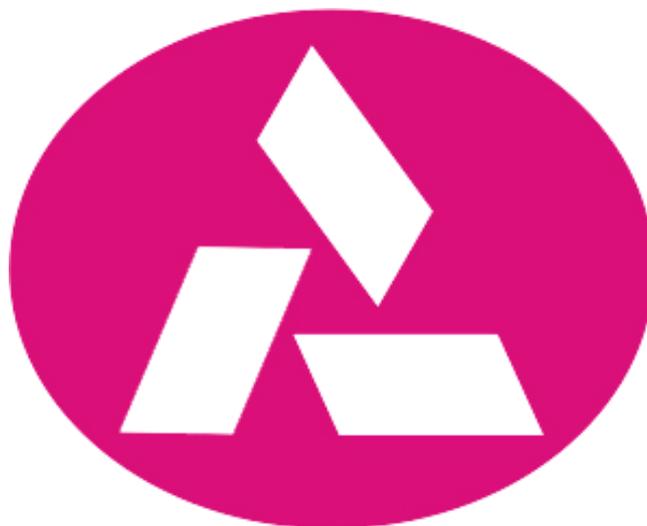


SA-08064P/VPL SA-12064P

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Leia este manual antes de usar a máquina
Mantenha este manual em um local de fácil acesso para consultas rápidas

MÁQUINA OVERLOQUE



Índice

| | |
|--|----|
| 1 Instruções de Segurança | 1 |
| 1.1 Importante Instruções de Segurança | 1 |
| 1.2 Operações de Segurança | 2 |
| 2 Descrição do Produto e Especificações da Máquina | 3 |
| 2.1 Descrição do Produto | 3 |
| 2.2 Especificações da Máquina | 4 |
| 2.3 Especificações do Motor, Polia e Correia | 4 |
| 3 Instruções de Montagem e Ajustes | 5 |
| 3.1 Dimensões do Tampo da Máquina | 5 |
| 3.2 Preparando a Instalação do Cabeçote da Máquina | 6 |
| 3.2.1 Instalando a Máquina | 7 |
| 3.3 Lubrificação e Drenagem do Óleo Lufrificante | 8 |
| 3.4 Trocando a Agulha | 9 |
| 3.5 Passando a Linha na Máquina | 10 |
| 3.6 Ajuste da Tensão da Linha | 11 |
| 3.7 Ajuste da Altura da Barra de Agulha | 12 |
| 3.8 Ajuste do Guia da Agulha | 13 |
| 3.9 Ajustes entre Agulhas e Laçadores | 14 |
| 3.10 Ajuste dos Laçadores | 15 |
| 3.11 Relação entre os Entrelaçadores de linha | 16 |
| 3.12 Ajuste do Estica fio dos Laçadores | 17 |
| 3.13 Tempo entre as agulhas e os Laçadores | 18 |
| 3.14 Ajustando o Alinhamento dos Entrelaçadores | 19 |
| 3.15 Ajuste do Dente | 20 |
| 3.15.1 Ajuste da Altura do Dente | 20 |
| 3.15.2 Ajuste do Paralelismo do Dente | 20 |
| 3.16 Ajuste do Comprimento do Ponto | 21 |
| 3.17 Ajuste do Sincrônismo do Rolete Traseiro | 22 |
| 3.18 Ajuste da Alimentação do Rolete Traseiro | 23 |
| 3.19 Ajuste da Abertura entre os Roletes Inferior e Superior | 24 |
| 4 Manutenção | 25 |
| 4.1 Limpeza do Cabeçote | 25 |
| 4.2 Trocando o Óleo e Limpando o Filtro | 25 |
| 4.3 Inspeção de Segurança | 25 |
| 5 Resolução de Problemas | 26 |

1. Instruções de Segurança

1.1 Importante Instruções de Segurança

Importante!!!

Ao utilizar a máquina, os procedimentos básicos de segurança devem ser seguidos.

Antes de utilizar a máquina, leia atentamente todas as instruções.

Quando for utilizar a máquina, entenda todas as instruções básicas de segurança, as quais não estão limitadas apenas aos itens que vêm a seguir.

Leia todas as instruções, cuide deste manual e utilize-o como referência sempre que necessário.

- Antes de colocar a máquina em funcionamento, confirme se todas as especificações de segurança relevantes estão adequadas às especificações e normas técnicas de seu país.
- A máquina não deve funcionar sem seus dispositivos de segurança.
- A máquina só deve ser colocada em funcionamento por pessoas com treinamento adequado.
- Para sua própria segurança, é recomendável que sejam utilizados óculos de segurança durante o funcionamento da máquina.
- Desligue a máquina ou desconecte-a da tomada nas seguintes situações:
 - Ao passar a linha pela agulha e substituir a bobina ou o laçador.
 - Ao substituir a agulha, o pé-calcador, a chapa da agulha, dentes ou chapa deslizante.
 - Durante a manutenção da máquina.
 - Quando o operador não estiver utilizando a máquina.
- Se houver contato do óleo lubrificante com os olhos ou a pele, lave com água gelada em abundância. Se houver ingestão, procure auxílio médico imediatamente.
- Reparos, adaptações ou manutenção devem ser realizados somente por pessoas com treinamento adequado.
- Manutenção e reparo em equipamentos elétricos devem ser realizados somente por pessoas qualificadas. Se algum componente elétrico estiver danificado, a máquina deve ser parada imediatamente.
- Antes de iniciar o pleno funcionamento da máquina, um teste deve ser feito para se assegurar de que a máquina e o operador são capazes de realizar a tarefa.
- A máquina não deve ser posicionada próxima a uma fonte de ruído, tais como máquina de solda ultrassom e outros.
- A máquina somente deve ser colocada em funcionamento com o cabo de força, os conectores e o aterramento adequado.
- A máquina deve ser utilizada para costurar apenas os materiais indicados no manual de instruções, seguindo as indicações de manejo.
- A Sansei não é responsável por qualquer dano causado por alterações não autorizadas no produto.

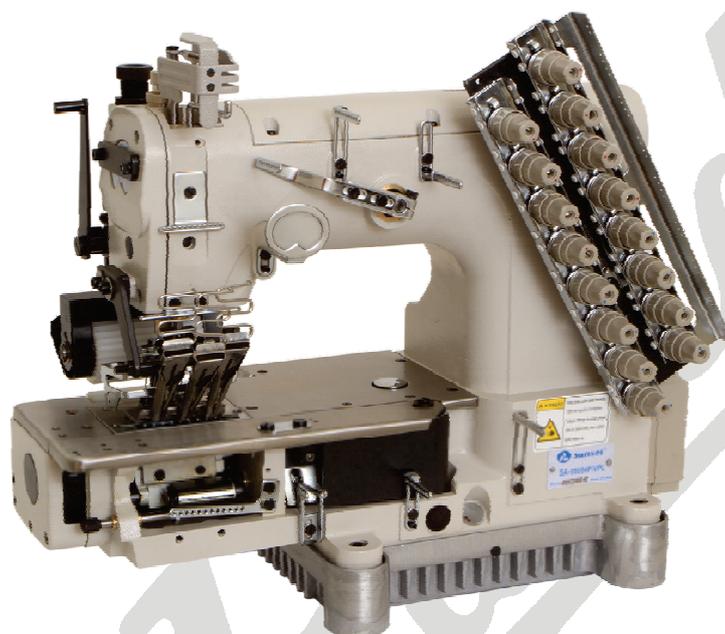
1.2 Operações de Segurança

-  • Para evitar risco de choque elétrico, não abra a caixa de terminais do motor e nem toque nos componentes montados dentro da caixa de terminais.
- Para evitar ferimentos, nunca opere a máquina sem a tampa da correia, ou estando qualquer outro dispositivo de segurança removido.
- Para evitar possíveis ferimentos, quando a máquina estiver em operação, mantenha os dedos, a cabeça e as roupas longe do volante, correia e motor. Além disso, nada deve ser colocado próximo a essas partes.
- Para evitar ferimentos, não coloque os dedos próximo dos laçadores enquanto a máquina estiver em funcionamento.
- O laçador gira em alta velocidade quando a máquina está em funcionamento. Para evitar possíveis ferimentos nas mãos, mantenha-as longe do laçador enquanto a máquina estiver funcionando. Além disso, desligue a máquina ao substituir a linha.
- Para evitar possíveis ferimentos, tenha cuidado ao baixar ou erguer o cabeçote da máquina.
- Para evitar acidentes em função de uma partida inesperada da máquina, desligue-a sempre que for deitá-la ou remova a tampa da correia e a correia.
- Se a sua máquina está equipada com um servo-motor, a sua máquina não produzirá ruídos enquanto não for acionada. Para evitar um possível acidente em função de uma partida inesperada, assegure-se de que a máquina esteja desligada.
- Para evitar risco de choque elétrico, nunca opere a máquina sem o aterramento adequado.
-  • Para minimizar o risco de acidentes ou danos nos componentes elétricos causados por descarga elétrica, desligue a máquina antes de desconectá-la ou conectá-la à tomada.
- Limpe a máquina periodicamente.

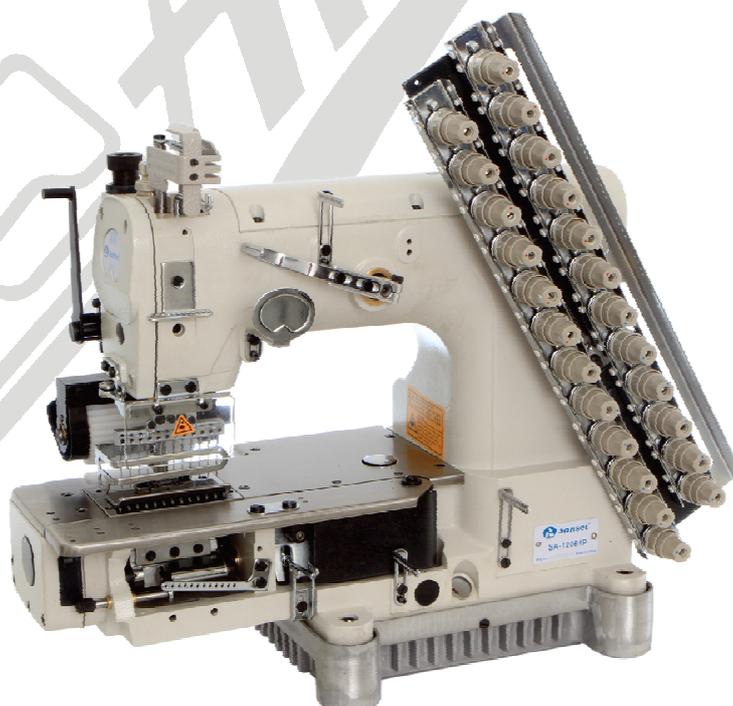
2 Descrição do Produto e Especificações da Máquina

2.1 Descrição do Produto

Máquina Elastiqueira de 8 Aguias Modelo SA-08064P/VPL



Máquina Elastiqueira de 12 Aguias Modelo SA-12064P



2.2 Especificações da Máquina

| Modelo | SA-08064P/VPL | SA-12064P |
|-----------------------|--------------------------|--------------------------|
| Qtde. de Agulhas | 8 | 12 |
| N° de Linhas | 16 | 24 |
| Agulha Bitola | 6,4 mm 1/4" | 6,4 mm 1/4" |
| Comp. do Ponto (mm) | 1,5 - 4,5 | 1,5 - 4,5 |
| Diferencial | 0,8 - 1,3 | 0,8 - 1,3 |
| Altura do Pé Calcador | 8 | 8 |
| Agulha Cat. | Orange UO x 113GS | Orange UO x 113GS |
| Velocidade (ppm) | 3500 | 3500 |
| Aplicação | Materiais Leves e Médios | Materiais Leves e Médios |

2.3 Especificações do Motor, Polia e Correia

Motor de ½ HP, 2 Polaridades (alta velocidade) com fricção . Diâmetro da Polia tipo "M" e a Correia em "V".

| Velocidade Máxima da Máquina (ppm) | Diâmetro Externo da Polia do Motor (mm) |
|------------------------------------|---|
| 4500 | 90 |
| 4000 | 80 |
| 3500 | 70 |

3 Instruções de Montagem e Ajustes

3.1 Dimensões do Tampo da Mesa

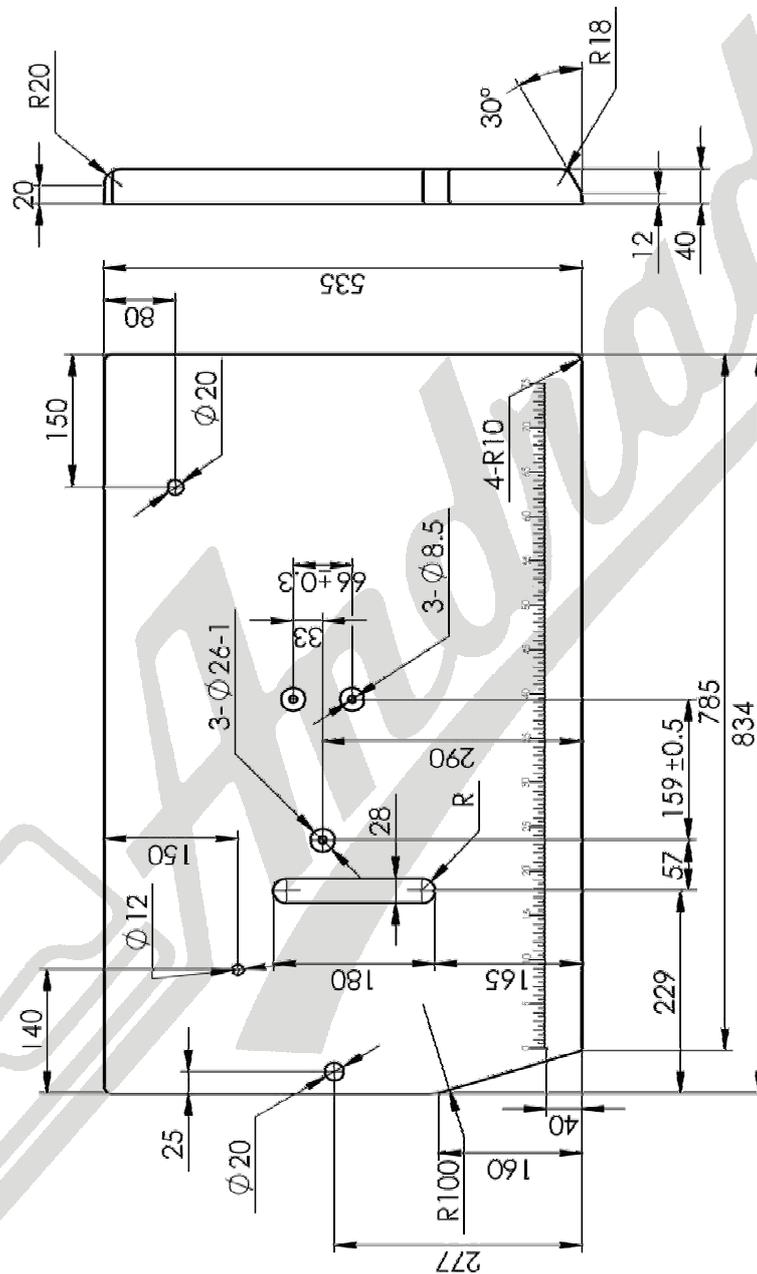


Figura 1

3.2 Preparando a Instalação do Cabeçote da Máquina

Instalar os componentes do suporte da máquina e reservatório de resíduos conforme indicado na figura 2. Montar com uma distância da superfície ao topo da mesa com 100mm. Para a montagem coloque uma distância de 5mm.

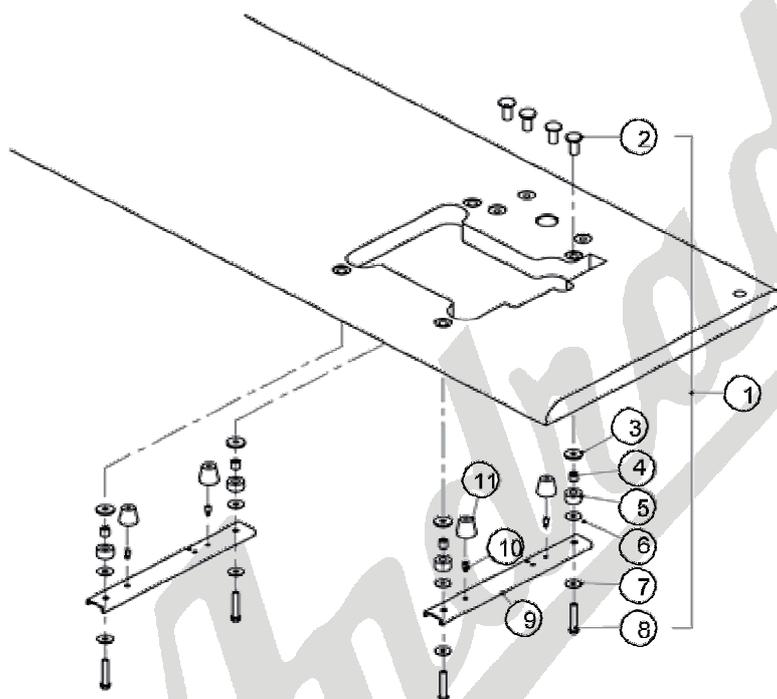


Figura 2

3.2.1 Instalando a máquina

Posicionar o cabeçote da máquina na mesa. Colocar a correia entre o volante da máquina e a polia do motor. Ajustar a tensão da correia de modo que fique uma deflexão de 20mm no centro da correia conforme mostra figura 3. Monte o pedal da fricção do motor do lado direito e o pedal levantador da barra de pressão do lado esquerdo. Verifique se o motor está girando no sentido horário conforme vista da figura 3.

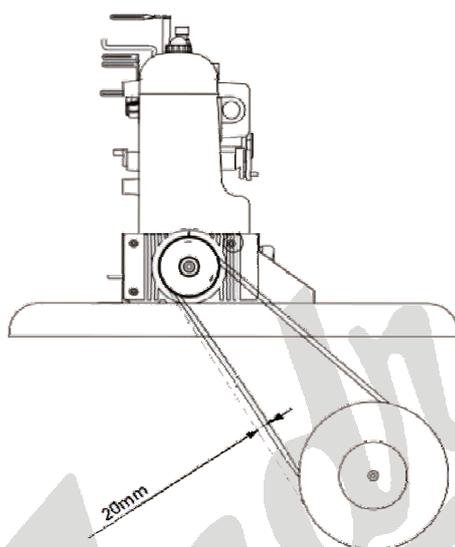


Figura 3

3.3 Lubrificação e Drenagem do Óleo Lubrificante

Importante!!!

Esta é uma máquina de alta velocidade. Nunca funcione a máquina antes de lubrificá-la e de verificar o sentido de rotação do motor.

As máquinas novas são fornecidas sem óleo em seu reservatório.

Por favor, abastecê-la de óleo antes de colocá-la em funcionamento.

1. Abastecimento de óleo lubrificante (Fig.5 e 6).

- Retire a tampa (A) e coloque o óleo lubrificante até que o nível de óleo fique entre as marcas de referência no visor (C).

2. Trocando o óleo : (Fig.4).

- Retire a tampa (A) e esgote o óleo do reservatório totalmente.

- Para prolongar a vida útil da máquina, trocar o óleo após 4 semanas de uso, e depois trocar o óleo a cada 4 meses.

3. Substituir o filtro de óleo (F i g. 7).

As máquinas são equipadas com filtros de óleo. Retire o filtro e limpe-o mensalmente. Substitua o filtro se necessário.

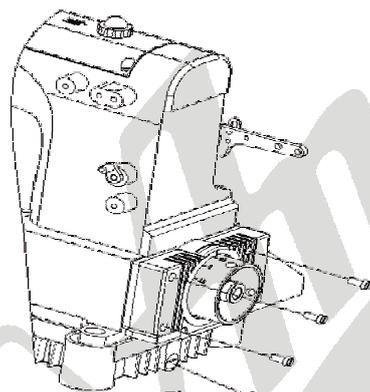


Figura 4

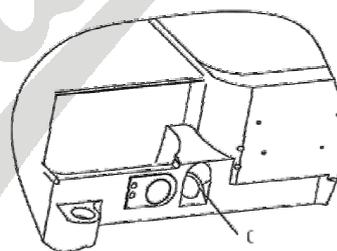


Figura 5

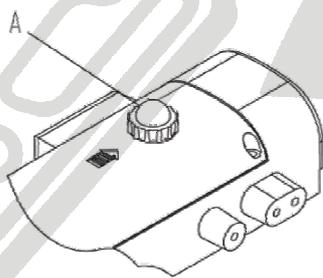


Figura 6

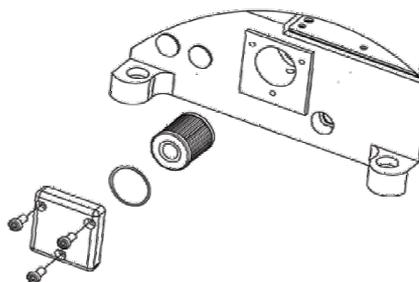


Figura 7

3.4 Trocando a Agulha

1. Solte o parafuso de fixação da agulha danificada e remova a agulha (Fig.8).
2. Coloque a nova agulha no prendedor da agulha, introduzindo-a totalmente para cima e posicionada conforme figura abaixo (canaleta longa voltada para a direita).
3. Aperte o parafuso de fixação da agulha.
4. As agulhas e os laçadores tem uma relação direta na formação do laço, podendo causar falhas de ponto ou quebras da linha e da agulha, sendo muito importante a correta instalação da agulha.

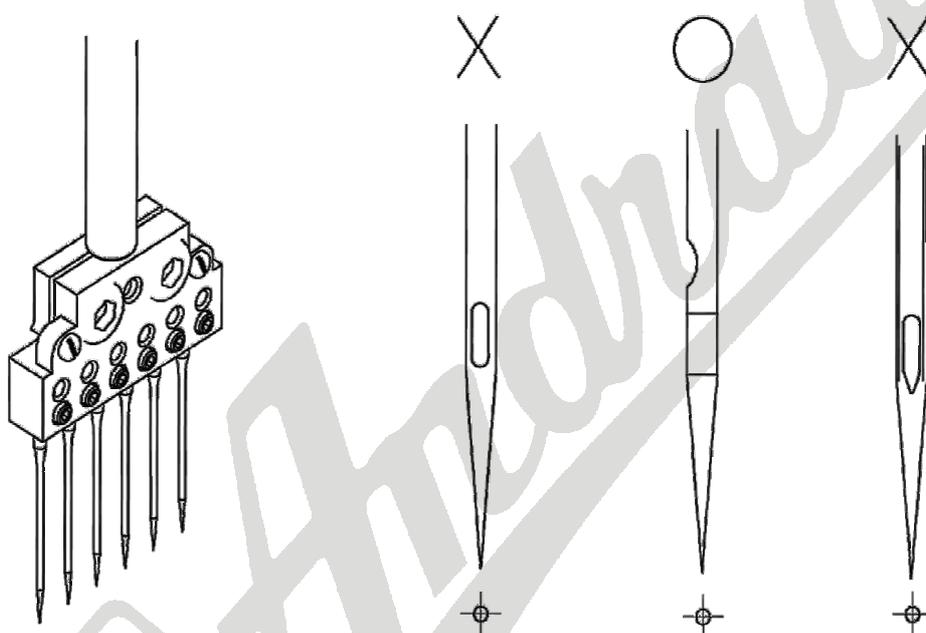


Figura 8

3.5 Passando a Linha na Máquina

1. Consulte o tipo de costura que deseja fazer para a correta passagem de linha. Qualquer passagem de linha incorreta poderá causar quebras de linha, pontos irregulares ou falhas de ponto (Fig. 9).

2. Para passar a linha no laçador, puxe-o para fora e passe a linha corretamente (Fig. 10).

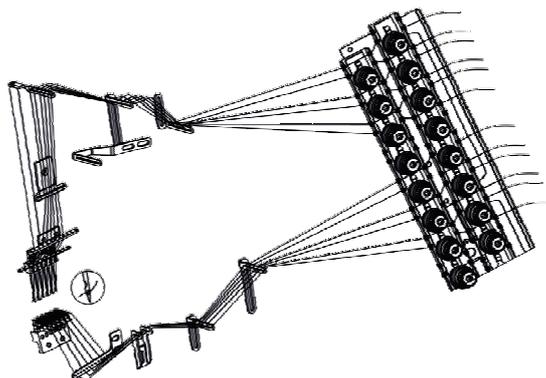


Figura 09

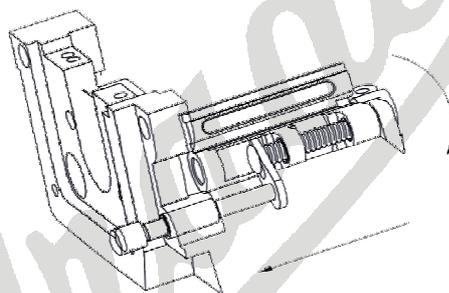


Figura 10

3.6 Ajuste da Tensão da Linha

1. A tensão da linha deve ser ajustada em função do tipo de linha, espessura e tipo de tecido, comprimento do ponto, etc. (Fig. 9). Gire o seletor de tensão no sentido horário para aumentar a tensão e no sentido anti-horário para diminuir.

2. Ajuste (Fig. 11) A posição da alavanca do estica-fio (B) é ajustável conforme a linha usada. Solte o parafuso (A) e mova a alavanca (B) para cima ou para baixo até deixar na posição ideal. Por exemplo, quando usar uma linha de maior tensão, mova a alavanca (B) para cima para fazer um maior laço da agulha para a formação mais fácil do ponto cadeia.

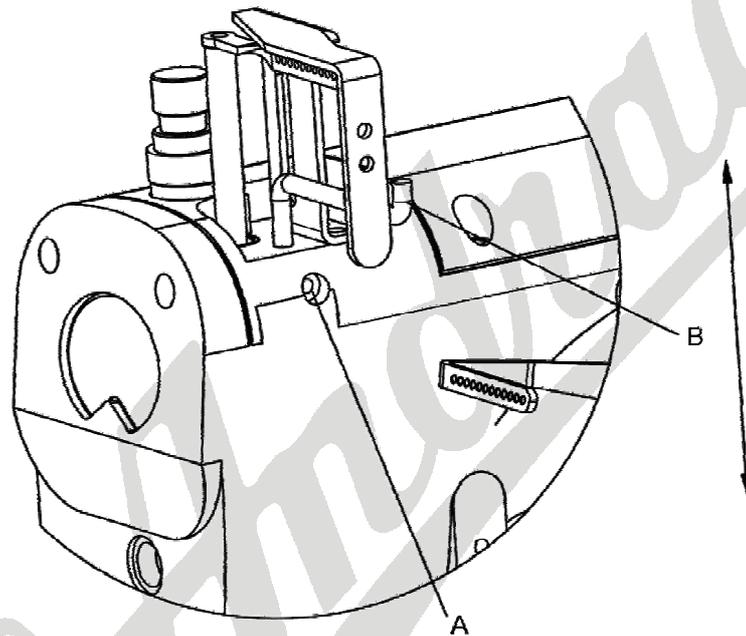


Figura 11

3.7 Ajuste da Altura da Barra de Agulha

1. A ponta da agulha deverá estar a uma altura de 13 ± 0.5 mm da superfície da chapa de agulha quando a barra de agulha estiver em sua posição mais alta (Fig. 12).

2. A posição poderá ser ajustada conforme item 1, removendo-se o plugue de borracha (A) e soltando-se o parafuso (B) e movendo a barra de agulha para cima ou para baixo.

Após ajustado, reaperte o parafuso (B) e coloque o plugue de borracha (A), conforme (Fig. 13).

Observação:

Certifique-se que a agulha está penetrando no centro do furo da chapa de agulha (Fig. 14).

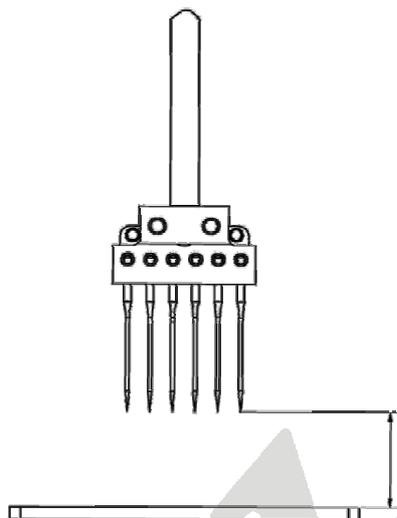


Figura 12

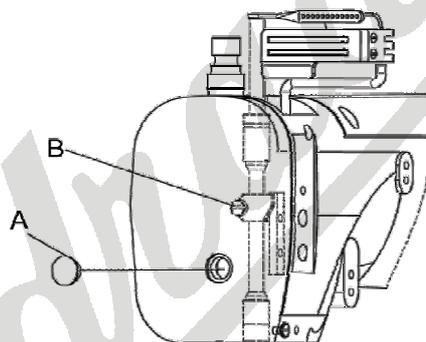


Figura 13

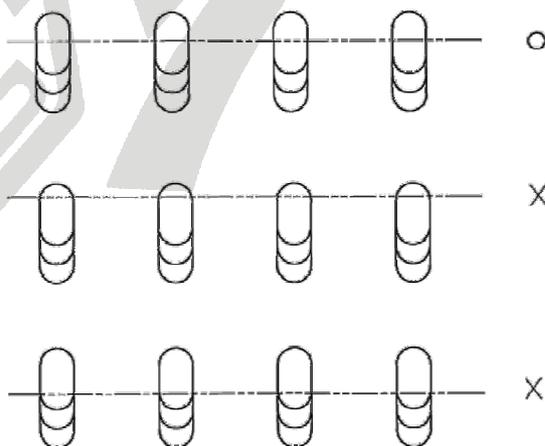


Figura 14

3.8 Ajuste do Guia da Agulha

Solte o parafuso (A) para deixar um espaço de 0 – 0,1mm entre a agulha e o guia da agulha (Fig. 15).

Reaperte o parafuso (A).

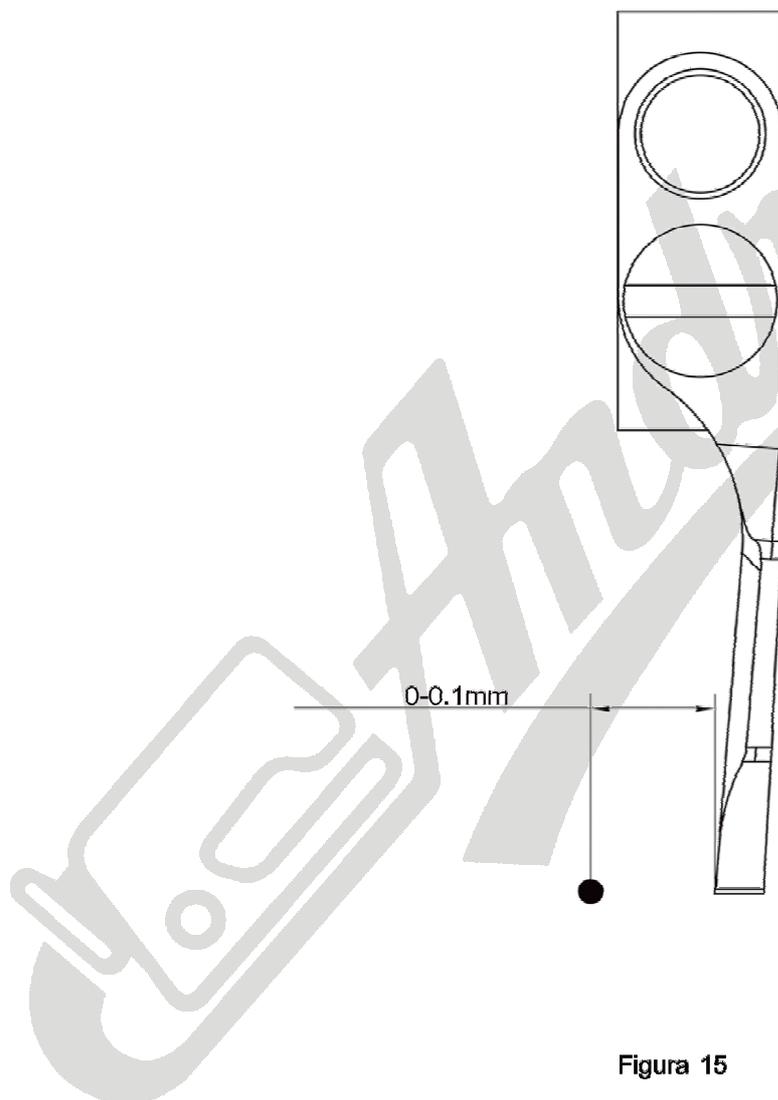


Figura 15

3.9 Ajuste entre as Agulhas e os Laçadores

1. Coloque os laçadores nos suportes dos laçadores com o parafuso (A) ligeiramente apertado (Fig. 16).
2. Gire a polia para mover o laçador para cima até que fique posicionado no centro da agulha (Fig. 17).
3. Ajuste a folga entre o laçador e a agulha entre 0 – 0,05mm. 4. Aperte o parafuso (A).

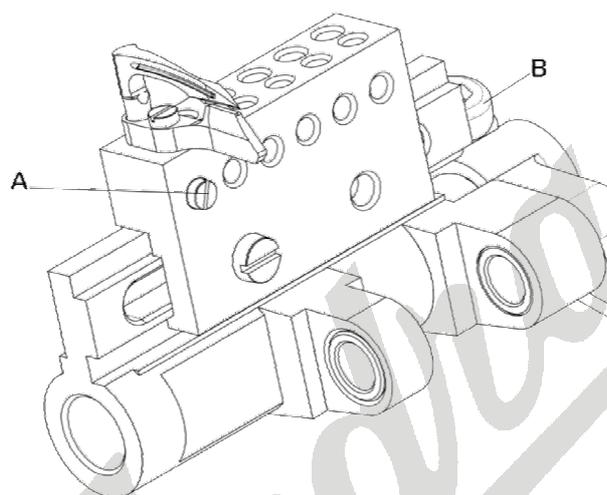


Figura 16

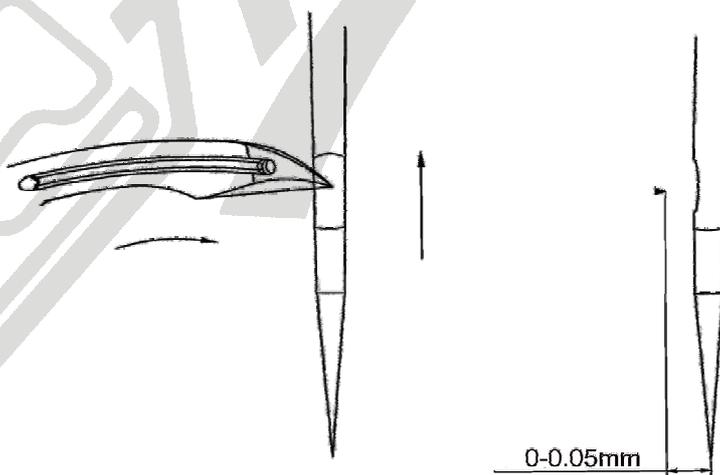


Figura 17

3.10 Ajuste dos Laçadores

Quando as agulhas estiverem em suas posições mais baixas, a distância entre a ponta dos laçadores e o centro das agulhas deverão ser de 2,8mm (Fig.18).

Para ajustar a posição dos laçadores, primeiro solte um pouco a porca (B) do suporte dos laçadores e mova para frente ou para trás até ajustar na posição correta. Então, aperte a porca (B). (Fig.16).

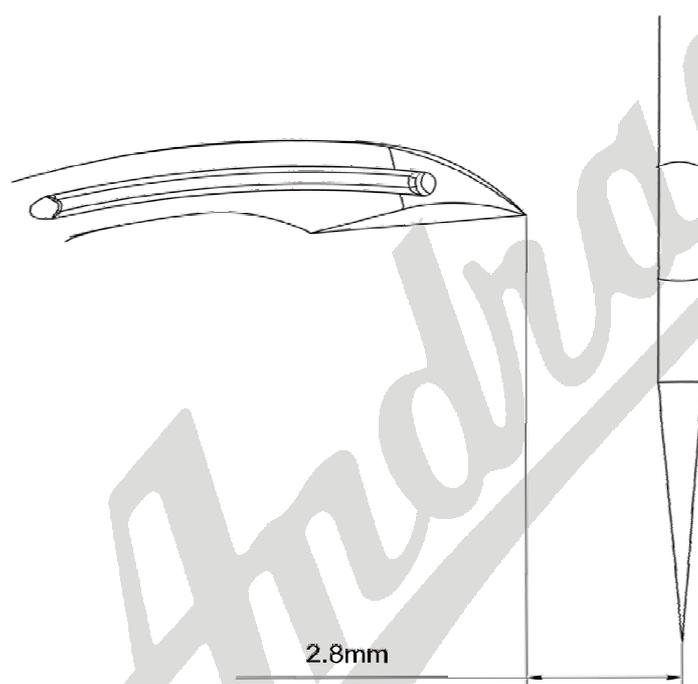


Figura 18

3.11 Relação entre os Entrelaçadores de Linha

Quando os entrelaçadores de linha estiverem totalmente para a esquerda, os seus lados direitos deverão estar avançados entre 0,5 – 1,0mm em relação aos laçadores (Fig.19).A folga entre os laçadores e os entrelaçadores deverão estar entre 0 – 0,1mm (Fig. 20).

Para Ajustar:

- 1.Solte um pouco o parafuso (C) do eixo dos entrelaçadores de linha (Fig. 20).
- 2.Gire a polia da correia para mover os entrelaçadores (D) totalmente para a esquerda.
- 3.Mova os laçadores e os entrelaçadores conforme ajuste recomendados e aperte o parafuso (C).

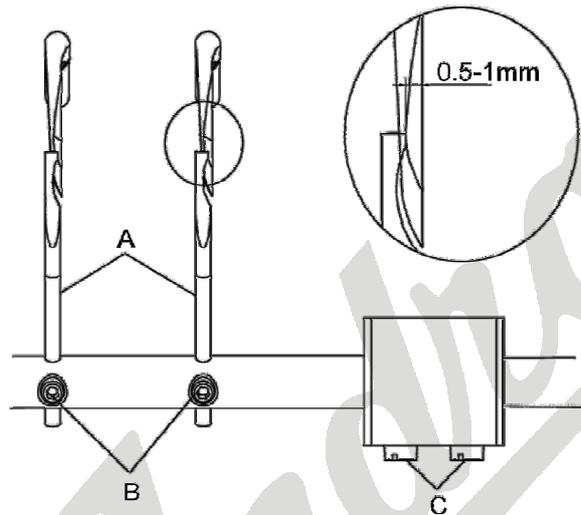


Figura 19

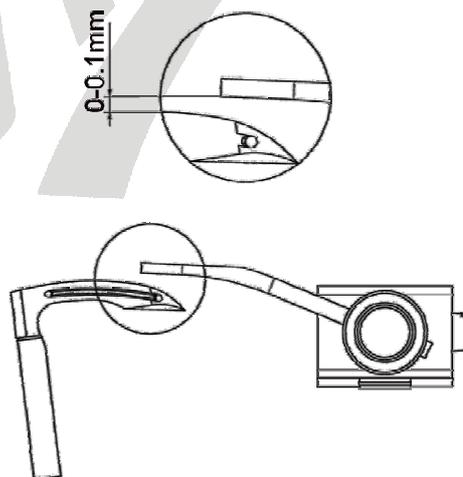


Figura 20

3.12 Ajuste do Estica fio dos Laçadores

Quando as agulhas estiverem em sua posição mais baixa e os laçadores alinhados atrás e no centro das agulhas, a alavanca de estica fio (A) deverá estar iniciando a sua subida a partir de sua posição mais baixa.

Para Ajustar (Fig.21):

1.Solte o parafuso (C) para ajustar o came excêntrico para a posição adequada, girando para frente ou para trás para um movimento mais rápido ou para o mais lento do estica-fio. Aperte o parafuso (C).

Para um Ajuste Fino:

2.Solte o parafuso (E) e mova o guia linha (B) para cima ou para baixo ajustando a posição adequada, e aperte o parafuso (E). A quantidade de linha necessária depende do tipo de linha utilizada.

Para Referência:

Linha de algodão:7-10mm (Fi- g.22). Linha de nylon:10-15mm (Fig.22).

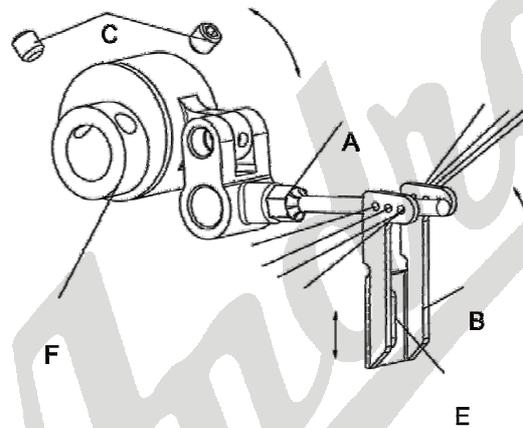


Figura 21

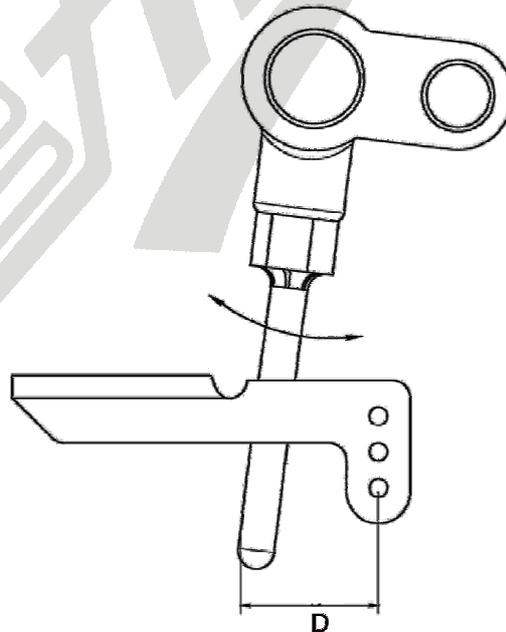


Figura 22

3.13 Tempo entre as Agulhas e os Laçadores

Enquanto as agulhas se movem para cima de sua posição mais baixa e os laçadores se movem para frente de sua posição totalmente para trás, ao atingir o lado direito da agulha (Fig. 23)(A), neste momento a distância entre a ponta do laçador e o topo do olho da agulha deverá ser de 1.5mm. Enquanto as agulhas se movem para baixo de sua posição mais alta e os laçadores se movem para trás de sua posição totalmente para frente, na mesma Posição conforme mostra a (Fig. 23) (B), neste momento a distância da ponta do laçador até o topo do furo da agulha deverá ser de 3.0mm. Para ajustar, soltar os parafusos (B) e mover o came excêntrico (A) (Fig. 24) para frente e para trás, aumentando a velocidade das agulhas e dos laçadores. O movimento poderá ser ajustado mais lento ou mais rápido coordenadamente.

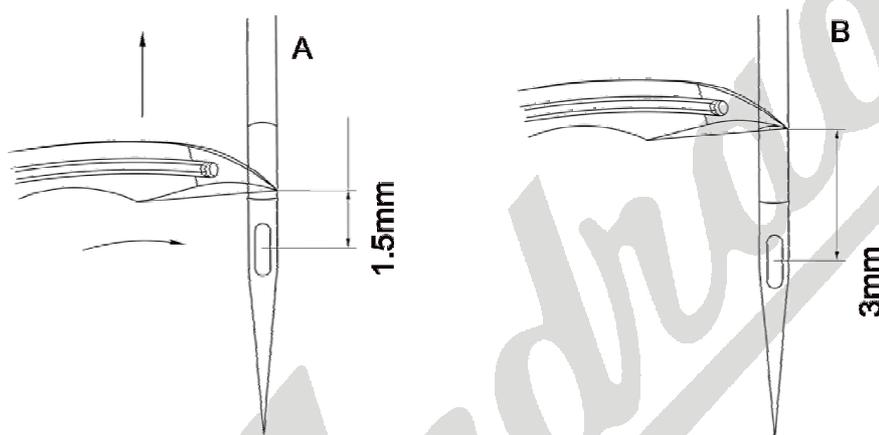


Figura 23

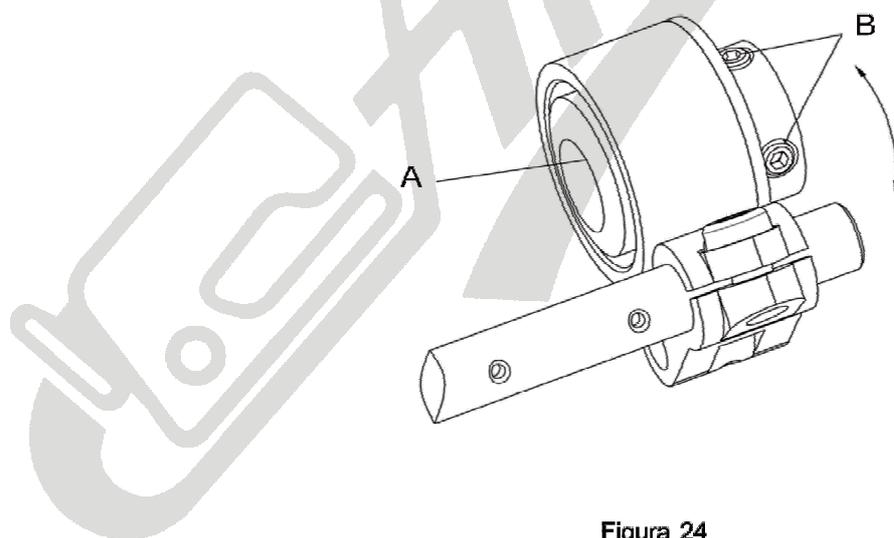


Figura 24

3.14 Ajustando o Alinhamento dos Entrelaçadores

A folga entre os entrelaçadores e as agulhas deverão estar entre 0,2 – 0,4mm (Fig. 25).
Mova a barra de agulha para a sua posição mais baixa e solte os parafusos (B) (Fig. 26),
movendo os entrelaçadores para a posição con-forme mostra a (Fig. 25). Aperte os parafusos
(B). Verifique se todos os entrelaçadores estão paralelos ao apertar os parafusos (B).

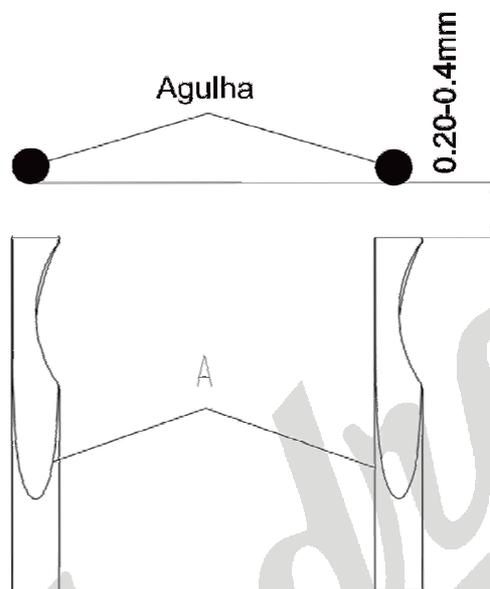


Figura 25

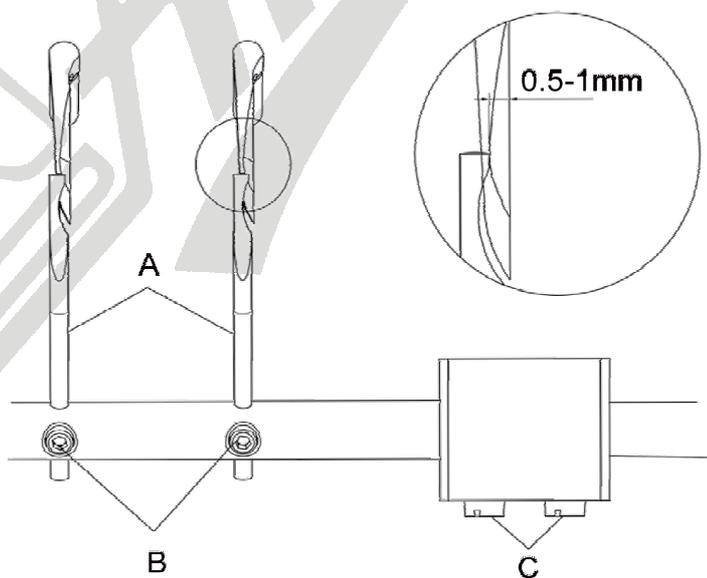


Figura 26

3.15 Ajuste do Dente

3.15.1 Ajuste da Altura do Dente

Quando os dentes (C) estiverem na sua posição mais alta, a distância do topo dos dentes até a superfície da chapa de agulha deverá estar entre 0,8 – 1,5mm. A média é de 1,2mm (Fig. 27).

Para Ajustar (Fig.28)

- 1.Solte o parafuso (A) do dente (C).
- 2.Mova o dente (C) para cima ou para baixo e ajuste a altura do dente. Aperte o parafuso (A).
- 3.Solte o parafuso (B) e mova o pino (D) para cima e para a parte inferior do dente (E). Aperte o parafuso (B) (Fig.28).
- 4.Posteriormente, verifique o paralelismo dos dentes.

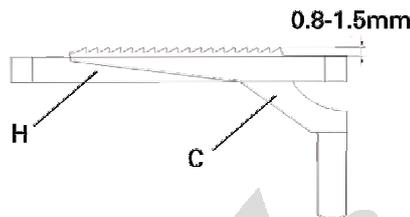


Figura 27

3.15.2 Ajuste do Paralelismo do Dente

Quando os dentes estiverem em sua posição mais alta, deverão ficar paralelismo do Dente da chapa de agulha (Fig.27).

Para Ajustar:

Segurando firmemente a porca (F), Solte o parafuso (G) e em seguida ajuste pelo parafuso (E) o paralelismo entre os dentes e a superfície da chapa de agulha (Fig.28).

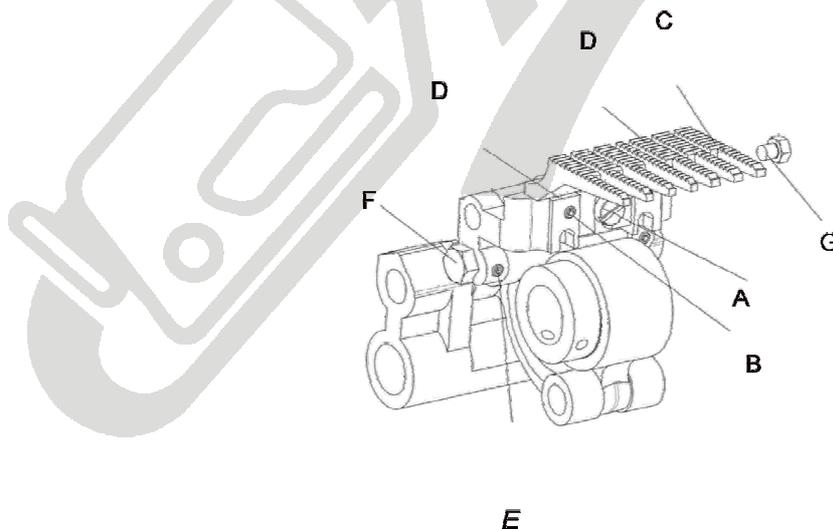


Figura 28

3.16 Ajuste do Comprimento do Ponto

Empurre o botão do regulador do comprimento do ponto (A) e gire a polia até que ocorra o bloqueio do regulador do ponto. Em seguida, gire novamente a polia para ajustar o comprimento do ponto desejado. Em seguida solte o botão (A) (Fig.29). Gire a polia no sentido horário para comprimentos maiores de ponto, e vice-versa. Certifique-se de desligar a máquina antes de fazer o ajuste.

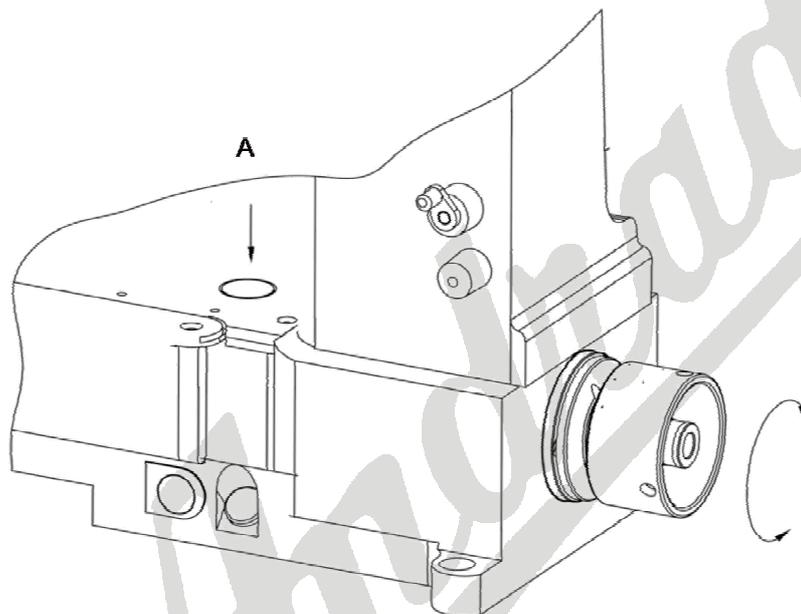


Figura 29

3.17 Ajuste do Sincronismo do Rolete Traseiro

Quando a agulha subir 24mm de sua posição mais baixa, o came do rolete traseiro iniciará o movimento.

Para Ajustar: (Fig.30)

1. Solte o parafuso (A) do came excêntrico (B) e em seguida aperte um pouco.
2. Gire a polia para ter a relação adequada entre a barra de agulha e o rolete traseiro, e depois aperte o parafuso (A). Gire o came excêntrico para frente para ter o movimento mais rápido, e para trás para deixá-lo mais lento.

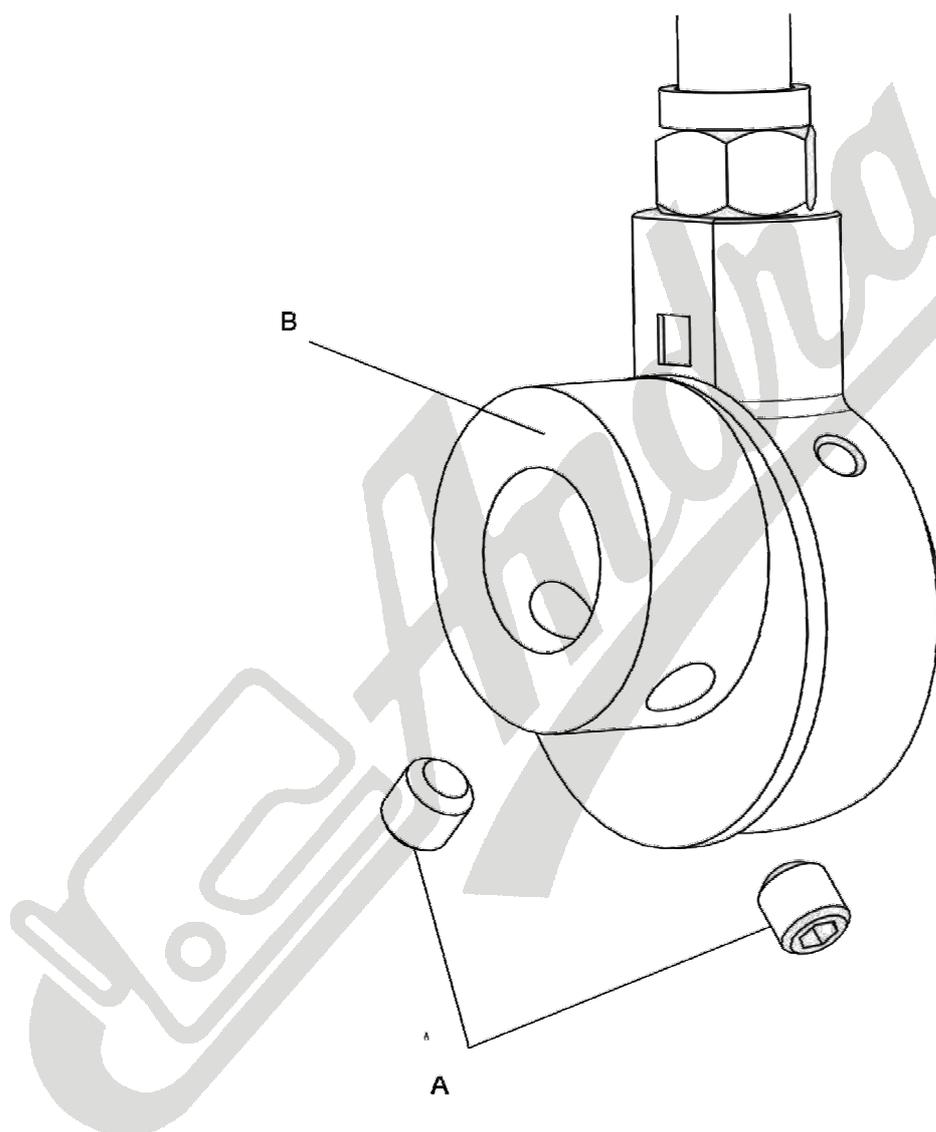


Figura 30

3.18 Ajuste da Alimentação do Rolete Traseiro

1. Remova a tampa.
2. Libere a porca (B) do conector (A), (Fig.31).
3. Mova a conexão (A) para a direção (D) para aumentar a alimentação e para a direção (C) para reduzi-la.
4. Para um ajuste fino, libere a porca (A) e mova a conexão (B) para cima para aumentar a alimentação e para baixo para diminuí-la (Fig.32).

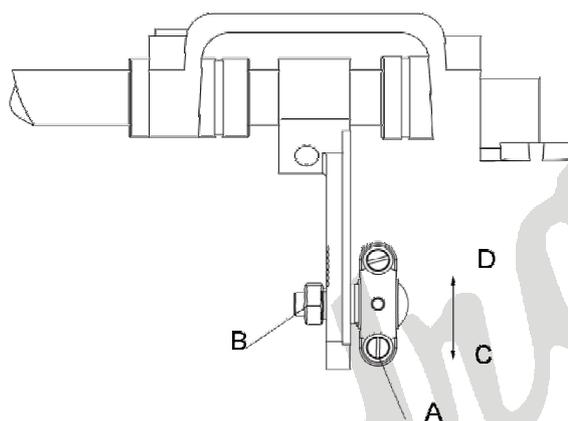


Figura 31

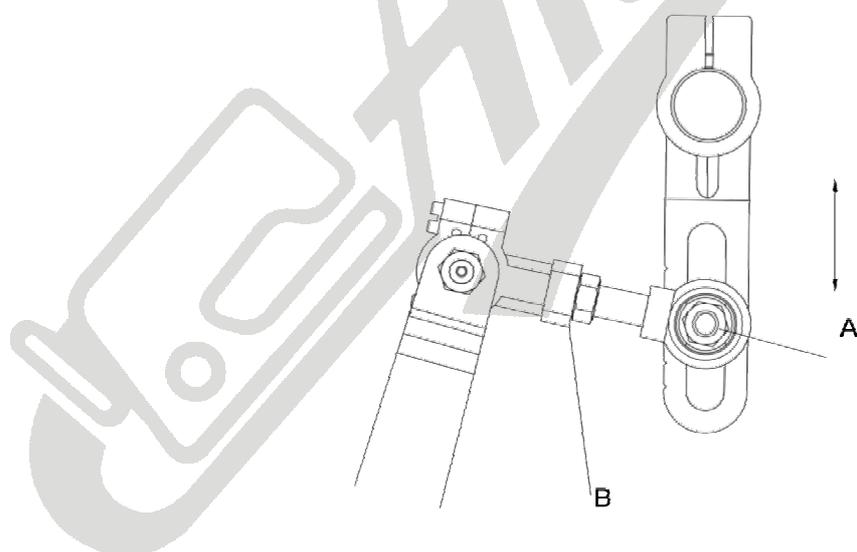


Figura 32

3.19 Ajuste da Abertura entre os Roletes Superior e Inferior

1. Ajuste do Paralelismo

A abertura entre os dentes dos roletes superior e inferior deverá ser de 0,5mm (Fig.33), quando o rolete inferior estiver livre e sua parte inferior estiver paralela (Fig. 33).

Para Ajustar:

Solte o parafuso (A) para ajustar o para-lelismo entre os roletes superior e inferior.

Aperte um pouco o parafuso (A) e mova a base da armação (C) para cima e para baixo suavemente. Aperte o parafuso (A)(Fig. 33).

2. Abertura Referida (Fig.34)

Solte a porca (D) e gire o parafuso (H) para ajustar a abertura de 0,5mm entre os roletes superior e inferior. Depois, aperte a porca (D) (Fig. 33).

Solte o parafuso (L) e mova a conexão (J) para ajustar a abertura entre o fundo do rolete inferior e a aresta do rolete superior com 0.5mm. Aperte o parafuso (L).

3. Ajuste da Pressão

Gire o botão de controle da pressão (A) no sentido horário para aumentar a pressão do rolete superior e no sentido anti-horário para diminuir (Fig. 35).



Figura 33

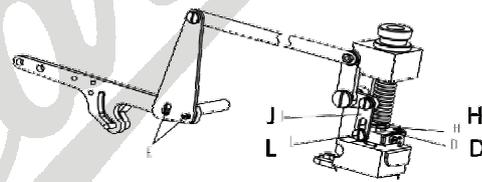


Figura 34

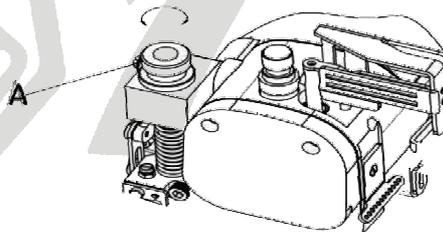


Figura 35

4 Manutenção.

4.1 Limpeza do Cabeçote

Limpe o cabeçote da máquina periodicamente com um pano seco e macio, removendo o excesso de poeira do cabeçote. Para a limpeza, nunca use nenhum tipo de solvente na superfície do cabeçote.

4.2 Trocando o Óleo e Limpando o Filtro

Se a sua máquina não tem sido usada faz um longo tempo, lubrifique a parte superior da barra de agulha e os laçadores, antes de voltar a usá-la novamente. O óleo deve ser trocado a cada 4 meses. Quando for trocá-lo, siga as instruções descritas no item 3.3. O filtro de óleo deve ser limpo mensalmente ou trocado por outro filtro, caso seja necessário. Para a limpeza ou a troca do filtro de óleo, veja as instruções no item 3.3

4.3 Inspeção de Segurança

Verifique frequentemente se todos os dispositivos de segurança estão corretamente instalados e ajustados.

Verifique se todos os parafusos do cabeçote estão corretamente apertados.

Verifique se a correia não está excessivamente solta ou se não está muito tensionada.

Verifique se o motor não está ficando com super aquecimento ou se não possui nenhum cabo ou conector elétrico danificado.

5. Resolução de Problemas.

| Problemas | Possíveis Causas | Possíveis Soluções |
|---|--|---|
| Falha Ponto | 1. A passagem de linha está incorreta? | 1. Passe a linha novamente conforme recomendado. |
| | 2. A posição da agulha não está correta, ou a folga entre a agulha e o laçador está muito grande e o laçador não pega a linha? | 2. Ajuste a posição da agulha ou a folga entre a agulha e o laçador conforme recomendado. |
| | 3. A posição da barra de agulha não está correta? | 3. Ajuste conforme o recomendado. |
| | 4. A agulha está torta? | 4. Substitua a agulha. |
| | 5. As linhas da agulha ou dos laçadores estão soltas? | 5. Ajuste adequadamente as tensões das linhas da agulha e dos laçadores. |
| Linha da Agulha está quebrando | 1. O furo da agulha está com rebarbas? | 1. Substitua a agulha. |
| | 2. O furo do laçador está com rebarbas? | 2. Remova as rebarbas ou substitua o laçador. |
| | 3. O furo do guia linha está com rebarbas? | 3. Remova as rebarbas do furo do guia linha. |
| | 4. A tensão da linha da agulha está muito alta? | 4. Ajuste a tensão da linha da agulha. |
| | 5. O dente está com rebarbas ou cantos vivos? | 5. Remova as rebarbas e os cantos vivos do dente. |
| Linha do Laçador está quebrando | 1. O furo do laçador está com rebarbas? | 1. Remova as rebarbas ou substitua o laçador. |
| | 2. A passagem de linha do laçador está incorreta? | 2. Passe a linha novamente conforme recomendado. |
| | 3. O furo do guia linha está com rebarbas? | 3. Remova as rebarbas do furo do guia linha. |
| | 4. A tensão da linha do laçador está muito alta? | 4. Ajuste a tensão da linha do laçador. |
| | 5. O dente está com rebarbas ou cantos vivos? | 5. Remova as rebarbas e os cantos vivos do dente. |
| Apertada ou solta (Linha da Agulha) | 1. A tensão da linha da agulha está alta ou baixa? | 1. Ajuste a tensão da linha da agulha. |
| | 2. A tensão da linha da agulha está alta ou baixa? | 2. Ajuste adequadamente o mecanismo de tensão da linha da agulha. |
| | 3. A tensão da linha do laçador está alta ou baixa? | 3. Ajuste a tensão da linha do laçador. |
| | 4. A tensão da linha do laçador está alta ou baixa? | 4. Ajuste adequadamente o mecanismo de tensão da linha do laçador. |
| Enrugamento no material durante a costura | 1. A relação do diferencial de alimentação está muito baixa, provocando o alongamento? | 1. Aumente a alimentação do material no alimentador para uma condição adequada. |
| | 2. A relação do diferencial de alimentação está muito alta, provocando o enrugamento? | 2. Diminua a alimentação do material no alimentador para uma condição adequada. |

| Problemas | Possíveis Causas | Possíveis Soluções |
|--|---|--|
| Franzido no material durante a costura | 1. A relação do diferencial de alimentação está muito baixa, provocando o franzimento? | 1. Ajustar o alimentador, de modo que o alimentador puxe menos material que a alimentação do dente da máquina, até que fique sem franzir o material. |
| | 2. Esta com pouca linha na agulha ou a tensão está alta? | 2. Ajuste as passagens de linha ou ajuste adequadamente a tensão da linha da agulha. |
| | 3. A parte inferior do pé calcador não está no mesmo nível que o dente? | 3. Ajuste ou substitua o pé calcador e o dente. |
| O material superior e o inferior não coincidem ao final da costura | 1. A pressão do pé calcador está muito baixa? | 1. Aumente a pressão do pé calcador através do parafuso de ajuste da pressão. |
| | 2. A parte inferior do pé calcador não está com bom acabamento, aumentando a resistência durante a costura? | 2. Melhore o acabamento da parte inferior do pé calcador ou substitua por outro. |
| Ruído | 1. Tem peças soltas ou interferindo em outra? | 1. Verifique se os conjuntos das peças estão bem ajustados e apertados ou se existe alguma interferência de alguma peça. |
| | 2. O óleo lubrificante está ruim ou falta lubrificação nas peças? | 2. Faça uma limpeza do reservatório e da bomba de óleo ou uma lubrificação das peças necessárias. |
| | 3. As borrachas amortecedoras estão ineficientes? | 3. Verifique as borrachas amortecedoras ou se a máquina está montada corretamente na base. |
| Máquina Inoperante | 1. A máquina está montada incorretamente? | 1. Verifique se as peças estão bem ajustadas e apertadas, se não, ajuste os mecanismo conforme recomendado. |
| | 2. A máquina está suja? | 2. Limpe a máquina para garantir o bom funcionamento. |
| | 3. O óleo está sujo ou ruim? | 3. Limpe a máquina e troque o óleo. |
| Vazamento de óleo | 1. Danificados ou faltando elementos de vedação? | 1. Verifique os elementos de vedação se estão em boa qualidade, se não, substitua por outro. |
| | 2. As vedações não estão bem apertadas? | 2. Limpe as áreas de vazamento e coloque borracha selante de silicone. |
| | 3. Bandeja de óleo e máquina não estão bem apertadas? | 3. Reaperte a bandeja de óleo. |
| | 4. Está com excesso de óleo no reservatório? | 4. Deixe o nível do óleo conforme o recomendado. |

IMPORTADO E DISTRIBUIDO POR:
ANDRADE MÁQUINAS LTDA.
CNPJ: 49.378.516/0001-63
END: AV. SÃO PAULO, 125 – GUARULHOS/SP
SAC: 11 3333-1155