



Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÕES

MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL
RETA ELETRÔNICA

SS1967X-DM-SU

www.sunspecial.com.br

**INSTRUÇÕES IMPORTANTES DE
SEGURANÇA**

Para aproveitar as funções desta máquina ao máximo e operá-la da forma mais segura possível, use-a conforme descrito nesse manual de instrução. Leia este manual atentamente em sua totalidade antes de usar a máquina. Esperamos que você usufrua dos benefícios da sua máquina por muito tempo. Guarde esse manual em um local seguro para referências futuras.

1. Ao usar a máquina, siga as instruções básicas de segurança, incluindo, sem limitação, as seguintes.
2. Leia todas as instruções, incluindo, mas não limitadas a este Manual de Instruções, antes de usar a máquina. Além disso, guarde este Manual de Instruções para que você possa consultá-lo a qualquer momento.
3. Utilize a máquina somente após confirmar que seu uso está de acordo todas as normas e padrões relevantes e vigentes no seu país.
4. Todos os dispositivos de segurança devem estar instalados ao operar a máquina.
A operação da máquina sem os referidos dispositivos de segurança é proibida.
5. Essa máquina deve ser operada somente por pessoas adequadamente qualificadas.
6. Para sua segurança, recomendamos o uso de óculos de proteção durante a operação.
7. Ao realizar qualquer uma das seguintes atividades, desligue o botão liga/desliga e desconecte a máquina da fonte de alimentação.
 - 7-1 Ao encaixar o fio na agulha, bobina de linha, espalhador etc. e ao substituir a bobina.
 - 7-2 Ao substituir peça(s) como a agulha, sapata, chapa da agulha, bobina de linha, espalhador, dentes, protetor de agulha, dobrador, guia de tecido etc.
 - 7-3 Para trabalhos de reparação.
 - 7-4 Ao sair do local de trabalho ou quando o local de trabalho estiver sem supervisão.
8. Em caso de contato do óleo, graxa etc. com os olhos ou pele ou ingestão acidental dessas substâncias, lave a área afetada imediatamente e procure atendimento médico.

9. É proibido adulterar peças e dispositivos energizados, independentemente de a máquina estar ligada ou não.
10. Trabalhos de reparação, remodelação e ajuste devem ser realizados somente por técnicos devidamente qualificados ou por pessoal especializado. Somente peças de reposição autorizadas podem ser usadas para reparos.
11. Trabalhos gerais de manutenção e inspeção devem ser realizados por pessoal devidamente treinado.
12. Trabalhos de reparo e manutenção de componentes elétricos devem ser realizados por técnicos eletricitas qualificados, ou sob auditoria e orientação de pessoal especialmente qualificado.
13. Antes de qualquer trabalho de reparo ou manutenção de máquinas equipadas com peças pneumáticas, como um cilindro de ar, o compressor de ar deve ser desconectado da máquina e o suprimento de ar comprimido deve ser cortado. Deve-se expelir qualquer pressão de ar residual após desconectar o compressor de ar do suprimento de ar comprimido. Exceções a esta regra são pequenos ajustes e verificações de desempenho feitos por técnicos devidamente treinados ou pessoal especialmente qualificado.
14. Limpe a máquina periodicamente durante todo o período de uso.

15. O aterramento é fundamental para o funcionamento normal da máquina. A máquina deve ser operada em um ambiente livre de fontes de ruído fortes, como soldadores de alta frequência.
16. Um plugue de alimentação apropriado deve ser conectado à máquina por técnicos eletricitas. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada aterrada.

17. O aterramento é fundamental para o funcionamento normal da máquina. A máquina deve ser operada em um ambiente livre de fontes de ruído fortes, como soldadores de alta frequência.
18. Um plugue de alimentação apropriado deve ser conectado à máquina por técnicos eletricitas. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada aterrada.

19. Avisos são marcados com os dois símbolos mostrados.





Risco de ferimentos para o operador ou pessoal de manutenção



Itens que requerem atenção especial

OPERAÇÃO SEGURA

 PERIGO	<ol style="list-style-type: none">1. Para evitar riscos de choque elétrico, não abra a tampa da caixa elétrica do motor nem toque nos componentes montados dentro da caixa elétrica.
 CUIDADO	<ol style="list-style-type: none">1. Para evitar ferimentos pessoais, nunca opere a máquina sem que a proteção da correia, a proteção para os dedos e todos os outros dispositivos de segurança estejam adequadamente instalados.2. Para evitar possíveis acidentes por esmagamento em peças móveis, mantenha seus dedos, cabelos e roupas longe do volante, da correia em V e do motor enquanto a máquina estiver em funcionamento. Além disso, não coloque nada ao redor dessas peças.3. Para evitar ferimentos pessoais, nunca coloque a mão sob a agulha ao ligar o interruptor de alimentação ou operar a máquina.4. Para evitar ferimentos pessoais, nunca coloque seus dedos dentro da tampa do esticafio enquanto a máquina estiver em funcionamento.5. A lançadeira gira em alta velocidade enquanto a máquina está em operação. Para evitar possíveis ferimentos, mantenha suas mãos afastadas das proximidades da lançadeira durante a operação. Além disso, certifique-se de desligar a alimentação da máquina ao substituir a bobina.6. Para evitar possíveis ferimentos, tome cuidado para evitar que seus dedos entrem na máquina ao inclinar/levantar o cabeçote da máquina.7. Para evitar possíveis acidentes devido à partida abrupta da máquina, desligue a energia da máquina ao inclinar o cabeçote.8. Se sua máquina estiver equipada com um servomotor, ela não produzirá ruído enquanto ao inclinar o cabeçote da máquina.9. Para evitar riscos de choque elétrico, nunca opere a máquina de costura sem o fio de aterramento conectado.10. Para evitar possíveis acidentes por choque elétrico, ou por componentes elétricos danificados, desligue o botão liga/desliga antes de conectar/desconectar o plugue de alimentação.

ANTES DA OPERAÇÃO**CUIDADO**

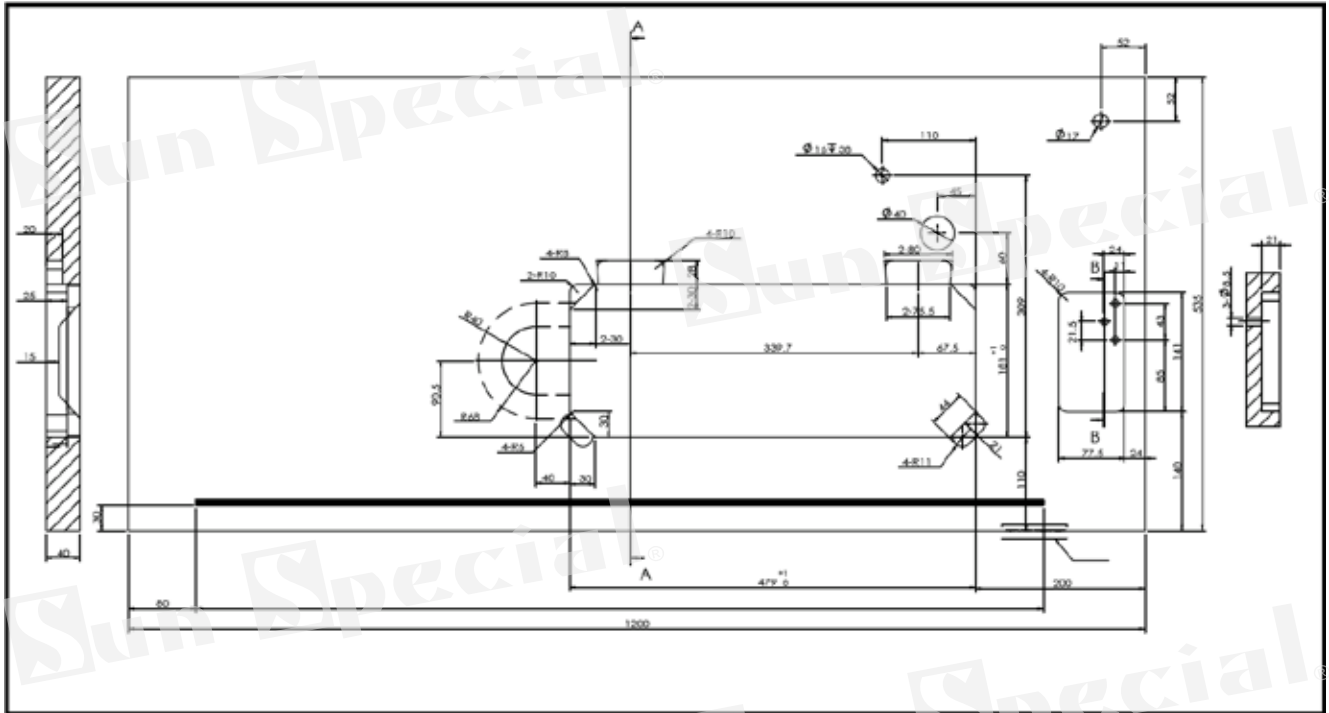
Para evitar mau funcionamento e danos à máquina, confirme o seguinte.

- Antes de colocar a máquina em operação pela primeira vez, limpe-a completamente.
- Remova toda a poeira acumulada durante o transporte e lubrifique-a bem.
- Confirme se o plugue de alimentação foi conectado corretamente à fonte de alimentação.
- Não use a máquina em especificações de tensão diferentes da recomendada.
- O sentido de rotação da máquina de costura é anti-horário, conforme identificado ao lado do volante.
Tome cuidado para não girá-lo na direção incorreta.

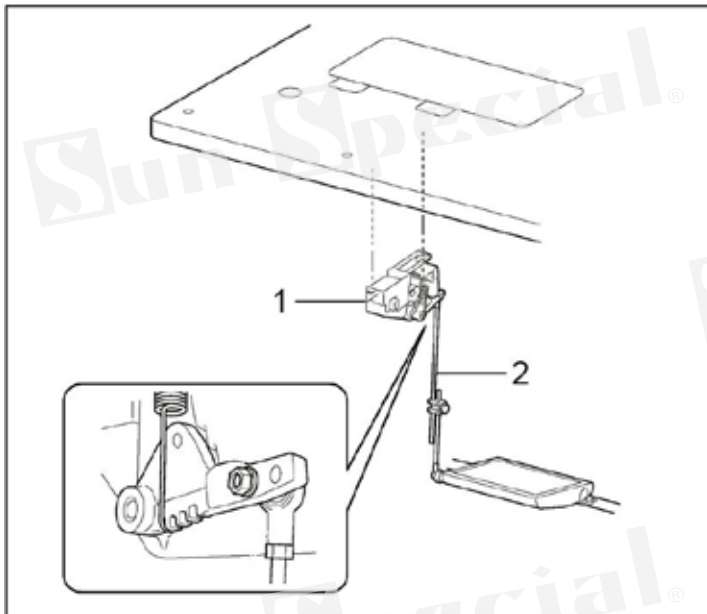
1. ESPECIFICAÇÕES DA MÁQUINA

		M	H
USO		Materiais de peso médio	Materiais pesados
Velocidade máxima de costura		5.000 pontos/min.	4.000 pontos/min.
Velocidade máxima do ponto		5 mm	7 mm
Altura da sapata	Alavanca de elevação	6 mm	6 mm
	automático	6-10 mm (ajustável)	6-10 mm (ajustável)
Altura dos dentes		1,0 mm	1,2 mm
(DB×1, DP×5) Agulha		#9-#18	#19-#22
		10 Óleo branco n.º 10	

2-1. DIAGRAMA DE PROCESSAMENTO

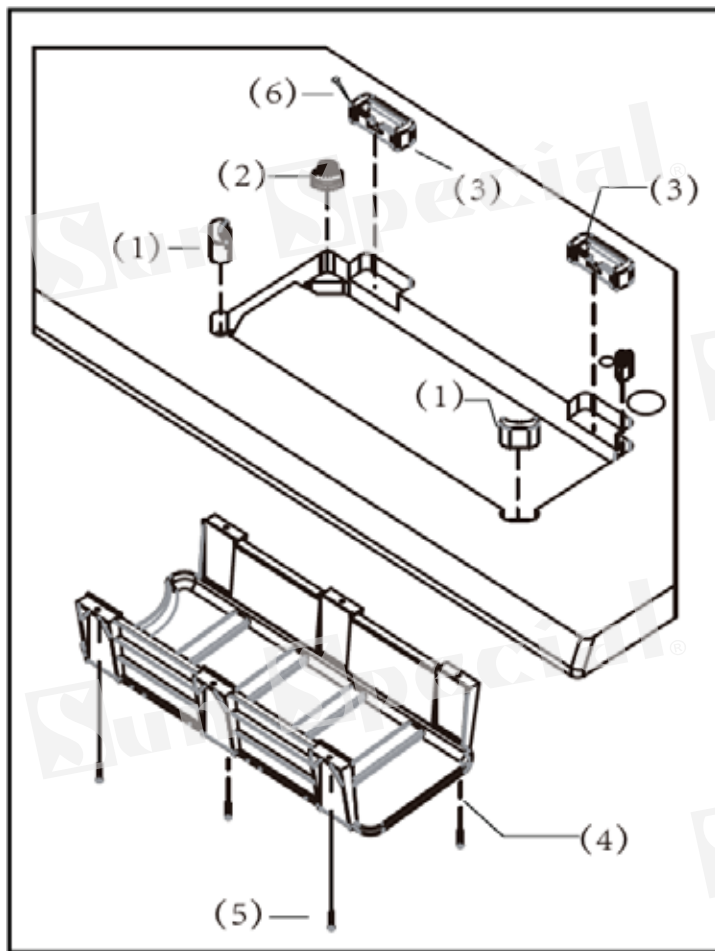


2-2. INSTALAÇÃO



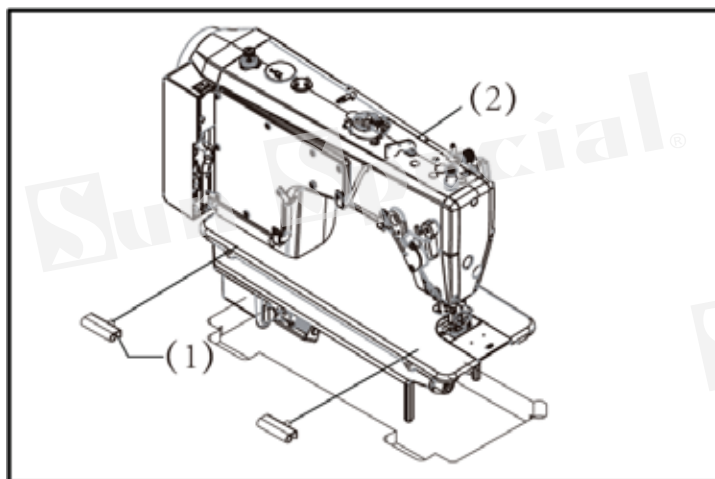
1. Pedal

2. Biela



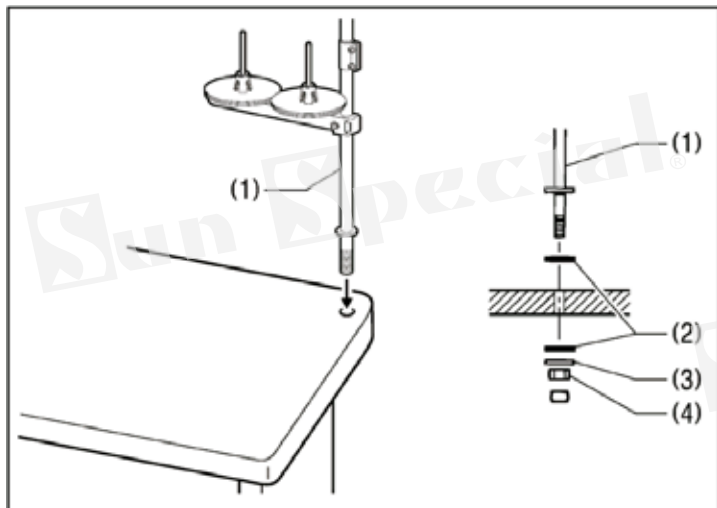
3. Instalar

- (1) Almofadas do cabeçote (grandes) [2 unidades]
- (2) Almofadas do cabeçote (pequenas) [2 unidades]
- (3) Almofadas de borracha [2 unidades]
- (4) Bandeja
- (5) Parafuso [4 unidades]
- (6) Prego [8 unidades]



4. Cabeçote de máquina

- (1) Dobradiças [2 unidades]
- (2) Cabeçote da máquina



5. Suporte de algodão
(1) Suporte de algodão

OBS.:

Aperte bem a porca (4), de modo que as duas almofadas de borracha (2) e a arruela (3) fiquem bem presas e o suporte de algodão (1) não se mova.

3. LUBRIFICAÇÃO

⚠ CUIDADO



Não conecte o cabo de alimentação até que o processo de lubrificação tenha sido concluído, caso contrário, a máquina pode funcionar se o pedal for pressionado acidentalmente, podendo resultar em ferimentos.



Utilize óculos de proteção e luvas ao manusear o óleo lubrificante e a graxa para que não entrem em contato com os olhos ou a pele, caso contrário, pode ocorrer inflamação da área afetada.

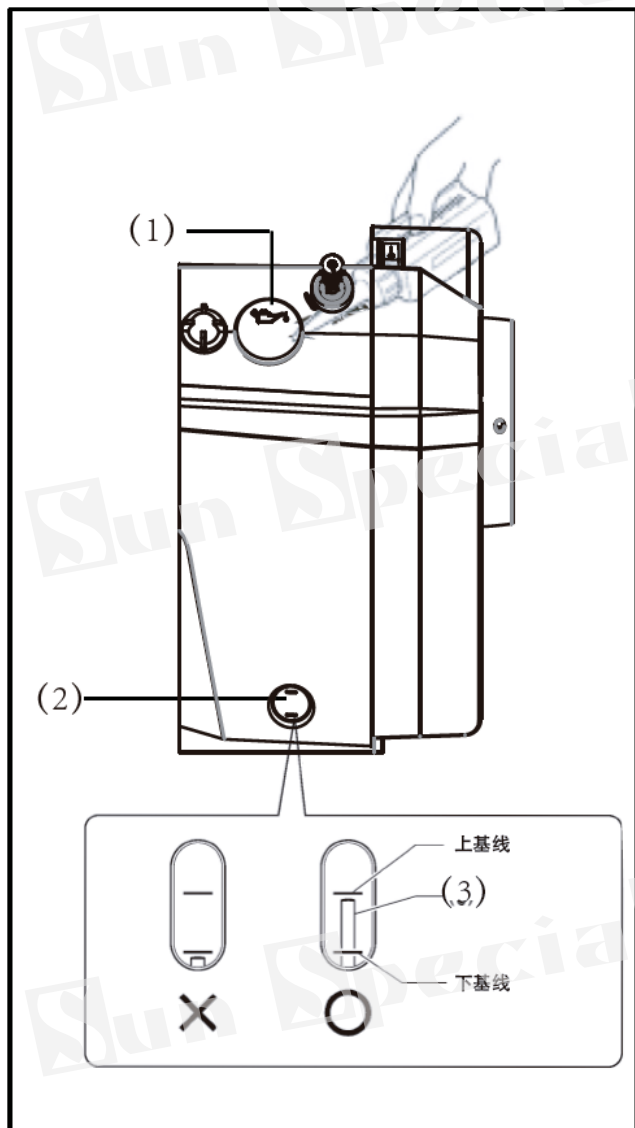
Além disso, tome cuidado para não ingerir o óleo ou a graxa acidentalmente, pois isso pode causar vômitos e diarreia.

Mantenha o óleo fora do alcance das crianças.



Ao cortar o bico do tanque de óleo, segure a base do bico firmemente.

Se você segurar a ponta do bico, podem ocorrer ferimentos causados pela tesoura.



Antes de usar esta máquina de costura pela primeira vez, aplique óleo para garantir a lubrificação das partes mecânicas da máquina e prolongar a sua vida útil

1. abra a tampa do óleo (1)
2. adicione óleo na máquina
3. durante a adição de óleo, observe a janela de óleo (2), certificando-se que o nível de óleo (3) esteja entre as linhas de base superior e inferior.

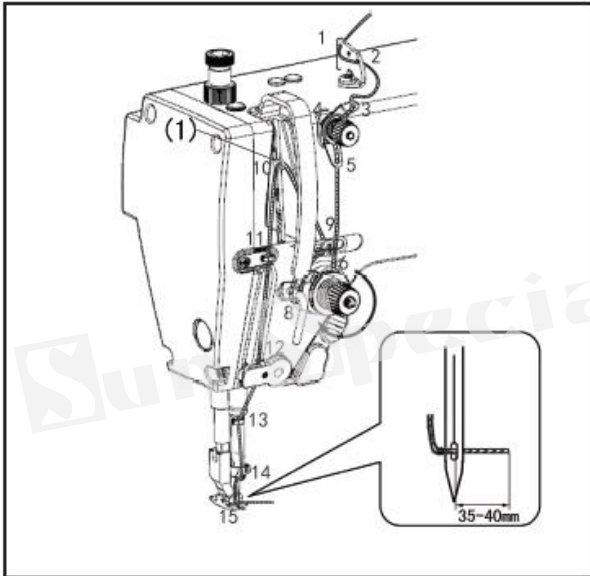
Nota: o nível de óleo não pode estar acima da linha de base superior na janela. Se o nível de óleo (3) estiver abaixo da linha de base inferior, deve-se adicionar mais óleo

4. FIXAÇÃO DA LINHA SUPERIOR

CUIDADO

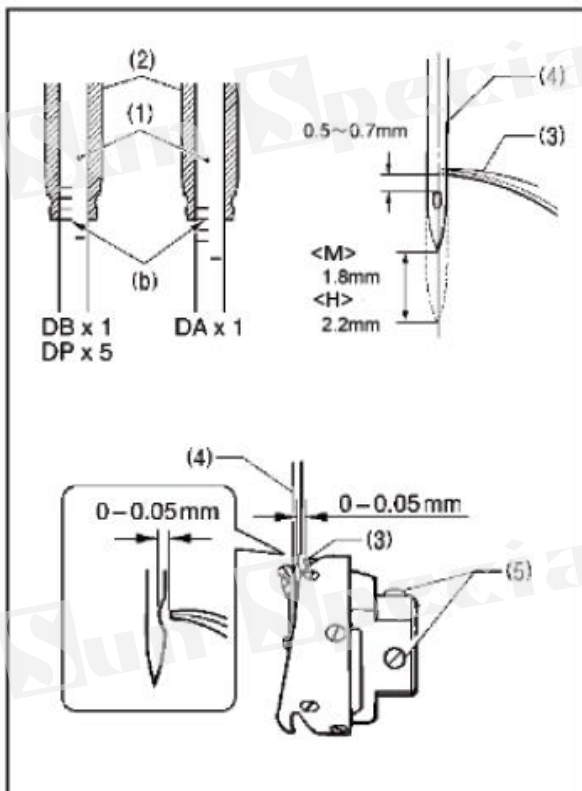


Desligue o interruptor de alimentação antes de fixar a linha superior.
A máquina pode operar se o pedal for pressionado por acidente, podendo resultar em ferimentos.



Gire a polia da máquina e levante o estica-fio (1) antes de fixar a linha superior. Isso facilitará a fixação da linha e evitará que ela se desprenda no início da costura.

5. AJUSTE DA AGULHA E DA LANÇADEIRA ROTATIVA



A ponta da lançadeira rotativa (3) deve estar alinhada com o centro da agulha (4) quando a barra da agulha (1) subir 1,8 mm (2,2 mm para especificações -M e -H) a partir de sua posição mais baixa para a posição onde a linha de referência (b) está alinhada com a borda inferior da bucha da barra da agulha (2), conforme mostrado na ilustração. (Neste momento, a distância da borda superior do orifício da agulha até a ponta da lançadeira rotativa será de 0,5 a 0,7 mm.)

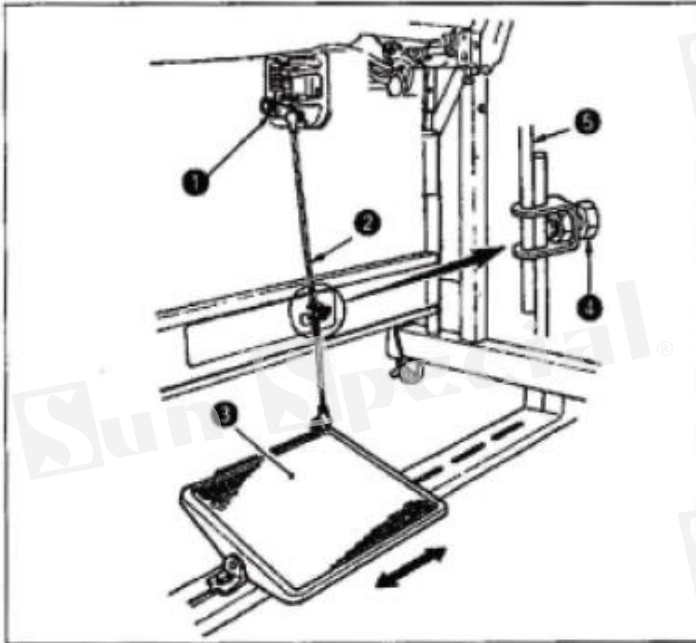
1. Gire a polia da máquina para elevar a barra da agulha (1) a partir de sua posição mais baixa até que a linha de referência (b) esteja alinhada com a borda inferior da bucha da barra da agulha D (2), conforme mostrado na ilustração.
2. Afrouxe os parafusos de fixação (5) e alinhe a ponta da lançadeira rotativa (3) com o centro da agulha (4). A distância entre a ponta da lançadeira rotativa (3) e a agulha (4) deve ser de aproximadamente 0-0,05 mm.
3. Aperte bem os parafusos de fixação (5).

6. AJUSTE DO PEDAL



AVISO:

Desligue a fonte de alimentação da máquina antes de iniciar o trabalho para evitar acidentes causados por partida acidental abrupta.



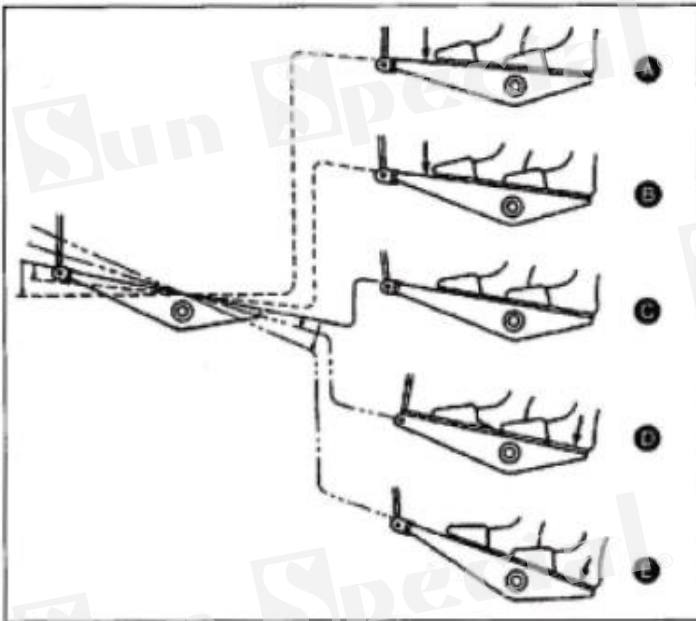
(1) Instalação da biela

1) Mova o pedal (3) para a direita ou para a esquerda, conforme ilustrado pela seta, de modo que a alavanca de controle do motor (1) e a biela (2) estão retas.

(2) Ajuste do ângulo do pedal

- 1) A inclinação do pedal pode ser ajustada livremente, alterando o comprimento da biela.
- 2) Afrouxe o parafuso de ajuste (4), e ajuste o comprimento da biela (5).

OPERAÇÃO DO PEDAL



(1) O pedal é operado por meio das seguintes quatro etapas:

A máquina funciona em baixa velocidade de costura ao pressionar levemente a parte frontal do pedal.

A máquina funciona em alta velocidade de costura ao pressionar levemente a parte frontal do pedal.

(Se a costura em retrocesso automática tiver sido predefinida, a máquina funcionará em alta velocidade após a conclusão do retrocesso)

A máquina para (com a agulha para cima ou para baixo) ao retornar o pedal à sua posição original.

A máquina corta as linhas ao pressionar totalmente a parte traseira do pedal.

*Se a sua máquina for fornecida com o elevador automático, há uma etapa adicional entre a parada da máquina e o corte da linha. A sapata é elevada ao pressionar levemente a parte traseira do pedal e, ao pressionar a parte traseira um pouco mais, o cortador de linha é acionado.

7. AJUSTE PADRÃO

CUIDADO



A manutenção e a inspeção da máquina de costura devem ser realizadas apenas por um técnico qualificado.



Solicite a um revendedor autorizado ou a um electricista qualificado para realizar qualquer procedimento de manutenção e inspeção do sistema elétrico.



Se algum dispositivo de segurança tiver sido removido, certifique-se de reinstalá-lo em suas posições originais e verifique seu funcionamento adequado antes de usar a máquina.



Prenda a mesa de forma que ela não se mova ao inclinar o cabeçote da máquina para trás. Se a mesa se mover, ela poderá esmagar seus pés ou causar outros ferimentos.



Use as duas mãos para segurar o cabeçote da máquina ao incliná-lo para trás ou retorná-lo à sua posição original. Ao usar apenas uma das mãos, o peso do cabeçote da máquina pode fazer com que sua mão escorregue e fique presa.

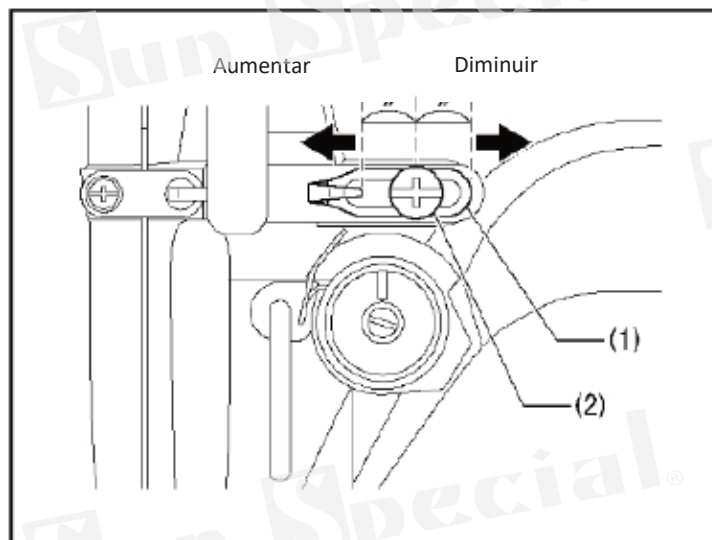


Desligue o botão liga/desliga e desconecte o cabo de alimentação da tomada nos seguintes casos, caso contrário, a máquina pode funcionar se o pedal for pressionado acidentalmente, podendo resultar em ferimentos.

- Ao realizar a inspeção, ajuste e manutenção

- Ao substituir peças consumíveis, como a lançadeira rotativa e a faca

7-1. AJUSTE DO GUIA DE COSTURAR



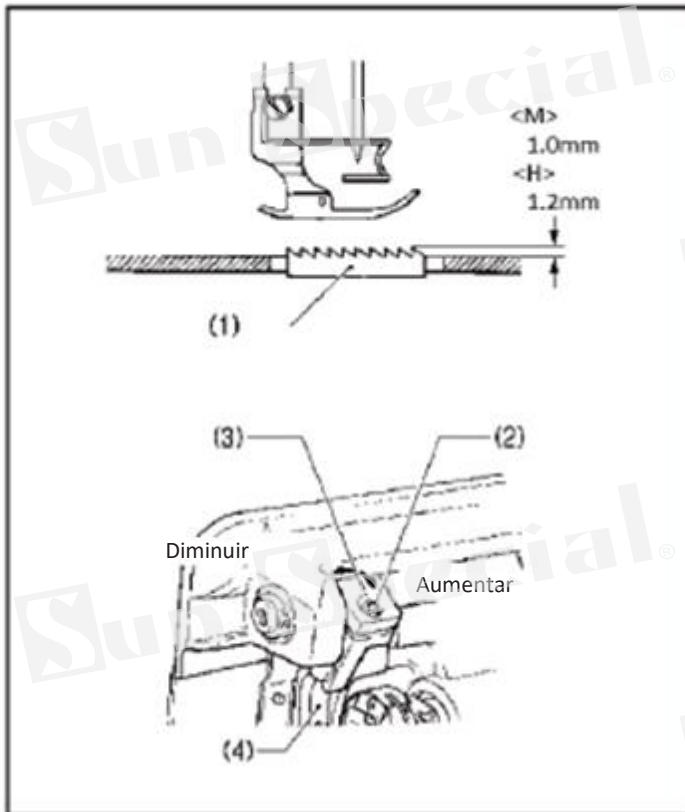
A posição padrão do guia de costura R (1) é aquela em que o parafuso (2) está no centro da faixa ajustável para o guia R (2).

Para ajustar a posição, solte o parafuso (2) e, em seguida, mova o guia de costura R (1).

- Ao costurar materiais espessos, mova a guia de costura R (1) para a esquerda para aumentar a tensão do estica-fio.

- Ao costurar materiais finos, mova a guia de costura R (1) para a direita para diminuir a tensão do estica-fio.

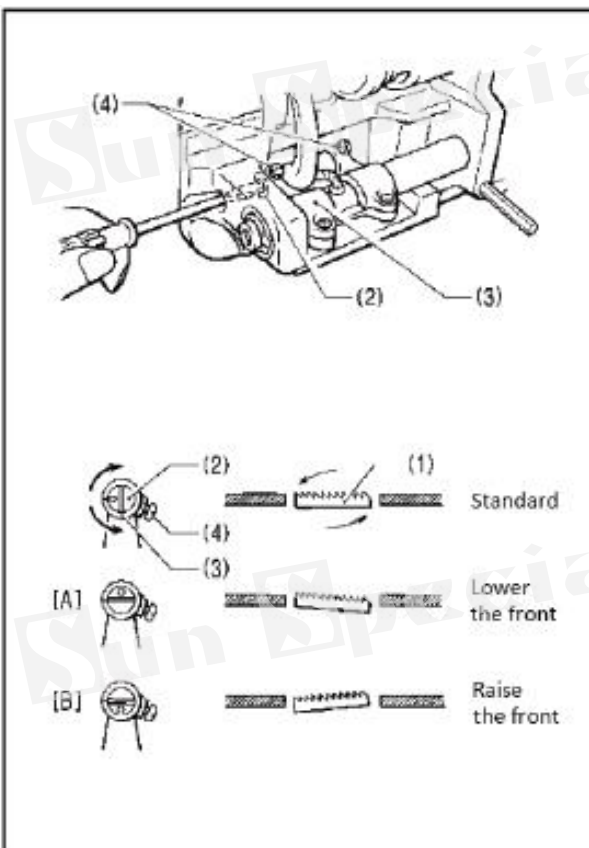
7-2. AJUSTE DA ALTURA DOS DENTES



A altura padrão dos dentes (1) em sua altura máxima, acima do topo da chapa da agulha, é de 1,0 mm para especificações M e 1,2 mm para especificações H.

1. Gire a polia até que os dentes (1) subam para a posição mais alta.
2. Incline o cabeçote da máquina para trás.
3. Afrouxe o parafuso (2).
4. Mova a barra de avanço (3) para cima ou para baixo para fazer o ajuste.
5. Aperte o parafuso (2).

7-3. AJUSTE DO ÂNGULO DOS DENTES



O ângulo padrão para os dentes (1) em sua posição mais alta, acima da chapa da agulha, é representado pela marca "O" no eixo (2), alinhada com o braço de suporte do balancim (3) e os dentes (1) paralelos à chapa da agulha.

- . Gire o volante da máquina para trás, levante os dentes da posição mais baixa para a mesma posição da chapa da agulha.
- . Incline o cabeçote da máquina para trás.
- . Solte os dois parafusos de fixação (4).
- . Gire o eixo (2) na direção da seta, dentro de um intervalo de 90 em relação à posição padrão. (Fig.[C]) Para evitar enrugamento, abaixe a frente dos dentes (1).
- . Para evitar que o material escorregue, levante a frente dos dentes (1).
- 5. Aperte bem os parafusos de fixação (4),

8. AJUSTE DA TENSÃO DA LINHA

CUIDADO



Desligue o botão liga/desliga antes de remover ou inserir a caixa da bobina.
A máquina pode operar se o pedal for pressionado por acidente, podendo resultar em ferimentos.

Pontos uniformes



Tensão insuficiente da linha superior
Tensão excessiva da linha inferior



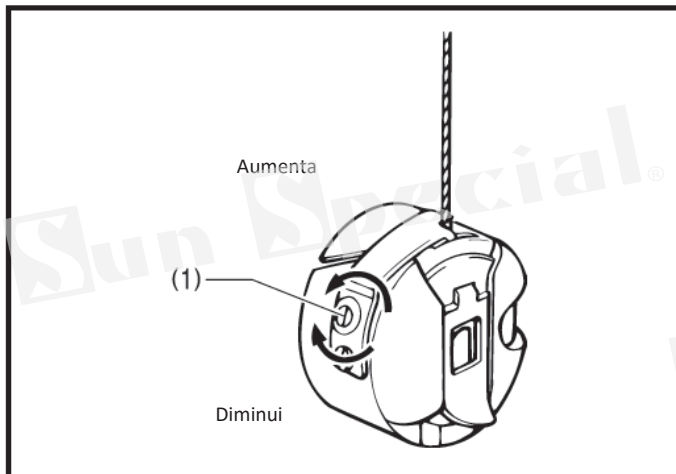
Aumente a tensão da linha superior.
Diminua a tensão da linha inferior.



Excesso de tensão da linha superior
Tensão insuficiente da linha inferior

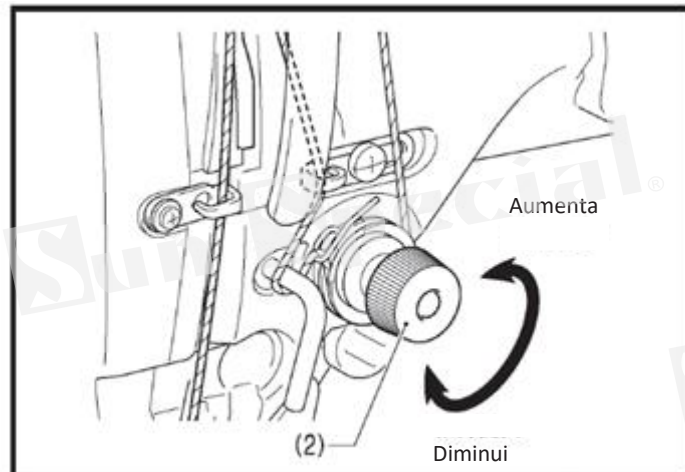


Diminua a tensão da linha superior.
Aumente a tensão da linha inferior.



<Tensão da linha inferior>

Gire o parafuso de ajuste (1) até que a caixa da bobina caia suavemente com seu próprio peso, enquanto segura a ponta da linha que sai da caixa da bobina.



<Tensão da linha superior>

Após ajustar a tensão da linha inferior, ajuste a tensão da linha superior para obter um ponto uniforme.

1. Abaixar a sapata.
2. Ajuste girando a porca de tensão (2).

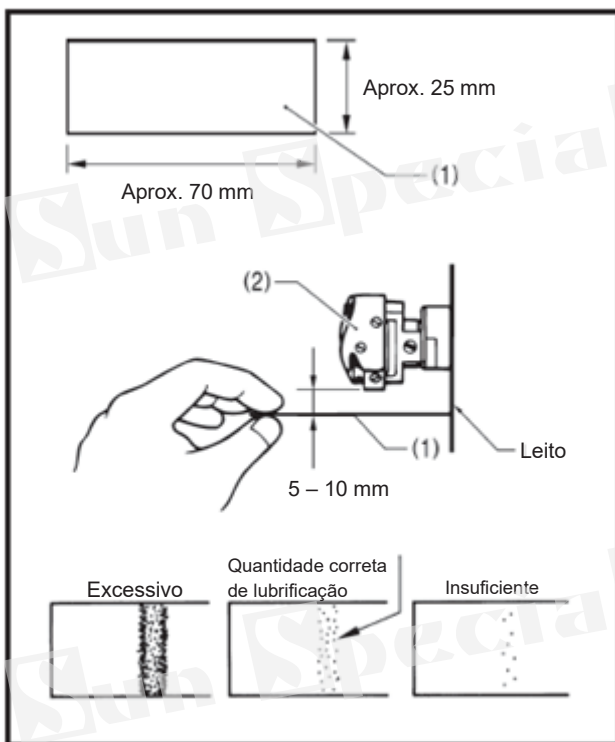
9. AJUSTE DO NÍVEL DE LUBRIFICAÇÃO DA LANÇADEIRA ROTATIVA ROTATIVA

CUIDADO



Tome cuidado para não encostar nas peças móveis, como a lançadeira rotativa ou o mecanismo de avanço, ao verificar o nível de óleo da lançadeira rotativa. Ferimentos graves podem ocorrer.

Use o procedimento a seguir para verificar o nível de óleo aplicado à lançadeira rotativa ao substituí-la ou alterar a velocidade de costura.



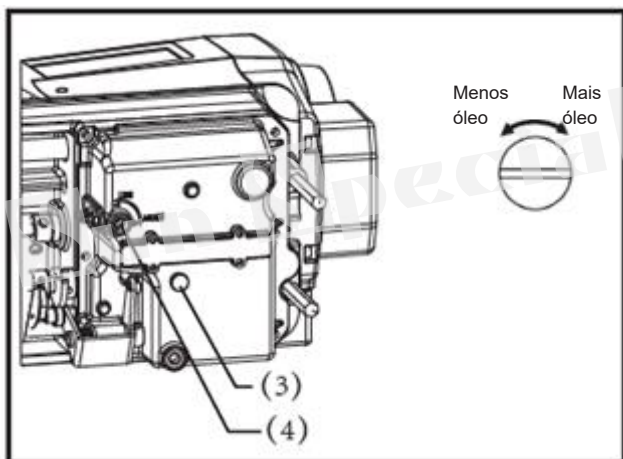
<Verificação do nível de lubrificação>

1. Remova a linha de todos os pontos da alavanca do estica-fio até a agulha.
2. Use a alavanca de elevação para levantar a sapata.
3. Opere a máquina na velocidade normal de costura por aproximadamente 10 minutos sem costurar nenhum material (segundo o mesmo padrão de início/parada do procedimento de costura real).
4. Coloque a folha de verificação do nível de lubrificação (1) à esquerda da lançadeira rotativa (2) e segure-a. Em seguida, opere a máquina de costura na velocidade de costura normal por 10 segundos.
(Qualquer tipo de papel pode ser usado como folha de verificação de lubrificação (1).)
5. Verifique o nível de óleo que respingou na folha.

Se for necessário um ajuste, execute as seguintes operações em "Ajuste do nível de lubrificação".

OBS.:

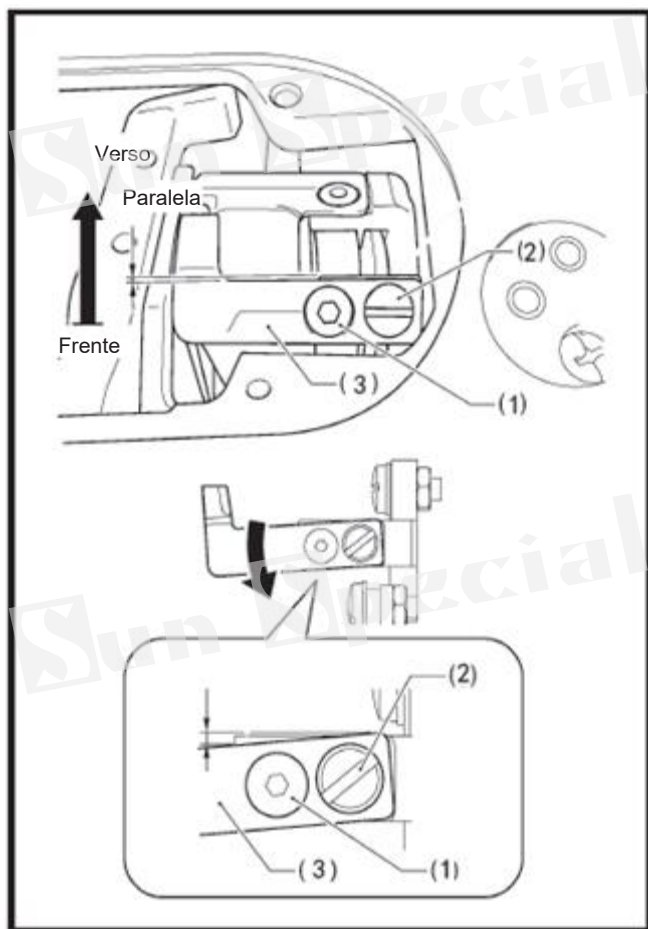
Se a quantidade de lubrificação não corresponder à quantidade correta mostrada na ilustração à esquerda (se a quantidade de óleo respingado for excessiva ou nenhuma), gire o parafuso de ajuste (3) em sentido horário para apertá-lo totalmente, em seguida gire-o em sentido anti-horário a 3 1/2 voltas e, finalmente, execute o seguinte ajuste.



<Ajuste do nível de lubrificação>

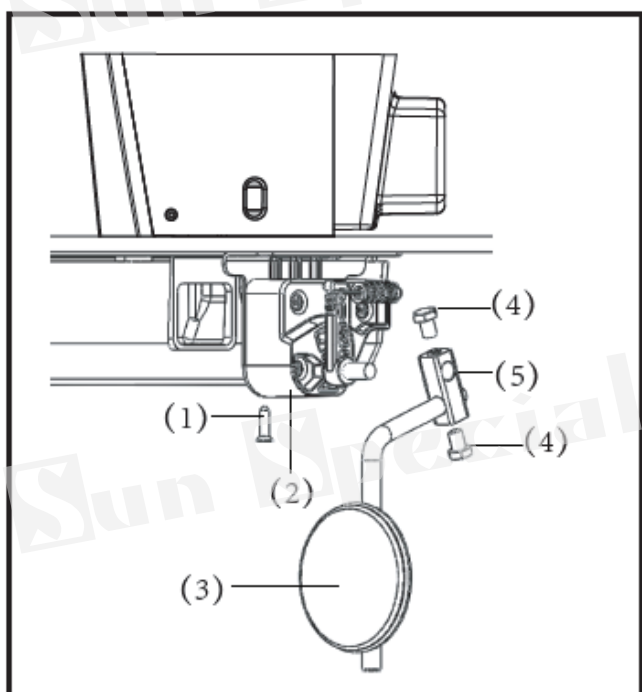
1. Incline o cabeçote da máquina para trás.
2. Remova o bujão de borracha (3).
3. Gire o parafuso (4) para ajustar a quantidade de lubrificação.
 - Se o parafuso de ajuste da lançadeira rotativa (4) for girado em sentido horário, a quantidade de lubrificação será maior.
 - Se o parafuso de ajuste da lançadeira rotativa (4) for girado em sentido anti-horário, a quantidade de lubrificação será menor.
4. Verifique a quantidade de lubrificação novamente, de acordo com o procedimento descrito em "Verificação do nível de lubrificação" acima.
 - * Gire o parafuso de ajuste da lançadeira rotativa (4) e verifique o nível de lubrificação repetidamente, até que a quantidade de lubrificação esteja adequada.
5. Reinstale o bujão de borracha (3) .
6. Verifique a quantidade de lubrificação novamente após usar máquina de costura por aproximadamente duas horas.

10. CORTE DA LINHA




1. Ao usar linha espessa ou não cortada, solte os parafusos (1) e (2) e ajuste o ângulo da faca móvel (3).
2. Com a faca (3) inclinada para dentro, a pressão da superfície da faca aumenta. Ao inclinar para fora, há uma queda de pressão da superfície da faca.
3. Ajuste o ângulo da faca (3) e aperte novamente o parafuso (1) e o parafuso (2).
4. Após o ajuste, mova o porta-faca manualmente para cima e para baixo para confirmar se a máquina corta a linha normalmente ou não.

11. INSTALAÇÃO DA JOELHEIRA



1. Fixe o conjunto da joelheira eletrônica (2) na chapa e aperte o parafuso de fixação (1).
2. Conecte o conjunto da joelheira (3) à articulação da joelheira (5) e o conjunto eletrônico (2).
3. Aperte o parafuso (4).
4. Verifique se a joelheira está flexível após a instalação.

MANUAL DE INSTRUÇÕES CONTROL BOX

- 1) Antes de instalar ou operar o produto, o usuário deve ler as instruções deste manual com atenção.
- 2) Todas as instruções marcadas com  devem ser estritamente seguidas, caso contrário, poderão resultar em danos e lesões físicas ao usuário.
- 3) O produto deve ser instalado ou operado por uma pessoa devidamente qualificada para fazê-lo.
- 4) É proibido fazer emendas e alongar o cabo elétrico para alimentar outros aparelhos elétricos.
- 5) Ao conectar o controlador à rede elétrica, certifique-se de que a tensão seja inferior a AC 250 V, e que esteja dentro da faixa especificada na placa de identificação (a faixa de tensão AC 175 V - 270 V atende aos padrões nacionais)
Atenção: Não conecte o controlador à tensão AC 380 V em redes de 220 V, ou o motor não funcionará normalmente. Desligue a energia e verifique a tensão de alimentação. O fusível, os capacitores e o CI de alimentação serão danificados caso sejam conectados a 380 V por 5 minutos, além de ser um risco à segurança dos operadores.
- (6) Não opere em ambientes com luz solar direta, em ambientes externos ou a temperaturas superiores a 45 °C ou inferiores a 5 °C.
- (7) Não opere ao lado de fontes de calor, ou em ambientes com umidade superior a 95% ou inferior a 30%.
- (8) Não opere em ambientes com muita poeira, substâncias corrosivas ou gases voláteis.
- (9) Proteja o cabo elétrico contra pressão e torção excessiva.
- (10) O fio de aterramento deve ser conectado ao fio adequado do sistema de aterramento do local.
- (11) Todas as peças móveis devem ser protegidas contra a exposição com as peças fornecidas.
- (12) Ao conectar o controlador à fonte de alimentação pela primeira vez, opere a máquina com baixa velocidade e verifique o sentido de rotação do motor.
- (13) Desligue a energia ao realizar um dos seguintes procedimentos:
 1. Conectar as portas ao controlador ou ao motor.
 2. Encaixar o fio na agulha.
 3. Virar a máquina.
 4. Reparar ou ajustar quaisquer peças da máquina.
 5. Aparelho desligado.
- (14) O produto deve ser operado por um técnico mecânico e elétrico com treinamento adequado para realizar determinados trabalhos de manutenção ou garantia.
- (15) As peças de manutenção devem ser fornecidas ou aprovadas pela empresa.
- (16) Proteja o produto contra quedas ou choques com outros objetos e superfícies.

Período de garantia

O período de garantia do produto é de um ano após a venda ou dois anos após a saída da fábrica.

Conteúdo da garantia

O produto em período de garantia pode ser reparado gratuitamente quando o dano tiver ocorrido sob o uso normal, sem evidências de mau uso ou utilização para fins não pretendidos.

O usuário será cobrado pelos serviços de manutenção nas seguintes circunstâncias:

1. Uso impróprio, incluindo a conexão do produto a uma tensão maior, uso para finalidades não pretendidas, desmontagem e reparo não autorizados, troca de peças não autorizadas ou fora da especificação, entrada de água, óleo ou outros objetos para dentro do produto.
2. Incêndios, terremotos, raios, ventos, inundações, erosão salina ou outro desastre natural ou ambientes inadequados podem causar danos ao produto.
3. Danos por queda ou durante o transporte, causados pelo cliente após a venda.


O produto é produzido e testado sob um controle rígido, a fim de adequá-lo a um padrão de alta qualidade e estabilidade, mas ainda pode ser afetado ou danificado por eletromagnetismo, eletricidade estática ou energia instável. Sendo assim, o aterramento do sistema do ambiente operacional é fundamental, e dispositivos de segurança, como protetores de fuga de energia, devem ser instalados.

1 Instruções de Operação do Visor

Posição superior da agulha, avanço do material, diâmetro de agulha, SYNC, tecla de atalho




Pressione o botão para inserir os parâmetros P09, P98, P99 e P100 ao ajustar o avanço do material

1.  Botão de configuração dos parâmetros do sistema

1. No modo geral, pressione o botão "P" para inserir o parâmetro do usuário.
2. No modo geral, pressione e segure o botão "P" e digite a senha correta para entrar no modo técnico.

2.  Botão mais


1. Aumenta a contagem de agulhas para A, B, C, D, E, F, G, H.
2. Usado como tecla de incremento da seleção de parâmetros.
3. Usado como a tecla de incremento do conteúdo do parâmetro.
4. Para aumentar a velocidade de costura, pressione o botão "+" na interface principal.

3.  Botão menos

5. Reduz a contagem de agulhas para A, B, C, D, E, F, G, H.
6. Usado como tecla de decréscimo da seleção de parâmetros.
7. Usado como a tecla de decréscimo do conteúdo do parâmetro.


1. Para reduzir a velocidade de costura, pressione o botão "+" na interface principal.


4. 



1. Pressione o bot  para acender o ícone, representando que o multissegmento está ligado.


2.





2. Pressione e segure o bot  para acender o ícone, representando que o acionamento automático está ativado.

5.  Teclas de combinação de costura livre e costura sem padrão

1. Pressione o botão para acender o ícone , representando que a função de costura livre está ativa. A máquina operará normalmente ao pressionar o pedal, parando ao soltar o pedal, e fazendo a ação de corte/divisão da linha.
2. Pressione e segure o botão para acender o ícone , representando que a função de costura sem padrão está ativa. A máquina irá costurar os padrões definidos.

6.  Posição de parada e botão para soltar a linha


1. Pressione o botão para acender o ícone , representando a posição superior de parada da agulha.
2. Pressione o botão para acender o



















ícone , representando a posição inferior de parada da agulha.











3. Pressione e segure o botão para

acender o ícone , representando que a função de soltar a linha está ativada.

Pressione e segure o botão para ocultar

o ícone , representando que a função de soltar a linha está desativada.

<p>7.  Aumento do número do padrão e do diâmetro da agulha. No modo geral, pressione esse botão para aumentar o diâmetro da agulha diretamente, podendo alterar para outros padrões quando estiver no modo de costura de padrão.</p>	<p>8.  Posição superior da agulha, avanço do material, diâmetro de agulha, SYNC, tecla de atalho. Pressione o botão para inserir os parâmetros P09, P98, P99 e P100 ao ajustar a origem do avanço do material ou a sincronização.</p>
<p>9.  Diminuição do número do padrão e do diâmetro da agulha. No modo geral, pressione o botão para diminuir o diâmetro da agulha diretamente, podendo alterar para outros padrões quando estiver no modo de costura em padrão.</p>	<p>10.  Modo de costura em padrão. No modo geral, pressione o botão para entrar diretamente no modo de costura em padrão.</p>
<p>11.  Botão OK e botão de combinação para bloqueio da tela. 1. Pressione o botão OK para salvar o conteúdo do parâmetro ajustado. Atenção: pressione o botão uma vez para salvar o parâmetro.</p>	<p>12.  Tecla para a esquerda. 1. Usada como tecla de navegação nos parâmetros internos.</p>
<p>13.  Tecla para a direita. 1. Usada como tecla de navegação nos parâmetros internos.</p>	<p>14.  Botão de combinação da função de corte da linha e reforço frontal. 1. Pressione o botão para acender o ícone , representando que a função de corte da linha está ligada. 2. Pressione o botão para desligar o ícone , representando que a função de corte da linha está desligada.</p>
<p>15.  Botão de combinação da função de elevação automática da sapata e reforço traseiro. 1. Pressione o botão para executar o segmento de retrocesso C final ou o segmento de retrocesso inicial (C,D) uma vez. 2. Pressione o botão para executar o segmento de retrocesso final (C,D) duas vezes. 3. Pressione e segure o botão para acender o ícone , representando que a função de elevação automática da sapata está ativa. 4. Pressione e segure o botão para desligar o ícone , representando que a função de elevação automática da sapata está desligada.</p>	<p>16.  Botão de combinação para interromper a operação e função de elevação automática da sapata após corte da linha. 1. Pressione o botão para acender o ícone , representando que a função de elevação automática da sapata após o corte da linha está ativa. 2. Pressione o botão para desligar o ícone , representando que a função de elevação automática da sapata após o corte da linha está desativada. 3. Pressione e segure o botão para acender o ícone , representando que a função de elevação automática da sapata após interromper a operação está ativa. 4. Pressione e segure o botão para desligar o ícone , representando que a função de elevação automática da sapata após interromper a operação está desativada.</p>

<p>17.  Botão de combinação de fixação da linha e função de costura com partida lenta</p> <p>1. Pressione o botão para acender o ícone , representando que a função de fixação da linha está ligada.</p> <p>2. Pressione o botão para desligar o ícone , representando que a função de fixação da linha está desativada.</p> <p>3. Pressione e segure o botão para acender o ícone , representando que a função de costura com partida lenta está ativada.</p> <p>4. Pressione e segure o botão para desligar o ícone , representando que a função de costura com partida lenta está desativada.</p>	<p>18.  Modo de costura com reforço frontal e reforço em padrão</p> <p>1. Pressione o botão  para acender o ícone, representando que a costura de reforço frontal está ativada.</p> <p>2. Pressione e segure o botão  para acender o ícone, representando que a função de costura com reforço em padrão está ativada.</p>
<p>19.  Costura por avanço e retrocesso</p> <p>1. Pressione o botão uma vez para ativar a costura por avanço.</p> <p>2. Pressione o botão duas vezes para ativar a costura por retrocesso.</p> <p>3. Pressione o botão três vezes para ativar a costura por avanço e retrocesso.</p> <p>4. Pressione o botão quatro vezes para desativar a costura por avanço e retrocesso.</p>	<p>20.  Costura em W e costura em padrão</p> <p>1. Pressione o botão para ir para a interface de edição da costura em W.</p> <p>2. Pressione o botão para ir para a interface de edição da costura em padrão.</p>

Modo de parâmetro N:

Número do Parâmetro	Descritivo	Valores
N-01	Versão do visor	V1.0.1
N-02	Versão do host	1001
N-03	Velocidade do motor principal	0-5000
N-04	Seleção de Idioma	C/E
N-05	Volume da voz	0-31
N-06	Grau de intensidade da luz de fundo do visor ligado	0-99
N-07	Grau de intensidade da luz de fundo do visor em modo <i>standby</i> .	0-99
N-08	Grau de intensidade da luz de fundo do teclado ligado	0-99
N-09	Grau de intensidade da luz de fundo do visor em modo <i>standby</i> .	0-99
N-10	Distância máxima da agulha	1-60
N-11	Velocidade máxima de costura em padrão	100-2200
N-12	Senha de parâmetro avançada	0000-9999

Pressione a tecla "P" para voltar ao modo de costura.

Modo de peça:

Pressione e segure a tecla de acionamento para entrar em modo de peça. O visor exibe o número de peças no momento, ajuste o valor com "+" e "-", apague o número de peças alterando o valor para 0. Pressione a tecla "OK" para voltar ao modo de costura.

Modo técnico:

Pressione a tecla "P" para ir para o modo protegido por senha. O visor exibirá a mensagem "0000". Pressione os botões "<" e ">" para alterar a posição do cursor e altere os valores com os botões "+" e "-". Pressione "OK" para desbloquear os parâmetros avançados usando a senha correta.

Modo de envelhecimento

Ajuste o parâmetro para P30 para entrar, modifique o valor para 1 para iniciar, defina o valor para 0 para desligar.

Modo de teste do ângulo de instalação da grade do motor

Ajuste o parâmetro para P41, modifique o valor para 1.

Restaurar configurações de fábrica:

Pressione a tecla "P" para ir para a interface de parâmetros e altere-o para P-00. Pressione e segure a tecla "OK" até que o visor exiba a mensagem "no". Em seguida, pressione "+" ou "-" para modificar o valor para "yes" e confirme com a tecla "OK".

Salvar os parâmetros do fabricante

Pressione a tecla "P" para ir para a interface de parâmetros e defina o parâmetro que precisa ser salvo pressionando e segurando a tecla de acionamento. O parâmetro do fabricante estará salvo quando o sistema exibir a mensagem "save". O valor de restauração das configurações de fábrica será substituído pelo valor salvo.

Interface de configuração do padrão

Pressione e segure a tecla "X1-Xn" ao entrar no modo de costura, o visor exibirá a mensagem "d1". Pressione as teclas "+" e "-" para mudar do padrão d1 para d9. Selecione o padrão necessário e pressione a tecla "OK" para inserir o parâmetro, o visor exibirá a mensagem "1 01 +/-3.0". Pressione a tecla para a esquerda ou direita para alterar o número da agulha da primeira peça e a distância da agulha; mova o cursor para a esquerda e pressione a tecla "+" ou "-" para alternar para outros padrões. Não é permitido alternar para outros padrões quando o número da agulha é 0; pressione a tecla "OK" para salvar e retornar à interface d1 quando a distância da agulha e os números de todos os padrões tiverem sido definidos. Pressione a tecla "P" para retornar ao modo normal.

2 Tabela de comparação dos números mostrados no visor de cristal líquido e real

Seção com fonte em inglês

英文字母	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
液晶显示	A	b	C	d	E	F	0	H	.	U
英文字母	K	L	M	N	O	P	P	R	S	T
液晶显示	t	L	n	n	o	P	9	r	5	T
英文字母	U	V	W	X	Y	Z				
液晶显示	U	U	8	11	4	≡				

3 Tabela de comparação de parâmetros

Parâmetro	Faixa	Valor inicial	Botão de configuração	Instrução
Pressione o botão "P" no modo normal				
P001	100-5000	3700	+ -	Velocidade máxima de costura livre
P002	100-3000	2200	+ -	Velocidade do reforço frontal
P003	100-3000	2200	+ -	Velocidade do reforço traseiro
P004	100-3000	2000	+ -	Velocidade de retrocesso contínuo
P005	100-4500	3700	+ -	Velocidade de costura fixa
P006	100-2000	400	+ -	Baixa velocidade de partida
P007	0-99	2	+ -	Baixa velocidade de partida da agulha
P008	0-1	1	+ -	Operação em baixa velocidade novamente ao finalizar a costura
P009	0-1	1	+ -	Retrocesso automático ao finalizar a costura
P010	0-3	0	+ -	Bloqueio da contagem inicial de agulhas
P017	1-250	5	+ -	Tempo de execução do teste
P018	1-250	3	+ -	Tempo de parada do teste
P019	100-500	200	+ -	Velocidade mínima
P020	100-900	300	+ -	Tempo de corte da linha
P021	0-2	1	+ -	Trava de segurança tipo 0: polaridade oposta 1: mesma polaridade 2: desligar a função
P022	0-990	0	+ -	Tempo de atraso de avanço da ação de corte
P023	0-990	100	+ -	Tempo da ação de corte
P024	0-990	360	+ -	Tempo de atraso de avanço da ação de liberação da linha
P025	0-990	10	+ -	Tempo para soltar a linha
P026	0-990	10	+ -	Tempo de atraso de discagem
P027	0-990	40	+ -	Tempo de ação de discagem
P028	0-990	50	+ -	Tempo de atraso de avanço da ação da sapata
P029	0-359	99	+ -	Ajuste da posição superior de parada da agulha: gire o volante até a posição vertical da agulha, insira o parâmetro, pressione a tecla de posicionamento da agulha e o valor será alterado
P031	0-1	0	+ -	Encontre a posição de parada superior automática da agulha ao ligar a máquina (1 aberto 0 fechado)
P036	0-1	1	+ -	Forçar partida em baixa velocidade
P037	0-470	350	+ -	Ajuste da posição de parada da agulha para baixo

P040	0-1	1	+ -	Sensibilidade do pedal de retrocesso
P042	0-1	0	+ -	Ajuste automático do ângulo de acionamento do motor: 0: sem ajuste; 1: operação automática do motor e ajuste do ângulo de acionamento
P046	0-2	0	+ -	Botão de funcionamento da máquina
P049	0-999	5	+ -	Tempo efetivo da sensibilidade do pedal de retrocesso: quanto mais baixo, mais sensível!
P050	0-999	460	+ -	Valor máximo do pedal
P051	0-999	125	+ -	Valor de partida do pedal
P052	0-999	85	+ -	Valor da sensibilidade do pedal de retrocesso
P053	0-999	20	+ -	Valor total do pedal de retrocesso
P054	0-1	1	+ -	Função de costura em retrocesso
P057	0-999	0	+ -	Ajuste do tempo de saída total do prendedor de linha
P058	0-100	50	+ -	Torque de fixação da linha
P059	0-999	200	+ -	Ângulo de partida do prendedor de linha
P060	0-999	340	+ -	Comprimento do prendedor de linha
P061	0-1	1	+ -	Alavanca do prendedor de linha (1 aberta; 0 fechada)
P062	0-1	1	+ -	Alavanca de fixação ou liberação da linha
P063	0-990	150	+ -	Tempo de potência total da sapata
P064	10-90	30	+ -	Ciclo de trabalho contínuo da sapata
P065	0-100	15	+ -	Tempo de desligamento da corrente contínua da sapata
P066	0-990	40	+ -	Finalização do ciclo de trabalho contínuo da sapata
P067	0-100	25	+ -	Tempo de fechamento do ciclo de trabalho da sapata
P069	44591	10	+ -	Tempo máximo de operação da sapata
P070	0-1	0	+ -	Proteção da ação de elevação da sapata (0 aberta; 1 proteção)
P071	0-1	0	+ -	Desliga a sapata quando o pedal de retrocesso é acionado (0 fechado; 1 aberto)
P072	0-100	75	+ -	Tempo total do ciclo de trabalho da sapatilha
P074	0-1	0	+ -	Retrocesso após corte da linha (0 fechado 1 aberto)
P075	0-5000	200	+ -	Intervalo entre a interrupção da operação e o retrocesso
P076	100-1000	200	+ -	Velocidade do retrocesso após corte da linha
P077	0-180	30	+ -	Ângulo do retrocesso após corte da linha

P093	1-100	30	+ -	A liberação da linha mantém o ciclo de trabalho contínuo
P098	0-1000	500	+ -	Ponto zero mecânico de costura de avanço e retrocesso (o valor padrão de 500 é o ponto zero)
P099	1-199	100	+ -	Correção geral de costura de avanço (100% é o valor normal)
P100	1-199	100	+ -	Correção geral de costura de retrocesso
P101	0-80	5	+ -	Distância da agulha na costura de avanço
P102	0-30	2	+ -	Número de repetição da costura de avanço
P103	0-1	1	+ -	Direção de costura (0 costura em retrocesso; 1 costura em avanço)
P104	0-80	10	+ -	Costura em avanço
P105	0-30	1	+ -	Contagem da agulha na costura de retrocesso
P106	0-1	1	+ -	Direção de costura (0 costura em retrocesso; 1 costura em avanço)
P107	0-999	400	+ -	Ajuste do comprimento do prendedor de linha após acionamento da costura
P109	100-4500	4000	+ -	Velocidade máxima da costura em retrocesso manual
P110	100-4500	2000	+ -	Velocidade de costura em padrão
P111	100-3000	1800	+ -	Velocidade da costura em avanço
P112	100-3000	1800	+ -	Velocidade da costura em retrocesso
P116	0-10	5	+ -	Compensação de alta velocidade do motor de passo
P122	0-20	5	+ -	Compensação da costura em retrocesso
P124	0-1	1	+ -	Limitador de velocidade da costura em avanço e retrocesso (0 fechado; 1 aberto)
P133	0-20	0	+ -	Valor de alarme do pedal
P135	0-1	1		Modo de resposta do botão de costura em retrocesso com a máquina inoperante (0 costura em retrocesso em qualquer posição; 1 costura em retrocesso apenas na metade inferior)
P153	0-1000	30		Tempo de atraso do sinal de corte da linha
P170	0-1000	250		Origem da sapata
P171	0-1000	800		Altura da sapata
P172	0-1000	550		Altura da sapata em meia elevação
P173	0-1000	490		Altura máxima de elevação da joelheira
P174	0-1000	300		Origem do corte da linha
P175	0-1000	575		Posição final de divisão da linha
P176	0-1000	800		Posição final de corte da linha

P177	0-999	350		Valor do motor principal quando o motor de passo retorna à origem do corte da linha
P178	0-999	250		Ângulo do motor de partida para divisão da linha
P179	0-999	80		Ângulo do motor de partida para corte
P180	0-999	10		Ângulo do motor de retração da faca
P181	50-300	120		Velocidade da sapata em elevação
P182	50-400	160		Velocidade de retração da faca
P183	10-500	370		Velocidade máxima da divisão da linha
P184	10-500	250		Velocidade máxima de corte
P185	10-500	150		Velocidade máxima de elevação da sapata
P186	10-500	150		Velocidade máxima de liberação da sapata
P187	10-500	200		Velocidade máxima de retração da faca
P188	10-800	600		Velocidade máxima de costura em avanço e retrocesso com a máquina ligada
P189	10-600	200		Velocidade máxima de costura em avanço e retrocesso com a máquina desligada
P190	10-4096	855		Valor de origem da joelheira
P191	10-4096	2000		Distância da joelheira
P192	10-4096	0		Alarme de desconexão da joelheira
P193	10-4096	1400		Valor da joelheira, levando à liberação da linha
P194	0-1	0		Sinal de espera da retração da faca
P195	0-1	1		Sinal de espera para o posicionamento da sapata
P196	0-1	1		Levante a sapata e abaixe-a de volta para a posição inicial
P197	无-无	无		Deteccção de corrente do motor de passo da sapata
P198	无-无	无		Posição do motor de passo após a divisão da linha
P199	无-无	无		Posição do motor de passo após a finalização do corte
P200	无-无	无		Deteccção da posição do motor de passo em tempo real
P201	0-1	0		Modo de manutenção (0 fechado; 1 aberto)
P202	0-1	0		Posição zero da agulha
P203	0-1	0		Ponto zero do motor de passo da sapata
P204	0-1	0		Ponto zero do corte da linha
P205	0-1	0		Simulação da borda da faca (motor de passo em modo de ajuste, girando o volante)
P206	0-1	1		Joelheira eletrônica de liberação da linha

P207	0-9999	1000		Tempo de proteção da liberação da linha
P208	0-1000	100		Tempo de atraso da partida do motor após o corte
P209	0-9999	0		Número de peças contadas após ligar a máquina
P210	44571	1		多少次剪线算一件衣服
P211	0-720	无		Exibição da posição do motor principal em tempo real
P212	0-2400	无		Monitoramento do ângulo do motor de passo
P213	0-60	30		Distância da segunda agulha até o botão de fixação da agulha (unidade: 0,1 mm)
P214	0-60	30		Distância da segunda agulha até o botão de costura em retrocesso (unidade: 0,1 mm)
P215	0-2	1		Seleção de função do botão de fixação da agulha (0 costura em retrocesso; 1 fixação da agulha; 2 distância da segunda agulha)
P216	0-2	0		Seleção de função do botão de costura em retrocesso (0 costura em retrocesso; 1 fixação da agulha; 2 distância da segunda agulha)
P217	0-1	0		Ponto de costura em retrocesso (0 aberto; 1 fechado)
P218	0-1	0		Interruptor de autocorreção de carga leve e pesada (0 fechado; 1 aberto função de teste interno)
P219	0-0	0		Ângulo de passo (reserva de função)
P220	30-600	350		Velocidade de corte de volta à distância atual da agulha
P221	30-600	350		Velocidade da sapata de volta à distância atual da agulha
P222	200-3000	1500		Velocidade limitada antes-após reforço de longa distância (maior que 5,0)

Tabela de códigos de erro

Código de erro	Descrição	Contramedida
ER01	Funcionamento anormal do localizador	Desligue a energia, verifique se as portas do <i>encoder</i> do motor estão soltas ou desconectadas, conecte conforme necessário e reinicie o sistema. Troque o motor e entre em contato com a fábrica se o problema persistir.
ER02	Conexão anormal do pedal	Desligue o <i>driver</i> do módulo e a alimentação para verificar se há mau contato com o pedal.
ER04	A) mau contato da porta do motor, fazendo com que o motor não funcione B) máquina ou correia do motor presa C) o material é muito espesso para a potência do motor	Desligue a saída do <i>driver</i> do módulo e a fonte de alimentação para reiniciar a energia. (verifique se a máquina está presa ou se o sinal do localizador, motor ou <i>driver</i> de módulo está anormal).
ER05	1) Código de erro do módulo de potência do motor 2) Motor apresenta sobrecorrente ou sobretensão	Desligue a saída do <i>driver</i> do módulo e a fonte de alimentação para reiniciar a energia (verifique o funcionamento do controlador).
ER07	Funcionamento anormal da caixa de operação e/ou da transmissão da CPU	Desligue a <i>driver</i> do módulo e a alimentação para verificar se o cabo de sinalização da caixa do controlador está danificado.
ER15	Erro do <i>encoder</i> do motor de fuso	Desligue a energia para verificar se a porta do <i>encoder</i> do motor de fuso apresenta mau contato, repare conforme necessário e reinicie o sistema. Troque o motor de fuso e entre em contato com a fábrica se o problema persistir.
ER16	Sobretensão com o sistema desligado	
ER20	Sobretensão do sistema	
ER31	Erro de detecção de origem do motor de fuso	
ER32	Proteção de tombamento da máquina	

ER33	Proteção contra retrocesso excessivo	Tempo excessivo de fechamento de sucção do eletroímã de costura em retrocesso. Reinicie o produto. Verifique se o interruptor de retrocesso manual está danificado ao exibir o erro 33 mesmo após reiniciar a máquina.
ER34	Rotor bloqueado para corte da linha	Gire o volante para retrain a faca móvel. Limpe qualquer material externo e verifique o funcionamento normal do conjunto de corte. Se tudo estiver em ordem, prossiga com o trabalho.
ER36	Sobretensão com o sistema em funcionamento	
ER81	Erro de detecção de origem do motor de passo	Verifique se o motor de passo está com erro, se ainda exibir erro ao soltar o parafuso de fixação.
ER84	Rotor do motor de passo bloqueado	Desligue a alimentação, verifique se as portas do <i>encoder</i> do motor de passo estão soltas ou desconectadas, verifique se o mecanismo de alimentação está travado ou sobrecarregado, repare conforme necessário e reinicie o sistema.
ER85	1. Código de erro do módulo de potência do motor de passo 2. Sobrecorrente ou sobretensão do motor de passo	Verifique se a porta do motor de passo está solta ou se o mecanismo de alimentação está preso. Reinicie a energia após realizar os testes (verifique a função do controlador).
ER87	Conexão inadequada entre o motor de passo e o motor de fuso	Troque as portas dos dois <i>encoders</i> e reconecte. Em seguida, reinicie o controlador. Entre em contato com a fábrica se o problema persistir.

ER88	O motor de passo não atinge a posição alvo	Verifique se o mecanismo de alimentação está preso ou sobrecarregado, verifique se a oscilação do giro da biela excede o limite, reinicie a energia após realizar os testes (verifique a função do controlador).
------	--	--

5 Mapeamento das entradas

Nome de cada porta

Entrada do pedal



Porta de função 8P



Porta de função 8P



5.2 Tabela de correspondência das portas de função 8P



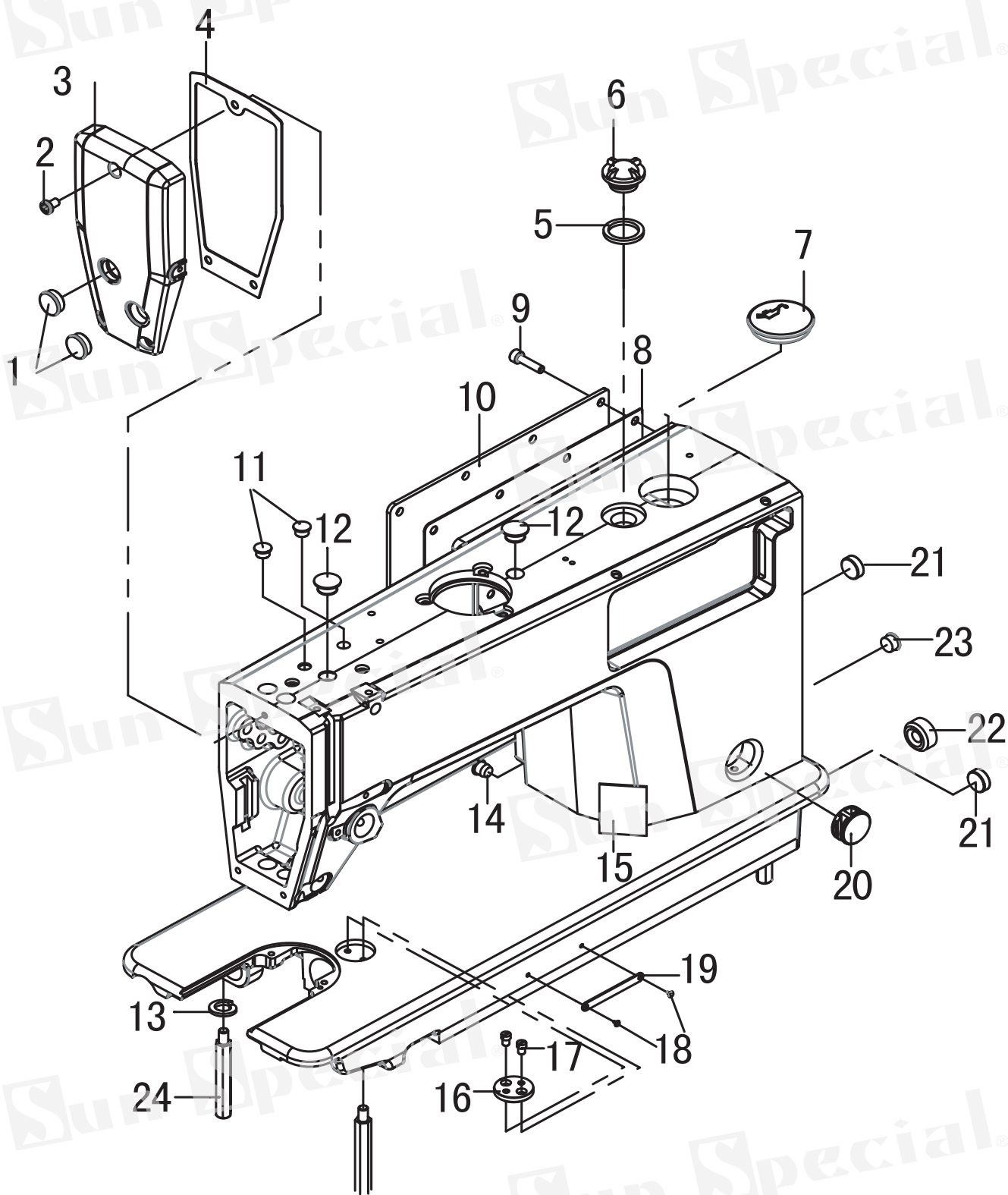
- 1 Corte eletromagnético: 3,7
- 2 Prenda o fio e o eletroímã do fio: 4,8
- 3 Afrouxador elétrico da linha: 2,6



- 1 Luz principal: 1 (tensão de 5 V), 2 (TERRA)
- 2 Fixação da agulha: 5 (fio de indução), 2 (TERRA)
- 3 Costura em retrocesso: 6 (fio de indução), 2 (TERRA)

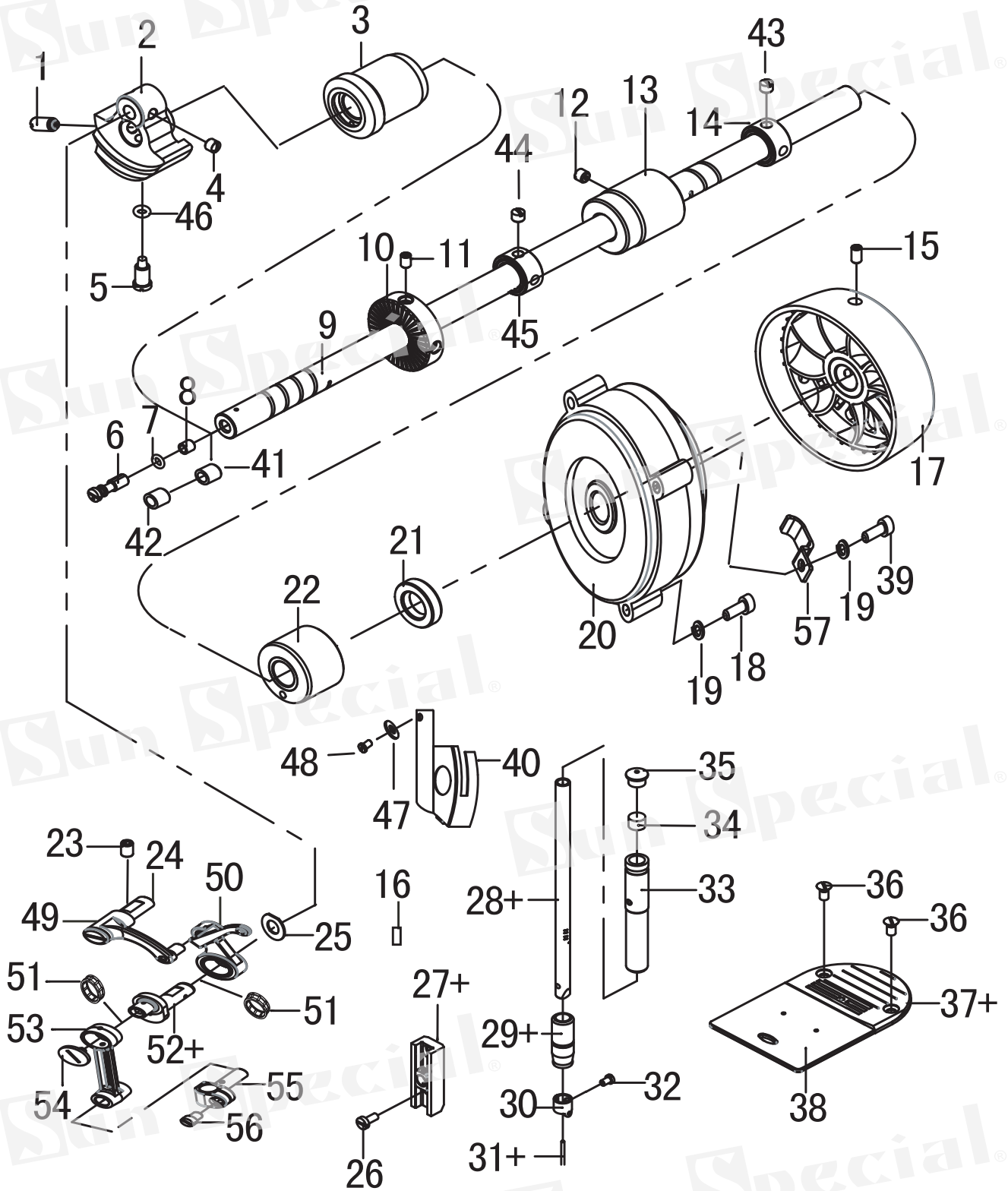
PEÇAS

1. 机体部分/Machine body



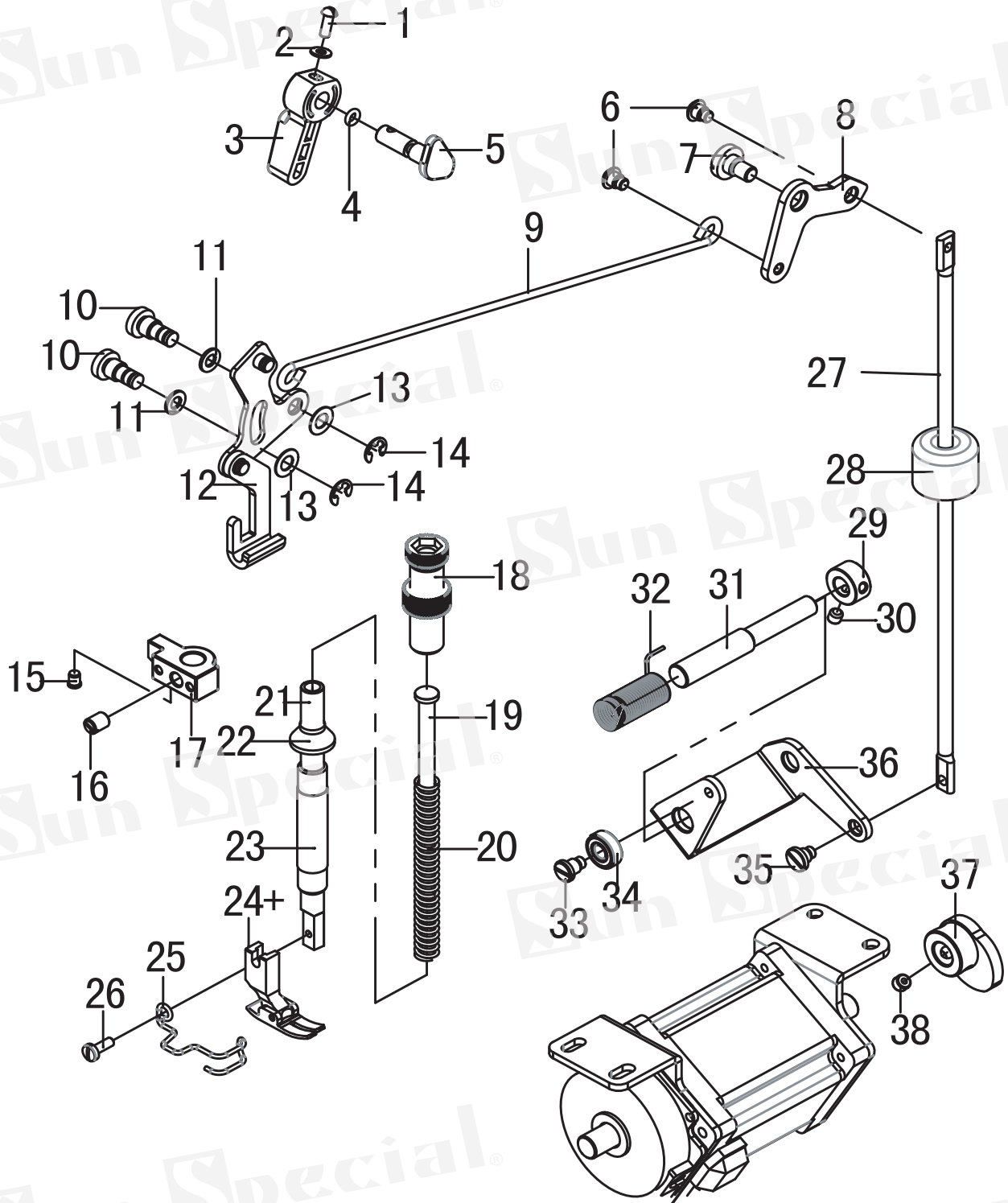
序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	115010701	2	橡皮塞15.5	Rubber stopper 15.5
2	062710812	3	螺钉SM4.76x28-9	Screw SM4.76x28-9
3	168010201	1	面板	Panel
4	168010301	1	面板垫	Panel pad
5	101091001	1	油窗垫片	Oil window gasket
6	101090901	1	油窗	Oil window
7	168010901	1	橡皮塞37.8	Rubber stopper 37.8
8	115010501	1	后窗板衬垫	Rear window panel gasket
9	062501016	12	螺钉 M5x10	Screw M5x10
10	115010401	1	后窗板	Rear window
11	115011401	2	橡皮塞8.5	Rubber stopper 8.5
12	101011001	2	橡皮塞12.5	Rubber stopper 12.5
13	028060246	4	弹簧垫片T6	Spring washer T6
14	101013301	1	孔塞8.8	Kong plug 8.8
15	60634443	1	警告标注	Operation attention mark
16	101012601	1	卷边器座	Crimper holder
17	101013201	2	螺钉SM4.37x40-5.5	Screw SM4.37x40-5.5
18	115012501	2	铆钉	Rivet
19	115012301	1	机器编码	Machine code
20	124120901	1	油量视窗板	Oil volume window panel
21	125013001	2	橡皮塞15.2	Rubber stopper 15.2
22	101011401	1	橡皮塞20.9	Rubber stopper 20.9
23	115011001	1	橡皮塞10.5	Rubber stopper 10.5
24	168011701	4	底板支柱	Floor support

2. 针杆与挑线杆装置/Needle bar and thread take-up mechanism



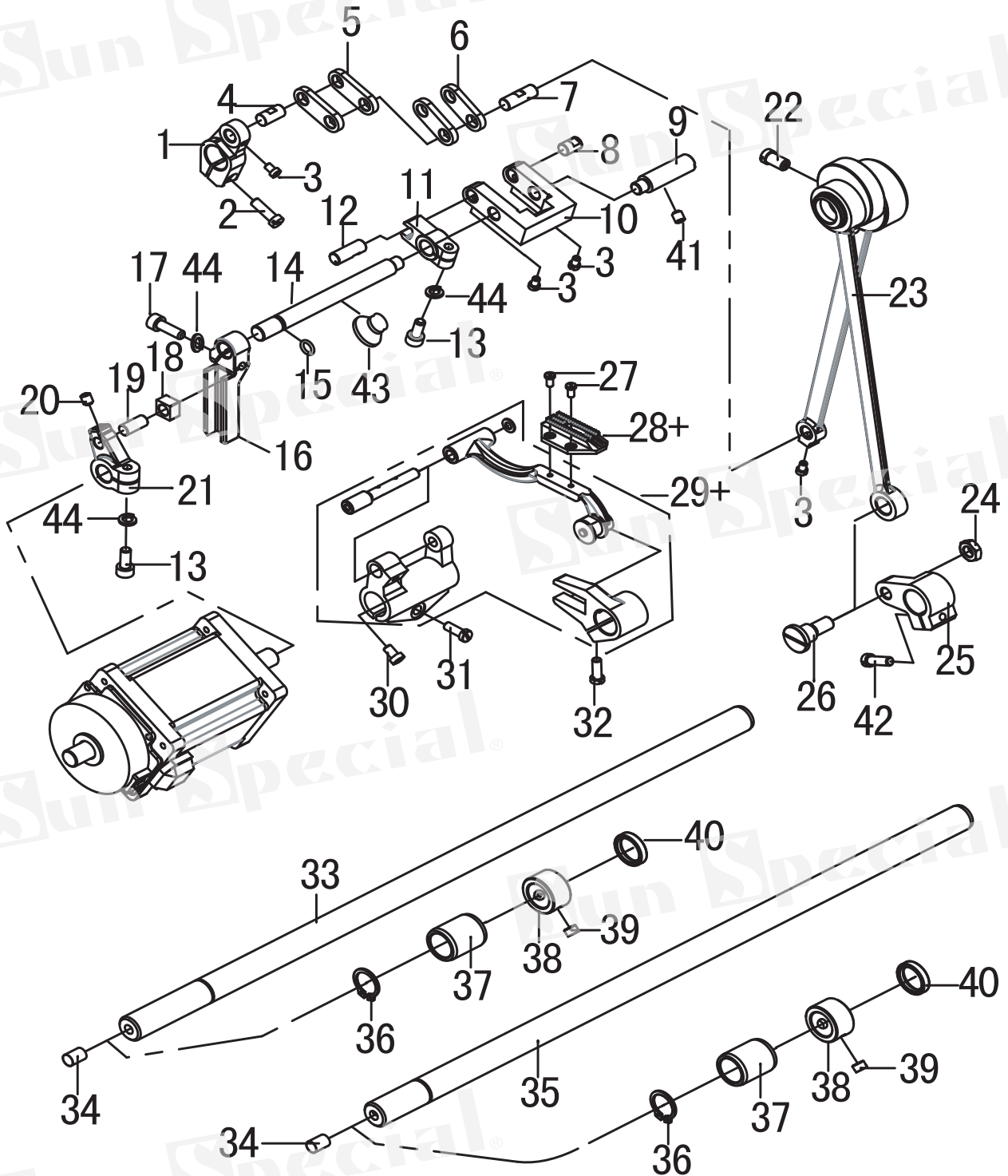
序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	101031601	1	螺钉SM7.14	Screw SM7.14
2	125031501	1	针杆曲柄	Needle bar crank
3	168020502	1	上轴前轴套	Front sleeve of upper shaft
4	101031701	2	螺钉SM6.35x40-6	Screw SM6.35x40-6
5	101031801	1	螺钉SM7.14	Screw SM7.14
6	101034201	1	油量偏心销	Oil quantity eccentric pin
7	115081601	1	O型圈6.5x1.8	O-ring 6.5x1.8
8	101034301	1	油量销套	Oil quantity pin sleeve
9	166201901	1	上轴	Upper axis
10	101032101	1	绕线驱动轮	Winding drive wheel
11	014500832	2	螺钉M5x8	Screw M5x8
12	014760832	1	螺钉SM5.95x28-8	Screw SM5.95x28-8
13	168020901	1	上轴中轴套	Upper shaft sleeve
14	101032501	1	上轴挡圈	Upper shaft retaining ring
15	012501032	2	螺钉M5x10	Screw M5x10
16	101030601	1	挑线杆防油套	Thread take-up oil sleeve
17	115025302	1	手轮	Handwheel
18	018502532	2	螺钉M5x25	Screw M5x25
19	028050246	4	弹簧垫圈T5	Spring washer T5
20	166210501	1	主轴电机组件	Spindle motor assembly
21	115024001	1	油封	Oil seal
22	168021102	1	上轴后轴套	Rear bushing of upper shaft
23	012061032	1	螺钉M6x10	Screw M6x10
24	101030201	1	挑线连杆销	Thread take-up link pin
25	115021402	1	垫圈8	Washer 8
26	115024601	2	螺钉SM3.57	Screw SM3.57
27+	101043701	1	滑块组件M	Slider component M
27+	101043702	1	滑块组件H	Slider component H
28+	101040401	1	针杆M	Needle bar M
28+	101040402	1	针杆H	Needle bar H
29+	101040901	1	针杆下套M	Needle bar lower sleeve M
29+	101040902	1	针杆下套H	Needle bar lower sleeve H
30	101041101	1	针杆过线环	Needle bar thread loop
31+	115024101	1	机针DBx1 14	Machine needle DBx1 14
31+	115024102	1	机针DPx5 21	Machine needle DPx5 21
32	101041001	1	支针螺钉SM3.18	Needle screw SM3.18
33	101040301	1	针杆上套	Needle bar upper sleeve
34	115025601	1	油毡	Linoleum
35	115010801	1	橡皮塞8.5	Rubber stopper 8.5
36	115023501	2	螺钉SM4.37	Screw SM4.37
37+	115023401	1	针板M	Needle plate M
37+	115023402	1	针板H	Needle plate H
38	101011801	1	推板组件	Push plate assembly
39	018504532	2	螺钉M5x45	Screw M5x45
40	125091301	1	面板防油板	Panel oil-proof plate
41	101034103	1	上轴油毡	Upper axle linoleum
42	101034101	1	上轴油毡	Upper axle linoleum
43	115024801	2	螺钉SM6.35	Screw SM6.35
44	014770632	2	螺钉SM6.35	Screw SM6.35
45	101062901	1	抬牙轴挡圈	Lifting shaft retaining ring
46	115085301	1	O型圈9.3x2.4	O-ring 9.3x2.4
47	101054601	1	平垫圈3.7	Flat washer 3.7
48	101090101	1	螺钉SM3.17x44-4	Screw SM3.17x44-4
49	101030401	1	挑线连杆	Thread take-up link
50	101030501	1	挑线杆	Thread take-up lever
51	101030801	2	滚针轴承	Needle Roller Bearings
52+	101030901	1	挑线曲柄 M	Thread take-up crank M
52+	101030902	1	挑线曲柄 H	Thread take-up crank H
53	101031001	1	针杆连杆	Needle bar link
54	101031101	1	挑线曲柄右旋螺钉	Cank right-hand screw
55	101031201	1	针杆连接柱	Needle bar connecting column
56	101030701	1	连接柱螺钉	Connecting column screws
57	115114801	1	油管夹U2	Tubing clip U2

3. 压脚装置/Presser foot mechanism



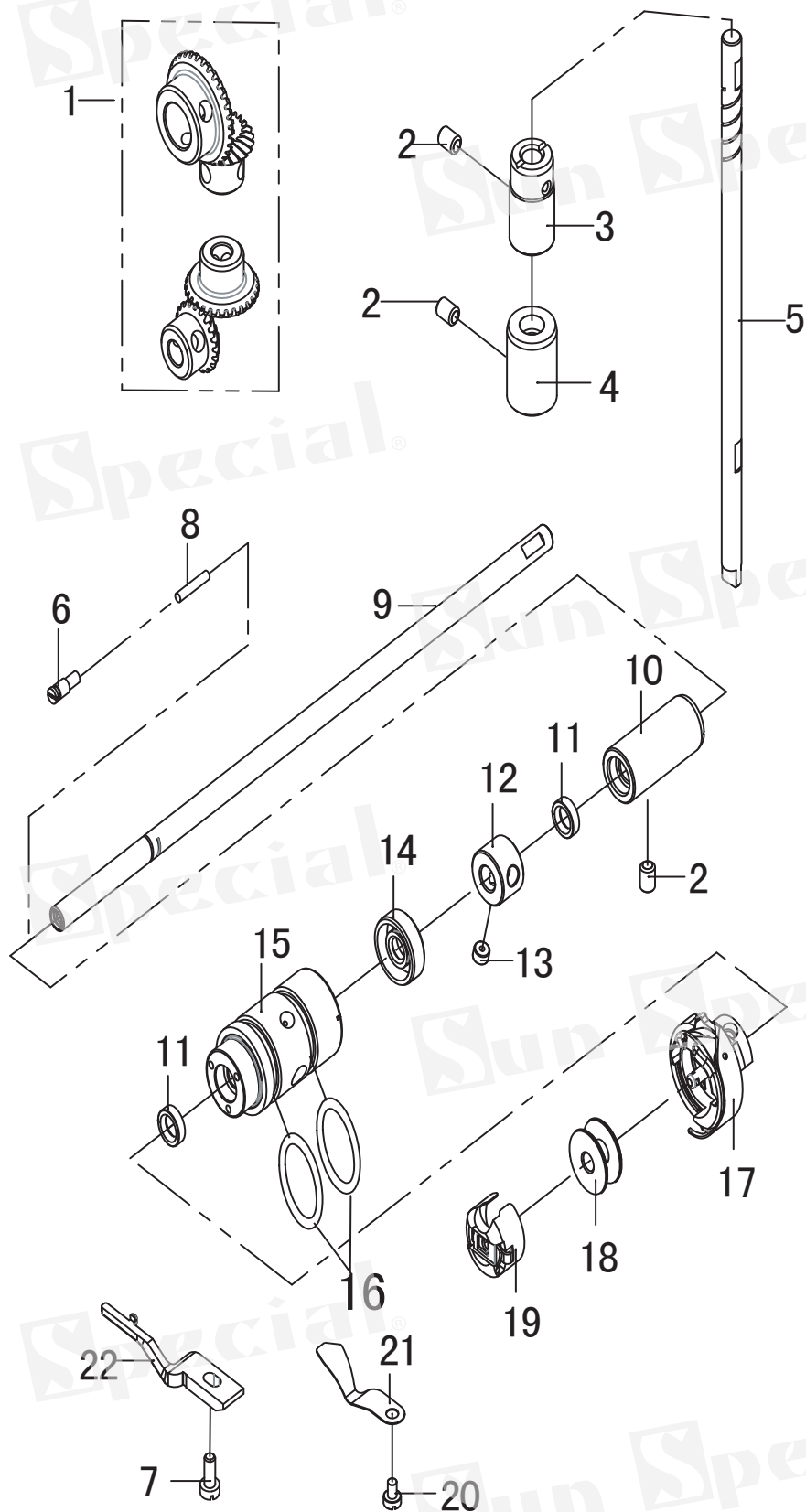
序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	101054501	1	螺钉SM3.57x40-9.5	Screw SM3.57x40-9.5
2	101054601	1	垫片3.7	Gasket 3.7
3	168030301	1	抬压脚扳手	Foot lifter
4	081004070	1	O型圈P4	O-ring P4
5	102050601	1	抬压脚凸轮	Presser foot cam
6	115034301	2	轴位螺钉SM4.76	Axis screw SM4.76
7	115034501	1	轴位螺钉SM6.35	Axis screw SM6.35
8	115034601	1	膝控提升手杆	Knee lift handle
9	168030901	1	抬压脚拉杆	Lift the presser foot lever
10	101052001	2	前杠杆螺纹销	Front lever threaded pin
11	101052101	2	防油橡皮垫	Oil-proof rubber pad
12	168031001-1	1	抬压脚前杠杆	Lever of the presser foot
13	101056301	1	垫圈6.35	Washer 6.35
14	048050342	3	卡簧E5	Circlip E5
15	115034201	1	抬压脚减震垫	Presser foot lifting cushion
16	115024801	1	螺钉SM6.35	Screw SM6.35
17	168031801	1	压杆导架	Rod guide
18	168031501	1	调压螺钉组件	Regulating screw asm
19	101050301	1	调压导杆	Pressure regulating rod
20	125050401	1	调压簧	Pressure regulating spring
21	101050501	1	压杆	Pressure bar
22	101050901	1	压杆套防油圈	Rod sleeve oil-proof ring
23	101051001	1	压杆衬套	Compression rod bushing
24+	101051201	1	压脚M	Presser foot M
24+	115030702	1	压脚H	Presser foot H
25	101051301	1	护指器	Finger guard
26	115031001	1	螺钉SM3.57	Screw SM3.57
27	168033701	1	抬压脚顶杆	Presser foot lifter
28	168033601	1	膝控提升杆橡皮塞	Knee lift rod rubber stopper
29	168033501	1	曲柄轴挡圈	Crankshaft retaining ring
30	152201701	2	螺钉SM4.37x40-4	Screw SM4.37x40-4
31	166200902	1	抬压脚曲柄轴	Crank shaft
32	166201402	1	压脚复位簧	Presser foot reset spring
33	166201001	1	轴承轴位螺钉SM4.76	Bearing shaft screw SM4.76
34	169034001	1	轴承	Bearing
35	168031301	1	轴位螺钉SM4.76x32	Axis screw SM4.76x32
36	166200801	1	抬压脚驱动曲柄	Drive crank
37	166201101	1	抬压脚凸轮	Presser foot cam
38	014060632	2	螺钉M6x6	Screw M6x6

4 送料装置/Feed mechanism



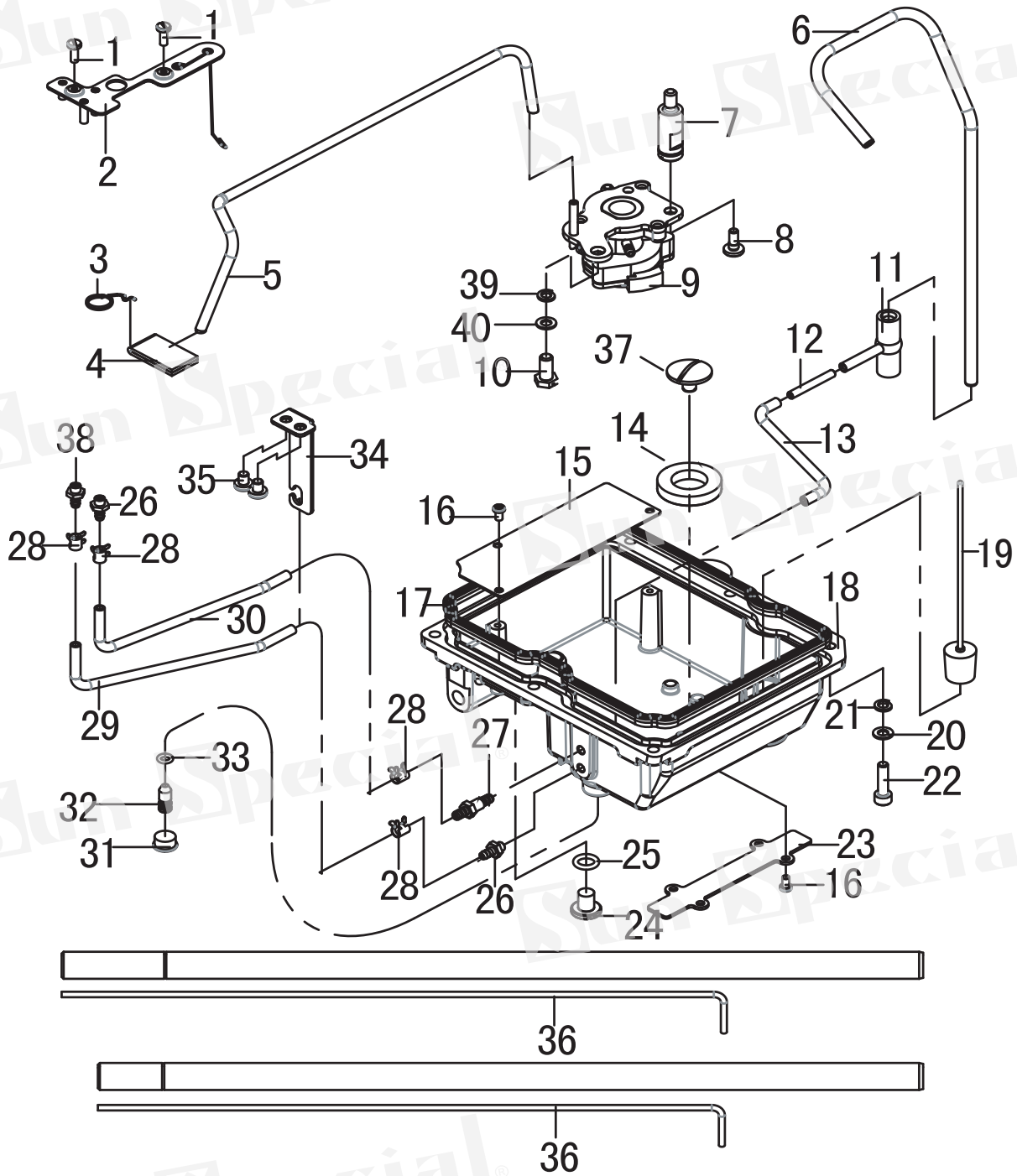
序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	101063301	1	送料曲柄	Feed crank
2	101063501	1	螺钉SM4.76	Screw SM4.76
3	101062401	4	螺钉SM3.57	Screw SM3.57
4	101063401	1	送料曲柄销	Feed crank pin
5	101061701	1	曲柄长连杆	Crank long connecting rod
6	101061602	1	曲柄短连杆	Crank short connecting rod
7	101060901	1	送料连杆销	Feeding connecting rod pin
8	101061801	1	摆动板连接销	Swing plate connecting pin
9	168041301	1	切换器右销	Switcher right pin
10	166200101	1	摆动板座	Swing seat
11	166200301	1	摆动座固定夹	Swing seat fixing clip
12	166200701	1	摆动板连接销	Swing plate connecting pin
13	018501432	2	螺钉M5x14	Screw M5x14
14	166200201	1	针距摆动轴	Needle pitch swing axis
15	166201501	1	O型圈9x1.5	O-ring 9x1.5
16	166200401	1	摆动导向曲柄	Swing guide crank
17	018501632	1	螺钉M5x16	Screw M5x16
18	166200402	1	针杆连接柱滑块	Connecting column slider
19	166200601	1	驱动曲柄销	Drive crank pin
20	012500536	1	螺钉M5x5	Screw M5x5
21	166200501	1	倒缝驱动曲柄	Backstitch drive crank
22	101060601	2	偏心轮螺钉	Eccentric screw
23	101060102	1	连杆组件H	Connecting rod assembly H
24	101063701	1	螺母SM5.95	Nut SM5.95
25	101063601	1	拾牙后曲柄	Crank
26	101061101	1	轴位螺钉SM7.14x28	Axis screw SM7.14x28
27	115047001	2	螺钉SM3.18	Screw SM3.18
28+	115046901	1	送料牙M	Feeding teeth M
28+	115046902	1	送料牙H	Feeding teeth H
29+	101062101	1	牙架组件M	Tooth frame componentsM
29+	101062102	1	牙架组件H	Tooth frame componentsH
30	101062601	1	螺钉SM4.37x40-7	Screw SM4.37x40-7
31	101062701	1	螺钉SM4.76	Screw SM4.76
32	101064001	1	螺钉SM4.37x40-12	Screw SM4.37x40-12
33	168042601	1	送布轴	Feed shaft
34	115082801	6	油毡	Linoleum
35	168043901	1	拾牙轴	Lift the tooth shaft
36	048140142	2	挡圈C14	Retaining ring C14
37	101063102	2	送布轴前轴套	Front sleeve of feed shaft
38	101062901	2	送布轴挡圈	Feed shaft retaining ring
39	101063001	4	螺钉SM6.35	Screw SM6.35
40	166201601	2	油封14x18.5x5	Oil seal 14x18.5x5
41	101032401	1	螺钉SM5.95	Screw SM5.95
42	103043501	1	螺钉SM4.76x28-14	Screw SM4.76x28-14
43	101050901	1	压杆套防油圈	Rod sleeve oil-proof ring
44	028050246	3	弹簧垫圈 T5	Spring washer T5

5. 旋梭装置/Rotary shuttle device



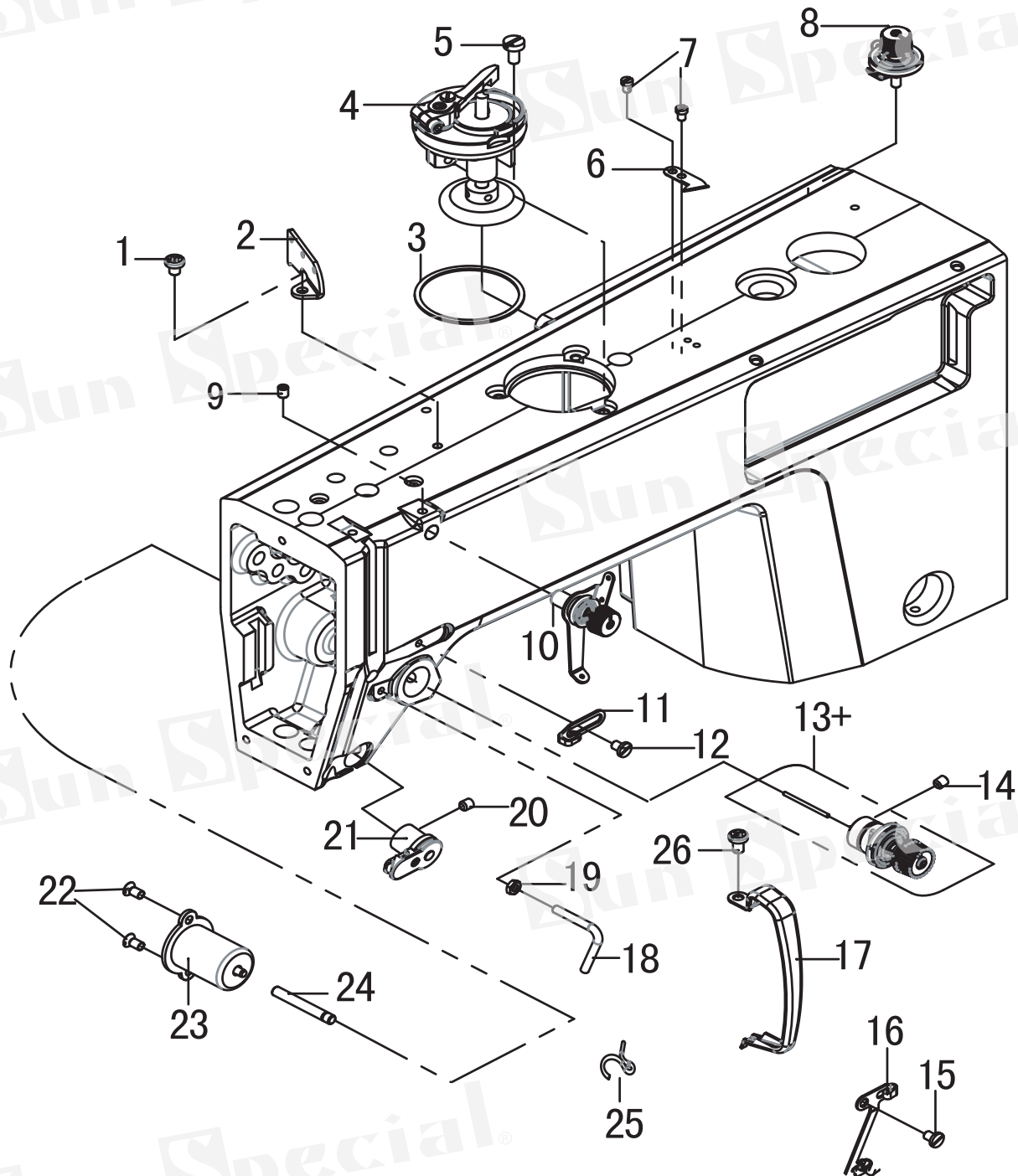
序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	101041303	1	伞齿轮组件	Bevel gear assembly
2	014760832	3	螺钉SM5.95	Screw SM5.95
3	168050302	1	竖轴上轴套	Vertical upper shaft sleeve
4	168050502	1	竖轴下轴套	Vertical lower shaft sleeve
5	101041902	1	竖轴	Vertical axis
6	115071401	1	油盖螺钉	Oil cap screw
7	115072601	1	螺钉SM4.37	Screw SM4.37
8	125043201	1	油芯	Oil wick
9	101042901	1	下轴	Lower shaft
10	168051902	1	下轴后轴套	Lower axle rear bushing
11	115073401	2	油封	Oil seal
12	115072001	1	紧圈	Tight circle
13	014770532	2	螺钉SM6.35	Screw SM6.35
14	115071601	1	油封	Oil seal
15	168051401	1	下轴前套	Lower shaft front sleeve
16	115073301	2	O型圈	O-ring
17	115072312	1	旋梭组件	Rotary shuttle assembly
18	115072401	1	梭芯	Bobbin
19	115072701	1	旋梭套组件	Rotary hook cover assembly
20	101080701	1	螺钉SM3.57	Screw SM3.57
21	125082201	1	分线片	Splitter
22	115072204	1	旋梭定位勾	Hook positioning hook

6. 供油润滑装置/Lubrication



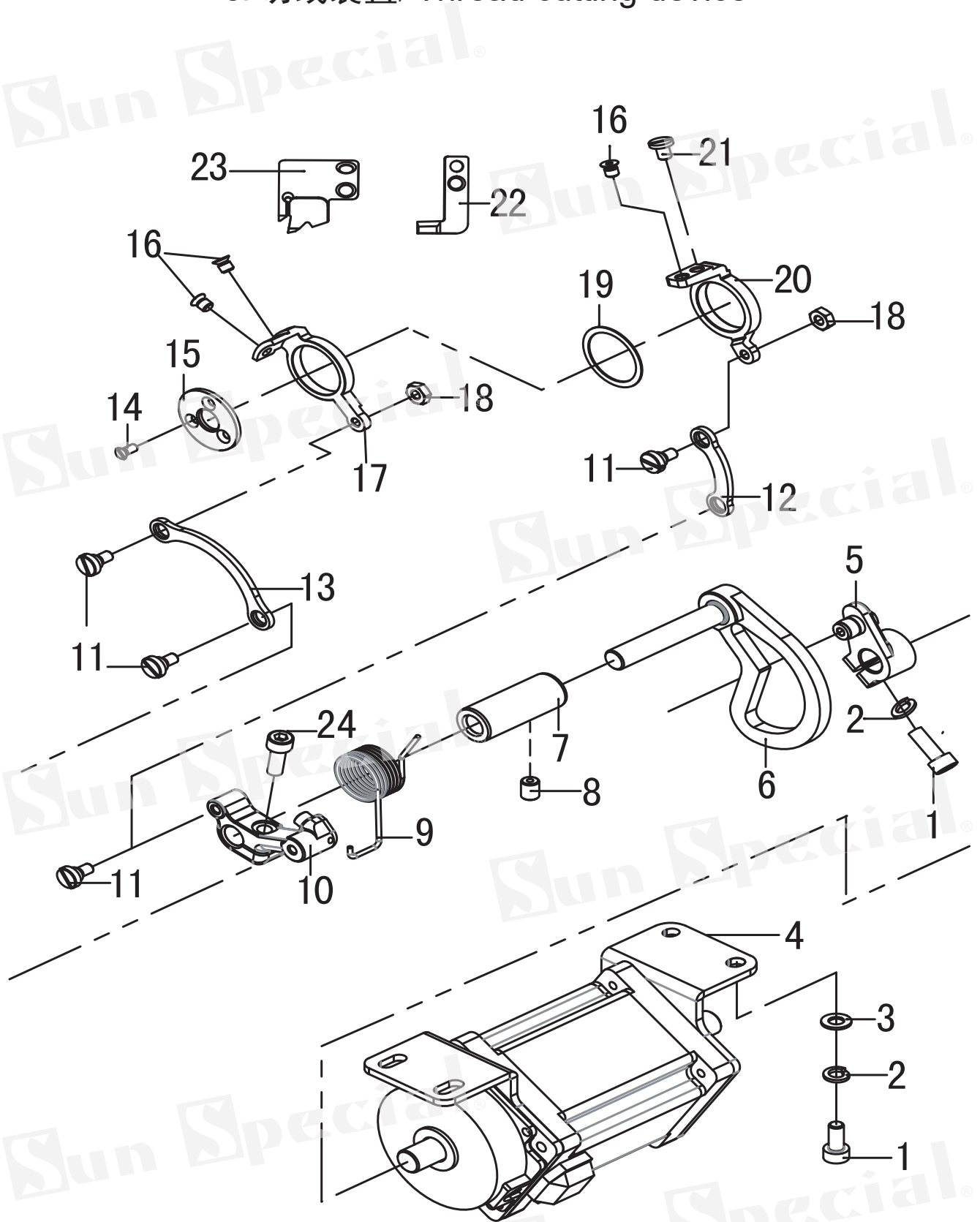
序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	115031001	2	螺钉SM3.57	Screw SM3.57
2	101090701	1	油线固定板	Oil line fixing plate
3	101090601	1	油毡夹	Linoleum clip
4	101090301	1	油毡	Linoleum
5	5040202	1	尼龙油管3.2	Nylon tubing 3.2
6	101091801	1	上轴供油管	Upper shaft oil supply pipe
7	101091601	1	油泵连接螺钉	Oil pump connecting screw
8	115072601	1	螺钉SM4.37	Screw SM4.37
9	168061401	1	油泵组件	Oil pump components
10	101074701	1	螺钉SM5.95	Screw SM5.95
11	101091701	1	供油管接头	Oil supply pipe joint
12	125092201	1	铝管接头	Aluminum pipe joint
13	5040202	1	尼龙油管3.2	Nylon tubing 3.2
14	5050951	1	磁铁	Magnet
15	168062002	1	油盒盖	Oil box cover
16	062350616	7	螺钉 M3.5x6	Screw M3.5x6
17	168061802	1	油盒密封圈	Oil box sealing ring
18	168062111	1	油盒	Oil box
19	180085401	1	浮球组件	Float assembly
20	028050246	6	弹簧垫片T5	Spring washer T5
21	025050132	6	垫圈5	Washer 5
22	018502032	6	螺钉M5x20	Screw M5x20
23	124123201	1	电线压板	Wire pressure plate
24	115080901	1	放油螺钉M8	Oil drain screw M8
25	168063001	1	O型圈13x2.4	O-ring 13x2.4
26	115080401	3	供油口	Oil supply port
27	168062601	1	供油口	Oil supply port
28	115085501	4	油管夹	Tubing clamp
29	5040202	1	尼龙油管 (进油)	Nylon tubing (oil inlet)
30	5040202	1	尼龙油管 (出油)	Nylon tubing (oil out)
31	115011001	1	橡皮塞10.5	Rubber stopper 10.5
32	115081501	1	调节螺钉	Adjusting screw
33	081004870	2	O型圈6.5x1.5	O-ring 6.5x1.5
34	169080101	1	油管支架	Tubing bracket
35	062500816	2	螺钉SM5x8	Screw SM5x8
36	101092201	1	油线	Oil line
37	125103901	1	磁铁安装螺钉	Magnet Mounting Screw
38	125101802	1	供油嘴	Fuel nozzle
39	028060246	1	弹簧垫片T6	Spring washer T6
40	101075101	1	平垫片6	Flat gasket 6

7. 穿线装置/Threading device



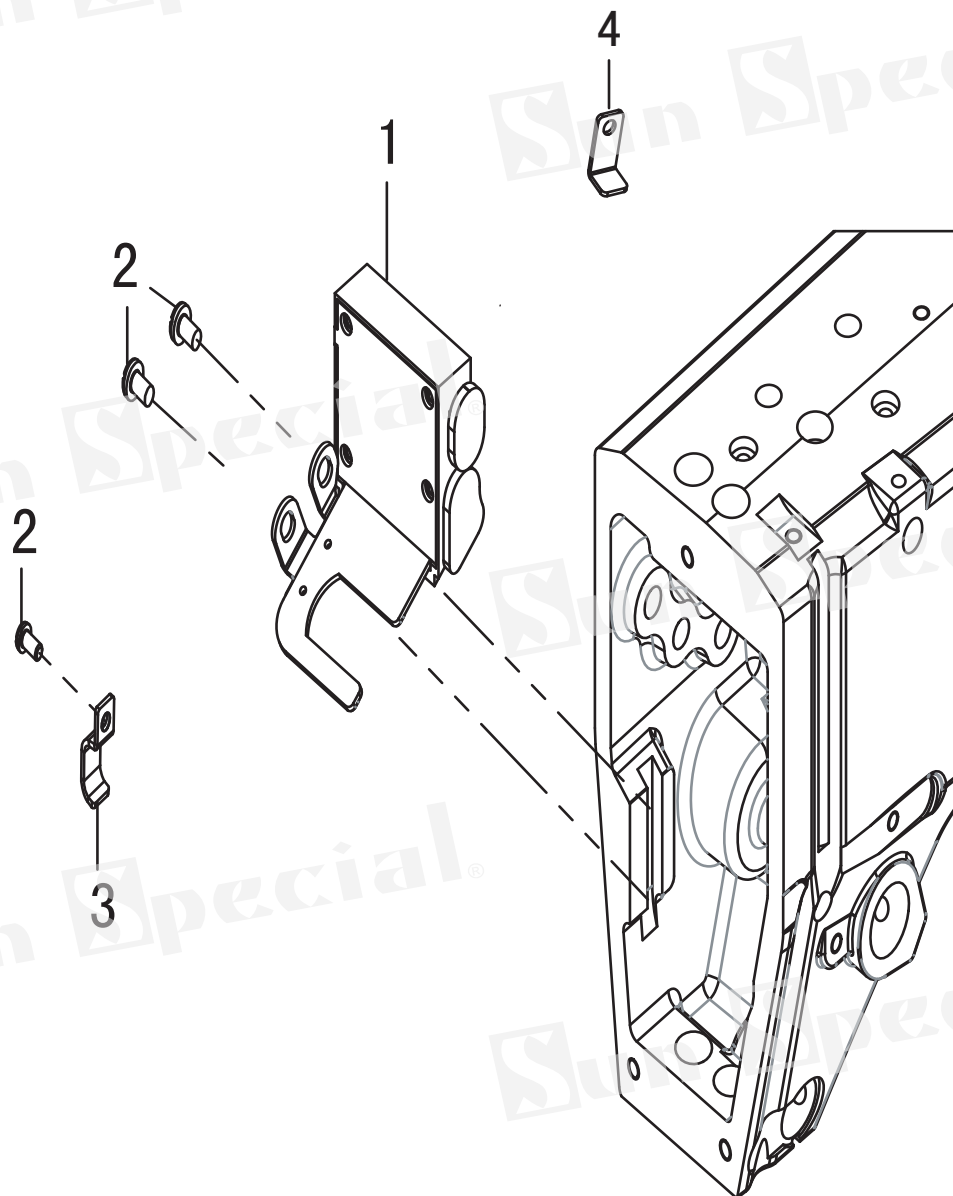
序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	101010901	2	螺钉SM4.76	Screw SM4.76
2	115090301	1	穿线板	Threading board
3	168072901	1	绕线器密封圈	Winder assembly
4	101022501	1	底线绕线器	Winder gasket
5	101022601	3	螺钉 M5x10	Screw M5x10
6	101022701	1	割线刀	Secant knife
7	101022801	2	螺钉SM3.57	Screw SM3.57
8	168072101	1	绕线器夹线组件	Winder wire clamping asm
9	101022201	1	螺钉SM4.76	Screw SM4.76
10	168072201	1	调线夹线器组件	Thread adjuster assembly
11	101020701	1	右线勾	Right line hook
12	101020201	1	螺钉SM4.37x40-6	Screw SM4.37x40-6
13+	166202201	1	夹线器组件M	Thread clamp assembly M
13+	166202202	1	夹线器组件H	Thread clamp assembly H
14	101020401	1	螺钉SM5.95x28-7	Screw SM5.95x28-7
15	125022201	1	螺钉M4x6	Screw M4x6
16	180090201	1	面板线勾	Panel hook
17	101010801	1	挑线杆防护罩	Protective cover
18	101020502	1	大线勾	Big hook
19	115111601	1	螺母 SM4.37	Nut SM4.37
20	013760532	1	螺钉SM5.95x28-5	Screw SM5.95x28-5
21	102020101	1	电子夹线器	Electronic clamp
22	062400612	2	螺钉M4x6	Nut M4x6
23	166201701	1	松线电磁铁组件	Loose wire solenoid asm
24	169201801	1	松线销	Loose pin
25	11509140	1	线导向	Line guide
26	062710812	1	螺钉SM4.76x28-9	Screw SM4.76x28-9

8. 切线装置/Thread cutting device



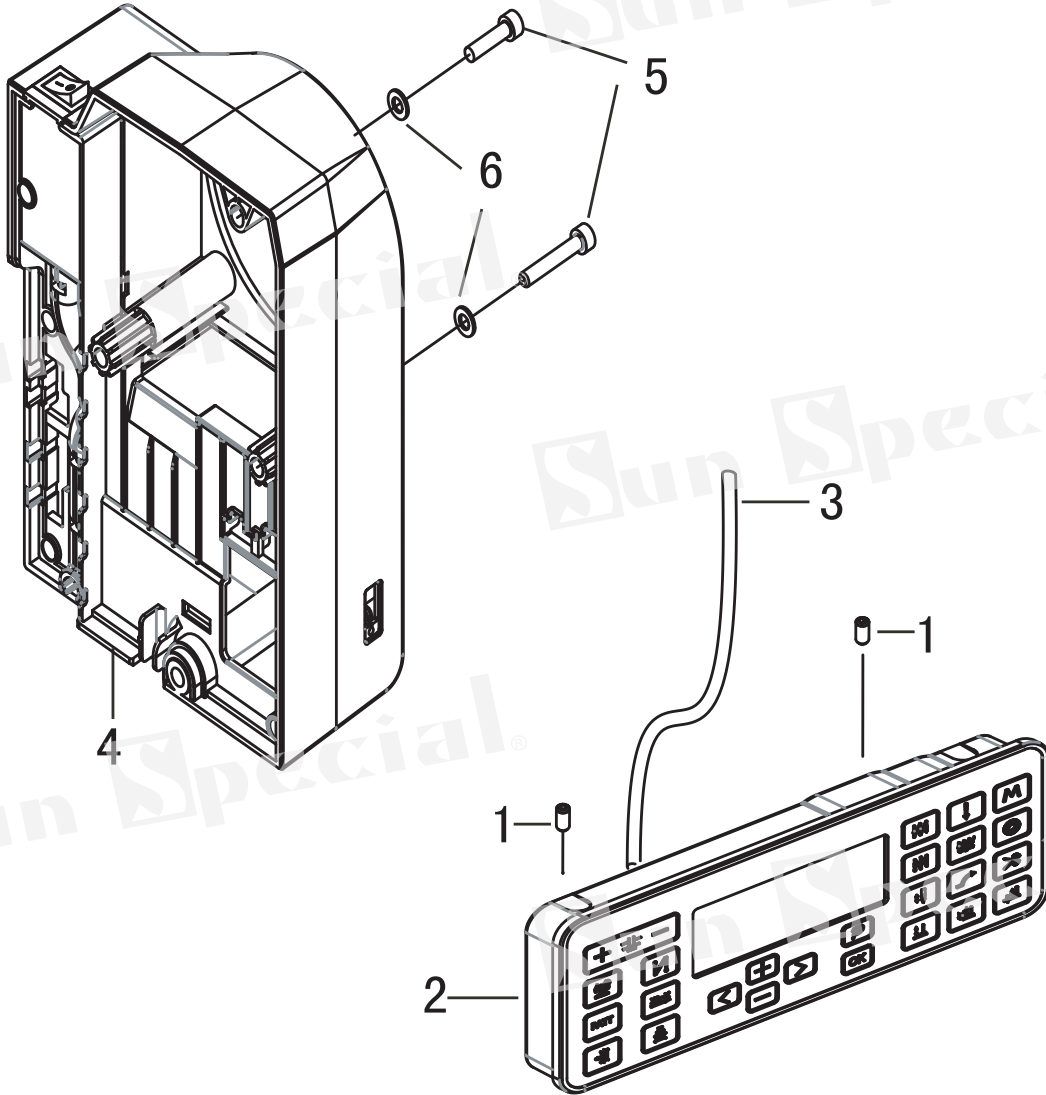
序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	018501432	6	螺钉 M5x14	Screw M5x14
2	028050246	5	弹簧垫片T5	Spring washer T5
3	025050132	4	垫圈5	Washer 5
4	166210201	1	步进电机组件	Stepper motor components
5	169110102	1	切线驱动曲柄	Tangent drive crank
6	166201201	1	切线曲柄	Tangent crank
7	125082401	1	切刀轴套	Cutter bush
8	014760832	1	螺钉SM5.95	Screw SM5.95
9	125082301	1	动刀复位簧	Moving knife reset spring
10	125082101	1	切线曲柄	Tangent crank
11	125080601	4	螺钉M4	Screw M4
12	125081901	1	刀架短连杆	Short connecting rod
13	125082001	1	刀架长连杆	Long connecting rod
14	125080401	3	螺钉 M3x5	Screw M3x5
15	125082501	1	动刀压板	Moving knife pressure plate
16	115111301	3	螺钉SM4.37	Screw SM4.37
17	125081701	1	下刀架	Lower tool holder
18	021400306	2	螺母 M4	Nut M4
19	125081801	1	垫圈	washer
20	125081601	1	上刀架	Upper tool holder
21	125080501	1	螺钉SM4.37	Screw SM4.37
22	125081401	1	上动刀	Upper moving knife
23	125081501	1	下动刀	Move the knife down
24	101081901	1	螺钉SM4.76	Screw SM4.76

9. 倒缝开关装置/Back seam switch device



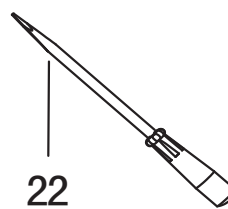
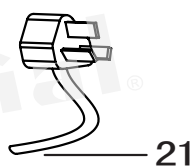
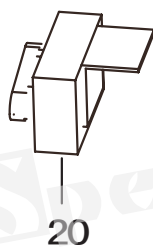
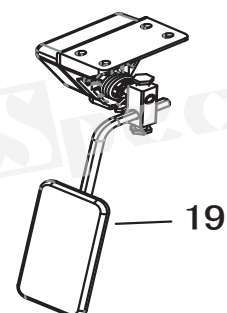
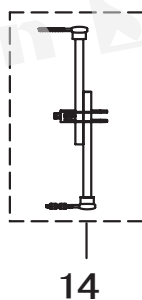
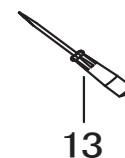
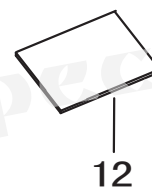
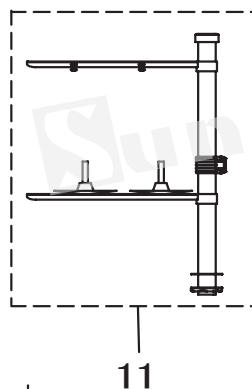
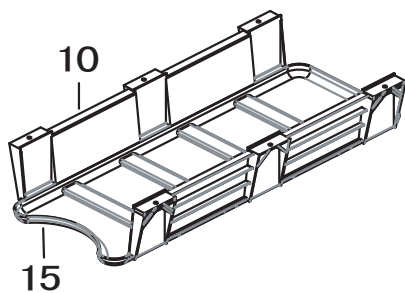
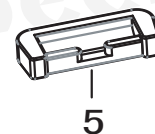
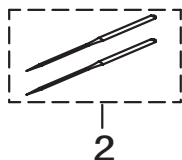
序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	166300101	1	LED倒缝开关组件	LED reverse seam switch asm
2	062500616	4	螺钉M5×6	Screw M5×6
3	115114801	2	电线夹U2	Wire clamp U2
4	102110302	2	电线压板	Wire clamp

10. 控制箱装置/Control box device



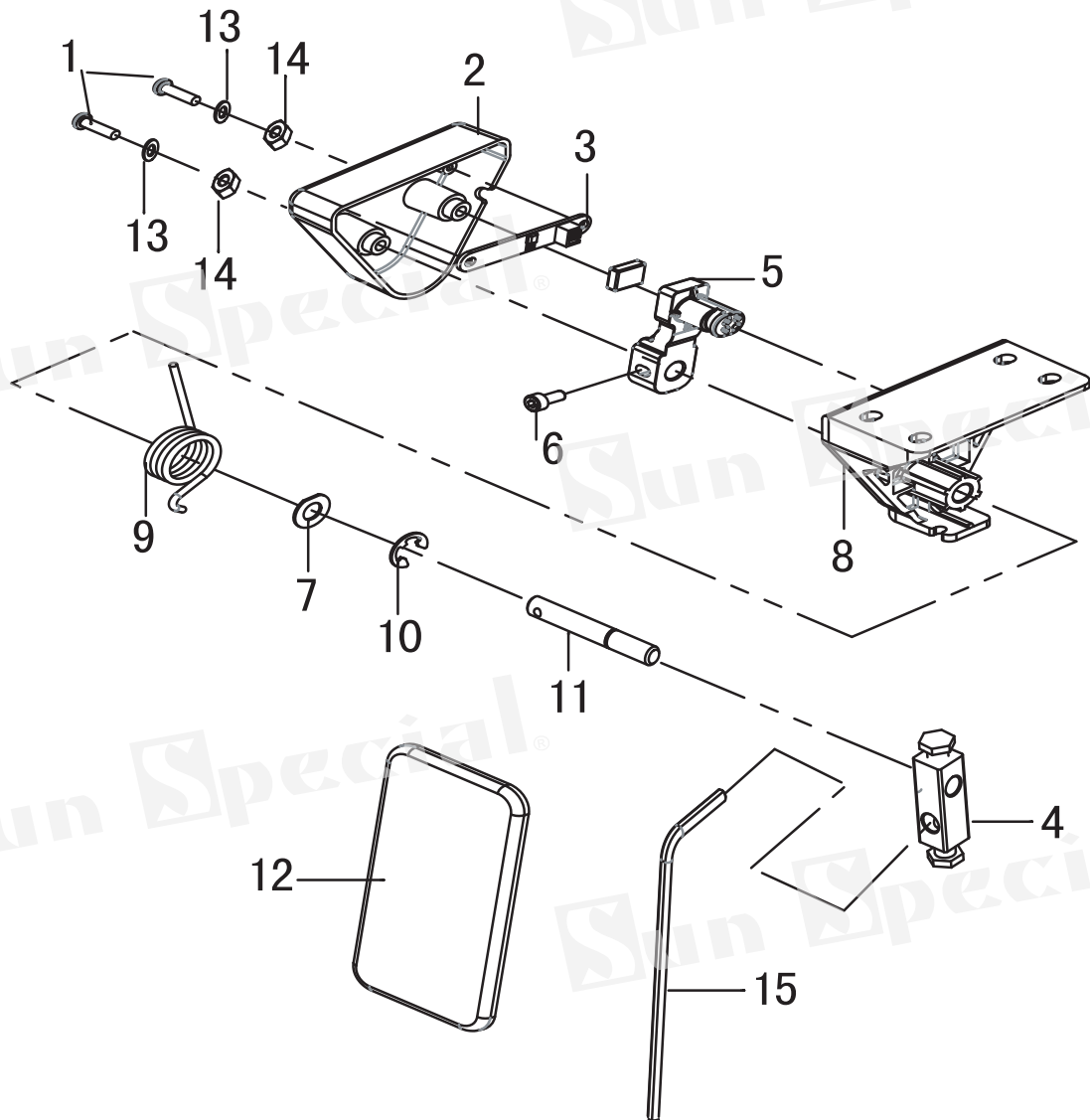
序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	014500832	2	螺钉 M5x8	Screw M5x8
2	166210311	1	显示屏	Operation box components
3	166210402	1	显示屏信号线	Signal line
4	166210111	1	电控箱	Electric cabinet
5	101011701	4	螺钉 M5x35	Screw M5x35
6	025050132	4	平垫圈5	Flat washer 5

11. 附件/Accessories



序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	115072401	3	梭芯	Bobbin
2	115024112	10	机针DBX1—(#14)	Machine needle DBX1—(#14)
3	125120801	2	头部防震垫	Head shock pad
4	115150401	2	机头铰链	Head hinge
5	101120501	2	机头铰链套	Head hinge sleeve
6	125120601	2	头部防震垫	Head shock pad
7	5050111	4	鞋钉	Shoe spikes
8	102120101	1	机头支柱	Head support
9	115151001	1	中号油壶	Medium oil can
10	166202102	2	托盘长支架	The tray support
11	115151401	1	线架组件2DR	Wire rack assembly 2DR
12	6040201	1	机头罩	Hoodl
13	115151701	1	螺丝刀(中)	Screwdriver (medium)
14	166210701	1	连杆组件	Connecting rod assembly
15	166202001	1	托盘主体	Tray
16	115151601	1	螺丝刀(小)	Screwdriver (small)
17	5040104	3	尼龙扎带 3x100	Nylon cable tie 3x100
18	152208101	12	木螺钉	Wood screws
19	169053001	1	电子膝靠总组件	Electronic knee rest
20	166210601	1	控速器	Speed controller
21	166210801	1	电源线	Power line
22	115151801	1	螺丝刀(大)	Screwdriver (large)

12. 电子膝靠/Electronic knee rest



序号	图号	数量	名称	Name of parts
1	062401612	2	螺钉M4×16	Screw M4×16
2	169050301	1	膝提电路板罩	Knee lifter circuit board cover
3	166211601	1	膝控电路板组件	Induction circuit board
4	169053007	1	膝控短接头	Knee control sub
5	169053003	1	膝控摆杆	Knee swing lever
6	018401232	1	螺钉M4×12	Screw M4×12
7	115021401	1	垫圈8	Washer 8
8	169053002	1	膝控支架	Knee lifter support
9	169050501	1	膝控弹簧	Knee lifter spring
10	048070342	1	挡圈E7	Thrust collar E7
11	169053005	1	膝控铰链轴	Hinge axis
12	169053004	1	膝靠	Knee lifter
13	025040132	2	垫片4	Washer 4
14	021400306	2	螺母 M4	Nut M4
15	169053006	1	膝控铰链长轴	Knee hinge long axis

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