

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÃO

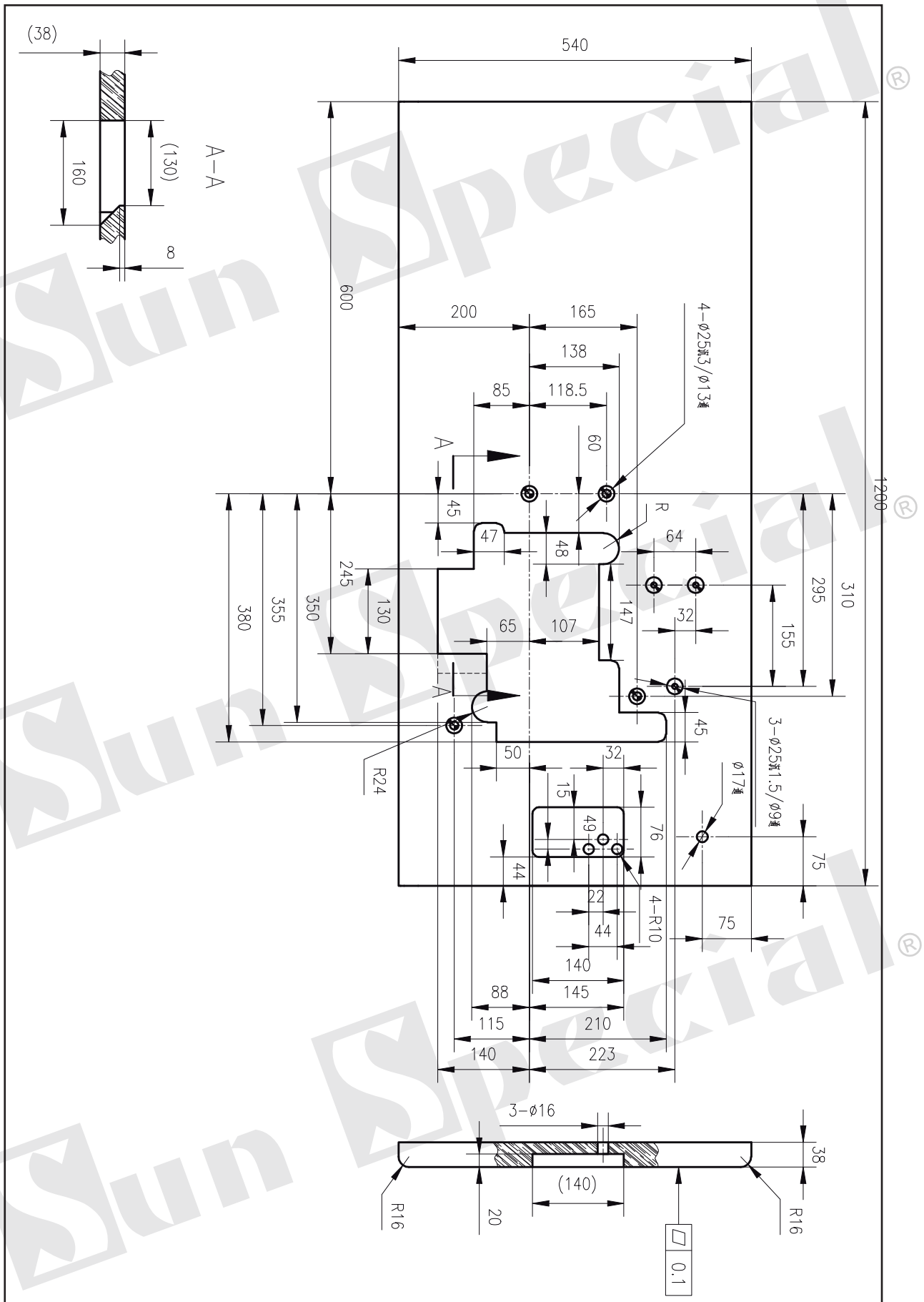
**MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL
TRANSPORTE SUPERIOR**

**SSS889T-3-M02-233MQ- OVERLOCK
SS889T-4-M03-333MQ- PONTO CADEIA
SS889T-5-M05-233MQ- INTERLOCK MÉDIA
SS889T-5-M05-333MQ- INTERLOCK PESADA**

índice

1. Diagrama Esquemático Para Mesa da Máquina	3
2. Especificações	4
3. Lubrificação	4
4. Lubrificação Manual	4
5. Preencher o Reservatório de Silicone	5
6. Enfiando as Linhas	5
7. Ajustar a Pressão do Calçador	6
8. Ajustando o Botão Regulador do Diferencial	6
9. Ajustar o Comprimento do Ponto	6
10. O Diferencial do Regulamento da Pressão	7
11. Regulagem do Transporte Superior	7
12. Ajuste da Tensão da Linha	7
13. Limpeza da Máquina (Dente e Chapa)	8
14. Trocar a Agulha	8
15. Verificando a Circulação do Óleo	8
16. Verificar e Substituir o Filtro de Óleo	9
17. Substituição e Troca das Facas	9

1. Diagrama esquemático para mesa da máquina



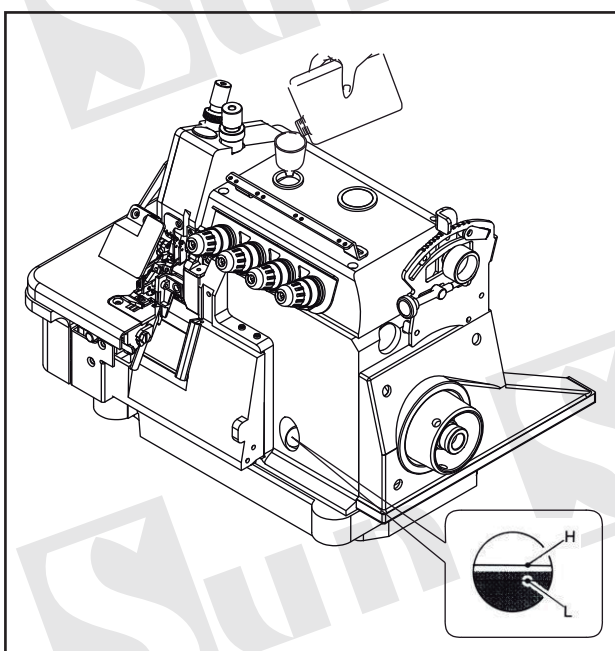
2. Especificações

Modelo	SS889T-3M2-233-MQ	SS889T-4M2-333-MQ	SS889T-5 M05-233-MQ	SS889T-5M05-233-MQ
Comprimento do ponto	3.8			
Velocidade max. da costura	7000	6500	6500	5500
Agulha	DCX27 # 11	DCX27 # 11	DCX27 # 14	DPX27 # 18

Tabela comparativa de tamanhos equivalentes

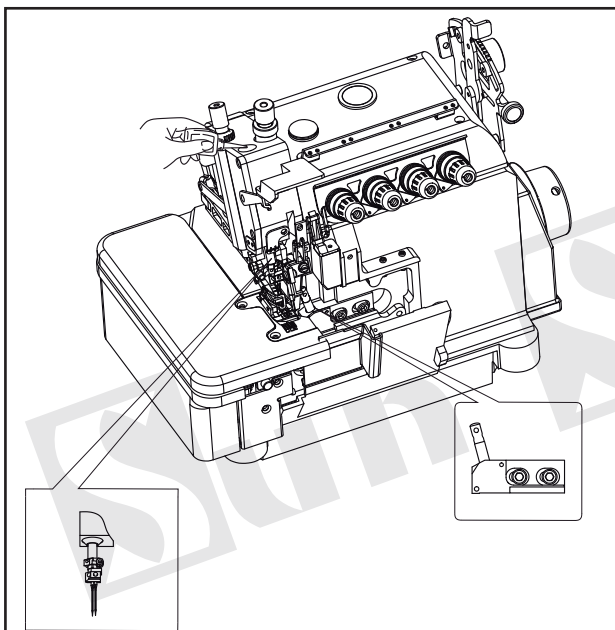
Tam. japonês #	9	11	14	16	18	21
Tam. padrão Nm	65	75	90	100	110	130

3. Lubrificação



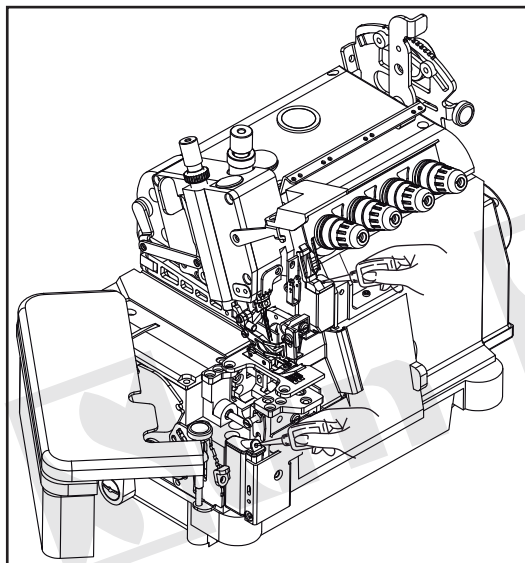
Após o enchimento do recipiente, a parte superior do indicador deve recair entre (H) e (G) . Adicione o óleo, quando o indicador de nível de óleo atinge ou vai abaixo de (G)

4. Lubrificação Manual



Aplicar 2 ou 3 gotas de óleo quando a máquina é usada pela primeira vez, ou que tenha sido deixado sem uso por algum tempo.

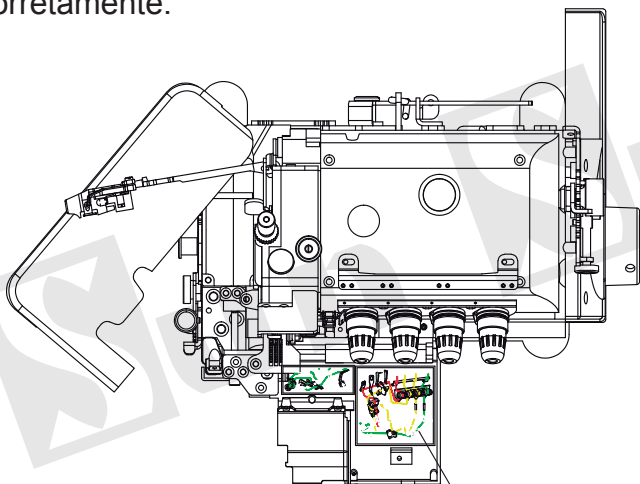
5. Preencher o Reservatório de Silicone



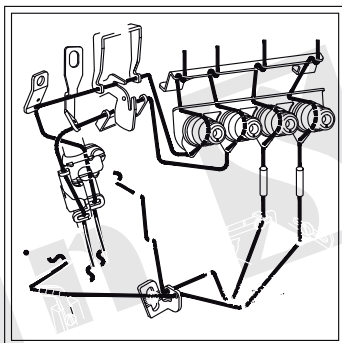
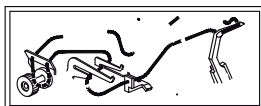
Preencha o reservatório de silicone, quando o nível estiver baixo, a fim de evitar quebra da linha da agulha e danos nos tecidos.

6. Enfiando as Linhas

Certifique-se que as linhas são passadas corretamente.

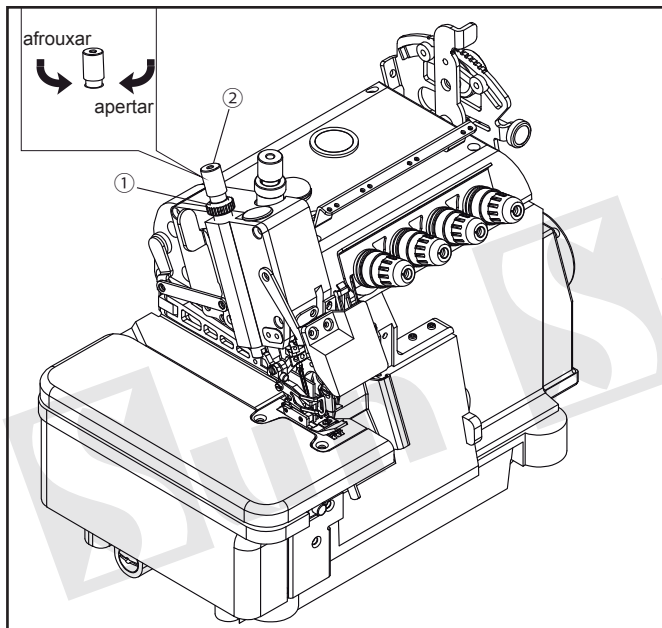


mapa de passagem de linha



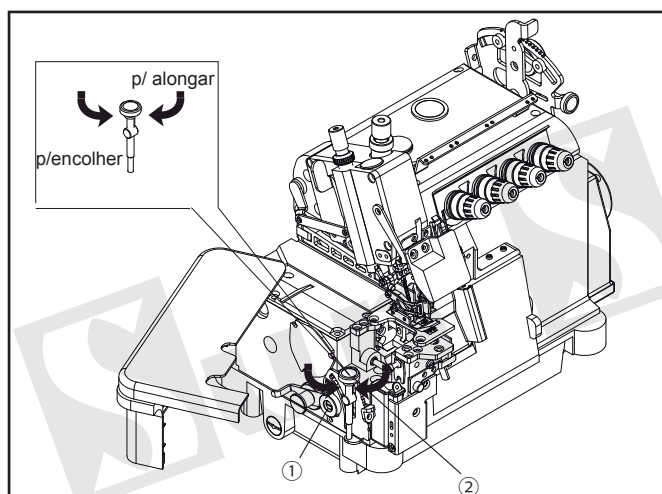
- 1) Abra as três tampas e destaque o calçador para o lado
- 2) Ate o segmento pré-definida e o segmento a ser utilizado em conjunto para enfiar a máquina.
- 3) Agulha Apare os nós ordenadamente antes de passar pelo buraco da a agulha passe novamente.
- 4) Linha do looper Apare os nós ordenadamente após passar pelo olho do o looper.

7. Ajustar a Pressão do Calcador



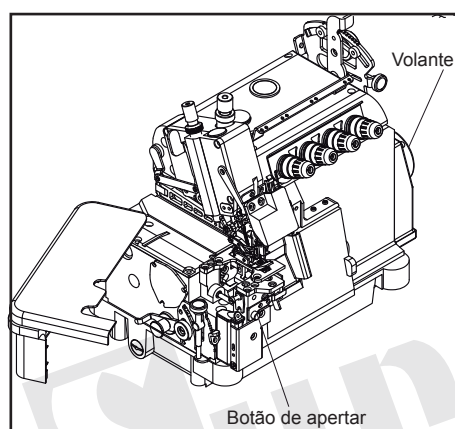
Solte ajustando a porca 1 e vire o parafuso de ajuste 2 para ajustar a pressão do calcador. Deve ser tão leve quanto possível, ainda ser suficiente para obter a formação de costura adequada.

8. Ajustando o Botão Regulador do Diferencial



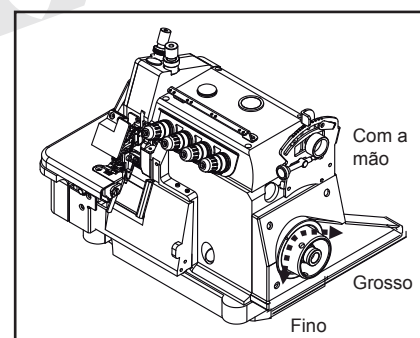
Solte a porca 1 e mova a alavanca para cima para baixo para obter 2 e a proporção de alimentação diferencial correto, então aperte a porca 1.

9. Ajustar o Comprimento do Ponto

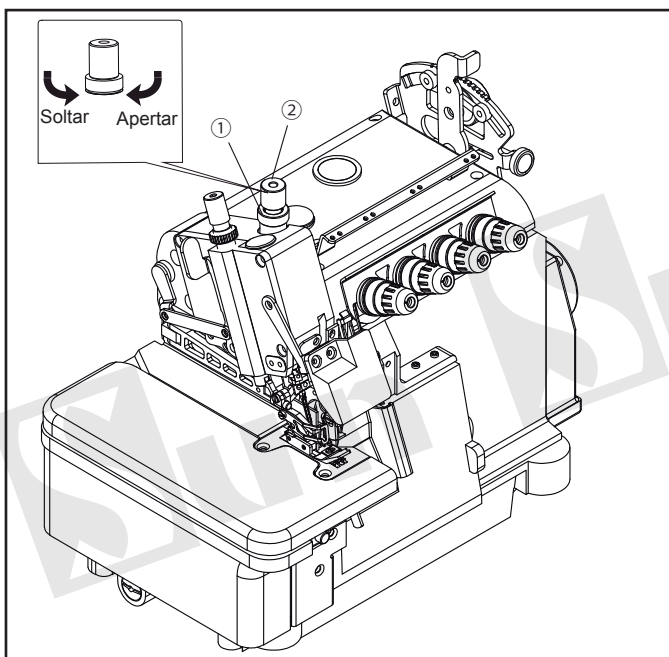


- 1) Enquanto pressiona o botão, gire o volante para buscar a posição no botão vai mais longe na profundidade.
- 2) Em seguida, mantendo o botão pressionado, gire o volante e definir a escala desejada para a marca de alinhamento. Só deve ser feito o ajuste do comprimento do ponto.

Nota: A proporção de alimentação diferencial foi alterado.

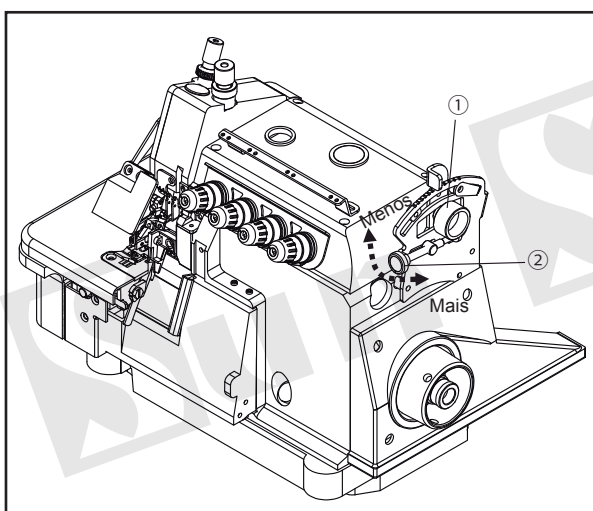


10. O Diferencial do Regulamento da Pressão



Solte a porca de ajuste 1 e gire a porca de ajuste 2 a ajustar a pressão de alimentação por cima. Deve ser tão leve quanto possível, ainda não ser suficiente para obter a formação de costura adequada.

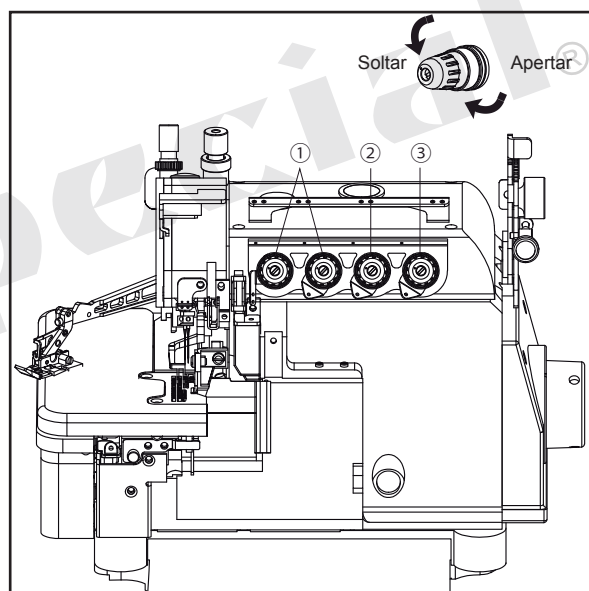
11. Regulagem do Transporte Superior



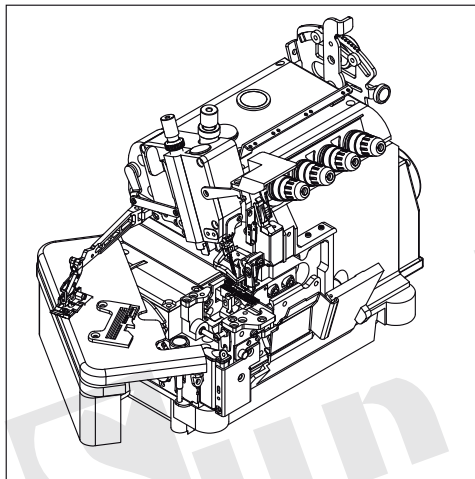
Depois de soltar a porca de ajuste 1, gire a porca de ajuste 2 para ajustar a parte superior frontal de alimentação para trás movimento.

12. Ajuste da Tensão da Linha

Faça ajustes de tensão com o botão de linha da agulha 1, a tampa superior botão de rosca 2, e o looper inferior botão 3.

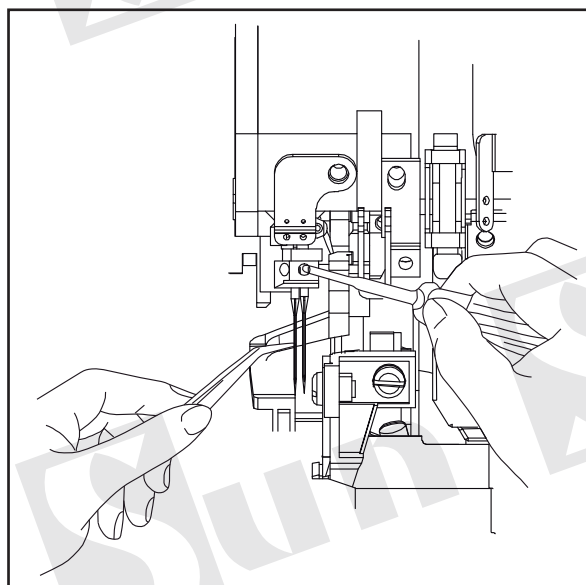


13. Limpeza da Máquina (Dente e Chapa)



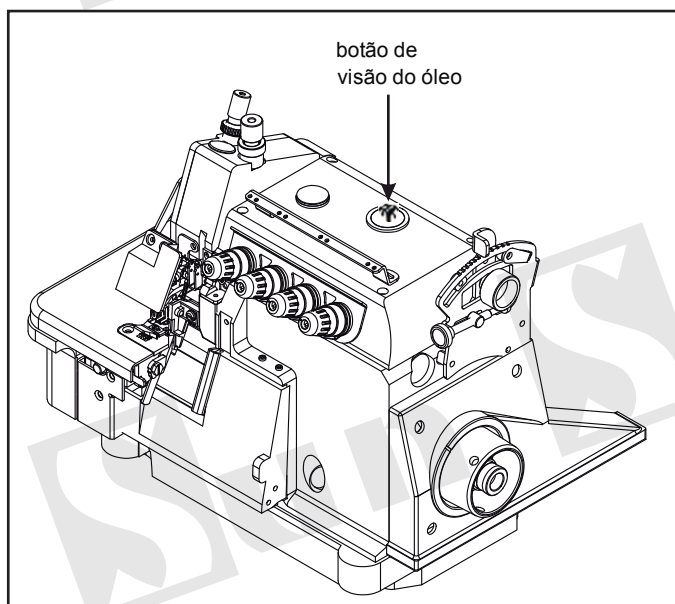
Limpar principalmente as fendas da chapa de agulha, dos dentes, com uma escova macia, retire o pó na proximidade dos loopers

14. Trocar a Agulha



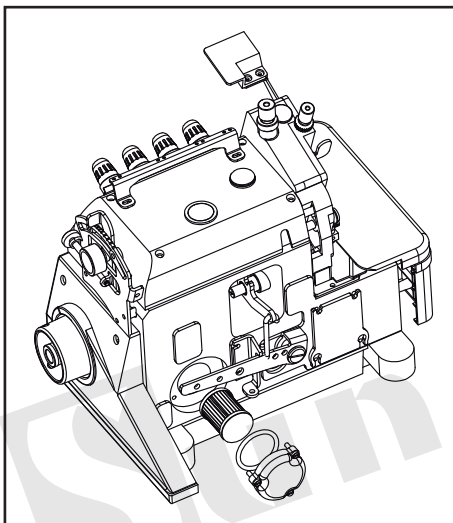
- 1) Verifique a agulha com cuidado para ver se o sulco está para a arte traseira da máquina.
- 2) Coloque a agulha para a profundidade adequada, e aperte bem.

15. Verificando a Circulação do Óleo

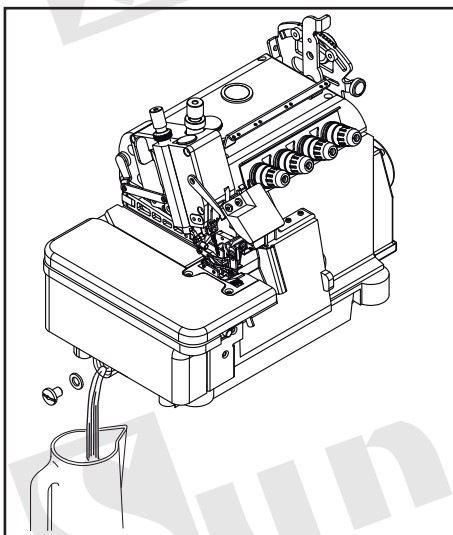


Verifique o estado do ciclo do óleo, após a adição do óleo, por favor verificar se está esguichando no botão de visão do óleo

16. Verificar e Substituir o Filtro de Óleo

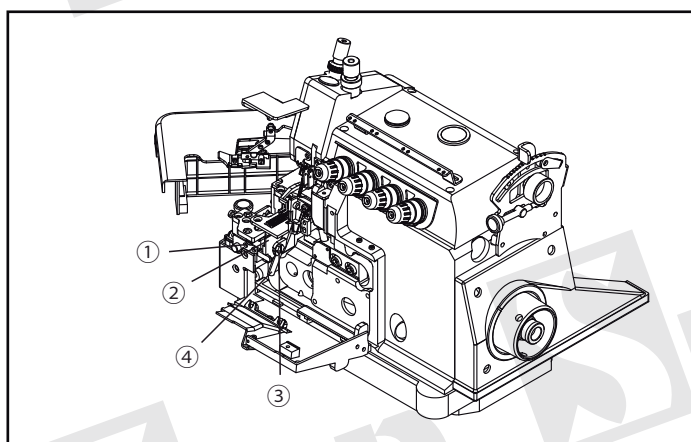


1) Substituir o filtro de óleo após a primeira utilização e cada seis meses.



2) Verifique e troque o filtro e o óleo a cada seis meses. **NOTA:** Em máquinas se encaixam com um dispositivo UT, retire o suporte do solenóide.

17. Substituição e Troca das Facas



Para remover a faca inferior

1) Solte o parafuso.

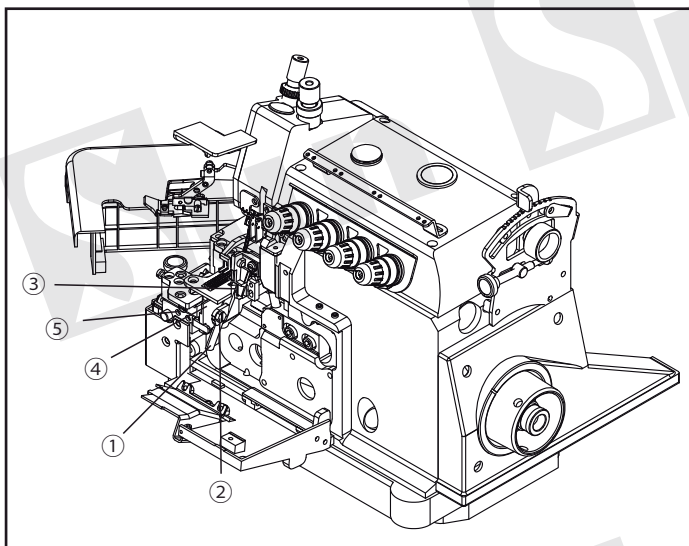
1.2) Temporariamente parafuso 1 depois de correr o titular faca menor 2 para a esquerda.

3) Solte o parafuso 3.

4) Remova a faca inferior 4.

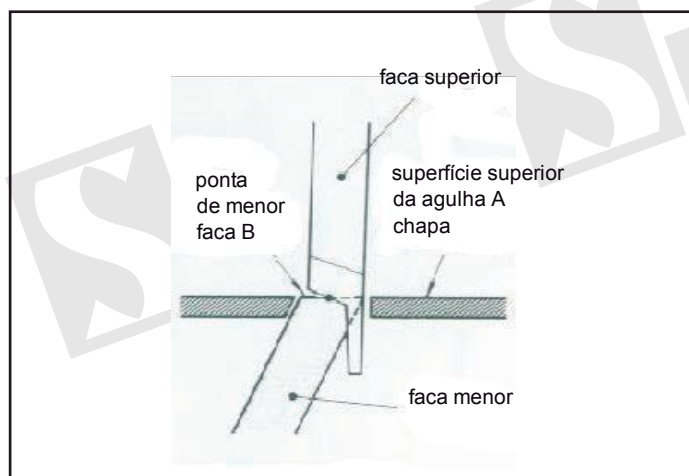


Ângulos corretos para afiar a faca inferior.



Para substituir a faca menor

- 1) Coloque a faca inferior .
 - 1.2) Aperte o parafuso 2.
- 3) Gire o volante na faca 3 alinhamento móvel comomostrada na posição.
- 4) Soltando o parafuso 5 faz a menor titular faca 4, deslize para a direita.



Siga a regulagem conforme ilustraçãoPara substituição e troca

Sun Special

Qualidade e Tecnologia

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.net.br

País de Origem: China