



Sun Special®

Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Máquina de Costura

Zig Zag de Braço

Modelo: SS2156H-KC

1. Introdução:

Essas máquinas adotam linha de ligação, grande lançadeira giratória, barra de agulha oscilante para cima e para baixo alimentando simultaneamente, formando ponto de travamento em zig-zag.

A bela aparência, média estrutura, o uso de sistema de lubrificação automática com óleo, tornando a operação suave, baixo ruído, fazendo a máquina em zig-zag convertida livremente para cima e para baixo simultaneamente, estrutura de alimentação torna-a fácil de operar, boa costura, belos pontos;

A máquina pode ser realizada após a substituição de certas peças ou derivados de funcionalidade melhorada, formar uma máquina de costura em zig-zag de ponto especial;

Esta máquina é amplamente utilizada em roupas, malas, couro, calçados e outras indústrias, para costuras planas moderadas e grossas e ponto em zig-zag, patchwork.

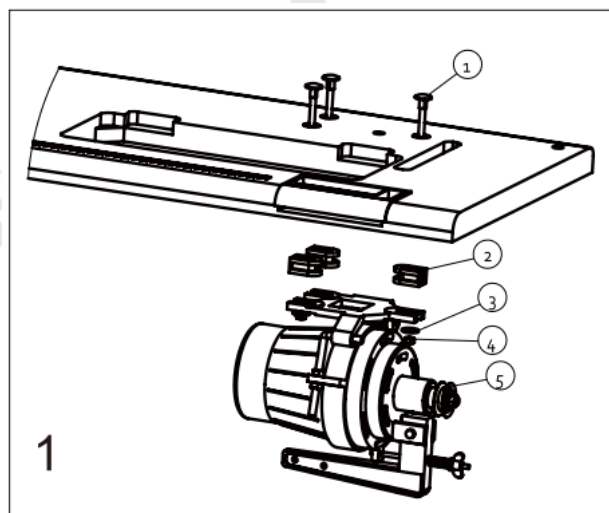
2. Especificações:

Tipo de material	Médio a pesado
Velocidade máxima	2000 pontos/min
Curso da barra da agulha	36mm
Deslocamento	6mm
Máx. largura do zig zag	10mm
Elevação do calcador	Joelheira: 12mm Manual: 6mm
Interação do calcador	3,5 – 5,5mm
Alavanca	59mm
Lançadeira	Lançadeira grande
Agulha	DP x 17 14# - 22#
Potência motor	0,25Kw
Lubrificação	Automática
Óleo lubrificante	18#

3. Instalação do motor:

A. (Figura 1) Monte as polias do no motor, aperte a porca;

B. Coloque as almofadas de borracha do motor (2) na base do motor com os parafusos (1), arruelas planas (3) e porcas. O motor é fixado na placa inferior e para garantir que os entalhes da polia (5) do motor na placa, alinhem o entalhe.

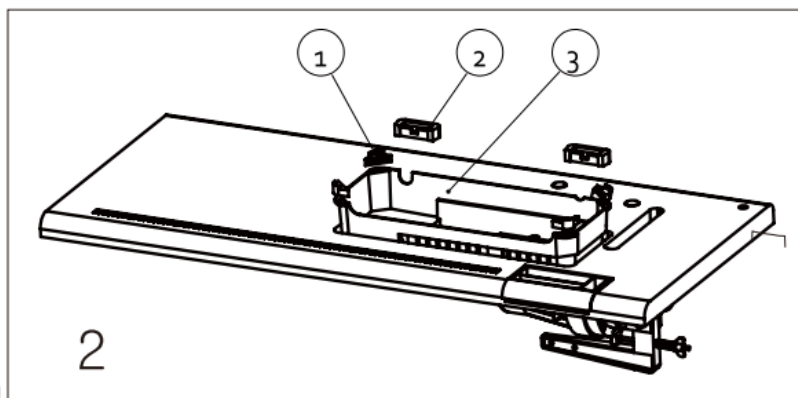


4. Cáster de óleo

Instalação:

A. (Figura 2) Insira a almofada de vibração da cabeça nos (3) cantos do cárter, todos eles ficarão planos nos orifícios da estrutura da placa;

B. Instale a tampa da dobradiça (2) nas unidades.

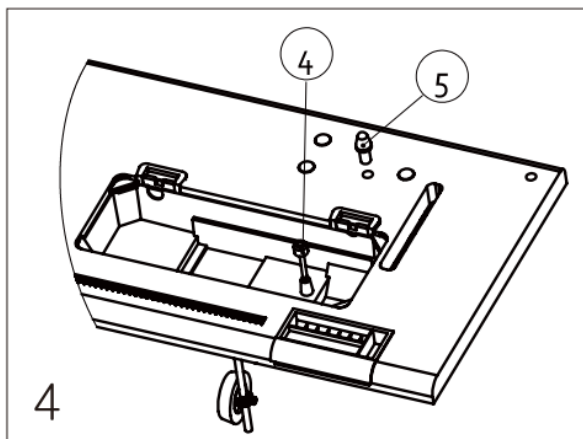
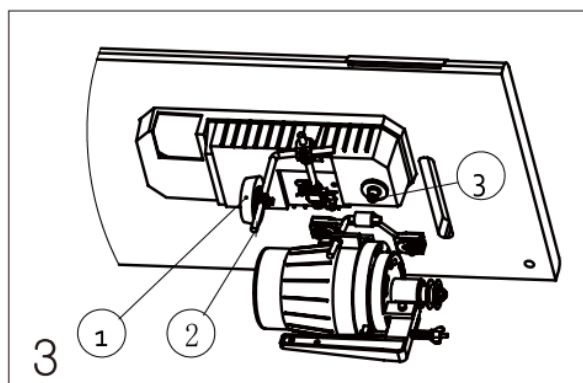
**5. Dispositivo de controle da joelheira****Instalação:**

A. (Figura 3) Instale os componentes da joelheira no cárter abaixo. O disco de controle e a alavanca da joelheira pré-instalados no lugar, uma vez que a máquina é instalada, ajustados para a posição correta;

B. Coloque o bujão de drenagem do cárter de óleo (3) no lugar;

C. (Figura 4) Insira a alavanca de levantamento nos orifícios correspondentes do cárter;

D. (Figura 4) Encaixe nas estacas de suporte no orifício correspondente da placa.

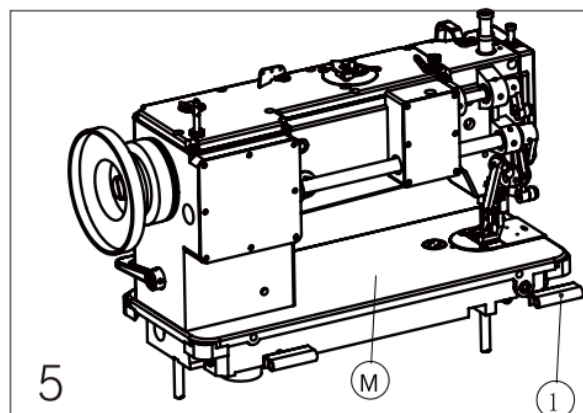
**6. Instalação da máquina:**

A. (Figura 5) Insira duas dobradiças (1) nos dois orifícios de montagem na posição traseira da placa;

B. Endireite as dobradiças (1);

C. Máquina plana para o orifício da estrutura na esteira de borracha de quatro cantos, e fazer a dobradiça (1) também é plana na tampa do assento da dobradiça;

D. A superfície (M) deve ser 0-2 mm mais alta do que o cilindro.

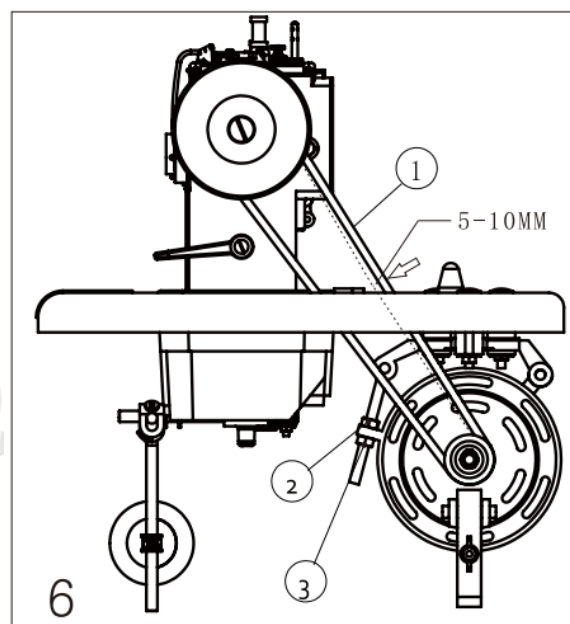
**7. Instalação da correia:**

A. (Figura 6) Afrouxe os parafusos (2-3), enrole uma ponta da correia na polia do motor e a outra ponta no volante, ajustando os parafusos (2-3) tencionando a correia.

B. Verifique se a correia e a ranhura da polia estão no mesmo plano vertical e, se não estiverem, afrouxe os parafusos do motor e da placa e mova o motor para atender aos requisitos e aperte os parafusos;

C. Pressione a correia de ícones de seta direcional, se o ponto de pressão pode mudar 5-10 MM, isso indica que a tensão da correia é suficiente e, em seguida, aperte a porca (2-3), fixe o motor.

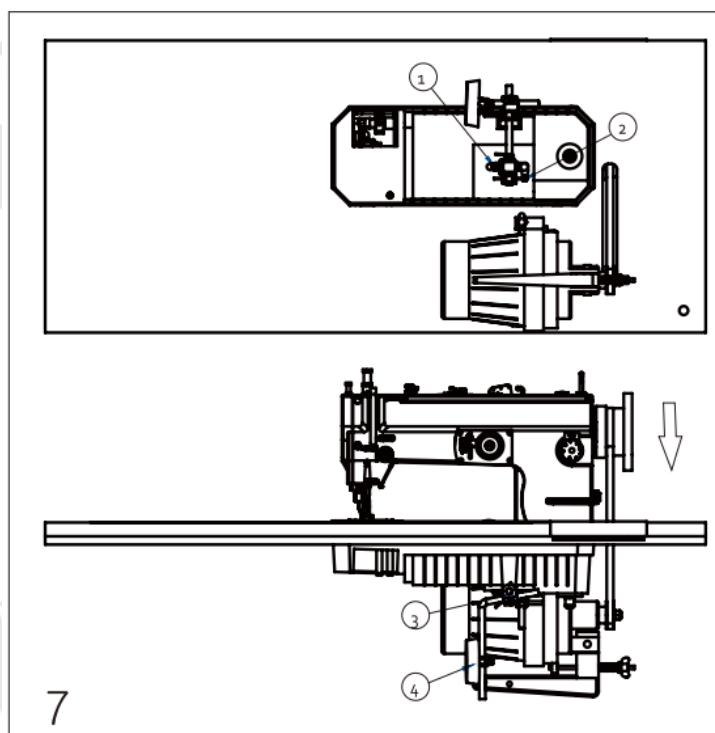
D. A tensão do motor não pode ser muito grande, caso contrário, a máquina aumentará o torque de partida e acelerará o desgaste das buchas.



8. Ajuste do dispositivo de controle do joelho:

A. (Figura 7) conforme a direção da seta, gire manualmente a polia para que os dois pés fiquem na superfície da placa da agulha, gire o disco de controle da joelheira até a elevação dos dois pés deixando a placa da agulha, em seguida, ajuste o parafuso (1) e deixe-o firmemente toque a extremidade inferior do cárter de óleo, aperte a porca, continue girando o disco de controle da joelheira (4) até dois pés de elevação 12 mm, então ajuste a parte (2) e deixe-o correr para a extremidade inferior do cárter de óleo e então aperte a porca;

B. De acordo com a situação do operador, para facilitar a operação, ajustar a parte (3) a posição e o ângulo da parte de forma adequada.



9. Lubrificação da máquina:

A. Uso de óleo

A máquina usa bomba de óleo automática, óleo lubrificante é 18 #, (Figura 8) lubrificando de (B), e seu óleo não excede o lado (A);

B. Mudança de óleo

Após um período de uso da máquina, verifique a limpeza do óleo, óleo sujo afetará seriamente a operação da máquina. Para trocar o óleo, primeiro largue o óleo usado, limpe-o e injete um novo óleo.

10. Direção de movimento da polia:

A. (Figura 9) As setas indicam a direção do movimento da polia. Gire manualmente a polia, e a agulha na ranhura oscilante da placa da agulha dentro do intervalo permitido, em seguida, instale os pedais;

B. Pressione o pedal, mova-o, verifique se a direção do movimento da polia está correta, se não, siga o manual do motor, ajuste a direção de rotação do motor.

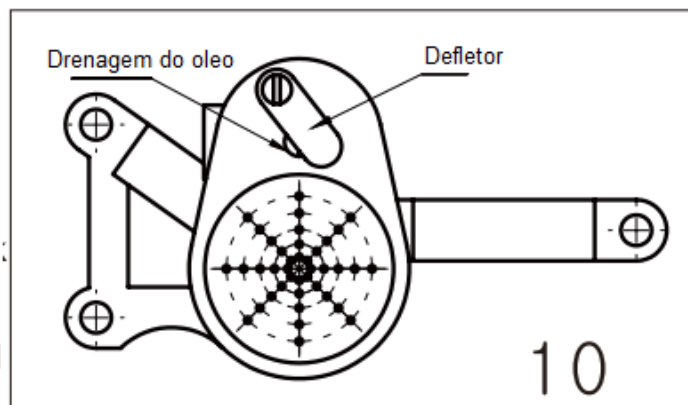
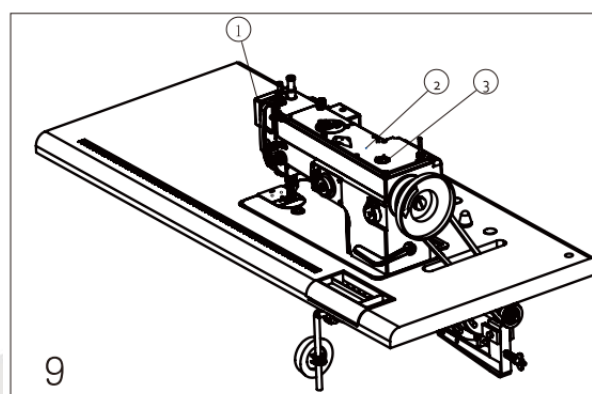
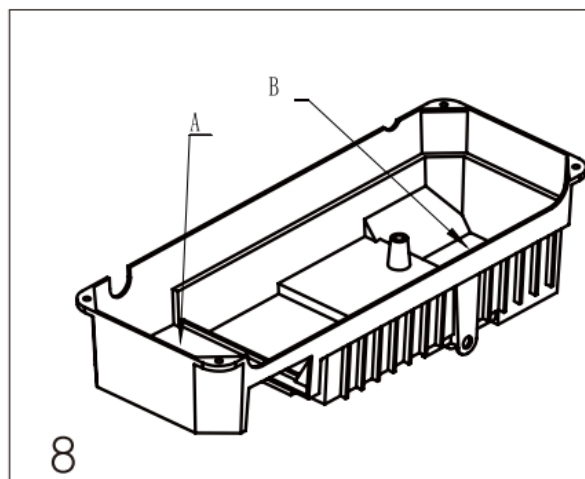
11. Preparação antes da operação da máquina:

A. Injete uma pequena quantidade de óleo em todo o orifício de enchimento que as máquinas e o painel traseiro estão marcados em vermelho;

B. Remova a tampa do cabeçote (1) (Figura 9) e lubrifique todo o pavo de óleo e, em seguida, instale a tampa do cabeçote;

C. Pise, de acordo com a direção de trabalho, gire manualmente as rodas da polia, sem emperrar, ligue, deixe a máquina trabalhar por 3-5 minutos e verifique o óleo, verifique a situação de abastecimento de óleo, se não houver spray de óleo, então ajustar a capacidade de suprimento de óleo;

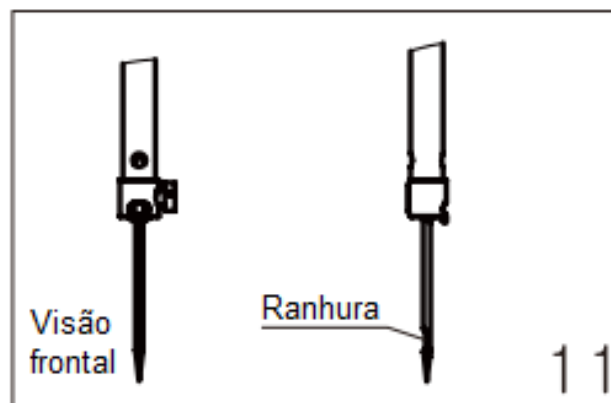
D. Ajustes da capacidade de abastecimento de óleo: Esta máquina foi ajustada a capacidade de combustível, para alterar seus métodos: (ver Figura 10) Quando o defletor está totalmente bloqueado, o dreno de óleo e sua capacidade de abastecimento de óleo é maior, por sua vez, o abastecimento de óleo a capacidade é mínima. O nível de bloqueio do defletor de ajuste, você pode controlar a capacidade de abastecimento de óleo.



12. Agulha e a barra da agulha

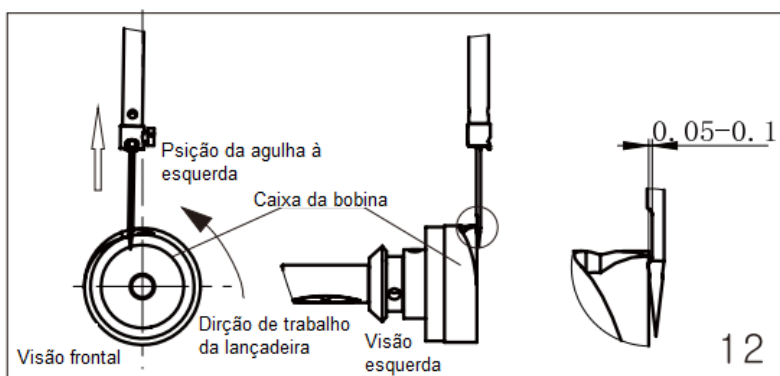
Direção: A. A vista frontal é a direção da face do operador para a máquina. Direção de trabalho da agulha e da barra da agulha mostrada na Figura 11;

B. Máquinas pré-carregadas com agulha comum, para substituição, ela deve ser instalada de acordo com a Figura 11.



13. Altura da agulha e posição do gancho:

A. Ajuste a instrução de giro para 8 mm, de acordo com a direção de trabalho da máquina gire manualmente a polia, a barra da agulha na posição esquerda da polia, mova a barra da agulha 2 mm de baixo para cima, solte o parafuso (1) (Figura 13), de acordo com a posição mostrada na figura 12 mova a barra da agulha e, em seguida, aperte os parafusos de vista: vista de direção, então a ponta da caixa da bobina deve coincidir com o centro da agulha, se a lançadeira não estiver nesta posição, afrouxe os parafusos da lançadeira e ajustado para encontrar a posição mostrada na figura 12 e, em seguida, aperte os parafusos.

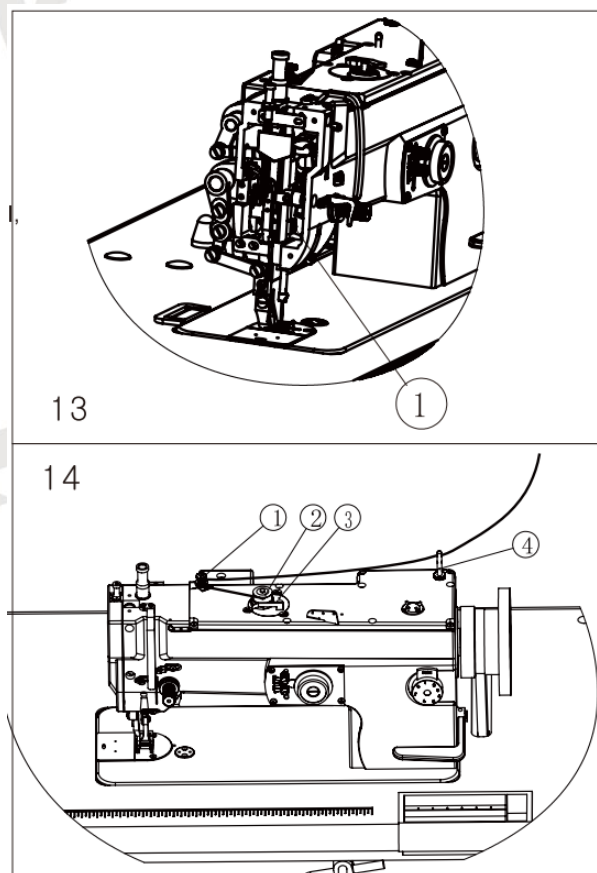


B. A altura da agulha e a posição do gancho estão de acordo com o material de costura e o nível de giro, a melhor localização será ligeiramente diferente, o usuário pode alterá-la de acordo com a situação real.

14. Enrolamento da Bobina:

A. Primeiro, enfie a linha respectivamente na parte (4 e 1), após várias voltas ao redor da bobina com a mão, insira-a no pino (3), empurre a placa frontal para o círculo interno da bobina;

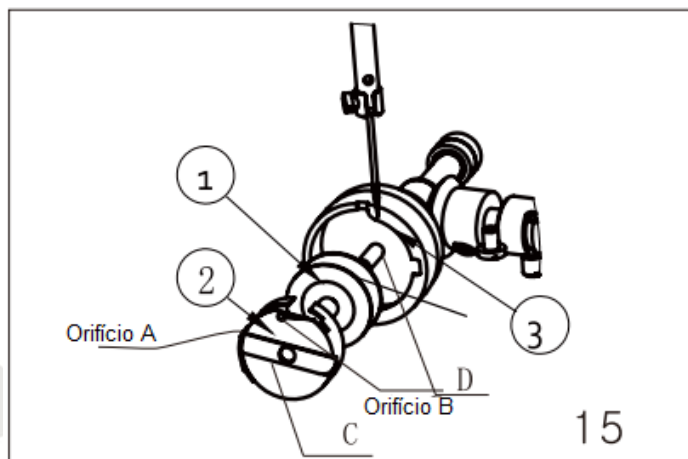
B. Pressione o botão para ligar a máquina, pressione o pedal até que o enchedor de bobina esteja cheio e o enchedor pare e reinicie automaticamente.



15. Localização da lançadeira e rosqueamento da linha da bobina:

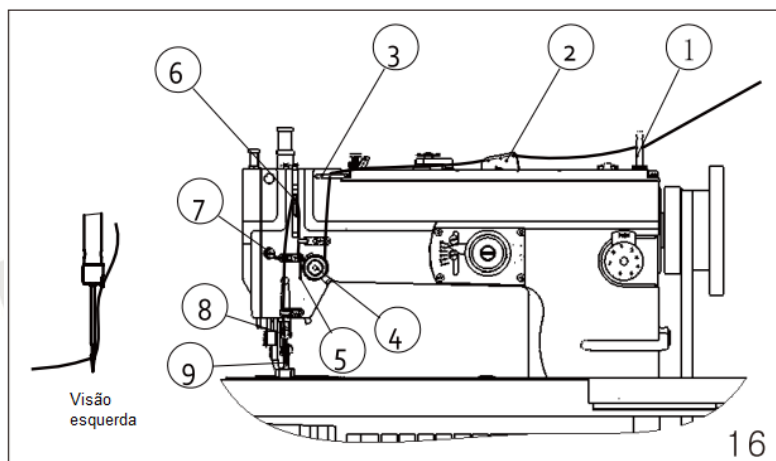
A. (Figura 15) Insira a bobina enrolada na caixa da bobina (2) e enfie a linha superior através do orifício A e, em seguida, através do orifício B, deixando 30 mm de comprimento da linha;

B. Gire a polia do eixo superior de acordo com a direção de funcionamento da máquina, de modo que a agulha suba para o topo da chapa da agulha, puxe a extremidade C da parte (2) e empurre-a para a caixa da bobina, de modo que a posição C da parte (2) possa prender na posição D da parte (3) e corte à esquerda na extremidade externa da parte (2).

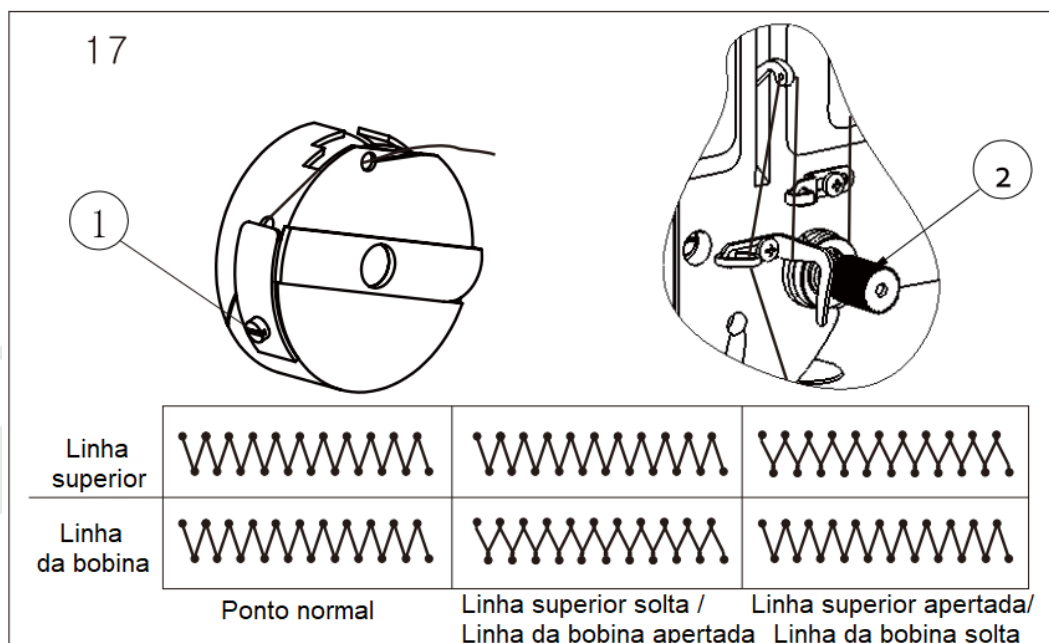


16. Rosqueamento da Linha Superior:

(Figura 16) Enfie a parte superior da máquina, respectivamente, nas partes 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 e coloque aprox.. 50mm de fio para fora.



17. Ajuste de tensão da bobina e linha superior:



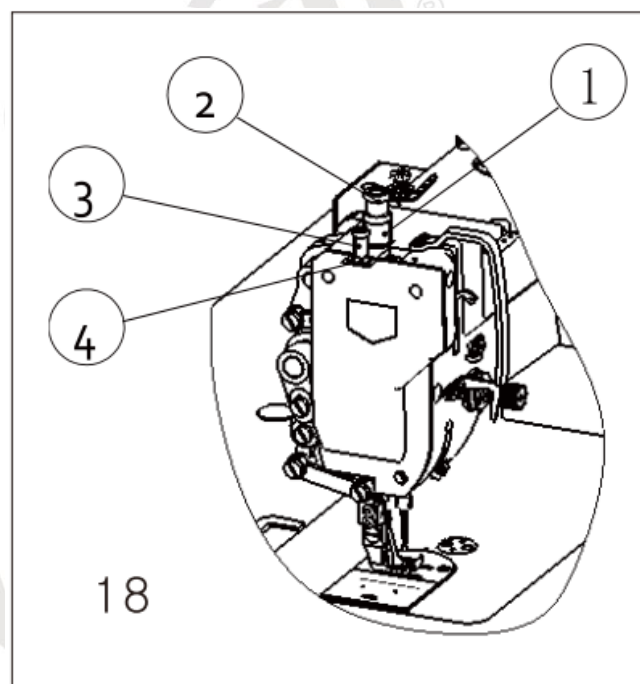
A. (Figura 17) Ajuste da tensão da linha da bobina: girando o parafuso tensor (1), ao girar no sentido horário, aumente a tensão da linha; no sentido anti-horário, diminua a tensão;

B. O ajuste da tensão da linha superior: girando a porca (2), ao girar no sentido horário, aumenta a tensão da linha, ao contrário, diminui a tensão. C. Para obter os melhores pontos de costura, precisamos da melhor correspondência entre a tensão da bobina e da linha superior. E de acordo com o material de costura e costura, a tensão da bobina e da linha superior serão diferentes, os usuários podem ajustá-la de acordo com a situação real.

18. Ajuste de pressão do calcador:

A. Ajuste da pressão total do calcador grande e pequeno: (Figura 18) Afrouxe a porca (1) e gire o parafuso (2) no sentido horário, então a pressão aumenta e, ao contrário, diminui. Após ajustar a pressão aperte a porca (2);

B. Ajuste de pressão do calcador grande: Após o ajuste da pressão total dos calcadores, se você precisar aumentar a pressão do calcador grande, afrouxe a porca (4) e gire o parafuso (3) no sentido horário, de modo que a pressão do calcador grande aumente



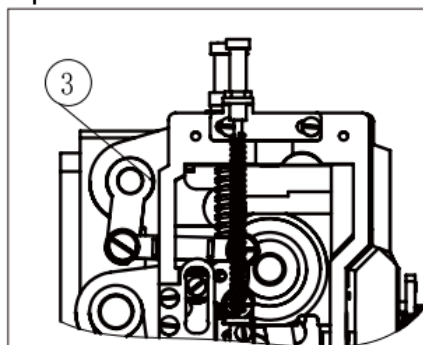
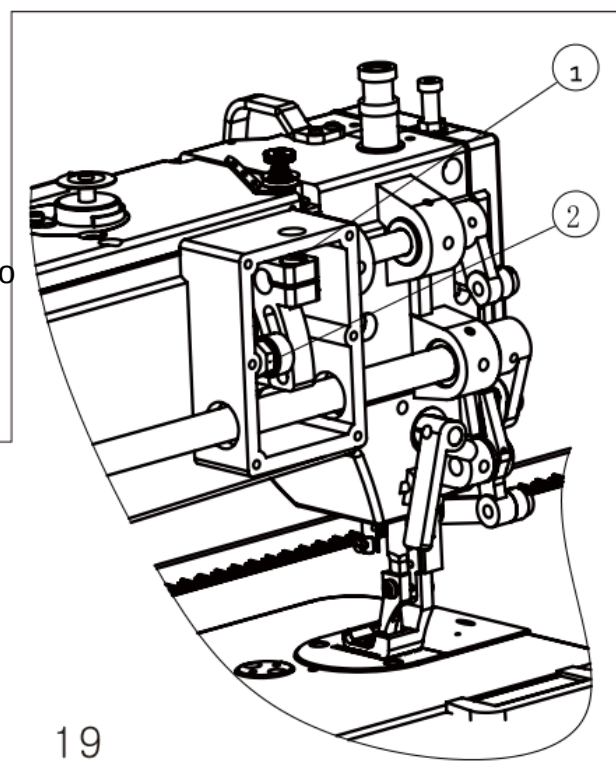
19. Levantamento do calcador:

Ajuste:

A. Ajuste da altura do levantamento do calcador: (Figura 19): Após afrouxar os parafusos (2), mova-o para cima, a seguir a quantidade de levantamento aumenta e, pelo contrário, diminui;

B. Ajuste interativo de levantamento do calcador: afrouxe o parafuso (1) e gire a manivela (3) no sentido horário, então a altura de levantamento do calcador grande será aumentada e o calcador menor será reduzido.

Ao contrário, ocorre o oposto.



C. Em geral, você deve garantir que a quantidade de levantamento do calcador grande seja ligeiramente maior do que o pequeno.

D. O ajuste da quantidade máxima de levantamento deve levar "as peças relacionadas não devem interferir" com a linha de base.

20. Sincronização de transportador

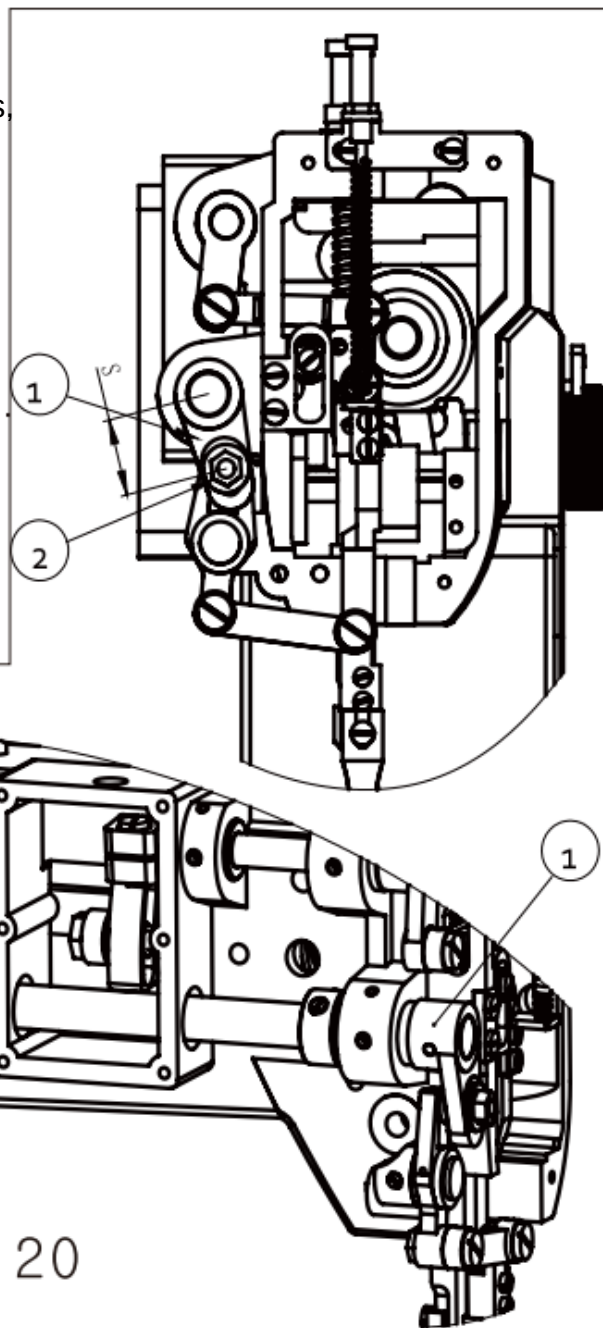
Ajuste:

A. Velocidade de alimentação do calcador: Se o avanço superior e inferior não estiverem sincronizados, ele irá gerar deslocamento durante a costura.

Método de ajuste: (Figura 20) enquanto mantém os dentes transportadores no caso de velocidade constante, aumentar o valor S aumentará a velocidade de avanço do calcador e diminuir o valor S irá diminuí-lo.

Afrouxe o parafuso (2), abaixe-o, o valor S aumentará e, ao contrário, ocorre o contrário. Aperte o parafuso (2) após o ajuste.

B. Faixa de avanço do calcador: Afrouxe o parafuso (3) e gire a manivela no sentido horário, então a faixa de avanço do calcador grande se move para frente e, ao contrário, ocorre o oposto, aperte o parafuso(3) após o ajuste.



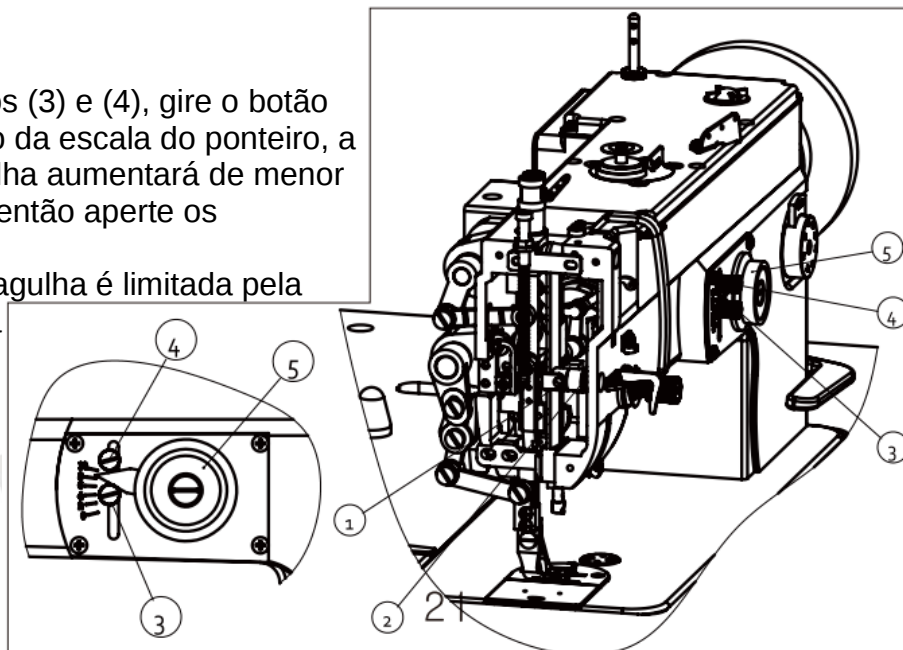
C. O alcance máximo do movimento para frente do calcador grande é que ele não deve colidir com o calcador pequeno.

21. Ajuste da oscilação da agulha:

A. (Figura 21) Afrouxe os parafusos (3) e (4), gire o botão no sentido horário, com o aumento da escala do ponteiro, a distância entre a oscilação da agulha aumentará de menor para maior, depois de ajustada, e então aperte os parafusos (3) e (0);

B. A amplitude máxima de giro da agulha é limitada pela largura da placa da agulha e deixa uma folga adequada, evitando a quebra da linha;

C. Ajuste da posição do limite de giro: Afrouxe os parafusos (1), girando o pino (2), e você pode ajustar sua posição extrema, depois de ajustada, aperte o parafuso (1).



22. Operações de alimentação reversa:

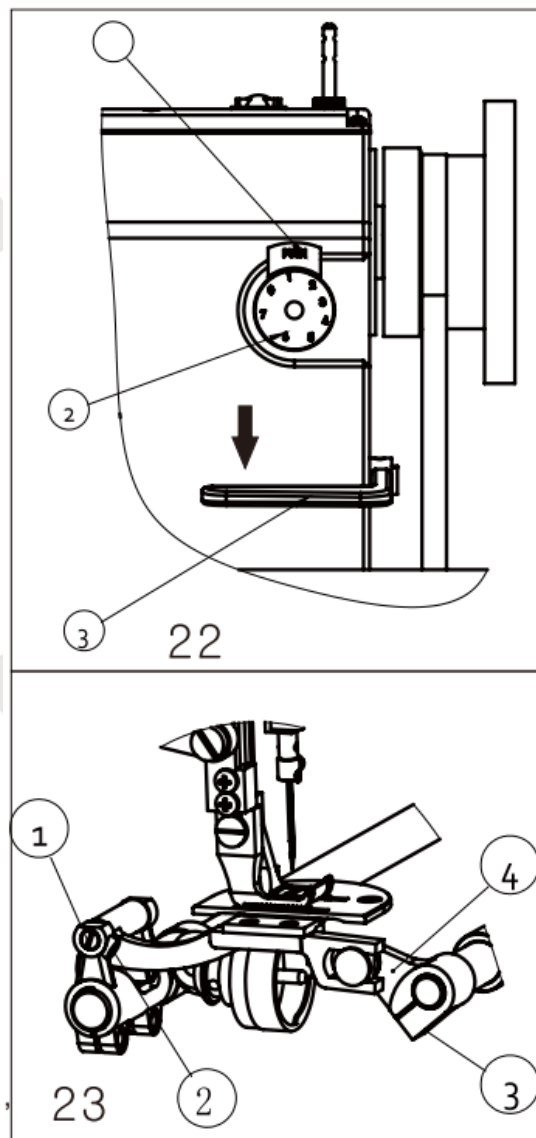
(Figura 22) se a alavanca de alimentação reversa pressionar para baixo, ela atuará nas operações de alimentação reversa.

23. Ajuste de altura do dente transportador:

A. (Figura 23) Ajuste da altura dos dentes transportadores (mantenha o ângulo entre a placa da agulha e os dentes transportadores): Afrouxe os parafusos (2), gire o pino 1 e a altura dos dentes transportadores pode ser ajustada. Depois de definido, aperte os parafusos (2).

B. Ajustes de inclinação dos dentes transportadores: Em condições gerais de costura, a frente e a traseira dos dentes não apresentam diferença de altura, ou o lado dianteiro fica ligeiramente abaixo do lado traseiro. Leve ajuste do ângulo: Afrouxe o parafuso (3), gire a manivela e você pode ajustar a altura dianteira e traseira dos dentes transportadores, depois de fixados, aperte os parafusos (3).

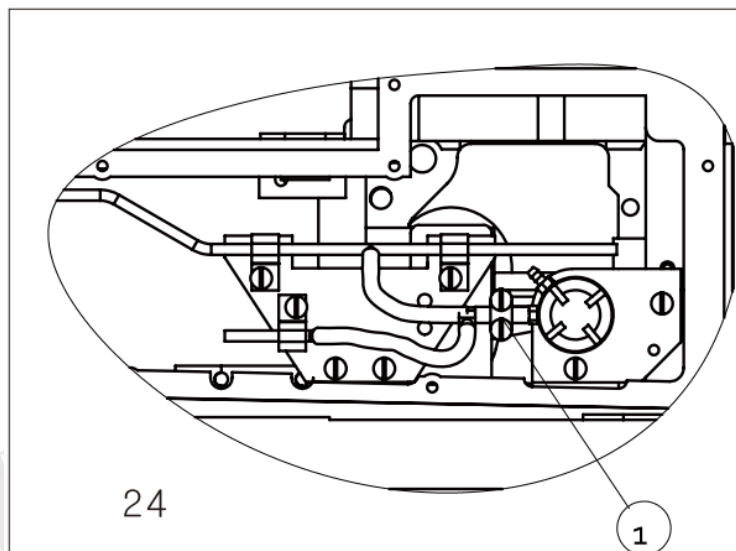
C. Se os dentes transportadores apresentarem um grande desvio da posição predefinida, você precisará da cooperação das etapas A e B para ajustar.



24. Ajuste de abastecimento de óleo:

A. A lubrificação por gotejamento é distribuída por tubulação, o fluxo da tubulação do suprimento de óleo é controlado pela válvula (1) e, de acordo com a situação real, o fluxo de óleo pode ser controlado livremente.

B. Método de definição de ajuste de capacidade da bomba de óleo, consulte item "Preparação antes da operação da máquina".



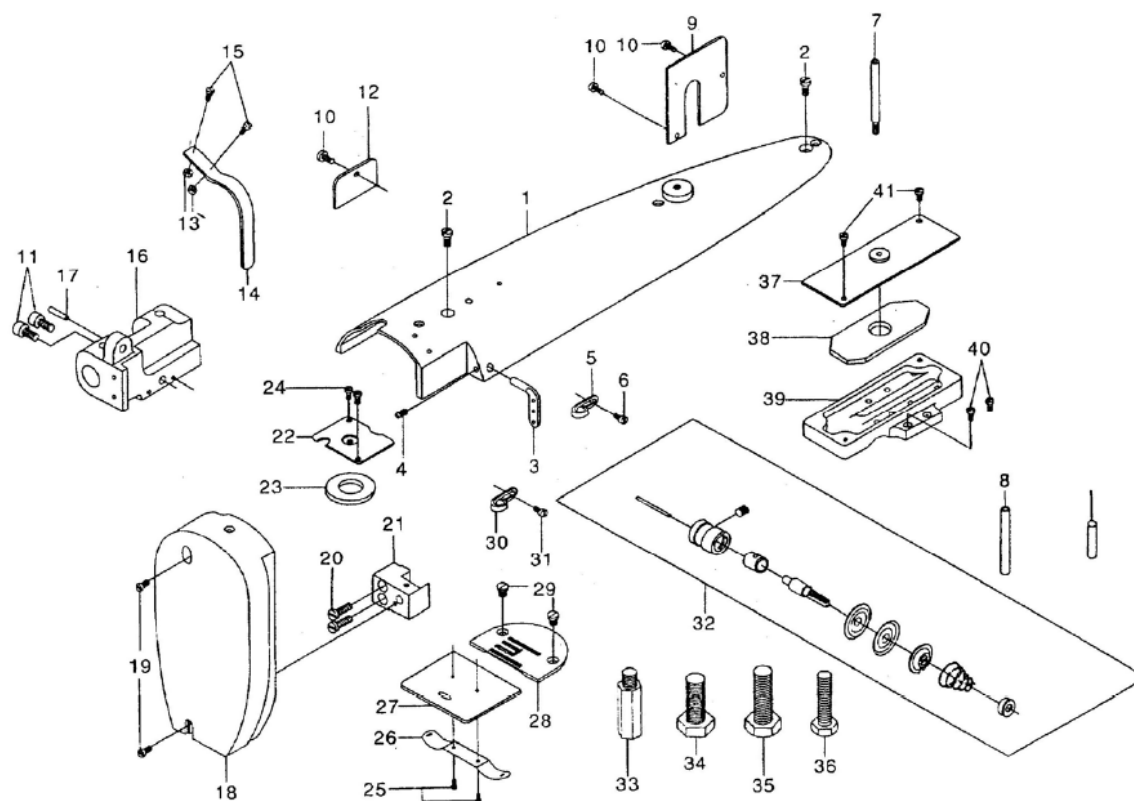


Qualidade e Tecnologia

PARTES E PEÇAS

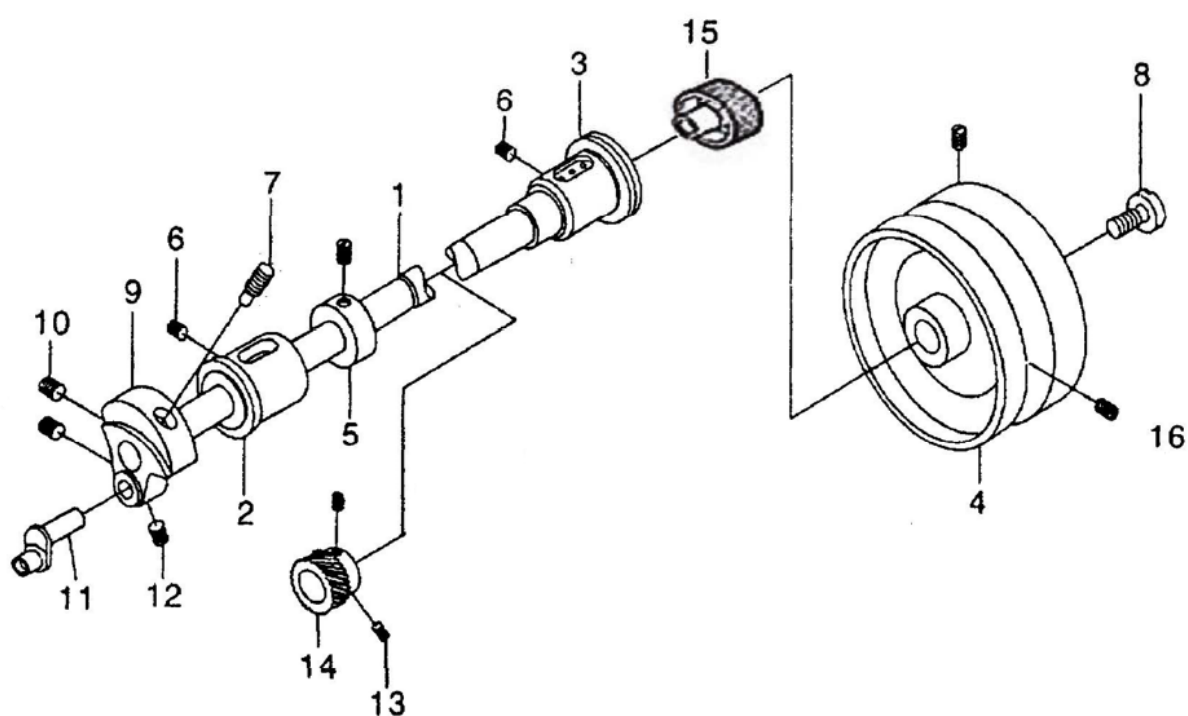
WWW.SUNSPECIAL.COM.BR

1. Componentes do retrocesso



Nº	Cód. da peça	Qtd.	Nº	Cód. da peça	Qtd.
1	2153A001	1	27	2153A027	1
2	2153A002	2	28	2153A028	1
3	2153A003	1	29	2153A029	2
4	2153A004	1	30	2153A030	1
5	2153A005	1	31	2153A031	1
6	2153A006	1	32	2153A032	1
7	2153A007	1	33	2153A033	1
8	2153A008	1	34	2153A034	1
9	2153A009	1	35	2153A035	1
10	2153A010	3	36	2153A036	2
11	2153A011	1	37	2153A037	2
12	2153A012	2	38	2153A038	2
13	2153A013	1	39	2153A039	1
14	2153A014	2	40	2153A040	2
15	2153A015	1	41	2153A041	2
16	2153A016	2			
17	2153A017	2			
18	2153A018	1			
19	2153A019	2			
20	2153A020	2			
21	2153A021	1			
22	2153A022	1			
23	2153A023	1			
24	2153A024	2			
25	2153A025	2			
26	2153A026	1			

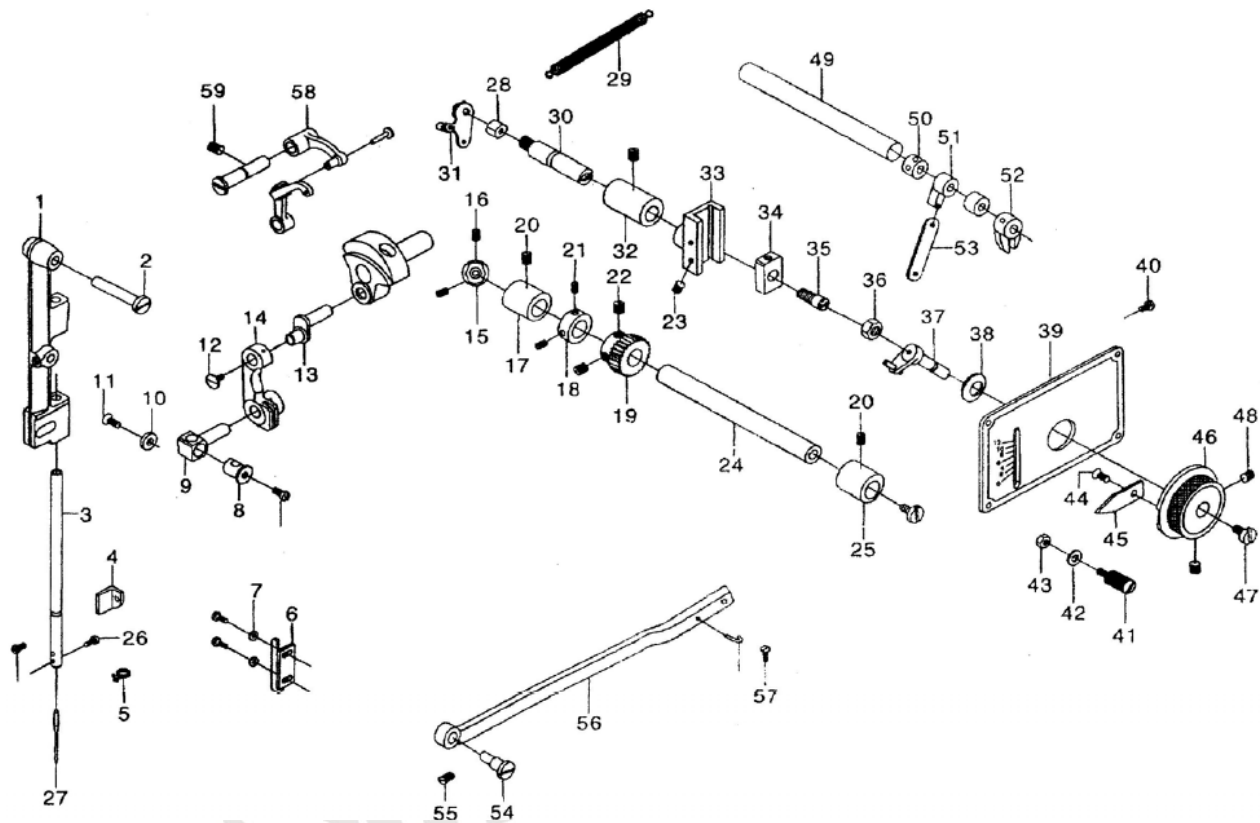
2. Componentes de acionamento dos eixos superior e inferior



Nº Cód. da peça Qtd.

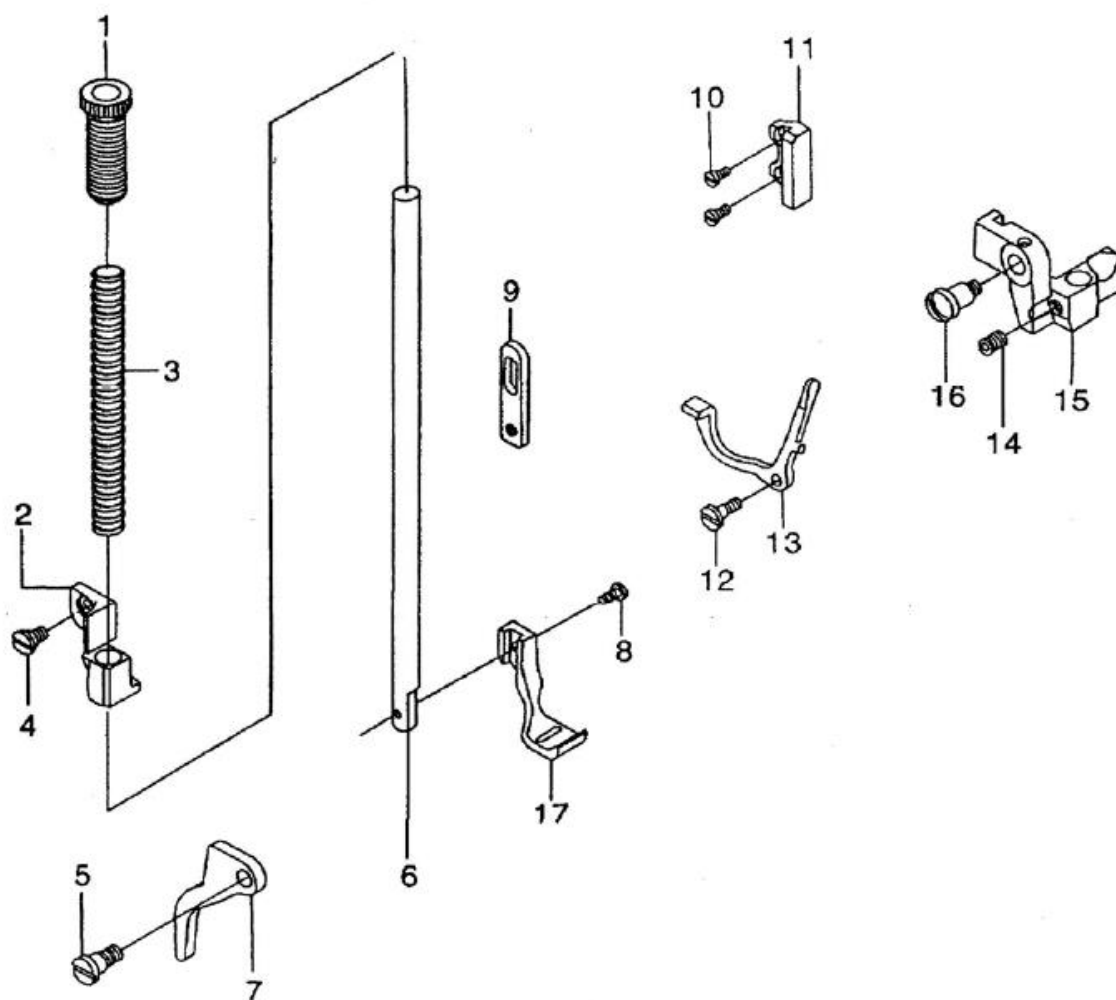
1	2153B001	1
2	2153B002	1
3	2153B003	1
4	2153B004	1
5	2153B005	1
6	2153B006	2
7	2153B007	1
8	2153B008	1
9	2153B009	1
10	2153B010	1
11	2153B011	1
12	2153B012	2
13	2153B013	2
14	2153B014	1
15	2156B015	1
16	2156B049	2

3. Componentes da barra de agulhas



Nº	Cód. da peça	Qtd.	Nº	Cód. da peça	Qtd.
1	2153C001	1	30	2153C030	1
2	2153C002	1	31	2153C031	1
3	2153C003	1	32	2153C032	1
4	2153C004	1	33	2153C033	1
5	2153C005	1	34	2153C034	1
6	2153C006	1	35	2153C035	1
7	2153C007	1	36	2153C036	1
8	2153C008	1	37	2153C037	1
9	2153C009	1	38	2153C038	1
10	2153C010	1	39	2153C039	1
11	2153C011	1	40	2153C040	4
12	2153C012	1	41	2153C041	2
13	2153C013	1	42	2153C042	2
14	2153C014	1	43	2153C043	2
15	2153C015	1	44	2153C044	1
16	2153C016	2	45	2153C045	1
17	2153C017	2	46	2153C046	1
18	2153C018	2	47	2153C047	1
19	2153C019	1	48	2153C048	2
20	2153C020	2	49	2153C049	1
21	2153C021	4	50	2153C050	1
22	2153C022	2	51	2153C051	1
23	2153C023	1	52	2153C052	1
24	2153C024	1	53	2153C053	1
25	2153C025	1	54	2153C054	1
26	2153C026	1	55	2153C055	1
27	2153C027	1	56	2153C056	1
28	2153C028	1	57	2153C057	1
29	2153C029	1			

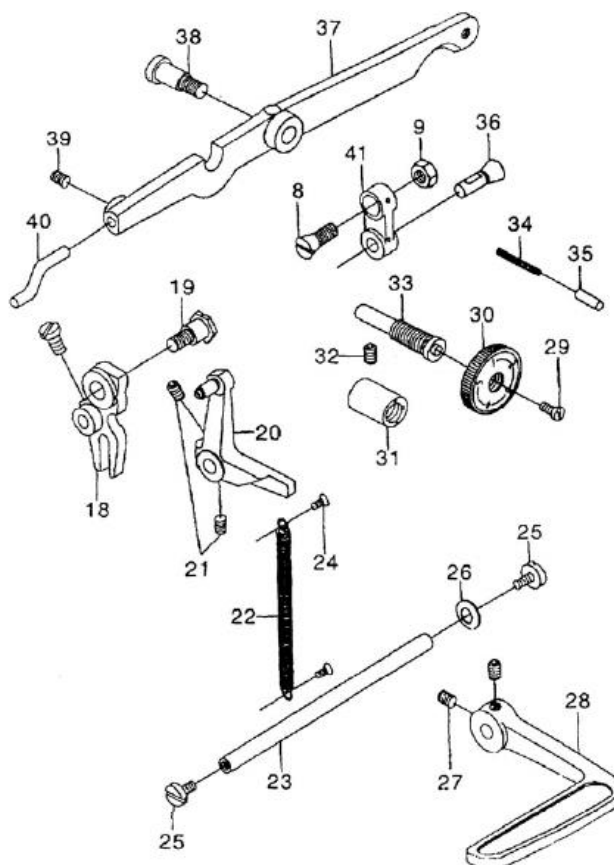
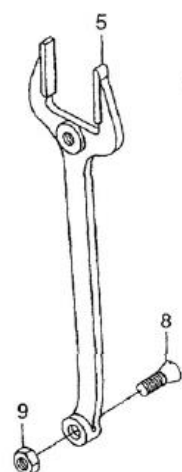
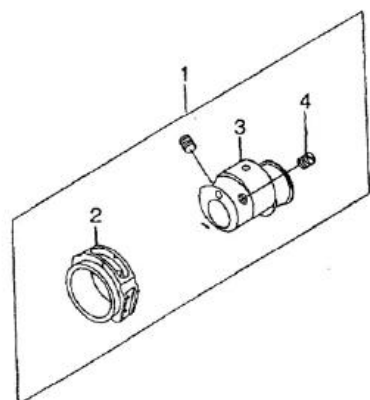
4. Componentes do calcador



Nº Cód. da peça Qtd.

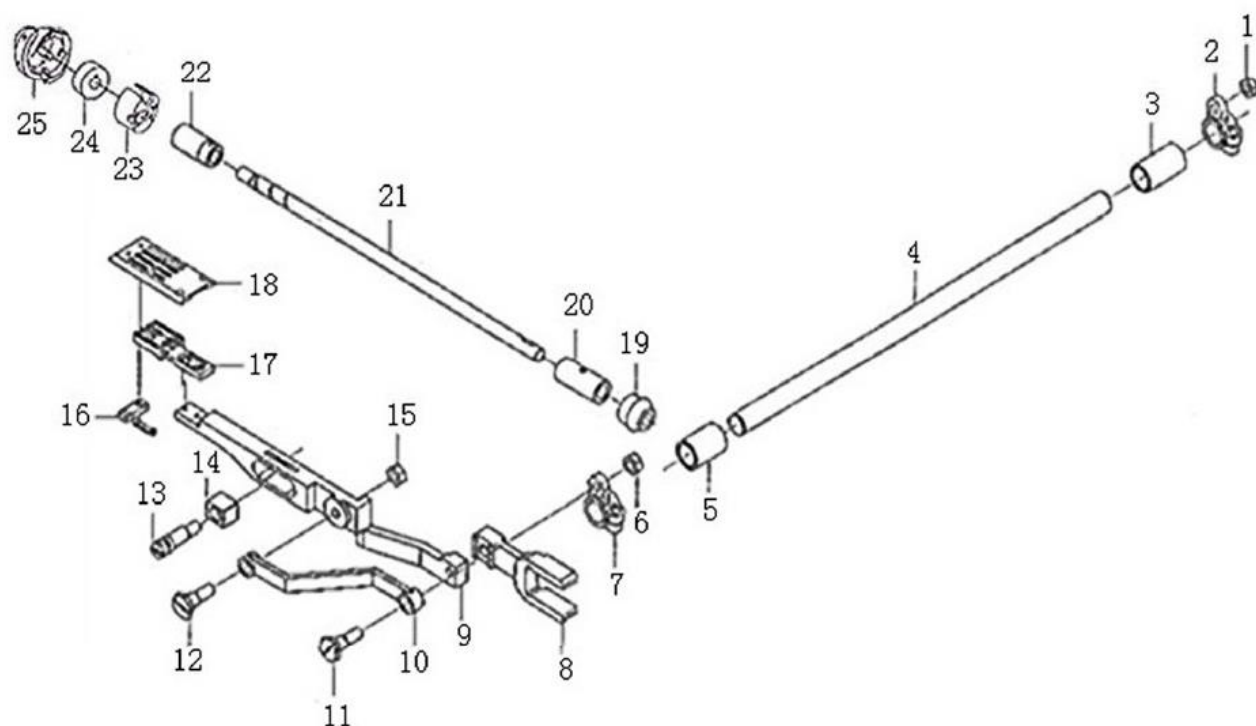
1	2153D001	1
2	2153D002	1
3	2153D003	1
4	2153D004	1
5	2153D005	1
6	2153D006	1
7	2153D007	1
8	2153D008	1
9	2153D009	1
10	2153D010	1
11	2153D011	1
12	2153D012	1
13	2153D013	1
14	2153D014	1
15	2153D015	1
16	2153D016	1
17	2153D017	1

5. Componentes do retrocesso



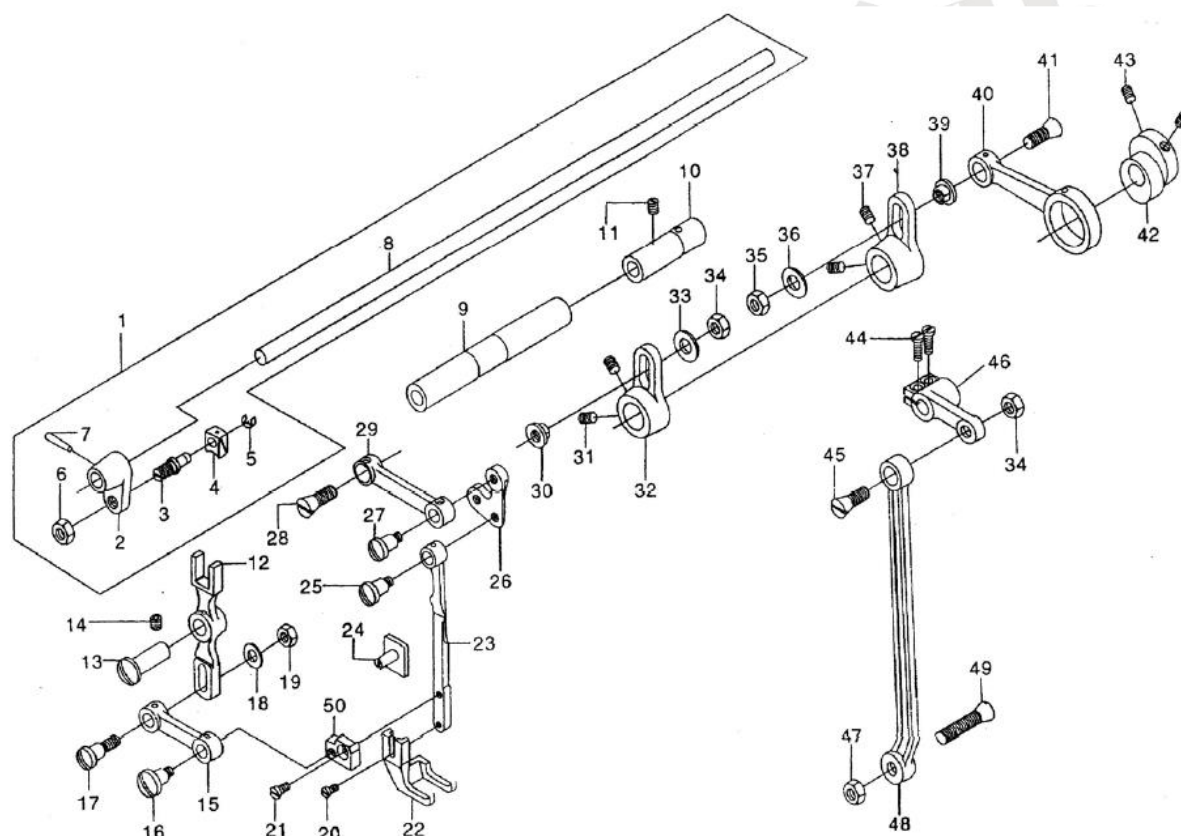
Nº	Cód. da peça	Qtd.	Nº	Cód. da peça	Qtd.
1	2153E001	1	37	2153E037	1
2	2153E002	1	38	2153E038	1
3	2153E003	1	39	2153E039	1
4	2153E004	2	40	2153E040	1
5	2153E005	1	41	2153E041	1
8	2153E008	2			
9	2153E009	1			
18	2153E018	1			
19	2153E019	1			
20	2153E020	1			
21	2153E021	2			
22	2153E022	1			
23	2153E023	1			
24	2153E024	2			
25	2153E025	2			
26	2153E026	1			
27	2153E027	2			
28	2153E028	1			
29	2153E029	1			
30	2153E030	1			
31	2153E031	1			
32	2153E032	1			
33	2153E033	1			
34	2153E034	1			
35	2153E035	1			
36	2153E036	1			

6. Componentes de alimentação

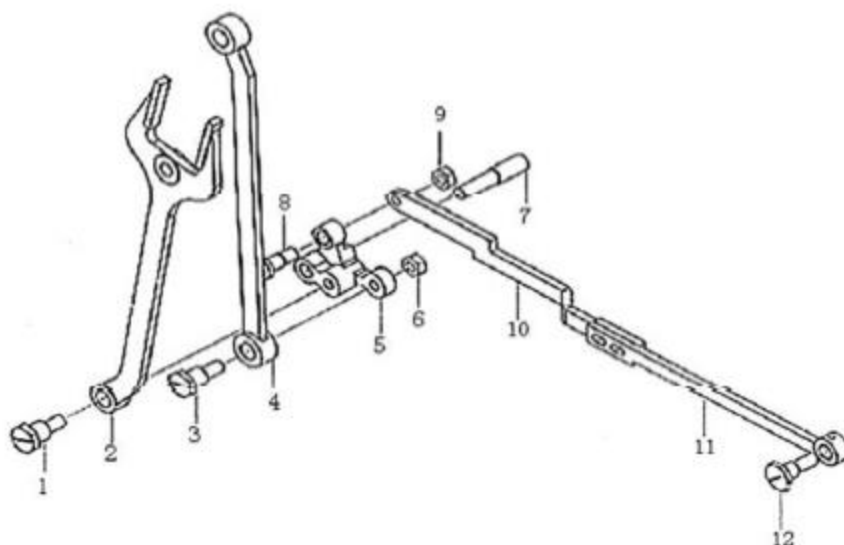


Nº	Cód. da peça	Qtd.
1	2156F001	1
2	2156F002	1
3	2156F003	1
4	2156F004	1
5	2156F005	1
6	2156F006	1
7	2156F007	1
8	2156F008	1
9	2156F009	1
10	2156F010	1
11	2156F011	1
12	2156F012	1
13	2156F013	1
14	2156F014	1
15	2156F015	1
16	2156F016	1
17	2156F017	1
18	2156F018	1
19	2156F019	1
20	2156F020	1
21	2156F021	1
22	2156F022	1
23	2156F023	1
24	2156F024	1
25	2156F025	1

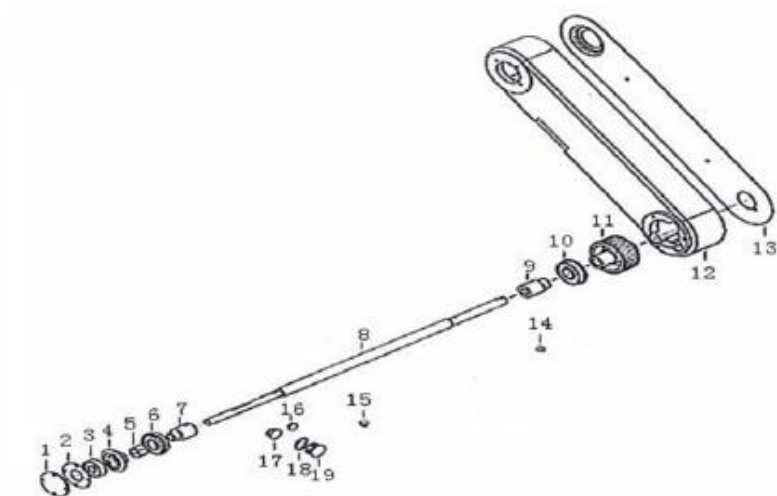
7. Componentes do par de calcadores de ação alternada



Nº	Cód. da peça	Qtd.	Nº	Cód. da peça	Qtd.
1	2153G001	1	27	2153G027	1
2	2153G002	1	28	2153G028	1
3	2153G003	1	29	2153G029	1
4	2153G004	1	30	2153G030	2
5	2153G005	1	31	2153G031	2
6	2153G006	1	32	2153G032	1
7	2153G007	1	33	2153G033	2
8	2153G008	1	34	2153G034	2
9	2153G009	1	35	2153G035	1
10	2153G010	1	36	2153G036	1
11	2153G011	1	37	2153G037	1
12	2153G012	1	38	2153G038	1
13	2153G013	1	39	2153G039	1
14	2153G014	1	40	2153G040	1
15	2153G015	1	41	2153G041	1
16	2153G016	1	42	2153G042	1
17	2153G017	1	43	2153G043	1
18	2153G018	1	44	2153G044	2
19	2153G019	1	45	2153G045	1
20	2153G020	1	46	2153G046	1
21	2153G021	2	47	2153G047	1
22	2153G022	1	48	2153G048	1
23	2153G023	1	49	2153G049	1
24	2153G024	1	50	2153G050	1
25	2153G025	1			
26	2153G026	1			

8. Componentes diversos I**Nº Cód. da peça Qtd.**

1	2156H001	1
2	2156H002	1
3	2156H003	1
4	2156H004	1
5	2156H005	1
6	2156H006	1
7	2156H007	1
8	2156H008	1
9	2156H009	1
10	2156H010	1
11	2156H011	1
12	2156H012	1

9. Componentes diversos II**Nº Cód. da peça Qtd.**

1	2156I001	1
2	2156I002	1
3	2156I003	1
4	2156I004	1
5	2156I005	1
6	2156I006	1
7	2156I007	1
8	2156I008	1
9	2156I009	1
10	2156I010	1
11	2156I011	1
12	2156I012	1
13	2156I013	1
14	2156I014	1
15	2156I015	1
16	2156I016	1
17	2156I017	1
18	2156I018	1
19	2156I019	1

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