou GK 2. O tanque de óleo deve ser feito sob encomenda quando for utilizar linha de fibras sintéticas; Óleo de silicone pode ser colocado conforme a indicação na Figura 12.

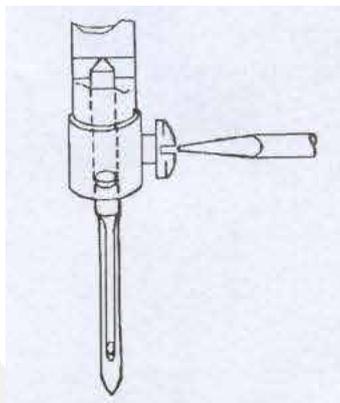


Fig. 11

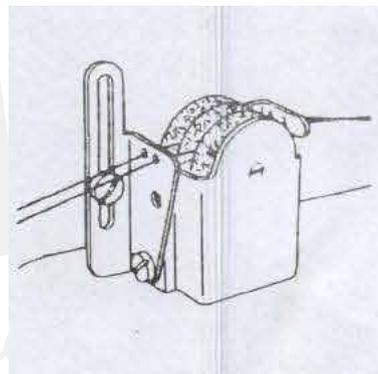


Fig. 12

11. Ajuste da altura da barra do calcador

Para os requisitos de substituição do calcador ou de alteração da altura e do ângulo do calcador, deverá ser observado o seguinte:

- Tire o tampão de borracha no furo da placa de face
- Solte o parafuso de fixação do suporte da guia da barra do calcador
- Após o ajuste, aperte o parafuso

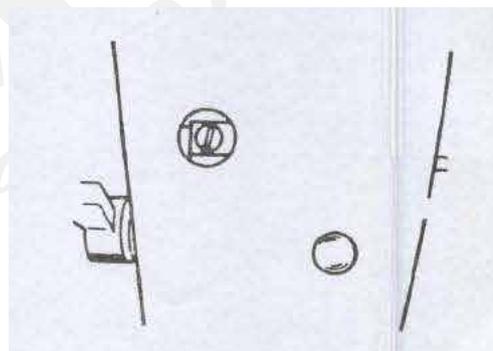


Fig. 13

12. Ajuste da altura do dente

Solte o parafuso de ajuste, conforme mostrado na Figura 15, o ângulo do dente pode ser ajustado para o especificado da versão padrão, versão A e versão B. A altura máxima de projeção do dente é de 0,8 milímetros e é ajustável pelo parafuso de ajuste 1, como mostrado na Figura 14.

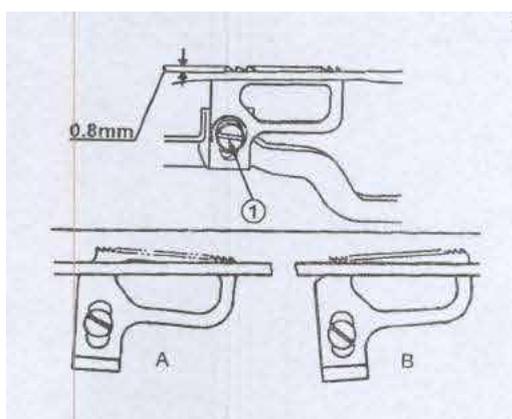


Fig. 14

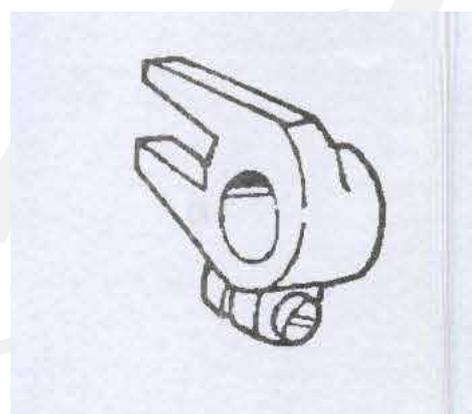


Fig. 15

13. Regulagem do dente e da agulha

O ponto de descida da agulha deve ser de 3 milímetros a partir da superfície superior da chapa de agulha e os dentes estarão posicionados exatamente abaixo à superfície superior da chapa para que o funcionamento dos dentes esteja bem regulado em relação ao movimento da agulha.

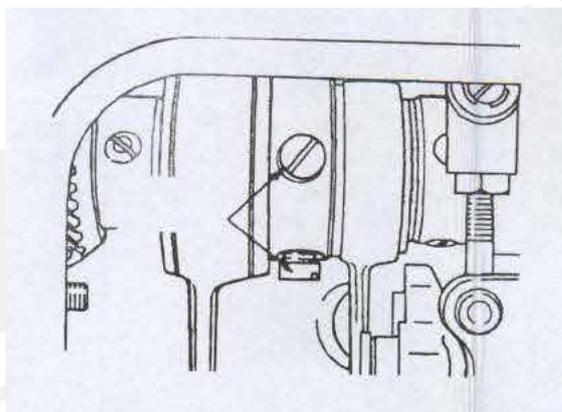


Fig.16

14. Ajuste da altura da barra de agulha

A distância da ponta da agulha até o topo da superfície da chapa de agulha deve ser de 11mm, assim como a agulha posicionada no ponto morto superior.

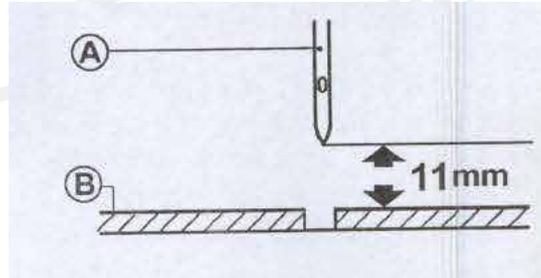


Fig. 17

15. Ajuste da agulha e looper

Ajuste do movimento para a frente e para trás do looper; A dimensão da parte B do looper em um movimento elíptico pode ser medido, através do procedimento de ajuste explicado abaixo (Fig 18). A dimensão máxima da parte B é geralmente 3,7 milímetros, o que é apropriado para agulhas de todos os tipos.

Procedimento de ajuste:

1. Retire a tampa de borracha no cárter do looper (Figura 19)
2. Gire o volante com a mão.
3. Primeiro solte o conjunto de parafuso e parafuso de posicionamento, então ajuste o parafuso marcado.
4. A dimensão da parte B irá aumentar ao girar o parafuso de ajuste no sentido horário o parafuso ajustável no qual a marca de punção está impressa
5. Aperte o conjunto de parafuso e parafuso de posicionamento.

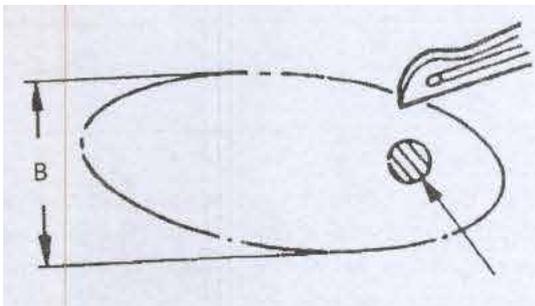


Fig. 18

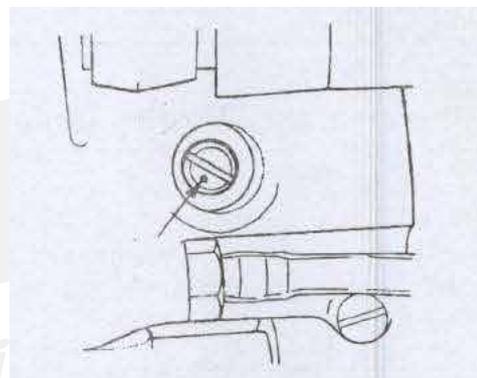


Fig. 19

16. regulagem do looper em relação a agulha

O looper deve ser movido para trás, para a posição mais a direita, enquanto a agulha está no ponto morto inferior; solte o parafuso na engrenagem e sincronize o ajuste do looper em relação à agulha (conforme figura abaixo).

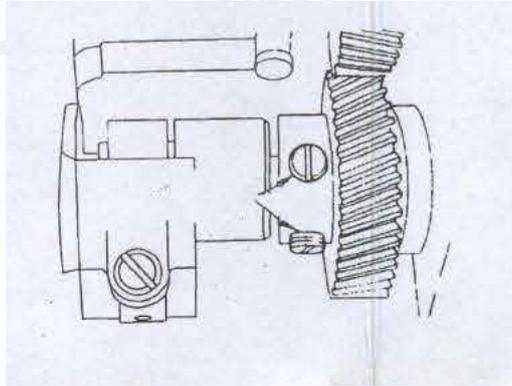


Fig. 20

17. Regulagem do lance do looper

- O valor padrão da distância vertical da ponta de laçadeira distância a partir da extremidade superior do olho da agulha é de 2mm,
- O valor do curso do recuo pelo looper é de cerca de 3,5 mm.
- A relação entre o olho da agulha e o olho da laçadeira é indicado na Figura 21. (Note que o looper da esquerda e a da direita podem ser ajustados separadamente.)

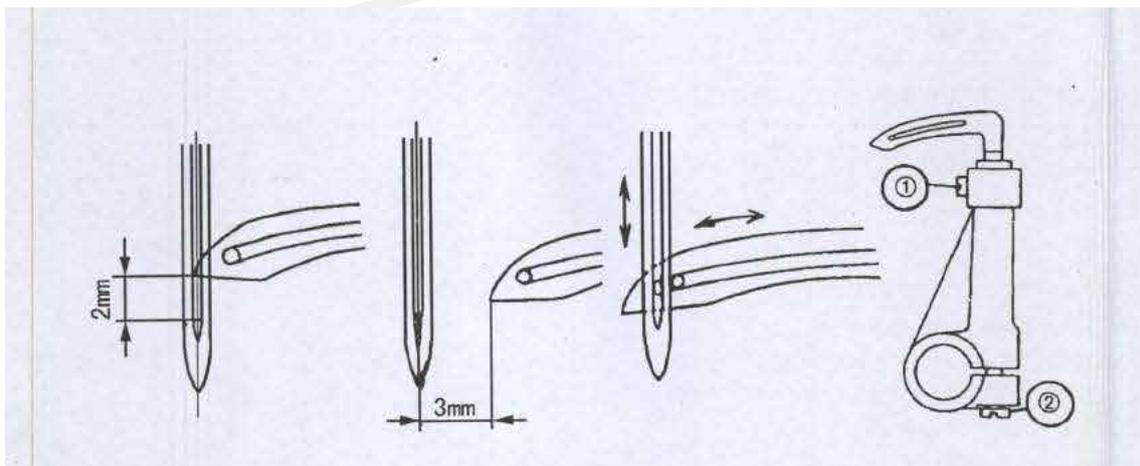


Fig. 21

18. Curso do looper e a agulha

Depois de ajustar a proteção da agulha, deve haver uma certa folga entre a agulha e o looper. A agulha não deve tocar a ponta da lançadeira quando é pressionada para baixo suavemente. Se a folga é mais estreita do que o habitual. O lado da agulha e a ponta da lançadeira podem resultar em a quebra, devido entre elas.

19. Protetor de agulha e looper

O ajuste da proteção da agulha depende da condição do plano no eixo da lançadeira quando o parafuso 1 (Figura 22) for parafusado ao eixo.

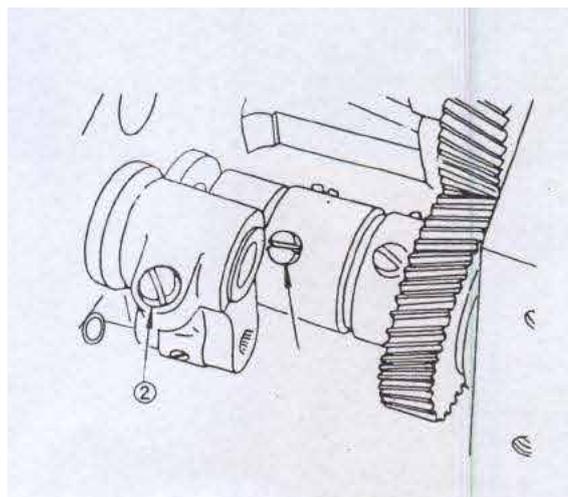


Fig. 22

20. Posição de Proteção da Agulha.

Oscilando a proteção da agulha para fazer a ponta da agulha se aproximar levemente recomenda-se que o ajuste de altura não caia no intervalo da fixação da proteção da agulha. O ajuste pode ser feito por afrouxamento do parafuso 1 e 2.

A relação entre a proteção de agulha fixa e a proteção de agulha móvel, é representada na Figura 23. A folga da agulha fica dentro do intervalo de 0,1 a 0,2 milímetros.

Note que o grampo forçado da agulha não se deve operar quando a máquina estiver em uso.

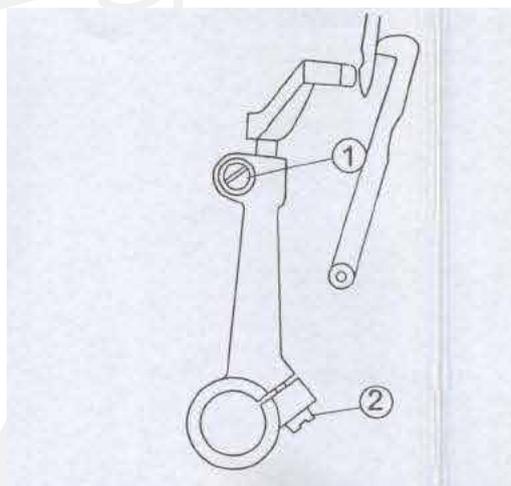


Fig. 23

21. Looper superior

A sua posição pode ser visto como mostrado na Figura 24, quando a barra da agulha está parada no ponto morto superior. O ângulo entre os planos deve estar entre 18 a 20 graus. Primeiro solte o parafuso B, e em seguida, faça ajuste, e finalmente aperte o parafuso com firmeza.

Preste muita atenção: a ponta da agulha deve entrar inteiramente no laço da linha do looper.

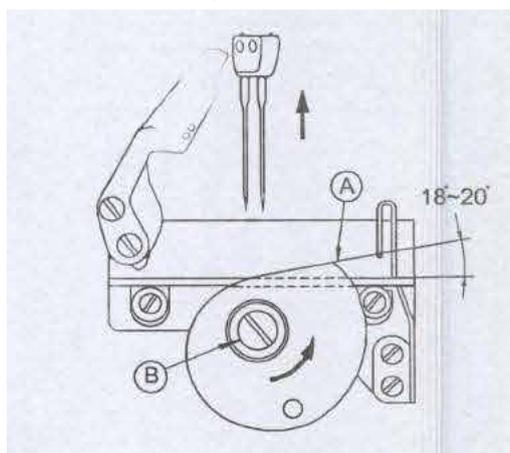


Fig. 24

22. A posição passador e ajustamento da linha

A quantidade da linha da chapa de ajustamento irá reter o fio na bobina quando a barra de agulha, parada em baixo de tal forma o laço da linha da agulha está a tornar-se maior quando a linha da agulha está parado. Para além do exposto, há uma função do apertado puxando o laço do fio de agulha. O segmento quantidade ajustando geralmente reduz ao ponto mais baixo quando um fio mais fino do que o normal é usado.

Note a mola de tensão da linha para ajuste.

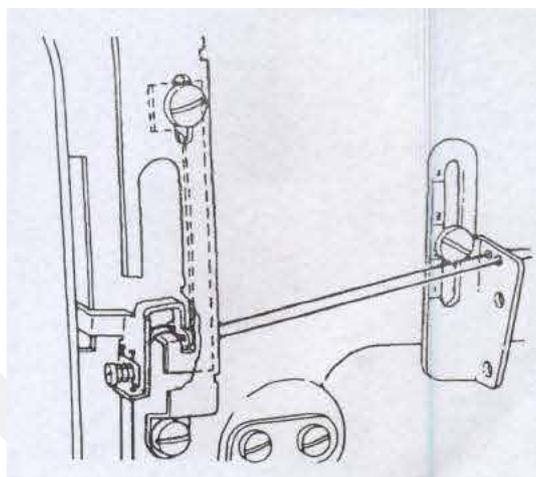


Fig. 25

23. Enquadro do orifício da linha

O posicionamento inadequado no quadro do fio pode ser a causa da ocorrência de pular pontos. As seguintes configurações devem ser avaliadas segundo os critérios:

Fio de algodão 80# - 50#	Posição no quadro entre 2-3
Fio de algodão 30# - 50#	Posição no quadro entre 3-4
Fio sintético 80# - 50#	Posição no quadro entre 1-2
Fio sintético 30# - 20#	Posição no quadro entre 2-3.

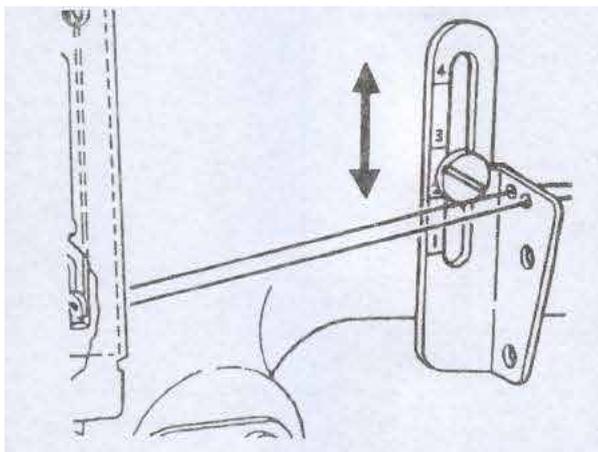


Fig. 26

25. Substituição da chapa de agulha

O tamanho padrão da chapa em partes do livro, estipulado pela fabricante, é 1/4", o equivalente a 6,4 milímetros.

A substituição dos seguintes componentes é normalmente necessária no momento da mudança de bitola do fio de linha de ponto duplo.

1. prende a agulha; 2 calcador; 3 chapa de agulha; 4 dentes de transporte; 5 movendo proteção da agulha; 6 pastas

Os loppers esquerdo e direito dentro da gama de tamanhos de 1/8" a 1/2" são permutáveis. Além disso, a substituição da placa deslizante direita e esquerda e tampa deve ser feita quando a largura da placa da linha está aumentada.

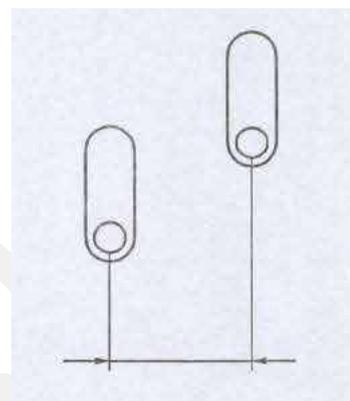


Fig. 27

27 Manutenção

Deverá ser respeitado, a fim de manter a máquina em boas condições de funcionamento.

1) Verificação diária

- O óleo deve esguichar sobre o visor de óleo quando a máquina está funcionando.
- Pare a máquina imediatamente, quando ouvir algum som anormal durante o funcionamento da máquina.

2) Verificação semanal

- Fazer a limpeza da chapa de agulha e do dente com uma escova ou ar comprimido
- Virar a cabeça para eliminar tanto manchas de óleo e de poeira do visor do filtro de óleo e da bomba de óleo e do interior do reservatório de óleo.
- Soltar e retirar o parafuso da tampa de drenagem do óleo; drenar todo o óleo sujo do reservatório de óleo e repor com óleo limpo. O óleo deve ficar acima da linha mais baixa de indicação do nível de óleo marcado "Low/Baixo"
- Com um pano esponja, limpar o pó preto que adere ao ímã no reservatório de óleo

▲ Instruções de Segurança

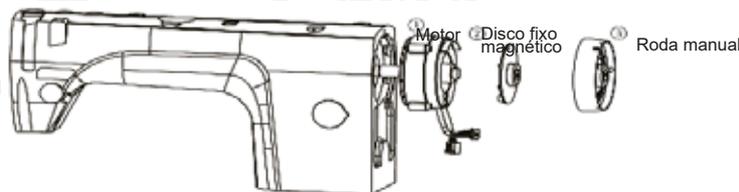
1. Os usuários devem ler o manual de operações na íntegra e com atenção antes de qualquer procedimento de instalação ou operação.
2. Todas as instruções que contenham o sinal ▲ devem ser observadas ou executadas; caso contrário, podem ocorrer lesões corporais.
3. O produto deve ser instalado e previamente operado por profissionais bem treinados.
4. Para uma perfeita operação e segurança, fica proibido o uso de cabos de extensão com múltiplas tomadas para conexão à energia elétrica.
5. Ao conectar cabos de energia elétrica a fontes de energia, é necessário garantir que a tensão esteja abaixo de 250 VAC e seja equivalente à tensão nominal indicada na placa de informações do motor.
▲ **Atenção:** Caso a Caixa de Controle seja um sistema de 220VAC, favor não conectar a Caixa de Controle a tomadas de energia elétrica de 380VAC. Caso contrário, ocorrerá erro e o motor não funcionará. Caso isso ocorra, favor desconectar da energia elétrica imediatamente e verificar a tensão.
6. Não opere sob a exposição direta dos raios solares, em áreas externas e onde a temperatura ambiente esteja acima de 45°C ou abaixo de 5°C.
7. Favor evitar a operação próxima do aquecedor, em áreas sujeitas a formação de umidade ou em locais com umidade abaixo de 30% ou acima de 95%.
8. Não opere em áreas com excesso de partículas atmosféricas, substâncias corrosivas ou gases voláteis.
9. Impeça que o cabo de energia elétrica seja aplicado por objetos pesados ou força excessiva, ou aplique excesso de torção.
10. O fio-terra do cabo de energia elétrica deve ser conectado ao aterramento do sistema da planta de produção pela correta dimensão de condutores e terminais. Esta conexão deve ser permanentemente fixa.
11. Todas as partes móveis devem ser impedidas de exposição pelas peças fornecidas.
12. Ao acionar a máquina pela primeira vez, opere a máquina de costura em baixa velocidade e confirme a direção correta de rotação.
13. Desconecte a máquina da energia elétrica antes das seguintes operações:
 - a) Conexão ou desconexão de quaisquer conectores à Caixa de Controle ou ao motor.
 - b) Aplicação do fio na agulha.
 - c) Elevação da cabeça da máquina.
 - d) Reparo ou realização de quaisquer ajustes mecânicos.
 - e) Paradas da máquina.
14. Reparos e operações de manutenção de alto nível devem ser realizados apenas por técnicos em eletrônica com o treinamento apropriado.
15. Todas as peças sobressalentes para reparo devem ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.

1 Instalação

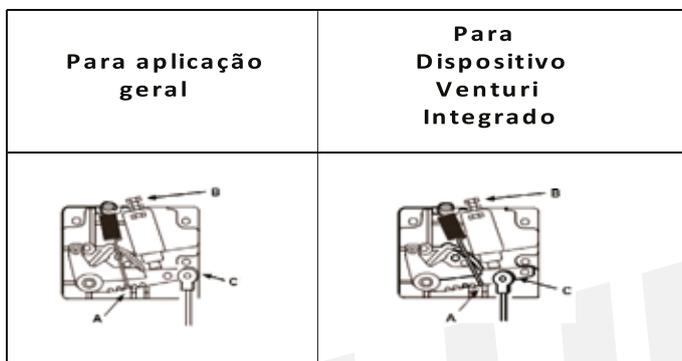
1.1 Conexão de Energia Elétrica

▲ Para países ou regiões com energia elétrica instável, propomos a instalação de um estabilizador.

1.2 Instalação do Motor: Instalação do Motor Interno



1.3 Ajuste para a força necessária para a operação o pedal



Mola A: Ajuste da força em direção inferior
Parafuso B: Ajuste da força de inclinação traseira
Abertura C: Ajuste da pressão do pedal

Em caso de conexão com um botão de acionamento de ar na haste do pedal para ativar um Dispositivo Venturi, favor alterar a posição para A e C conforme exibido a esquerda.

1.4 Tabela Comparativa de Fontes e Fontes Reais do Visor LCD

Numerais Arábicos:

Reais	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Visor	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Alfabeto Inglês

Real	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Visor	A	b	C	d	E	F	G	H	.	J
Real	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Visor	t	L	n	o	P	q	r	s	t	
Real	U	V	W	X	Y	Z				
Visor	U	v	W	X	Y	Z				

1.5 Resolução de problema de parada superior e inferior, resolução de problema da junta de acionamento



Em interface operacional comum, quando o botão ■ na tela e a luz indicativa ficar acesa na posição fixa, a luz indicativa é apagada no momento em que ocorre a parada para interrupção da agulha inferior



Em interface operacional comum, quando o botão ■ na tela e a luz indicativa ficar acesa até que a abertura de operação com velocidade reduzida for aberta, a luz indicativa é apagada quando a operação com velocidade reduzida interrompe a costura.

2: Funções das teclas

Definição de Parâmetros Verificar e Salvar		Após definição do código da função, pressione esta tecla para verificar o parâmetro pré definido e, em seguida, editar o parâmetro correspondente; Quando o parâmetro estiver fixo, pressione a tecla para salvar a configuração e sair.
Entrada no Modo do Parâmetro		1. Pressione a tecla P para entrar no modo de definição de parâmetros do usuário. 2. Ao pressionar por um período maior a tecla P ao mesmo tempo, você aciona o botão de força para entrar no modo de definição de parâmetros do sistema.
Acionamento da tecla de ajuste/ Seleção de atalho para posicionamento da agulha		1. Selecione os itens dos parâmetros da região com a tecla de incremento. 2. Tecla de incremento do valor de definição de parâmetros. 3. Selecione o atalho para posicionamento da agulha.
Tecla em ajuste/ Atalhos de seleção de costura com velocidade reduzida		1. Selecione os itens de parâmetros da região pela tecla de redução. 2. As definições de parâmetros são reduzidas pela tecla de redução. 3. Atalhos de seleção de costura de velocidade reduzida.

3. Instruções operacionais

3.1 Restauração do sistema



Pressione e segure as teclas de ajuste para cima e para baixo enquanto aciona o sistema.



Pressione [S] para confirmar; reinicialização da parada

3.2 Inserir argumentos do usuários e salvar alterações



No modo normal, pressione [P] para inserir parâmetros do usuário



Pressione as teclas de ajuste para cima e para baixo; modifique os itens dos parâmetros



Pressione a tecla [S] para inserir



Pressione as teclas de ajuste para cima e para baixo; modifique os itens dos parâmetros



Pressione a tecla [S] para confirmar e salvar

3.3 Acesso ao modo técnico e salvar alterações



Pressione e segure a tecla [P] para inicializar os parâmetros técnicos



Pressione as teclas para cima e para baixo para ajuste; Modifique os itens dos parâmetros



Pressione a tecla [S] para inserir



Pressione as teclas para cima e para baixo para ajuste; Modifique os valores dos parâmetros



Pressione a tecla [S] para confirmar e salvar

4: Parâmetros do Usuário e Parâmetros Técnicos

4.1 Parâmetros do Usuário

Parâmetros	Função do Parâmetro	Variação	Padrão	Descrição
P01	Velocidade máxima	010-500	450	Definir velocidade máxima de costura (exibir número real *10 = velocidade)
P02	Seleção de posição de parada da agulha	000-001	000	Definir posição de parada da agulha (0: agulha para cima 1: agulha para baixo)
P03	Botão de acionamento suave	000-001	000	Definição de botão de acionamento suave (0: OFF (desligado) 1: ON (ligado))
P04	Velocidade de costura de acionamento suave	010-150	040	Definição de velocidade de costura de acionamento suave (exibir o número real *10= velocidade)
P05	Número de pontos de acionamento suave	001-099	004	Definição do número de pontos de acionamento suave, cada unidade é de meio ponto.
P06	Velocidade mínima	020-600	500	Definição da velocidade mínima (exibir o número real *10= velocidade)

4. Parâmetros Técnicos

Parâmetro	Função do Parâmetro	Variação	Padrão	Descrição
P 07	Ajuste de Posição Superior	000-024	000	
P 08	Ajuste de Posição Inferior	000-024	012	
P 09	Agulha elevada automaticamente quando acionamento da força	000-001	001	0: Sem Função 1 : Acionada, agulha em posição elevada automaticamente.
P 11	Ajuste da curva de velocidade (%)	001-100	032	Quanto maior o valor ,mais rápido o aumento da velocidade.
P 15	Modo de correção do ponto	000-003	000	0: Meio ponto 1: Um ponto 2: Meio ponto correto contínuo Ponto correto contínuo e parada imediata de máquina
P 21	Direção de rotação do motor	000-001	000	0: sentido horário 1: sentido anti-horário
P 22	Velocidade de operação automática	020-500	350	Definição da velocidade de operação automática (exibir número real*10 = velocidade)
P 23	Tempo de operação automática	010-250	020	Definição do tempo de operação automática em teste
P 24	Tempo de parada de operação automática	010-250	020	Definição do tempo de parada de operação automática em teste
P 25	Teste Item A	000-001	000	Definição de teste de item A (continuar a operação com velocidade constante)
P 26	Teste Item B	000-001	000	Definição de teste de item B (executar a operação com ciclo definido)
P 36	Tipo	000-010		

5. Tabela de Códigos de Erros:

Erro	Problema	Medida
E01	1) Quando acionada, detectada tensão elétrica excessivamente alta. 2) Quando a tensão de alimentação está excessivamente alta.	Desligue a fonte de alimentação do sistema e detecte se a tensão de alimentação está correta. (Ou aumente a tensão nominal). Se correta, favor substituir a caixa de controle e informar o fabricante.
E07	a) Erro de conexão do conector do motor. b) Máquina travada ou objeto preso na polia do motor. c) Material para costura com excesso de espessura. d) Saída do módulo anormal.	Favor verificar a cabeça da máquina para confirmar se existem objetos presos na polia do motor. Caso afirmativo, isso não representa uma falha de maquinário da cabeça da máquina. Se houver operação normal, favor verificar o conector do codificador e o conector do cabo de força do motor e confirmar se estão mal encaixados. Caso afirmativo, favor corrigir a conexão. Em caso de correta conexão, favor verificar se existe anormalidade na tensão de alimentação ou se a velocidade está excessivamente alta. Caso afirmativo, favor modificar. Se os casos acima estiverem normais, favor substituir a caixa de controle e notificar o fabricante.
E09 E11	Erro no sinal do sincronizador.	Desligue a fonte de alimentação do sistema, favor verificar o conector do codificador do motor e confirmar se está mal encaixado ou se foi desconectado, renovar para modo normal e, em seguida, reiniciar o sistema. Caso ainda não funcione, favor substituir o motor e notificar o fabricante.
E12	Acionamento da máquina sem sinal do sincronizador.	Motor ainda em funcionamento, mas inicia automaticamente o modo de embreagem. As funções de padrão de costura de ponto constante e aparador /ressalto estão inválidas. Favor verificar o sincronizador.
E14	Erro no sinal do sincronizador.	Desligue a fonte de alimentação do sistema, favor verificar o conector do codificador do motor e confirmar se está mal encaixado ou se foi desconectado, renovar para modo normal e, em seguida, reiniciar o sistema. Caso ainda não funcione, favor substituir o motor e notificar o fabricante.
E15	Proteção contra excesso de corrente anormal no módulo de força	Saída do acionador do módulo e saída da cabeça serão ambos fechados. Aguarde até que abertos / restaurados. (Favor verificar com cuidado a placa de fonte de alimentação em cada função)
E17	Chave de segurança da mesa de costura não está na posição correta	Favor verificar se a mesa de costura está aberta ou não, se a chave de segurança da mesa de costura está danificada ou não, se a tomada está anormal ou não.

6. Diagrama esquemático das portas

6.1.1.: Nome de cada porta:

Interface de Funcionamento

Interface de Funcionamento
Luzes de Roupas: 1 (VERDE), 4 (+5V)
Agulha de aplicação de deslocamento: 3 (VERDE), 6 (sinal)

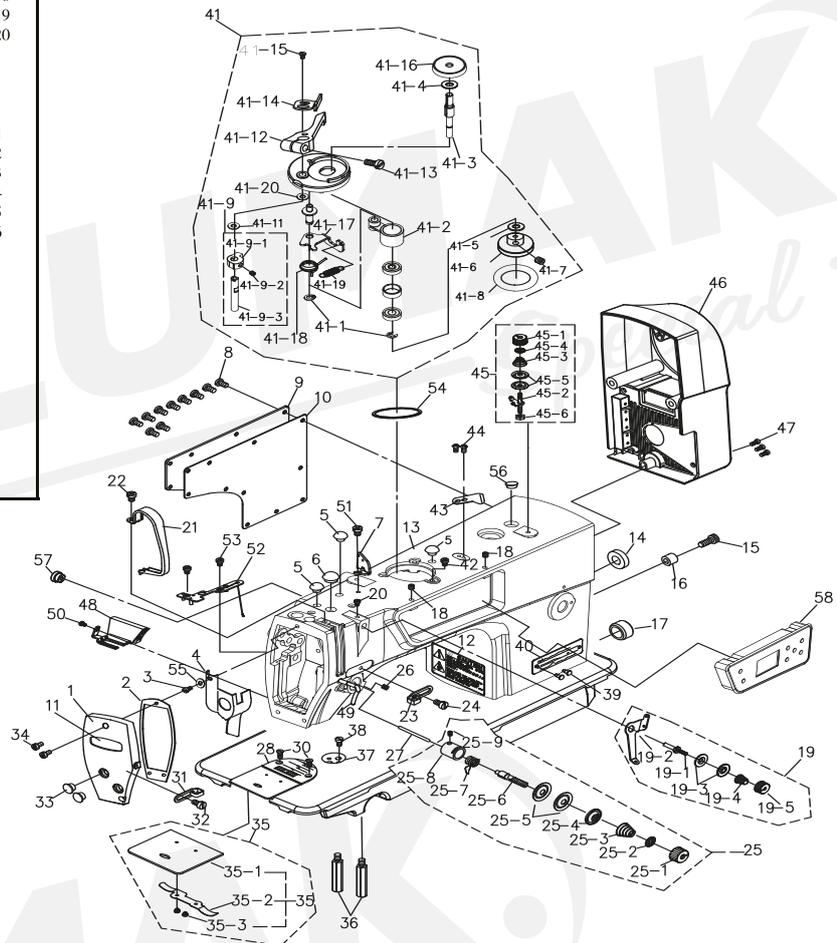


Interface dos Pedais

Catálogo de Peças

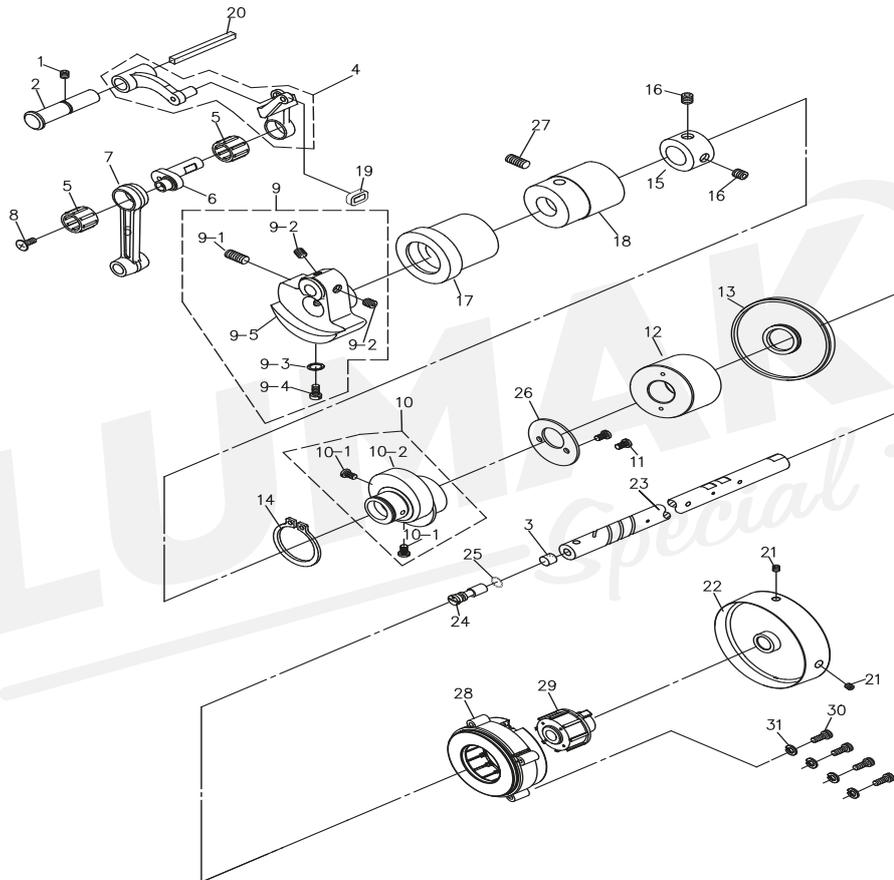
1. Controle eletrônico com motor Direct Drive

Ref. Peça	Cód. Peça	Ref. Peça	Cód. Peça
1	180001001	41-9-3	991001041-9-3
2	180001002	41-11	991001041-11
3	S073184404	41-12	991001041-12
4	991001004	41-13	991001041-13
5	991001005	41-14	991001041-14
6	991001006	41-15	991001041-15
7	991001007	41-16	991001041-16
8	S094762809	41-17	991001041-17
9	280001009	41-18	991001041-18
10	280001010	41-19	991001041-19
11	180001011	41-20	991001041-20
12	991001012	42	M080500810
13	180001013	43	991001043
14	991001014	44	S093574005
15	S184782818	45	991001045
16	991001016	45-1	991001045-1
17	991001017	45-2	991001045-2
18	S144374006	45-3	991001045-3
19	991001019	45-4	991001045-4
19-1	991001019-1	45-5	991001045-5
19-2	991001019-2	45-6	991001045-6
19-3	991001019-3	46	180101046
19-4	991001019-4	47	M180500835
19-5	991001019-5	48	991001048
20	S113742806	49	991001049
21	991001021	50	S094762806
22	S094762806	51	S074374007
23	991001023	52	991001052
24	S074374006	53	S073574011
25	991001025H	54	991001056
25-1	991001025-1	55	991001057
25-2	991001025-2	56	991001058
25-3	991001025-3	57	280001063
25-4	991001025-4	58	180001058
25-5	991001025-5		
25-6	991001025-6		
25-7	991001025-7		
25-8	991001025-8		
25-9	S143574005		
26	S115952807		
27	991001027		
28	991001028D 0303D		
30	S044374006		
31	991001031		
32	S074374006		
33	991001033		
34	S094762808		
35	991001035		
35-1	991001035-1		
35-2	991001035-2		
35-3	S082385602		
36	991001036		
37	991001037		
38	S074374006		
39	991001039		
40	180001040		
41	991001041		
41-1	991001041-1		
41-2	991001041-2		
41-3	991001041-3		
41-4	991001041-4		
41-5	991001041-5		
41-6	991001041-6		
41-7	991001041-7		
41-8	991001041-8		
41-9	991001041-9		
41-9-1	991001041-9-1		
41-9-2	991001041-9-2		



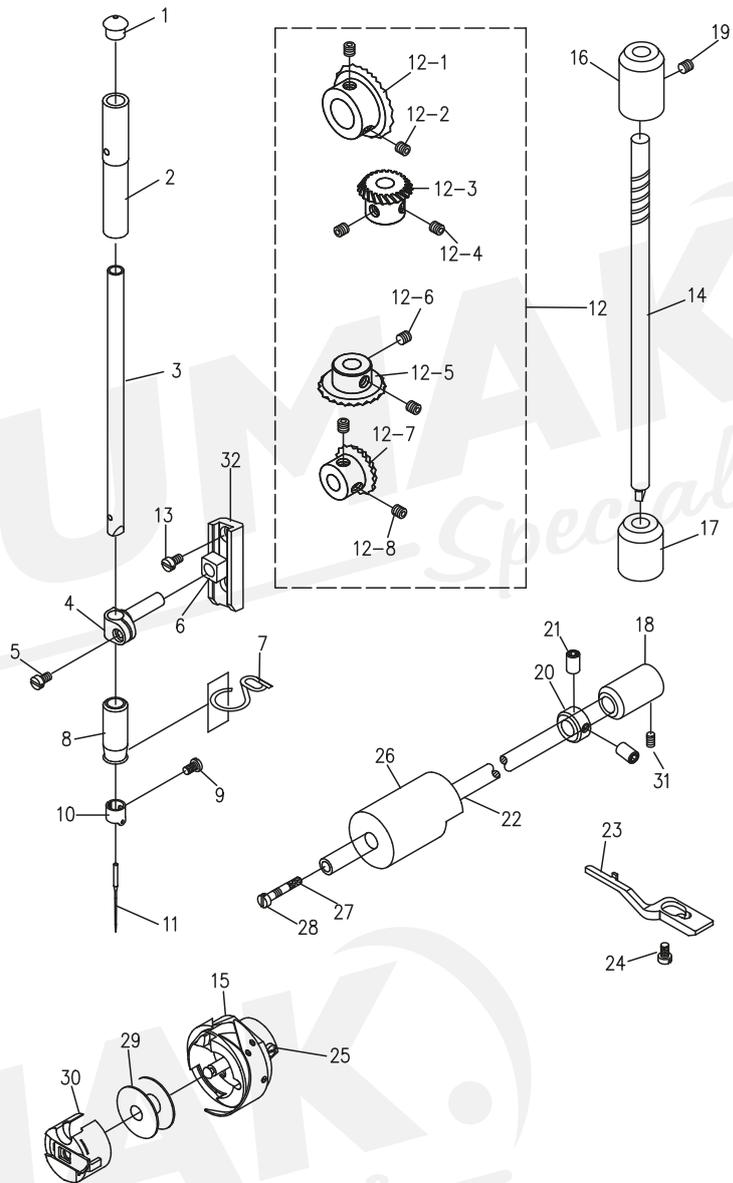
2. Componentes do eixo principal

Ref.	Cód. Peça
1	991002001
2	991002002
3	991002003
4	991002004
	991002004H
	991002004D
5	991002005
6	991002006
7	991002007
8	991002008
9	991002009
	991102009H
9-1	S127142816
9-2	S116354006
9-3	991002009-3
9-4	S077142815
9-5	991002009-5
10	991002010
10-1	S076354011
10-2	991002010-2
11	S093574006
12	991002012
13	991002013
14	991002014
15	991002015
16	S116354006
17	991002017
18	991002018
19	991002019
20	991002020
21	M140500806
22	920102022-C
23	920102023
24	991002024
25	991002025
26	991002026
27	S145952808
28	920102028
29	920102029
30	M180500822
31	991002034



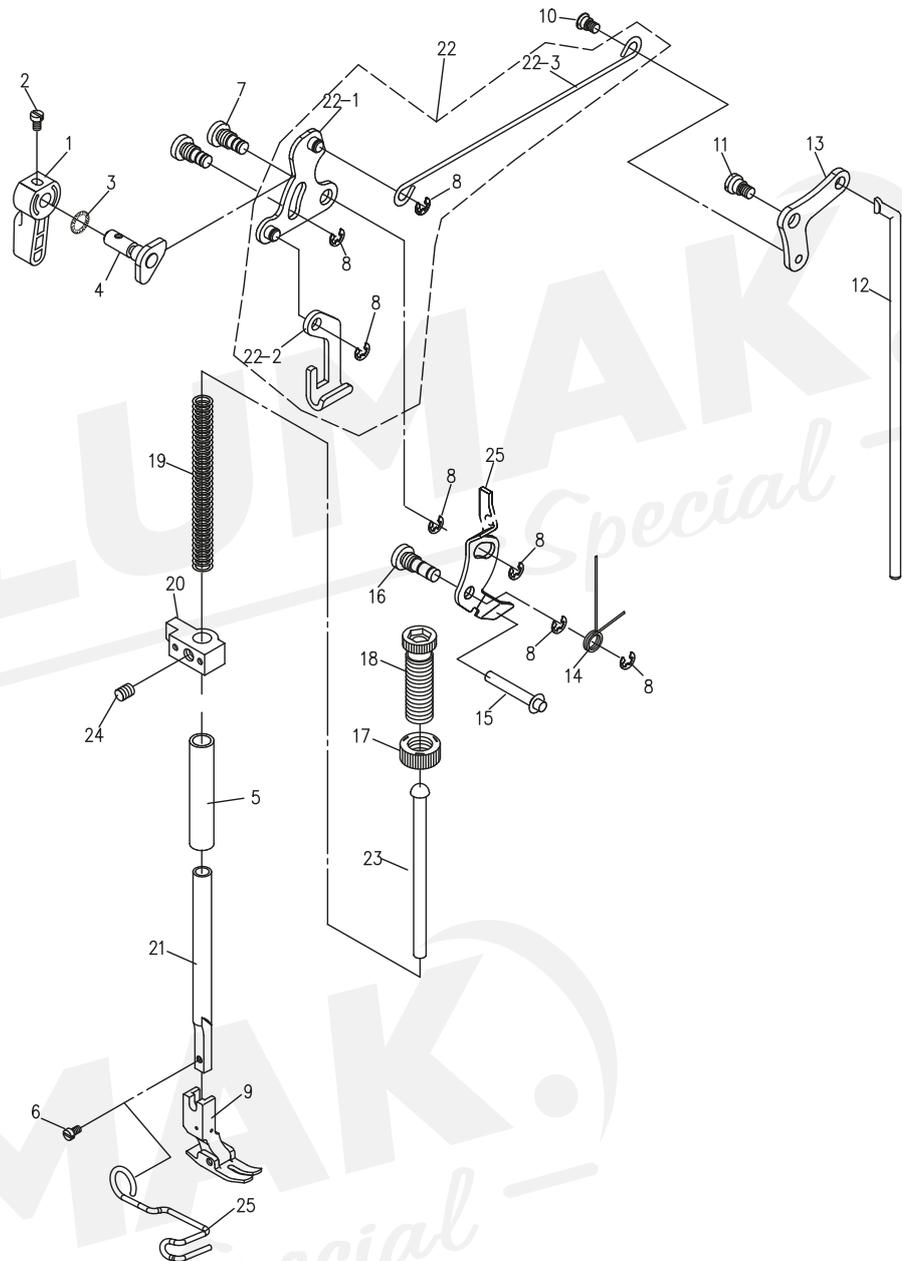
3. Componentes da barra de agulha

Ref. Peça	Cód. Peça
1	991003001
2	991003002
3	991003003
4	991003004
5	S073574007
6	991003006
7	991003007
8	991003008
9	S083184405
10	991003010
11	0303D
12	991003011
12-1	991003012
12-2	S116354008
12-3	991003016
12-4	S116354008
12-5	991003019
12-6	S116354008
12-7	991003021
12-8	S116354008
13	S074374008
14	991003014
15	991105006
16	991003015
17	0303D
18	991003016
19	S145952808
20	991003020
21	S074374005
22	991003022
23	991107001
24	991003023
25	0303D
26	S084374011
27	991003032
28	991003026
29	991105012
30	991003027
31	991003028
32	991003029
33	0303D
34	991003030
35	0303D
36	S145952808
37	991003032



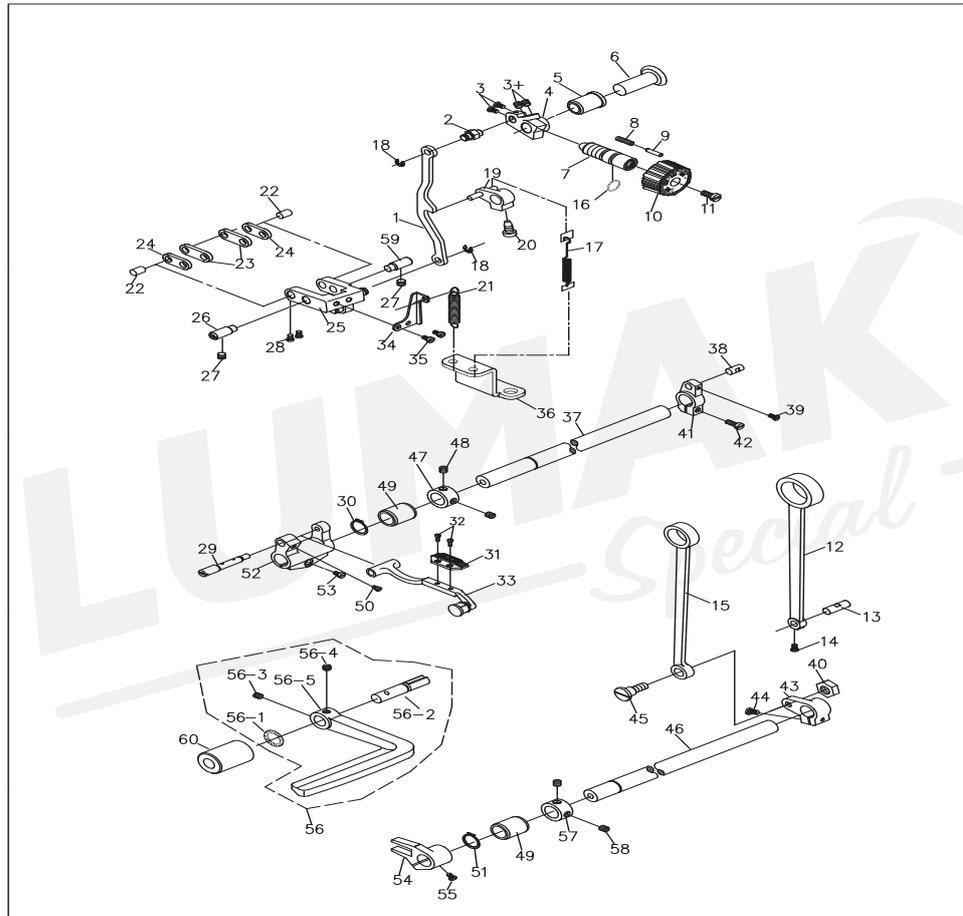
4. Componentes do calcador

Ref. Peça	Cód. Peça
1	991004001
2	991004002
3	991004003
4	991004004
5	991004005
6	S073574011
7	991004007
8	991004008
9	991004009
10	991004009H
11	991004009D
12	991004010
13	991004011
14	991004012
15	991004013
16	991004013-H
17	991004022
18	991001027
19	991004025
20	991004026
21	991004027
22	991004027H
22-1	991004028
22-2	991004028H
22-3	991004029
23	991004029H
24	991004030
25	991004031
26	991004032
27	991004032W
28	991004032-1
29	991004032-2
30	991004032-3
31	991004033
32	S126354006
33	991004036



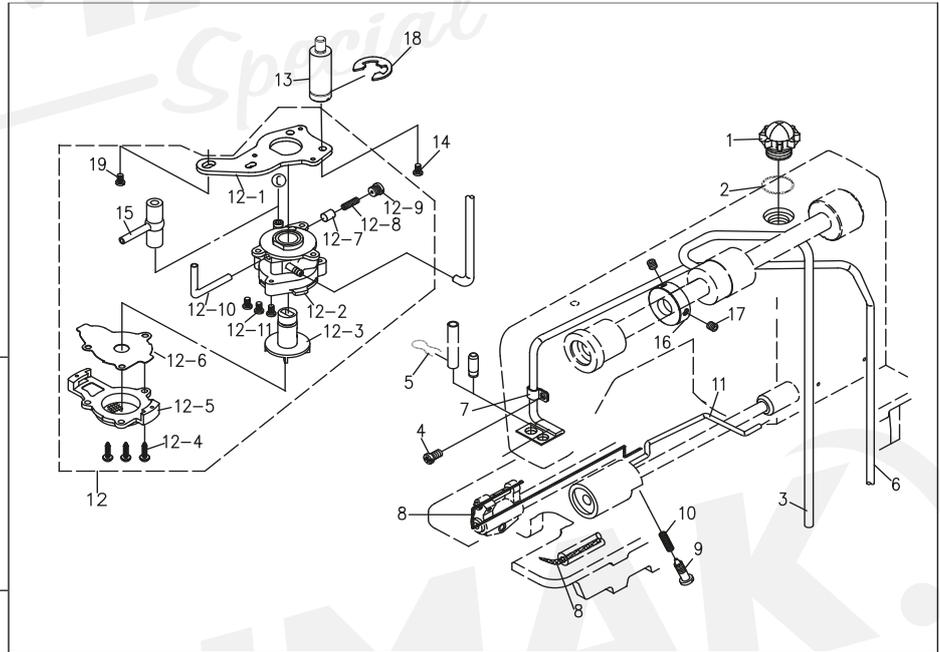
5. Componentes de alimentação

Ref. Peça	Cod. Peça
1	991005001
2	99100501D
3	991005002
3+	S043574006
3+	M090508006
4	991005004
4	991005004D
5	991005005
6	991005006
7	991005007
8	991005008
9	991005009
9	991005010
10	991005010-4
10	991005010-7
11	S074762818
12	991005012
13	991005013
14	S083574004
15	991005015
16	991005016
17	991005017
18	991005018
18	991005019
19	991005019D
20	S074762815
21	991005021
22	991005022
23	991005023
24	991005024
25	991005025
26	991005026
27	991002001
28	S123574005
29	991005029
30	991005030
31	991005031
31	991005031H
31	991005031D
31	0303D
32	S073184406
33	991005033
33	991005033D
34	991005034
35	S074374007
36	991005036
37	991005037
38	991005038
39	S073574008
40	N217142805
41	991005041
42	991005041D
43	S074762815
44	991005043
45	S074762815
46	991005046
47	991005047
48	S126354004
49	991005049
49	991005049D
50	S084374007
51	991005051
52	991005052
53	S074762812
54	991005054
55	991005054D
56	S084374012
56	991005056
56-1	991005056-1
56-2	991005056-2
56-3	S145952808
56-4	S145952810
56-5	991005056-5
57	991005057
58	S126354004
59	991005059
60	991005060



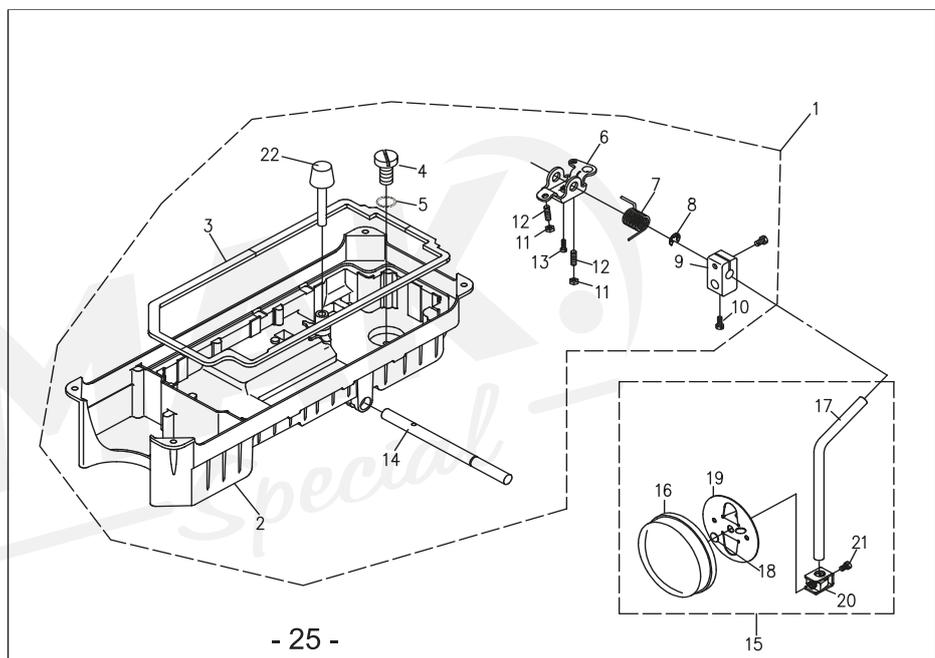
6. Componentes de lubrificação

Ref. Peça	Cód. Peça
1	991009001
2	991009002
3	991009003
4	991009003B
5	S094762806
6	991009005
7	991009006
8	991009007
9	991009008
10	991009009
11	991009010
12	991009011
12-1	991009012-1
12-2	991009012-2
12-3	991009012-3
12-4	991009012-4
12-5	991009012-5
12-6	991009012-6
12-7	991009012-7
12-8	991009012-8
12-9	991009012-9
12-10	991009012-10
12-11	M070300508
13	991009013
14	S074374010
15	991009015
16	991009016
17	S144374006
18	991009017
19	S075952510



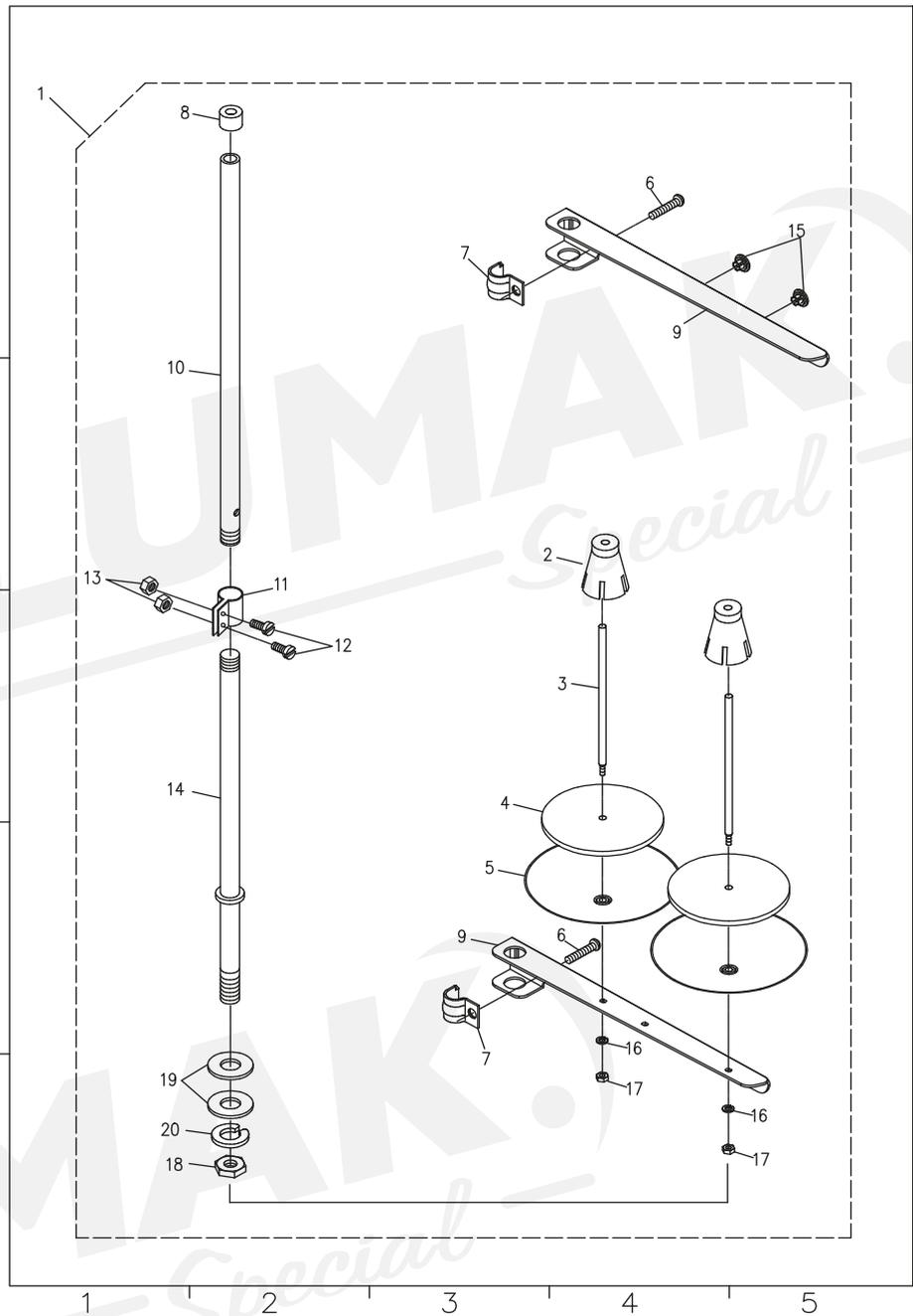
7. Componentes do reservatório de óleo

Ref. Peça	Cód. Peça
1	991010001
2	991010002
3	991010003
4	S077942407
5	991010005
6	991010006
7	991010007
8	991010008
9	991010009
10	991010010
11	N210601006
12	M120601030
13	M190601018
14	991010014
15	991010015
16	991010016
17	991010017
18	991010018
19	991010019
20	991010020
21	M190601012
22	991010022



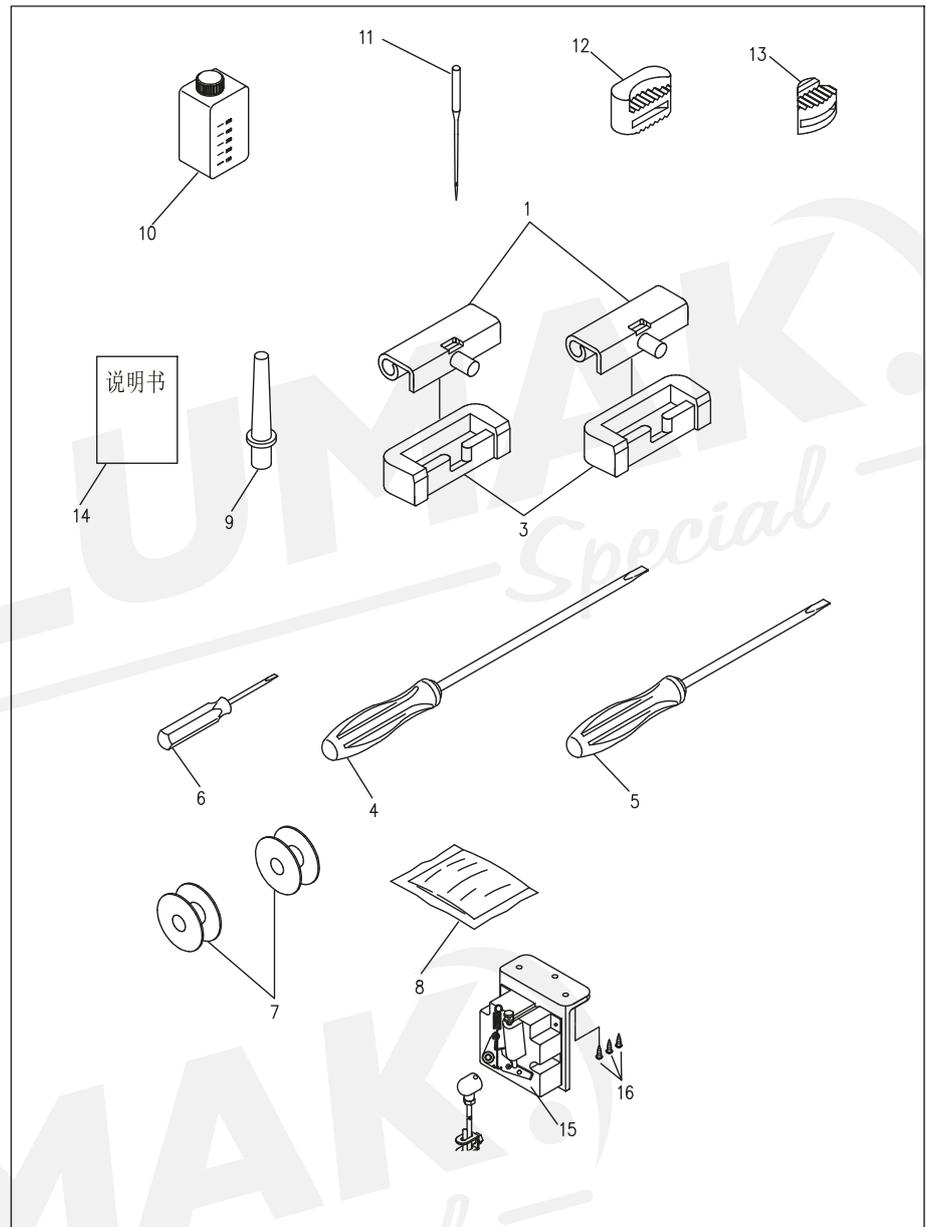
8. Componentes do porta fio

Ref. Peça	Cód. Peça
1	991013001
2	991013002
3	991013003
4	991013004
5	991013005
6	M090601016
7	991013007
8	991013008
9	991013009
10	991013010
11	991013011
12	M090500814
13	N210500805
14	991013014
15	991013015
16	991013016
17	991013017
18	991013018
19	991013019



9. Acessórios diversos

Ref. Peça	Cód. Peça
1	991014001
2	991014002
3	991014003
4	991014004
5	991014005
6	991014006
7	991014007
8	991014008
9	991014009
10	991014010
11	991014011
12	991014012
13	991014013
14	991014014
15	991014017
16	991014018
17	1 14 1



LUMAK.
Special

LUMAK.
Special

SAC: 0800 660 6000

PRAZO DE VALIDADE:

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