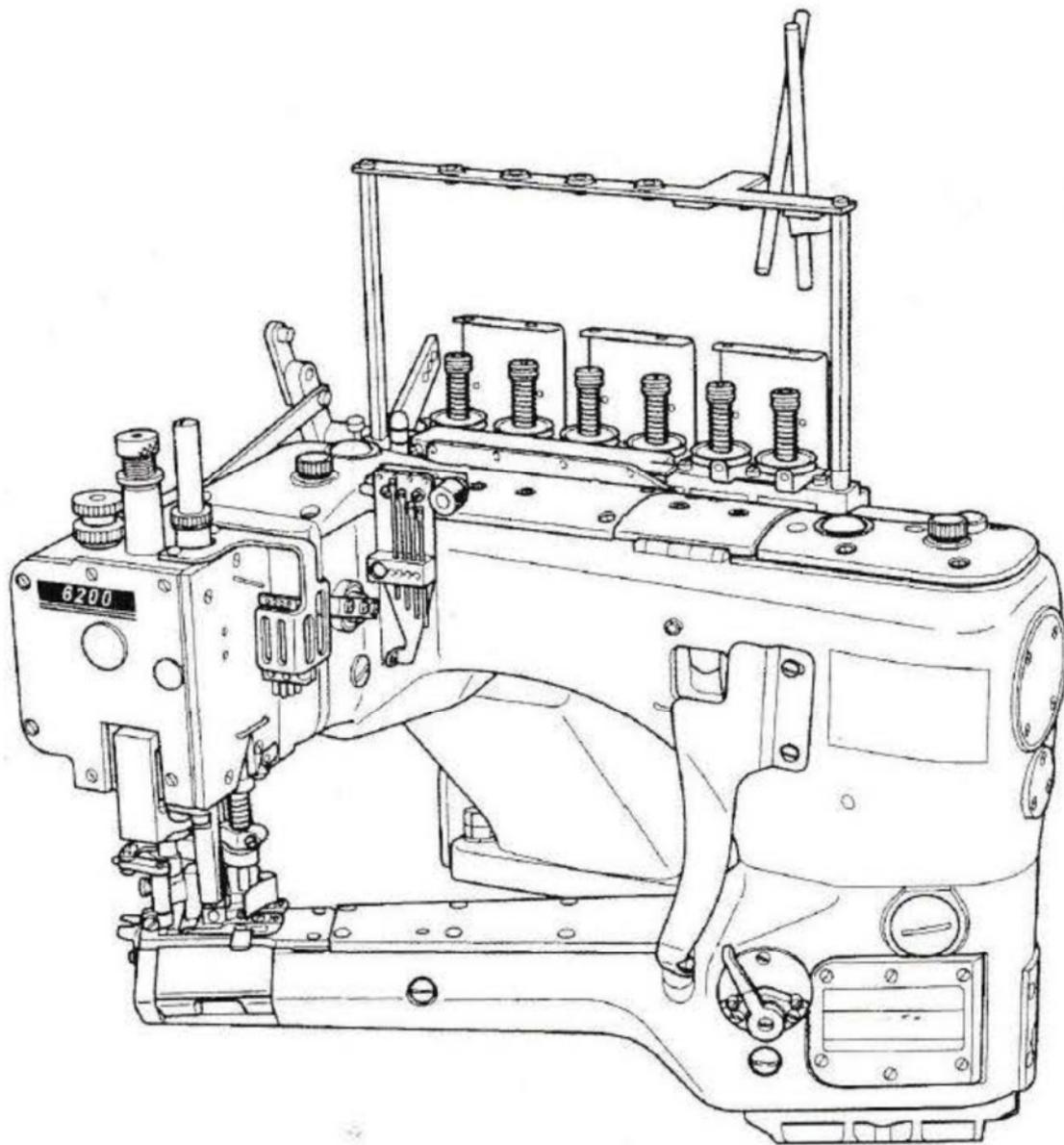


Manual de Instruções



SA-L6288 / SA-L6200

Atenção: As peças usadas neste produto estão sujeitas a alterações sem aviso prévio. Se tal alteração for feita, qualquer parte do conteúdo e ilustrações deste manual de instruções pode não estar em conformidade com este produto.

Edições:

Edição 01/2022

Data da Edição: 14/10/2021

Editor: Jheison Andrade

Envio para revisão:

Retorno da revisão:

Revisor de edição:

Revisor técnico/data da revisão:

Nome arquivo: [SA-L6200 L6288 v00122](#)

Índice

1	Nome de cada parte:	7
2	Instalação.....	8
2.1	Instalação.....	8
2.1.1	Diagrama de corte de mesa.....	8
2.1.2	Motor de embreagem.....	10
2.1.3	Motor tipo compacto.....	11
2.1.4	Instalando o cabeçote da máquina.....	14
2.2	Ajustando a elevação do calcador	15
2.2.1	Conectando a alavanca do calcador	15
2.2.2	Elevação do calcador	16
2.2.3	Unidade de liberação de tensão	18
2.3	Correia do motor e polia.....	19
2.4	Suporte de Correia.....	20
2.5	Protetor da Correia	20
2.6	Outras partes	21
3	Velocidade de costura e direção de rotação da polia	23
4	Lubrificação.....	24
4.1	Óleo lubrificante	24
4.2	Lubrificando	24
4.3	Óleo.....	25
4.4	Reabastecimento de Óleo.....	25
4.5	Troca de óleo	26
5	Operação.....	27
5.1	Sistema de agulha	27
5.2	Instalando a agulha.....	27
5.3	Passando a linha:	28
5.4	Tensão da linha:.....	29
5.5	Pressão do calcador:.....	29
5.6	Posição para cima e para baixo do calcador:.....	30



INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

1. Para garantir o uso seguro

Sempre observe as seguintes instruções para garantir o uso seguro das máquinas e dispositivos de costura industriais.

1-1 Aplicação e propósito

A máquina de costura é projetada para melhorar a produtividade na indústria de costura e não deve ser usada para outras aplicações e finalidades. Não use esta máquina de costura até que possa ser confirmado que as medidas de segurança para as unidades de acionamento foram tomadas.

1-2 antes de usar

Leia todos os manuais de instruções cuidadosamente antes de iniciar o uso desta máquina e siga-os. Além disso, leia o manual de instruções da unidade de acionamento instalada.

1-3 Ambiente de trabalho

NÃO TRABALHE NOS SEGUINTE AMBIENTES:

- Locais onde a temperatura ambiente e a umidade influenciem negativamente o desempenho das máquinas de costura.

- Exteriores e locais onde as máquinas de costura fiquem expostas à luz solar direta.

Atmosfera contendo poeira, gases corrosivos ou gases inflamáveis.

- Local onde a flutuação da tensão exceda $\pm 10\%$ da tensão nominal.

- Local onde a capacidade de energia necessária para as especificações do motor usado não pode ser assegurada.

- Local onde fortes campos elétricos ou magnéticos são gerados, como próximo a grandes transmissores de alta frequência ou máquinas de solda de alta frequência.

1-4 Desembalando e transportando

(1) Desembale pela parte superior.

(2) Nunca segure as peças perto da agulha ou das peças da linha ao remover o cabeçote da máquina de costura do buffer da caixa.

(3) Ao carregar o cabeçote da máquina de costura, peça a um assistente.

(4) Preste atenção para não obter impacto excessivo ou choque ao mover o cabeçote da máquina de costura.

2. Instalação e preparação

2-1 Instrução e treinamento

Os operadores e trabalhadores que supervisionam, reparam ou fazem a manutenção do cabeçote da máquina e da unidade da máquina devem ter o conhecimento e as habilidades de operação adequados para realizar o trabalho com segurança. Para estabelecer essas condições necessárias, é necessário que o empregador planeje e aplique a educação e o treinamento de segurança para esses trabalhadores.

2-2 Mesa de costura e motor

(1) Prepare uma mesa da máquina que tenha resistência suficiente para suportar o peso do cabeçote de costura e qualquer reação durante a operação.

(2) Mantenha um ambiente de trabalho confortável considerando a iluminação e a disposição da máquina de costura para que os operadores possam trabalhar sem problemas.

(3) Ao instalar a caixa de controle e as peças relacionadas na máquina de costura, preste atenção à postura do trabalhador.

(4) Instale a unidade de acionamento corretamente de acordo com o manual de instruções.

2-3 Fiação

(1) Nunca conecte o plugue da fonte de alimentação até que a montagem esteja concluída.

(2) Fixe os conectores com segurança no cabeçote da máquina de costura, motor. e aparelhos elétricos.

(3) Não aplique 1 y força excessiva nos cabos de conexão.

(4) Conecte os cabos longe das bandejas de transmissão.

(5) Coloque o fio terra com segurança na posição designada no cabeçote da máquina.

2-4 Antes da operação

(1) Tome cuidado para não colocar lubrificante, óleo de silicone e graxa nos olhos ou na pele. Mantenha longe de crianças.

(2) Certifique-se de encher ou derramar óleo de lubrificação antes de operar a máquina de costura. Use o óleo Yamato SF conforme especificado.

(3) Nunca coloque a mão sob a agulha ou próximo às partes móveis da máquina ao ligar o interruptor de alimentação.

(4) Ao operar uma nova máquina de costura, certifique-se de que a direção de rotação da polia esteja de acordo com a marca de direção de rotação.

2-5 durante a operação

(1) Certifique-se de operar a máquina de costura com as proteções, como proteção da correia, proteção para os dedos e proteção para os olhos.

(2) Nunca coloque o dedo, cabelo ou objetos sob a agulha ou perto das partes móveis enquanto opera a máquina de costura.

(3) Certifique-se de desligar o interruptor da fonte de alimentação ao passar ou substituir as agulhas.

(4) Nunca coloque as mãos perto das facas ao operar a máquina de costura com os dispositivos de corte.

(5) Certifique-se de desligar o interruptor da fonte de alimentação ao terminar o trabalho de costura ou ao sair da máquina de costura.

(6) Se a máquina de costura apresentar mau funcionamento, som anormal ou cheirar algo incomum durante a operação, certifique-se de desligar o interruptor da fonte de alimentação.

2-6 Remoção

(1) Desligue o interruptor de alimentação se removido ou substituído quaisquer peças ou durante o ajuste da máquina de costura

(2) Não puxe o cabo ao remover o plugue. Certifique-se de segurar o próprio plugue.

(3) Uma alta tensão é aplicada dentro da caixa de controle. Desligue o interruptor da fonte de alimentação e espere mais de 5 minutos antes de abrir a tampa.

3. Manutenção, inspeção e reparo

(1) Siga os manuais de instruções para manutenção, inspeção e reparo.

(2) Confiar a manutenção, inspeção e reparo a pessoal especialmente treinado.

(3) Certifique-se de desligar a chave de alimentação e certifique-se de que a máquina de costura e o motor parem completamente antes da manutenção, inspeção e reparo. (Se estiver usando um motor de embreagem, tome cuidado para que o motor continue girando por um tempo, mesmo depois de desligar o interruptor de alimentação.)

(4) Não modifique a máquina de costura pelo julgamento do cliente.

(5) Certifique-se de usar peças de reposição originais para reparos ou manutenção.

4. Sinais de cuidado e marcações pictóricas de alerta

Este manual de instruções contém os seguintes sinais de cuidado e marcações ilustradas de alerta para evitar que você se machuque ou que a máquina de costura seja danificada. Siga as instruções.

4-1 Significados dos sinais de cuidado

AVISO indica situações potencialmente perigosas que, se não forem atendidas, podem resultar em morte ou ferimentos graves para você e outras pessoas.

CUIDADO indica situações perigosas que, se não atendidas, podem resultar em 10 ferimentos leves ou moderados para você e outras pessoas, ou podem resultar em danos à máquina.

NOTA é usada para enfatizar informações essenciais.

4-2 Marcações de alerta



Esta marca indica o aviso que, se não for atendido, pode resultar em ferimentos graves.



Essa marca representa perigo por alta temperatura



Esta marca indica o aviso que, se não for atendido, pode resultar em ferimentos graves.



A alta tensão é aplicada no Control Box. Esta etiqueta indica que pode haver choque elétrico.



Esta marca indica o cuidado que, se não for aterrado, a máquina ou dispositivo pode funcionar mal e resultar em ferimentos.



A alta tensão é aplicada no Control Box. Esta etiqueta indica que pode haver choque elétrico.



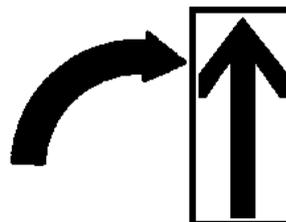
Esta etiqueta está fixada nas proteções. Considerando a operação, não está fixado no protetor de dedo e no protetor de olhos. Certifique-se de operar com o protetor de dedo e o protetor de olhos posicionados corretamente.



O motor de passo e o solenoide podem superaquecer se usados continuamente. Para evitar queimaduras, tome cuidado para não tocar.

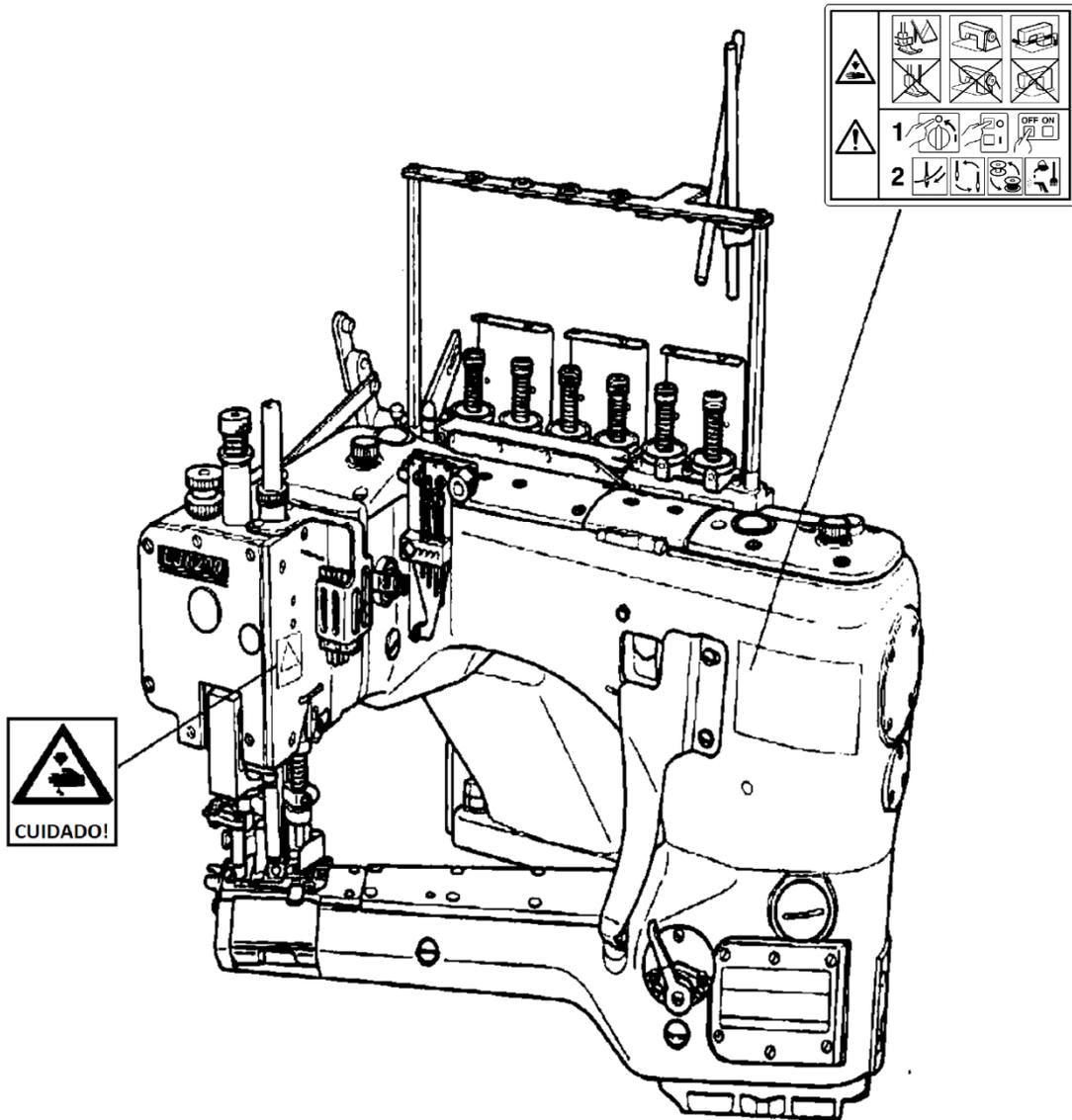


Se a linha de aterramento não estiver conectada, a eletricidade estática pode ser gerada e causar ferimentos nas pessoas. Além disso, o mau funcionamento do sistema elétrico pode causar ferimentos.

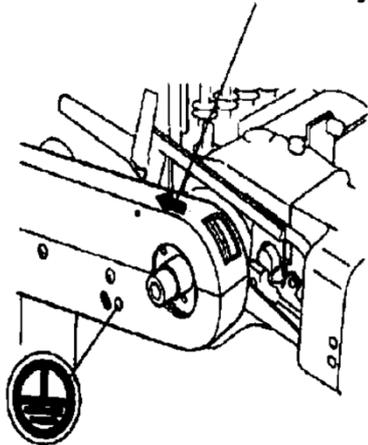


Verifique se a direção de rotação da polia da máquina está de acordo com o 'SÍMBOLO DE DIREÇÃO DE ROTAÇÃO'.

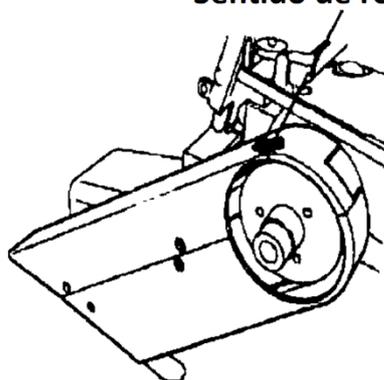
⚠ INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA ⚠



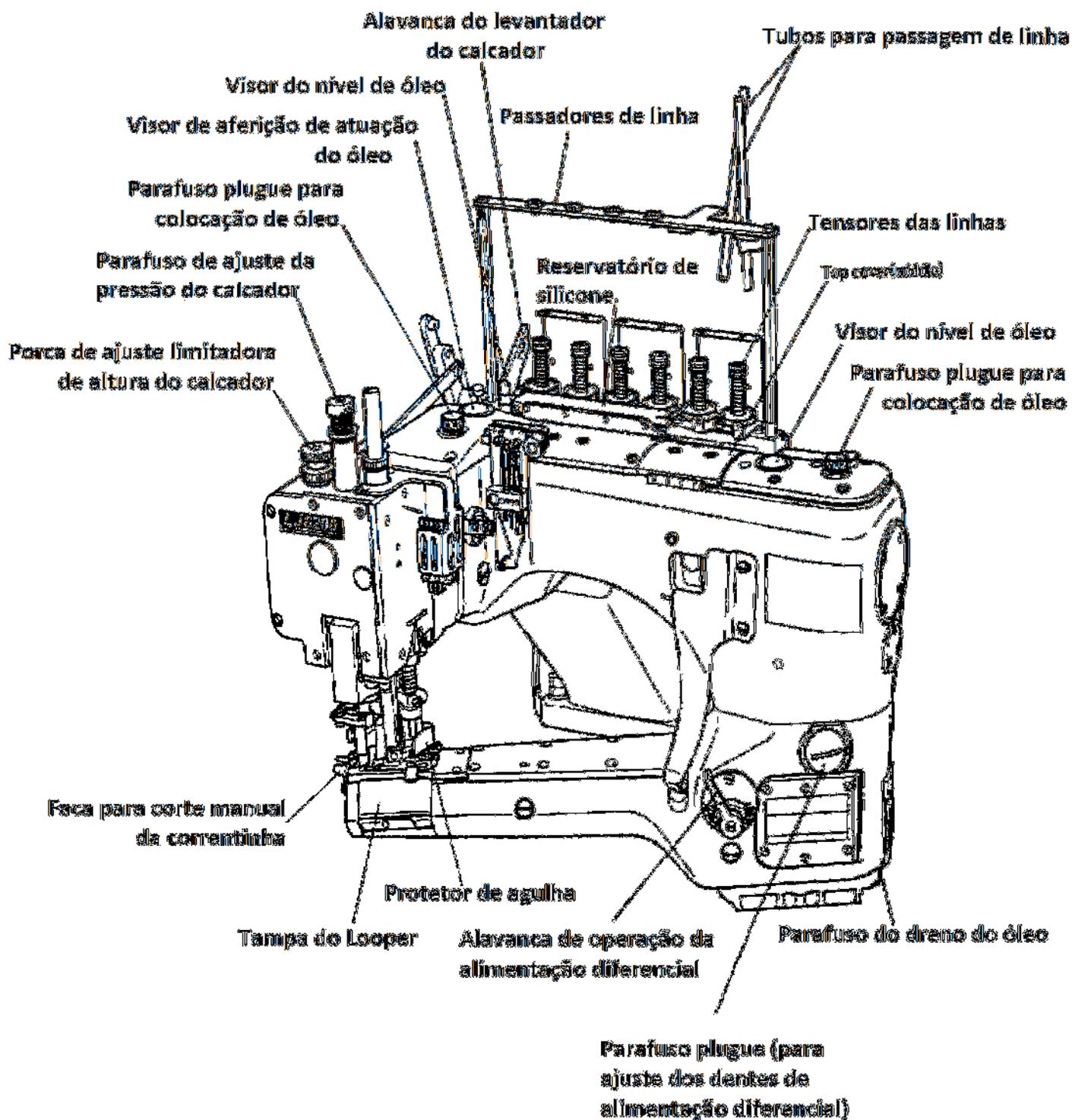
Sentido de rotação



Sentido de rotação



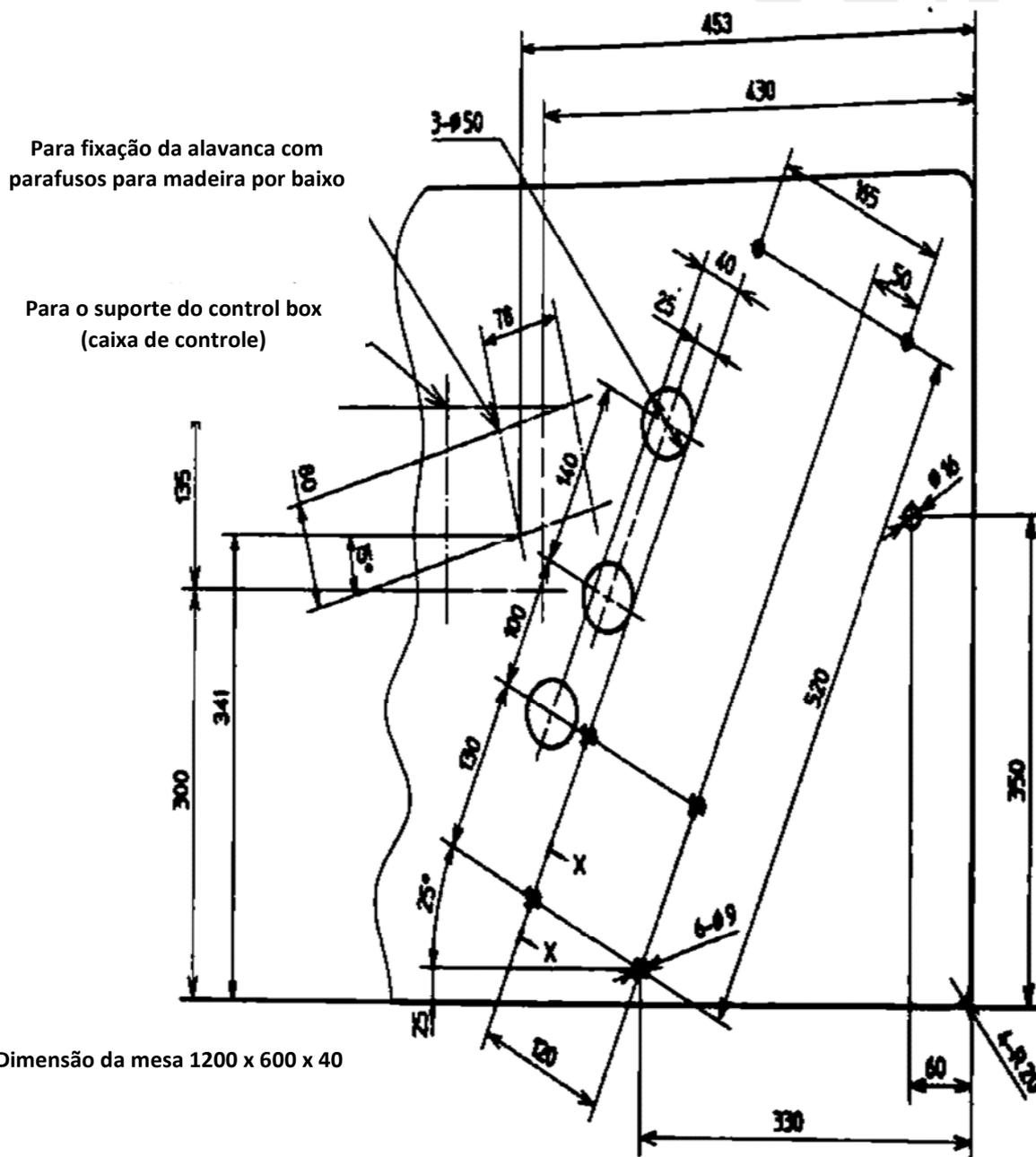
1 NOME DE CADA PARTE:



2 INSTALAÇÃO

2.1 Instalação

2.1.1 Diagrama de corte de mesa



Instalando motor:

Consulte a Fig. 3 e execute as etapas a seguir para instalar o motor.

1. Monte o suporte da alavanca (1), a alavanca (inferior) (2) e o pino (3) conforme mostrado na Fig. 3.
2. Instale o suporte da alavanca mencionado acima (1) na parte inferior da mesa da máquina (4).
3. Instale a polia (6) e o volante (7) no motor (5).
4. Instale o motor (5) no suporte do motor (8) (9).
5. Coloque o motor (5) e o suporte do motor (8) (9) na mesa da máquina (4), instale-os e o bloco de suporte da máquina de costura (10) na mesa da máquina (4).
6. Instale o suporte da cobertura da correia (11) no bloco de suporte da máquina de costura (10).
7. Instale a placa da alavanca (12) na alavanca do motor (13).
8. Instale a alavanca (superior) (14) na placa da alavanca (12).
9. Conecte a alavanca (superior) (14) e a alavanca (inferior) (2) com o tirante (longo) (15). Em seguida, ajuste o comprimento do tirante (longo) (15).

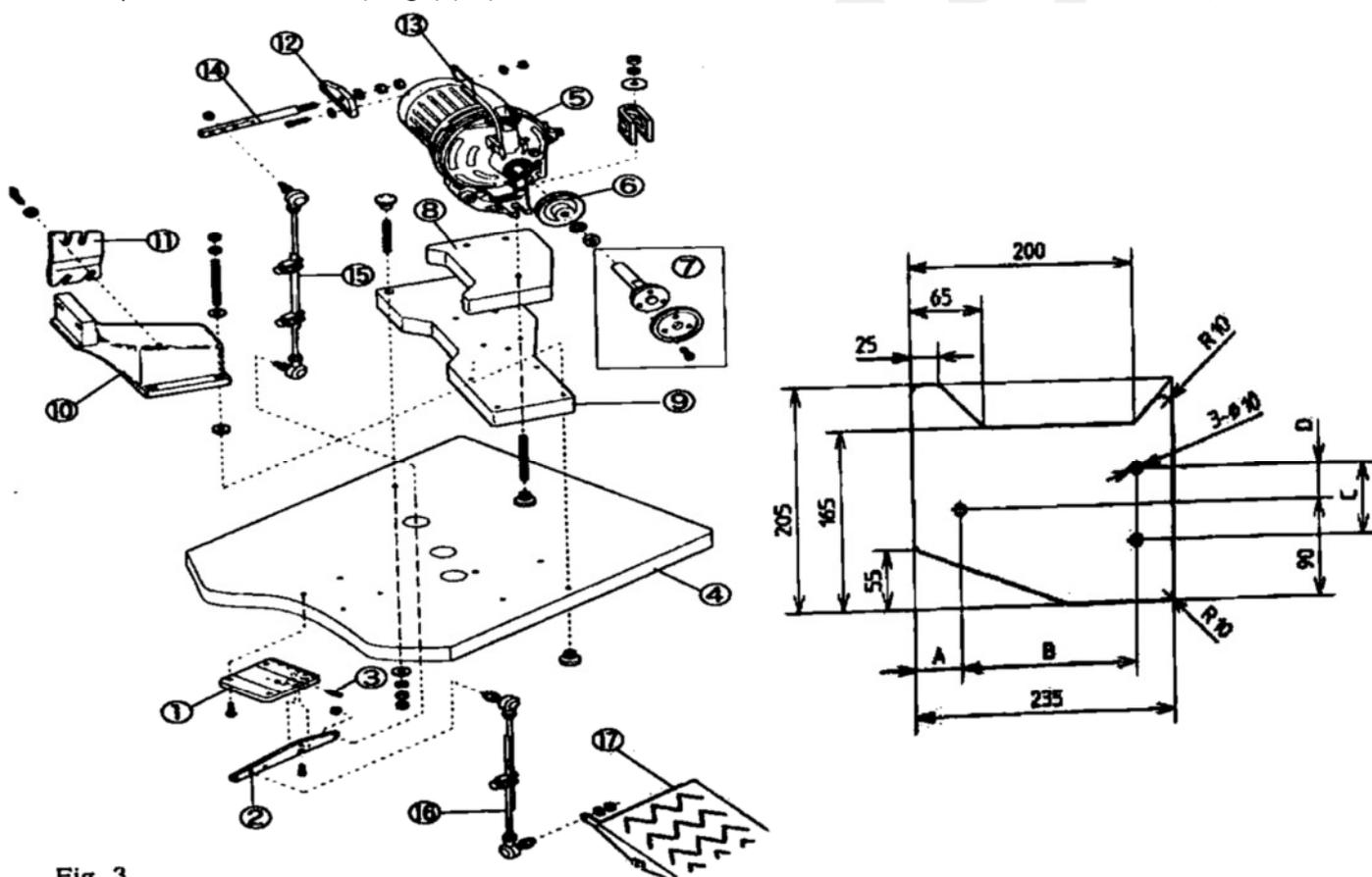
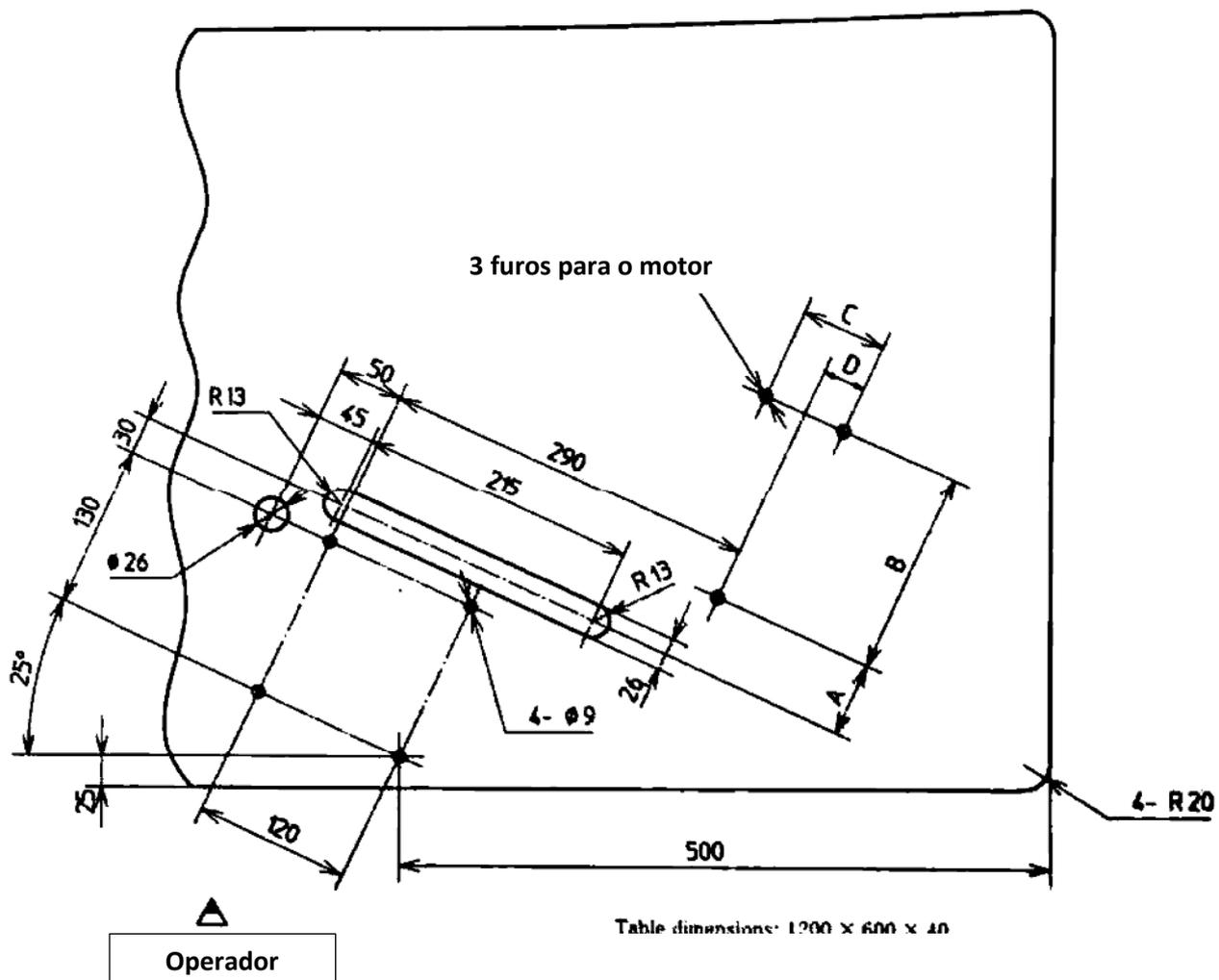


Fig. 3

(8) Suporte do motor (superior) para as dimensões de A, B, C, consulte o manual de instruções do motor.

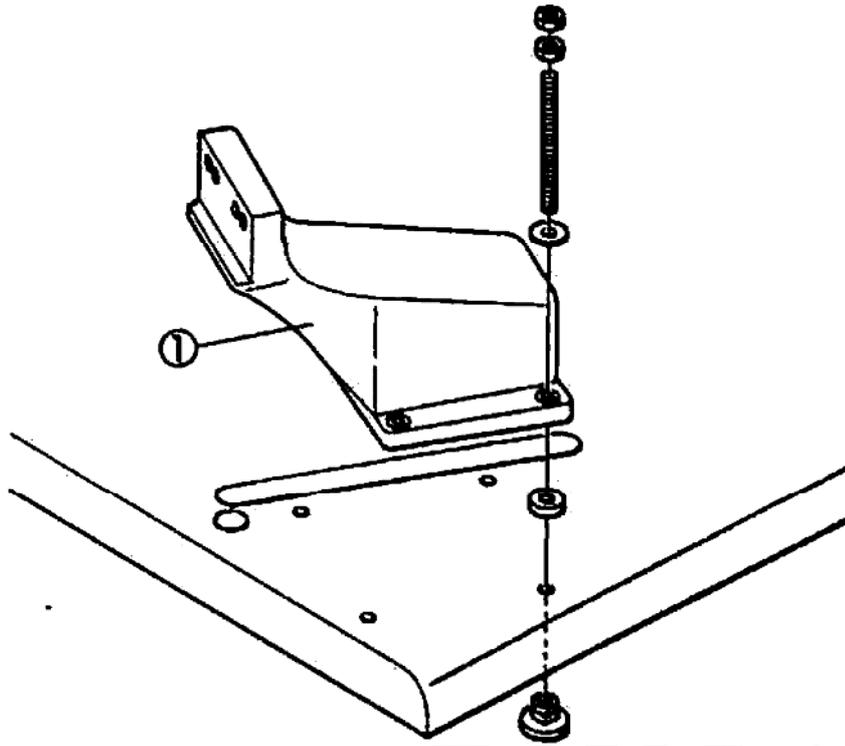
2.1.2 Motor de embreagem

Diagrama de corte de mesa



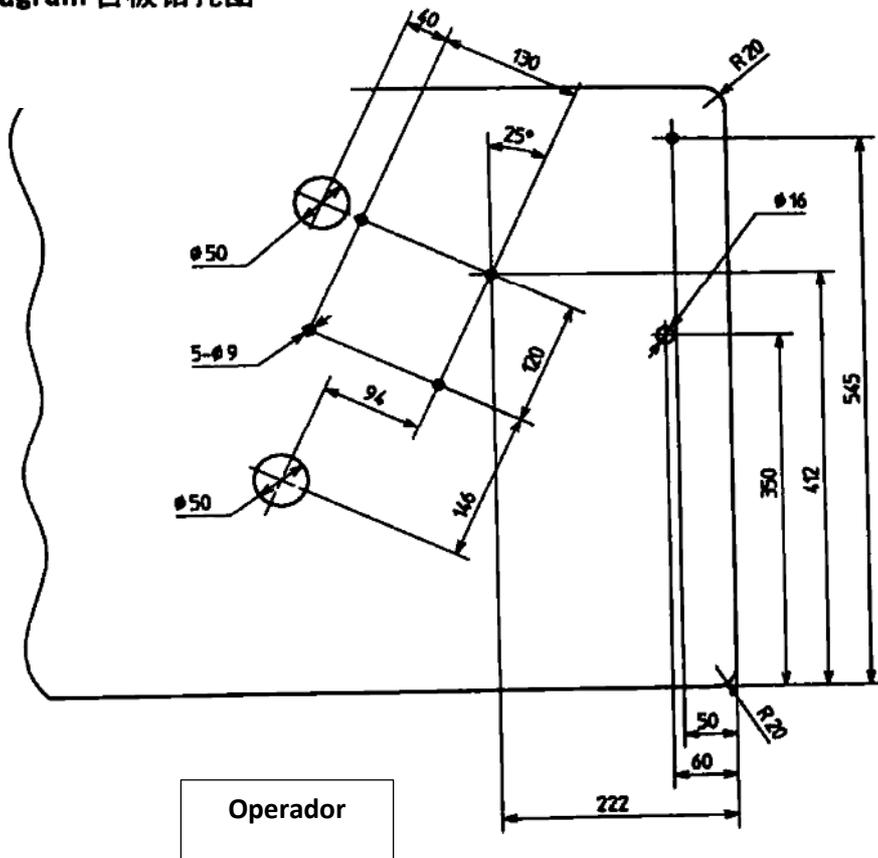
Instalação

Configure o suporte da máquina de costura preto (1), referindo-se à Fig.5.

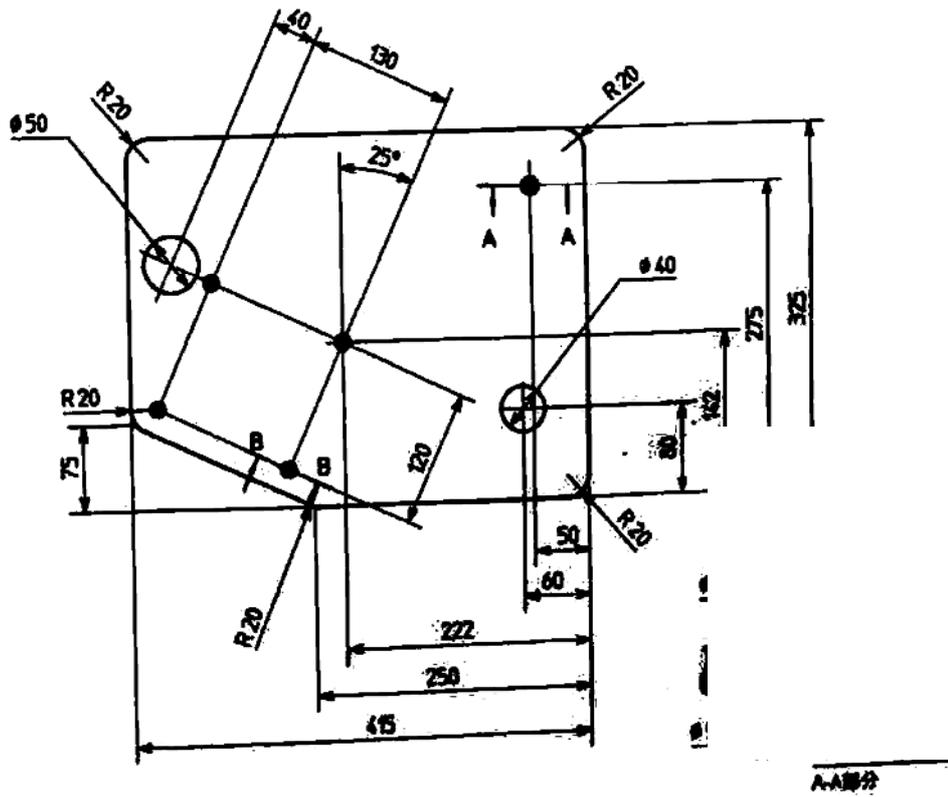


2.1.3 Motor tipo compacto

Imp. Distr. por CNPJ: 49.378.516/0001-63



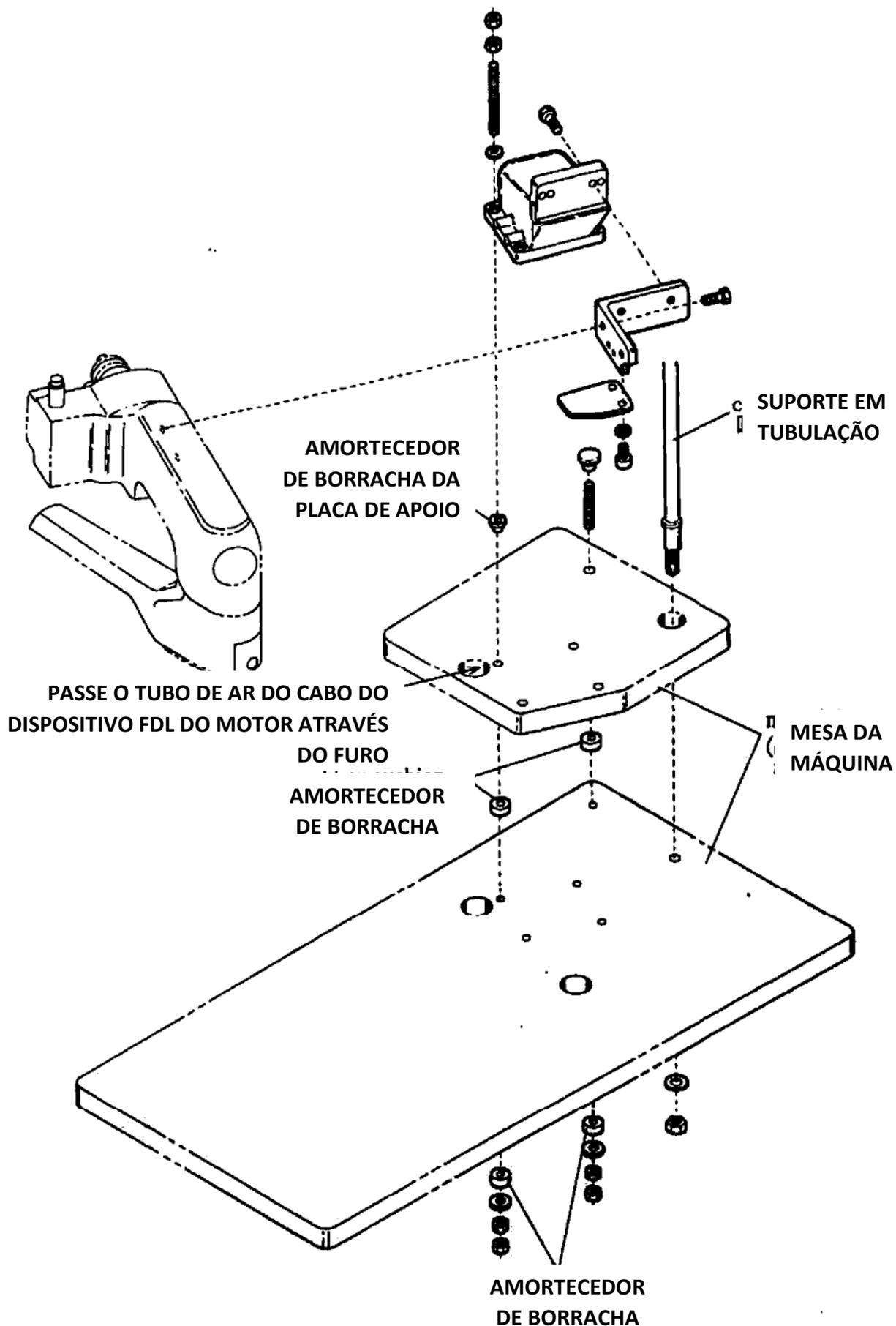
Suporte do motor:



A-A部分

Instalação:

Monte o motor corretamente, assim como mostrado na Fig. 7

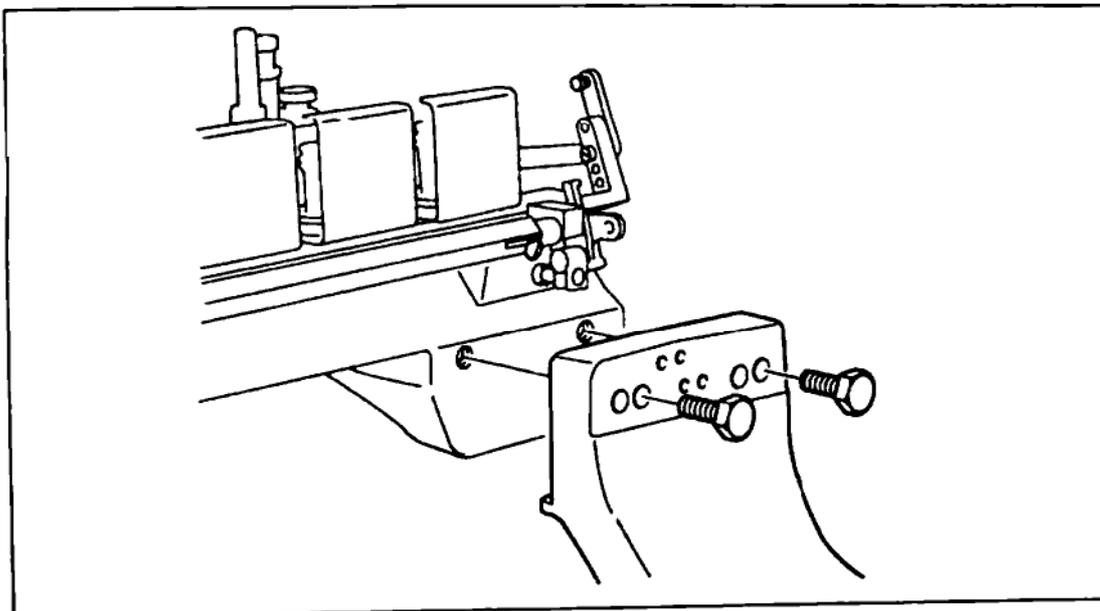


2.1.4 Instalando o cabeçote da máquina

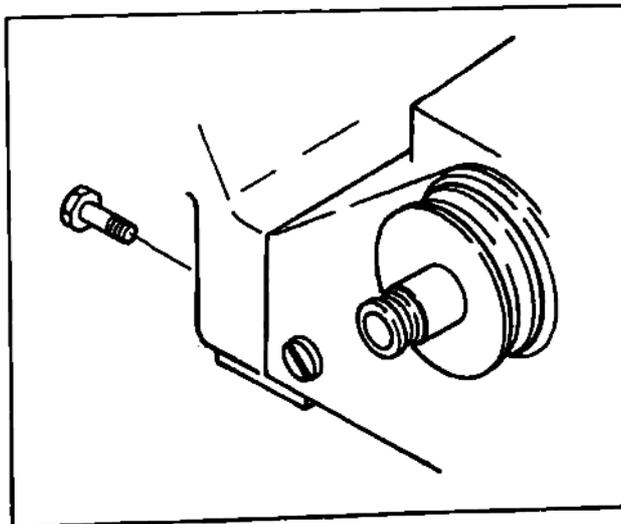
Instale uma máquina de costura no bloco de suporte da máquina de costura com dois parafusos. (Fig. 8)



Se a máquina cair. Pode ocorrer lesão e danos à máquina. Sempre instale a máquina com duas ou mais pessoas.



Ao usar o pedestal, instale uma máquina de costura no pedestal com dois parafusos. (Fig. 9)





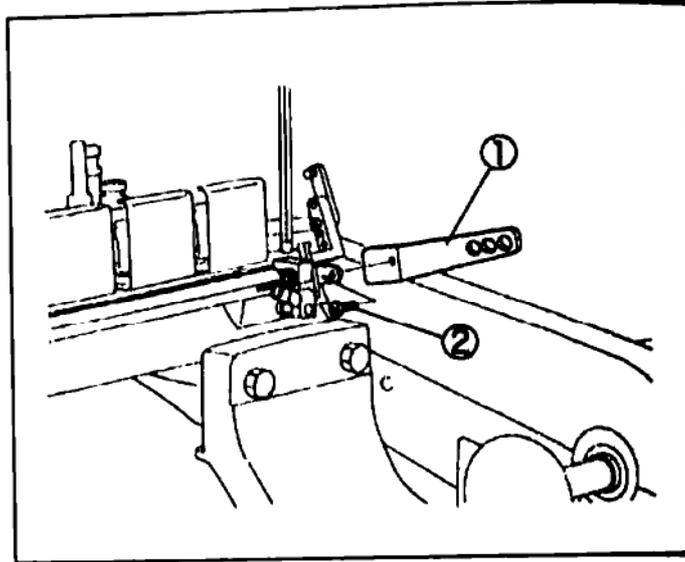
CUIDADO

Antes da operação, desconecte o cabo de alimentação do motor da tomada.

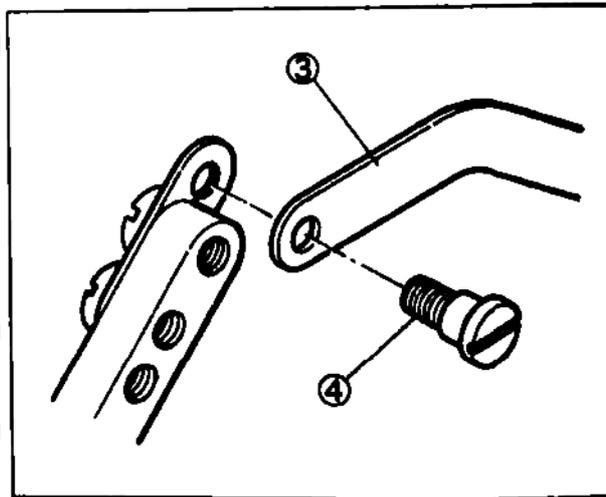
2.2 Ajustando a elevação do calcador

2.2.1 Conectando a alavanca do calcador

Encaixe a alavanca de conexão do calcador (1) com o parafuso (2). Fig. 10



Ao usar o pedestal, prenda o conector de elevação do calcador (3) com o parafuso (4). Fig. 11



2.2.2 Elevação do calcador

1. Como padrão, deixe a folga entre a alavanca de levantamento da barra do calcador (1) e o suporte de conexão da barra do calcador (2) em 1 mm quando o calcador tocar a placa de costura de perto.

NOTA: A folga entre o corpo do calcador e a placa da mola do calcador é de 0,3 mm.

Ajustando:

(1) Remova os bujões de vedação (3) (4) para verificar a folga.

(2) Afrouxe os parafusos (5) do elo da alavanca do elevador do calcador (longo) Fig. 12

(3) Mova o elo da alavanca do elevador do calcador (curto) (6) para a direita ou esquerda para ajustar a folga.



CUIDADO

Depois de ajustar a folga da alavanca de elevação da barra do calcador (1), ajuste a elevação do calcador no ponto mais baixo da barra do calcador. Se não for ajustado, pode causar danos ao gancho de linha da tampa superior.

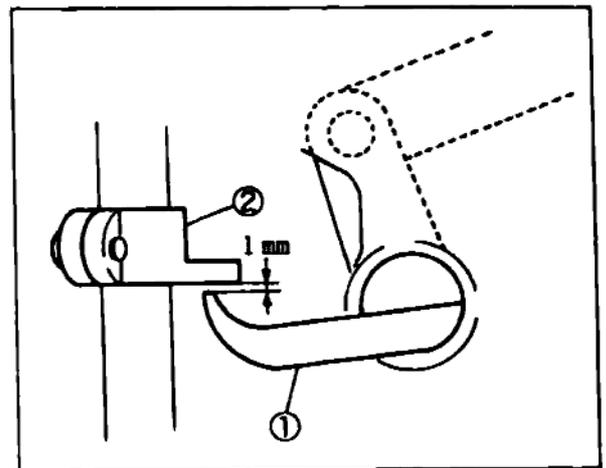


Fig. 12 图12

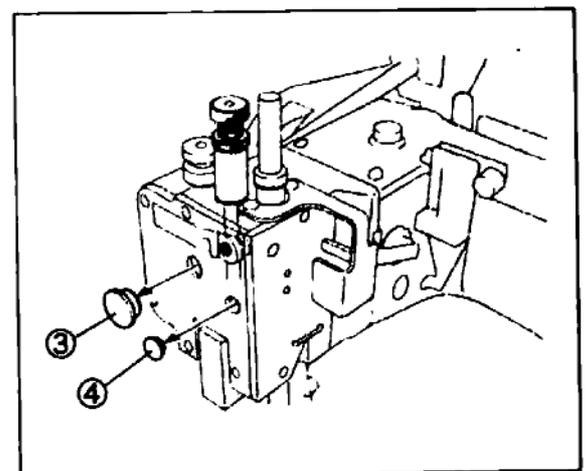
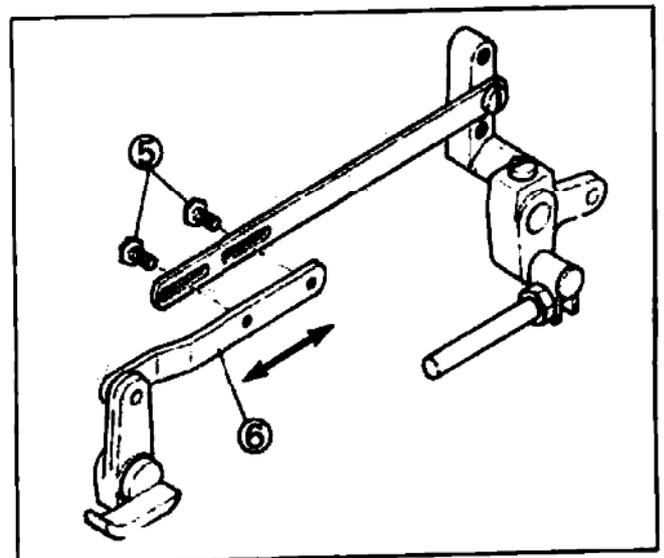
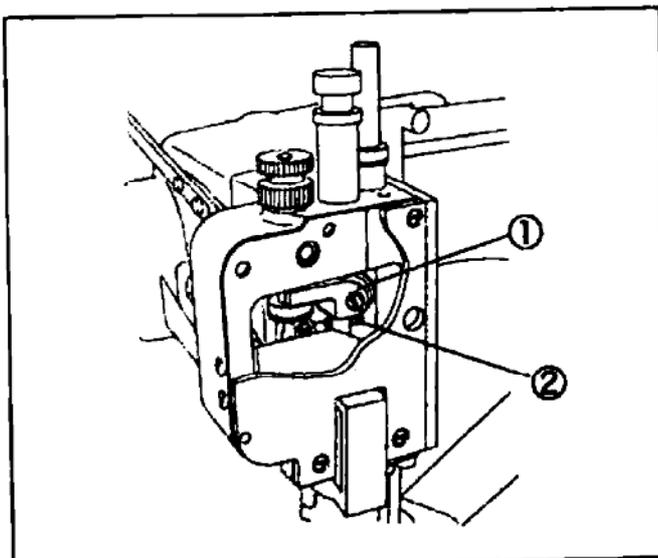


Fig. 13 图13



1. Como padrão, faça a folga entre o entalhe do grampo da agulha (1) e a linha da tampa superior parecer (2) a 0,3 mm quando a barra da agulha estiver no ponto mais baixo e o calcador for levantado pressionando o pedal totalmente.

Ajustando:

1 - Afrouxe a porca (3)

- Mova o pistão de parada do elevador do calcador (4) para dentro ou para fora para ajustar a folga

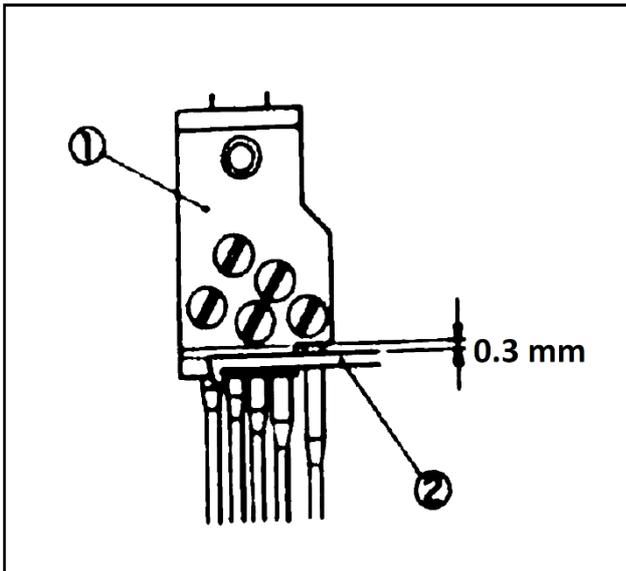


Fig. 16

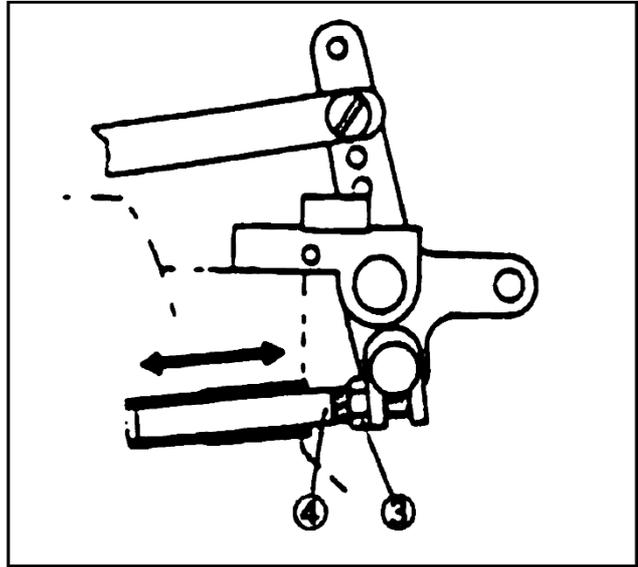


Fig. 17

2.2.3 Unidade de liberação de tensão

Como padrão, deixe a folga entre os pinos de liberação de tensão (1) e o eixo de liberação de tensão (3) para 0,5 mm quando seis pinos de liberação de tensão (1) são empurrados ligeiramente para cima e o disco de tensão do pão superior (2) começa a sair do disco de tensão da linha inferior sem pressionar o pedal do calcador.

1 - Afrouxe o parafuso (4) da alavanca de levantamento da barra do calcador (grande).

2 - Gire o eixo de liberação de tensão (3) com uma chave de fenda.

- Para diminuir a folga, gire no sentido horário.
- Para aumentar a folga, gire-o no sentido anti-horário.

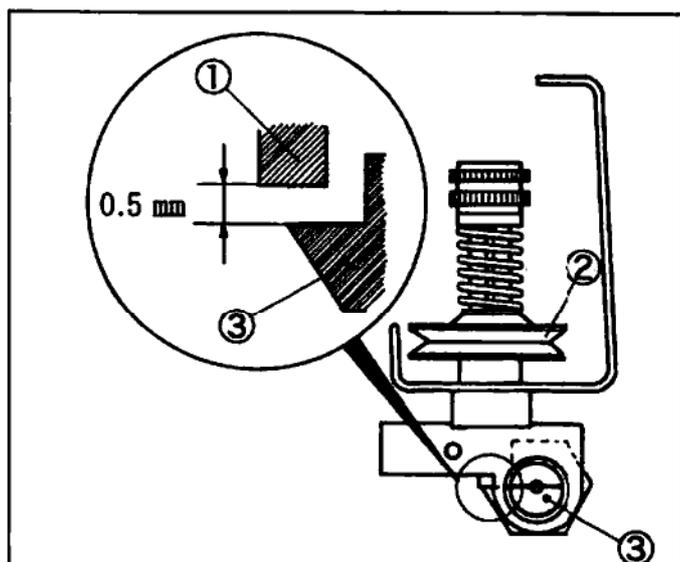


Fig. 18 图18

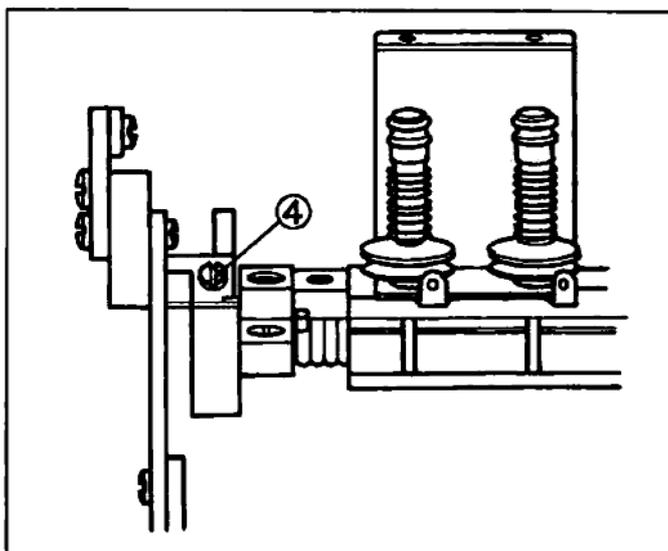


Fig. 19 图19

2.3 Correia do motor e polia

Veja o manual de instruções do motor a ser usado e instale o motor corretamente.

Para instalar o motor da embreagem, alinhe o centro da polia da máquina com o da polia do motor quando mudado para a esquerda com os dedos no pedal.

NOTA: A Tabela 1 mostra o diâmetro externo da polia do motor, rpm da máquina e o tamanho da correia ao usar o motor de embreagem trifásico, 2 polos, 400 W (1/2 HP). O diâmetro externo na tabela mostra o tamanho mais próximo dos valores calculados com base nas polias comerciais em intervalos de 5 mm.



CUIDADO

Use apenas as polias do motor aplicáveis à máquina. Caso contrário, a velocidade de costura estará acima do máximo e pode causar danos à máquina.

Correia

Use uma correia em V do tipo M. para o tamanho da correia, consulte a Tabela 1.

Tabela 01

Diâmetro externo da polia	RPM da máquina		Tamanho da correia	
	50Hz	60Hz	Tipo de mesa	Tipo de Suporte
45	/	2600	M31	M57
50	/	2900	M31	M57
55	2700	3200	M31	M57
60	2900	3500	M32	M57
65	3150	3800	M32	M58
70	3400	4100	M32	M58
75	3650	/	M33	M58
80	3900	/	M33	M59
85	7500	/	M33	M59

Servo-motor

Consulte a Tabela 2 para selecionar uma polia de motor adequada.

Tabela 2

RMP da Máquina	Diâmetro externo da polia	
	RPM do servo-motor	
	3000 RPM	3600 RPM
2700	57	48
3000	62	53
3200	66	56
3500	72	61
3700	76	64
4000	81	69
4200	85	72

2.4 Suporte de Correia



CUIDADO

Antes de colocar a correia no suporte, sempre desligue o motor e aguarde até que ele pare de girar totalmente.

Use a correia V do tipo M

1 – Coloca a correia (1) na polia da máquina (2) e depois na polia do motor enquanto roda a polia da máquina.

2 – Ajuste a tensão da correia a até que tenha de 10 – 20mm de folga quando o centro for apertado com 1.02kg.

3 – Fixe o motor com a barra de ajuste.

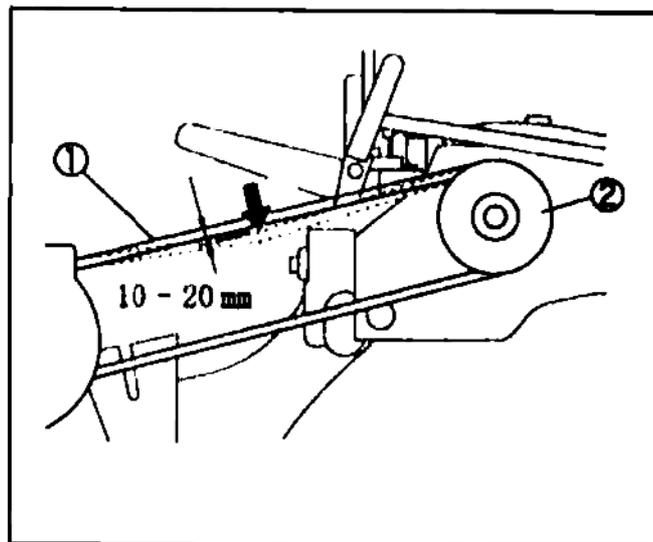


Fig. 21

2.5 Protetor da Correia



CUIDADO

Opere a máquina apenas com certeza de que o protetor está corretamente instalado para evitar acidentes.

Tipo de mesa

1 – Coloque a proteção da correia (inferior) (1) no suporte da cobertura da correia (2) com dois parafusos (3) e duas arruelas (4).

2 – Fixe a correia (inferior) (1) no bloco de suporte da máquina de costura com parafuso (5) e a arruela (6).

3 – Coloque a parte superior do protetor (7) junto com a parte inferior (1) com 4 parafusos (8) e quatro arruelas (9).

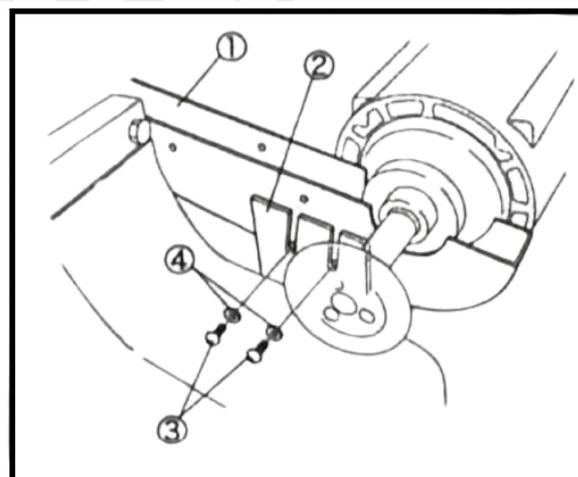


Fig. 22

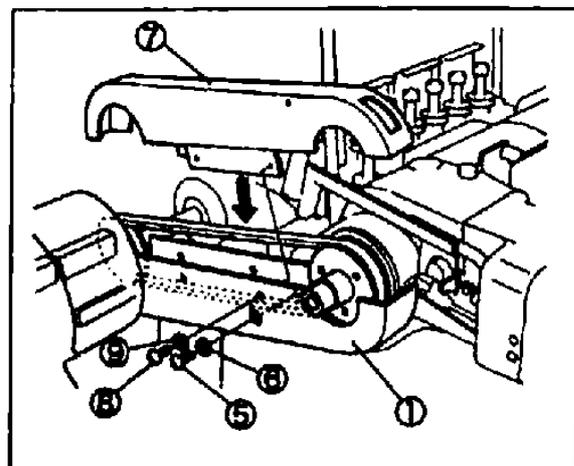


Fig. 23

Tipo pendurado

- 1 - Insira o parafuso (10) e a arruela (11) levemente.
- 2 - Coloque a capa da correia (inferior) (13) no bloco de suporte da máquina de costura (12) com o parafuso (14) e a arruela (15). Fixe a parte superior da cobertura da correia (inferior) (13) com o parafuso (10) e a arruela (11).
- 3 - Insira os parafusos (16) e (17) ligeiramente.
- 4 - Fixe a cobertura da correia (superior) (18) na cobertura da correia (inferior) (13) com os parafusos (16) e (17).

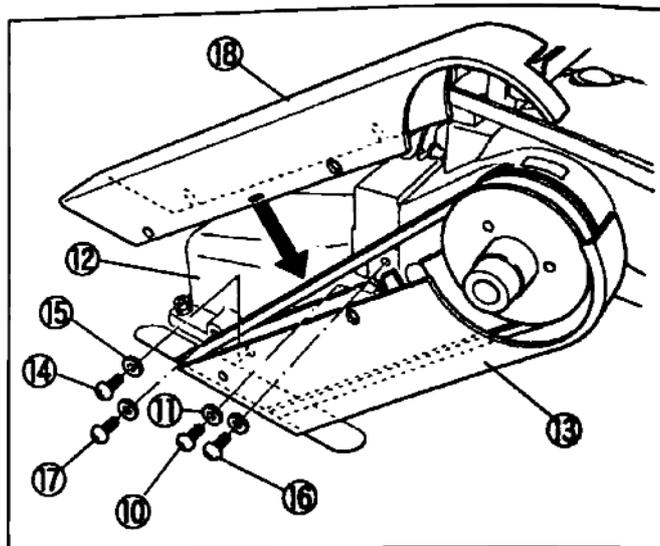
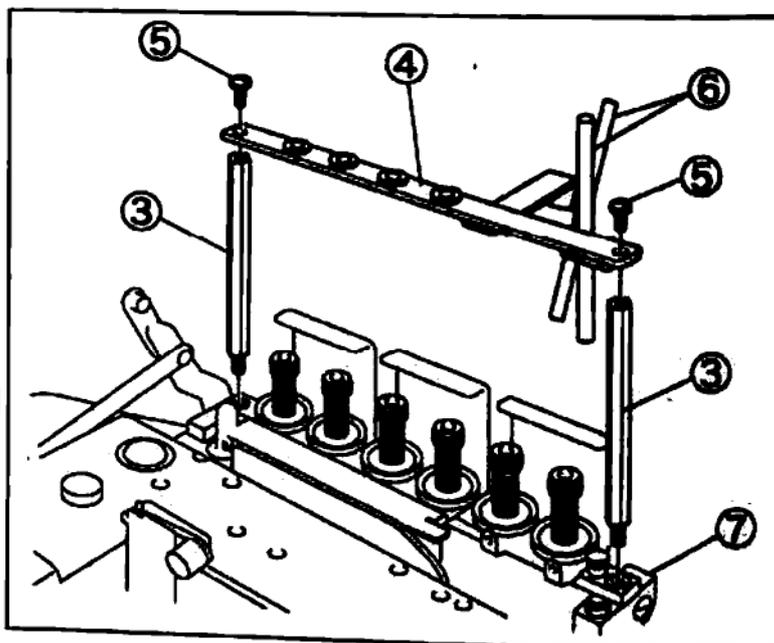


Fig. 24 图24

2.6 Outras partes

Definir ilhós de linha:

Coloque os suportes da placa da guia da linha (3) no suporte da tensão da linha (7) e fixe a placa da guia da linha (4) nos suportes (3) com os parafusos (5). Ajuste os tubos da rosca (6) para enfiar suavemente sem embaraçar.



Volante

Tipo de mesa:

Fixe a polia do motor (1) com o eixo do volante (2). Fixe o volante (3) ao eixo do volante (2) com o parafuso (4).

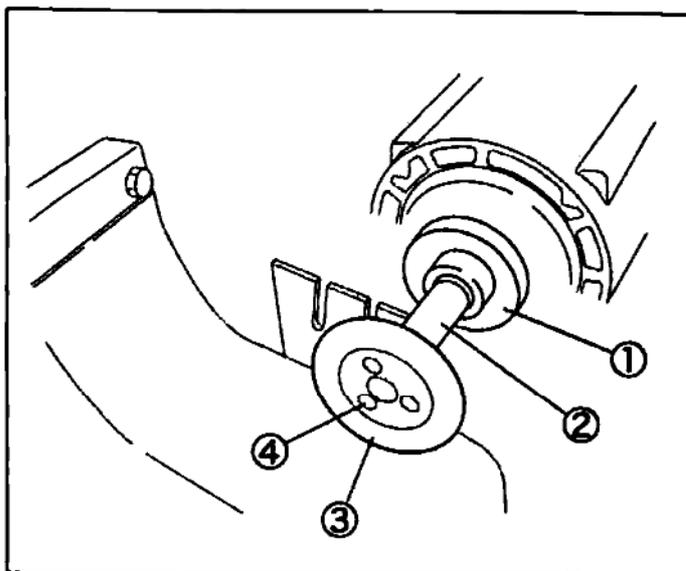
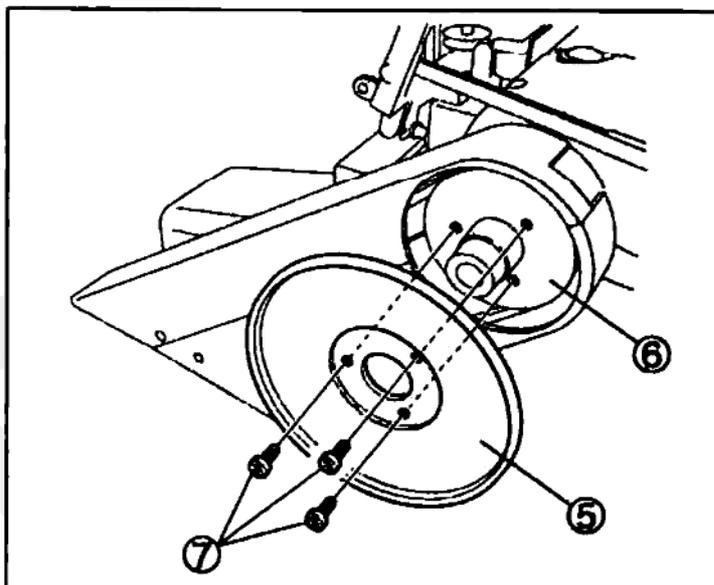


Fig. 26 图26

Tipo de suspensão:

Coloque o volante (5) a poli parafusos (7).



Sincronizador

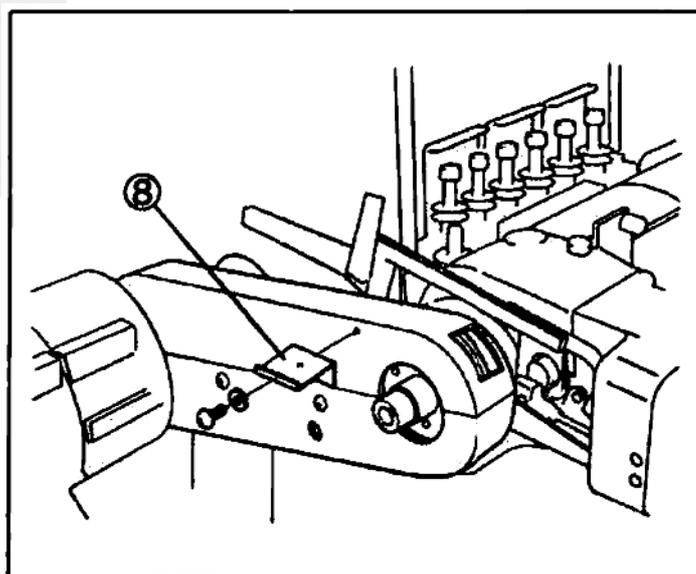
Defina o sincronizador incluído um servo motor da seguinte forma.

Tipo de mesa:

Coloque a placa de posicionamento (8) na cobertura da correia (superior). Coloque o sincronizador na polia da máquina e fixe-o com a placa de posicionamento (8)

Tipo de suspensão:

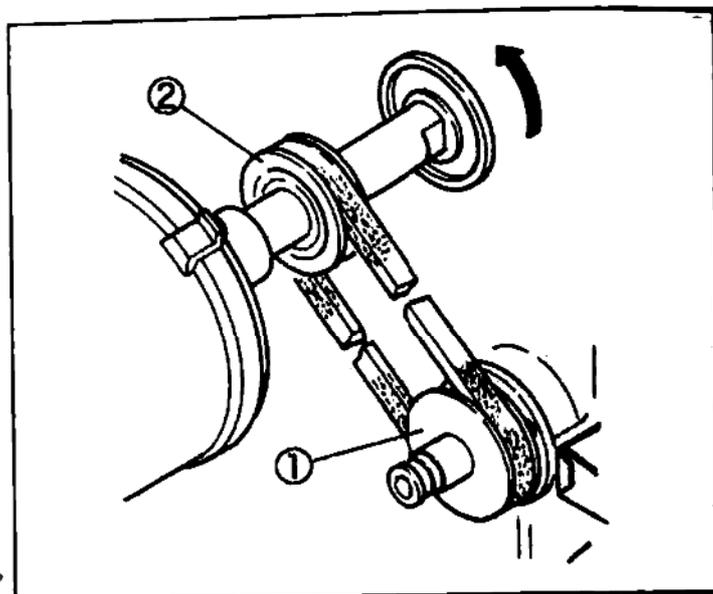
Defina o sincronizador na polia da máquina. Dobre a placa de suporte incluída um motor na mesa da máquina com o parafuso e fixe o sincronizador na placa de suporte.



3 VELOCIDADE DE COSTURA E DIREÇÃO DE ROTAÇÃO DA POLIA

A velocidade de costura é de 4200 rpm no máximo e 3800 rpm de costume. Opere uma nova máquina a uma velocidade de 15 a 20% menor que a velocidade máxima de costura durante as primeiras 200 horas (por cerca de um mês) para que a máquina possa oferecer uma longa vida útil em boas condições.

A direção de rotação da polia do motor (1) e da polia da máquina (2) é no sentido horário a partir do lado do operador.



CUIDADO



Se estiver girando na direção reversa. O óleo não pode ser fornecido corretamente. Isso pode causar danos à máquina.

4 LUBRIFICAÇÃO

4.1 Óleo lubrificante

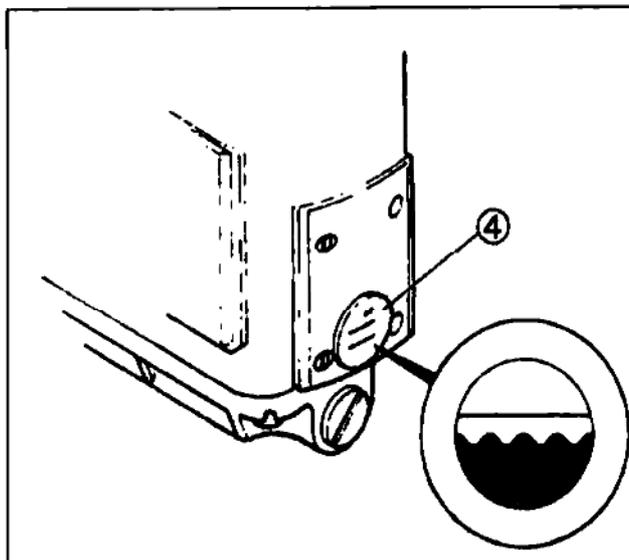
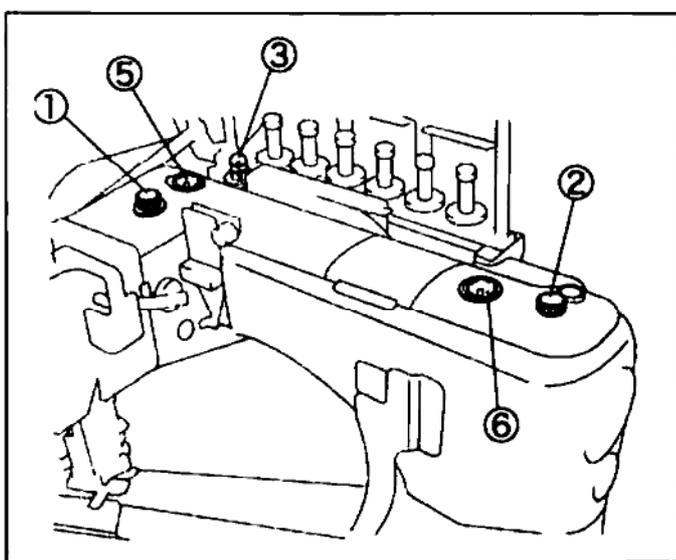
Usei óleo N° 60.

NUNCA adicione aditivos ao óleo. Se adicionado. Isso pode causar a deterioração do óleo e danos à máquina.

4.2 Lubrificando

Remova os parafusos do plugue (1) e (2) indicados com etiqueta “óleo” e reponha. A partir do parafuso do bужão (1), forneça óleo até que a parte superior do indicador de nível de óleo atinja a linha superior no indicador de nível de óleo (3). A partir do parafuso do bужão (2), forneça óleo para a linha superior do indicador de nível de óleo (4).

Verifique o nível de óleo entre as linhas nos medidores de nível de óleo (3) e (4) antes de operar a máquina. Se estiver sob as linhas, forneça óleo. Verifique os respingos de óleo do bocal dentro das janelas do visor de óleo (5) e (6) ao iniciar a operação da máquina.

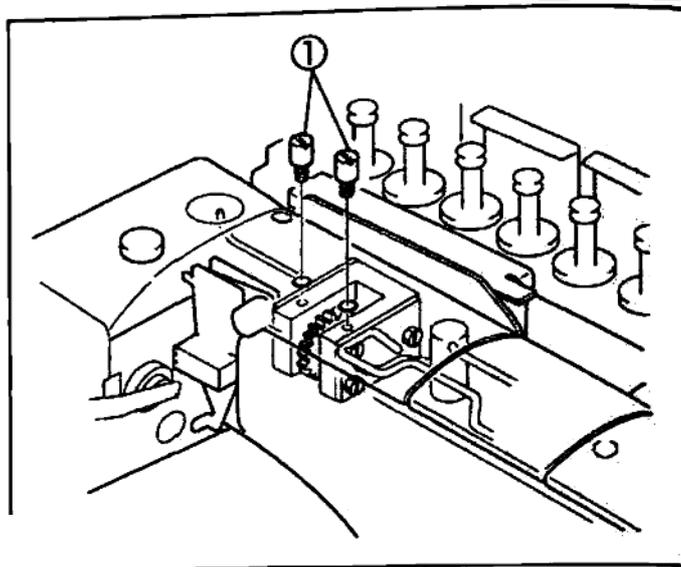


CUIDADO

1 muito óleo ou óleo insuficiente pode causar vazamento de óleo e problemas na máquina. Certifique-se de manter o nível de óleo entre as linhas.

4.3 Óleo

Se o óleo não circular completamente ao instalar uma nova máquina ou ao operar uma máquina que não é usada há algum tempo. Remova os parafusos (1) do óleo da engrenagem que é acionada pela bomba. Execute uma máquina após substituir o óleo (1).



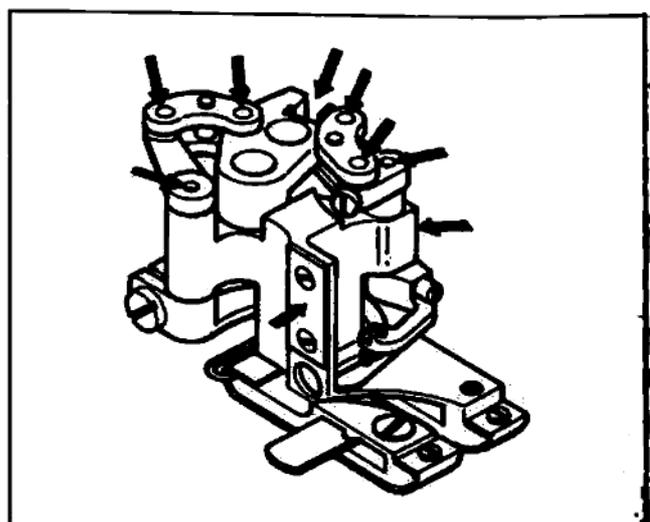
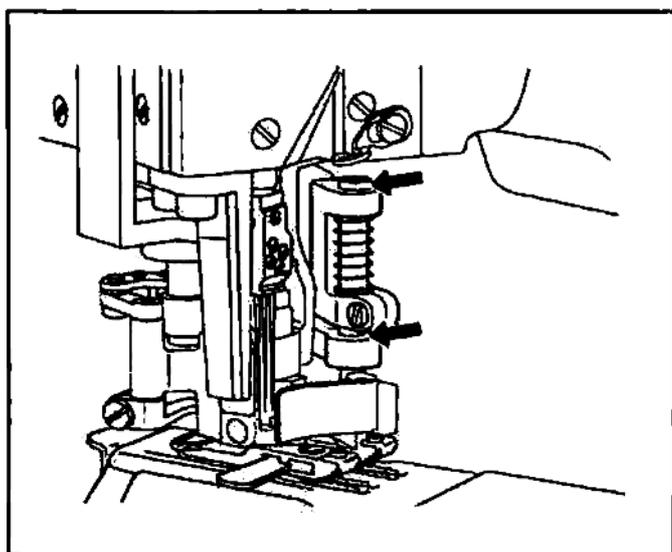
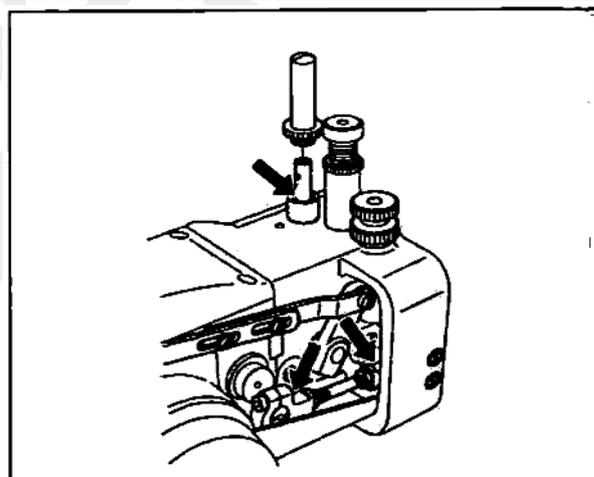
4.4 Reabastecimento de Óleo

Reabasteça uma gota de óleo dos pontos indicados nas setas com um lubrificante (acessórios), se necessário. Se o óleo vazar ao redor do calcador e da faca superior, isso pode causar manchas de óleo no material. Certifique-se de limpá-lo completamente.



CUIDADO

Muita lubrificação pode causar espalhamento de óleo e manchas no material e tecido.



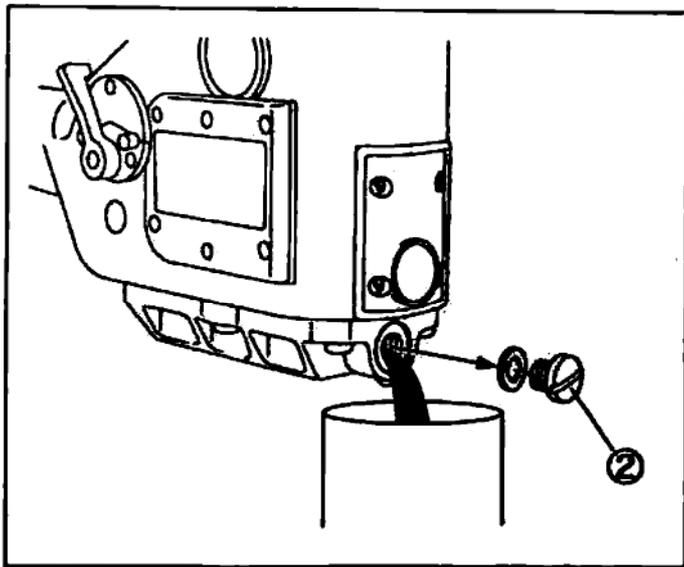
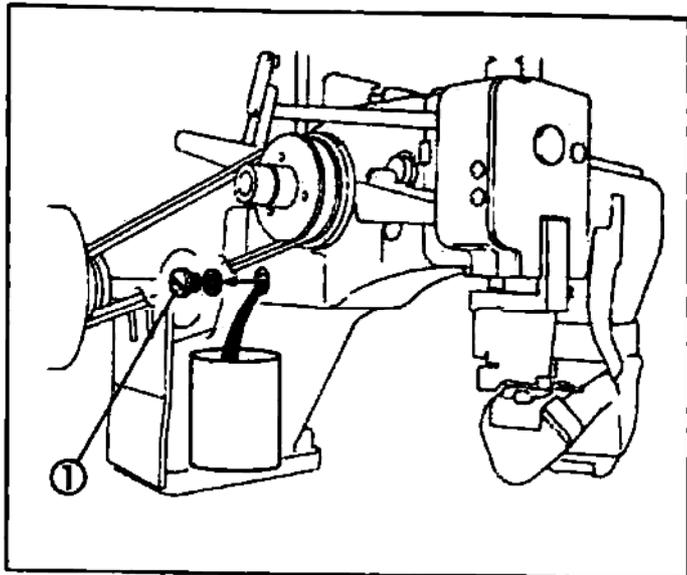
4.5 Troca de óleo

Tempo:

Ao usar uma máquina nova, troque o óleo lubrificante após funcionar por 200 horas (por cerca de um mês). Depois disso, troque o óleo uma ou duas vezes por ano.

Procedimento:

- 1 - Remova a tampa da correia. (Ver página 13)
- 2 - Os recipientes definidos receberam o óleo sob os parafusos (1) e (2) respectivamente.
- 3 - Após retirar os parafusos (1) e (2), o óleo é drenado.



NOTA: Tenha cuidado para não sujar a correia em V e a polia da máquina com o óleo

- 4 - Realoque os parafusos (1) e (2).
- 5 - Troque o óleo. (Veja em "4.2 Lubrificação")
- 6 - Realoque a tampa da correia.

5 OPERAÇÃO

5.1 Sistema de agulha

Agulha de costura:

Groz-Beckert: UY118GKS

Organ: FL X 118GCS

Selecione o tamanho da agulha de costura adequada de acordo com a espessura e o tipo de material.

Agulha de retenção:

Uma agulha de retenção é usada com quatro agulhas de costura.

Groz-Beckert 36211, 36211A (com lenço)

Organ FLG-1, FLG-8 (com lenço)

Selecione o tamanho da agulha de retenção adequada de acordo com a espessura e o tipo de material.

5.2 Instalando a agulha

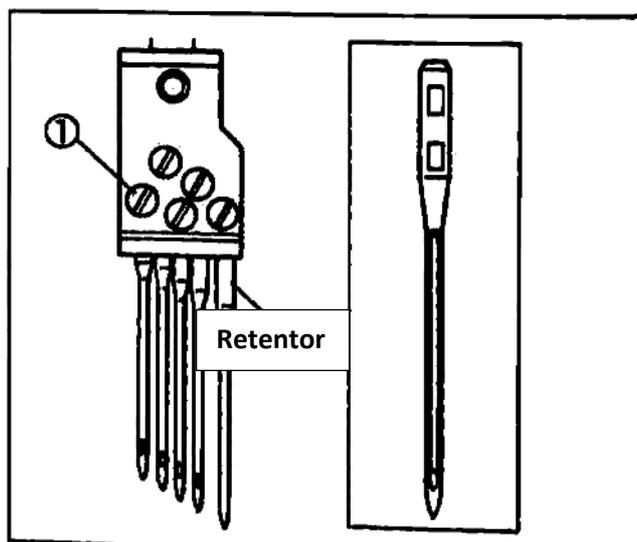
A haste da agulha inclui as partes planas. Insira as agulhas no ponto mais interno do grampo da agulha e aperte-as com os parafusos (1).

Substituindo a Agulha:

(1) Gire o volante para levantar as agulhas no ponto mais alto.

(2) Afrouxe os parafusos (1) e puxe as agulhas para baixo.

(3) Fique de frente para as partes planas, insira novas agulhas no prendedor de agulha (2) o máximo que puderem. Aperte-os com os parafusos (1) de forma segura.



CUIDADO



Antes de passar linha, SEMPRE DESLIGUE a chave do motor e verifique se o motor já parou.

5.3 Passando a linha:

Passa a linha corretamente, referindo-se à Fig. 39.

A, B, C, D: linha da agulha - - -

E: Rosca da tampa superior

F: Linha da lançadeira inferior

Quando passado, puxe o fio para fora até que chegue à frente das agulhas.

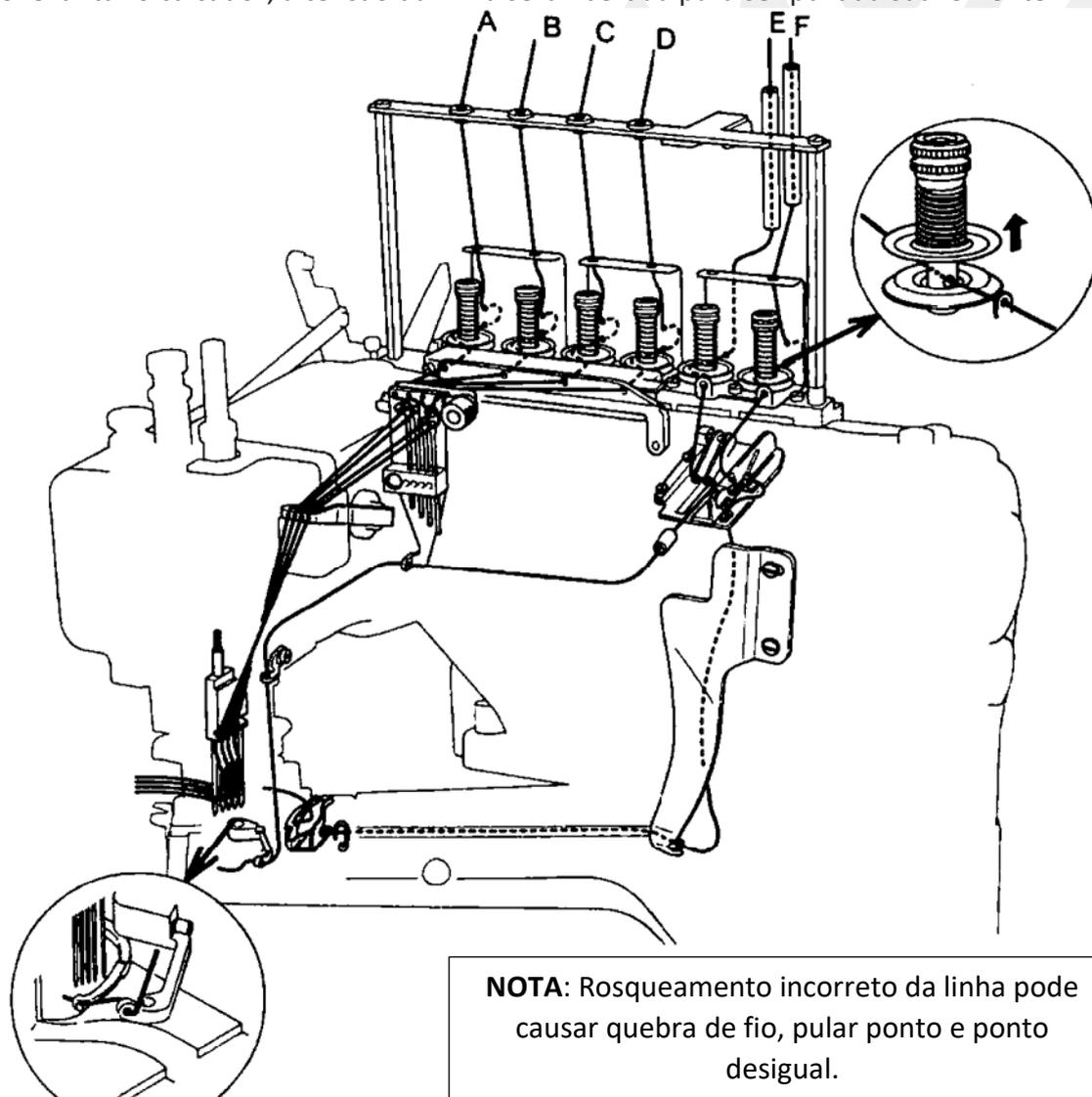
Em seguida, corte os nós antes de recapitulá-los nos orifícios da agulha.

Quando enfiado, puxe o fio para fora até o nó sair.

Em seguida, corte o nó.

① Fácil de usar

Ao levantar o calcador, a tensão da linha será liberada para ser puxada suavemente.



NOTA: Rosqueamento incorreto da linha pode causar quebra de fio, pular ponto e ponto desigual.

5.4 Tensão da linha:

Ajuste a tensão da linha com as porcas de ajuste de tensão (1).

- (6) dependendo do tipo de tecido, tipo de linha, largura da costura, comprimento do ponto e outras condições de costura.

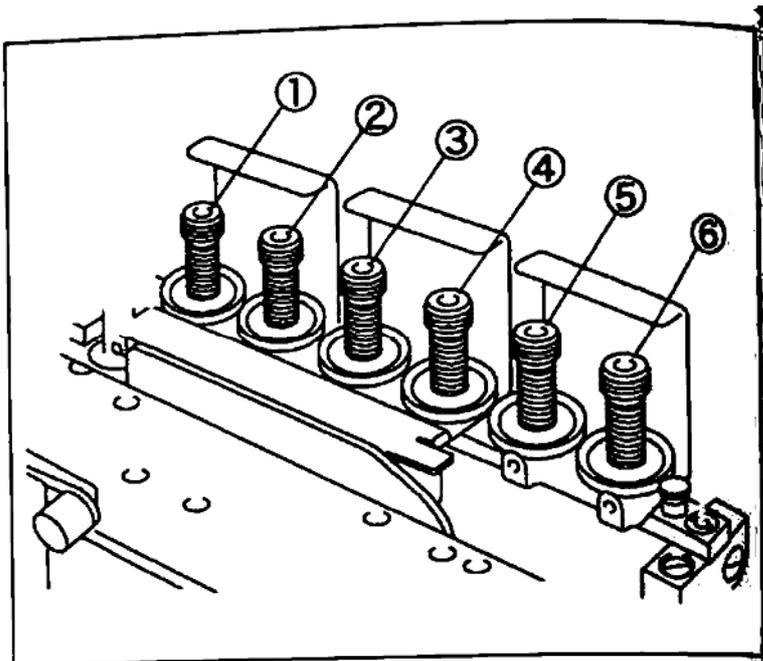
(1) - (4): fios da agulha

(5): rosca da tampa superior

(6): linha da lançadeira

- Para apertar a tensão da linha, gire as porcas no sentido horário.

- Para afrouxar a tensão da linha, gire as porcas no sentido anti-horário.



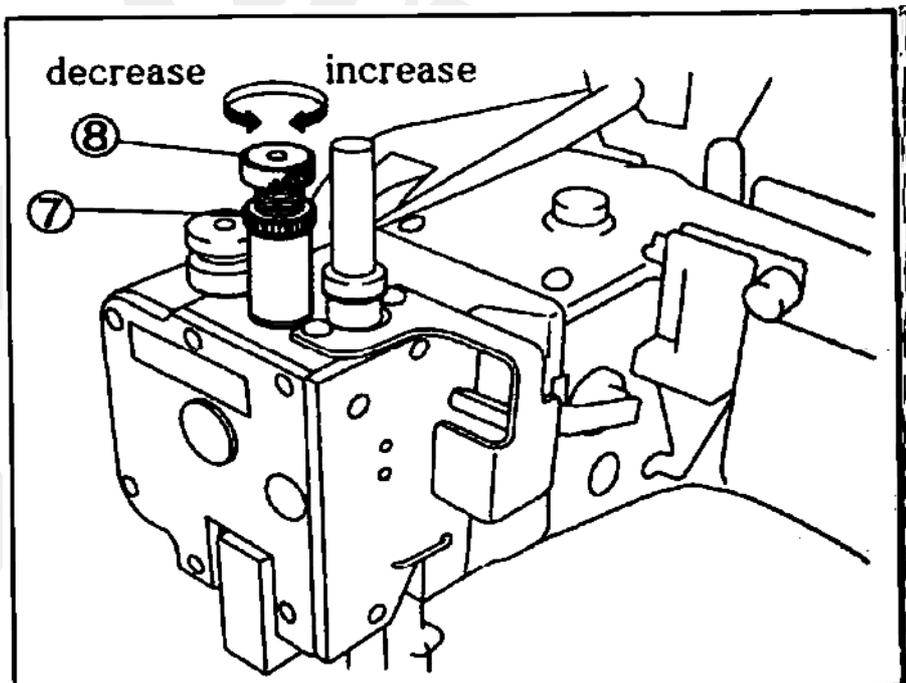
5.5 Pressão do calcador:

Afrouxe a contra porca (7) e gire o parafuso de ajuste (8) para ajustar a pressão.

- Para apertar a tensão da linha, gire as porcas no sentido horário.

- Para afrouxar a tensão da linha, gire as porcas no sentido anti-horário.

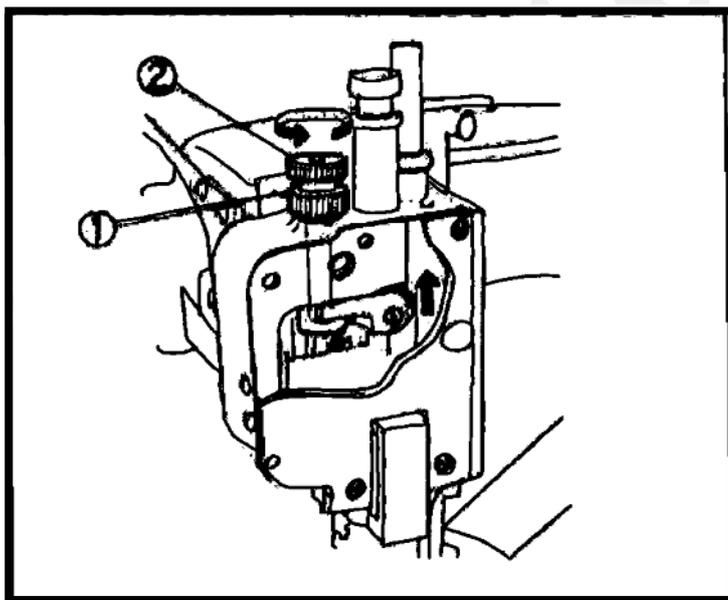
Mantenha a pressão o mais baixa possível para pontos básicos.



5.6 Posição para cima e para baixo do calcador:

Os seguintes pontos efetivos serão obtidos levantando ligeiramente o calcador

- Prevenção de obstrução pelo tecido.
- Prevenção de marca e arranhões.
- Melhoria da durabilidade da placa da mola do calcador.
- Redução de vibração e barulhos.
- Disponível para ajuste fino da largura do tecido dobrado.

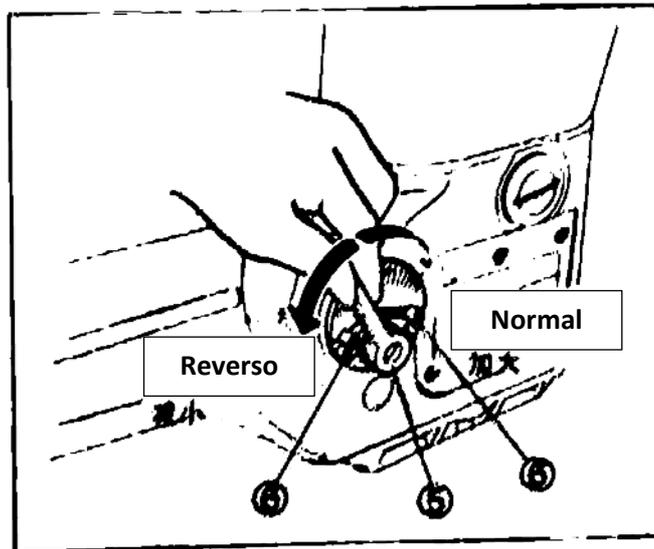


- 1 – Colocar a agulha na posição mais baixa.
- 2 – Afrouxe a porca de fixação (1) e gire a porca (2) para ajustar a altura do calcador
- 3 – Ajuste a folga entre a parte inferior (4) do calcador e a placa de mola do calcador (3) para 0.3 – 0.5mm.
- 4 – Aperte a porca (1) com segurança.

5.7 Ajustando os dentes de alimentação (Diferencial)

Mova a alavanca do dente (5) para esquerda ou direita para ajustar os dentes.

A alavanca (5) entre as divisões “4” e “5” se faz igual do principal movimento e do diferencial dos dentes.



Para manter o diferencial normal, deixe a alavanca (5) no 9.

Para manter o diferencial reverso mova para 1. O parafuso (6) serve para fixar a alavanca e seu ajuste.

5.8 Ajustando o comprimento do ponto:

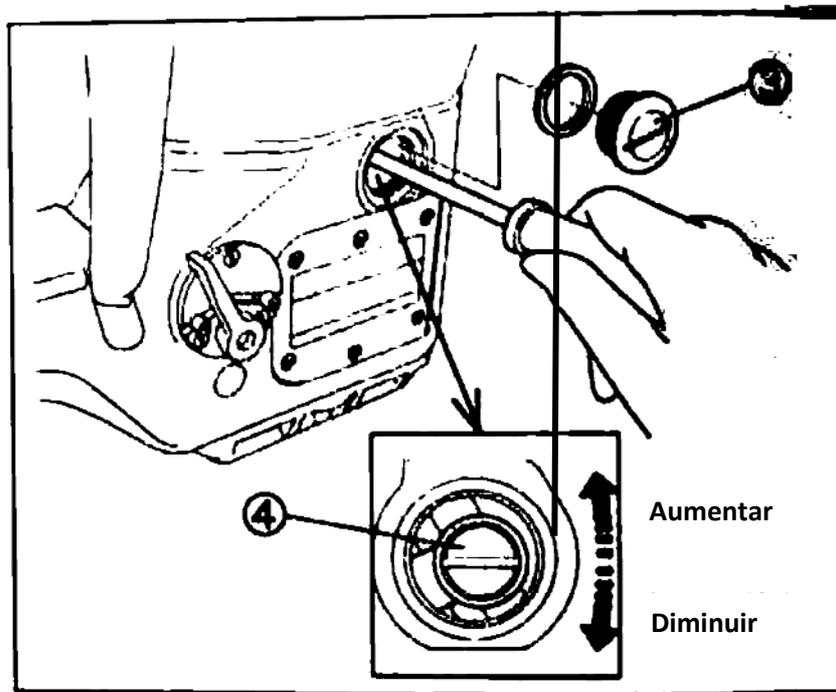
O comprimento do ponto varia de 1,6 - 2,5 mm como padrão e pode ser ajustável infinitamente.

Ajustando:

- 1 - Afrouxe o parafuso (1) e mova a proteção da agulha (traseira) (2) mais para trás. Em seguida, aperte ligeiramente.
- 2 - Remova o parafuso do plugue (3).
- 3 - Afrouxe o parafuso (4) para ajustar o comprimento do ponto.

Para aumentar o comprimento do ponto, mova o parafuso (4) para cima. Para diminuir o comprimento do ponto, mova o parafuso (4) para baixo.

- 4 - Aperte o parafuso (4) com firmeza e volte a colocar o parafuso da tampa (3).



Aperte o parafuso do reservatório (3) com firmeza para evitar vazamento de óleo

5 - Ajuste a posição da proteção da agulha (traseira) () e aperte a Fig. 46

O parafuso () com segurança. Consulte a proteção da agulha (traseira)

A Tabela 5 mostra o número de pontos por polegada (25,4 mm) e o comprimento do ponto convertido de 30 mm.

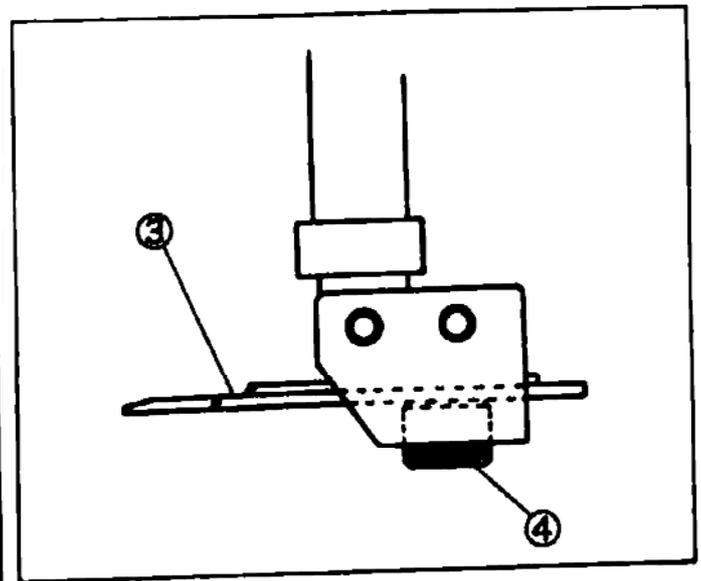
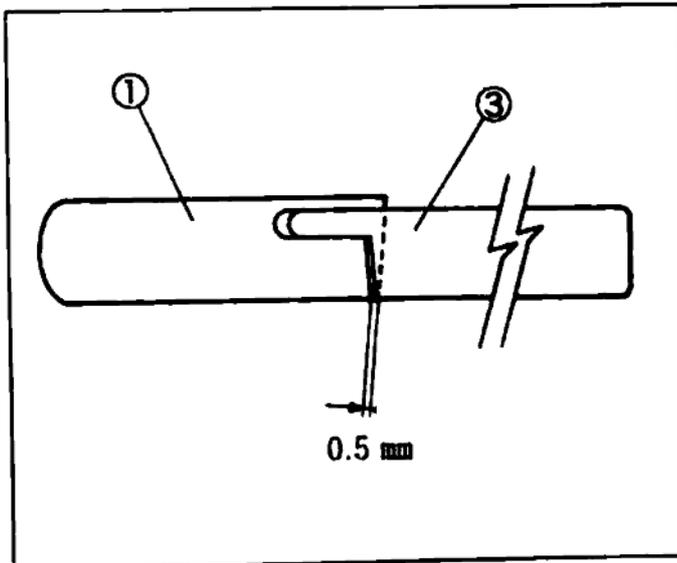
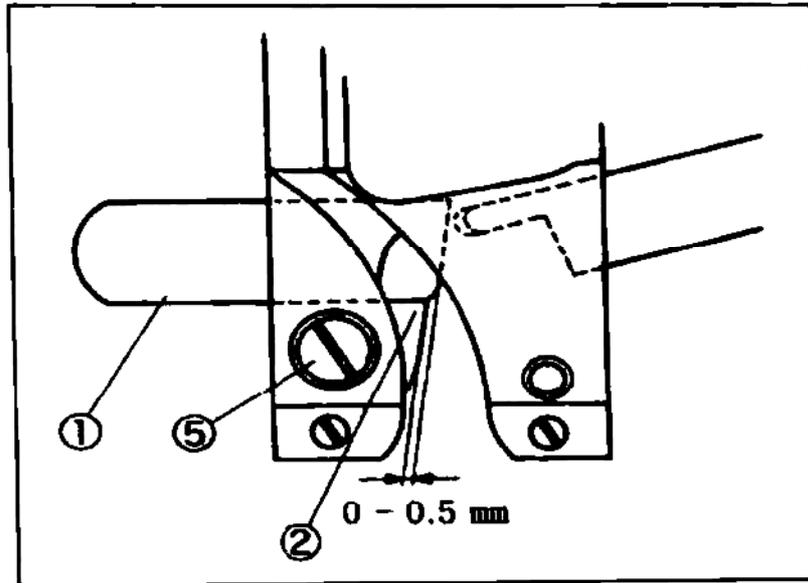
- ❗ **Certifique-se de ajustar a proteção da agulha (traseira) após alterar o comprimento do ponto para evitar quebra das peças. Sempre ajuste o comprimento do ponto após trocar os dentes.**

5.9 Ajustando a largura lapidada do tecido superior:

Para a posição padrão da faca inferior (1), faça a distância entre a ponta da faca inferior (1) e o grampo da faca inferior (2) para 0 - 0,5 mm.

Para a posição padrão da faca superior (3). Engate entre a faca superior (3) e a faca inferior (1) em 0,5 mm quando a faca superior (3) estiver na extremidade esquerda.

Para mover a borda do tecido para a direita ou esquerda. Posicione a faca inferior (1) e, em seguida, mova a faca superior para engatar entre as facas para 0,5 mm. Afrouxe os parafusos (4) e (5) para ajustar as facas inferior e superior, respectivamente.



5.10 Dispositivo SP

O dispositivo SP (lubrificação da linha da agulha) é equipado como padrão para evitar a quebra da linha e pular pontos ao operar uma máquina em alta velocidade ou usando linha sintética e/ou tecido sintético. Fixe os feltros (1) acessórios incluídos no tanque SP (2) durante o uso.

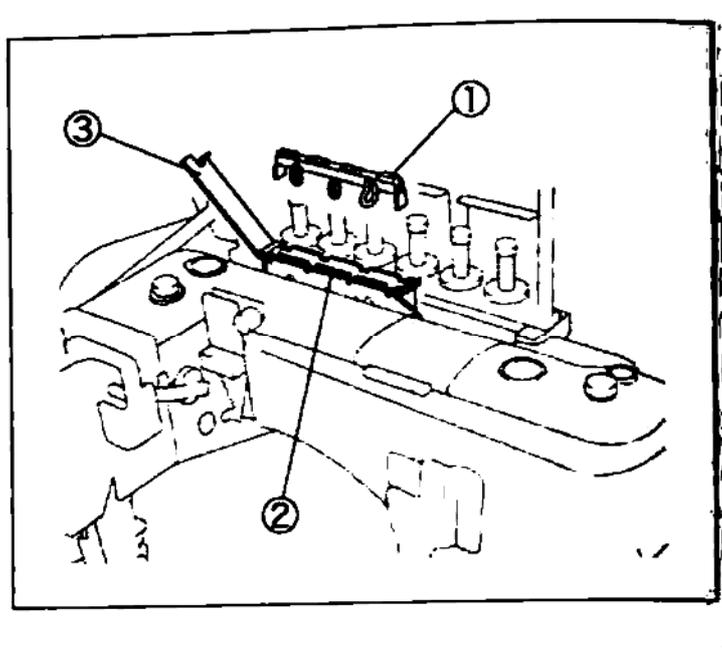


CUIDADO

1. Quando não estiver usando o dispositivo SP, remova os feltros. Se (1) não, pode ocorrer condição irregular durante a costura.
2. Se o óleo de silicone ficar grudado em outras peças além do dispositivo SP, isso pode causar danos à máquina. Certifique-se de limpá-lo.

Use óleo de silicone.

Abra a tampa do copo de óleo (1) e verifique a quantidade de óleo. Se não for suficiente, forneça óleo para o tanque SP (2).



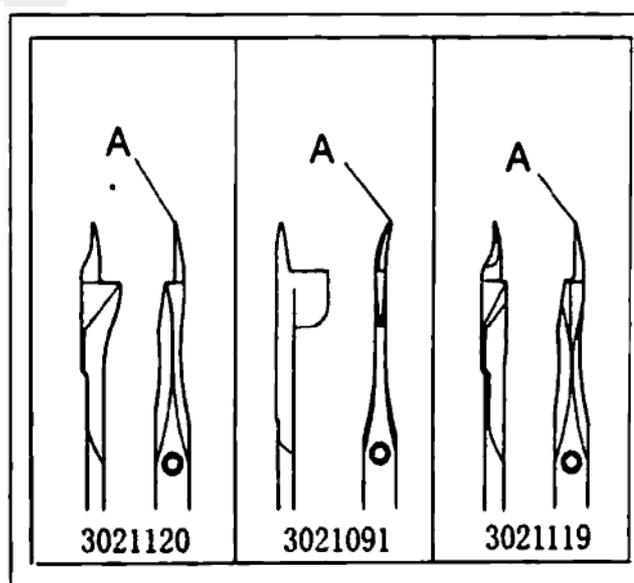
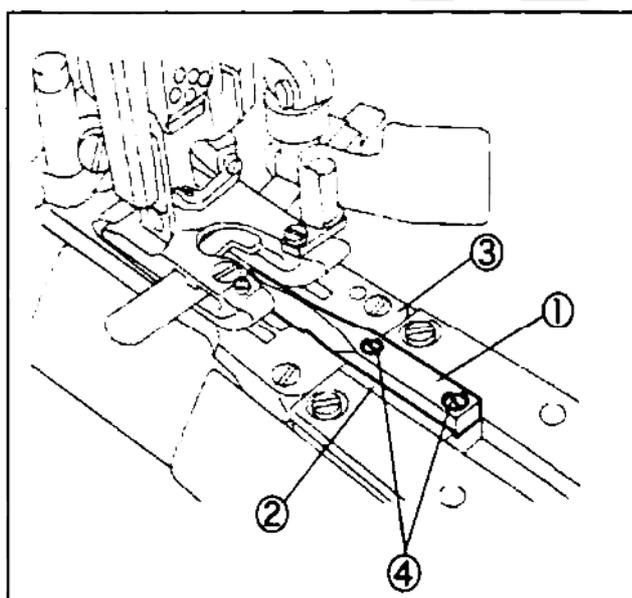
5.11 Uso do formador de volta:

Posição padrão esquerda e direita:

Alinhe o ponto A do formador de volta (1) com o centro das quatro agulhas. De acordo com as bordas lapidadas dos tecidos ou alimentação do tecido, afrouxe os parafusos (4) e ajuste a posição.

Posição dianteira e traseira padrão:

Defina a posição onde o bloco deslizante formador de volta (2) toca e para na frente da placa de costura (3). De acordo com a espessura do tecido, ajuste a posição levemente em direção ao operador.



5.12 Ajuste da Correia

Ajuste a correia como mostrado a Fig. 53

Puxe a correia após colocá-la sob o calcador através do dobrador (1).

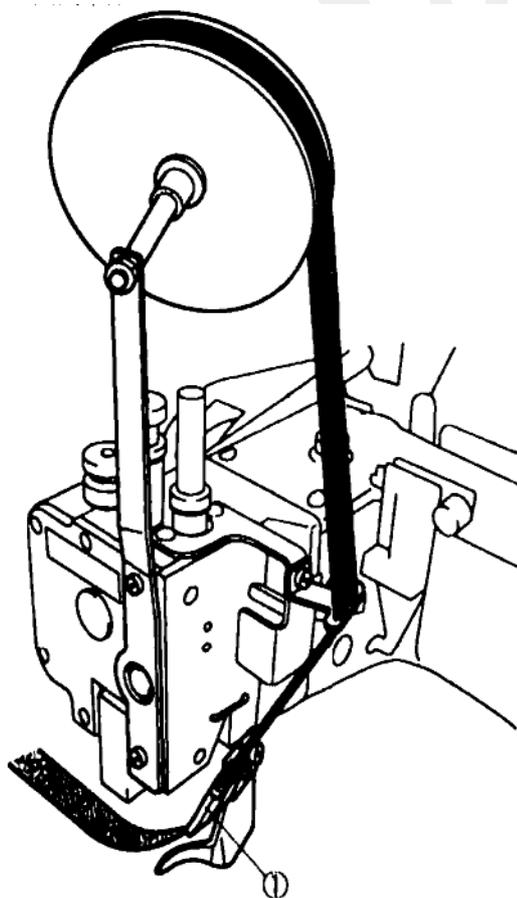


Fig. 53
53

6 AJUSTES



Antes de qua

empre desligue o motor e aguarde até que ele pare de girar totalmente.

6.1 Tensão da linha da agulha

Pino riscador da linha da agulha:

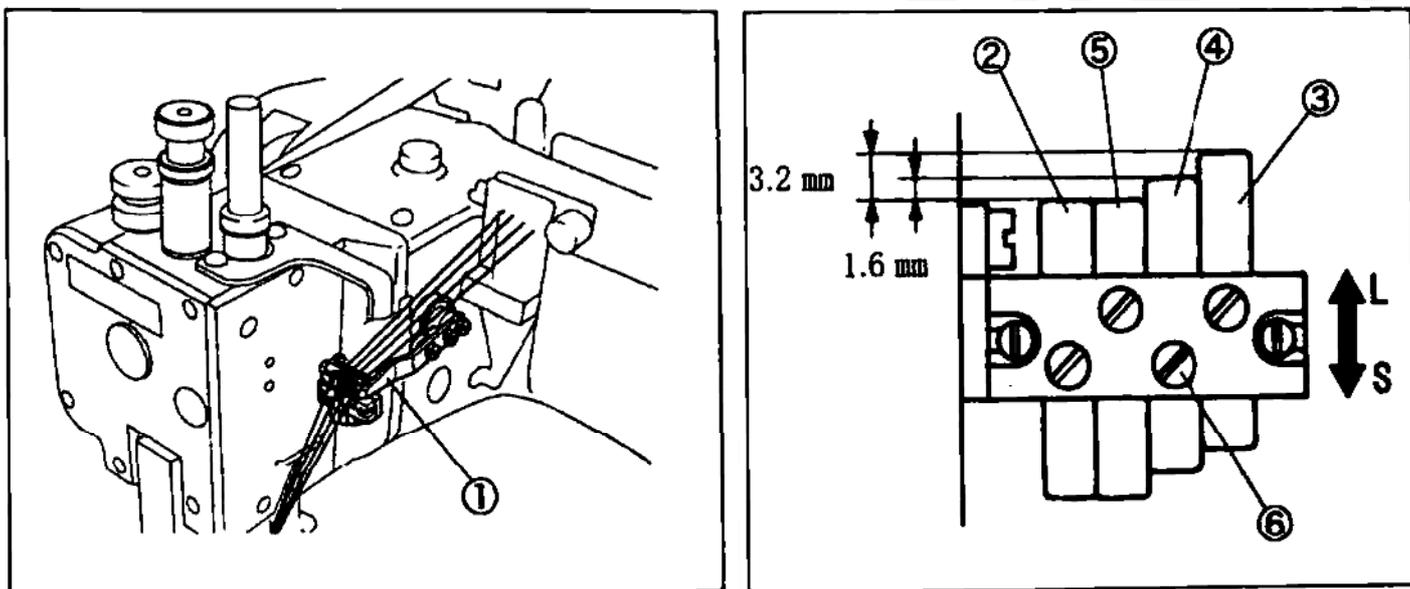
Cada uma das quatro agulhas tem o pino de remoção da linha da agulha que ajusta a tensão da linha, respectivamente.

- 1 - Posicione o tira-linhas da agulha (1) no ponto mais baixo.
- 2 - Defina a parte superior do pino (2) nivelado com a linha da agulha como a quarta agulha direita.
- 3 - Ajuste o pino (3) 3,2 mm mais alto do que o pino (2).
- 4 - Defina o pino (4) 1,6 mm mais alto que o pino (2).
- 5 - Ajuste o pino (5) uniforme ou 0,8 mm acima do pino (2).
- 6 - Aperte os parafusos (6) com firmeza.

Nota: Verifique se as partes superiores dos pinos estão posicionadas horizontalmente.

Afrouxe os parafusos () e mova os pinos para cima ou para baixo para ajustar o laço da linha da agulha.

- Para aumentar o loop, mova os pinos na direção "L".
- Para tornar o loop menor, mova os pinos na direção "S".



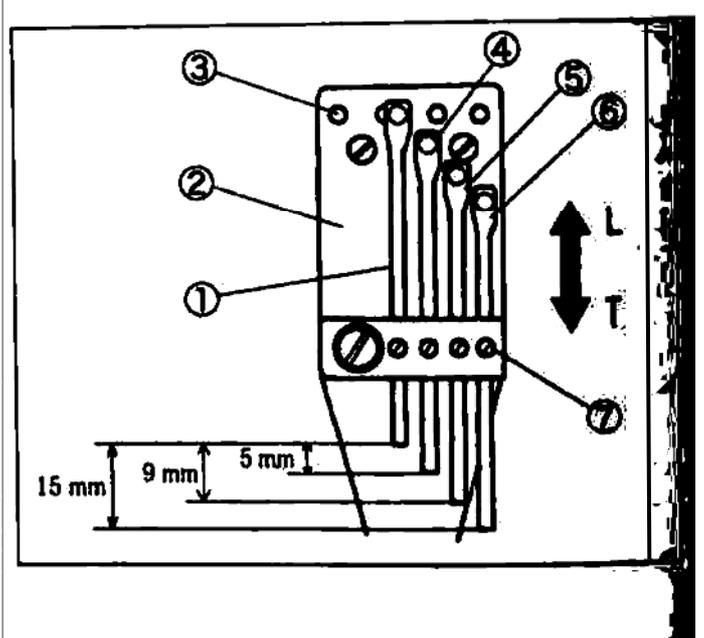
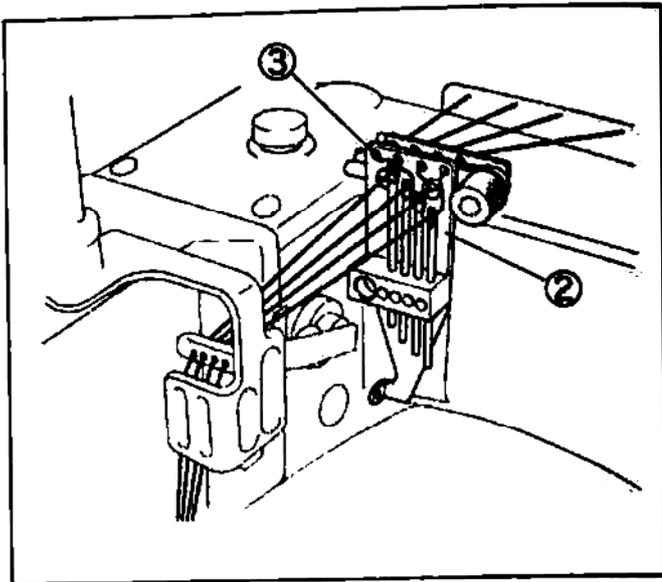
Ilhó da linha da agulha:

- 1 - Faça a altura dos ilhós da linha da agulha direitos (1) para alinhar seus olhos com os olhos (3) do porta-ilhós da linha da agulha (2).
- 2 - Ajuste o ilhó (4) 5 mm abaixo do ilhó (1).
- 3 - Coloque o ilhó (5) 9 mm abaixo do ilhó (1).
- 4 - Ajuste o ilhó (6) 15 mm abaixo do ilhó (1).

Afrouxe os parafusos (7) para ajustar a tensão da linha da agulha.

Para esticar a linha da agulha, mova os ilhós na direção "T".

Para afrouxar a linha da agulha, mova os ilhós na direção "L".



6.2 Tensão do fio do looper

O puxador do fio do looper é visto de frente na Fig. 58.

Posição do guia puxa fio da lançadeira:

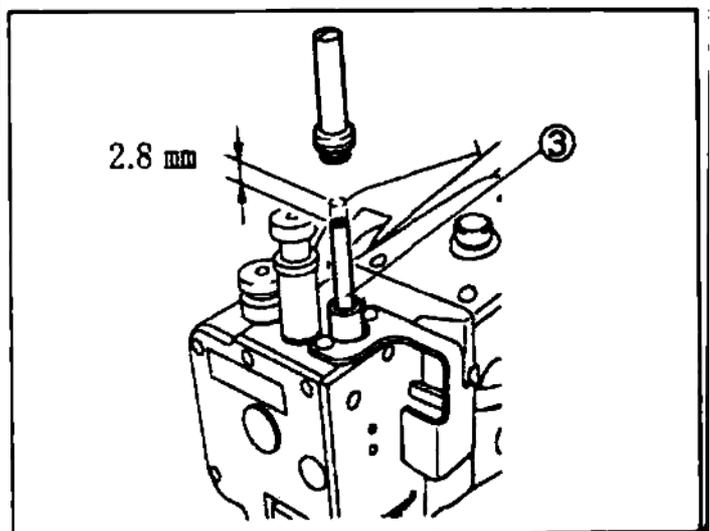
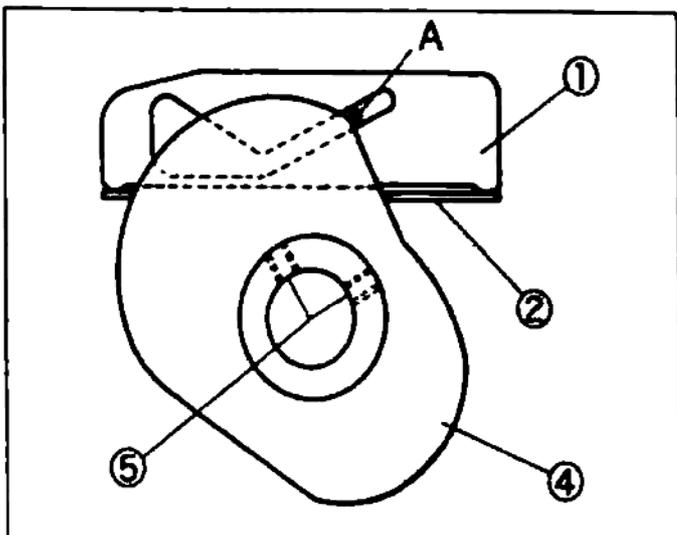
Alinhe a direita do guia puxa fio da lançadeira (1) com a da placa de suporte do ilhó (2).

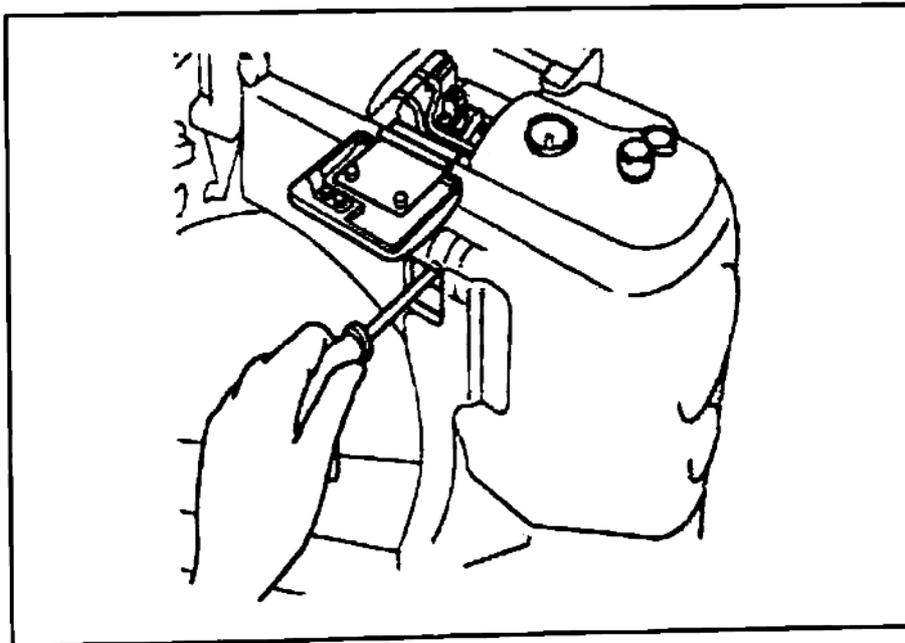
Tempo de retirada do fio da lançadeira:

Posicione o estica fio da lançadeira (4) como padrão de forma que (3) a linha da lançadeira passe no ponto A quando a barra da agulha for baixada 2,8 mm do ponto mais alto. Afrouxe os parafusos (5) para ajustá-lo.

- Para aumentar a quantidade de enrolamento da linha da lançadeira, apresse o tempo.
- Para diminuir a quantidade de enrolamento da linha da lançadeira, atrase o tempo.

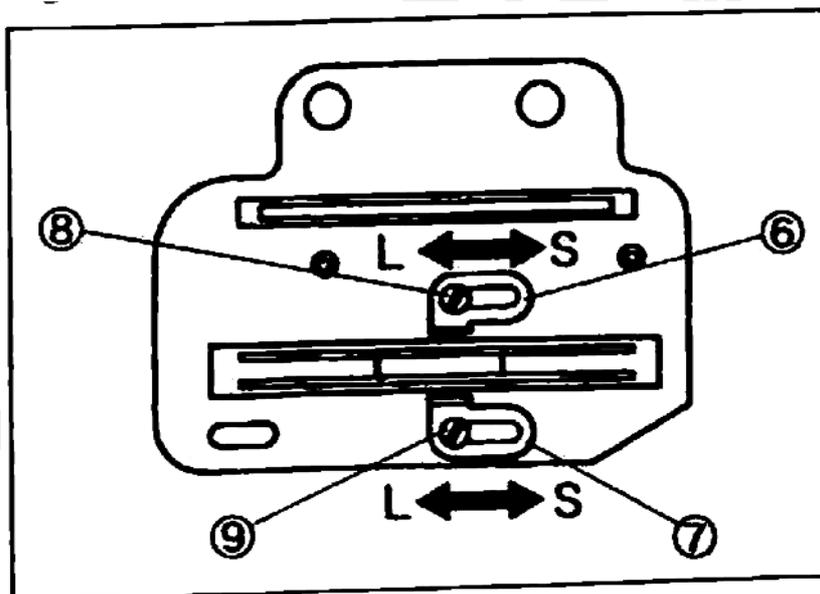
NOTA: Ao ajustar o esticador (4), fique de frente para ambas as saliências do esticador (4) e o esticador de linha da tampa superior sem mudar a posição dianteira e traseira.





Posição do ilhó de retirada do fio da lançadeira:

Ajuste os olhais puxadores de linha da lançadeira (6) e (7) na extrema direita como padrão. Afrouxe os parafusos (8) e (9) e mova-os para a direita ou esquerda para ajustar.

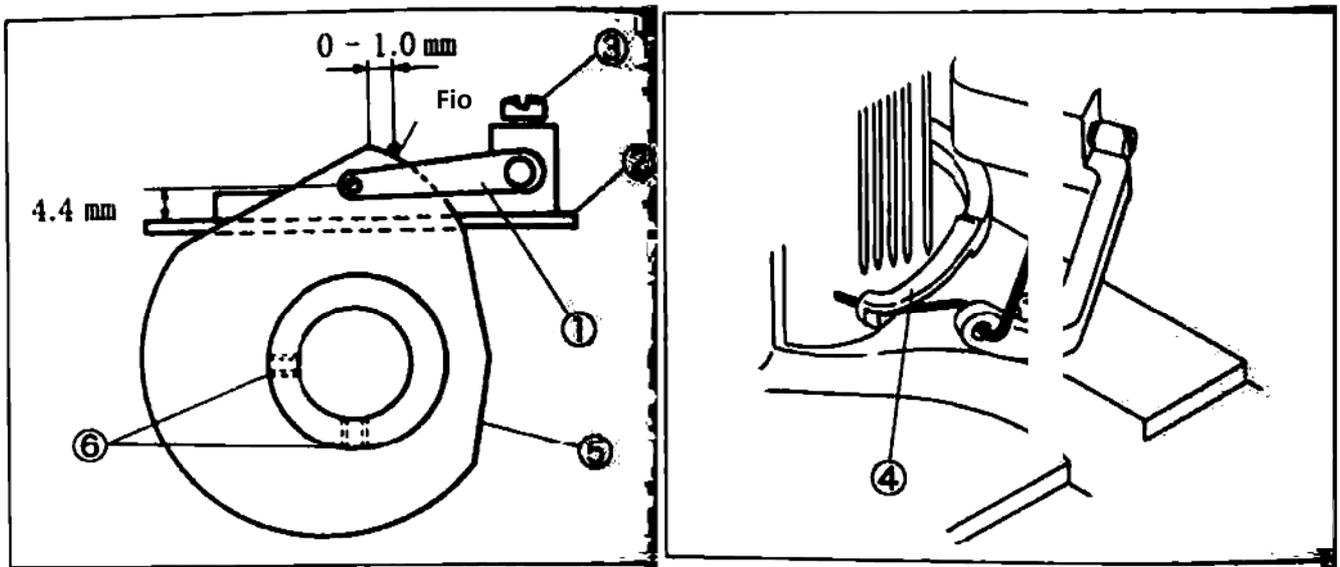


6.3 Tensão da linha da tampa superior:

O puxador da linha da tampa superior pode ser visto na fig. 62

Posição do ilhó de puxa fio:

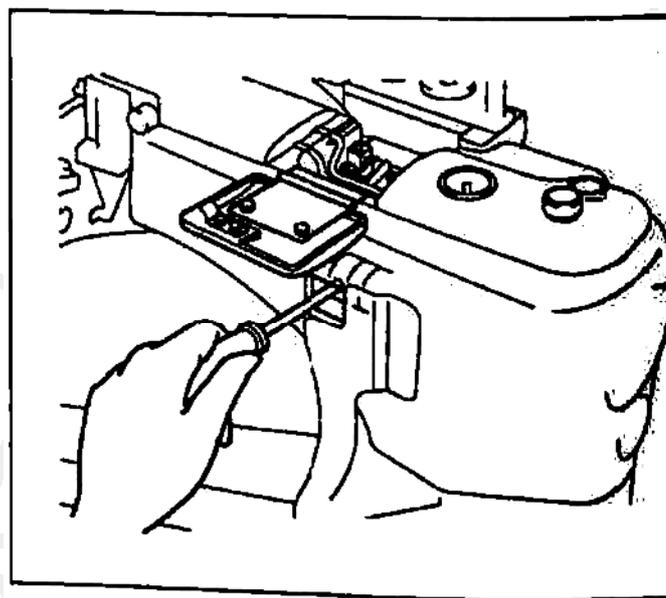
Faça a distância padrão da placa de suporte do topo do ilhó (2) para o olhal de puxar o fio (1) para 4,4 mm. Afrouxe o parafuso (3) e mova o olhal (1) para cima ou para baixo para ajustá-lo



Tempo de retirada da linha da tampa superior:

No momento em que a linha da tampa superior é enganchada com o gancho da linha da tampa superior (4) (Fig. 63), a linha é mantida no ponto 0-1,0 mm distante do topo do esticador (5). Afrouxe os parafusos (6) para ajustá-lo.

NOTA: Ao ajustar o suporte (1). Fique de frente para ambas as saliências do esticador (1) e do esticador de linha da lançadeira sem mudar as posições dianteira e traseira.



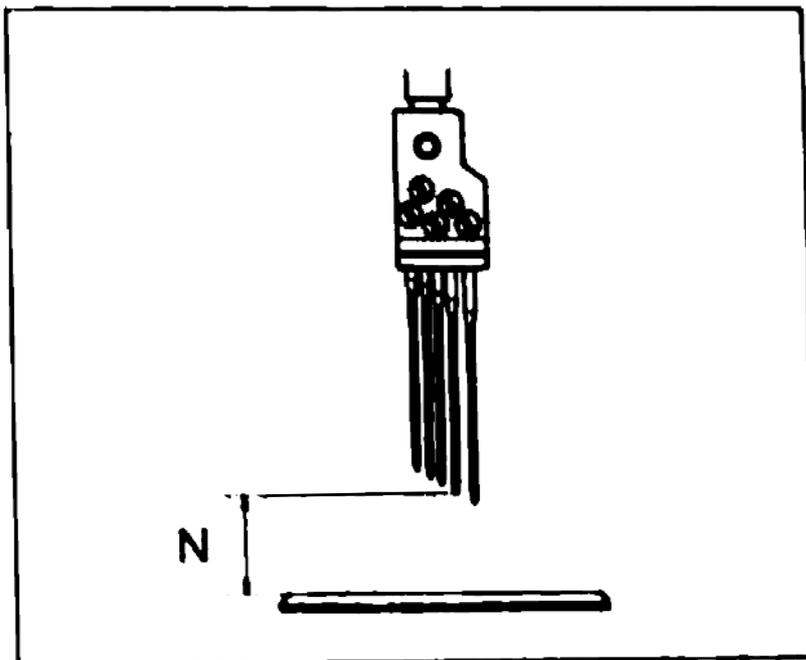
6.4 Altura da agulha:

A altura "N" da agulha do topo da placa de costura até a ponta da quarta agulha da esquerda quando a agulha estiver no ponto mais alto.

<u>Distancia da agulha</u>	<u>Altura (N)</u>
R: 5.2mm	13.49mm

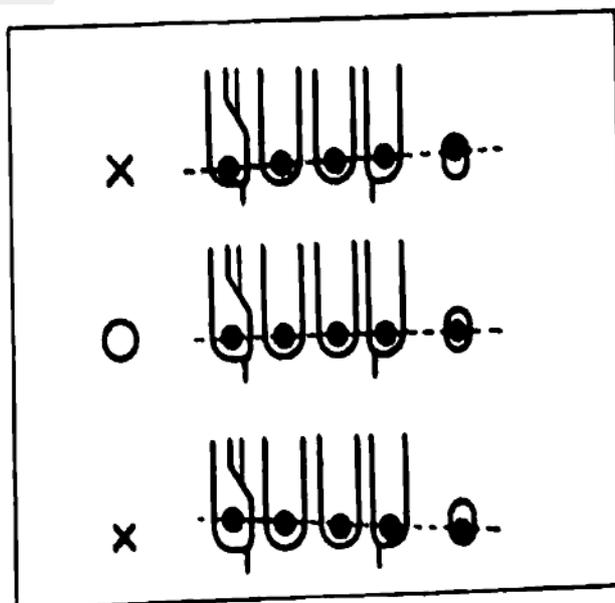
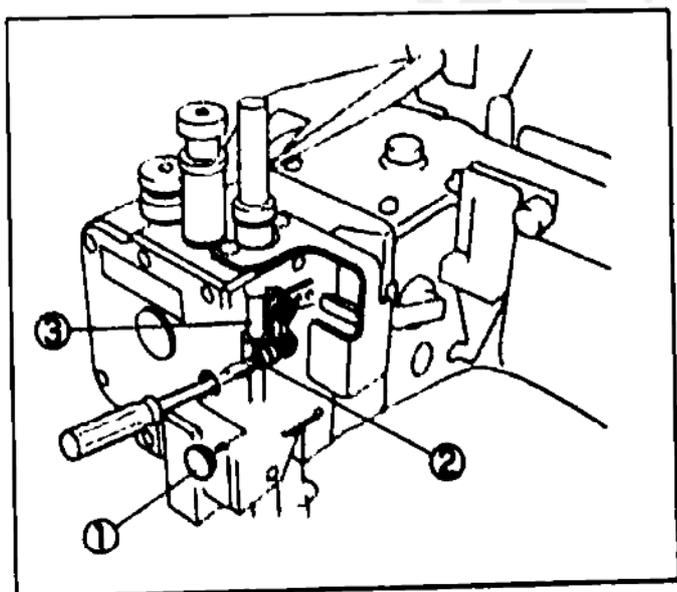
S: 6.0mm

12.7mm



Ajustando a altura:

- 1 – Remova o Plugue de vedação (1).
 - 2 – Afrouxe o parafuso (2).
 - 3 – Mova a barra da agulha (3) para baixo ou para cima para ajustar a altura.
- Cheque o alinhamento como na fig. 67
- 4 – Aperte o parafuso (2) com segurança
 - 5 – Recoloque o plugue de vedação (1).

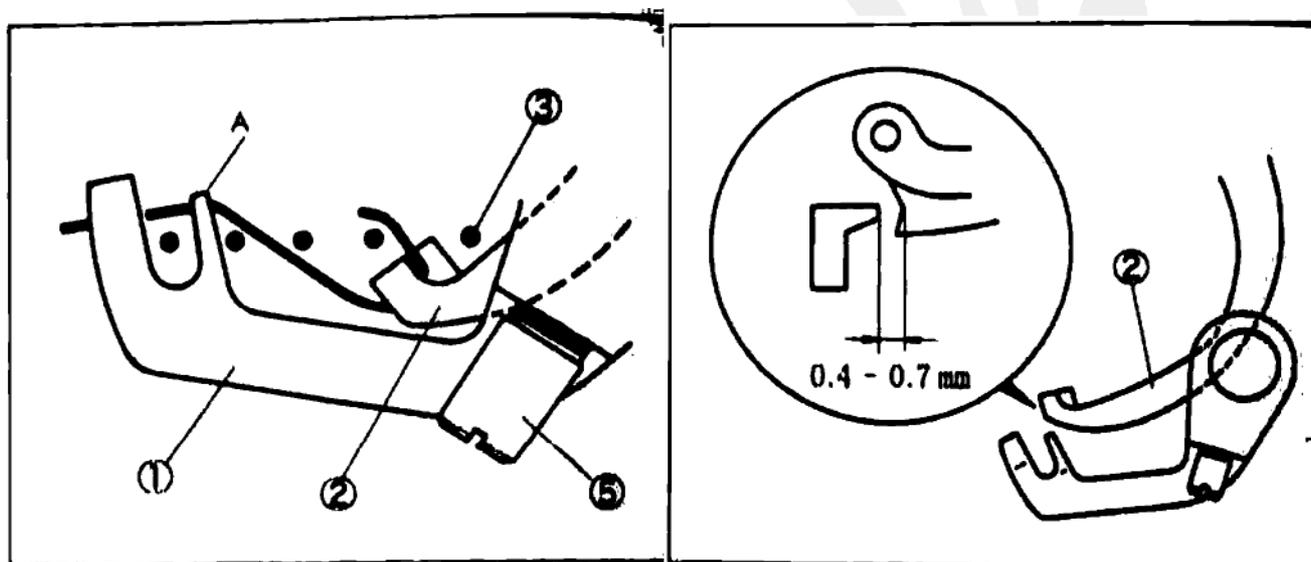


6.5 Porta-fios da tampa superior e gancho:

Porta-fios da tampa superior:

Posicione o transportador do fio da tampa superior (1) de modo que o laço do fio da tampa superior formado com o gancho passe atrás da primeira e a segunda agulha da esquerda do transportador (1) chegue mais perto da agulha.

Afrouxe o parafuso (5) para ajustar.



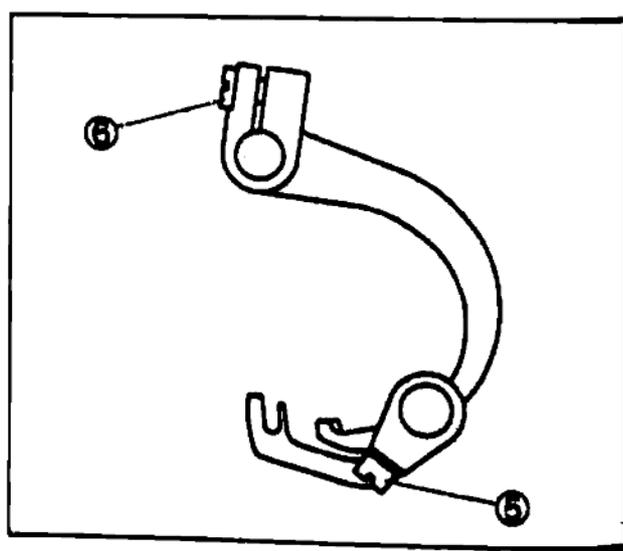
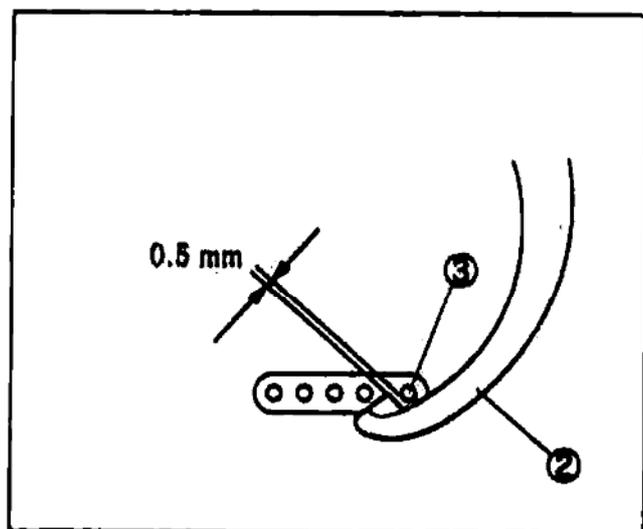
Gancho de linha da tampa superior:

Quando o gancho de linha da tampa superior (2) chega mais perto do transportador de linha da tampa superior (3), faça uma folga entre eles para 0,4 - 0,7 mm durante uma rotação.

Quando o gancho (2) se move na extrema direita, faça a folga entre o gancho (2) e o retentor (3) para 0,5 mm.

Afrouxe o parafuso (6) para ajustar.

NOTA: certifique-se de ajustá-lo sem movimentar para cima e para baixo.



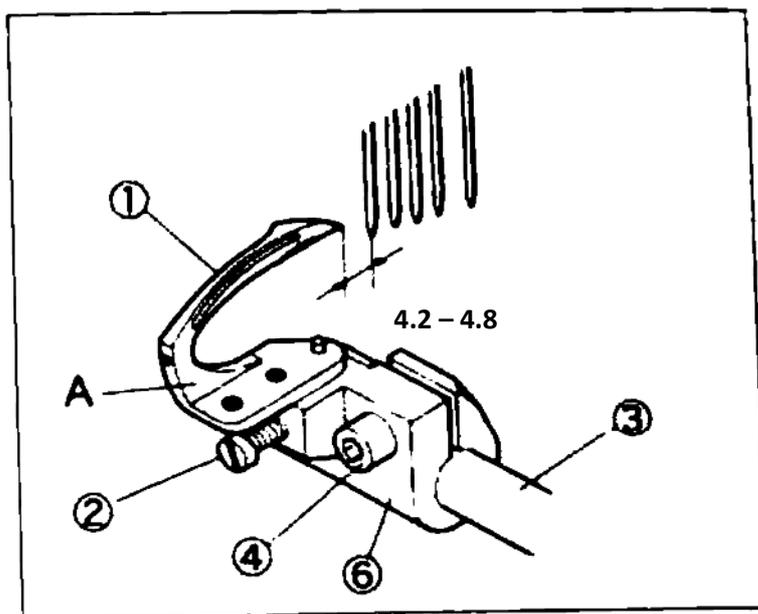
6.6 Looper:

Insira o laçador (1) no orifício do suporte do laçador (6) na posição mais interna e aperte o parafuso (2) com firmeza.

Ângulo:

Fixe a superfície A do lançador a 90° em relação ao eixo do balancim do lançador (3).

Afrouxe o parafuso (2) para ajustá-lo.



Distância entre o lançador e a agulha:

Faça uma distância padrão entre a ponta da lançadeira e o centro da esquerda: agulha para 4,2 - 4,8 mm quando o laço (1) está na extremidade esquerda. Afrouxe o parafuso (4) para ajustá-lo.

⑤

Posição frontal e traseira do lançador e agulha:

Quando o lançador (1) se move da esquerda para a direita, ele passa por trás da agulha. Ajuste a posição de forma que o lançador fique próximo à agulha com folga de 0 - 0,5 mm, mas sem tocá-los quando a ponta do lançador chegar no centro da agulha esquerda.

Afrouxe o parafuso (4) e gire o parafuso de ajuste (5) para ajustá-lo.

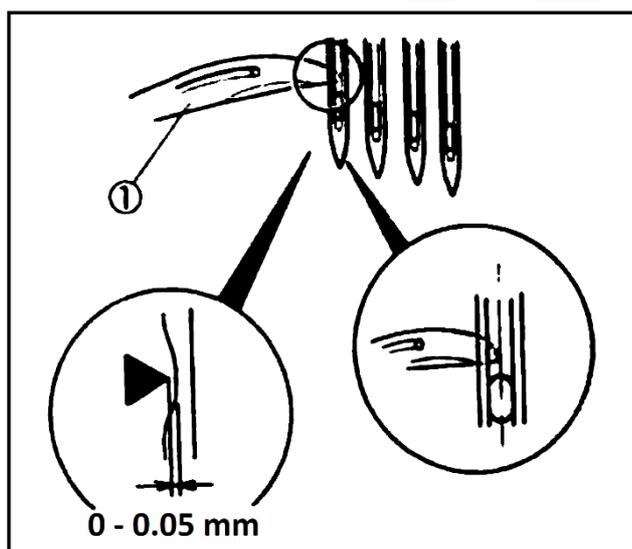


Fig. 73

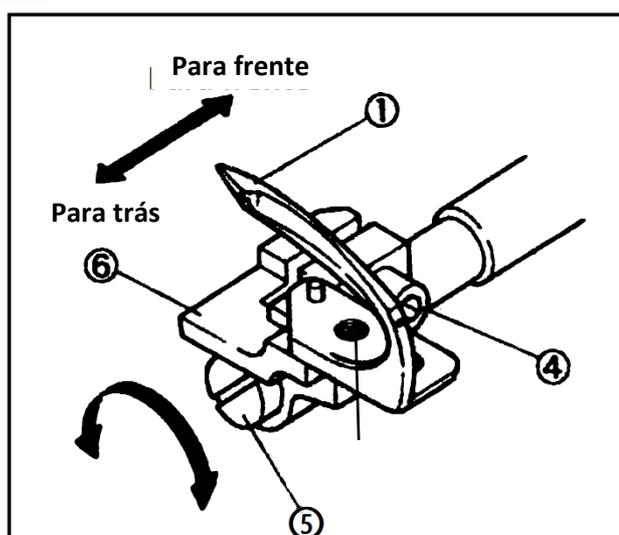


Fig. 74

6.7 Protetor de agulha (frente)

Empurre a proteção da agulha (frente) (1) de modo que a folga entre a agulha e o lançador seja de 0 mm quando a ponta da lançadeira vier no centro da agulha esquerda.

Afrouxe o parafuso (2) para ajustá-lo.

Verifique se a ponta da lançadeira toca a parte de trás da agulha e se a agulha não balança para a direita quando a lançadeira (3) se move da esquerda para a direita enquanto gira o volante.

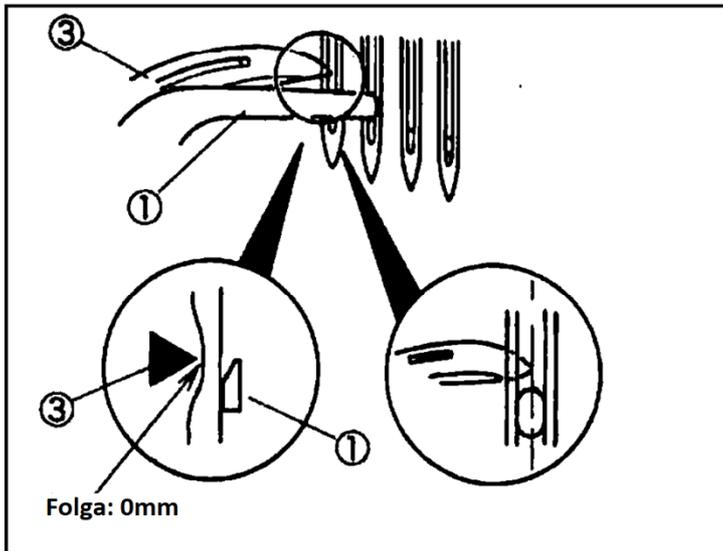


Fig. 75

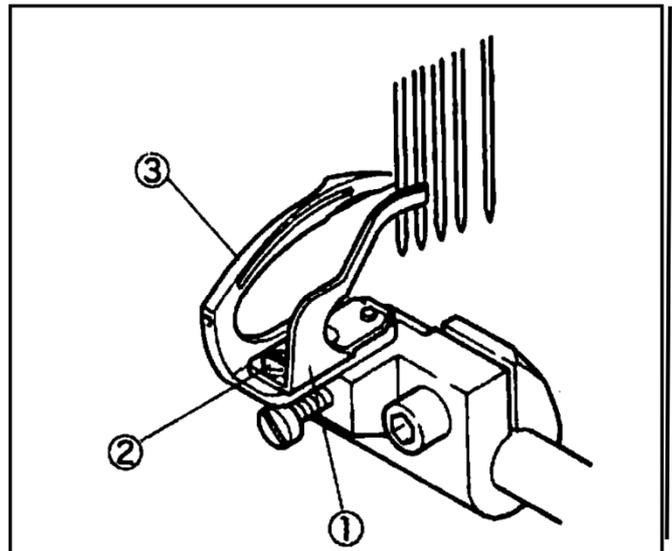


Fig. 76

6.8 Protetor de agulha (traseiro)

Faça a folga padrão entre a proteção da agulha (traseira)

(4) e a agulha esquerda para 0,05 - 0,1 mm quando eles encontram a maioria de perto. Abra a tampa da lançadeira e afrouxe o parafuso (5) para ajustá-lo. Verifique se a agulha não oscila para a direita quando o lançador se move da esquerda para a direita enquanto gira o volante.

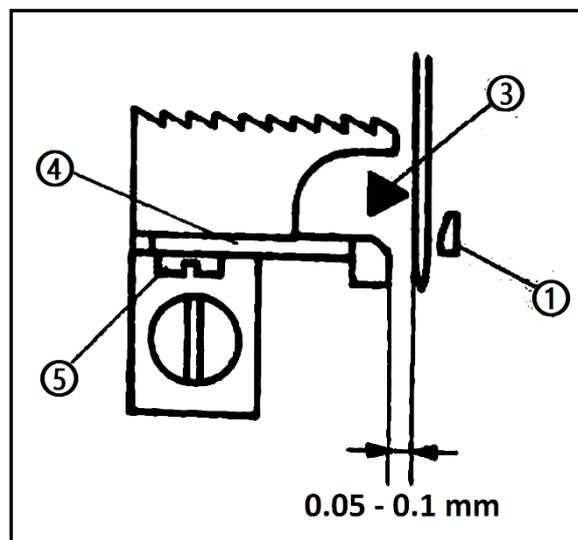


Fig. 77

6.9 Altura dos dentes transportadores:

Fixe os dentes transportadores diferenciais (1) e os dentes transportadores principais (3) com os parafusos (2) e (4) respectivamente.

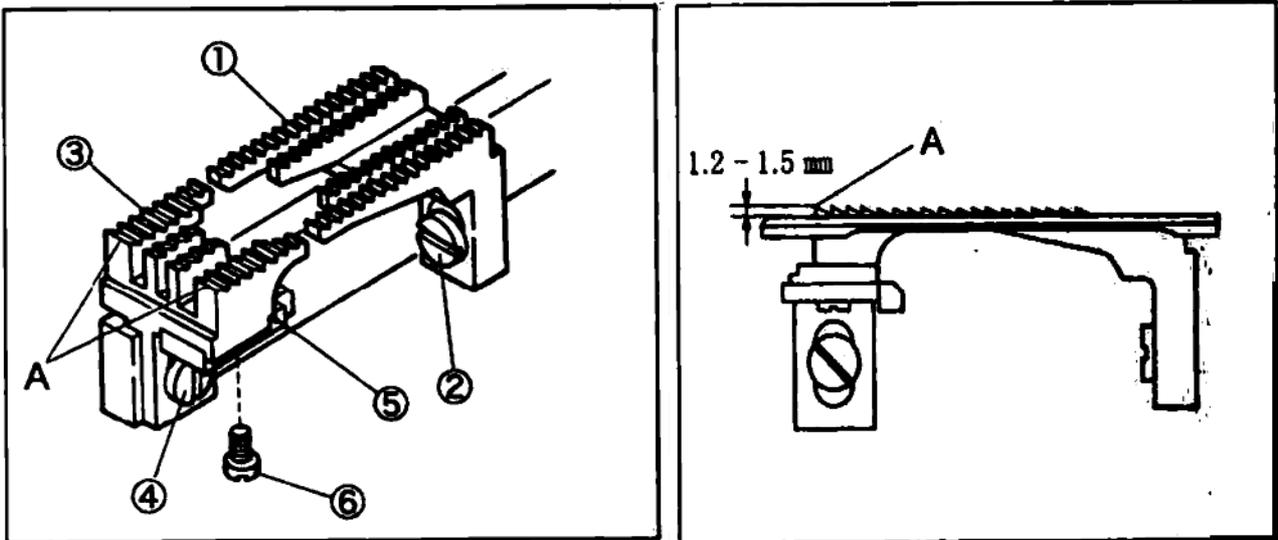
Fixe a proteção da agulha (traseira) (5) nos dentes transportadores e aperte-a levemente na posição mais para trás com o parafuso (6).

NOTA: Consulte "6.8 Proteção da agulha (traseira)" para ajustá-la.

Altura:

Ajuste a altura do topo da placa de costura até a parte "A" dos dentes transportadores (3) para 1,2 - 1,5 mm quando os dentes transportadores estiverem no ponto mais alto.

Alinhe os dentes transportadores diferenciais mesmo com os dentes transportadores principais.

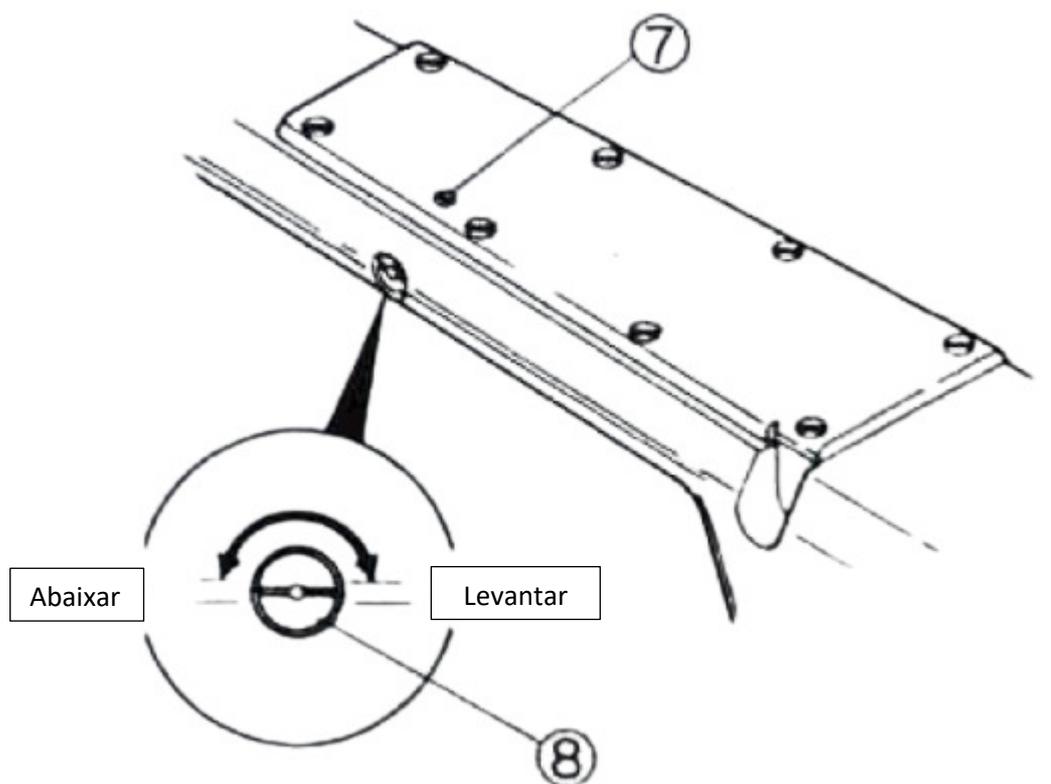


Ajuste de altura com precisão:

Faça o ajuste fino da altura dos dentes de transporte principal e diferencial com o pino excêntrico da barra de alimentação () próximo ao centro do cilindro.

Afrouxe o parafuso (1) e mova o pino () para ajustá-lo.

- Para levantar os dentes transportadores, gire o pino () no sentido horário.
- Para abaixar os dentes transportadores, gire o pino () no sentido anti-horário.



i Conselho sobre ajuste

Ajuste a ranhura ou o pino excêntrico de palheta (8) horizontalmente com o parafuso (7) antes de fixar os dentes de transporte principal e diferencial. Isso é para ajustar o movimento igual deles.

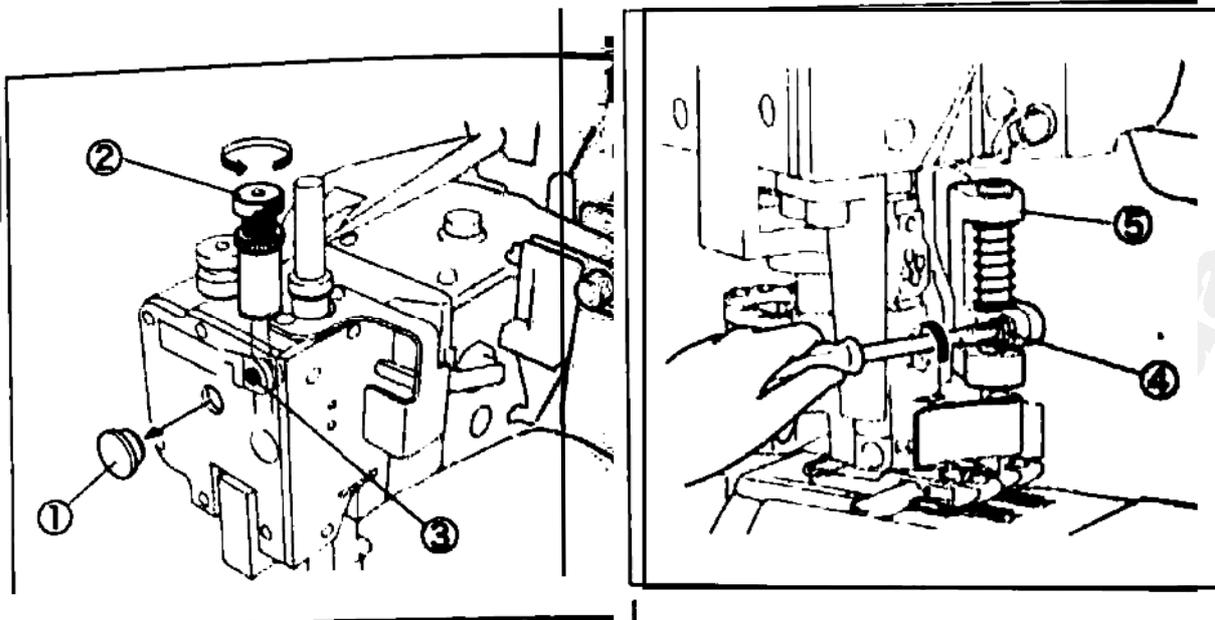
i Fácil Manuseio

Ao remover apenas a placa de costura, gire o pino excêntrico da barra de alimentação (8) para a esquerda para abaixar os dentes de transporte

6.10 Substituindo o calcador:

Remoção:

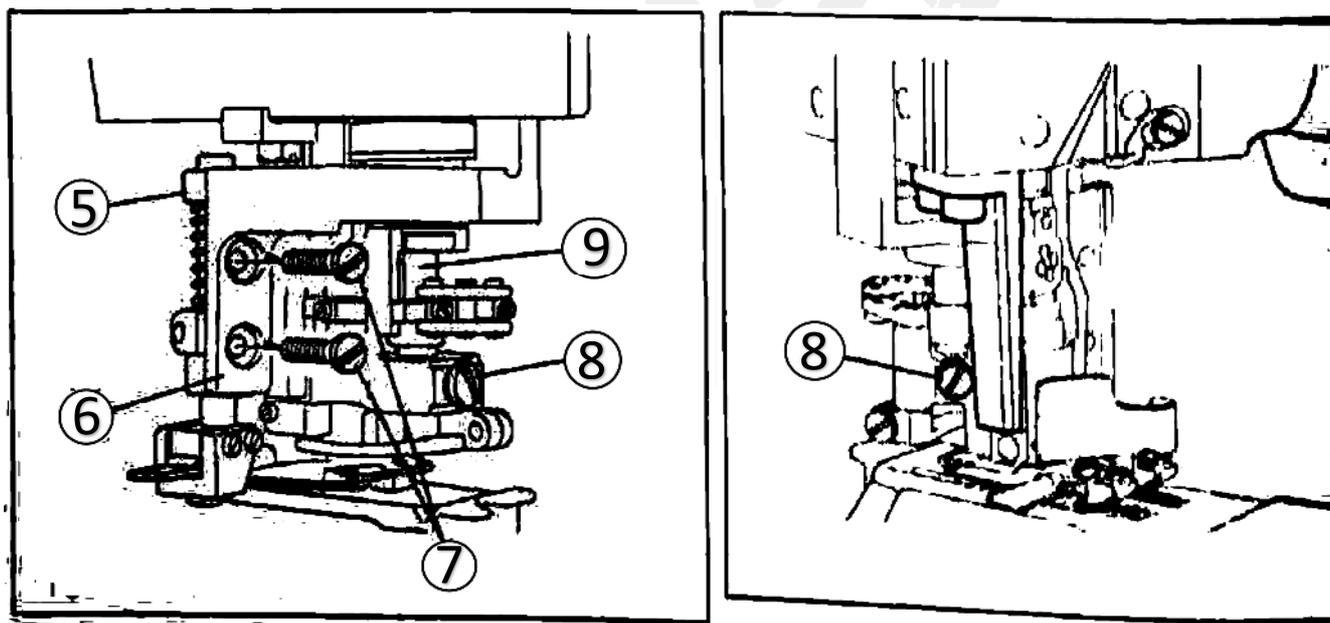
- 1 - Remova todas as agulhas e o bujão de vedação (1).
- 2 - Afrouxe o parafuso de ajuste (2) e, em seguida, o parafuso (3) do suporte de conexão da barra do calcador.



3 - Afrouxe o parafuso (4) do colar guia do porta-navalha para liberar o conjunto completo incluindo a navalha superior, o porta-navalha e a haste do porta-navalha.

4 - Afrouxe os parafusos (7) do suporte do porta-navalha (6) para remover o colar da guia do porta-navalha, c. set (5) toda a face superior.

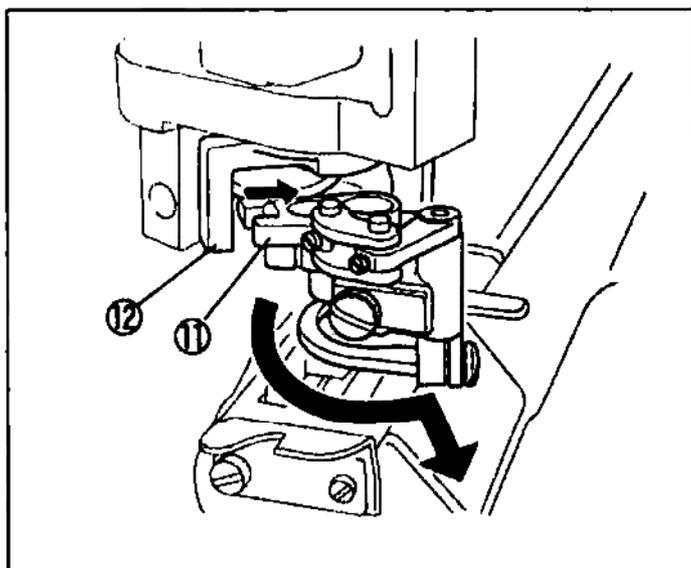
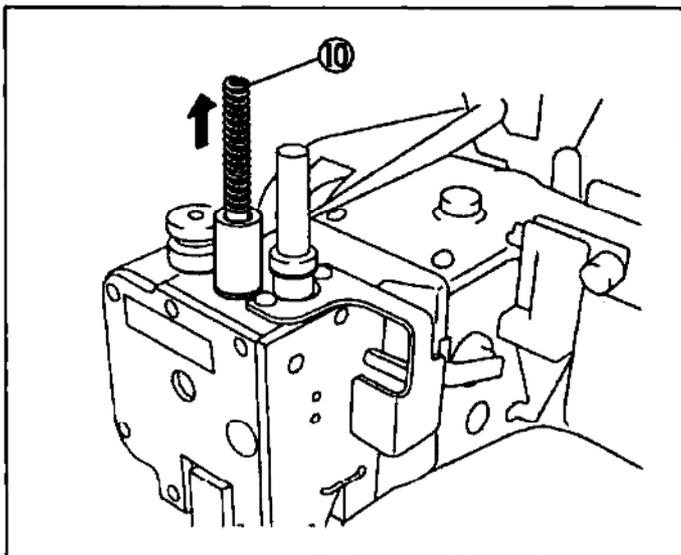
5 - Afrouxe o parafuso (8) na parte de trás do calcador. (No lado esquerdo nos modelos "-07" e "-12": Fig. 84)



6 - Gire o volante para levantar a agulha no ponto mais alto. Remova o parafuso de ajuste (2) e mantenha a barra do calcador (9) e a mola do calcador (10) para cima conforme saem do calcador.

7 - Remova o transportador / segmento de condução do gancho (11) da alavanca (12) no suporte / manga de condução do gancho.

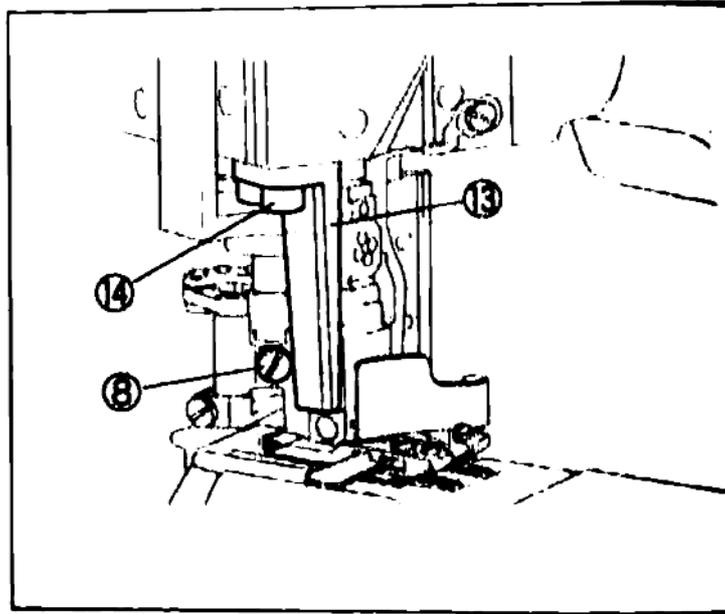
8 - Gire o calcador, c. definido para a esquerda. E remova-o pelas guias do calcador (esquerda.) e (direita) para trás.



Reinicializando:

Consulte as Fig. 81 - 87 para reinicialização.

- 1 - Remova todas as agulhas. Reinicie o calcador, c. posicione entre o guia do calcador esquerdo) e (direito) enquanto o gira para a direita diagonalmente atrás.
- 2 - Reinicie o segmento de condução do suporte / gancho (11) na alavanca (12) na manga de transmissão do suporte / gancho.
- 3 - Insira a barra do calcador no segmento de condução do suporte / gancho (13) e afrouxe o parafuso na parte de trás do calcador. (No lado esquerdo nos modelos "-07" e "-12")
- 4 - Verifique se o calcador se move suavemente, sem tocar para a direita e para a esquerda. Caso contrário, afrouxe o parafuso (14) da guia do calcador (esquerda) (13) para ajustá-la.
- 5 - Reinicie o colar da guia da porta faca, c. conjunto (5) e a faca superior no suporte da porta faca (6) com dois parafusos.
- 6 - Ajuste as posições do colar da guia do porta faca e da faca superior quando a agulha estiver no ponto mais baixo (consulte "6.12 Substituindo e ajustando as facas".)
- 7 - Reinicie o parafuso de ajuste (2) quando a necessidade estiver no ponto mais baixo, encontre o calcador em contato com a placa de costura. Depois aperte o parafuso (3) do suporte de conexão da barra do calcador enquanto empurra ligeiramente para baixo.
- 8 - Reponha o selo de vedação (1).
- 9 - Reponha todas as agulhas.



CUIDADO

Antes de qualquer ajuste, sempre desligue o motor e aguarde até que ele pare de girar totalmente.

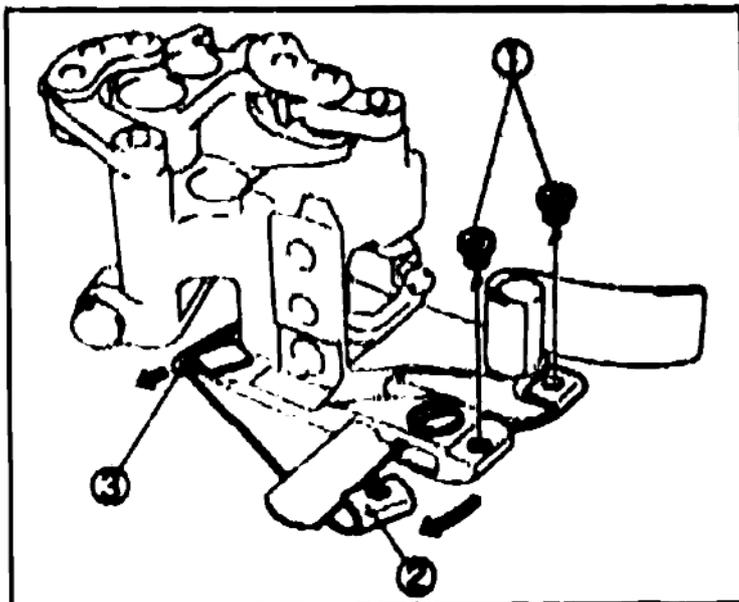
6.11 Substituindo a placa da mola do calcador:

Removendo:

- 1 - Remova os parafusos (1)
- 2 - Remova as chapas do calcador (2) do suporte do calcador.
- 3 - Remova as chapas (2) do suporte (3).

Realocando:

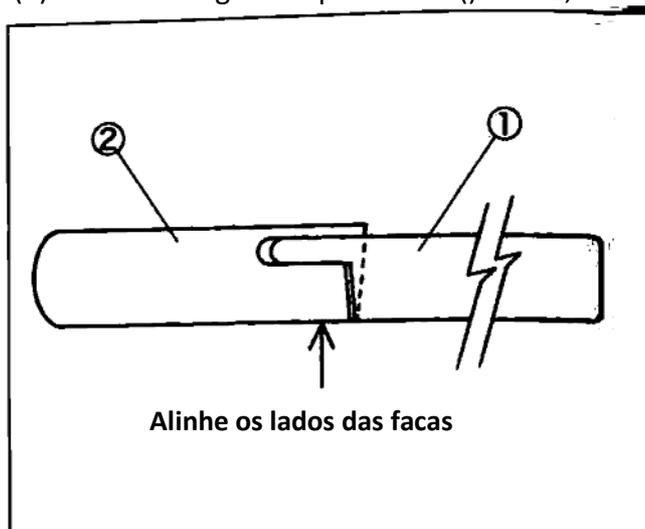
- 1 - Faça todas etapas de remover ao contrário.



6.12 Substituindo e ajustando as facas:

Pressão da faca superior:

Quando a agulha está no ponto mais alto e a faca superior (1) está na extremidade esquerda, o calcador toca a placa de costura e a faca superior (2) toca a faca inferior (3) de perto. A folga padrão entre o rolamento do o suporte da haste do porta faca (4) e o colar da guia do porta faca () é de 1,0 mm.



Afrouxe o parafuso (5) e mova o colar da guia do porta-navalha (4) para ajustar a pressão.

- Para aumentar a pressão, mova o colar (4) para cima.

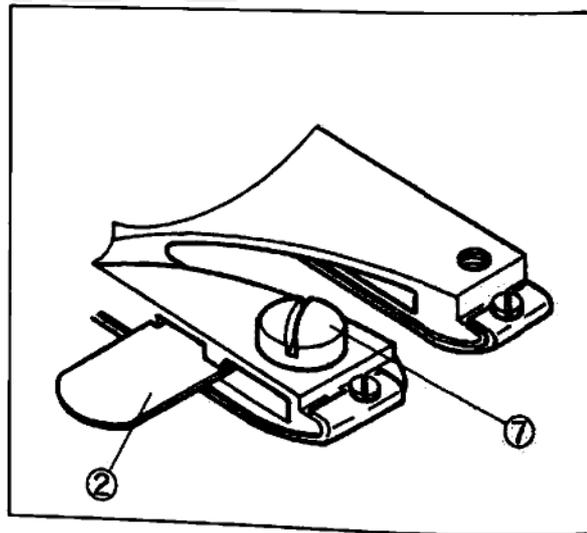
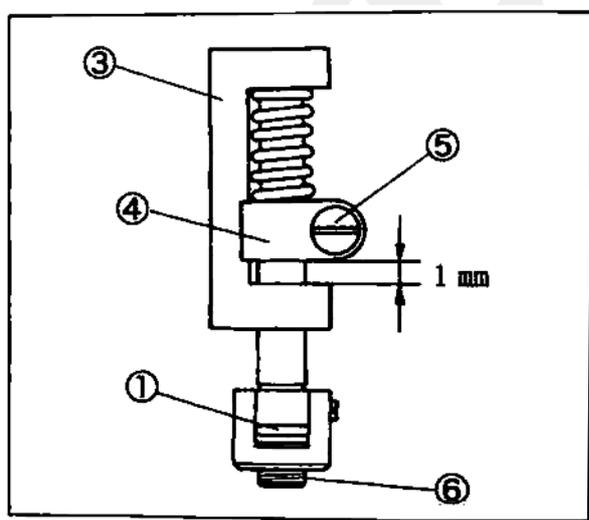
- Para diminuir a pressão, mova o colar (4) para baixo.

Nota: Alinhe os lados frontais das facas superior () e inferior () sem tocar a faca superior no calcador. Após verificá-los, fixe o colar da guia do porta faca () com o parafuso.

Removendo:

1 - Afrouxe os parafusos (5) e (6) para retirar a faca superior (1).

2 - Afrouxe o parafuso (7) para retirar a faca inferior (2).



Reposição:

1 - Reponha a faca inferior (2) com o parafuso (7).

2 - Reponha o (1) da faca superior com o parafuso (6).

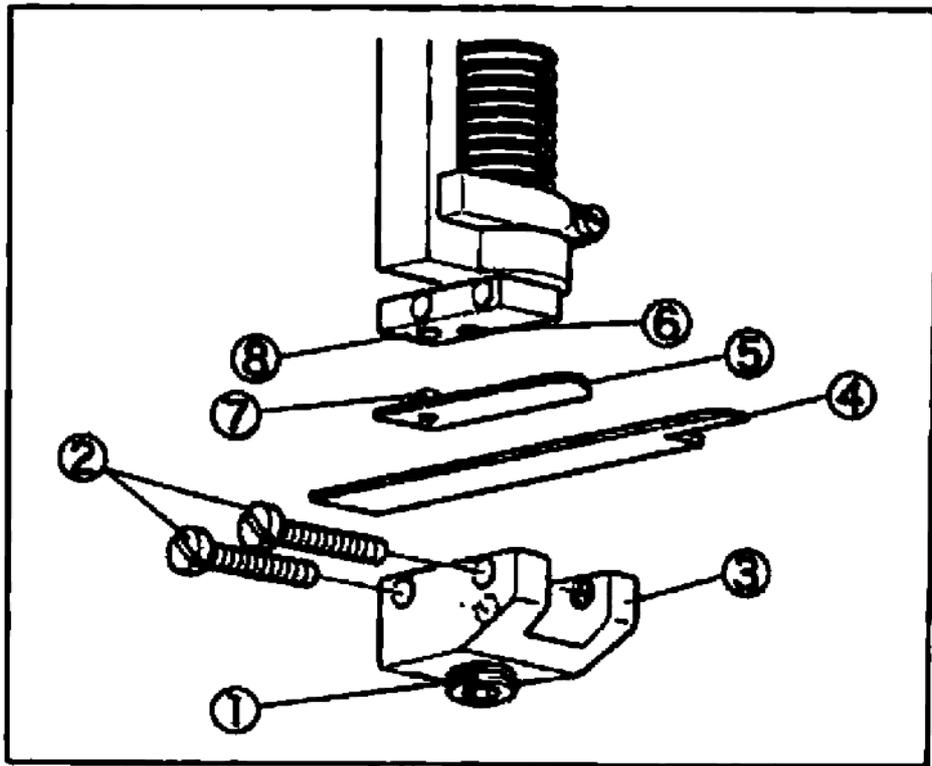
Consulte "5.9 Ajustando a largura lapidada do tecido superior para o encaixe das facas.

3 - Ajuste o colar da guia da porta faca (4), referindo-se ao item "Pressão da faca superior" acima.

Ângulo de encaixe da faca superior para a faca inferior:

Retire as peças (1) - (5) na ordem e gire o parafuso (6) para ajustar.

Ao reinicializar, verifique se o parafuso (6) não está fora do tom quente do suporte da faca (5). Em seguida, insira-o no orifício do suporte (8) para apertar.



7 ESPECIFICAÇÕES

Modelo	SA-L6288 / SA-L6200
Descrição	Máquina de braço flat seamer
Dimensões	420mm (C) X 300mm (P) X 410mm (A)
Circunferência do cilindro	148 mm na queda da agulha
Ambiente de Trabalho	Forma cilíndrica de 210 mm na frente da queda da agulha
Peso	23kg (Cabeçote apenas)
Tipo de Ponto	ISO 406, 605, 608
Aplicação	Consulte a tabela abaixo
Velocidade de Costura	Até 3800 rpm, 3000 rpm normalmente
Comprimento do ponto	1,6 a 2,5 mm / 10 – 16 Pontos por 25.mm /12-19 Pontos por 30mm
Sistema de Agulha	Groz-Beckert: UY118GKS / Organ: FL X 118GCS Retenção: Groz-Beckert: UY118GKS (com chanfro) / Organ: FL X 118GCS (com chanfro)
Distancia da Agulha	R: 5,2 mm S: 6,0 mm
Elevação do calcador	1, 3, 15: máx. 8mm, 6, 7, 12: máx. 6mm na parte mais alta do grampo da agulha.
Regulamentação	Por alavanca
Diferencial	Máx. Diferencial normal: 1,0: 1,5 Máx. Diferencial reverso: 1,0: 0,7
Regulação diferencial	Por discagem
Faca de fábrica e corte	Facas superiores e inferiores feitas de aço especial
Lubrificação	Automaticamente por bomba de engrenagem
Óleo de lubrificação	Óleo N° 68
Capacidade do reservatório de óleo	Quadro: cerca de 100 cc Cilindro: cerca de 100 cc
Conformidade com o regulamento	Em conformidade com a lei PL e a marcação CE

IMPORTADO E DISTRIBUIDO POR:
ANDRADE MÁQUINAS LTDA
CNPJ: 49.378516/0001-63
END: AV. SÃO PAULO, 125 –
GUARULHOS/SP
SAC: (11) 3333-1155