

LUMAK.
Special

MANUAL DE INSTRUÇÕES

MÁQUINA PARA COSTURAR BOCA DE
SACO

MODELO: LU26-1A-TZ

WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

MÁQUINA PARA COSTURAR BOCA DE SACO

Leia atentamente as instruções antes de iniciar o uso:

- a) Verificar se a voltagem está correta e com o aterramento adequado;
- b) Nunca puxe o fio para desconectar da tomada. Segure o plugue e puxe para desconectar.
- c) Retire o plugue da tomada antes de realizar qualquer serviço de manutenção ou limpeza.
- d) Monte todas as partes antes de ligar o produto.
- e) Manter longe de crianças, mesmo quando estiver desligada.

ADVERTÊNCIA:

- ✓ Risco de Choque Elétrico
- ✓ Não seguir estas instruções pode trazer risco de vida, incêndio ou choque elétrico.

PARÂMETROS TÉCNICOS:

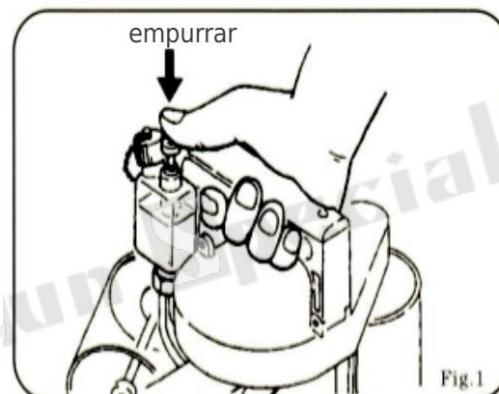
| | |
|-------------------------------|--|
| Costura: | Ponto corrente |
| Distância do ponto: | 6,5 mm (fixo) |
| Rotação: | 1250 rpm |
| Agulha: | DN x 1#25 |
| Linha (sintético ou algodão): | 20/6 |
| Material a fechar: | Papel kraft, pano, algodão, juta |
| Drive motor: | 90W |
| Energia: | 110V ou 220V |
| Peso líquido: | 5,90 kg |
| Dimensão: | GK26-1: 275 mm x 370 mm x 305 mm GK26-2: 320 mm x 370 mm x 305 mm |

ACESSÓRIOS:

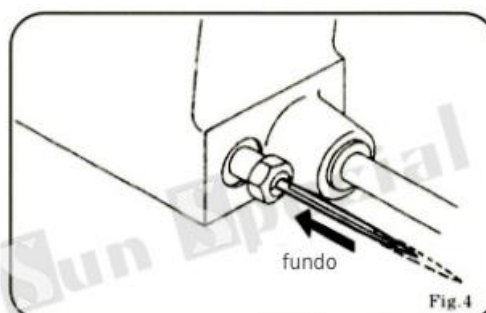
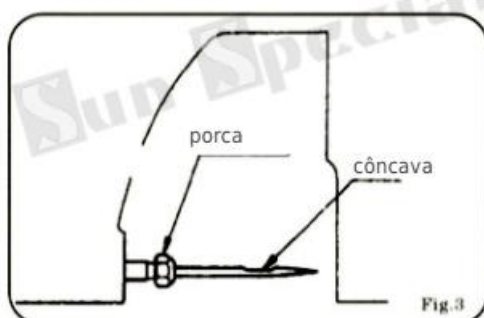
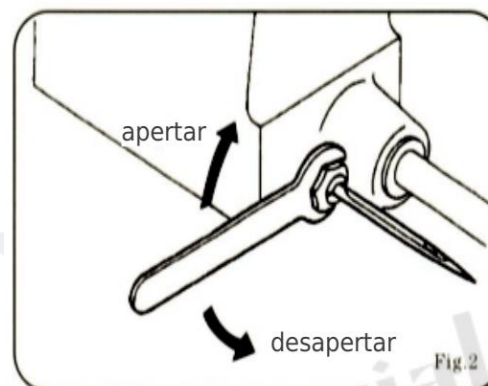
| | |
|------------------|--------|
| Agulha DN x 1#25 | 10 un |
| Linha 20/6 | 1 rolo |
| Escova do motor | 2 un |
| Chave de fenda | 1 un |
| Pinça | 1 un |
| Chave sextavada | 1 un |
| Almotolia | 1 un |

INSTRUÇÕES DE MANUSEIO E AJUSTES**1. Lubrificação (figura1):**

A lubrificação é muito fundamental para manter em boas condições. Coloque o óleo no reservatório (capacidade 45cc). Para iniciar o fluxo de óleo para a máquina, aperte o botão do lubrificador dez vezes continuamente antes de ligar a máquina. Deve dispensar óleo suficiente para um trabalho média de quatro horas em condições normais de operação. Não opere a máquina sem óleo, pois pode causar uma falha na máquina ou quebrar.

**2. Ajuste de agulha (Figuras 2, 3, 4):**

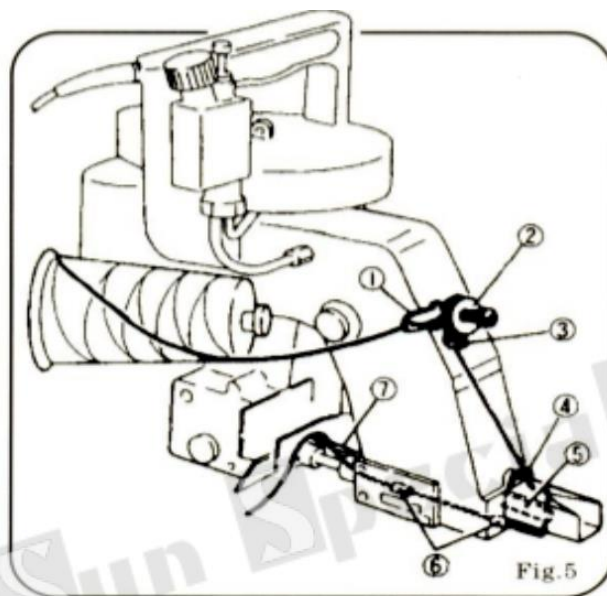
Gire a polia até barra de agulha atingir sua posição mais alta. Afrouxe a porca da barra de agulha e ajuste a agulha na barra o mais fundo possível. Assegure-se de ter colocado a agulha com a parte côncava para o looper. Coloque a porca e aperte bem para que não se solte durante a operação.



3. Passando a linha (figura 5):

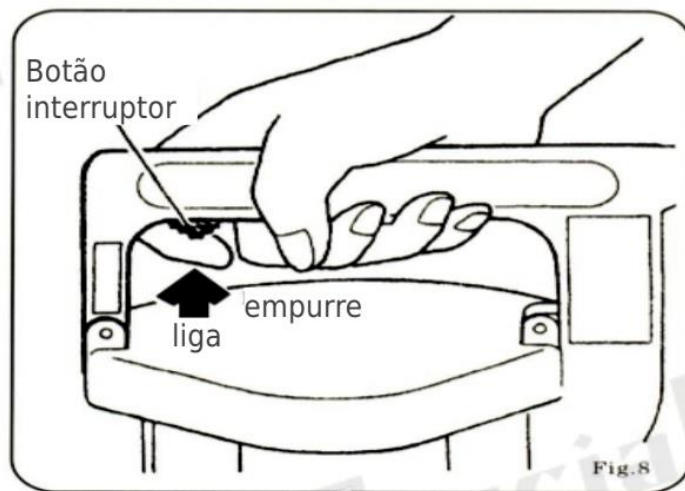
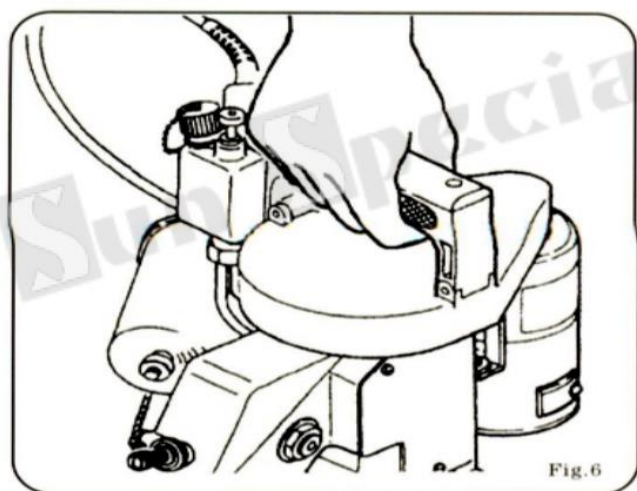
Siga de 1 a 7, conforme figura:

- ① Orifício para a linha
- ② Disco de tensão
- ③ Orifício para linha
- ④ Orifício para linha
- ⑤ Barra de agulha
- ⑥ Orifício para linha
- ⑦ Agulha



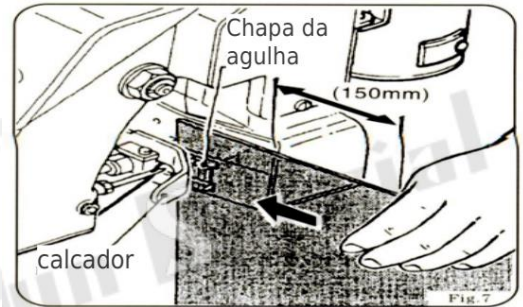
4. Antes de ligar, verifique se a voltagem da máquina e da tomada estão corretas.

Segure na alça e com o dedo indicador, aperte o botão "liga/desliga" (figuras 6 e 8)



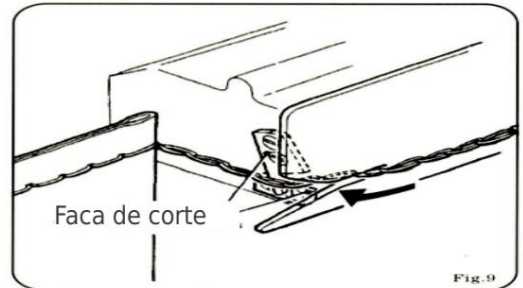
Teste / treine a costura num saco vazio, antes de iniciar a operação real.

5. Com a outra mão, coloque a boca do saco entre o dente e o calcador (figura 7).



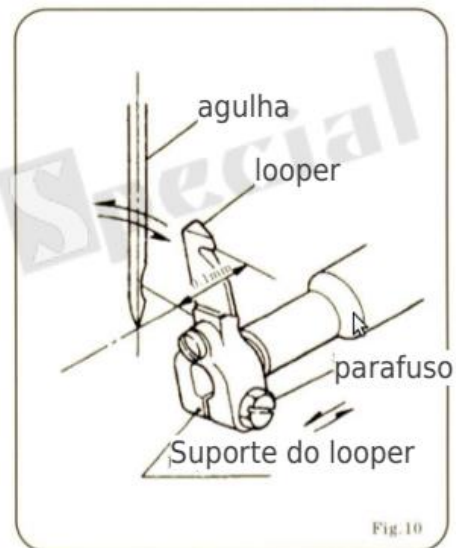
6. Mantenha o saco reto enquanto costura.

Nunca puxe ou puxe para trás o saco. Após o fechamento, corte a linha no cortador embutido. Quando cortar a linha, deixe pelo menos 3cm de comprimento para evitar que descosture (figura 9).

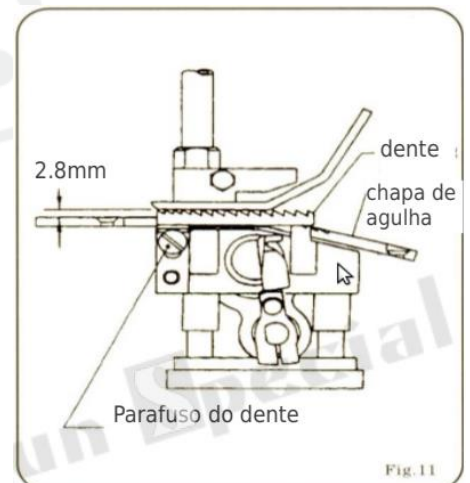


7. Tensão de linha: é ajustada pela porca da tensão de linha. Para apertar, gire no sentido horário e para afrouxar, gire no sentido anti-horário.

8. Posição da agulha e looper: o looper deve passar a parte côncava da agulha com folga de 0,1mm, conforme figura 10. O ajuste da folga deve ser feito após afrouxar o parafuso do suporte do looper.



9. Posição do dente: quando instalar um novo dente, verifique se está posicionado corretamente no bloco e aperte levemente o parafuso de fixação. Quando o dente estiver na posição mais alta, certifique-se o dente está a 2,8mm acima da chapa, então aperte o parafuso de fixação.



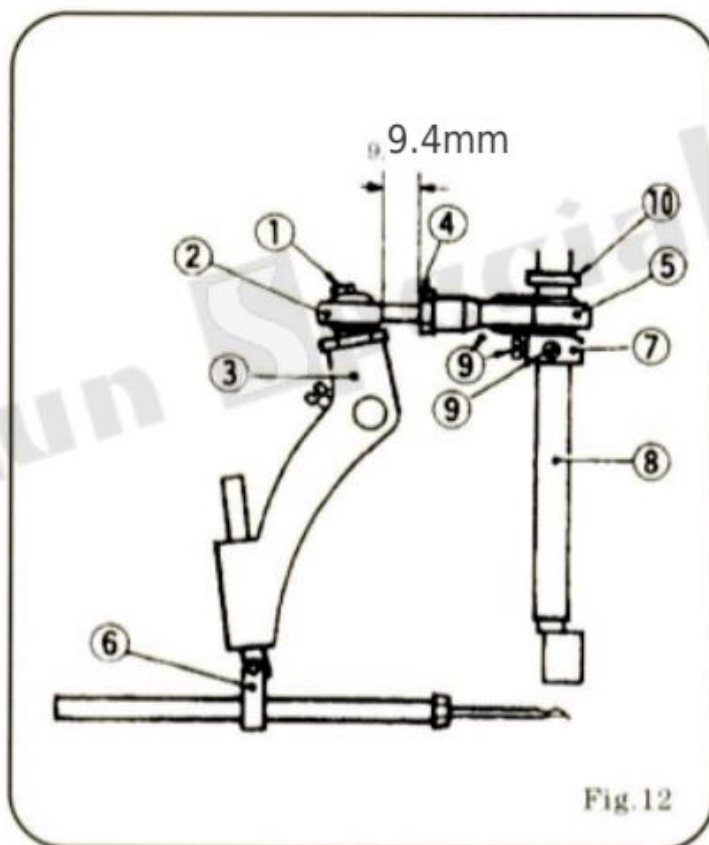
10. Pressão do calcador: quando ajustar a pressão do calcador, tire a barra de agulha e afrouxe o parafuso da conexão da barra de pressão. Mova para cima a barra de pressão para aumentar a pressão e para baixo para diminuir. Após o ajuste, aperte o parafuso.

11. Trocar ou ajustar a haste da bola (figura 12).

Tire o parafuso ① e desconecte a extremidade da haste ② com alavanca da barra da agulha ③. Após afrouxar a porca ④, ajuste a folga entre a biela ⑤ e a extremidade da haste ②, então move a barra de agulha para o centro da folga entre as buchas da barra de pressão superior e inferior. (Batida da barra de agulha é 37mm).

Para fixar o pino do excêntrico ⑦ no eixo ⑧, aperte o parafuso ⑨ no eixo ⑧, o pino do excêntrico ⑦ deve estar levemente em contato com o espaçador ⑩. A posição da agulha é ajustável, a distância entre o ponto da agulha (na posição mais alta) e a chapa é de 13mm, após soltar o parafuso da conexão da barra de agulha ⑥ na figura 12.

- ① Parafuso 11/64S40089
- ② Haste 6APOS8
- ③ Alavanca da barra da agulha 242051A
- ④ Porca 1N8
- ⑤ Biela 242011A
- ⑥ Conexão da barra de agulha 242101A
- ⑦ Pino do excêntrico (parte da biela) 242011
- ⑧ Eixo 241101
- ⑨ Parafuso 11/64S40001
- ⑩ Espaçador 241161



LUBRIFICAÇÃO:

1. Operação:

- O lubrificador é composto pela bomba e o reservatório. O reservatório de óleo tem capacidade máxima de 45cc. (Volume de óleo efetivo é 28cc).

- Use óleo mineral 22~32 cSt a 40°C.

a) Tire o parafuso da capa do reservatório com meia volta.

b) Aperte o botão na posição mais baixa (batida: 12mm).

c) Quando solto, o botão automaticamente retornará para a posição original.

d) Por último, aperte a tampa para prevenir o vazamento durante a operação.

* Trabalho repetitivo sobre o botão, sem soltar a tampa pela primeira vez, pode produzir a pressão negativa no reservatório e o pó no ambiente pode entrar facilmente quando a tampa está solta.

2. Manutenção:

a) Impedir a entrada de poeira ou corpos estranhos quando preencher óleo (pode causar compressão do pistão e a válvula de retenção).

b) A taxa de descarga é fixa e não ajustável (0,08cc por aperto).

c) Em temperaturas elevadas, a graxa pode ser executada ao longo de pontos.

Isso é normal, a graxa foi utilizada no lubrificador quando foi montada na fábrica.

d) O reservatório é feito de polietileno de alta densidade. Mantenha longe do fogo e evite utilizar produtos químicos para limpeza.

- Verifique periodicamente a bomba de óleo. Repita o preenchimento de óleo e veja o tubo de descarga.

- Limpe a máquina ao finalizar o trabalho e lubrifique as buchas e eixo que não são lubrificadas pelo lubrificador. Tire a sujeira do dente, looper e olho da chapa.

- Mantenha a máquina longe de sujeira, principalmente se ficar sem uso por um tempo.

IMPORTANTE:

✓ Não abra o corpo do motor para manutenção.

✓ Desconecte o plugue da tomada quando for ajustar, limpar ou substituir peças.

✓ Armazene em local seco e protegido do sol.



Prazo de validade do produto: Indeterminado

País de Origem: China

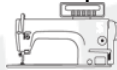


SAC - SERVIÇO DE ATENDIMENTO AO CLIENTE

0800 660 6000

assistencia@sunspecial.net.br

Importado e Distribuído por:



Sun Special.

Qualidade e Tecnologia

CNPJ: 05.013.910/0001-22

Endereço: Rua da Graça, 577

Bom Retiro – São Paulo – SP

Fone: (11)3334.8800

www.sunspecial.com.br

